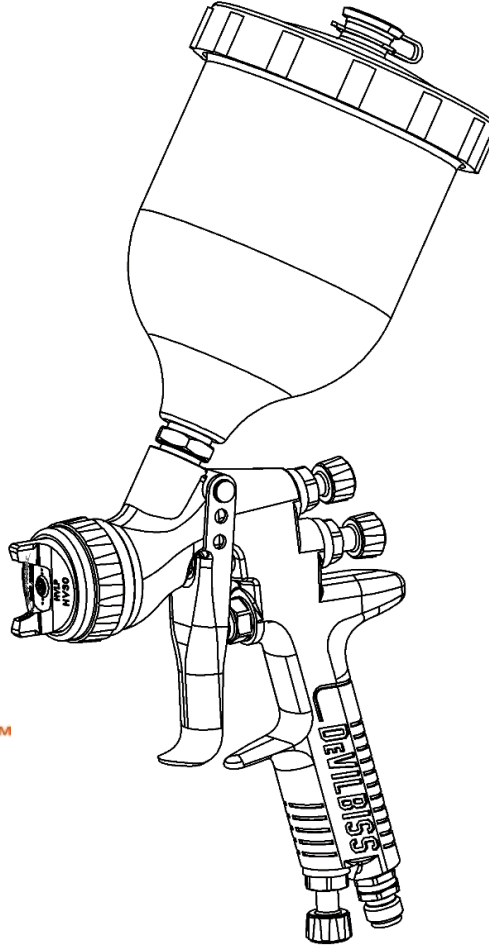


DEVILBISS
AUTOMOTIVE REFINISHING

GPG Üstten Depolu Astar Tabancası

CE  II 2 G X/Ex h II Gb X



GPGTM

ÖNEMLİ! İMHA ETMEYİN

Tüm operatörlerin ve servis personelinin bu kılavuzu okumasını ve anlamasını sağlamak müşterinin sorumluluğundadır.

Bu kılavuzun ek kopyasını istemek için bölgenizdeki Carlisle Fluid Technologies temsilcisine başvurun.

BU ÜRÜNÜNÜ KULLANMADAN ÖNCE TÜM TALİMATLARI OKUYUN.

İŞLEVSELLİK AÇIKLAMASI

GPG boya tabancası, tüm global yasalara uygun olacak şekilde tasarlanmış, profesyonel kalitede bir boya tabancasıdır.

TEKNİK ÖZELLİKLER

HAVA GİRİŞ BASINÇLARI	
P1 = Maks. Statik Hava Giriş Basıncı	12 bar [175 psi]
Tetik basılıyken Tabanca Hava Giriş Basıncı	Bkz. Tablo 1 - Sayfa 8
Titreşim Seviyesi:	<2.5 m/s ²
Ses Şiddeti Seviyesi:	Talep Üzerine Temin Edilir
Ses Basıncı Seviyesi:	Talep Üzerine Temin Edilir

ÇEVRE	
Maks. Ortam Çalışma Sıcaklığı	40°C Nominal

YAPIM MALZEMELERİ	
Tabanca Gövdesi, Hava Başlığı Tespit Halkası, Düğmeler	Eloksallanmış Alüminyum
Sıvı Ucu, Sıvı İğnesi ve Tetik Tespit Civatası	Paslanmaz Çelik
Hava Başlığı Malzemesi	Elektriksiz Nikel Kaplı Pirinç
Yaylar, Kıskaçlar, Vidalar	Paslanmaz Çelik
Contalar ve O Kesitli Contalar	Çözücülere Dayanımlı
Tetik	Krom Kaplı Çelik
Tespit Halkası, Sprey Başlığı, Ayar Düğmeleri, Hava Valfi Kasası, Manşon	Krom Kaplı Pirinç
Hava Valfi Takimi	Paslanmaz Çelik, HDPE

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

AĞIRLIK	
SADECE TABANCA	500g [17.6 oz]

BOYUTLAR	
U x Y x G mm [inç]	187 x 332 x 108 [7.4 x 13.1 x 0.1 in]

Ürün açıklaması / Beyanın Konusu:	GPG
Bu ürünle kullanıma uygun malzemeler:	Solvent ve su bazlı materyaller
Kullanıma uygun olduğu tehlikeli alanlar:	Bölge 1 / Bölge 2
Koruma seviyesi:	II 2 G X/Ex h II Gb X
Onaylı kurum bilgileri ve kurumun görevi:	Element Materials Technology (0891) Teknik dosya sunumu
Bu Uygunluk ve Tüzel Kişilik Beyanı yalnızca şu üreticinin sorumluluğu altında verilmiştir:	Carlisle Fluid Technologies UK Ltd, Ringwood Road, Bournemouth, BH11 9LH. UK

AB Uygunluk Beyanı



Bahsi geçen beyana konu ürün, ilgili Avrupa Birliği uyumlaştırma mevzuatına uygundur:

ATEX Direktifi 2014/34/AB

Makine Direktifi 2006/42/EC

ve aşağıdaki yasal belgelere ve uyumlaştırılmış standartlara uygun olduğunu beyan ederiz:

EN 1127-1:2011 Patlayıcı ortamlar - Patlamayı önleme - Temel kavramlar

BS EN 1953:2013 Kaplama malzemeleri için atomize edici ve püskürtücü donanımlar - Güvenlik kuralları

EN ISO 12100:2010 Makinelerin Güvenliği - Genel Tasarım Prensipleri

EN ISO 80079-36 : 2016 Patlayıcı Atmospheres- Bölüm 36 : patlayıcı ortamlar - Temel yöntem ve gereksinimleri için olmayan elektrik donanımı .

EN ISO 80079-37 : 2016 Patlayıcı Atmospheres- Bölüm 37 : Patlayıcı ortamlar için olmayan elektrikli teçhizat - yöntemleri " c" , "b" ve "k" ile koruma.

HVLP ve high efficiency ürünleri, EPA'nın PG6 gereksinimlerine uygun olup %65'in üzerinde transfer verimliliği sunar.

Yüksek hacimli, düşük basınçlı (HVLP) boya tabancaları, hava başlığı basıncını 10psi [0,7 bar] olarak sınırlamak suretiyle aşırı spreylemeyi önlemek ve maksimum transfer verimliliği sağlamak üzere tasarlanmıştır (SCAQMD ve diğer otoritelerce yayımlanmış kurallara uyar).

Sadece ABD için, 7E7 hava başlığı sadece renkli boyalar ve şeffaf koruma katmanlarının uygulanması için onaylanmıştır. 7E7 hava başlığıyla birlikte kullanıldığında, GPG boya tabancasına beslenen maksimum hava basıncı 22 psig değerini aşmamalı ve 50 no'lu parça çıkarılmalıdır. Onayları doğrulamak için Müşteri Hizmetlerine ulaşabilirsiniz.




Uygunluğun geçerliliği, ürün kılavuzlarında belirtilen tüm emniyetli kullanım ve kurulum koşullarına uyulması ve ekipmanın yürürlükteki yerel uygulama yönetmeliklerine uygun bir şekilde kurulması şartına bağlıdır.

Carlisle Fluid Technologies UK Ltd adına
imzalayan:

M. Munoz
15/5/20

Mühendislik Bölümü Başkan
Yardımcısı

Bu parça dosyasında UYARI, DİKKAT ve NOT ibareleri önemli güvenlik bilgilerini aşağıda açıklanan biçimlerde belirtir:

 UYARI	 DİKKAT	NOT
Ciddi bedensel yaralanmaya, ölüme veya önemli ölçüde maddi hasara yol açabilecek tehlike veya güvenli olmayan uygulamalar.	Hafif bedensel yaralanmaya veya maddi hasara yol açabilecek tehlike veya güvenli olmayan uygulamalar.	Önemli kurulum, çalıştırma veya bakım bilgileri.
 UYARI		

Bu ekipmanı kullanmadan önce aşağıdaki uyarıları okuyun.



