

# Инструкция по эксплуатации Окрасочный пистолет с верхним бачком GTi PRO



# Содержание

<b>Тема</b>	<b>Страница</b>
Декларация соответствия ЕС	3
Номера деталей	3
Рабочее описание	3
Состав наборов	4
Особенности конструкции	4
Материалы конструкции	4
Спецификации и технические параметры	4
Меры безопасности	5
Перечень деталей	6
Детали в разобранном виде	7
Установка, эксплуатация, техобслуживание и очистка	8
Замена деталей/ техобслуживание	9
А. Обслуживание воздушного клапана	9
В. Замена воздушного клапана	10
С. Уплотнение иглы, бачек, сборка возд. клапана	11
D. Уплотнение распыляющей головки	12
Е. Таблица 1: Воздушные головы, Таблица 2: илы и сопла	13
Аксессуары	13
Выявление возможных неисправностей при работе	14
Гарантия	15

**Декларация соответствия ЕС**

Мы, компания ITW Finishing Великобритания, расположенная по адресу Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Великобритания, как производитель краскораспылителя модели GTi-PRO, заявляет под нашу единоличную ответственность, что оборудование, к которому относится данный документ, соответствует следующим стандартам или другим нормативным документам:

BS EN 292-1 Части 1 и 2: 1991, BS EN 1953: 1999; и тем самым соответствует требованиям защиты Директивы Совета 98/37/ЕЕС, относящимся к Директиве по безопасности машин, и

EN 13463-1:2001, Директиве совета 94/9/ЕС в отношении оборудования и защитных систем, предназначенных для применения в потенциально взрывоопасной атмосфере с уровнем защиты II 2 G X.

Данный продукт также соответствует требованиям указаний Управления по охране окружающей среды PG6/34. Свидетельства об эффективности переноса краски предоставляются по требованию.



Б.Хольт, Вице-президент,  
24 мая 2007

Компания ITW Отделочные системы и продукты сохраняет за собой право вносить изменения в спецификации оборудования без предварительного уведомления.

**Номера деталей**

Краскопульты GTi Pro поставляются с маркировкой **BASE** или **CLEAR**  
Это система маркировки для Базового покрытия и Прозрачного покрытия облегчает идентификацию краскопультов и форсунок. Код заказа для краскопультов имеет вид

Например, GTIPRO-T2C-13, где:

- T2 = T2 Воздушный колпачок, альтернативные варианты H1, T1
- C = Краскопульт для прозрачного покрытия. В означает базовое покрытие
- 13 = Форсунка №13. Альтернативные варианты 11, 12, или 14

**Описание работы**

Краскопульт GTi PRO – профессиональный краскопульт, использующий технологию распыления большого объема и низкого давления (HVLP) и технологию Trans-Tech®, соответствующую требованиям Управления по охране окружающей среды. Технология HVLP снижает избыточное распыление и ограничивает давление воздушного колпачка до 0.7 бар (10 psi). Trans-Tech® соответствует требованиям Управления по охране окружающей среды, обеспечивая эффективность переноса выше 65%.

**ВАЖНО:** Эти краскопульты подходят для использования как с покрытиями на водной основе, так и с покрытиями на основе растворителя. Эти краскопульты не предназначены для применения с высоко коррозионными и/или абразивными материалами, а если используются с такими материалами, то следует ожидать, что потребность в очистке и/или замене деталей соответственно возрастает. Если у вас есть сомнения в том, подходит ли краскопульт для конкретного материала, свяжитесь с вашим дистрибьютором DeVilbiss непосредственно с DeVilbiss.

**ПРИМЕЧАНИЕ:** Данный краскопульт не должен использоваться с галогенизированными углеводородными растворителями или веществами для очистки, такими как 1,1,1,-трихлорэтан или хлорид метилена. Эти растворители могут реагировать с алюминиевыми компонентами, используемыми в данном краскопульте и манжетах. Реакция может быть бурной и привести к взрыву оборудования.

Состав наборов			
1	Краскопульт гравитационной подачи GTI PRO	1	Гаечный ключ (10мм и 14мм A/F)
1	Верхний бачок GFC	1	Звездообразная/шлицевая отвертка
1	Фильтр бачка	1	Кисточка для очистки
1	Набор из 4 цветных идентификационных колец	1	Инструкция по обслуживанию










Особенности конструкции			
1	Воздушная голова (никелированная латунь для повышенной износоустойчивости)	10	Регулируемый воздушный вентилятор (плавная регулировка вентилятора для
2	Удерживающее кольцо воздушной головы (обеспечивает легкое вращение)	11	Регулировка жидкости (плавная регулировка объема жидкости)
3	Форсунка подачи жидкости (идеальна для систем нанесения верхнего покрытия на автомобили)	12	Съемная распыляющая головка (для более продолжительного срока службы)
4	Игла подачи жидкости (рифленый стержень для легкого снятия)	13	взаимозаменяемая система цветовой идентификации (поставляется 4 цветных
5	Входное отверстие жидкости (резьба 3/8 BSP – подходит для DeVilbiss и большинства других манжет)	14	Анодированный кованый алюминиевый корпус распылителя (эргономичный, привлекательный и долговечный, легко
6	воздухоприемник (универсальная резьба на G 1/4 и 1/4 NPS)	15	Верхний бачок 500см3 (легкая очистка, антистатическая)
7	Саморегулирующееся уплотнение иглы (для беспроблемной работы)	16	Крышка бачка с отверстием, предотвращающим подтекание краски
8	Спусковой крючок (эргономичный для большего удобства)	17	Воздушный клапан (низкая сила отрыва и низкое падение давления)
9	Штифт спускового крючка и винт (легкая замена)	18	Краскопульт подходит для водорастворимой краски и краски на основе растворителя

