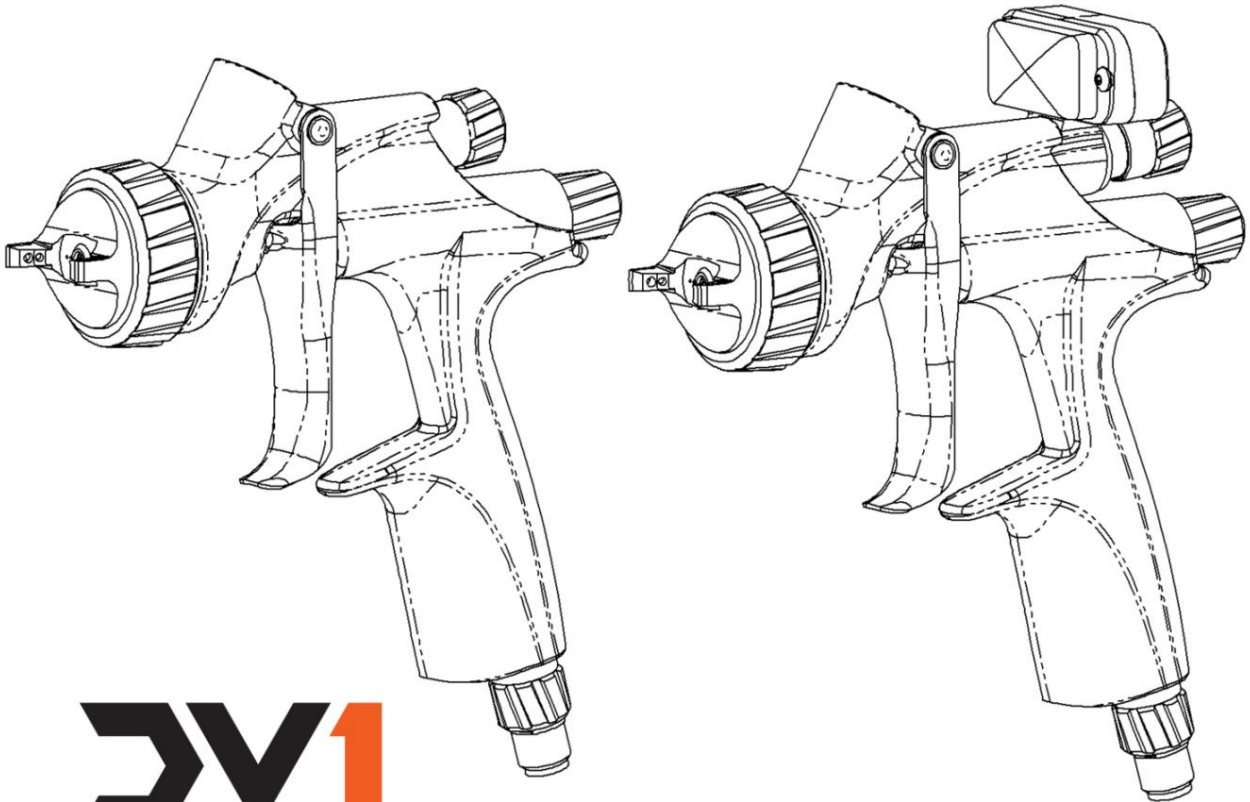


DEVILBISS
AUTOMOTIVE REFINISHING

DV1 ŞEFFAF

HVLP Yerçekimi Püskürtme Tabancası

CE  II 2 gx



DV1
CLEARCOAT

ÖNEMLİ! YOK ETME, MAHVETME

Tüm operatörlerin ve servis personelinin bu kılavuzu okuması ve anlaması Müşterinin sorumluluğundadır.

Bu kılavuzun ek kopyaları için yerel Carlisle Fluid Technologies temsilcinizle iletişime geçin.

BU ÜRÜNÜ ÇALIŞTIRMADAN ÖNCE TÜM TALİMATLARI OKUYUN.

FONKSİYONEL AÇIKLAMA

DV1 püskürtme tabancası, tüm küresel mevzuatlara uyacak şekilde tasarlanmış, profesyonel kalitede bir HVLP püskürtme tabancasıdır. Daha ayrıntılı bilgi için Sayfa 8, Tablo 1 ve 2'ye bakın.

ÖZELLİKLER

HAVA GİRİŞ BASINÇLARI	
P1 = Maks. Statik Hava Giriş Basıncı	12 bar [175 psi]
Tabanca tetiklenmişken Tabanca Hava Giriş Basıncı	Tablo 1'e bakın Sayfa 8
Titreşim Seviyesi:	<2,5 m/s ²
Ses Gücü Seviyesi:	Talep Üzerine Mevcut Talep
Ses basınç seviyesi:	Üzerine Mevcut

ÇEVRESEL

Maks. Ortam Çalışma Sıcaklığı	40°C Nominal [104°F]
-------------------------------	----------------------

YAPI MALZEMELERİ

Tabanca Gövde Malzemesi	Eloksallı Alüminyum
Sıvı Ucu, Sıvı İğnesi ve Tetik Saplama	Paslanmaz çelik
Hava Başlığı Malzemesi	Akımsız Nikel Kaplı Pirinç
Tespit Halkası, Püskürtme Kafası, Ayar Düğmeleri, Hava Valfi Kafes, Kol	Eloksallı Alüminyum
Yaylar, Klipsler, Vidalar	Paslanmaz çelik
Contalar ve O-Halkalar	Solvente Dayanımlı
Tetiklemek	Krom Kaplama Çelik
Valf Gövdeleri, Arka Muhafaza, Salmastra Somunu, Manşon Somunu	Krom Kaplama Pirinç
Hava Valfi Gövdesi	Akımsız Nikel Kaplı Pirinç

BAĞLANTILAR

P1 = Hava Giriş Boyutu	1/4" Ünsersal
P2 = Sıvı Giriş Boyutu	3/8" BSP

AĞIRLIK

SADECE SİLAH	470 gr [16,6 ons]
--------------	-------------------

BOYUTLAR

U x Y x G mm [inç]	161 x 177 x 44 [6,3 x 7,0 x 1,7 inç]
--------------------	--------------------------------------

Ürün Tanımı / Beyan Konusu:	DV1 HVLP Yerçekimi Püskürtme Tabancası
Bu Ürün aşağıdakilerle kullanım için tasarlanmıştır:	Solvent ve su bazlı malzemeler
Tehlikeli alanlarda kullanıma uygun:	Bölge 1 / Bölge 2
Koruma seviyesi:	II 2 GX/Ex h II Gb X
Onaylanmış kuruluş ayrıntıları ve rolü:	Element Malzeme Teknolojisi (0891) Teknik dosyanın verilmesi
Bu uygunluk / birleştirme beyanı, yalnızca üreticinin sorumluluğu altında yayınlanmıştır:	Carlisle Fluid Technologies UK Ltd, Ringwood Road, Bournemouth, BH11 9LH. Birleşik Krallık

AB Uygunluk Beyanı



Yukarıda açıklanan beyanın amacı, ilgili Birlik uyum mevzuatına uygundur:

ATEX Direktifi 2014/34/EU Makine

Direktifi 2006/42/EC Aşağıdaki yasal

belgelere ve uyumlaştırılmış standartlara uygun olarak: EN 1127-1:2011 Patlayıcı atmosferler -

Patlama önleme - Temel kavramlar BS EN 1953:2013 Kaplama için püskürtme ve püskürtme

ekipmanı malzemeler - Güvenlik gereksinimleri EN ISO 12100:2010 Makine Güvenliği - Tasarım için Genel İlkeler EN

ISO 80079-36:2016 Patlayıcı Ortamlar- Bölüm 36:Patlayıcı ortamlar için Elektrikli

Olmayan ekipman Temel yöntemler ve gereksinimler.

EN ISO 80079-37:2016 Patlayıcı Ortamlar- Bölüm 37: Patlayıcı ortamlar için Elektrikli Olmayan ekipman - "c", "b" ve "k" yöntemleriyle koruma.

HVLP ve Yüksek Verimlilik ürünleri, EPA yönergelerinden PG6 gerekliliklerine uygundur ve %65'in üzerinde aktarım verimliliği sunar.

Ürün kılavuzlarında belirtilen tüm güvenli kullanım / kurulum koşullarına uyulmuş ve ayrıca geçerli yerel uygulama kurallarına uygun olarak kurulmuştur.

Carlisle Fluid adına ve adına imzalanmıştır

Teknolojiler Birleşik Krallık Ltd.

