

КОМБИНИРОВАННЫЙ РУЧНОЙ



ПЛОСКОЕ СОПЛО



ПОВОРОТНОЕ РЕВЕРСИВНОЕ СОПЛО

Данная инструкция содержит информацию, необходимую для правильной эксплуатации и профилактического обслуживания комбинированного ручного краскопульта BINKS AA4400M. Внимательно ознакомьтесь с информацией, содержащейся в данном документе, чтобы получить максимальную производительность от нового краскораспылителя AA4400M.

В краскораспылителе AA4400M краска или другой материал предварительно распыляется и выталкивается через твердосплавное карбитовое сопло

при стандартном давлении жидкости 110-262 бар [1600-3800 фунтов на кв. дюйм] (с возможностью повышения давления до 303 бар [4400 фунтов на кв. дюйм]). В результате предварительной атомизации, окончательный направляющий поток воздуха, нагнетаемый воздушной головкой, образует тонкую и ровную форму распыления. Полученная форма распыла дает ровное покрытие, подходящее для изделий, требующих тонкую отделку с уменьшением излишнего напыла и выбросов летучих органических соединений.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

Максимальное давление жидкости:	303 бар [4400 фунтов на кв. дюйм]
Максимальное давление воздуха:	6,8 бар [100 фунтов на кв. дюйм]
Корпус краскопульта:	Кованный алюминий
Материалопроводящие каналы:	Нержавеющая сталь
Седло:	Вольфрам-карбидный паз
Штуцер для подачи материала:	Резьба 1/4" NPS (м)
Штуцер для подачи воздуха:	Резьба 1/4" BSP/NPS (м)
Масса краскопульта:	490 г [17,28 унций]
(Без сопла, воздушной головки, предохранителя)	

1 bar [15 psi] - это максимальное давление на входе для HVLP (макс. 1 bar [15 фунтов на квадратный дюйм] для колпачка с крутящим моментом HVLP) или использовать давление воздуха на входе 1,1-2,8 bar [20-40 фунтов на квадратный дюйм] для LVMP. Плоские наконечники HVLP и закручивающиеся наконечники потребуют воздуха на 230 л / м [8.3 SCFM] при их максимальном давлении на входе. Плоские наконечники LVMP и закручивающиеся наконечники потребуют 368 л / м [13 SCFM] при давлении воздуха на входе 2,1 bar [30 фунтов на квадратный дюйм].

Модели краскораспылителя, перечисленные в следующей декларации соответствия, можно использовать в некоторых потенциально взрывоопасных средах ТОЛЬКО при соблюдении специальных условий для безопасной установки и эксплуатации, описанных в данном руководстве (Таблица запчастей). Данные модели утверждены в соответствии нормами ATEX 94/9/EC, уровень защиты: **II 2 G X**:
Подходит для применения в Зонах 1 и 2.

Данный товар предназначен для использования с:

Материалами на основе растворителя и воды

Подходит для использования в зонах повышенного риска:

Зона 1 и 2

Уровень защиты:

II 2 G X

Уровень вибрации:

Сведения отсутствуют

Уровень звуковой мощности:

Предоставляется по требованию

Уровень звуковой мощности:

Предоставляется по требованию

Производитель:

Carlisle Fluid Technologies
 320 Philips Ave.
 Толидо, Огайо 43612

Декларация о соответствии ЕС



Мы: Finishing Brands UK, заявляем, что вышеуказанный продукт соответствует положениям:

Директива по машинному оборудованию 2006/42 / EC

Директива ATEX 94/9/EC

в соответствии со следующими нормативными документами и согласованными стандартами:

BS EN 1953: 2013 "Оборудование для тонкого распыления и распыления материалов покрытия - Требования техники безопасности"

EN ISO 12100-1: 2010 "Безопасность машинного оборудования - Основные понятия, общие принципы проектирования - Основная терминология, методология" EN ISO 12100-2: 2010 "Безопасность машинного оборудования - Основные понятия, общие принципы для проектирования - Технические принципы"

EN 14462: 2015 "Оборудование для обработки поверхностей - Метод контроля уровня шума оборудования для обработки поверхностей, включая его вспомогательное подъемное оборудование - Класс точности 2 и 3"

EN ISO 11201: 2010 "Акустика - Шум от машин и оборудования - Определение уровня звукового давления на рабочем месте и в других заданных положениях в существенно свободном звуковом поле над отражающей плоскостью с незначительными поправками на окружающую среду"

EN ISO 20643: 2008 "Механическая вибрация - Переносное машинное оборудование и оборудование с ручным управлением - Принципы определения вибрации" EN ISO 28662-1 Ручные портативные электроинструменты - Измерение вибрации на рукоятке"

EN 12096:1997 "Механическая вибрация - Декларация и проверка значений выбросов вибрации" EN1127-1:2011 "Взрывоопасные среды - Предотвращение взрыва - Основные понятия"

EN 13463-1:2009 "Неэлектрическое оборудование для использования в потенциально взрывоопасных средах - Основные методы и требования"

Чак МакКалоч,
 31 декабря 2015 г.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Краскораспылитель должен быть заземлен, чтобы рассеивать любые электростатические заряды, которые могут быть созданы с помощью текучей среды или потоков воздуха. Это можно сделать во время монтажа краскораспылителя или с помощью проводящих шлангов для воздуха и жидкости. Необходимо проверять электрическое соединение краскораспылителя на земле, при этом сопротивление должно быть менее 10⁶ Ом.

На этой странице слова **ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ**, **ВНИМАНИЕ** и **ПРИМЕЧАНИЕ** используются, чтобы подчеркнуть важную информацию по технике безопасности следующим образом:



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Риски или опасные действия, которые могут привести к серьезным травмам, смерти или нанести значительный материальный ущерб.



ВНИМАНИЕ!

Риски или опасные действия, которые могут привести к менее серьезным травмам, повреждению товара или материальному ущербу.

ПРИМЕЧАНИЕ

Важная информация по установке, эксплуатации или техническому обслуживанию.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

ОЗНАКОМЬТЕСЬ СО СЛЕДУЮЩИМИ ! ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯМИ ПЕРЕД НАЧАЛОМ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ДАННОГО ОБОРУДОВАНИЯ.



СИГНАЛ ВЫЗОВА МЕДИЦИНСКОЙ ПОМОЩИ

Любые повреждения, полученные вследствие работы с жидкостью под высоким давлением, могут иметь серьезные последствия. В случае получения травмы или же подозрения на травму:

- Немедленно обратиться в пункт неотложной помощи.
- Рассказать врачу о своих жалобах на травму в результате подкожной инъекции материала.
- Показать врачу эту медицинскую информацию или карту сигнала вызова медицинской помощи, поставленную вместе с оборудованием для безвоздушного распыления.
- Описать врачу тип жидкости, которую вы распыляли или наливали.
- Подробная информация приводится в Паспорте безопасности материала.