Материалы конструкции	
Корпус краскопульты	Анодированный алюминий
Воздушная голова,	Никелированная латунь
Сопло, игла, жидкостные каналы, штифт спускового крючка	Нержавеющая сталь
Воздухораспределительное кольцо	Анодированный алюминий
Пружины, зажимы, винты	Нержавеющая сталь
уплотнения, прокладки	Устойчивые к растворителям
Спусковой крючок	Хромированная сталь
воздухоприемник, втулка корпуса, корпус распределительного клапана, гайка воздушного клапана, кольцо возд. колпачка, ручки	Хромированная латунь
Воздушный клапан	Нержавеющая сталь, HPDE

Спецификации и Технические параметры	
Соединение подачи воздуха	универсальный 1/4" BSP и 1/4" NPS
Максимальное статическое входное давление воздуха	P1 = 12 бар (175 psi)
Давление воздуха в воздухоприемнике для HVLP (H1) и Trans-Tech® (T1 и T2) при включенном краскопульте.	2.0 бар (29 psi)
Соединение подачи жидкости	3/8" BSP
Рабочая температура	0 - 40°C (32 - 104°F)
Вес краскопульты (только краскопульт)	585г
(с бачком)	768г

## Меры безопасности


### Как избежать пожара и взрыва

-  Растворители и материалы покрытия могут оказаться легковоспламеняемыми или горючими при распылении. Перед использованием данного оборудования ВСЕГДА читайте инструкции поставщика и спецификации по безопасности COSHH.
-  Пользователи должны соблюдать все местные и национальные строительные нормы и правила и требования страховой компании по вентиляции, предотвращению пожаров и очистке рабочего места.
-  Данное оборудование, в поставляемом виде НЕ подходит для применения с галогенизированными углеводородами.
-  Статическое электричество может образовываться при прохождении жидкости и/или воздуха по шлангам, при распылении и при очистке непроводящих частей салфетками. Чтобы предотвратить статические разряды, которые могут привести к возгоранию, и нужно обеспечить целостность заземления краскопульта и другого используемого металлического оборудования. Важно использовать проводящие шланги для воздуха и/или жидкости.
- Оборудование индивидуальной защиты**
-  Токсичные пары- некоторые материалы при распылении могут быть ядовиты, вызывать раздражение или быть опасны для здоровья. Всегда читайте все этикетки, спецификации по безопасности и соблюдайте все рекомендации по материалу перед распылением. Если сомневаетесь – обратитесь к вашему поставщику материалов.
-  Рекомендуются постоянно использовать защитные респираторы. Тип защитного оборудования должен соответствовать типу распыляемого материала.
-  Всегда надевайте защитные очки при распылении или при очистке краскопульта.
-  При распылении или очистке оборудования нужно надевать перчатки.
-  Обучение – персонал должен быть соответствующим образом обучен правилам безопасного использования распыляющего оборудования.

### Неправильное применение

- Никогда не направляйте краскопульт на любые части тела.
- Никогда не превышайте максимальное рекомендованное безопасное рабочее давление для оборудования.
- Установка не рекомендуемых или неоригинальных запасных частей может быть опасным.
- Перед очисткой или техобслуживанием, следует снять давление с оборудования и изолировать систему подачи давления.
- Оборудование следует очищать с помощью промывочной машины. Однако данное оборудование не следует оставлять внутри промывочной машины на продолжительное время.

### Уровни шума

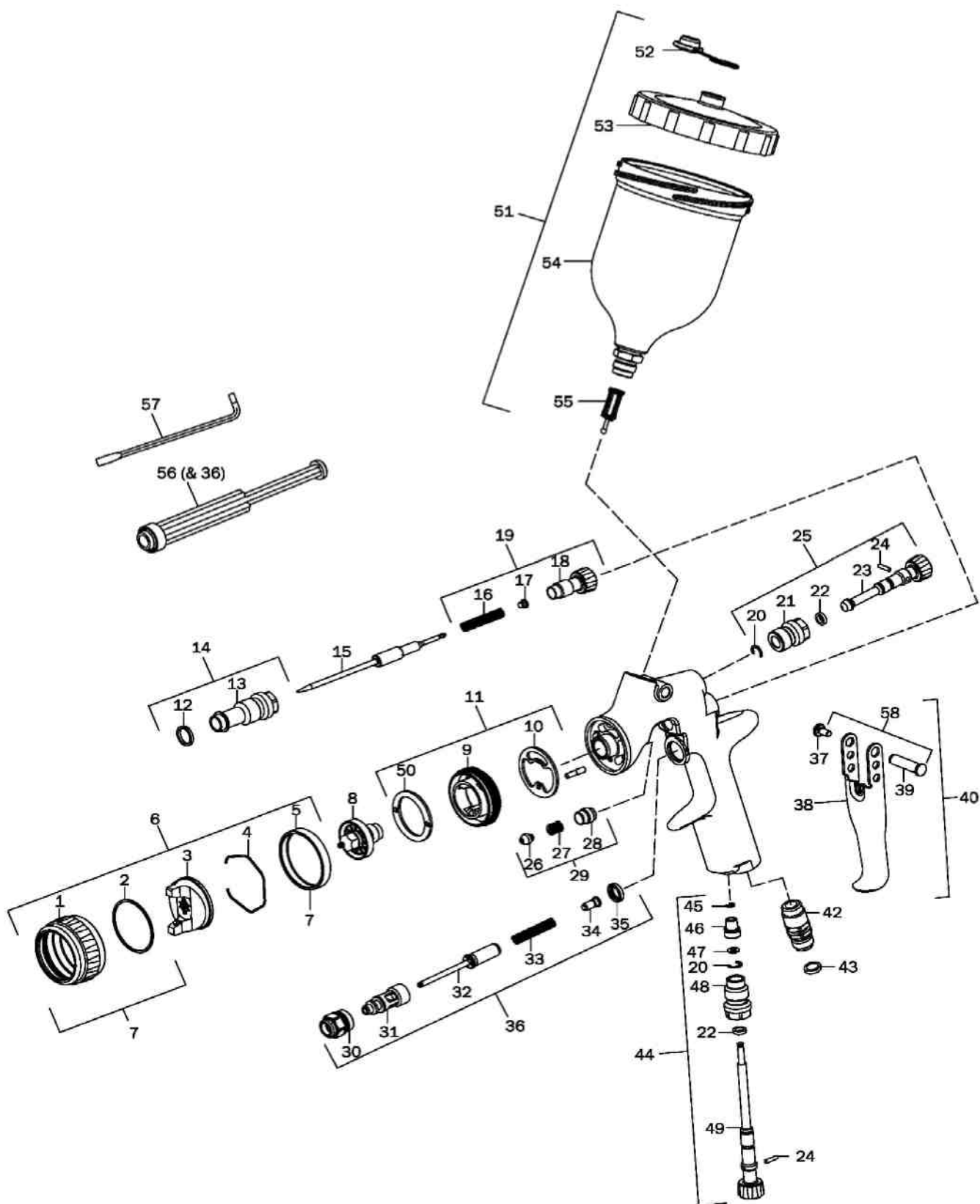
-  Уровень шума краскопультов по шкале А может превышать 85 dB (A) в зависимости от используемой установки. Подробная информация о фактических уровнях шума предоставляется по запросу. Рекомендуются при распылении всегда надевать средства защиты слуха.