SOLVENTLER VE BOYA MALZEMELERİ. Püskürtüldüğünde yüksek oranda parlayıcı ve yanıcı olabilir. Bu donanımı kullanmadan önce her zaman boya malzemesi tedarikçilerinin yönergelerine ve güvenlik sayfalarına başvurun.



EKİPMANI HER GÜN KONTROL EDİN. Ekipmanda yıpranmış veya kırık parçalar olup olmadığını her gün kontrol edin. Parçaların sağlamlığından emin olmadan ekipmanı çalıştırmayın.



KILAVUZU OKUYUN. Monte edilmiş ekipmanı çalıştırmadan önce kullanma kılavuzunda belirtilen tüm güvenlik, çalıştırma ve bakım bilgilerini okuyup anladığınızdan emin olun. Kullanıcılar, bölgesel ve ulusal iş yönetmeliklerine ve havalandırma, yangın önlemlerini, operasyonu ve çalışma alanlarının idaresini kapsayan sigorta şirketi gereklerine uymalıdır.



YANLIŞ EKİPMAN KULLANIMIYLA İLGİLİ TEHLİKE. Ekipmanın yanlış kullanımı sonucu ekipman kırılabilir, hatalı veya beklenmedik bir şekilde çalışabilir ve ciddi yaralanmaya neden olabilir.



YANGIN VE PATLAMA TEHLİKESİ. Alüminyumla ısıtılmış parçalar içeren ekipmanlarda 1,1,1-Trikloroetan, Metilen Klorür ve diğer Halojen Hidrokarbon solventleri veya bu solventleri içeren sıvıları asla kullanmayın. Bu maddelerin kullanılması patlamaya sonuçlanabilecek ciddi kimyasal tepkimelere yol açabilir. Sıvı tedarikçinize danışarak kullanılan sıvıların alüminyum parçalara uygun olduğunu doğrulayın.



ELDİVEN. Püskürtme yaparken veya donanımı temizlerken giyilmelidir.



KORUYUCU GÖZLÜK TAKIN. Yanları kapalı koruyucu gözlük takılmaması gözde ciddi yaralanma veya körlüğe sonuçlanabilir.



STATİK YÜK. Sıvı statik yük oluşturabilir. Bu yük ekipmanın, püskürtmeye tabi tutulacak nesnelerin ve dağıtma alanında elektriği ileten diğer tüm nesnelerin topraklanmasıyla dağıtılmalıdır. Topraklanmanın düzgün yapılmaması veya çıkan kıvılcıklar tehlikeli bir duruma yol açarak yangın, patlama veya elektrik çarpması ve ciddi yaralanmaya neden olabilir.



SOLUNUM CİHAZI TAKIN. Her zaman solunum maskesi kullanılması tavsiye edilir. Donanımın tipi, püskürtme yapılacak malzemeyle uyumlu olmalıdır.



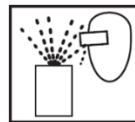
ZEHİRLİ BUHARLAR. Püskürtüldüğünde belirli malzemeler, zehirli, tahriş edici veya bunun dışında sağlığa zararlı olabilir. Püskürtme yapmadan önce her zaman tüm etiketleri ve güvenlik sayfalarını okuyup malzemeyle ilgili tavsiyelere uyun. Emin değilseniz malzeme tedarikçinize bağlantı kurun.



EKİPMANDA ASLA DEĞİŞİKLİK YAPMAYIN. Üreticinin yazılı onayı olmadan ekipmanda değişiklik yapmayın.



KİLİTLEYİN / ETİKETLEYİN. Ekipmana bakım yapılmadan önce tüm güç kaynaklarının kapatılması, enerji bağlantısının kesilmemesi, kilitlememesi ve etiketlenmemesi ciddi yaralanmalara veya ölüme neden olabilir.



FIRLAMA TEHLİKESİ. Basınç altında çıkan sıvı veya gazlar veya fırlayan birikintiler yaralanmaya yol açabilir.



GÜRÜLTÜ DÜZEYLERİ. Pompa ve püskürtme ekipmanlarının A ağırlıklı ses seviyesi, ekipman ayarlarına bağlı olarak 85 dB(A)'yı aşabilir. Gerçek ses seviyeleri talep üzerine temin edilir. Ekipman kullanılırken her zaman kulak koruyucusunun takılması tavsiye edilir.



BASINÇ TAHLİYE PROSEDÜRÜ. Daima ekipman kullanma kılavuzunda verilen basınç tahliye prosedürünü uygulayın.



EKİPMANI ACİL BİR DURUMDA NASIL VE NERESİNDEN KAPATACAĞINIZI BİLİN.



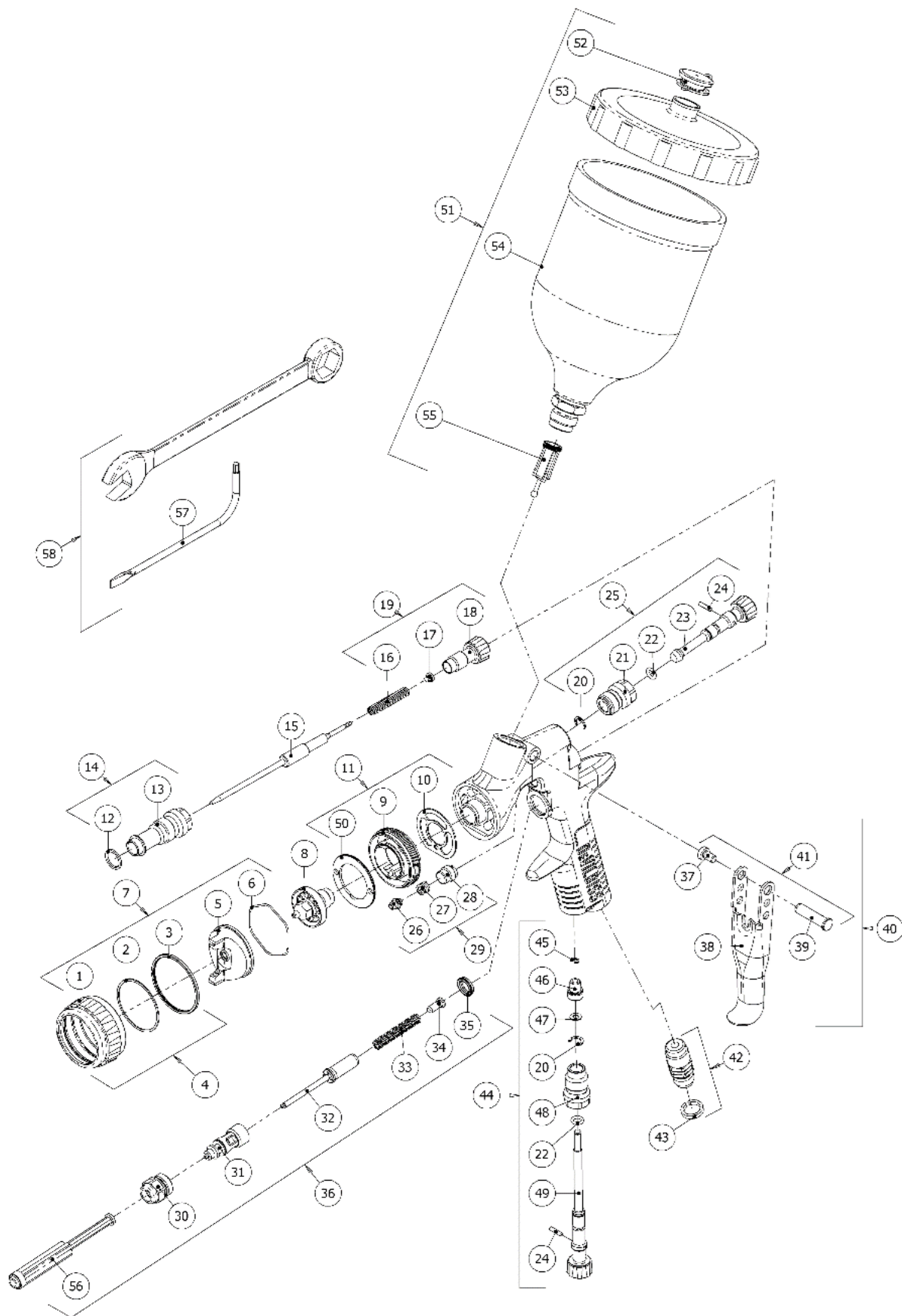
YÜKSEK BASINÇLA İLGİLİ DİKKAT EDİLMESİ GEREKENLER. Yüksek basınç ciddi yaralanmaya neden olabilir. Servis uygulamasından önce tüm basıncı tahliye edin. Tabancadan, hortum sızıntısından veya delinmiş parçalardan püsküren sıvı vücuda enjekte olarak çok ciddi yaralanmaya neden olabilir.