НЕМЕДЛЕННО ОБРАТИТЬСЯ ЗА МЕДИЦИНСКОЙ ПОМОЩЬЮ

Во избежание соприкосновения с материалом, следует обращать внимание на следующее:

- Никогда не направлять краскопульт/клапан на людей или части тела.
- Не касаться рукой или пальцами наконечника распылителя.
- Не останавливать и не отводить утечку жидкости руками, телом, перчаткой или тряпкой.
- Всегда проверять наличие предохранителя на сопле краскораспылителя перед распылением.
- Всегда следить за исправной работой предохранителя спускового механизма перед распылением.
- Всегда блокировать предохранитель спускового механизма краскопульта после прекращения распыления.



ПРОЧИТАТЬ РУКОВОДСТВО

Перед началом работы с отделочным оборудованием, ознакомиться со всей информацией по технике безопасности, эксплуатации и техническому обслуживанию, приведенной в руководстве по эксплуатации.



ОБУЧЕНИЕ ОПЕРАТОРОВ

Все работники должны проходить специальную подготовку перед началом эксплуатации окрасочного оборудования.



НЕПРАВИЛЬНАЯ ЭКСПЛУАТАЦИЯ ОБОРУДОВАНИЯ

Неправильная эксплуатация оборудования может привести к поломке, неисправности или непреднамеренному запуску оборудования, которое может повлечь серьезные травмы.



ОБЕСТОЧИВАТЬ, СБРАСЫВАТЬ ДАВЛЕНИЕ, ОТКЛЮЧАТЬ И БЛОКИРОВАТЬ ВСЕ ИСТОЧНИКИ ПИТАНИЯ ВО ВРЕМЯ ТЕХНИЧЕСКОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

В случае несоблюдения требований по обесточиванию, отключению или блокировке всех источников питания перед выполнением технического обслуживания оборудования, это может привести к серьезным травмам или смерти.



УЧИТЫВАТЬ ВЫСОКОЕ ДАВЛЕНИЕ

Высокое давление может привести к серьезным травмам. Сбрасывать все давление перед обслуживанием. При распылении из краскораспылителя, утечке в шланге или наличии поврежденных деталей существует риск травмы в результате подкожной инъекции, который может привести к очень серьезным травмам.



ПРАВИЛА СБРОСА ДАВЛЕНИЯ

Всегда соблюдать правила сброса давления, приведенные в руководстве по эксплуатации оборудования.



ПРЕДОХРАНИТЕЛИ ОБОРУДОВАНИЯ ДОЛЖНЫ БЫТЬ НА МЕСТЕ

Не включать оборудование в случае снятия предохранительных устройств.



ЗНАТЬ ГДЕ И КАК ОТКЛЮЧАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ В СЛУЧАЕ АВАРИЙНОЙ СИТУАЦИИ



НОСИТЬ ЗАЩИТНЫЕ ОЧКИ

Носить защитные очки с боковыми щитками, чтобы предотвратить получение травмы и не ослепнуть.



ЕЖЕДНЕВНО ПРОВЕРЯТЬ ОБОРУДОВАНИЕ

Проверять оборудование на наличие изношенных или сломанных деталей на ежедневной основе. Не использовать оборудование, в случае неуверенности в его исправности.



НИКОГДА НЕ МОДИФИЦИРОВАТЬ ОБОРУДОВАНИЕ

Не модифицировать оборудование без получения письменного разрешения завода-изготовителя.



СТАТИЧЕСКИЙ ЗАРЯД

Распыляемый материал может создавать статический заряд, который должен рассеиваться посредством надлежащего заземления оборудования, объектов распыления и любых других электропроводных объектов в месте распыления. Неправильное заземление или искры могут спровоцировать опасные условия, которые могут привести к пожару, взрыву или поражению электрическим током, а также другим серьезным травмам.



ОПАСНЫЕ МЕСТА

Подвижные части могут придавить и порезать. Опасные места, как правило, находятся в месте подвижных частей.



НОСИТЬ РЕСПИРАТОР

Ядовитые газы могут привести к серьезным травмам или смерти при вдыхании. Носить респиратор в соответствии с рекомендациями, приведенными в Паспорте безопасности производителя жидкости и растворителя.



ТОКСИЧНЫЕ ЖИДКОСТИ И ГАЗЫ

Опасные жидкости или ядовитые газы могут привести к серьезным травмам или летальному исходу при попадании в глаза или на кожу, при вдыхании или проглатывании. ОЗНАКОМИТЬСЯ со специфическими рисками или используемыми жидкостями.



ШУМОВАЯ ОПАСНОСТЬ

Можно пострадать от громкого шума. Средства защиты органов слуха могут потребоваться при использовании данного оборудования.



ОПАСНЫЕ ПОРАЖАЮЩИЕ ЭЛЕМЕНТЫ

Можно получить травму в результате выброса жидкости или газов под давлением или разлетающихся частиц.



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ PROP 65

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Этот продукт содержит химические вещества, известные в штате Калифорния, как вызывающие рак и врожденные пороки развития или другие нарушения репродуктивной функции.

**РАБОТОДАТЕЛЬ ОБЯЗАН ОЗНАКОМИТЬ ОПЕРАТОРА ОБОРУДОВАНИЯ С ДАННОЙ ИНФОРМАЦИЕЙ.
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ BINKS И DEVILBISS ПРИВЕДЕНА В ОБЩИХ ПРАВИЛАХ
ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ (77-5300).**

РЕГУЛИРОВКА КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЯ

ПРИМЕЧАНИЕ

Убедиться, что предохранитель спускового механизма включен, прежде чем продолжить.

1. Подключить шланг для распыления под высоким давлением ко входу для подачи материала краскопульту и плотно затянуть.
2. Подключить шланг для подачи воздуха к воздухопроводу краскопульту и плотно затянуть.
3. Медленно увеличить подачу воздуха к насосу, чтобы создать давление материала на нижней границе рабочего диапазона давления. Стандартное пусковое давление материала составляет 17 бар [250 фунтов на кв. дюйм]. Фактическое пусковое давление может быть выше или ниже 17 бар [250 фунтов на кв. дюйм] и зависит от настройки, включая тип используемого насоса, тип распыляемого материала и сам краскораспылитель.
4. С помощью ручки управления на регуляторе подачи воздуха установить давление воздуха в нулевое положение.
5. Чтобы проверить форму распыления, быстро распылить краску на кусок дерева или картона на расстоянии около 30 см от поверхности.

Результаты теста позволяют определить однородность размера частиц и форму распыла.