### Эксплуатация

- Распыляющее оборудование, использующее высокое давление, может испытывать силу отдачи. В определенных обстоятельствах такие силы могут привести к переутомлению оператора.

## ПЕРЕЧЕНЬ ДАТАЛЕЙ

№	ОПИСАНИЕ	№ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО	№	ОПИСАНИЕ	№ ДЕТАЛИ	КОЛ-ВО
1	Зажимное кольцо	-	1	31	Каркас возд. клапана	-	1
2	Уплотнительное кольцо	-	1	32	Стойка возд. клапана	-	1
3	Воздушный колпачок	-	1	33	Пружина возд клапана	-	1
4	Стопорное кольцо	JGA-156-K5	1	34	Пружинная прокладка возд. клапана	-	1
5	Уплотнение	-	1	35	Уплотнение	-	1
6	T1 Trans-tech® возд. голова в сборе	PRO-100-T1-K	1	36	Возд. клапан в сборе	SN-402-K	1
	T2 Trans-tech® возд. голова в сборе	PRO-100-T2-K	1	*37	Винт штифта спускового крючка	-	1
	H1 HVLP возд. голова в сборе	PRO-100-H1-K	1	38	Спусковой крючок	-	1
7	Зажимное кольцо с уплотнителями	PRO-405-K	1	*39	Штифт спускового крючка	-	1
8	Сопло	Таб. 2, стр.13	1	40	Спусковой крючок, штифт и комплект	SN-21-K	1
9	Возд.распред. кольцо	-	1	41	разъем	-	1
*10	Уплотнение (набор 2 шт)	SN-18-K2	1	42	воздухоприемник	SN-40-K	1
11	Возд.распред. кольцо в сборе	SN-17-K	1	43	Комплект цветных колец (4 шт)	SN-26-K4	1
*12	Уплотнение втулки	-	1	44	Клапан возд. потока	PRO-411-K	1
13	Корпус втулки	-	1	45	Пружинное кольцо	-	1
14	Втулка и уплотнение	SN-6-K	1	46	Головка клапана	-	1
15	Игла	PRO-300-K	1	47	прокладка	-	1
*16	Пружина иглы	-	1	48	Корпус клапана	-	1
*17	Прокладка иглы	-	1	49	Шток клапана	-	1
18	Ручка регулировки жидкости	-	1	50	Отражающая пластина	SN-41-K	1
19	Ручка регулировки жидкости в сборе	PRO-3-K	1	51	Верхний бачок в комплекте	GFC-501	1
*20	Стопорное кольцо	-	2	52	Защитная крышка от протечки (5 шт)	GFC-2-K5	1
21	Корпус распред. клапана	-	1	53	Крышка бачка	GFC-402	1
*22	Уплотнение распред. клапана	-	2	54	Бачек	-	1
23	Ручка регулировки распред. клапана	-	1	55	фильтр	KGP-5-K5	1
*24	Штифт распред. клапана	-	2	56	Съемник для возд. клапана	-	1
25	Распред клапан в сборе	PRO-402-K	1	57	Звездобразный ключ	SPN-8-K2	1
*26	прокладка иглы	-	1	58	Штифт и комплект винтов	SPN-405-K5	1
*27	Пружинная прокладка	-	1	<b>Запасные части</b>			
28	Уплотнительная гайка	-	1	Ремонтный набор (включая помеченные*)		PRO-415	
29	Гайка в сборе	SN-404-K	1	Набор уплотнений (Детали №20, 22 и 24)		GTI-428-K5	
30	Корпус воздушного клапана	-		Аксессуары см на странице 13			



# Р

## УСТАНОВКА

Для максимальной эффективности переноса не используйте давление выше необходимого для распыления применяемого материала.

**ПРИМЕЧАНИЕ: при использовании H1, установка HVLP не превышает давление на входе 2 бар.**

1. Подключите краскопульт к чистому, очищенному от влаги и масла источнику подачи воздуха, используя проводящий шланг, по крайней мере, 8 мм.

### ПРИМЕЧАНИЕ

В зависимости от длины шланга, может потребоваться шланг большего I.D. Установите манометр у ручки краскопульта. Когда краскопульт запускается, отрегулируйте давление на 2.0 бар. Не используйте давление более необходимого для распыления применяемого материала. Избыточное давление создает избыточное перераспыление и снижает эффективность переноса.

### ПРИМЕЧАНИЕ

Если требуются быстросоединяемые соединения, используйте только соединения для высокого потока, одобренные для HVLP. Другие типы не дают достаточный поток воздуха для правильной работы краскопульта.

### ПРИМЕЧАНИЕ

Если клапан регулировки воздуха используется на входе краскопульта, используйте цифровой манометр DGI-501-бар. Некоторые конкурирующие регулировочные клапаны дают значительное падение давления, которое негативно влияет на распыление. Цифровой манометр DGI обеспечивает минимальное падение давления, что важно для распыления HVLP.