OPERATÖR EĞİTİMİ. Kaplama ekipmanını kullanmadan önce tüm personel eğitimden geçmelidir.

BU BİLGİLERİN EKİPMAN OPERATÖRÜNE SAĞLANMASI İŞVERENİN SORUMLULUĞUNDADIR.

AYRILMIŞ GÖRÜNÜŞ



PARÇA LİSTESİ

REF.	PARÇA No.	AÇIKLAMA	ADET
1	-	TESPİT HALKASI	1
2	-	KONTAK HALKASI	1
3	-	TESPİT HALKASI CONTASI	1
4	905329	TESPİT HALKASI ALT GRUBU	1
5	-	HAVA BAŞLIĞI	1
6	905208	YAY KLİPSİ (5'Lİ SET)	1
7	BKZ. TABLO 1	HAVA BAŞLIĞI VE TESPİT HALKASI	1
8	BKZ. TABLO 3	SIVI UCU	1
9	-	SPREY BAŞI	1
10	* 905287	CONTA (2'Lİ SET)	1
11	905286	SPREY BAŞI SETİ	1
12	* -	GÖVDE KOVANI CONTASI	1
13	-	GÖVDE KOVANI	1
14	905300	GÖVDE KOVANI VE CONTA	1
15	BKZ. TABLO 3	SIVI İĞNESİ	1
16	* -	İĞNE YAYI	1
17	* -	YAY TIKACI	1
18	-	SIVI AYAR DÜĞMESİ	1
19	905327	SIVI AYAR DÜĞMESİ, YAY VE TIKAÇ SETİ	1
20	* -	YAY HALKA	2
21	-	VALF GÖVDESİ	1
22	* -	O KESİTLİ CONTA	2
23	-	PİSTOLE VALFI AYAR DÜĞMESİ	1
24	* -	PİSTOLE VALFI PİNİ	2
25	905328	PİSTOLE VALFI TAKIMI	1
26	-	İĞNE SALMASTRASI	1
27	-	SALMASTRA YAYI	1
28	-	SALMASTRA SOMUNU	1
29	* 905294	SALMASTRA, YAY VE SALMASTRA SOMUNU SETİ	1
30	-	HAVA VALFI GÖVDESİ	1
31	-	HAVA VALFI KASASI	1
32	-	HAVA VALFI DESTEĞİ	1
33	-	HAVA VALFI YAYI	1
34	-	HAVA VALFI YAY TIKACI	1
35	905290	HAVA VALFI CONTASI	1
36	905293	HAVA VALFI TAKIMI	1

PARÇA LİSTESİNİN (Devami)

REF.	PARÇA No.	AÇIKLAMA	ADET
37 *	-	TETİK VİDASI	1
38	-	TETİK	1
39 *	-	TETİK TESPİT CIVATASI	1
40	905288	TETİK, TESPİT CIVATASI VE VİDA SETİ	1
41	905295	TESPİT CIVATASI VE VİDA SETİ (5'Lİ SET)	1
42	905305	HAVA GİRİŞİ	1
43	905289	RENKLİ KİMLİK HALKALARI SETİ (4 RENK)	1
44	905277	HAVA AKIŞI VALFİ	1
45	905200	YAY HALKA (5'Lİ SET)	1
46	-	VALF BAŞI	1
47	-	RONDELA	1
48	-	VALF GÖVDESİ	1
49	-	VALF AYAR DÜĞMESİ	1
50	905297	TAMPON PLAKASI	1
51	905204	ÜSTTEN DOLDURMA KABI SETİ	1
52	905202	DAMLATMAZ KAPAĞI (5'Lİ SET)	1
53	905203	ÜSTTEN DOLDURMA KABI KAPAĞI	1
54	-	ÜSTTEN DOLDURMA KABI	1
55	905207	FİLTRE (5'Lİ SET)	1
56	-	HAVA VALFİ SERVİS ALETİ	1
57	905307	TORX ANAHTARI (2'Lİ SET)	1
58	905296	TAKIM SETİ	1

PARÇA LİSTESİNİN (Devami)**SERVİS PARÇALARI**

905279	ASTAR TABANCASI ONARIM SETİ (YANINDA * İŞARETİ OLAN ÖĞELER DAHİLDİR)
905206	5'Lİ CONTA VE PİN SETİ (32, 34 VE 36 NUMARALI ÖĞELER)

ÜSTTEN DOLDURMA KABI

51	905204	PLASTİK
	702576	ALÜMİNYUM

**UYARI**

Boya tabancası, sıvı veya hava akışlarının neden olabileceği elektrostatik yükleri dağıtmak için topraklanmalıdır. Bu işlem boya tabancasının montajıyla veya iletken hava/sıvı hortumlarıyla gerçekleştirilebilir. Boya tabancasından toprağa giden elektrik bağlantısı kontrol edilmeli ve direnç 10^6 Ohm'dan az olmalıdır.

GPG PARÇA NUMARASI KILAVUZU

TABLO 1 - HAVA BAŞLIĞI PERFORMANS KILAVUZU

Hava BaŐliĐi ve Türü		Parça Numarası	Hava Tüketimi	nerilen Hava Giriş Basıncı	Tipik Fan Tarağı Boyutu**
C30	Conventional	905227	305 [10.8 cfm]	2.0 bar [29 psi]	240-265mm
C86	Conventional	905228	300 [10.6 cfm]	2.0 bar [29 psi]	275-290mm
7E7	High Efficiency	905226	305 [10.8 cfm]	1.5 bar [22 psi]	240-265mm
GPG1	High Efficiency	905229	270 [9.5 cfm]	2.0 bar [29 psi]	270-290mm
GPG2	HVLP	905230	450 [15.9 cfm]	1.8 bar [26 psi]	290-310mm
PR10	High Efficiency	905209	340 [12.0 cfm]	2.0 bar [29 psi]	265-305mm
PR30	HVLP	905210	450 [16.0 cfm]	1.4 bar [21 psi]	280-330mm

** 200 mm [8"] mesafede fan tarağı boyutu.

GPG PARÇA NUMARASI KILAVUZU - (Devami)

TABLO 2 - SIVI UÇLARI VE İĞNELERİ

Conventional				
Sıvı Ucu			İğne	
Parça Numarası	Sıvı Ucu Boyutu	İşaretleme	Parça Numarası	İşaretleme
905223	1.4	PROC-245-14	905267	PRO-306-12-14
905224	1.6	PROC-245-16	905268	PRO-306-16-18
905225	1.8	PROC-245-18		
High Efficiency / HVLP				
Sıvı Ucu			İğne	
Parça Numarası	Sıvı Ucu Boyutu	İşaretleme	Parça Numarası	İşaretleme
905213	1.4	PRIPRO-220-14	905218	PRIPRO-310
905214	1.6	PRIPRO-220-16		
905215	1.8	PRIPRO-220-18		
905216	2.0	PRIPRO-220-20		
905217	2.5	PRIPRO-220-25		
905211	UV1	PRIPRO-219-UV1	905219	PRIPRO-311
905212	UV2	PRIPRO-219-UV2		
905259	1.2	PRO-205-12	905267	PRO-306-12-14
905260	1.3	PRO-205-13		
905261	1.4	PRO-205-14		
905262	1.5	PRO-205-15		
905263	1.6	PRO-205-16	905268	PRO-306-16-18
905264	1.8	PRO-205-18		
905265	2.0	PRO-205-20	905269	PRO-306-20-22
905331	2.2	PRO-205-22		

**DİKKAT**

ÖNEMLİ: Bu astar tabancası, hem su bazlı hem de solvent bazlı boya malzemeleri ile birlikte kullanıma uygundur.