D Smith

Satış Direktörü (EMEA)

1/8/18

UYARI	DİKKAT	NOT
Ciddi kişisel yaralanma, ölüm veya önemli maddi hasarla sonuçlanabilecek tehlikeler veya güvenli olmayan uygulamalar.	Küçük kişisel yaralanma, ürün veya mal hasarı ile sonuçlanabilecek tehlikeler veya güvenli olmayan uygulamalar.	Önemli kurulum, çalıştırma veya bakım bilgileri.

UYARI

Bu ekipmanı kullanmadan önce aşağıdaki uyarıları okuyun.



ÇÖZÜCÜLER VE KAPLAMA MALZEMELERİ. Püskürtüldüğünde oldukça yanıcı veya yanıcı olabilir. Bu ekipmanı kullanmadan önce daima kaplama tedarikçisinin talimatlarına ve güvenlik sayfalarına bakın.



EKİPMANI GÜNLÜK KONTROL EDİN. Aşınmış veya kırılmış parçalar için ekipmanı günlük olarak inceleyin. Durumundan emin değilseniz ekipmanı çalıştırmayın.



KILAVUZU OKUYUN. Bitirme ekipmanını çalıştırmadan önce, kullanım kılavuzunda verilen tüm güvenlik, çalışma ve bakım bilgilerini okuyun ve anlayın. Kullanıcılar, çalışma alanlarının havalandırması, yangın önlemleri, çalıştırılması ve temizliği ile ilgili tüm yerel ve ulusal uygulama kurallarına ve sigorta şirketi gerekliliklerine uymalıdır.



EKİPMAN YANLIŞ KULLANIM TEHLİKESİ. Ekipmanın yanlış kullanımı, ekipmanın delinmesine, arızalanmasına veya beklenmedik şekilde çalışmasına neden olabilir ve ciddi yaralanmalara neden olabilir.



YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ. Alüminyum ıslanan parçalara sahip ekipmanda asla 1,1,1-Trikloroetan, Metilen Klorür, diğer Halojenli Hidrokarbon çözücüler veya bu tür çözücüler içeren sıvılar kullanmayın. Bu tür bir kullanım, patlama olasılığı olan ciddi bir kimyasal reaksiyona neden olabilir. Kullanılan sıvıların alüminyum parçalarla uyumlu olduğundan emin olmak için sıvı tedarikçilerinize danışın.



ELDİVENLER. Püskürtme yapılırken veya ekipman temizlenirken giyilmelidir.



GÜVENLİK GÖZLÜKLERİ TAKIN. Yan siperleri olan güvenlik gözlüklerinin takılmaması ciddi göz yaralanmasına veya körlüğe neden olabilir.



STATİK YÜK. Sıvı, ekipmanın, püskürtülecek nesnelerin ve dağıtım alanındaki diğer tüm elektrikli ileten nesnelerin uygun şekilde topraklanması yoluyla dağıtılması gereken statik bir yük oluşturabilir. Uygun olmayan topraklama veya kıvılcıklar tehlikeli bir duruma neden olabilir ve yangına, patlamaya veya elektrik çarpmasına ve diğer ciddi yaralanmalara neden olabilir.



SOLUNUM TAKIN. Solunum koruyucu ekipmanın kullanılması her zaman tavsiye edilir. Ekipman tipi püskürtülen malzeme ile uyumlu olmalıdır.



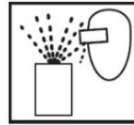
ZEHİRLİ BUHARLAR. Püskürtüldüğünde, belirli malzemeler zehirli olabilir, tahrişe neden olabilir veya başka şekilde sağlığa zararlı olabilir. Püskürtme işleminden önce her zaman tüm etiketleri, güvenlik sayfalarını okuyun ve malzemeyle ilgili tüm tavsiyelere uyun. Şüphelenirseniz, malzeme tedarikçinizle iletişime geçin.



EKİPMANI ASLA DEĞİŞTİRMEYİN. Üretici yazılı onay vermedikçe ekipmanda değişiklik yapmayın.



KİLİTLEME / ETİKETLEME. Ekipman bakımı yapılmadan önce tüm güç kaynaklarının enerjisinin kesilmesi, bağlantılarının kesilmesi, kilitlememesi ve etiketlenmesi ciddi yaralanmalara veya ölüme neden olabilir.



MERMİ TEHLİKESİ. Basınç altında salınan sıvılar veya gazlar veya uçan molozlar nedeniyle yaralanabilirsiniz.



GÜRÜLTÜ SEVİYELERİ. Pompalama ve püskürtme ekipmanının A ağırlıklı ses seviyesi, ekipman ayarlarına bağlı olarak 85 dB(A)'yı geçebilir. Gerçek gürültü seviyeleri istek üzerine sağlanır. Ekipman kullanımdayken her zaman kulak koruyucu takılması önerilir.



BASINÇ TAHLİYE PROSEDÜRÜ. Her zaman ekipman talimat kılavuzundaki basınç tahliye prosedürünü takip edin.



ACİL DURUMDA CİHAZI NEREDE VE NASIL KAPATAĞINIZI BİLİN.



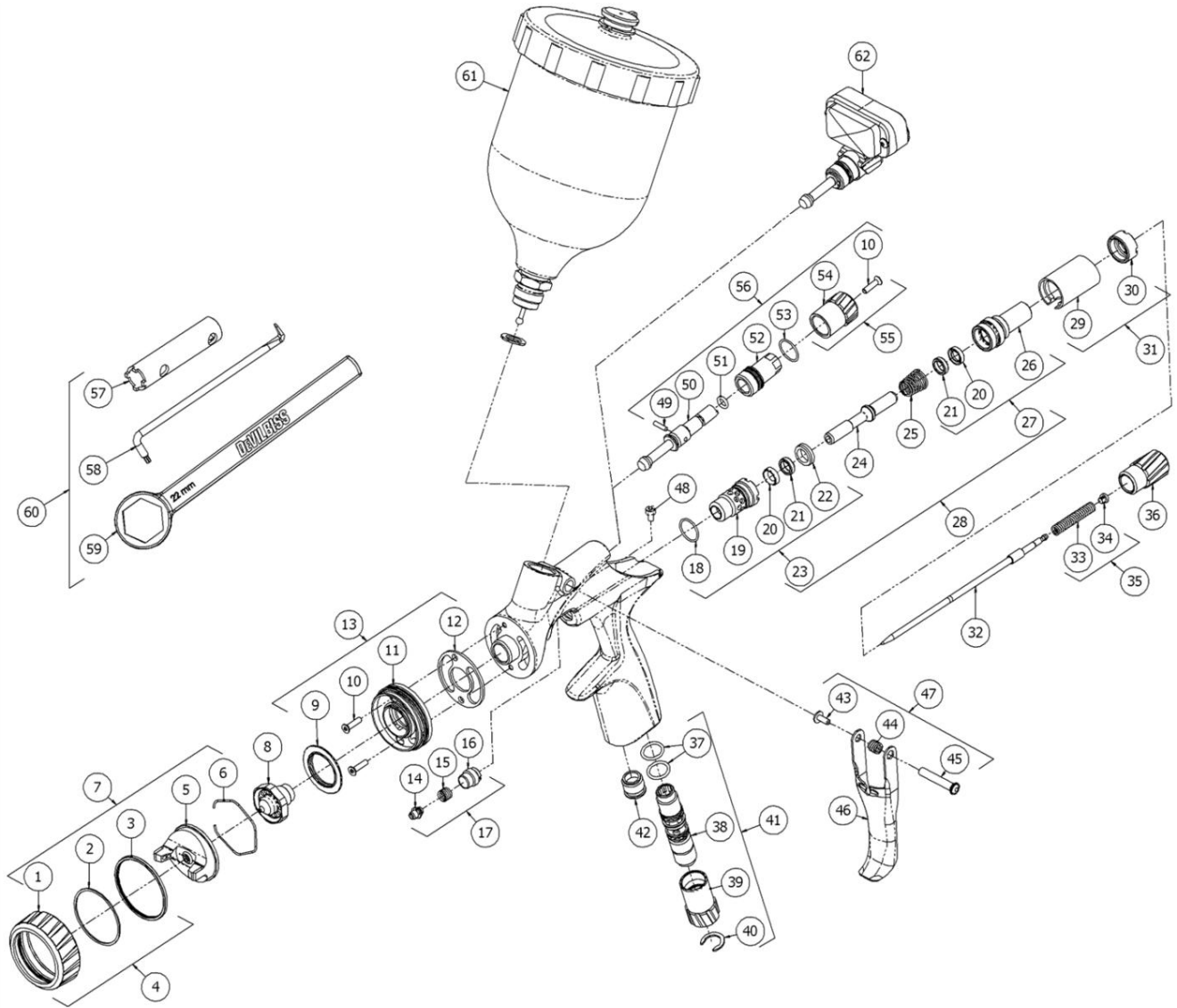
YÜKSEK BASINÇ HÜSUSU. Yüksek basınç ciddi yaralanmalara neden olabilir. Bakım yapmadan önce tüm basıncı boşaltın. Tabancadan, hortum sızıntılarından veya parçalanmış bileşenlerden püsküren sıvı vücudunuza enjekte olabilir ve son derece ciddi yaralanmalara neden olabilir.