2. Прикрепите манжету гравитационной подачи к входу подачи материала.

### ПРИМЕЧАНИЕ

Перед использованием краскопульта промойте его растворителем, чтобы проходы жидкости были чистыми.

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ

1. Смешайте материал покрытия в соответствии с инструкциями производителя и материалом для разведения.
2. Наполните манжету не более чем на 20 мм от края. НЕ ПЕРЕЛИВАЙТЕ.
3. Прикрепите крышку манжеты.
4. Поверните ручку регулировки жидкости (18) по часовой стрелке, чтобы игла жидкости не двигалась.
5. Поверните ручку регулировки распределительного клапана (23) против часовой стрелки до полного открытия.
6. Установите входное давление воздуха 2.0 бар.
7. Поверните ручку регулировки жидкости по часовой стрелке, пока не покажется первый виток резьбы.
8. Проверьте распыление. Если покрытие слишком сухое, уменьшите поток воздуха, снизив входное давление воздуха.
9. Если покрытие слишком влажное, уменьшите поток жидкости, повернув регулировочную ручку (18) по часовой стрелке. Если распыление слишком грубое, увеличьте давление воздуха

на входе. Если слишком тонкое, уменьшите давление на входе.

10. Размер пятна можно уменьшить, поворачивая ручку распределительного клапана (23) по часовой стрелке.
11. Держите краскопульт перпендикулярно окрашиваемой поверхности. Наклон или изгиб струи может привести к неравномерному окрашиванию.
12. Рекомендуемое расстояние распыления составляет 150-200 мм.
13. Сначала окрасьте края, перекрывая каждый мазок минимум на 75%. Перемещайте краскопульт с постоянной скоростью.
14. Всегда отключайте подачу воздуха и снимайте давление, когда не используете краскопульт.

## ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ И ОЧИСТКА

Чтобы очистить воздушный колпачок и форсунку жидкости, очистите их снаружи жесткой кисточкой. При необходимости очистить отверстия колпачка, используйте соломинку или зубочистку, если это возможно. При использовании проволоки или твердого инструмента будьте особенно осторожны, чтобы не поцарапать и не повредить отверстия, это может нарушить схему распыления.

Чтобы очистить проходы жидкости, удалите избыток материала из манжеты, затем промойте краскопульт мощным раствором. Протрите краскопульт снаружи влажной салфеткой. Никогда не погружайте краскопульт полностью в любые растворители, поскольку это повреждает смазку и уменьшает срок службы краскопульта.

### ПРИМЕЧАНИЕ

Одновременно заменяйте форсунку жидкости и иглу. Использование изношенных элементов может привести к течи жидкости. См стр. 13, Таблицу 2. Меняйте прокладку иглы вместе с иглой. Вращающий момент затяжки форсунки жидкости 14–16 нм. Не перезатягивайте форсунку.

**ОСТОРОЖНО** Чтобы не повредить форсунку жидкости (8) или иглу (15), обязательно либо 1) нажмите на спусковой крючок и удерживайте при натяжке или освобождении форсунки жидкости, или 2) снимите ручку регулировки жидкости (18), чтобы снять давление пружины на шайбу иглы.

**ОСТОРОЖНО ВАЖНО**— гравитационная манжета изготовлена из антистатических материалов, но важно избегать статических разрядов. Манжету нельзя тереть или чистить сухой тряпкой или бумагой, потому что можно создать статический разряд, искру, которая может вызвать воспламенение паров растворителя. Используйте только влажную тряпку или антистатические салфетки для ручной очистки опасной зоны.