- Tabanca yüksek oranda paslandırıcı ve/veya aşındırıcı malzemelerle kullanılmak üzere tasarlanmamıştır.
- DeVilbiss, parçaların vaktinden önce bozulmaması için tabancanın nötr (pH 6 ila 8) bir temizlik solüsyonunda yıkanmasını önerir.
- Tabanca ultrasonik banyo yöntemiyle temizlenmek üzere tasarlanmamıştır.

Özel bir malzemenin uygunluğu hakkında herhangi bir şüpheniz varsa, DeVilbiss distribütörünüze veya doğrudan DeVilbiss'e başvurun.

ÇALIŞTIRMA DÜZENİ

1. En az 8 mm iç çapa sahip iletken bir hortum kullanarak, tabancayı temiz, kuru ve yağsız bir hava beslemesine bağlayın.
2. Üreticinin yönergelerine uygun olarak boya malzemelerini karıştırın ve süzün.
3. Sıvı iğnesinin hareket etmesini önlemek için sıvı ayar düğmesini (18) saat yönünde döndürün.
4. Pistole valfi ayar düğmesini (23) tamamen açılacak şekilde saat yönünün tersine doğru döndürün.
5. Gerekirse giriş hava basıncını ayarlayın.
6. İlk dişli görünene kadar, sıvı ayar düğmesini saatin ters yönünde döndürün.
7. Püskürtmeyi test edin. Yapılan iş çok kuruysa, hava giriş basıncını azaltarak hava akışını azaltın.
8. Yapılan iş çok ıslaksa, sıvı ayar düğmesini (18) saat yönünde döndürerek sıvı akışını azaltın. Püskürtme çok kalınsa, hava girişi basıncını yükseltin. Çok inceyse, giriş basıncını azaltın.
9. Pistole valfi düğmesi (23) saat yönünde döndürülerek, tarak boyutu azaltılabilir.
10. Tabancayı püskürtme yapılacak yüzeye dik tutunuz. Kavis veya eğimin olması pürüzlü boya kaplamasına neden olabilir.
11. Önerilen püskürtme mesafesi 150-200 mm'dir.[6-8"]
12. Öncelikle kenarlara püskürtme yapın. Minimum %75 olmak üzere her püskürtme darbesinin üzerinden geçin. Tabancayı sabit hızda hareket ettirin.
13. Tabanca kullanılmadığında hava beslemesini mutlaka kapatın ve basıncı boşaltın.

NOT

Hortumun uzunluğuna bağlı olarak, daha büyük I.D. hortumu gerekebilir. Tabancanın sapına bir hava göstergesi takın. Tabancanın tetiği basılıyken, ayarlı basıncı gereken ayara getirin. Kullanılan malzemeyi püskürtmek için gerekenden fazla basınç kullanmayın. Aşırı basınç fazla püskürmeye neden olacak ve aktarım etkinliğini düşürecektir.

NOT

Hızlı bağlantı kuplajlarının kullanılması gerekirse, yüksek akış hızlı bağlantıları kullanın. Diğer tür bağlantılar, tabancanın düzgün çalışması için yeterli hava akışını sağlayamaz.

BOYA TABANCASININ BAKIMI VE TEMİZLENMESİ

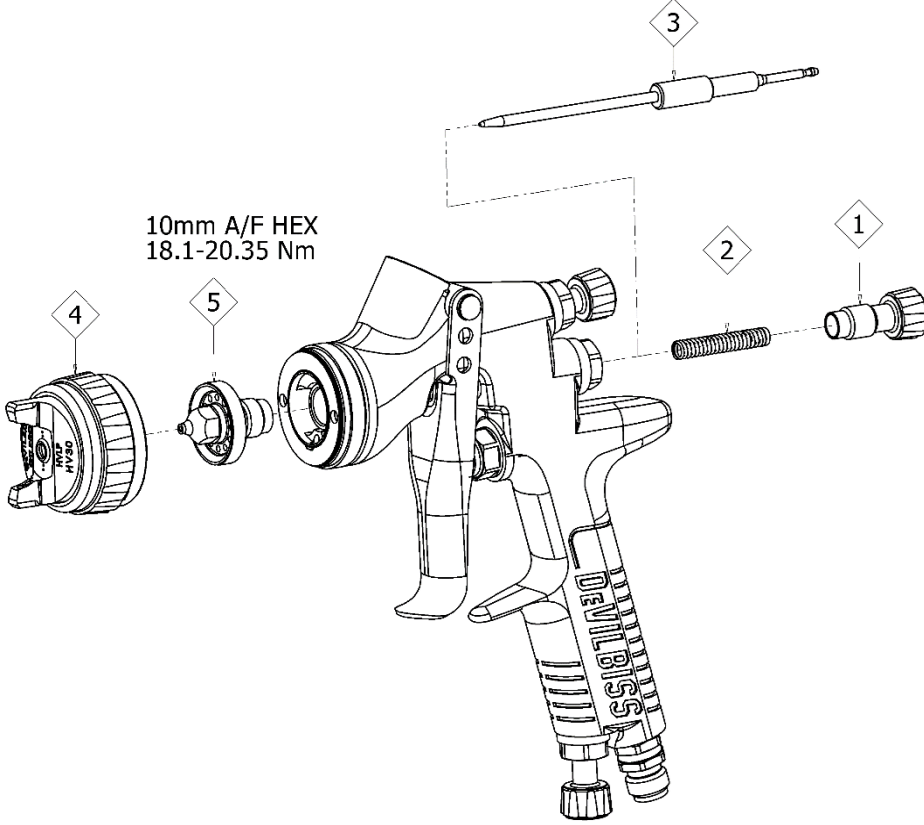
Hava başlığı ve sıvı ucunu temizlemek için, kalın ve sert kıllı bir fırçayla dış yüzeyi fırçalayın. Başlık deliklerinin temizlenmesi gerekiyorsa, bir saman p veya mümkünse krdan kullanın. Bir tel veya sert bir madde kullanılırsa, deliklerin çizilmemesi veya apaklanmaması için çok dikkatli olunmalıdır; çünkü bu püskürtme tarağının şeklinin bozulmasına neden olabilir.

Sıvı kanallarını temizlemek için, fazlalık maddeyi dökün ve silah yıkama solüsyonu ile yıkayın. Nemli bir bezle, tabancanın dış yüzeyini silin. Yağlayıcı maddeye ve boya tabancasına zarar vereceği için, boya tabancasını asla herhangi bir çözücü ya da temizlik solüsyonuna batırmayın.