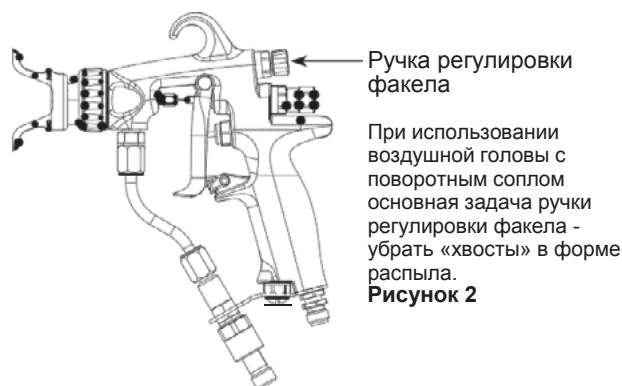
6. Если форма распыла имеет "хвосты" или неравномерна, постепенно увеличить давление воздуха, необходимое для получения равномерной формы распыла. 1 бар [14 фунтов на кв. дюйм] это максимальное давление воздуха на впуске для краскораспылителей HVLP (1 бар [макс. 15 фунтов на кв. дюйм] для головы с поворотным соплом краскораспылителя HVLP) или использовать давление воздуха на впуске 1,4-2,8 бар [20-40 фунтов на кв. дюйм] для краскораспылителя LVMP. Плоское сопло и воздушная голова с поворотным соплом с маркировкой HVLP расходуют 230 л/м [8,3 станд. куб. футов в минуту] воздуха при соответствующем максимальном давлении воздуха на впуске. Плоское сопло и воздушная голова с поворотным соплом с маркировкой LVMP расходуют 368 л/м [13 станд. куб. футов в минуту] воздуха при давлении воздуха на впуске 2,1 бар [30 фунтов на кв. дюйм]. Воздух помогает распылять краску на поверхности.
7. Если качество распыления приемлемое, приступить к нанесению материала. Если скорость нанесения материала слишком низкая и не соответствует скорости производственной линии, или количество наносимого материала недостаточно для надлежащей укрывистости, постепенно увеличивать давление материала с шагом 3,4 бар [50 фунтов на кв. дюйм] с помощью ручки регулировки подачи материала. При этом следует иметь в виду, что при увеличении давления материала необходимо больше воздуха для устранения "хвостов".

Постоянство в нанесении материала можно увеличить, задействовав операторов по работе с краскораспылителем, путём выполнения аналогичных работ по нанесению материала и разработки схем по стандартизации давления. Повторять шаг 6 до тех пор, пока не будет получена необходимая укрывистость материалом и скорость распыления. При достижении максимального давления жидкости до получения необходимой укрывистости материалом и скорости распыления, может понадобиться перейти на более крупное сопло краскораспылителя.

СТАНДАРТНАЯ СБОРКА



Настройка веерной формы распыла: повернуть ручку против часовой стрелки, чтобы уменьшить форму распыла и по часовой стрелке - чтобы увеличить форму распыла (Рис. 2).



ПРИМЕЧАНИЕ

Для краскораспылителя HVLP функция регулировки веера распыла требует макс. давление воздуха на впуске 1 бар [14 фунтов на кв. дюйм] (макс. 1 бар [15 фунтов на кв. дюйм] для поворотного сопла HVLP). Для краскораспылителя LVMP функция регулировки веера требует давление воздуха на впуске примерно 1,4-2,8 бар [20-40 фунтов на кв. дюйм]. При более высоком давлении жидкости необходимо более высокое давление на впуске в соответствии с настроенной формой распыла.

ПРИМЕЧАНИЕ

Не вешать краскопульт за спусковой механизм. Это может привести к повреждению иглы или неисправности.

ВЫБОР СОПЛА КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЯ

Факторы, которые следует учитывать при выборе сопла для краскораспылителя: (1) размер окрашиваемых деталей; (2) скорость производственной линии; (3) расход материала и толщина покрытия; (4) вязкость наносимого материала; (5) тип наносимого материала; и (6)

Необходимое качество распыления материала. Выбор сопла, необходимого для выполнения конкретного задания по нанесению материала, лучше всего определяется с помощью комбинации экспериментов и экспертных заключений поставщиков материалов и оборудования.

ШЛАНГИ ДЛЯ ЖИДКОСТИ

Безвоздушные краскораспылители работают при давлении материала выше рабочего давления воздушных краскораспылителей. Таким образом, при работе с безвоздушным краскораспылителем

важно выбрать подходящий шланг для жидкости, который рассчитан на диапазон давления, при котором работает безвоздушный краскораспылитель.

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ ДЕФЕКТНЫХ ПЯТЕН РАСПЫЛЕНИЯ:

ВНИМАНИЕ!

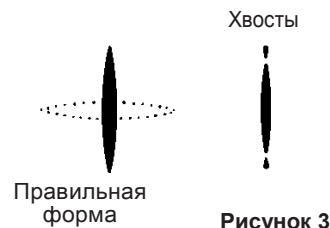
Всегда блокировать предохранитель спускового механизма и сбрасывать давление жидкости перед обслуживанием краскопульта.

Ниже приводятся шаги, которые оператор должен немедленно предпринять при обнаружении первых признаков нарушения границ пятна распыления.

1. Проверить внешнюю часть сопла для жидкости на скопление материала
В случае скопления материала, активировать устройство блокировки спускового механизма краскопульта и очистить сопло для жидкости краскопульта неметаллической мягкой щеткой.
2. При обнаружении признаков "хвостов" в верхней или нижней части формы распыла, постепенно увеличить давление воздуха, пока не исчезнут "хвосты".
3. Если "хвосты" не исчезнут после повышения давления воздуха, причина может быть в износившемся сопле для материала, которое может нуждаться в замене.

Другим признаком необходимой замены изношенного сопла является постепенное снижение ширины формы распыла.

4. Если после очистки или замены насадки для жидкости "хвосты" не исчезнут, скорее всего, дефект распыла вызван температурой и/или вязкостью материала.
5. Если возникает вибрация или мерцание формы распыла, проверить регуляторы давления, все регуляторы давления на выходе и насос. Может потребоваться дальнейшая настройка или же ремонт.



ОБЩАЯ СХЕМА ВЫЯВЛЕНИЯ И УСТРАНЕНИЯ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

(Смотрите коды запчастей по номеру, указанному в скобках, на странице 12.)

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	МЕРЫ
Утечка материала из/через уплотнение	Изношенное уплотнение или шток для иглы. Ослаблено уплотнение иглы.	Заменить иглу в сборе (18). Аккуратно затянуть нажимную гайку до прекращения утечки.
Утечка материала из передней части краскопульта	Износилась или поврежден шар иглы. Износилось седло в сборе.	Заменить иглу в сборе (18). Заменить седло (3/3A).
Материал в воздушных каналах	Утечка через уплотнение наконечника распылителя. Утечка материала вокруг седла.	Затянуть стопорное кольцо воздушной головки/сопла (7) Заменить твердосплавное сопло в сборе (5/5A). Затянуть или заменить седло (3/3A).
Медленно перекрывается материал	Скопление материала на игле.	Очистить или заменить узел иглы в сборе (18).
Отсутствует отток материала при приведении в действие спускового механизма	Забито отверстие сопла. Повреждена или сломана игла. Забит фильтр для материала или шланг для материала.	Для плоского сопла: Выключить подачу материала. Сбросить давление в закрытую заземленную емкость. Включить предохранитель спускового механизма. Снять воздушную головку/предохранитель сопла в сборе (6) и твердосплавное сопло (5). Очистить или заменить твердосплавное сопло в сборе (5). Для поворотного сопла: Повернуть поворотное сопло (5A) в воздушной головке (6A) и распылить материал в закрытую заземленную емкость, чтобы прочистить сопло от мусора. Если это не поможет прочистить сопло, снять, очистить и заменить поворотное сопло. Выключить подачу материала. Сбросить давление в закрытую заземленную емкость. Снять спусковой курок (10). Заменить иглу в сборе (18). Выключить подачу материала. Сбросить давление в закрытый заземленный емкость. Выключить подачу воздуха к насосу и сбросить давление материала с помощью клапана байпаса. Включить предохранитель спускового механизма. Очень медленно ослабить соединение шланга на краскопульте, чтобы сбросить давление в шланге. Снять шланг и очистить засор. ПРИМЕЧАНИЕ: При замене фильтра использовать два ключа: один - для удерживания трубки (11) на месте и предотвращения скручивания, и второй - для снятия гайки (14). Затягивать только гайку (14) от 12 до 15 Нм [9 -11 ft.-lbs.]