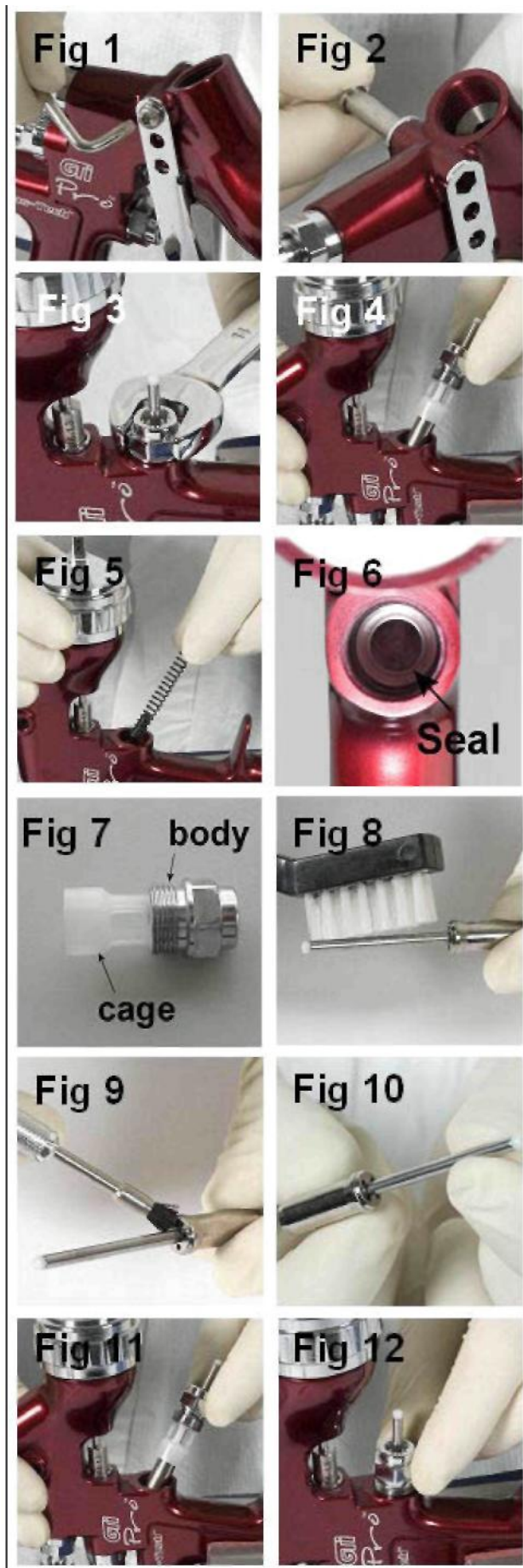
## Замена элементов /Техобслуживание

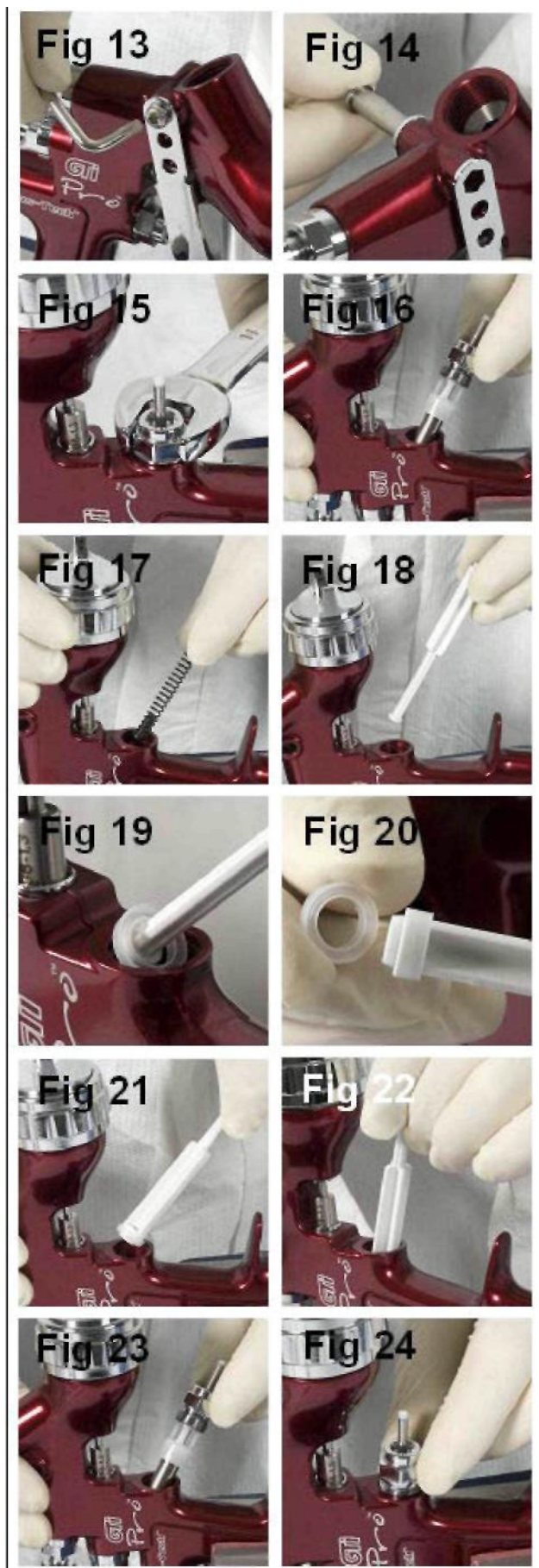
### Воздушный клапан

#### Обслуживание воздушного клапана

Причины для обслуживания воздушного клапана:

- A) Воздушный клапан функционирует неверно (нужна очистка).
  - B) Профилактическое техобслуживание.
  - C) Утечка воздуха (рекомендуется замена, см стр.10)
1. Снимите спусковой крючок, используя поставляемый инструмент (SPN-8) или ключ Звездообразный T20. (См рис. 1 и 2)
  2. Отвинтите воздушный клапан, используя гаечный ключ SN-28 (14 мм. (См рис. 3)
  3. Снимите воздушный клапан, взявшись за шток. (См рис. 4)
  4. Снимите пружину с пружинящей прокладкой. (См рис. 5)
  5. НЕ СНИМАЙТЕ ЗАДНЕЕ УПЛОТНЕНИЕ (35) С КОРПУСА КРАСКОПУЛЬТА. (См рис. 6)
  6. НЕ СНИМАЙТЕ ПЛАСТИКОВОЕ ИЗМЕРИТЕЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ С КОРПУСА ВОЗДУШНОГО КЛАПАНА, ЭТО МОЖЕТ ЕГО ПОВРЕДИТЬ. (См рис. 7)
  7. Очистите
    - a. Удалите всю скопившуюся краску. (См рис. 8)
    - b. 4 отверстия тарельчатого клапана должны быть чистыми. (См рис. 9)
    - c. Шток должен свободно плавать в тарельчатом клапане. (См рис. 10)
    - d. Шток должен скользить через отверстие в каркасе с небольшим сопротивлением из-за уплотнения.
    - e. Заднее уплотнение должно быть чистым и выровнено с отверстием. (См рис. 6)
    - f. Если указанные выше условия невозможно исправить, замените воздушный клапан (См Замена воздушного клапана стр.10).
  8. Установите пружину пластиковой прокладкой опорной части вперед. (См рис. 5)
  9. Вставьте сборку воздушного клапана в краскопульт и осторожно проденьте над пружиной и через заднее уплотнение. (См рис. 11)
  10. Затяните сборку воздушного клапана сначала пальцами, затем затяните гаечным ключом SN-28 (14мм). (См рис. 12 и 3)
  11. Установите спусковой крючок. (См рис. 2 и 1)
  12. При утечке воздуха через краскопульт, воздушный клапан может понадобиться заменить (См Замена воздушного клапана).





## Замена воздушного клапана

Причины замены воздушного клапана:

- А) Утечка воздуха через краскопульт.
- В) Воздушный клапан работает неверно.