BOYA TABANCASININ SÖKÜLMESİ / MONTAJI

ANAHTAR	
#	Söküm sırası (montaj için tersi)

SÖKÜM - UÇ VE İĞNE

**NOT**

Sıvı ucu veya sıvı iğnesini değiştirirken, ucu, iğneyi ve sıvı salmastrasını aynı zamanda değiştirin. Aşınmış parçalar kullanmak sıvı sızıntısına neden olabilir. Aşırı sıkmayın.

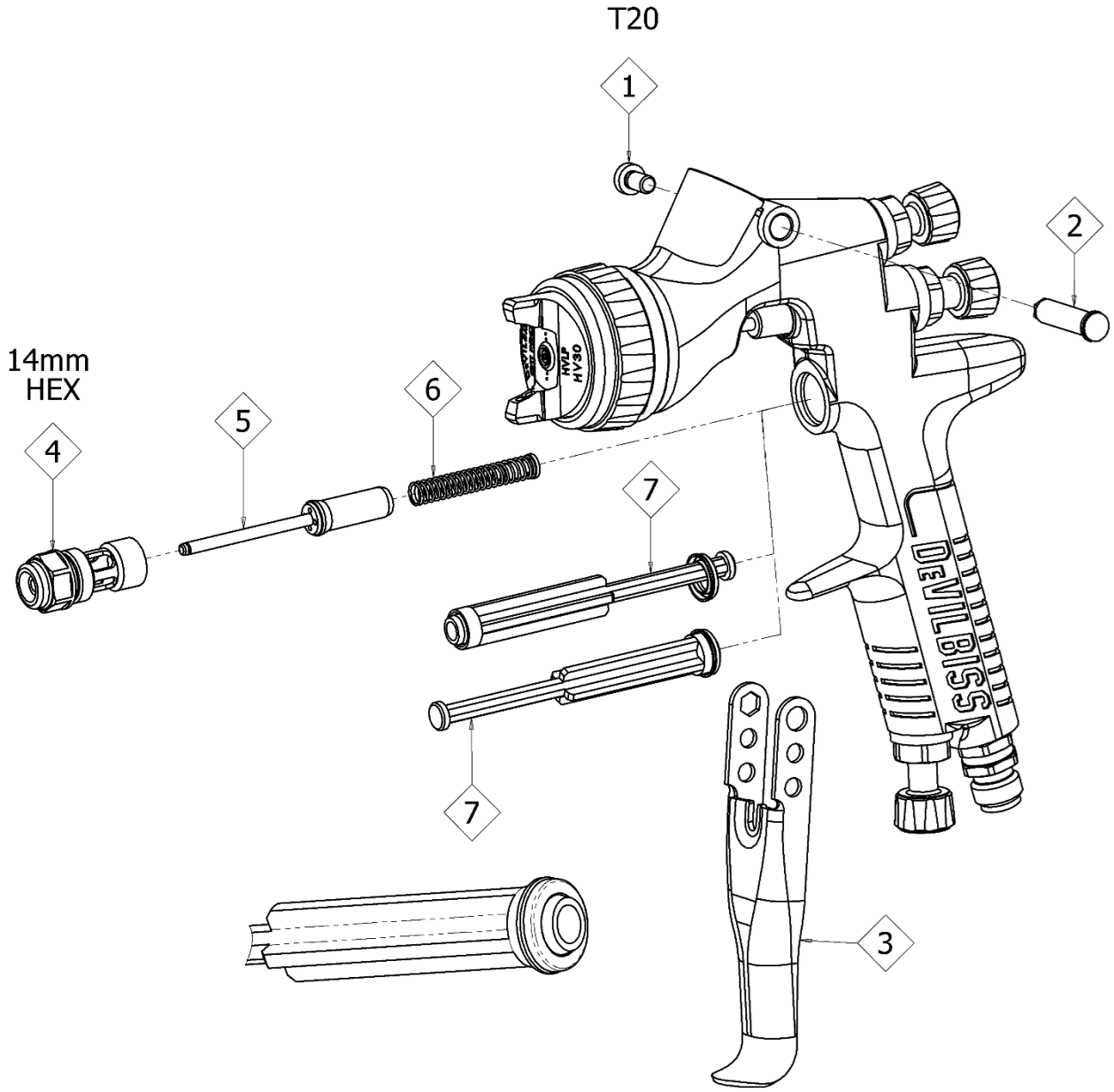
NOT

Hava başlığını tespit halkasından sökerken, bilezik yuvasını tespit bileziğinden sökmeyin. Parçalarda hasar oluşabilir.

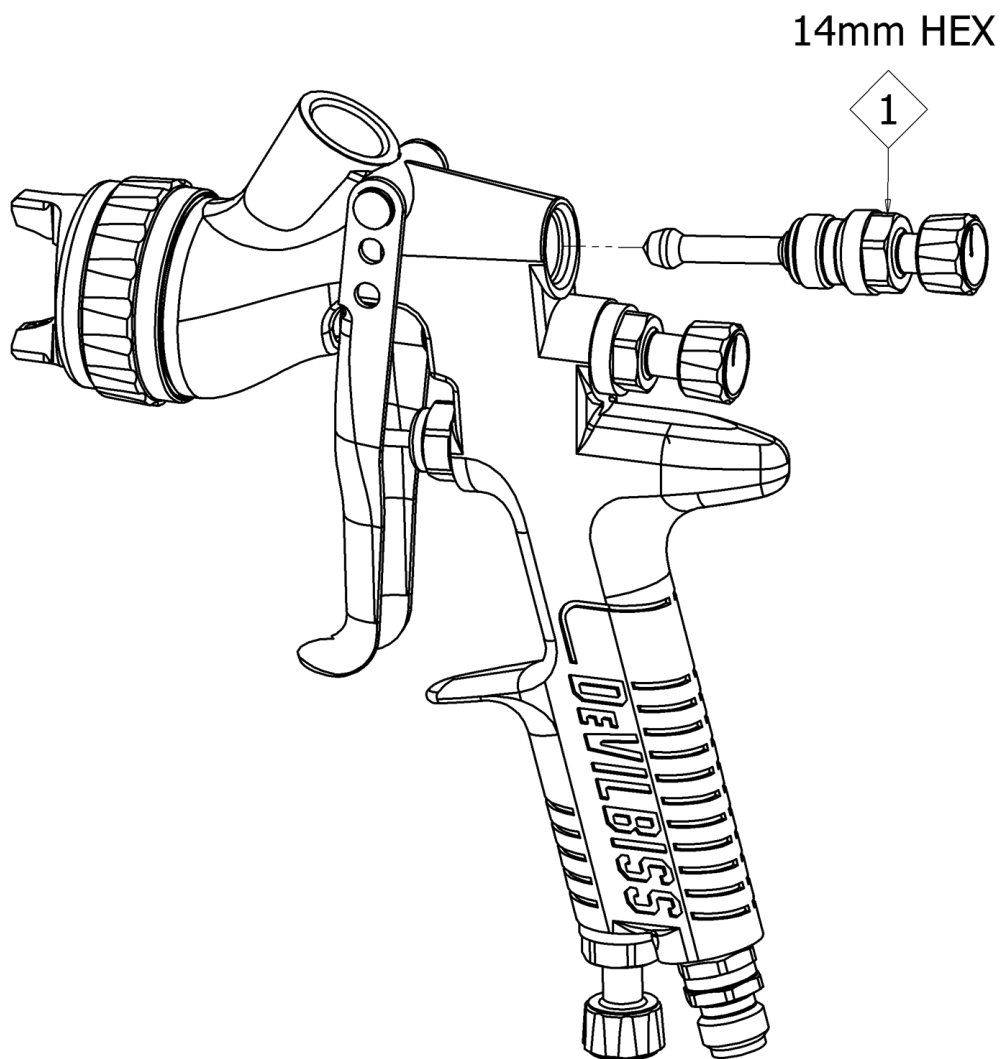
Kontak halkası ve tespit halkası yedek parça olarak satılmamaktadır.

