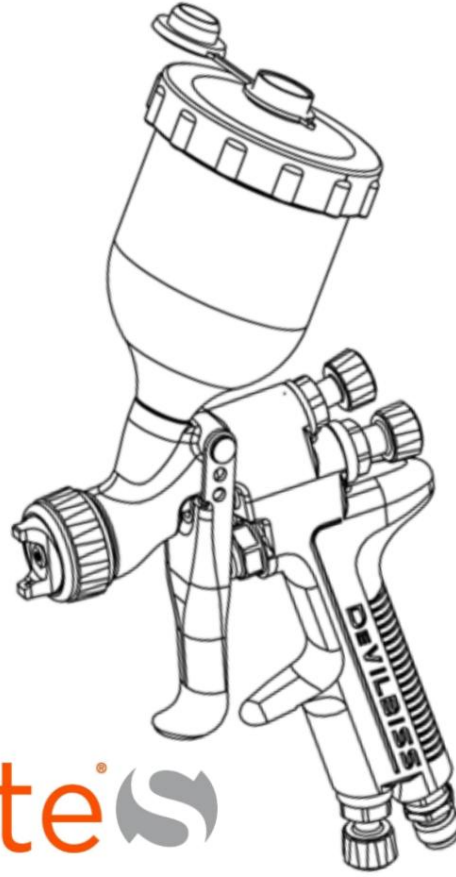


DEVILBISS.
AUTOMOTIVE REFINISHING

PROLite-S

Yerçekimi Püskürtme Tabancası

CE  II 2 GX/Ex h II Gb X



PROLite

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

PROLite-S püskürtme tabancası, tüm küresel mevzuatlara uyacak şekilde tasarlanmış profesyonel kalitede bir püskürtme tabancasıdır.

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 Gövdesi, Hava Başlığı, Tespit Halkası, Topuzlar | Eloksallı Alüminyum |
| Sıvı Nozulu, Sıvı İğnesi ve Tetik Saplama | Paslanmaz çelik |
| Hava Başlığı Malzemesi | Akımsız Nikel Kaplı Pirinç |
| Yaylar, Klipsler, Vidalar | Paslanmaz çelik |
| Contalar ve O-Halkalar | Solvente Dayanımlı |
| Tetiklemek | Krom Kaplama Çelik |
| Hava Girişi, Gövde Burcu, Dağıtıcı Valf Gövdesi, Hava Valfi Ceviz | Krom Kaplama Pirinç |
| Hava Valfi Tertibatı | Paslanmaz Çelik, HDPE |

BAĞLANTILAR

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

AĞIRLIK

| | |
|-----------------|-------------------|
| SADECE SİLAHLAR | 395 gr [13,9 ons] |
|-----------------|-------------------|

BOYUTLAR

| | |
|--------------------|--------------------------------------|
| U x Y x G mm [inç] | 135 x 252 x 18 [4,8 x 8,9 x 0,6 inç] |
|--------------------|--------------------------------------|

| | |
|---|--|
| Ürün Tanımı / Beyan Konusu: | PROLite G, PROLite P/S, PROLite-S, GPG ve FLG |
| 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 dosyaların 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 uyarak: 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.

Yüksek hacimli, düşük basınçlı (HVLP) püskürtme tabancaları, hava başlığı basıncını 0,7 bar [10 psi] ile sınırlayarak aşırı püskürtmeyi azaltmak ve maksimum aktarım verimliliği sağlamak üzere tasarlanmıştır (SCAQMD ve diğer yetkililer tarafından yayınlanan kurallara uygundur)

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:

M Munoz Mühendislikten Sorumlu Başkan

Yardımcısı 15.05.2020

| 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 güvenli 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, işletimi 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.



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



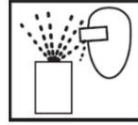
ZEHİRLİ BUHARLAR. Püskürtüldüğünde, belirli malzemeler zehirli olabilir, tahrişe neden olabilir veya başka şekilde sağlığa zararlı olabilir. Püskürtme işleminden önce her zaman tüm etiketleri, güvenli sayfaları okuyun ve malzemeyle ilgili tüm tavsiyelere uyun. Şüphelenirseniz, malzeme tedarikçinizle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



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



KİLİTLEME / ETİKETLEME. Ekipman bakımı yapılmadan önce tüm güç kaynaklarının enerjisinin kesilmesi, bağlantıların 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 KAPATACAĞINI BİLİN.