ВАЖНОЕ НОРМАТИВНОЕ ПРИМЕЧАНИЕ

Комбинированный ручной краскопульт HVLP AA4400M сочетает в себе проверенную эффективность краскораспылителей COMPLIANT Binks комбинированного распыления с надежностью и тщательно сконструированном COMPLIANT краскораспылителе. При использовании воздушного шланга с ВД 25" из 5/16" и установке регулятора только на уровне 1,4 бар [20 фунтов на кв. дюйм], COMPLIANT воздушная головка регистрирует 0,7 бар [10 фунтов на кв. дюйм] атомизации воздуха для формирования и формирования формы распыла. Комбинированный ручной краскопульт H.V.L.P. AA4400M работает с высоким коэффициентом переноса, и полностью соответствует всем нормативным требованиям в отношении применения краскораспылителей H.V.L.P.

Макс. вход жидкости: 303 бар [4400 фунтов на кв. дюйм]

Макс. статическое давление воздуха на регуляторе с 25-дюймовым шлангом на входе: 1,4 бар [20 фунтов на кв. дюйм]

Макс. динамическое давление воздуха на впуске краскопульта: 1 бар [14 фунтов на кв. дюйм]

Корпус краскопульта: Кованный алюминиевый сплав

Линия циркуляции материала: Нержавеющая сталь и карбид вольфрама / PEEK

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ В ФОРМЕ РАСПЫЛА

НЕИСПРАВНОСТЬ	ПРИЧИНА	МЕРЫ
Прерывистая форма распыла 	Недостаточная подача материала. Воздух в трубопроводе подачи краски. "Растушевка" (частично нажат спусковой механизм).	Настроить регулятор жидкости или заполнить резервуары подачи жидкости. Проверить и затянуть сифонные соединительные муфты насоса, выпустить воздух из трубопровода подачи краски.
Распыление полосами 	Частично засорено твердосплавное сопло.	Очистить или заменить твердосплавное сопло в сборе.
Неправильная форма распыла 	Материал скапливается на твердосплавном сопле или сопло частично засорено. Засорены отверстия для подачи воздуха на дефектной стороне факела.	Очистить твердосплавный сопло. Очистить отверстия для подачи воздуха с помощью растворителя и мягкой щетки.
Форма распыла вдавлена с одной стороны, та же сторона воздушной головки становится грязной 	Засорены отверстия для подачи воздуха на дефектной стороне факела.	Очистить отверстия для подачи воздуха с помощью растворителя и мягкой щетки или зубочистки.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ОЧИСТКА КОМБИНИРОВАННОГО РУЧНОГО КРАСКОПУЛЬТА

Техническое обслуживание комбинированного ручного краскопульта включает (1) очистку и замену изношенного сопла для материала, (2) смазку и (3) очистку краскопульта.

СОПЛО ДЛЯ МАТЕРИАЛА

Эксплуатация комбинированного ручного краскопульта с изношенным соплом для материала может привести к увеличению расхода распыляемого материала и, следовательно, выбросу опасных загрязнителей воздуха. Например, увеличение диаметра наконечника с 0,38 до 0,53 мм [0,015-0,021"] из-за износа может привести до стопроцентного увеличения расхода материала и затрат. Для предотвращения выброса отходов при распылении материала и роста затрат, не увеличивающих стоимость продукта, необходимо установить график технического обслуживания, который включает осмотр и замену сопла для материала.

СМАЗКА

Правильная смазка имеет важное значение для достижения оптимальной производительности распылителя. Смазка позволяет обеспечивать легкую и правильную эксплуатацию оборудования. Необходимо смазывать краскораспылитель после каждой очистки. Места, подлежащие смазке при обслуживании комбинированных ручных краскораспылителей: уплотнение иглы для жидкости и точка вращения спускового рычага. Смазка краскопульта используется для смазки уплотнения иглы для жидкости и точки вращения спускового рычага.

ВНИМАНИЕ!

Никогда не погружать весь краскопульт в растворитель или разбавитель. При высыхании смазывающей пленки на некоторых деталях краскопульта, детали изнашиваются быстрее. Кроме того, растворители могут разносить примеси по всему корпусу краскопульта, что приводит к засору небольших воздушных и проточных каналов.

ОЧИСТКА

Следующие шаги описывают процедуру очистки комбинированных ручных краскораспылителей:

1. Выключить подачу воздуха распыла к краскопульту.
2. Выключить подачу воздуха к насосу и сбросить давление жидкости. Это можно сделать, открыв клапан байпаса/заливки, в случае если он установлен.
3. Поместите сифонный (всасывающий) патрубком в емкость с растворителем.
Если насос напрямую погружен в материал, убрать насос и погрузить его в емкость с растворителем.

ПРИМЕЧАНИЕ

Использовать только совместимые растворители, которые одобрены для очистки и промывки.

4. Установить аварийный выключатель спускового механизма краскопульта в запертое положение.
5. Снять сопло для жидкости и поместить его в закрытую емкость с растворителем.
6. Настроить регулятор подачи воздуха насоса на самый низкий уровень (против часовой стрелки).
7. Установить аварийный выключатель спускового рычага краскопульта в разблокированное положение.
8. Включить подачу воздуха к насосу и закрыть клапан байпаса/заливки, в случае если он установлен.
9. Медленно настроить регулятор подачи воздуха насоса, пока насос не начнет циркулировать.
10. Нажать курок краскопульта предварительно направив его в закрытую емкость, пока жидкость не станет прозрачной.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

Если не уменьшить давление подачи воздуха насоса или не использовать закрытую емкость, это может привести к "рикошету" материала. "Рикошет" материала может привести к травмам и повреждениям.

ПРИМЕЧАНИЕ

Разрешается распылять краскопульт только в закрытую емкость во время его очистки. Никогда не промывать краскопульт в воздухе или покрасочном боксе.

ОЧИСТКА (Продолжение)

11. Протереть внешнюю поверхность краскопульта с помощью тряпки, смоченной в растворителе. Запрещено использовать некоторые растворители для очистки. Оператор должен следить за использованием только разрешенных очищающих растворителей для чистки оборудования. Эти материалы отчетливо промаркированы как одобренные для очистки и промывки.

Если оператор сомневается относительно выбора подходящих очищающих растворителей, он должен обратиться к руководителю или специалисту по охране окружающей среды на заводе.