Parçaları silip yeni ya da temizlenmiş hava başlığı ile birlikte tekrar monte edin.

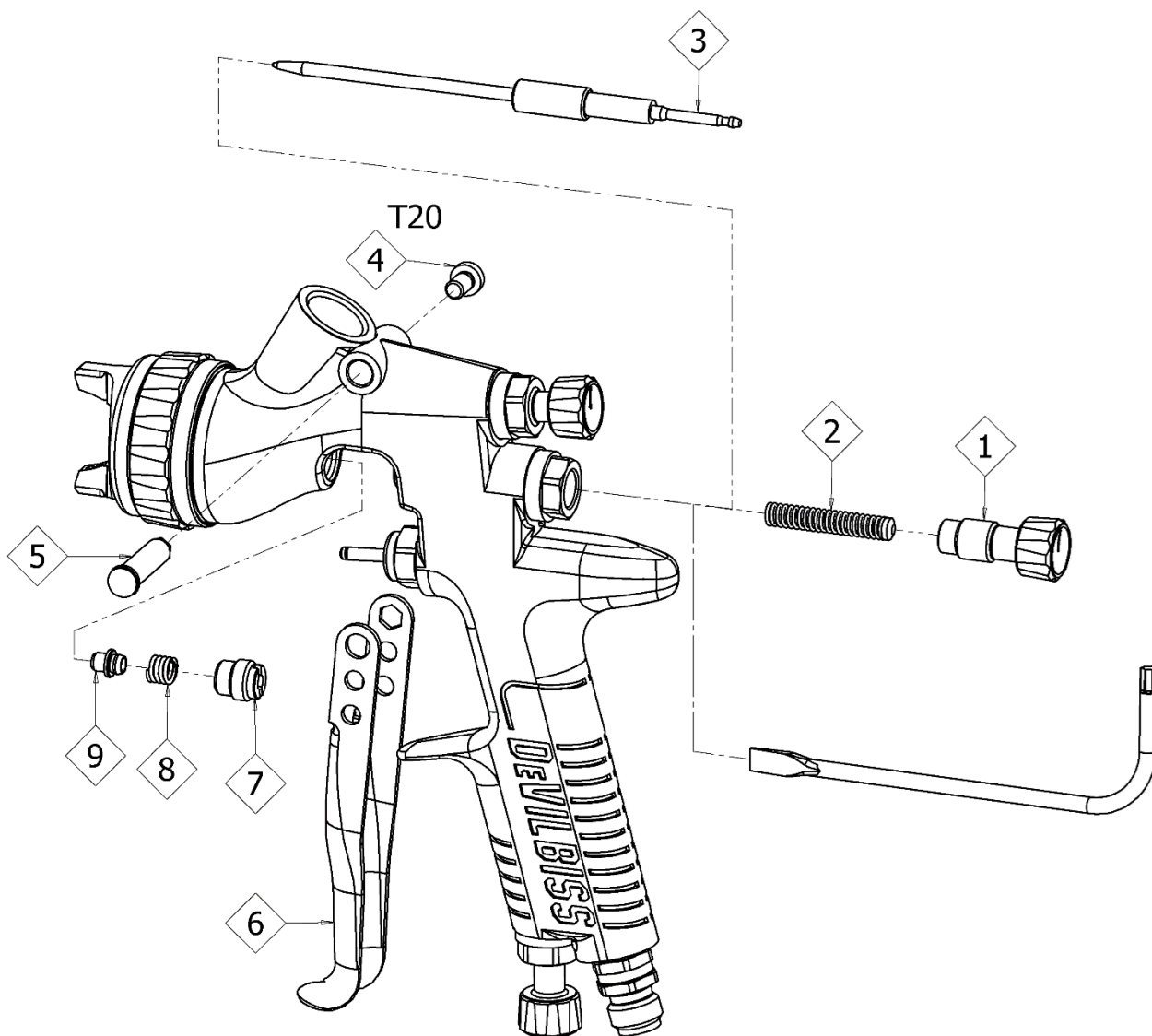
SÖKÜM - TETİK HAVA VALFINİN SÖKÜLMESİ



PİSTOLE VALFI YEDEĞİ



SÖKÜM - SALMASTRA



SORUN GİDERME - MEKANİK PERFORMANS

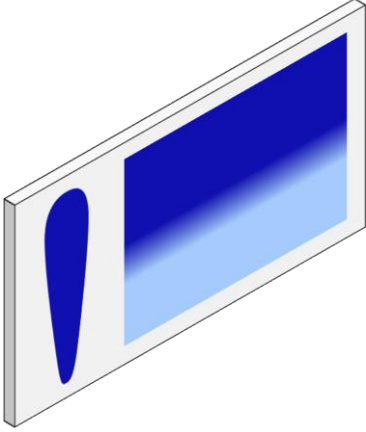
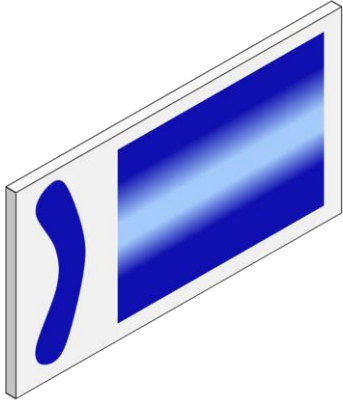
GENEL ARIZALAR	NEDEN	YAPILACAK İŞLEM
Püskürtmüyor.	Tabancada hava basıncı yoktur.	Hava beslemesi ve hava hattını kontrol edin.
	Sıvı iğne ayar topuzu yeterince açık değildir.	Sıvı iğne ayar topuzunu açın.
Tetik açma kapamada tabanca boya atıyor.	Tabancaya yanlış iğne takılmıştır.	Sıvı ucu/iğne seçim tablosunu kontrol edin ve doğru parçayı takın.
	İğne çok aşınmıştır.	Yeni iğneyle değiştirin.
	Sıvı ucu çok aşınmıştır.	Yeni sıvı ucuyla değiştirin.
Püskürtme operasyonları sırasında hava başlığında biriken boya nedeniyle tetik açıldığında tabanca boya atıyor.	Sıvı ucu tabanca başına doğru takılmamıştır.	Sıkın.
	Sıvı ucunda/iğnesinde sızıntı vardır.	Hasar veya tıkanma var mı kontrol edin.
Sıvı ucunda boya birikmesi.	Sıvı ucu tabanca başına doğru takılmamıştır.	Sıkın.
	Sıvı ucunda/iğnesinde sızıntı vardır.	Hasar veya tıkanma var mı kontrol edin.
Hava başlığında boya birikmesi.	Hava başlığı delikleri hasarlıdır.	Yeni hava başlığıyla değiştirin.
	Tabanca başında zamanla geri tepmeye neden olan birikme olmuştur.	İyice temizleyin.
Yuvarlak püskürtme yapamıyorum.	Sıvı ucu veya sprej başlığı yanlış takılmıştır.	Parçaları sökün, hasar kontrolü yapın ve doğru şekilde yeniden takın.