1. Снимите спусковой крючок, используя SPN-8 или звездообразный ключ (T20), поставляемый в комплекте. (См рис. 13 и 14)
2. Отвинтите воздушный клапан, используя гаечный ключ SN-28 (14 мм). (См рис. 15)
3. Снимите воздушный клапан, взявшись за шток. (См рис. 16)
4. Снимите пружина с пружинящей прокладкой. (См рис. 17)
5. Подцепите и вытяните заднее уплотнение, используя инструмент для технического обслуживания и ремонта (56). (См рис. 18 и 19)
6. Очистите отверстия воздушного клапана в корпусе краскопульты кисточкой, поставляемой в наборе.
7. Установите новое заднее уплотнение в инструмент для технического обслуживания и ремонта (56); желобки должны соответствовать форме инструмента. (См рис. 20)
8. Вставьте заднее уплотнение плотно в отверстие до плечиков, используя инструмент для технического обслуживания и ремонта. (См рис. 21 и 22)
9. Вставьте новую пружину концом с пластиковой прокладкой опорной части вперед. (См рис. 17)
10. Вставьте сборку воздушного клапана в краскопульт и осторожно проденьте над пружинной прокладкой и через заднее уплотнение. (См рис. 23)
11. Затяните сборку воздушного клапана сначала пальцами, затем затяните гаечным ключом SN-28 (14 мм). (См рис. 24 и 15)
12. Установите спусковой крючок. (См рис. 14 и 13)



## Замена элементов /Техобслуживание

### ЗАМЕНА УПЛОТНЕНИЯ ИГЛЫ

13. Снимите спусковой крючок, используя SPN-8 или звездообразный ключ TORX (Т20). (См рис. 25 и 26)
14. Снимите с краскопульта ручку регулировки жидкости и пружину иглы с пружинной прокладкой. (См рис. 27 и 28)
15. Снимите fluid игла from краскопульт body. (См рис. 29)
16. Освободите и снимите уплотнительную гайку, используя ключ SPN-8 Key или шлицевую отвертку. (См рис. 30 и 31)
17. При замене выбросьте старое уплотнение и уплотнительную пружину. Очистите уплотнение, если хотите использовать его повторно. Очистите уплотняющую пружину и гайку. (См рис. 32).
18. Соберите уплотнение, (См рис. 32). Установите ее на корпус краскопульта вручную (см рис. 33) и затем затяните. (См рис. 30 и 31)
19. Вставьте до упора жидкости в гнездо корпуса краскопульта в форсунке жидкости (См рис. 34).
20. Вставьте пружину иглы, пружинную прокладку, и ручку регулировки жидкости. (См рис. 28 и 27). Установите спусковой крючок. (См рис. 25 и 26).
21. Нажмите на спусковой крючок краскопульта и привинтите ручку регулировки жидкости до ее полной остановки. Подайте ее назад на 1/2 оборота и у иглы краскопульта будет полный ход.
22. Надавите на спусковой крючок краскопульта несколько раз, чтобы убедиться в правильной работе.

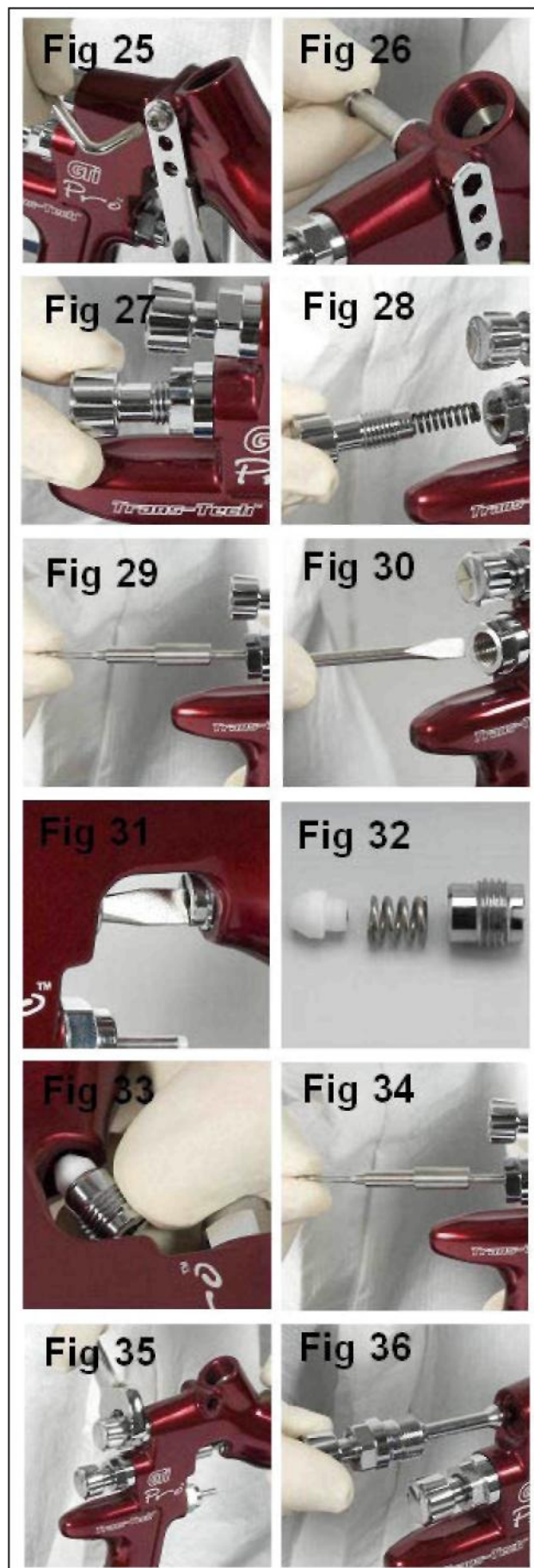
### ВТУЛКА ПОДАЧИ ЖИДКОСТИ

Втулка подачи жидкости и уплотнение НЕ заменяемы. Не снимайте эти элементы.

Эти элементы не требуют техобслуживания помимо регулярной очистки.

### ЗАМЕНА/ТЕХОБСЛУЖИВАНИЕ СБОРКИ РАСПРЕД. КЛАПАНА

Сборку распределительного клапана можно заменить, если она повреждена. Снимите ее, используя гаечный ключ SN-28 (14 мм) (См рис. 35 и 36). Внутреннее уплотнение можно заменить. Сменное уплотнение включено в ремкомплект Краскопульта GTI PRO.