OPERATÖR EĞİTİMİ. Son işlem ekipmanını çalıştırmadan önce tüm personel eğitilmelidir.

BU BİLGİLERİ CİHAZIN OPERATÖRÜNE SAĞLAMAK İŞVERENİN SORUMLULUĞUNDADIR.

PARÇALARINA AYRIŞTIRILMIŞ GÖRÜNÜM



PARÇA LİSTESİ

REF.	PARÇA No.	TANIM	adet
1	-	TUTUCU HALKA	1
2	-	KAYMA HALKA	1
3	-	TUTUCU HALKA CONTASI	1
4	704425 TUTUCU HALKA ALT TAKIMI		1
5	-	HAVA BAŞI	1
6	191972	YAY KLİPSİ (10'LU TAKIM)	1
7	TABLO 1'E BAKINIZ	HAVA BAŞLIĞI VE TUTUCU HALKA	1
8	TABLO 3'E BAKINIZ	SIVI UCU	1

PARÇA LİSTESİ (Devamı)

REF.	PARÇA No.	TANIM	adet
9	704402	DEFLEKTÖR LEVHA	1
10 +	704403	VİDA (3'LÜ TAKIM)	3
11	-	PÜSKÜRTME KAFASI	1
12 +	704401 CONTA	(2'Lİ TAKIM) 704436	1
13	-	PÜSKÜRTME BAŞLIĞI KİTİ	1
14	-	İĞNE SALMASTRA	1
15	-	SALMASTRA YAYI	1
16	-	SALMASTRA SOMUN	1
17 +	702731 SALMASTRA,	YAY VE SALMASTRA SOMUN TAKIMI	1
18	-	O HALKA	1
19	-	HAVA VALF KAFESİ	1
20	-	FOK	2
21 *	-	MÜHÜR KILAVUZU	2
22 *	-	VANA YATAK	1
23 #	704422	ÖN KAFES MONTAJI	1
24	-	HAVA VALFİ MİLİ	1
25 #	-	HAVA VALFİ YAYI	1
26	-	ARKA CONTA MUHAFAZASI	1
27	704423	ARKA CONTA TAKIMI	1
28 +	704424 HAVA	VALFİ TAKIMI	1
29	-	KİMLİK KOLLUĞU	1
30	-	MANŞON SOMUN	1
31	704437	MANŞON KİTİ	1
32	TABLO 3'E BAKIM	SIVI İĞNE	1
33	-	İĞNE YAYI	1
34	-	YAYLI PED	1
35 #+	704405	İĞNE YAYI TAKIMI	1
36	704404	SIVI AYARLAMA TOPUZU	1
37	-	O HALKA	2
38	-	AKIŞ VANA GÖVDESİ	1
39	-	AKIŞ VALFİ TOPUZU	1
40	-	segman	1
41	704417 HATTI AKIŞ	VALFİ	1
42	-	FİŞ	1
43	-	TETİK VİDA	1
44	-	BAHAR	1
45	-	TETİK SAPLAMASI	1
46	-	TETİKLEMEK	1

PARÇA LİSTESİ (Devamı)

REF.	PARÇA No.	TANIM	adet
47	704406	TETİK, SAPLAMA, YAY VE VİDA TAKIMI	1
48	-	VİDA	1
49 #+	-	DAĞITICI VALF PİMİ	1
50	-	DAĞITICI VANA MİLİ	1
51 #+	-	O HALKA	1
52	-	VANA GÖVDESİ	1
53 #+	-	O HALKA	1
54	-	DAĞITICI VANA AYAR DÜĞMESİ	1
55	704419	DAĞITICI DÜĞME KİTİ (Dijital Gösterge ile Kullanım İçin Değildir)	1
56	704418	DAĞITICI VALF TAKIMI	1
57	-	VANA ALETİ	1
58	-	TORKS SÜRÜCÜ	1
59	-	UÇ ANAHTARI	1
60	704429 ALET	KİTİ	1

* DEĞİŞTİRİLEMEZ

BARDAK VE ÖLÇERLER

61	GFC-501	AĞIRLIK KUPASI PLASTİK	
	702576	AĞIRLIK KUPASI ALÜMİNYUM	
62	704426	ATEX ONAYLI (AB)	DİJİTAL BASINÇ ÖLÇER
	704427	FM ONAYLI (ABD, KANADA)	

SERVİS PARÇALARI

704430	KÜÇÜK SERVİS KİTİ	# İŞARETLİ ÖĞELERİ DAHİLDİR
704431	BÜYÜK SERVİS KİTİ	İŞARETLENEN ÖĞELERİ DAHİLDİR +



UYARI

Püskürtme tabancası, sıvı veya hava akışları tarafından oluşturulabilecek elektrostatik yükleri dağıtmak için topraklanmalıdır. Bu, püskürtme tabancası montajı veya iletken hava/sıvı hortumları aracılığıyla elde edilebilir. Püskürtme tabancasından toprağa olan elektrik bağlantısı kontrol edilmeli ve 10⁶ Ohm'dan daha düşük bir direnç gereklidir.

DV1

PARÇA SEÇİM KILAVUZU

TABLO 1

DV1 HAVA BAŞLIĞI PERFORMANS KILAVUZU						
Parça Numarası	Hava Başlığı ve Tipi		Önerilen Hava Giriş Basıncı (tabanca tamamen tetiklenmiş halde)		Hava Tüketim	Tipik Fan Desen Boyutu**
			Tabanca Kolunda	Dijital Göstergede		
704434	DV1-C1 PLUS HVLP		2,0 bar [29 psi]	1,5 bar [22 psi]	285 L/dk [10.0 scfm]	325 mm [12,8 inç]
704435	DV1-C2 ARTı	HVLP	2,0 bar [29 psi]	1,5 bar [22 psi]	320 lt/dk [11.3 scfm]	310 mm [12,2 inç]

** Fan modeli boyutu @ 200mm [8"] mesafe.

TABLO 2

DV1 HAVA BAŞLIĞI TEST KİTLERİ					
Parça Numarası	Hava Başlığı ve Tipi		Tavsiye Edilen Hava Giriş Basıncı (tabanca tamamen tetiklenmişken)		Atomizasyon Basıncı
			Tabanca Kolunda	Dijital Göstergede	
704438	DV1-C1 ARTı	HVLP	2,0 bar [29 psi]	1,5 bar [22 psi]	0,69 bar [10 psi]
704439	DV1-C2 PLUS HVLP		2,0 bar [29 psi]	1,5 bar [22 psi]	0,69 bar [10 psi]

* Kuzey Amerika'da HVLP uyumluluğu için hava başlığı basıncı 0,69 Bar'ı (10 psi) aşmamalıdır. Yukarıdaki Tablo 1 ve 2'de gösterilen tabanca giriş basınçları, 0,69 Bar (10 psi) veya daha az hava başlığı basıncı üretir. Tam hava başlığı basıncı, yukarıda Tablo 2'de gösterilen (ayrı satılır) hava başlığı test kitleri kullanılarak ayarlanabilir.

TABLO 3

DV1 SIVI UÇLARI VE İĞNELERİ				
Sıvı Ucu			İğne	
Parça Numarası	Sıvı Ucu Boyutu	İşaretleme	Parça Numarası	İşaretleme
704440	1.0	DV1-1.0C	704416	DV1-300
704441	1.1	DV1-1.1C		
704442	1.2	DV1-1.2C		
704443	1.3	DV1-1.3C		
704444	1.4	DV1-1.4C		

**DİKKAT**

ÖNEMLİ: Bu püskürtme tabancası hem su bazlı hem de solvent bazlı kaplama malzemeleri ile kullanıma uygundur.