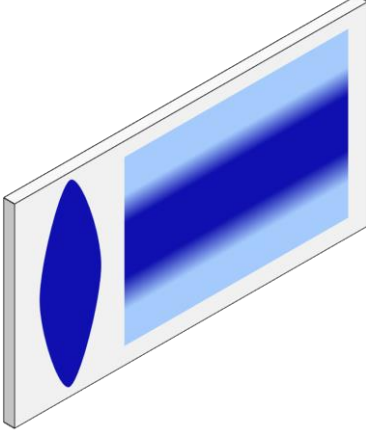
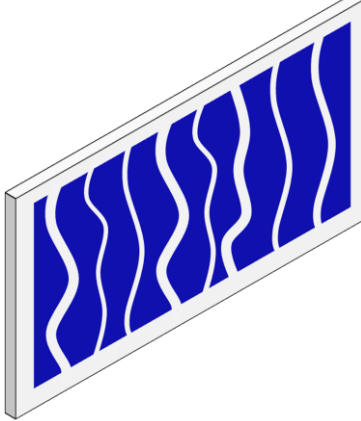
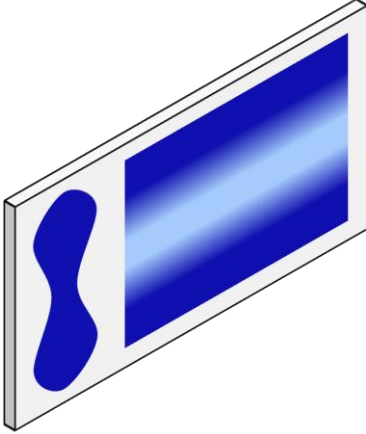
Hava başlığını tespit halkasından sökerken, bilezik yuvasını tespit bileziğinden sökmeyin. Parçalarda hasar oluşabilir. Parçaları silip yeni ya da temizlenmiş hava başlığı ile birlikte tekrar monte edin.

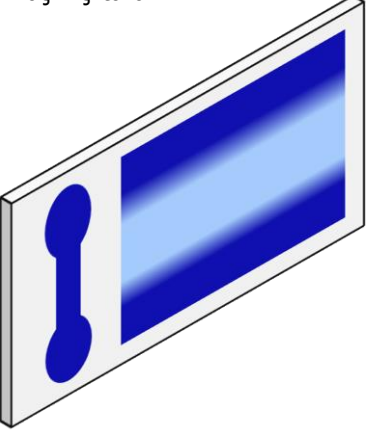
SIVI ARIZALARI	NEDEN	YAPILACAK İŞLEM
Sıvı ucundan ve iğne yuvasından hafif sıvı sızıntısı var.	Sıvı ucunun iç yuvası çentikli, hasarlı veya eskimiş.	Değiştirin.
	Sıvı iğnesinin dış profili hasarlı veya eskimiş.	Değiştirin.
	İğnenin veya ucun conta yüzeylerindeki kirlilik nedeniyle iyi yalıtım sağlanamıyordur.	İyice temizleyin.
	Tabancaya sıvı iğnesi için yanlış sıvı ucu takılmıştır.	Uç/iğne seçim tablosunu kontrol edin ve doğru parçayı takın.
	İğne ağır hareket ediyordur.	Salmastrayı yağlayın.
	Salmastra somunu çok sıkıdır.	Ayar yapın.
Sıvı ucundan ve iğne yuvasından ciddi miktarda sıvı sızıntısı ya da sıvı püskürmesi var.	İğnenin veya ucun conta yüzeylerindeki kirlilik nedeniyle iyi yalıtım sağlanamıyordur.	Uç ve iğneyi söküp iyice temizleyin.
	Tabancaya sıvı iğnesi için yanlış sıvı ucu takılmıştır.	Uç/iğne seçim tablosunu kontrol edin ve doğru parçayı takın.
İğne salmastrasından hafif sıvı sızıntısı var.	Sıvı iğnesinin salmastrası eskimiş veya gevşektir.	Sıkın veya gerekiyorsa değiştirin.

HAVA ARIZALARI	NEDEN	YAPILACAK İŞLEM
Tabanca tetiklenmiş değilken hava başlığından hafif hava sızıntısı var.	Hava Valfi Gövdesi kirlenmiş ve yuvasına doğru oturmamıştır.	Hava Valfi Gövdesini söküp valf mili ve oturma yüzeylerini iyice temizleyin.
	Hava Valfi Gövdesi contası hasarlıdır veya düşmüştür.	Değiştirin.

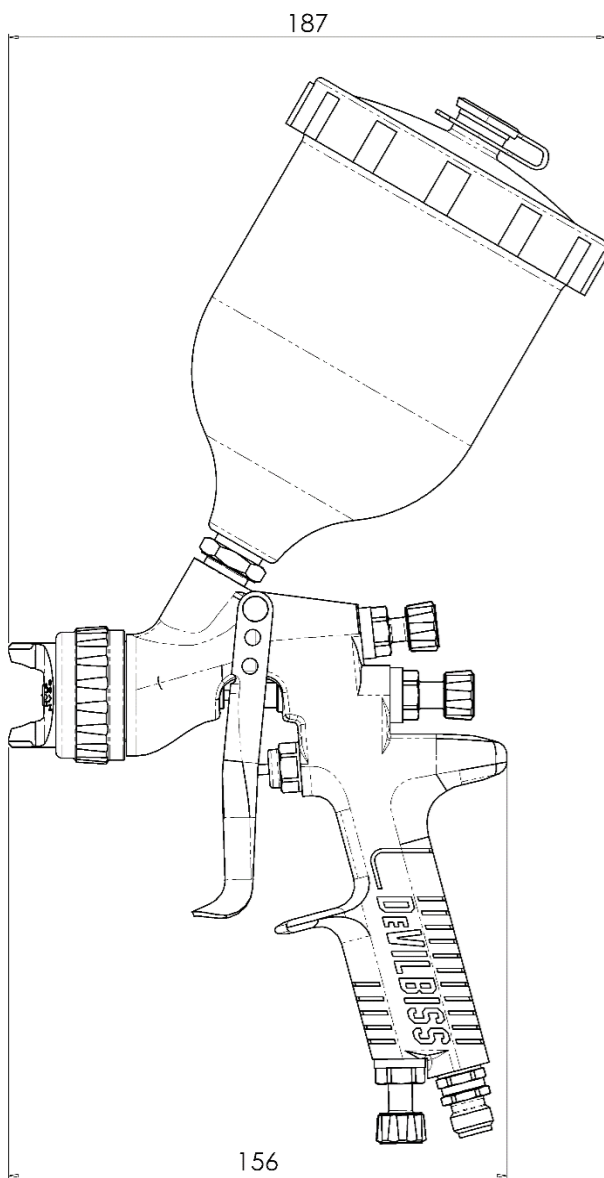
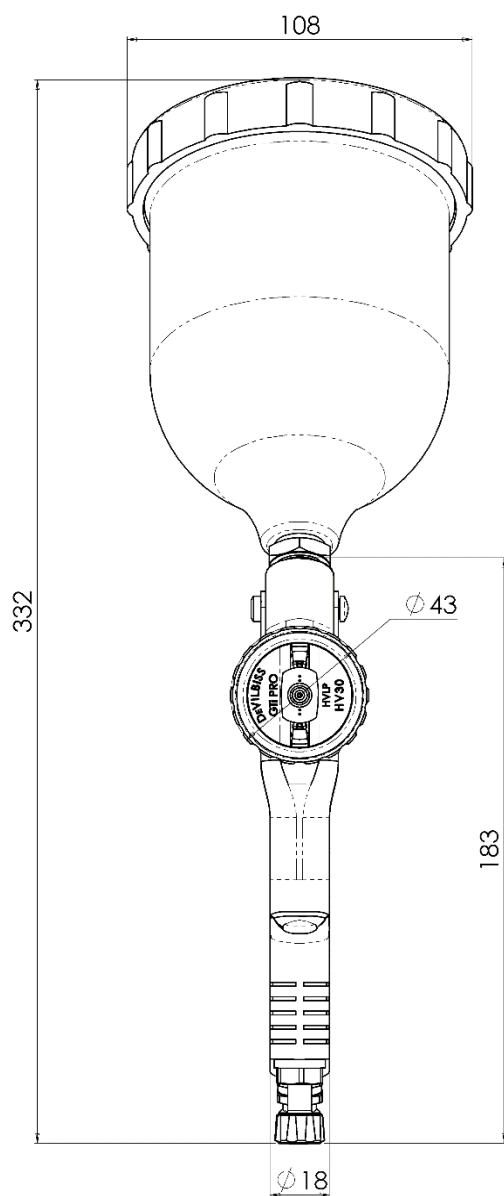
SORUN GİDERME - SPREY PERFORMANSI