ЗАМЕНА ЖИДКОСТНОГО СОПЛА И/ИЛИ ИГЛЫ В СБОРЕ

ПРИЧИНЫ ДЛЯ ЗАМЕНЫ СОПЛА И/ИЛИ ИГЛЫ В СБОРЕ:

- A) Утечка материала через сопло для материала.
- B) Замедленная подача материала.
- C) При нажатии спускового рычага краскопульта, нет подачи материала.

ВНИМАНИЕ!

Всегда проверять, чтобы было сброшено и давление материала и воздуха на краскопульт, перед выполнением каких-либо ремонтных работ.

ЗАМЕНА СОПЛА ДЛЯ МАТЕРИАЛА

ВНИМАНИЕ!

Не снимать патрубков для материала при замене сопла для материала.

1. Снять воздушную головку вместе с распылительным соплом. (См. Рис. 4)
2. При полном нажатии на спусковой крючок, снять сопло для материала и прокладку. (См. Рис. 5)
3. Проверить дефлектор на предмет износа. В случае износа дефлектора, заменить его на новую (См. Рис. 6).
4. При полном нажатии на спусковой механизм, установить новое сопло для материала и прокладку. Момент затяжки сопла от 12 до 15 Нм [9-11 футофунтов]. (См. Рис. 5).
5. Снять воздушную головку вместе с распылительным соплом. (См. Рис. 4)

ЗАМЕНА УЗЛА ИГЛЫ ДЛЯ МАТЕРИАЛА

1. Снять спусковой механизм, убрав винт и гайку спускового механизма. (См. Рис. 7)
2. Полностью открутить нажимную уплотнительную гайку иглы. (См. Рис. 8)
3. Открутить заглушку и снять пружину иглы и пружинящую прокладку. (Смотрите Рис. 9 и 10)
4. Убедиться, что пружинящая прокладка не изношена и очистить пружину от любого мусора. (См. Рис. 11)
5. Снять иглу в сборе. (См. Рис. 12)
6. Вставить новую иглу в сборе и новую пружину, в случае необходимости. (См. Рис. 12 и 10). Убедиться, что пружинящая прокладка прикреплена к пружине.
7. Завинтить заглушку. (См. Рис. 9)
8. Аккуратно затянуть нажимную гайку иглы. НЕ ПЕРЕТЯГИВАТЬ. (Смотрите Рис. 8)
9. Установить на место спусковой механизм, винт и гайку спускового механизма. (См. Рис. 7)
10. Поработать краскопультом с материалом и отрегулировать натяжку нажимной гайки, в случае необходимости, чтобы предотвратить утечку материала. (См. Рис. 8)



Рис. 4



Рис. 5



Рис. 6



Рис. 7



Рис. 8

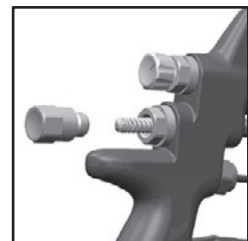


Рис. 9

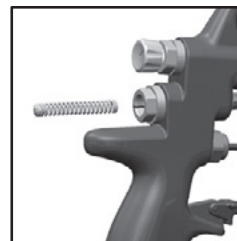


Рис. 10

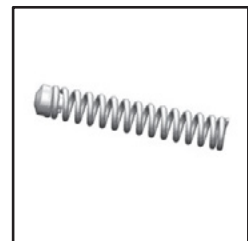


Рис. 11



Рис. 12

ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ ВОЗДУШНОГО КЛАПАНА

ОСНОВАНИЯ ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ОБСЛУЖИВАНИЯ ВОЗДУШНОГО КЛАПАНА:

- А) Воздушный клапан не работает должным образом
(может быть необходима очистка).
- В) Плановое техническое обслуживание.
- С) Утечка воздуха (рекомендуется замена, см. Рис. 8)

ВНИМАНИЕ!

Всегда проверять, чтобы было полностью сброшено давление материала и воздуха у краскопульта перед выполнением каких-либо ремонтных работ.

1. Снять спусковой механизм и отсоединить патрубок для подачи материала. (См. Рис. 13 и 14)
2. Открутить воздушный клапан, используя гаечный ключ диаметром 14 мм (См. Рис. 15).
3. Снять воздушный клапан, ухватившись за шток. (См. Рис. 16)
4. Снять пружину с пружинящей прокладкой (См. Рис. 17).
5. НЕ СНИМАТЬ ЗАДНЕЕ УПЛОТНЕНИЕ НА КОРПУСЕ КРАСКОПУЛЬТА (См. Рис.18).
6. НЕ СНИМАТЬ ПЛАСТИКОВУЮ ОБОЙМУ КОРПУСА ВОЗДУШНОГО КЛАПАНА, ТАК КАК ЭТО МОЖЕТ ПОВРЕДИТЬ КЛЕТКУ. (СМ. РИС. 19)
7. ОЧИСТКА
 - а. Удалить всю собравшуюся краску. (См. Рис. 20)
 - б. 4 отверстия на тарелке клапана должны быть чистыми. (См. Рис. 21)
 - с. Шток должен иметь возможность свободно плавать в тарелке клапана. (См. Рис. 22)
 - д. Шток должен скользить через отверстие клетки с небольшим сопротивлением (из-за уплотнения).
 - е. Заднее уплотнение должно быть чистым и находиться в отверстии. (См. Рис.18)
 - ф. В случае невозможности устранения любых вышеперечисленных неисправностей, заменить воздушный клапан. (См. Раздел "Замена воздушного клапана" на стр.8)
8. Установить на место пружину таким образом, чтобы сначала заходил конец с пластиковой опорной подушкой. (См. Рис. 17)
9. Вставить воздушный клапан в сборе в краскопульт и осторожно заправить через пружину и заднее уплотнение. (См. Рис. 23)
10. Затянуть воздушный клапан в сборе с помощью пальцев, а затем затянуть ключом на 14 мм. Момент затяжки от 24 до 30 Нм [18-22 ft-lbs]. (См. Рис. 24)
11. Установить на место трубку для материала и спусковой механизм. (Рис. 14 и 13)
12. Если в краскопulte есть утечка воздуха, может быть необходима замена воздушного клапана. (См. Раздел "Замена воздушного клапана" на стр.8)



Рис. 13



Рис. 14



Рис. 15



Рис. 16



Рис. 17

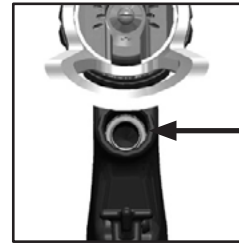


Рис. 18

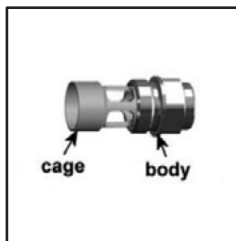


Рис. 19

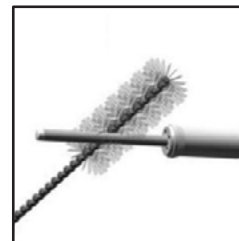


Рис. 20

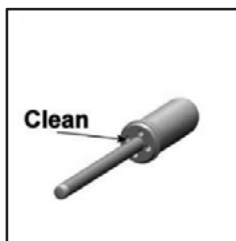


Рис. 21

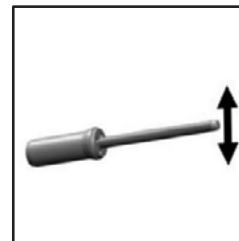


Рис. 22



Рис. 23

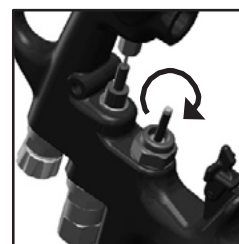


Рис. 24

ЗАМЕНА ВОЗДУШНОГО КЛАПАНА

ПРИЧИНЫ ДЛЯ ЗАМЕНЫ ВОЗДУШНОГО КЛАПАНА:

- А) Утечка воздуха в краскопульте.
- В) Воздушный клапан не работает должным образом.