- Tabanca, yüksek oranda aşındırıcı ve/veya aşındırıcı malzemelerle kullanılmak üzere tasarlanmamıştır.
- DeVilbiss, parçaların erken bozulmasını önlemek için tabancanın nötr temizleme solüsyonuyla (pH 6 ila 8) yıkanmasını önerir.
- Tabanca, ultrasonik banyoda temizlenmek üzere tasarlanmamıştır.

Belirli bir malzemenin uygunluğuyla ilgili herhangi bir şüphemiz varsa, DeVilbiss Distribütörünüzle veya doğrudan DeVilbiss ile iletişime geçin.

BAŞLATMA SIRASI 1.

Tabancayı, iç çapı en az 8 mm olan iletken bir hortum kullanarak temiz, nemli ve yağsız bir hava kaynağına bağlayın.

2. Kaplama malzemesini Üreticinin talimatlarına göre karıştırın ve malzemeyi süzün.

3. Sıvı iğnesinin hareket etmesini önlemek için sıvı ayar topuzunu (36) saat yönünde çevirin.

4. Dağıtıcı valf ayar topuzunu (54) tamamen açmak için saat yönünün tersine çevirin.

5. Gerekirse giriş hava basıncını ayarlayın.

6. Sıvı ayar topuzunu ilk diş görünene kadar saat yönünün tersine çevirin.

7. Test spreyi. Yüzey çok kuruysa, hava giriş basıncını düşürerek hava akışını azaltın.

8. Yüzey çok ıslaksa, sıvı ayar düğmesini (36) saat yönünde çevirerek sıvı akışını azaltın. Püskürtme çok kaba ise, hava giriş basıncını artırın. Çok inceyse, giriş basıncını azaltın.

9. Dağıtıcı valf düğmesi (54) saat yönünde çevrilerek desen boyutu azaltılabilir.

10. Tabancayı püskürtülen yüzeye dik tutun. Ark veya eğilme, eşit olmayan kaplamaya neden olabilir.

11. Önerilen püskürtme mesafesi 150-200 mm'dir.[6-8"]

12. Önce kenarları püskürtün. Her darbeyi en az %75 örtüştürün. Tabancayı sabit bir hızda hareket ettirin.

13. Tabanca kullanılmadığında daima hava beslemesini kapatın ve basıncı tahliye edin.

NOT

Hortum uzunluğuna bağlı olarak daha büyük ID hortumu gerekebilir. Tabanca sapına bir hava göstergesi takın. Tabanca tetiklendiğinde, düzenlenmiş basıncı gerektiği gibi ayarlayın. Uygulanan malzemeyi atomize etmek için gerekenden daha fazla basınç kullanmayın. Aşırı basınç, ilave fazla püskürtmeye neden olur ve transfer verimliliğini azaltır.

NOT

Hızlı bağlantı kaplinleri gerekiyorsa, yalnızca yüksek akışlı hızlı bağlantıları kullanın. Diğer tipler tabancanın doğru çalışması için yeterli havayı akıtmayacaktır.

PÜSKÜRTME TABANCASI BAKIM VE TEMİZLİK

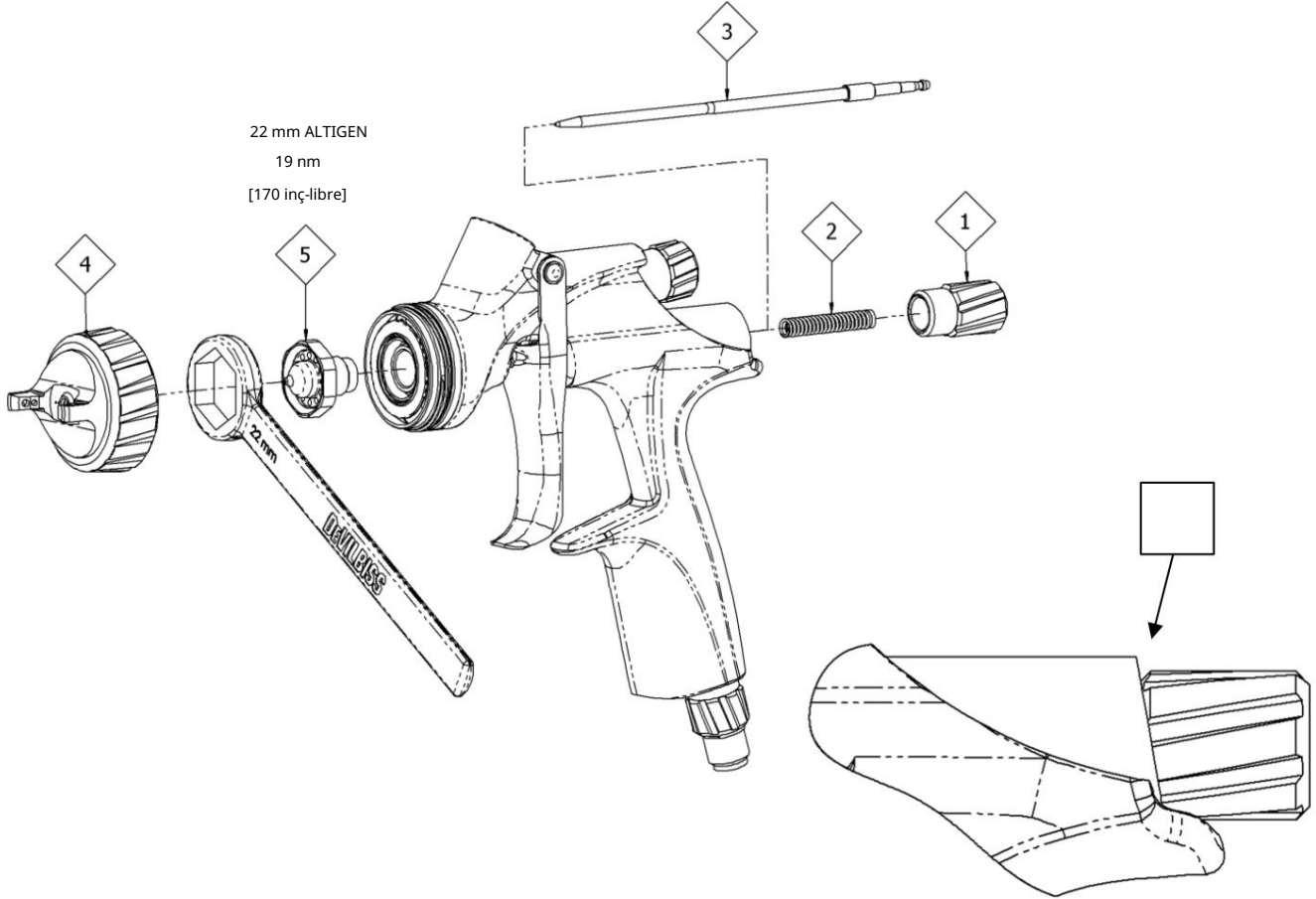
Hava başlığını ve sıvı ucunu temizlemek için, sert kılılı bir fırça ile dış kısmı fırçalayın. Kapak deliklerini temizlemek gerekirse, mümkünse bir süpürge sapı veya krdan kullanın. Bir tel veya sert alet kullanılıyorsa, deliklerin çizilmesini veya apaklanmasını önlemek için aşırı zen gösterilmelidir, bu da bozuk bir püskürtme modeline neden olur.

Sıvı geçişlerini temizlemek için fazla malzemeyi çıkarın ve ardından tabanca yıkama solüsyonuyla yıkayın. Tabancanın dışını nemli bir bezle silin. Yağlayıcılara ve püskürtme tabancasının ömrüne zarar vereceğinden hiçbir zaman herhangi bir solvent veya temizleme solüsyonuna tamamen batırmayın.

PÜSKÜRTME TABANCASI SÖKME / MONTAJ

ANAHTAR	
#	sökme siparişi (montaj için tersi)

SÖKME UCU & İĞNE



NOT

Sıvı ucunu veya sıvı iğnesini değiştirirken, ucu, iğneyi ve sıvı salmastrasını aynı anda değiştirin.
Aşınmış parçaların kullanılması sıvı sızıntısına neden olabilir. Aşırı sıkmayın.