## Замена элементов /Техобслуживание ЗАМЕНА УПЛОТНЕНИЯ РАСПЫЛЯЮЩЕЙ ГОЛОВКИ

1. Снимите воздушный колпачок и стопорное кольцо. (См рис. 37)
2. Снимите ручку регулировки жидкости, пружину и пружинную прокладку. (См рис. 38 и 39)
3. Снимите иглу жидкости с корпуса краскопульта. (См рис. 40)
4. Снимите форсунку жидкости, используя накидной гаечный ключ SN-28 (10 мм), и переднюю пластину. (См рис. 41, 42 и 43)
5. Снимите распыляющую головку. (См рис. 44).
6. Очистите распыляющую головку мягкой кисточкой (См рис. 45).
7. Снимите уплотнение распыляющей головки, используя небольшую отвертку или зубочистку. (См рис. 46)
8. При необходимости очистите переднюю часть краскопульта, используя мягкую кисточку, а также распыляющую головку, форсунку жидкости, воздушный колпачок и стопорное кольцо. (См рис. 47)
9. Установите новое уплотнение распыляющей головки на переднюю часть краскопульта, убедившись, что маленькое отверстие в уплотнении находится над фиксирующей шпилькой в краскопульте. (См рис. 48).
10. Установите переднюю пластину на распыляющую головку, установите распыляющую головку на корпус краскопульта, убедившись, что шпилька попала в отверстие в распыляющей головке. Установите форсунку жидкости, воздушный колпачок, и стопорное кольцо. Затяните форсунку жидкости с усилием 14–16 нм. Не перезатягивайте форсунку жидкости. (См рис. 44, 43, 42, 41 и 37)
11. Вставьте до упора иглу жидкости в корпус краскопульта, посадив ее в форсунку жидкости. (См рис. 40)
12. Соберите пружину иглы, пружинную прокладку и ручку регулировки жидкости. (См рис. 39 и 38)
13. Надавите на спусковой крючок краскопульта до упора и привинтите ручку регулировки жидкости до полной ее остановки. Освободите ее на 1/2 оборота, и у иглы краскопульта будет полный ход.
14. Надавите на спусковой крючок краскопульта несколько раз, чтобы убедиться в правильной работе.



## Замена элементов /Техобслуживание

### Таблица 1 – Воздушные колпачки










№ детали для воздушного колпачка	ТЕХНОЛОГИЯ	Маркировка на воздушном колпачке	Рекомендуемое входное давление (бар)	Поток воздуха (л/мин) при 2 бар
PRO-100-H1-K	HVLP	H1	2.0	450
PRO-100-T1-K	TRANS-TECH®	T1	2.0	280
PRO-100-T2-K	TRANS-TECH®	T2	2.0	350

ПРИМЕЧАНИЕ: При снятии воздушного колпачка со стопорного кольца, не снимайте контактное кольцо (2) или уплотнение стопорного кольца (5) со стопорного кольца, иначе можно повредить детали. Контактное кольцо и уплотнение стопорного кольца не поставляются на замену. Просто протрите эти элементы начисто и соберите их с новым или чистым воздушным колпачком.

### Таблица 2 – Форсунка жидкости и игла жидкости

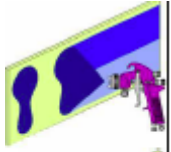
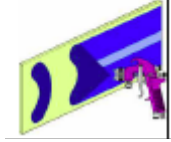
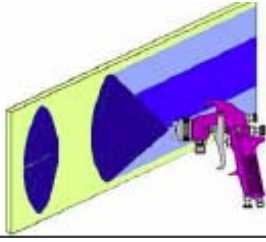
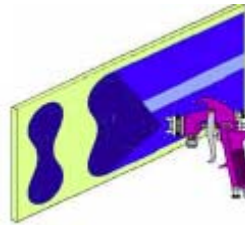
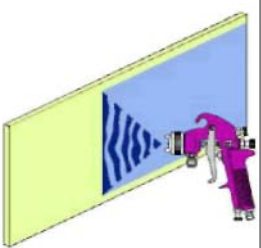
№ детали на ФОРСУНКЕ ЖИДКОСТИ	№ детали ИГЛА
PRO-200-12-K	PRO-300-K
PRO-200-13-K	
PRO-200-14-K	

ПРИМЕЧАНИЕ: При необходимости замены форсунки жидкости или иглы жидкости, заменяйте их одновременно. Затяните с усилием 18–20 нм (13–15 фунтов-фут). Не перезатягивайте форсунку жидкости. Используйте гаечный ключ SN-28 10мм, поставляемый с краскопультом и проверьте гаечным ключом с ограничением по крутящему моменту.

АКСЕССУАРЫ					
Цифровой манометр DGi	DGI-501-БАР		Стойка краскопульта	GFV-50-F	
Гаечный ключ	SN-28-K		MC-1-K50	600 см3 комплект манжет 50 шт в наборе	
Звездообразный ключ	SPN-8-K2		Резиновый воздушный шланг с отверстием 10м x 8мм и разъемами ¼	H-6065-B (BSP) H-6065-N (NPS)	
MPV шарнир	MPV-60-K3		Комплект из 4 QD разъемов	MPV-463	
Кисточка для очистки	4900-5-1-K3				