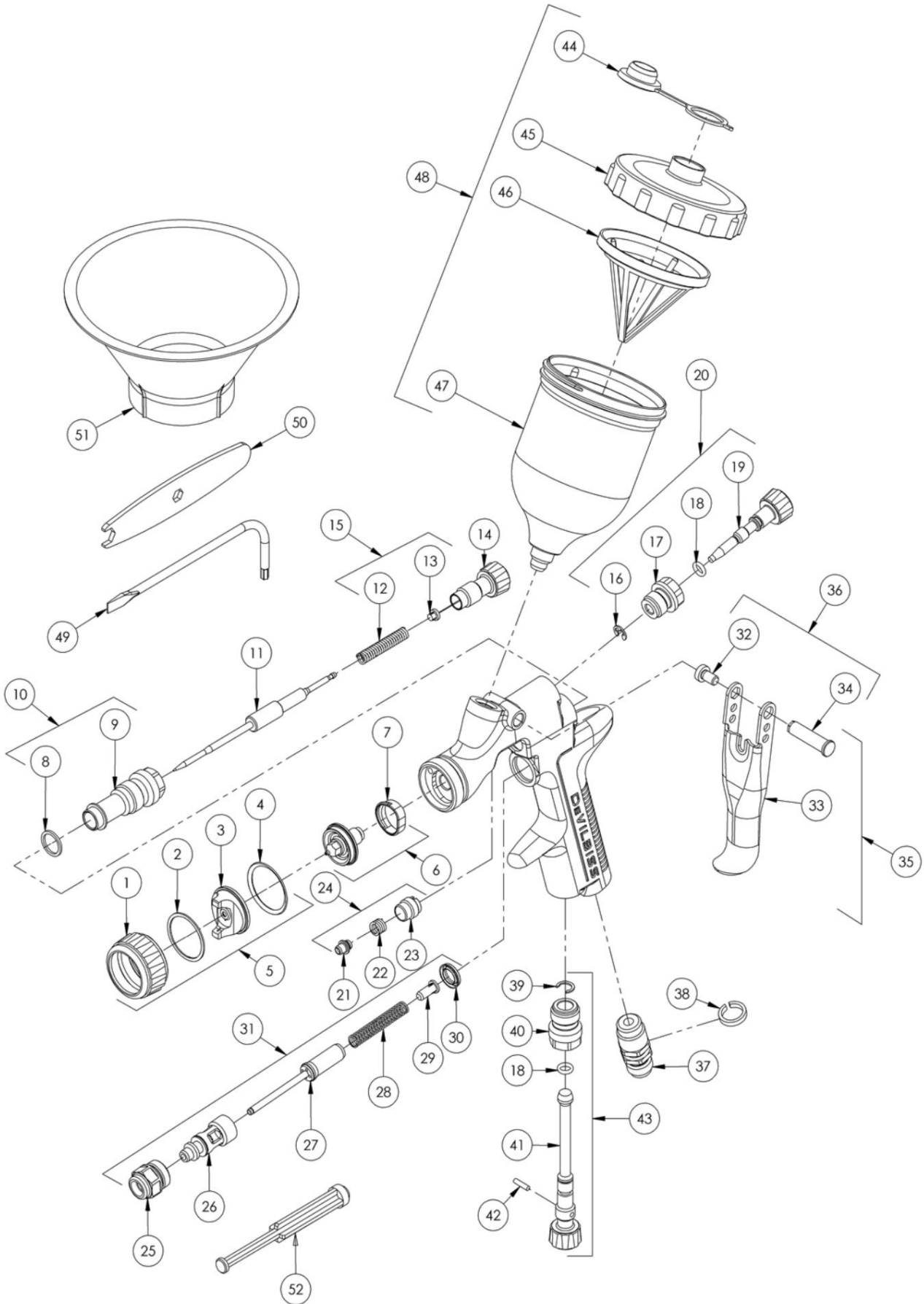


YÜKSEK BASINÇ HUSUSU. Yüksek basınç ciddi yaralanmalara neden olabilir. Bakım yapmadan önce tüm basıncı boşaltın. Tabancadan, hortum sızıntılarından veya parçalanmış bileşenlerden püsküren sıvı vücudunuza enjekte olabilir ve son derece ciddi yaralanmalara neden olabilir.



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

BU BİLGİLERİ CİHAZIN OPERATÖRÜNE SAĞLAMAK İŞVERENİN SORUMLULUĞUNDADIR.