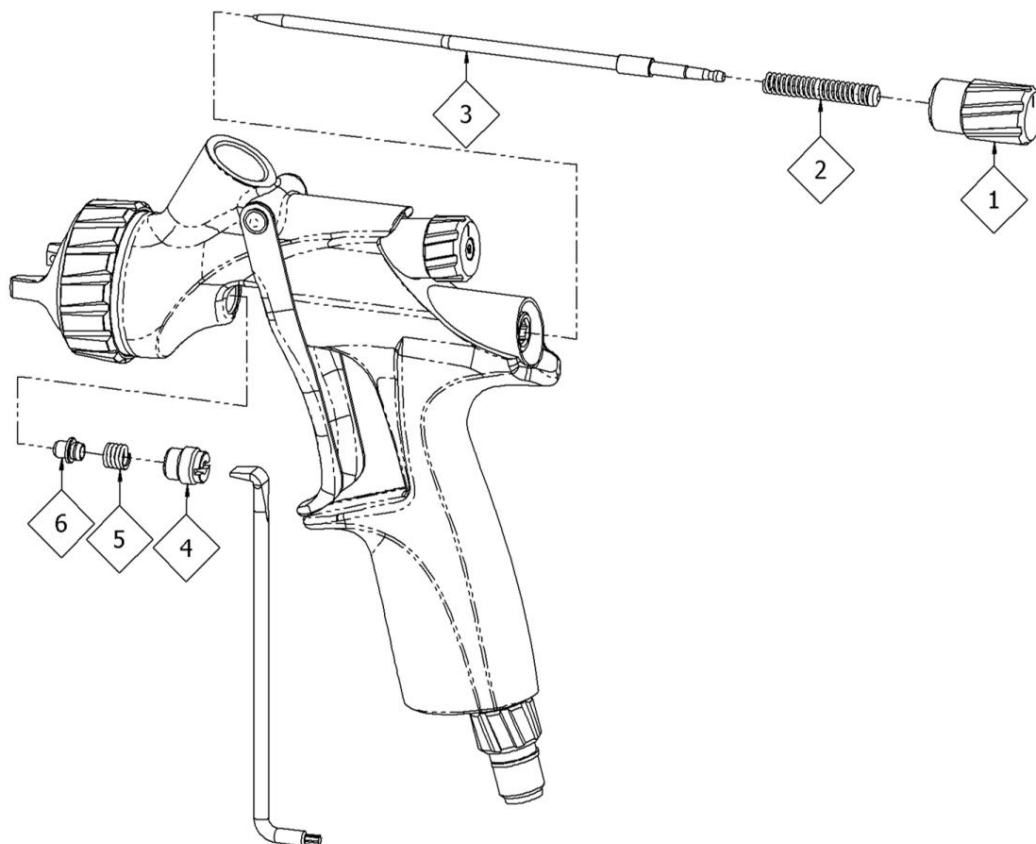
NOT

Hava başlığını tutma halkasından çıkarırken, tutma halkasından kayar halkayı veya tutma halkası contasını çıkarmayın. Parçalarda hasar meydana gelebilir.

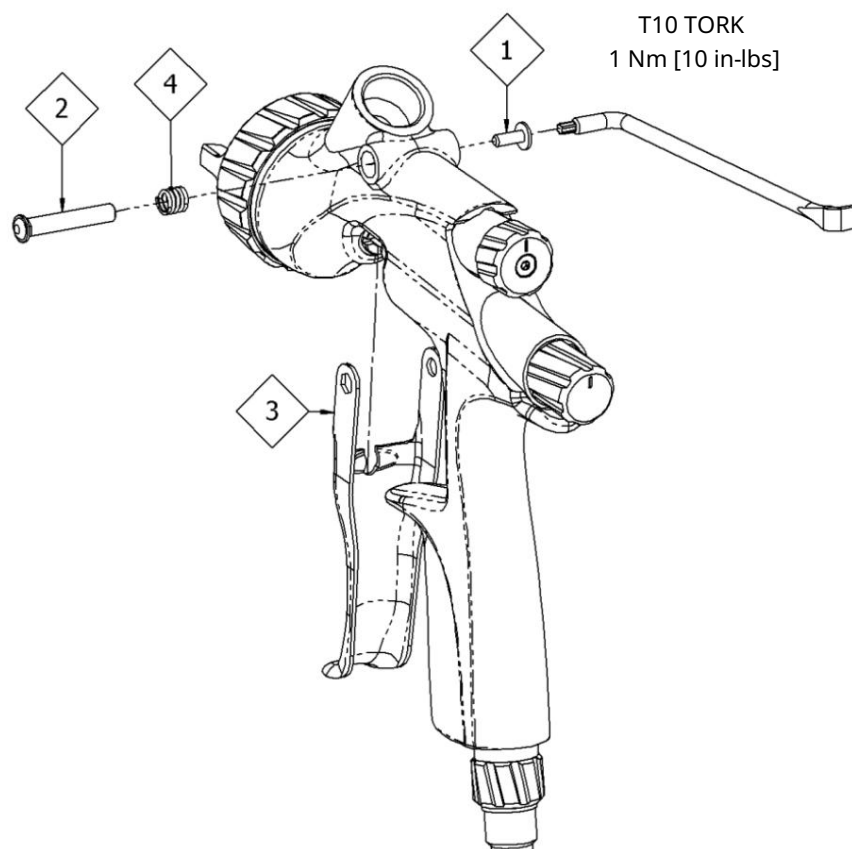
Kayma halkası ve tespit halkası contası, yedek parça olarak mevcut değildir.

Parçaları silerek temizleyin ve yeni veya temiz hava başlığıyla yeniden birleştirin.