⚠ ВНИМАНИЕ!

Всегда проверять, чтобы было полностью сброшено давление материала и воздуха у краскопульты перед выполнением каких-либо ремонтных работ.

1. Снять спусковой механизм и патрубков для материала в сборе. (См. Рис. 25 и 26)
2. Открутить воздушный клапан, используя гаечный ключ диаметром 14 мм (См. Рис. 27).
3. Снять воздушный клапан, ухватившись за шток. (См. Рис. 28)
4. Снять пружину с пружинящей прокладкой (См. Рис. 29).
5. Извлечь заднее уплотнение с помощью инструмента для обслуживания. (См. Рис. 30 и 31)
6. Очистить отверстия для воздушного клапана в корпусе краскопульты с помощью кисти, поставленной в комплекте.
7. Поставить новое заднее уплотнение на инструмент для обслуживания; пазы должны соответствовать форме инструмента для обслуживания. (См. Рис. 32)
8. Вставить задний уплотнитель в отверстие до упора, используя инструмент для обслуживания. (См. Рис. 33 и 34)
9. Вставить новую пружину, таким образом, чтобы сначала заходил конец с пластиковой опорной прокладкой. (См. Рис. 29)
10. Вставить воздушный клапан в сборе в краскопульт и осторожно заправить через пружину и через заднее уплотнение. (См. Рис. 35)
11. Затянуть воздушный клапан в сборе с помощью пальцев, а затем затянуть ключом на 14 мм. Момент затяжки от 24 до 30 Нм [18-22 футофунтов]. (См. Рис. 36)
12. Установить на место трубку для материала и спусковой механизм. (См. Рис. 26 и 25)

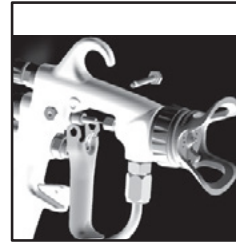


Рис. 25



Рис. 26



Рис. 27



Рис. 28



Рис. 29



Рис. 30



Рис. 31

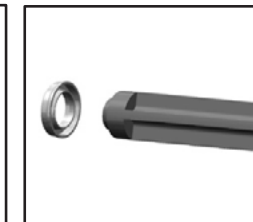


Рис. 32



Рис. 33

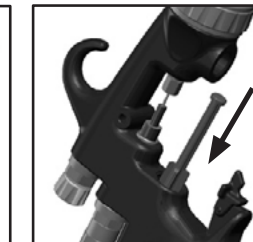


Рис. 34



Рис. 35

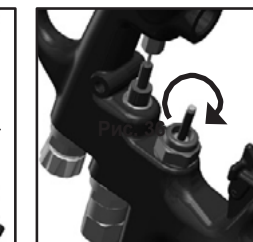


Рис. 36

УСТАНОВКА УСТРОЙСТВА ЗАЩИТЫ СОПЛА

ПРИЧИНА УСТАНОВКИ ПРЕДОХРАНИТЕЛЯ СОПЛА:

*Замена сломанного
предохранителя сопла.*

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

При давлении свыше 69 бар [1000 фунтов на кв. дюйм] предохранитель сопла должен быть на месте для дополнительной защиты от впрыскивания краски под кожу.

ВНИМАНИЕ!

Всегда проверять, чтобы было полностью сброшено давление материала и воздуха у краскопульта перед выполнением каких-либо ремонтных работ.

ИНСТРУКЦИЯ РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ НА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ПЛОСКОГО СОПЛА И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ПОВОРОТНОГО СОПЛА:

1. Отключить все шланги для материала и воздуха от краскопульта.
2. Вставить краскопульт в зажимное приспособление соплом для материала вверх. (См. Рис. 37). Краскопульт должен быть надежно закреплен на верхней части рукоятки краскопульта.
3. Собрать воздушную головку и кольцо воздушной головки **кроме сопла распылителя и пластикового предохранителя сопла.** (См. Рис. 38)
4. Установить воздушную головку и кольцо воздушной головки в сборе в краскопульт, затянув до упора рукой. (См. Рис. 39)
5. Надеть пластиковый предохранитель сопла на воздушную головку в правильном направлении. (См. Рис. 40)
6. Поставить круглую стальную отвертку между открытыми частями пластикового сопла и надавить равномерно с обеих сторон пластикового сопла. (См. Рис. 41)
7. Предохранитель должен быть надежно зафиксирован в пазах воздушной головки. (См. Рис. 42)
8. Теперь можно снять воздушную головку для установки соответствующего сопла.



Рис. 37

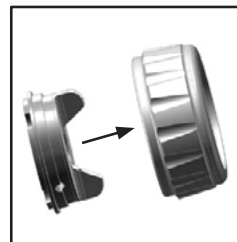


Рис. 38



Рис. 39



Рис. 40



Рис. 41



Рис. 42



ПНЕВМОВАКУУМНЫЙ БЕЗВОЗДУШНЫЙ КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЬ AA4400M

СПИСОК ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

При заказе указывать номер запчасти (не все запчасти имеются в продаже).

Смотрите номера изделий на странице 10.