DURUM	NEDEN	YAPILACAK İŞLEM
<p>Yoğun üst veya alt tarak.</p> 	Hava başlığında malzeme birikmiştir, çatal delikleri tıkanmıştır, delikler veya püskürtücüler ortadadır.	Kapağı veya ucu uygun bir solventle yıkayıp iyice temizleyin.
	Sıvı ucunun dış kısmında malzeme birikmiştir veya sıvı ucu kısmen tıkanmıştır.	Gerekirse sıvı ucunu veya hava kapağını değiştirin.
	Sıvı ucu veya kapağı kirli veya hasarlıdır.	Gerekirse sıvı ucunu veya hava kapağını değiştirin.
<p>Yoğun sağ veya sol tarak.</p> 	Sol veya sağ taraftaki çatal delikleri tıkalıdır.	Kapağı veya ucu uygun bir solventle yıkayıp iyice temizleyin.
	Sıvı ucunun sağ ve sol dış kısmı kirli veya hasarlıdır.	Gerekirse sıvı ucunu veya hava kapağını değiştirin.
<p>Üstte yoğunlaşma, altta yoğunlaşma, sağda yoğunlaşma ve solda yoğunlaşma görülen taraklarla ilgili çözümler.</p>		
<p>Tıkanıklığın hava başlığında mı, yoksa sıvı ucunda mı olduğunu belirleyin. Bunu bir test püskürtme tarağı yaparak, belirleyebilirsiniz. Daha sonra, başlığı yarım tur döndürün ve bir başka tarak püskürtün. Hata tersine dönerse, tıkanıklık hava başlığında demektir. Hava başlığını daha önce anlatıldığı gibi temizleyin. Başlıktaki orta delik ağzında kurumuş boya olup olmadığını da kontrol edin ve varsa solventle yıkayarak temizleyin.</p>		
<p>Hata tersine dönmezse, tıkanıklık sıvı ucunda demektir. Ucu temizleyin. Sorun devam ederse, ucu yenileyin.</p>		

<p>Ortada yoğunlaşmış tarak.</p> 	<p>Tarak ayar vanası çok düşük ayarlanmıştır.</p>	<p>Doğru tarağı elde etmek için saatin ters yönüne döndürün.</p>
	<p>Malzeme çok fazladır.</p>	<p>Sıvı iğnesi ayar vidasını saat yönüne döndürerek sıvı akışını azaltın. Sıvı basıncını düşürün.</p>
	<p>Malzeme çok yoğundur.</p>	<p>Doğru kıvamı tutturmak için malzemeyi inceltin.</p>
	<p>Atomizasyon hava basıncı çok düşüktür.</p>	<p>Hava basıncını artırın.</p>
<p>Kesintili veya titreşimli püskürtme fanı.</p> 	<p>Sıvı ucunu gevşetin.</p>	<p>Sıkın.</p>
	<p>Sıvı ucu tabanca başına doğru oturtulmamıştır.</p>	<p>Sıvı ucunu söküp, parçaları temizleyin, uçtaki ve tabancadaki koni yuvasını hasar veya kirlenmeye karşı kontrol edin.</p>
	<p>Sıvı yolu veya hortum kısmen tıkanmıştır.</p>	<p>Temizleyin veya değiştirin.</p>
<p>Çatlak püskürtme tarağı</p> 	<p>Malzeme akışı yetersizdir.</p>	<p>Sıvı ucu boyutunu değiştirerek, iğne kontrol topuzunu açarak veya basınç besleme kabındaki sıvı basıncını artırarak sıvı akışını artırın.</p>
	<p>Çatal basıncı çok yüksektir.</p>	<p>Tarak kontrol vanasını saat yönüne döndürerek hava basıncını azaltın.</p>
	<p>Kullanılan sıvı miktarına göre hava çok fazladır.</p>	<p>Hava giriş basıncını düşürün.</p>

<p>Yuvarlak uçlu yoğunlaşmış tarak.</p> 	<p>Sıvı akışı çok fazladır.</p>	<p>Sıvı ucunu daha küçük bir uçla değiştirin ya da hava başlığını başka özellikte bir başlıkla değiştirin.</p>
<p>Aşırı geri tepme.</p>	<p>Atomizasyon hava basıncı çok fazladır.</p>	<p>Hava basıncını düşürün.</p>
	<p>Tabanca yüzeyden fazla uzaktadır.</p>	<p>Mesafeyi kontrol edin (normali 150–200 mm.dir [6-8"]).</p>
<p>Kaymalar ve sarkmalar.</p>	<p>Sıvı akışı çok fazladır.</p>	<p>Tabancayı ayarlayın veya sıvı basıncını düşürün.</p>
	<p>Malzeme çok incedir.</p>	<p>İyice karıştırın veya hafif katlar uygulayın/sıvı akışını azaltın.</p>
	<p>Tabanca eğik tutulmuştur.</p>	<p>Tabancayı doğru açıda tutarak çalışın.</p>
<p>İnce ve kumlu kıvamdaki kalın parçalı boya akmadan kuruyor.</p>	<p>Tabanca yüzeyden fazla uzaktadır.</p>	<p>Mesafeyi kontrol edin.</p>
	<p>Hava basıncı çok fazladır.</p>	<p>Hava basıncını azaltın ve püskürtme tarağını kontrol edin.</p>
	<p>Sıvı akışı çok düşüktür.</p>	<p>Sıvı ucu boyutunu değiştirerek, basınç besleyerek veya iğne kontrol topuzunu saat yönünün tersine döndürerek sıvı akışını artırın.</p>

BOYUTLAR



GARANTİ POLİTİKASI

Bu ürün Carlisle Fluid Technologies'in sınırlı malzeme ve işçilik garantisi altındadır. Carlisle Fluid Technologies dışında başka bir markaya ait parça ya da aksesuar kullanımı tüm garantileri geçersiz kılar. Temin edilen herhangi bir bakım kılavuzunu makul biçimde uygulamamak tüm garantileri geçersiz kılabilir.

Garantiyle ilgili daha detaylı bilgi için lütfen Carlisle Fluid Technologies ile iletişime geçin.

Carlisle Fluid Technologies yenilikçi finisaj teknolojileri sektöründe küresel bir lider konumundadır. Carlisle Fluid Technologies önceden haber vermeksizin ekipman spesifikasyonlarını değiştirme hakkını saklı tutar.

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

© 2020 Carlisle Fluid Technologies, Inc.
Tüm hakları saklıdır.

Teknik destek almak veya yetkili distribütörü bulmak için, aşağıdaki uluslararası satış ve müşteri destek noktalarından birine başvurun.

Bölge	Endüstri / Otomotiv	Otomotiv Refinisaj
Kuzey ve Güney Amerika	Ücretsiz Telefon Hattı: +1-888-992-4657 Ücretsiz Faks Hattı: +1-888-246-5732	Ücretsiz Telefon Hattı: +1-800-445-3988 Ücretsiz Faks Hattı: +1-800-445-6643
Avrupa, Afrika, Orta Doğu, Hindistan		Tel: +44 (0)1202 571 111 Faks: +44 (0)1202 573 488
Çin		Tel: +86 21 3373 0108 Faks: +86 21 3373 0308
Japonya		Tel: +81 (0)45 785 6421 Faks: +81 (0)45 785 6517
Avustralya		Tel: +61 (0)2 8525 7555 Faks: +61 (0)2 8525 7575

Ürünlerimizle ilgili güncel bilgi edinmek için www.carlisleleft.com web sitesini ziyaret edin



SOLUTIONS FOR YOUR WORLD