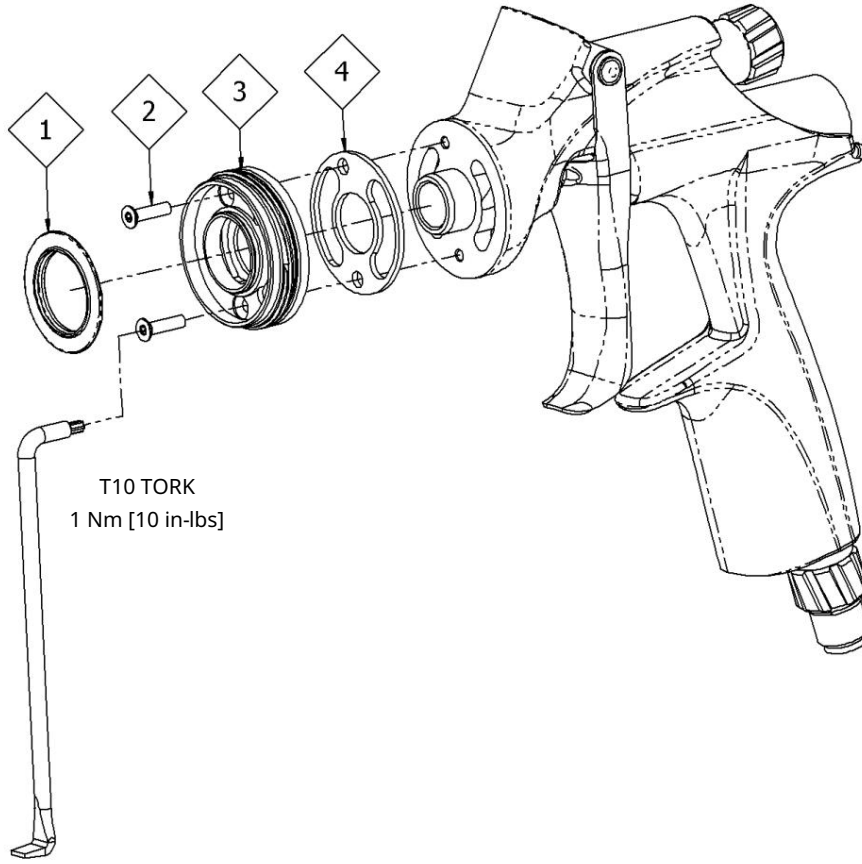
SÖKME AMBALAJI



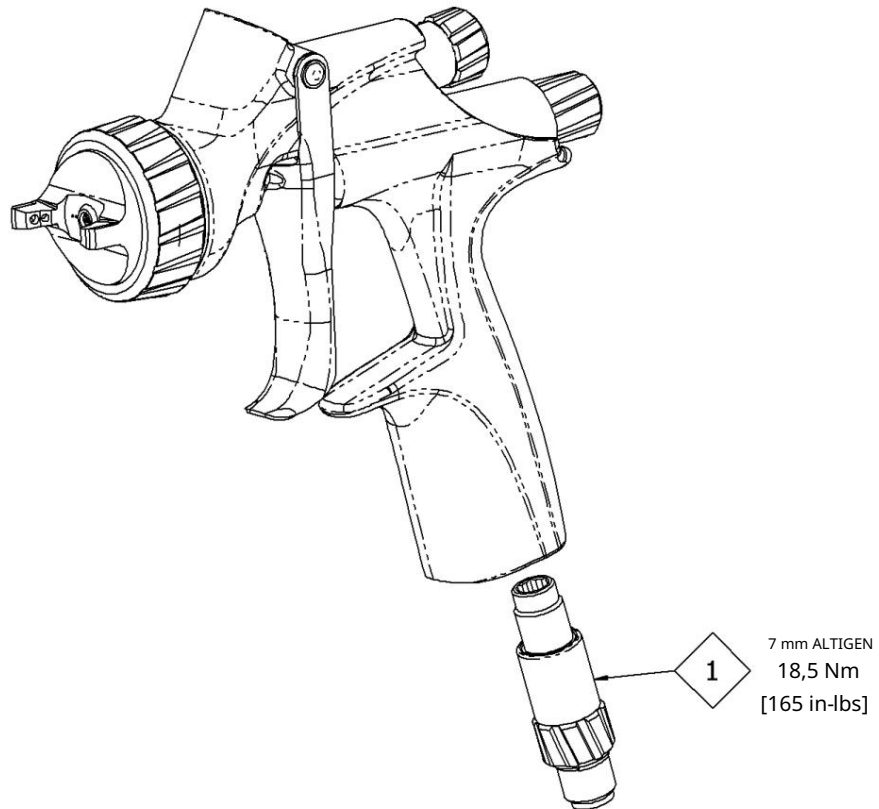
SÖKME TETİĞİ



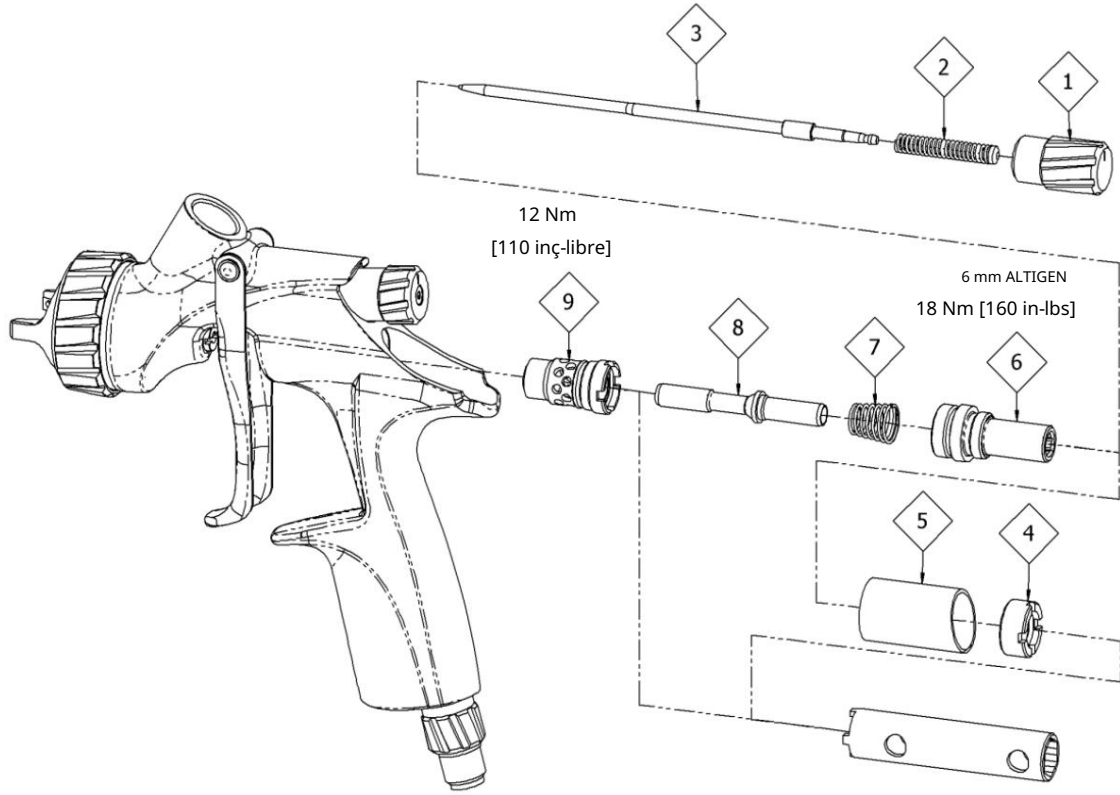
SÖKME PÜSKÜRTME KAFASI



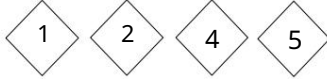
SÖKME AKIŞ VANASI



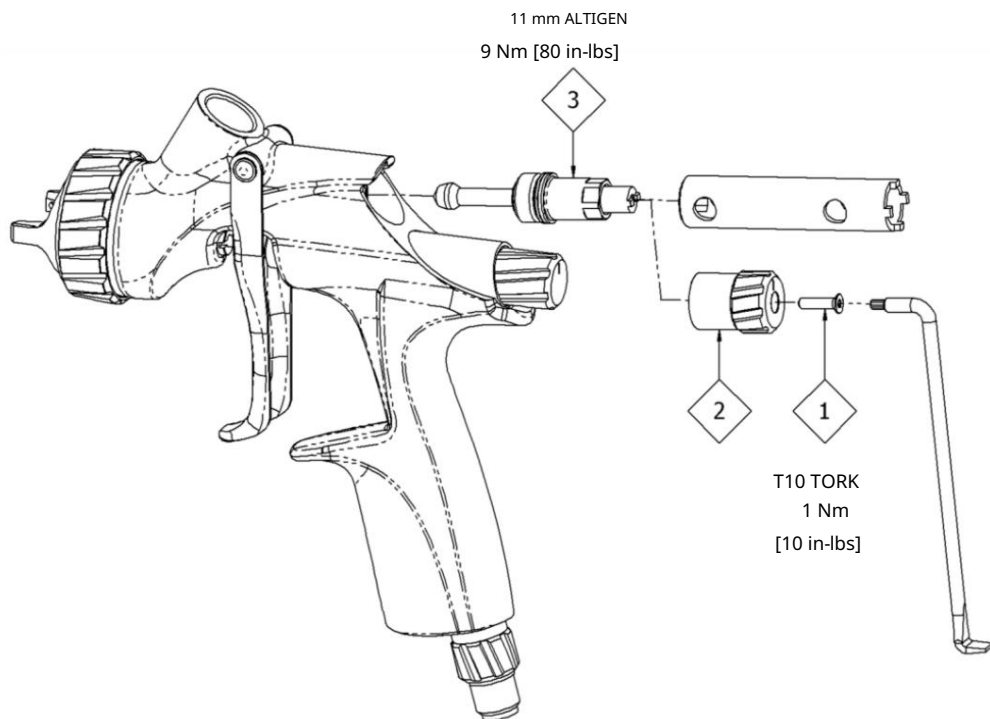
HAVA VALFİNİ SÖKME



YALNIZCA KİMLİK KOLLUĞUNU DEĞİŞTİRMEK İÇİN



DAĞITICI VALFİNİN DEĞİŞTİRİLMESİ



SORUN GİDERME MEKANİK PERFORMANS

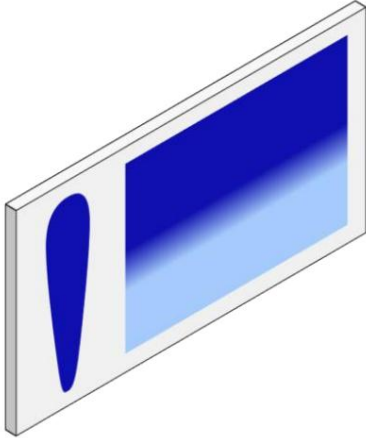
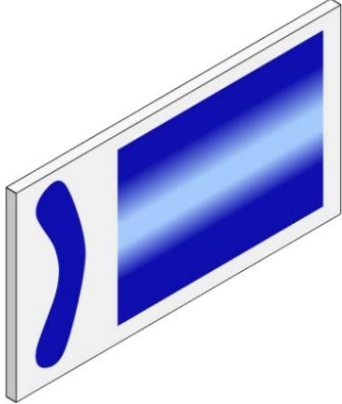
GENEL HATALAR	NEDEN	DÜZELTME
Püskürtmeyecek.	Tabancada hava basıncı yok.	Hava kaynağını ve hava hattını kontrol edin.
	Sıvı iğne ayar düğmesi yeterince açık değil.	Sıvı iğnesi ayar topuzunu açın.
Tabanca, tetik açılıp kapanırken boya püskürtüyor.	Tabancaya yanlış iğne takılmış.	Akışkan nozulu/iğne seçim tablosunu kontrol edin ve doğru parçayı takın.
	Aşırı iğne aşınması.	Yeni iğne ile değiştirin.
	Aşırı sıvı nozulu aşınması.	Yeni sıvı nozulu ile değiştirin.
Püskürtme işlemleri arasında hava başlığının içinde boya birikmesi nedeniyle tabanca tetiklendiğinde boya püskürtüyor.	Akışkan memesi tabanca kafasına doğru şekilde oturmamış.	Sıkılaştırmak.
	Sıvı memesi/iğne sızıntısı.	Hasar veya tıkanıklık olup olmadığını kontrol edin.
Sıvı ucunda boya birikmesi.	Akışkan memesi tabanca kafasına doğru şekilde oturmamış.	Sıkılaştırmak.
	Sıvı memesi/iğne sızıntısı.	Hasar veya tıkanıklık olup olmadığını kontrol edin.
Hava başlığında boya birikmesi.	Hasarlı hava başlığı delikleri.	Yeni hava başlığı ile değiştirin.
	Tabanca kafasında kademeli geri tepme oluşumu.	İyice temizleyin.
Yuvarlak sprey elde edilemiyor	Akışkan memesi veya püskürtme başlığı yanlış takılmış.	Çıkarın, bileşenlerde hasar olup olmadığını kontrol edin ve doğru şekilde yeniden takın.