## Выявление возможных неисправностей при работе

СОСТОЯНИЕ	ПРИЧИНА	ИСПРАВЛЕНИЕ
<p>тяжелое пятно сверху или снизу</p>  <p>Тяжелое пятно справа или слева</p> 	<p>Забиты отверстия рожка Закупорена верхняя или нижняя часть форсунки жидкости. Грязный колпачок и/или гнездо форсунки. Забиты отверстия рожка слева или справа. Грязь на левой или правой стороне форсунки жидкости.</p>	<p>Очистите. Раззенкуйте используя неметаллический инструмент. Очистите. Очистите. Очистите. Раззенкуйте, используя неметаллический инструмент. Очистите.</p>
<p><b>Средства коррекции неравномерно тяжелых пятен (сверху, снизу, слева или справа):</b></p> <p>1. Определите, не закупорены ли воздушный колпачок или форсунка жидкости. Для этого проверьте схему распыления (пятно). Затем поверните колпачок на пол оборота и снова проверьте схему распыления. Если дефект сменился на противоположный, то закупорен воздушный колпачок. Очистите воздушный колпачок, как указано выше. Также проверьте, нет ли засохшей краски в центральном отверстии колпачка; удалите засохшую краску, промыв растворителем.</p> <p>2. Если дефект не сменился на противоположный, закупорена форсунка жидкости. Очистите форсунку. Если проблема остается, замените форсунку.</p>		
<p>тяжелое пятно в центре</p> 	<p>распределительный клапана настроен на слишком малое значение. Слишком низкое распыляющее давление. Материал слишком густой.</p>	<p>Поверните против часовой стрелки, пока не получите правильное пятно. Увеличьте давление. Разбавьте до нужной консистенции</p>
<p>Разрыв пятна</p> 	<p>давление воздуха слишком высоко. Ручка регулировки жидкости повернута слишком далеко. Распределительный клапан настроен на слишком высокое значение.</p>	<p>Уменьшите у регулятора или на ручке краскопульта Поверните против часовой стрелки, пока не получите правильное пятно. поверните по часовой стрелке, пока не получите правильное пятно.</p>
<p>Дрожащее пятно</p> 	<p>разболтанная или поврежденная форсунка жидкости/гнездо разболтан или сломан патрубок жидкости манжеты Уровень материала слишком низок Контейнер слишком наклонен Препятствие в проходе жидкости Разболтана уплотнительная гайка иглы жидкости Повреждено уплотнение иглы жидкости</p>	<p>Затяните или замените Затяните или замените манжету пополните Установите прямее Промойте растворителем Затяните Замените</p>
<p>Пузырьки краски в манжете</p>	<p>Форсунка жидкости сидит не плотно.</p>	<p>Форсунка жидкости сидит не плотно. Затяните с усилием 14–16 нм (10-12 ft-lbs).</p>
<p>Жидкость протекает или капает из-под крышки манжеты</p>	<p>Разболтана крышка манжеты. Грязная манжета или крышка. Потрескавшаяся манжета или крышка.</p>	<p>вставьте или замените. Очистите. Замените манжету и крышку.</p>

## Выявление возможных неисправностей при работе (продолжение)

Слабое пятно при распылении	<p>Недостаточный поток материала</p> <p>Блокированное отверстие в крышке манжеты</p> <p>Низкое давление распыления</p>	<p>Освободите ручку регулировки жидкости или используйте форсунку большего размера</p> <p>Очистите крышку и очистите отверстие</p> <p>Увеличьте давление воздуха и отрегулируйте балансировку краскопульты.</p>
Избыточное перераспыление	давление воздуха слишком высоко. Краскопульт находится слишком далеко от рабочей поверхности.	уменьшите давление воздуха. Установите правильное расстояние.
Сухое распыление	давление воздуха слишком высоко. Краскопульт находится слишком далеко от рабочей поверхности. Движение краскопульты слишком быстрое. Поток жидкости слишком слабый.	уменьшите давление воздуха. Установите правильное расстояние.. работайте медленнее. Ослабьте винт регулировки иглы или используйте форсунку большего размера.
Жидкость протекает из-под уплотнительной гайки	Изношено уплотнение	Замените.
Жидкость протекает или капает с передней части краскопульты	<p>Форсунка жидкости или игла жидкости изношены или повреждены.</p> <p>Инородное тело в форсунку жидкости.</p> <p>игла жидкости грязная или заклинена в уплотнении</p> <p>игла жидкости или форсунка жидкости неверного размера.</p>	<p>Замените форсунку жидкости и иглу жидкости.</p> <p>Очистите.</p> <p>Очистите</p> <p>Замените форсунку и иглу жидкости.</p>
Жидкость протекает или капает с нижней части манжеты	<p>Манжета на краскопульты разболтана.</p> <p>Грязное гнездо посадки манжеты</p>	<p>Затяните.</p> <p>Очистите.</p>
Подтеки и непрокрасы	<p>Слишком сильный поток материала.</p> <p>Материал слишком жидкий. Краскопульт наклонен под углом, или движение краскопульты слишком медленное</p>	<p>Поверните ручку регулировки жидкости по часовой стрелке или возьмите меньшую форсунку жидкости и иглу жидкости.</p> <p>Правильно смешайте или наносите более тонкий слой.</p> <p>Держите краскопульт под прямым углом и используйте правильную технику нанесения.</p>

**ГАРАНТИЯ**

На данный продукт распространяется гарантия компании ITW Finishing Systems и Products Limited год.

ITW Finishing Systems и Products  
Ringwood Road,  
Bournemouth,  
BH11 9LH, UK  
Tel. No. (01202) 571111  
Telefax No. (01202) 581940,  
Website address [www.devilbisseau.com](http://www.devilbisseau.com)

ITW Automotive Finishing UK  
Anchorbrook Industrial Estate  
Lockside  
Aldridge,  
Walsall, UK.  
Tel. No. (01922) 423700  
Telefax No. (01922) 423705,  
Website address [www.itweuropeanfinishing.com](http://www.itweuropeanfinishing.com)

ITW Oberflächentechnik GmbH и Co. KG  
Justus-von-Liebig-Straße 31  
63128 Dietzenbach  
Tel (060 74) 403-1  
Telefax: (060 74) 403300  
Website address [www.devilbisseau.com](http://www.devilbisseau.com)

ITW Surfaces Et Finitions  
163-171 avenue des Auréats B.P. 1453  
26014 VALENCE CEDEX FRANCE  
Tél. (33) 475-75-27-00  
Télex 345 719F DVILBIS  
Téléfax: (33) 475-75-27-99  
[www.devilbisseau.com](http://www.devilbisseau.com)