Артикул деталь	№	Описание	кол-во	П/П №	деталь №	Описание	кол-во
1	-	КОРПУС КРАСКОПУЛЬТА	1	9	SN-402-K	ВОЗДУШНЫЙ КЛАПАН В СБОРЕ	1
2	SPA-71-K5	ДЕФЛЕКТОР (5 ШТ. В КОМПЛЕКТЕ)1		10	— ▲	СПУСКОВОЙ МЕХАНИЗМ	1
ДЕТАЛИ ДЛЯ ПЛОСКОГО СОПЛА				11	54-5780	ПАТРУБОК ДЛЯ МАТЕРИАЛА В СБОРЕ	1
3	54-5799-K +	СЕДЛО (4400PSI)	1	15	SN-9-K3	ШТУЦЕР ПОДАЧИ ВОЗДУХА 1/4" NPS (3 ШТ.) 1	
		(ВОЛЬФРАМОКАРБИДНОЕ)		16	— ●	ВИНТ КРОНШТЕЙНА ФИЛЬТРА	1
				17	— ●	КРОНШТЕЙН ФИЛЬТРА	1
4	SPA-98-K5	ПРОКЛАДКА (5 ШТ. В КОМПЛЕКТЕ)	1	18	54-5826	УЗЕЛ ИГЛЫ В СБОРЕ ДЛЯ МАТЕР. (4400PSI). 1	
5	114-XXXXX■	ПЛОСКОЕ СОПЛО (СОПЛО ДЛЯ ТОНКОЙ ОТДЕЛКИ 9-XXXX-F).....	1	19	54-5850	ЗАГЛУШКА ИГЛЫ	1
6	54-5878-K ▼	ВОЗДУШНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ПЛОСКОГО СОПЛА HVLP	1	22	54-5815	КЛАПАН РАСПЫЛИТЕЛЬНЫЙ В СБОРЕ.....	1
		(ВОЗДУШНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ПЛОСКОГО СОПЛА LVMP 54-5797-K)		23	— #	ВТУЛКА КОРПУСА	1
		(AA-10 ВОЗДУШНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ПЛОСКОГО СОПЛА HVLP 54-5890-K)		24	— #	ПРОКЛАДКА ДЛЯ ВТУЛКИ КОРПУСА.....	1
		(ВОЗДУШНАЯ ГОЛОВКА ДЛЯ ПЛОСКОГО СОПЛА HVLP 54-5795)		25	— ▲	ГАЙКА СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА.....	1
7	54-5852	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО	1	26	— ▲	ВИНТ СПУСКОВОГО МЕХАНИЗМА	1
8	54-5794 m	ПРЕДОХР. ПЛОСКОГО СОПЛА	1	29	54-1835	100 СЕТЧ. ДИСКОВЫЙ ФИЛЬТР (1 ШТ.).....	1
ДЕТАЛИ ДЛЯ ПОВОРОТНОГО СОПЛА						(60 СЕТЧАТЫЙ ФИЛЬТР 54-1836)	
3A	54-5832-K +	СЕДЛО ДЛЯ МАТЕРИАЛА ПОВОРОТ. СОПЛА (4400PSI).....	1	30	— *	КОРПУС ДИСКОВОГО ФИЛЬТРА	1
		(ВОЛЬФРАМОКАРБИДНОЕ)		31	— *	КОНТРГАЙКА ДИСКОВОГО ФИЛЬТРА.....	1
5A	9-XXX-75 ■	ПОВОРОТНОЕ СОПЛО	1	▼ Все комплекты воздушных головок предварительно собраны со стопорным кольцом и соответствующим предохранителем сопла. При переходе с плоского сопла на поворотное сопло, или наоборот, не забудьте заказать правильное седло для материала (3/3A). Для поворотного сопла также необходима позиция 5B.			
5B	54-7539-K2	ПОДПОРКА ПОВ. СОПЛА (2 ШТ.).. 1 6A 54- 5924-K ▼ ВОЗД. ГОЛОВКА ПОВ. СОПЛА. HVLP 1					
		(ВОЗДУШНАЯ ГОЛОВКА ПОВОРОТНОГО СОПЛА LVMP 54-5925-K)		■ Размеры сопел приводятся на странице 12. При покупке поворотного сопла снять собранное сопло /прокладку и использовать только позицию 5B.			
7	54-5928	СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО.....	1	+ Предварительная сборка с прокладкой SPA-98.			
8A	54-5921 m	ПРЕДОХРАНИТЕЛЬ ПОВОРОТ.СОПЛА	1	▲ Предоставляется в комплекте 54-5835.			
8B	54-5930 m	ВИНТ ПРЕДОХР. ПОВОРОТ.СОПЛА	1	● Предоставляется в комплекте 54-5827.			
				# Предоставляется в комплекте 54-5829.			
				o Обязательно для рабочего давления выше 69 бар [1000 фунтов на кв. дюйм].			
				* Предоставляется в комплекте 54-4726-K. Заказывать фильтр (29) отдельно.			

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЕТАЛИ

ФИТИНГИ

- 54-4976-K3 3-Pack 1/4 "NPT(f) x HD 3/8" Быстроразъемный трубчатый фитинг
(дополнительно)
- 72-2332 Поворотное соединение для подачи материала (1/4 "x 1/4" F)

ФИЛЬТР МАТЕРИАЛА

- 54-1835 100 Сетчатый (дисковый) фильтр
- 54-1836 60 Сетчатый (дисковый) фильтр

ПРОБНЫЕ КОМПЛЕКТЫ ВОЗДУШНЫХ ГОЛОВОК HVLP

- 54-5882-K Пробный комплект воздушных головок для плоских сопел HVLP (включая контрольный прибор) для
воздушной головы 54-5878
- 54-5836-K Пробный комплект воздушных голов для плоских сопел HVLP (включая контрольный прибор) для
воздушной головки 54-5795
- 54-5837-K Пробный комплект воздушных головок для поворотных сопел HVLP (включа
я контрольный прибор)

КОНТРОЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ

- 54-5327 Контрольный прибор HVLP

ТАБЛИЦА ВЫБОРА ПОВОРОТНЫХ СОПЕЛ

Ширина факела рассчитана на 69 бар [1000 фунтов на кв. дюйм] с латексной краской 305 мм [12"] от поверхности. Фактические результаты могут отличаться, в зависимости от вязкости материала.

НОМЕР ЗАПЧАСТИ	ОПИСАНИЕ	ОТВЕРСТИЕ	ШИР. ФАКЕЛА (дюймы)	Гал/мин ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ @ 152 бар [2200 фунтов]
9-307-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.007	6	,05
9-309-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.009	6	,09
9-409-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.009	8	,09
9-509-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.009	10	,09
9-211-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.011	4	,12
9-311-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.011	6	,12
9-411-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.011	8	,12
9-511-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.011	10	,12
9-611-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.011	12	,12
9-213-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.013	4	,18
9-313-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.013	6	,18
9-413-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.013	8	,18
9-513-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.013	10	,18
9-613-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.013	12	,18
9-713-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.013	14	,18
9-215-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.015	4	,24
9-315-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.015	6	,24
9-415-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.015	8	,24
9-515-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.015	10	,24
9-615-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.015	12	,24
9-715-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.015	14	,24
9-217-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.017	4	,31
9-317-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.017	6	,31
9-417-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.017	8	,31
9-517-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.017	10	,31
9-617-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.017	12	,31
9-717-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.017	14	,31
9-419-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.019	8	,38
9-519-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.019	10	,38
9-619-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.019	12	,38
9-421-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.021	8	,47
9-521-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.021	10	,47
9-621-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.021	12	,47
9-523-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.023	10	,57
9-623-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.023	12	,57
9-525-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.025	10	,67
9-625-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.025	12	,67
9-627-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.027	12	,74
9-631-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.031	12	1,03
9-435-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.035	8	1,31
9-635-75	ПОВОРОТ.СОПЛО	.035	12	1,31

ТАБЛИЦА ПЛОСКИХ СОПЕЛ ДЛЯ ТОНКОГО РАСПЫЛА

Ширина факела рассчитана на 69 бар [1000 фунтов на кв. дюйм] с водой 305 мм [12"] от поверхности. Фактические результаты могут варьироваться в зависимости от вязкости материала.