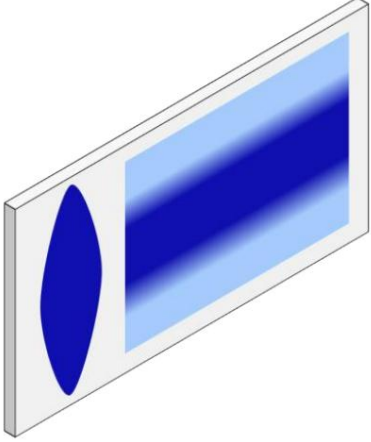
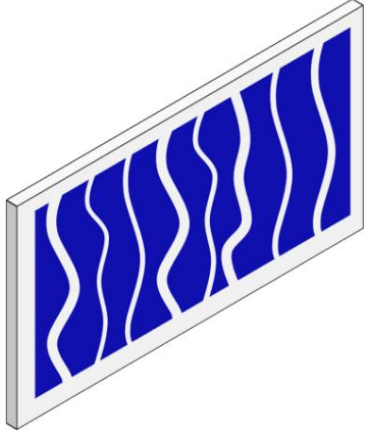
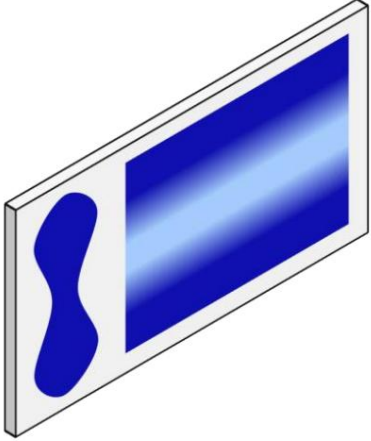
Tespit halkasından hava başlığını çıkarırken, halka yuvasını tespit halkasından çıkarmayın.
Parçalarda hasar meydana gelebilir. Parçaları silerek temizleyin ve yeni veya temiz hava başlığıyla yeniden birleştirin.

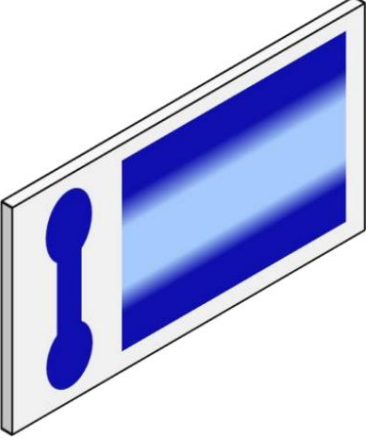
SIVI HATALARI	NEDEN	DÜZELTME
Sıvı memesinden ve iğne yuvasından yavaş sıvı sızıntısı.	Akışkan nozülünün dahili yatağı hasar görmüş veya aşınmış.	Yer değiştirmek.
	Sıvı iğnesi dış profili hasarlı veya aşınmış.	Yer değiştirmek.
	İyi bir sızdırmazlığı önleyen iğne veya uç temas yüzeylerinde kirlenme.	İyice temizleyin.
	Tabancaya takılan sıvı iğnesi için yanlış sıvı nozulu.	Meme/iğne seçim tablosunu kontrol edin ve doğru parçayı takın.
	Yavaş iğne.	Salmastrayı yağlayın.
	Sıkı salmastra somunu.	Ayarlamak.
Sıvı memesinden ve iğne yatağından büyük sıvı sızıntısı veya sıvı püskürmesi.	İyi bir sızdırmazlığı önleyen iğne veya uç temas yüzeylerinde kirlenme.	Memeyi ve iğneyi çıkarın ve iyice temizleyin.
	Tabancaya takılan sıvı iğnesi için yanlış sıvı nozulu.	Meme/iğne seçim tablosunu kontrol edin ve doğru parçayı takın.
İğne salmastrasından yavaş sıvı sızıntısı.	Sıvı iğnesi salmastrası aşınmış veya gevşek.	Gerekirse sıkın veya değiştirin.

HAVA HATALARI	NEDEN	DÜZELTME
Tabanca tetiklenmediğinde hava başlığında küçük hava sızıntısı.	Hava Valfi Gövdesi kirlenmiş ve doğru oturmamış.	Hava Valfi Gövdesini çıkarın ve valf milini ve oturma yüzeylerini iyice temizleyin.
	Hava Valfi Mil contası hasarlı veya eksik.	Yer değiştirmek.

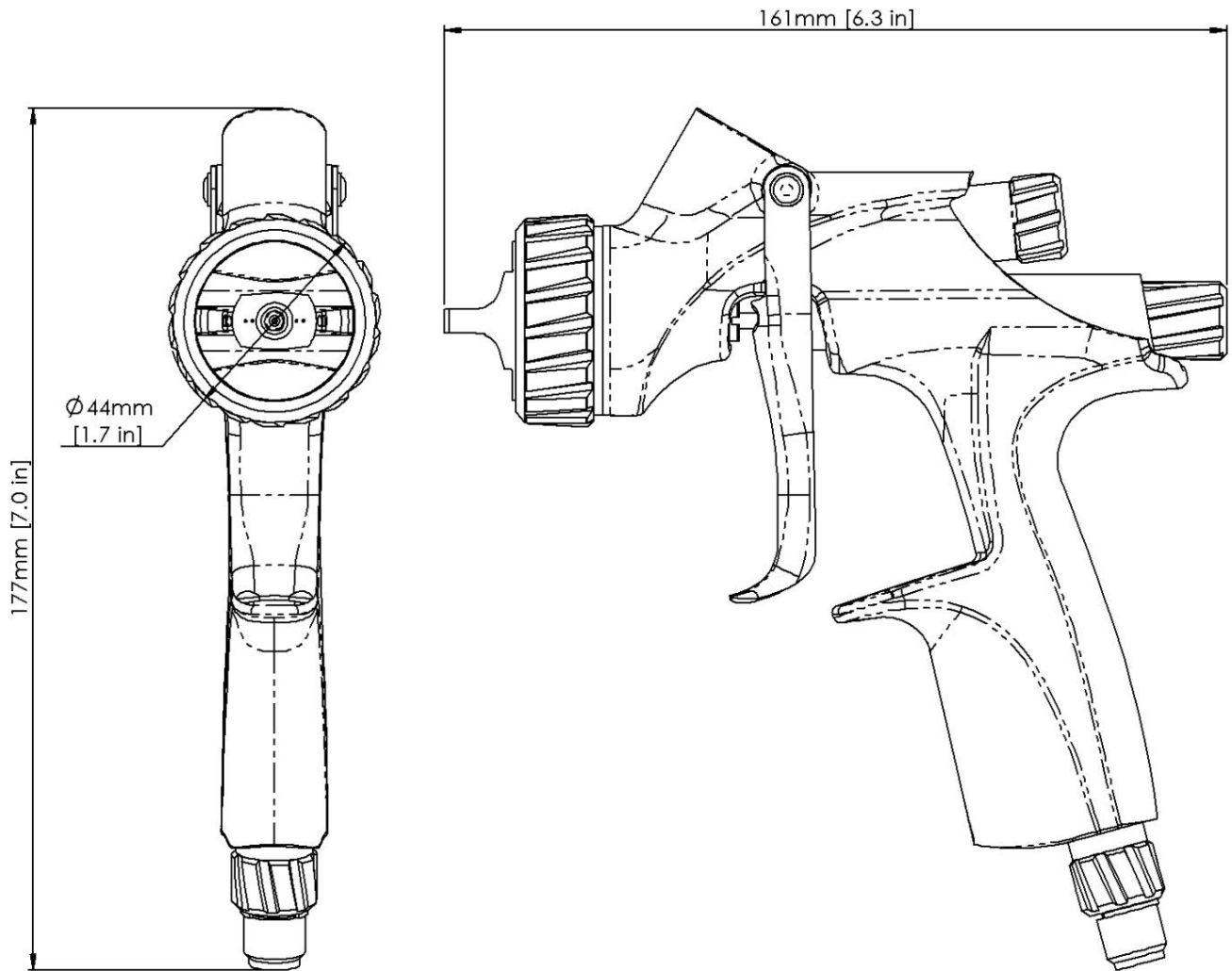
PÜSKÜRTME PERFORMANSINDA SORUN GİDERME

DURUM Ağır	NEDEN	DÜZELTME
<p>üst veya alt desen.</p> 	<p>Hava başlığında, tıkalı korna deliklerinde, merkez deliklerde veya jetlerde boya veya kaplama birikmesi.</p>	<p>Kapağı veya memeyi uygun solvente batırın ve iyice temizleyin.</p>
	<p>Akışkan nozulunun dış kısmında veya kısmen tıkalı akışkan ucunda boya veya kaplama birikmesi.</p>	<p>Aşağıdaki durumlarda sıvı memesini veya hava başlığını değiştirin gerekli.</p>
	<p>hasarlıysa akışkan memesini veya hava başlığını</p>	<p>Akışkan nozulu veya kapağı kirli veya değiştirin. gerekli.</p>
<p>Ağır sağ veya sol yan desen.</p> 	<p>veya sağ korna deliklerine batırın. çözücü ve iyice temizleyin.</p>	<p>Kapağı veya nozulu tıkalı uygun Sol iyice temizleyin.</p>
	<p>Akışkan nozulunun dış tarafının sol veya sağ tarafında kir veya hasar.</p>	<p>Gerekirse sıvı memesini veya hava başlığını değiştirin.</p>
<p>Üst-ağır, alt-ağır, sağ-ağır ve sol-ağır desenler için çareler.</p>		
<p>Tıkanmanın hava başlığında mı yoksa sıvı nozulünde mi olduğunu belirleyin. Bunu bir test püskürtme modeli oluşturarak yapın. Ardından, kapağı yarım tur döndürün ve başka bir desen püskürtün. Kusur tersine çevrilirse, tıkanıklık hava başlığındadır. Hava başlığını daha önce belirtildiği gibi temizleyin. Ayrıca kapak merkez deliği açıklığının hemen içinde kurumuş boya olup olmadığını kontrol edin, solvent ile yıkayarak çıkarın.</p>		
<p>Kusur tersine çevrilmemişse, sıvı memesindedir. Memeyi temizleyin. Sorun devam ederse memeyi değiştirin.</p>		

<p>Ağır merkez deseni.</p> 	<p>saat yönünün tersine çevirin. doğru deseni elde edin.</p>	<p>Model ayar valfi çok düşük ayarlanmışsa</p>
<p>Aralıklı veya 'çirpınan' püskürtme fanı.</p> 	<p>Çok fazla boya veya kaplama.</p>	<p>Sıvı iğnesi ayar vidasını saat yönünde çevirerek sıvı akışını azaltın. Akışkan basıncını azaltın.</p>
<p>Bölünmüş sprey modeli</p> 	<p>Boya veya kaplama çok kalın.</p>	<p>Tutarlılığı düzeltmek için ince.</p>
	<p>Püskürtme hava basıncı çok düşük.</p>	<p>Hava basıncını artırın.</p>
	<p>Gevşek sıvı nozulu.</p>	<p>Sıkılaştırmak.</p>
	<p>Akışkan memesi tabanca kafasına doğru oturmamış.</p>	<p>Akışkan memesini çıkarın, bileşenleri temizleyin, uç ve tabanca üzerindeki koni yerleşimini hasar veya kirlenme açısından kontrol edin.</p>
	<p>Sıvı geçişi veya hortumu kısmen tıkalı.</p>	<p>Temizleyin veya değiştirin.</p>
	<p>Yeterli boya veya kaplama akışı yok.</p>	<p>Sıvı meme boyutunu değiştirerek, iğne kontrol düğmesini açarak veya basınçlı besleme kabındaki sıvı basıncını artırarak sıvı akışını artırın.</p>
	<p>Çok yüksek korna basıncı.</p>	<p>Model kontrol valfini saat yönünde çevirerek hava basıncını azaltın.</p>
	<p>Kullanılan sıvı miktarı için çok fazla hava. Giriş hava basıncını azaltın.</p>	

<p>Top ucu ağır desen.</p> 	<p>Çok fazla sıvı akışı.</p>	<p>Akışkan memesini daha küçük boyut için değiştirin veya farklı özellikli hava başlığı için hava başlığını değiştirin.</p>
<p>Aşırı geri tepme.</p>	<p>Çok fazla atomizasyon hava basıncı.</p>	<p>Hava basıncını azaltın.</p>
	<p>Tabanca yüzeyden çok uzakta.</p>	<p>Mesafeyi kontrol edin (normalde 150-200mm [6-8"]).</p>
<p>Koşuyor ve sarkıyor.</p>	<p>Çok fazla sıvı akışı.</p>	<p>Tabancayı ayarlayın veya sıvı basıncını azaltın.</p>
	<p>Boya veya kaplama çok ince.</p>	<p>Düzgün bir şekilde karıştırın veya hafif katlar uygulayın/sıvı akışını azaltın.</p>
	<p>Tabanca bir açıyla eğildi.</p>	<p>Çalışmak için tabancayı dik açıyla monte edin.</p>
<p>Dışarı akmadan önce ince, kumlu kaba son kurutma.</p>	<p>Tabanca yüzeyden çok uzakta.</p>	<p>Mesafeyi kontrol edin.</p>
	<p>Çok fazla hava basıncı.</p>	<p>Hava basıncını azaltın ve püskürtme modelini kontrol edin.</p>
	<p>Sıvı akışı çok düşük.</p>	<p>Akışkan meme boyutunu, besleme basıncını değiştirerek veya iğne kontrol düğmesini saat yönünün tersine çevirerek akışkan akışını artırın.</p>

BOYUTLAR



NOTLAR

NOTLAR

GARANTİ POLİÇESİ

Bu ürün, Carlisle Fluid Technologies'in sınırlı malzeme ve işçilik garantisi kapsamındadır. Carlisle Fluid Technologies dışında bir kaynaktan alınan herhangi bir parça veya aksesuarın kullanılması tüm garantileri geçersiz kılacaktır. Sağlanan herhangi bir bakım kılavuzuna makul şekilde uyulmaması, herhangi bir garantiyi geçersiz kılabilir.

Belirli garanti bilgileri için lütfen Carlisle Fluid Technologies ile iletişime geçin.

Carlisle Fluid Technologies, yenilikçi bitirme teknolojilerinde dünya lideridir. Carlisle Fluid Technologies, ekipman özelliklerini önceden haber vermeksizin değiştirme hakkını saklı tutar.

DeVilbiss®, Ransburg®, MS®, BGK® ve Binks®, Carlisle Fluid Technologies, Inc.'in tescilli ticari markalarıdır. ©

2020 Carlisle Fluid

Technologies, Inc.

Her hakkı saklıdır.

Teknik yardım almak veya yetkili bir distribütör bulmak için aşağıdaki uluslararası satış ve müşteri destek noktalarımızdan biriyle iletişime geçin.

Bölge	Endüstriyel / Otomotiv	Otomotiv Tamiri
Amerika	Tel: 1-888-992-4657 Faks: 1-888-246-5732	Tel: 1-800-445-3988 Faks: 1-800-445-6643
Avrupa, Afrika, Orta Doğu, Hindistan		Tel: +44 (0)1202 571 111 Faks: +44 (0)1202 573 488
Çin		Tel: +8621-3373 0108 Faks: +8621-3373 0308
Japonya		Tel: +81 45 785 6421 Faks: +81 45 785 6517
Avustralya		Tel: +61 (0) 2 8525 7555 Faks: +61 (0) 2 8525 7575

Ürünlerimiz hakkında en son bilgiler için www.carlisleft.com adresini ziyaret edin.



SOLUTIONS FOR YOUR WORLD