НОМЕР ЗАПЧАСТИ	ОПИСАНИЕ	ОТВЕРСТИЕ	ШИР. ФАКЕЛА (дюймы)	Гал/мин ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ @ ШИРИНА 34 БАР [500 фунтов на кв. дюйм] ВОДА
9-0909-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.009	9	,039
9-0911-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.009	11	,039
9-1109-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.011	9	,06
9-1111-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.011	11	,06
9-1113-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.011	13	,06
9-1115-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.011	15	,06
9-1309-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.013	9	,09
9-1311-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.013	11	,09
9-1313-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.013	13	,09
9-1315-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.013	15	,09
9-1509-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.015	9	,12
9-1511-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.015	11	,12
9-1513-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.015	13	,12
9-1515-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.015	15	,12
9-1517-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.015	17	,12
9-1709-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.017	9	,16
9-1711-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.017	11	,16
9-1713-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.017	13	,16
9-1715-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.017	15	,16
9-1717-F	СОПЛО МЕЛ. РАСПЫЛЕНИЯ	.017	17	,16

ТАБЛИЦА ВЫБОРА СТАНДАРТНЫХ ПЛОСКИХ СОПЕЛ

Ширина факела рассчитана на 69 бар [1000 фунтов на кв. дюйм] с водой 305 мм [12"] от поверхности. Фактические результаты могут отличаться, в зависимости от вязкости материала.

НОМЕР ЗАПЧАСТИ	ОПИСАНИЕ	ОТВЕРСТИЕ	ШИР. ФАКЕЛА (дюймы)	Гал/мин ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ @ 34 БАР [500 фунтов на кв. дюйм] ВОДА
114-00704	СБОРКА СОПЛА	.007	4	,028
114-00706	СБОРКА СОПЛА	.007	6	,028
114-00708	СБОРКА СОПЛА	.007	8	,028
114-00902	СБОРКА СОПЛА	.009	2	,039
114-00906	СБОРКА СОПЛА	.009	6	,039
114-00908	СБОРКА СОПЛА	.009	8	,039
114-00910	СБОРКА СОПЛА	.009	10	,039
114-00912	СБОРКА СОПЛА	.009	12	,039
114-01104	СБОРКА СОПЛА	.011	4	,060
114-01106	СБОРКА СОПЛА	.011	6	,060
114-01108	СБОРКА СОПЛА	.011	8	,060
114-01110	СБОРКА СОПЛА	.011	10	,060
114-01112	СБОРКА СОПЛА	.011	12	,060
114-01114	СБОРКА СОПЛА	.011	14	,060
114-01304	СБОРКА СОПЛА	.013	4	,090
114-01306	СБОРКА СОПЛА	.013	6	,090
114-01308	СБОРКА СОПЛА	.013	8	,090
114-01310	СБОРКА СОПЛА	.013	10	,090
114-01312	СБОРКА СОПЛА	.013	12	,090
114-01314	СБОРКА СОПЛА	.013	14	,090
114-01316	СБОРКА СОПЛА	.013	16	,090
114-01506	СБОРКА СОПЛА	.015	6	,120
114-01508	СБОРКА СОПЛА	.015	8	,120
114-01510	СБОРКА СОПЛА	.015	10	,120
114-01512	СБОРКА СОПЛА	.015	12	,120
114-01514	СБОРКА СОПЛА	.015	14	,120
114-01516	СБОРКА СОПЛА	.015	16	,120
114-01518	СБОРКА СОПЛА	.015	18	,120
114-01706	СБОРКА СОПЛА	.017	6	,160
114-01708	СБОРКА СОПЛА	.017	8	,160
114-01710	СБОРКА СОПЛА	.017	10	,160
114-01712	СБОРКА СОПЛА	.017	12	,160
114-01714	СБОРКА СОПЛА	.017	14	,160
114-01716	СБОРКА СОПЛА	.017	16	,160
114-01718	СБОРКА СОПЛА	.017	18	,160
114-01906	СБОРКА СОПЛА	.019	6	,190
114-01908	СБОРКА СОПЛА	.019	8	,190
114-01910	СБОРКА СОПЛА	.019	10	,190
114-01912	СБОРКА СОПЛА	.019	12	,190
114-01914	СБОРКА СОПЛА	.019	14	,190
114-01916	СБОРКА СОПЛА	.019	16	,190
114-01918	СБОРКА СОПЛА	.019	18	,190
114-02110	СБОРКА СОПЛА	.021	10	,240
114-02112	СБОРКА СОПЛА	.021	12	,240
114-02114	СБОРКА СОПЛА	.021	14	,240
114-02116	СБОРКА СОПЛА	.021	16	,240
114-02118	СБОРКА СОПЛА	.021	18	,240
114-02410	СБОРКА СОПЛА	.024	10	,310
114-02412	СБОРКА СОПЛА	.024	12	,310
114-02414	СБОРКА СОПЛА	.024	14	,310
114-02416	СБОРКА СОПЛА	.024	16	,310
114-02418	СБОРКА СОПЛА	.024	18	,310
114-02710	СБОРКА СОПЛА	.027	10	,385
114-02712	СБОРКА СОПЛА	.027	12	,385
114-02714	СБОРКА СОПЛА	.027	14	,385
114-02716	СБОРКА СОПЛА	.027	16	,385
114-02718	СБОРКА СОПЛА	.027	18	,385

ПОВОРОТНОЕ СОПЛО - ПРИМЕЧАНИЕ

При переходе с плоского сопла на поворотное, размер 51 мм [2 дюйма] и с помощью регулировки вплоть до нужного размера.

WARRANTY POLICY

Binks products are covered by Carlisle Fluid Technologies one year materials and workmanship limited warranty. The use of any parts or accessories, from a source other than Carlisle Fluid Technologies, will void all warranties. For specific warranty information please contact the closest Carlisle Fluid Technologies location listed below.

Carlisle Fluid Technologies reserves the right to modify equipment specifications without prior notice. DeVilbiss®, Ransburg®, MS®, BGK®, and Binks® are registered trademarks of Carlisle Fluid Technologies, Inc.

©2017 Carlisle Fluid Technologies, Inc.
All rights reserved.

Binks is part of Carlisle Fluid Technologies, a global leader in innovative finishing technologies. For technical assistance or to locate an authorized distributor, contact one of our international sales and customer support locations.

USA/Canada

info@carlisleleft.com
Tel: 1-888-992-4657
Fax: 1-888-246-5732

Mexico

ventas@carlisleleft.com.mx
Tel: +52 55 5321 2300
Fax: +52 55 5310 4790

Germany

info@carlisleleft.eu
Tel: +49 (0) 6074 403 1
Fax: +49 (0) 6074 403 281

United Kingdom

info@carlisleleft.eu
Tel: +44 (0)1202 571 111
Fax: +44 (0)1202 573 488

Japan

overseas-sales@carlisleleft.co.jp
Tel: +81 45 785 6421
Fax: +81 45 785 6517

Australia

sales@carlisleleft.com.au
Tel: +61 (0) 2 8525 7555
Fax: +61 (0) 2 8525 7575

China

mkt@carlisleleft.com.cn
Tel: +8621-3373 0108
Fax: +8621-3373 0308

Brazil

vendas@carlisleleft.com.br
Tel: +55 11 5641 2776
Fax: +55 11 5641 1256

For the latest information about our products, visit www.carlisleleft.com.