PARÇA LİSTESİ

| REF. | PARÇA No. | TANIM | adet |
|------|--------------------|---|------|
| 1 | - | TUTUCU HALKA | 1 |
| 2 | - | KAYMA HALKA | 1 |
| 3 | - | HAVA BAŐI | 1 |
| 4 | - | TUTUCU HALKA CONTASI | 1 |
| 5 | TABLO 1'E BAKINIZ | HAVA BAŞLIĞI VE TUTUCU HALKA | 1 |
| 6 | TABLO 2'YE BAKINIZ | SIVI NOZULU & SEPARATÖR | 1 |
| 7* | 905322 | SEPARATÖR (5'Lİ TAKIM) | 1 |
| 8 * | - | GÖVDE BURÇ CONTASI | 1 |
| 9 | - | GÖVDE BURCU | 1 |
| 10 | 905300 | GÖVDE BURCU & CONTA | 1 |
| 11 | TABLO 2'YE BAKINIZ | SIVI İĞNE | 1 |
| 12 * | - | İĞNE YAYI | 1 |
| 13 * | - | İĞNE YAYLI PED | 1 |
| 14 | 905304 | SIVI AYARLAMA TOPUZU | 1 |
| 15 | 905299 | YAY & PED (3'LÜ TAKIM) | 1 |
| 16 | - | segman | 1 |
| 17 | - | DAĞITICI VANA GÖVDESİ | 1 |
| 18 * | - | DAĞITICI VALF CONTASI | 1 |
| 19 | - | DAĞITICI VALF AYAR DÜĞMESİ | 1 |
| 20 | 905326 | DAĞITICI VALF TAKIMI | 1 |
| 21 | - | İĞNE SALMASTRA | 1 |
| 22 | - | SALMASTRA YAYI | 1 |
| 23 | - | SALMASTRA SOMUN | 1 |
| 24 * | 905294 | SALMASTRA, YAY & SALMASTRA SOMUN TAKIMI | 1 |
| 25 | - | HAVA VALF GÖVDESİ | 1 |
| 26 | - | HAVA VALF KAFESİ | 1 |
| 27 | - | HAVA VALFİ POPET | 1 |
| 28 | - | HAVA VALFİ YAYI | 1 |
| 29 | - | HAVA VALFİ YAYLI PED | 1 |
| 30 | - | HAVA VALFİ CONTASI | 1 |
| 31 | 905293 | HAVA VALFİ MONTAJI | 1 |
| 32 * | - | TETİK SAPLAMA VİDASI (T20 TORX) | 1 |
| 33 | - | TETİKLEMEK | 1 |
| 34 * | - | TETİK SAPLAMASI | 1 |
| 35 | 905298 | TETİK, SAPLAMA VE VİDA TAKIMI | 1 |
| 36 | 905295 | SAPLAMA VE VİDA TAKIMI (5'Lİ TAKIM) | 1 |
| 37 | - | HAVA GİRİŞ KİTİ | 1 |

PARÇA LİSTESİ (Devamı)

| | | | |
|------|--------|------------------------------------|---|
| 38 | - | COLOR ID HALKA SETİ (4 RENK) | 1 |
| 39 * | - | segman | 1 |
| 40 | - | VANA GÖVDESİ | 1 |
| 41 | - | VALF AYAR TOPUZU | 1 |
| 42 * | - | DAĞITICI VALF PİMİ | 1 |
| 43 | 905278 | HAVA AKIŞ VALFİ | 1 |
| 44 | 905202 | DAMLAMA KONTROL KAPAĞI (5'Lİ SETİ) | 1 |
| 45 | 905308 | GRAVITY KUPASI KAPAĞI (2'Lİ SETİ) | 1 |
| 46 | 905309 | FİLTRELER (3'LÜ SETİ) | 1 |
| 47 | - | AĞIRLIK KUPASI | 1 |
| 48 | 905311 | GRAVITY KUPASI KİTİ | 1 |
| 49 | 905307 | TORX SÜRÜCÜ (2'Lİ SETİ) | 1 |
| 50 | 905310 | ANAHTAR (2'Lİ TAKIM) | 1 |
| 51 | 905312 | HUNİ (12'Lİ SETİ) | 1 |
| 52 | - | HAVA VALFİ SERVİS ALETİ | 1 |

SERVİS PARÇALARI

| |
|---|
| 905279 PÜSKÜRTME TABANCASI TAMİR KİTİ (* İŞARETLİ 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 10^6 Ohm'dan daha düşük bir direnç gereklidir.

TABLO 1

HAVA BAŞLIĞI PERFORMANS KILAVUZU

| Hava Başlığı ve Tipi | Parça Numarası | Hava tüketimi | Tavsiye edilen Hava Giriş Basıncı | Tipik Sıvı akış* | Tipik Fan Desen Boyutu** | |
|----------------------|----------------|---------------|-----------------------------------|--------------------|--------------------------|-------|
| | | (L/Dk) | | | | |
| TE5 | Yüksek verim | 905316 | 100 [3,5 cfm] | 2,0 Bar [29 psi] | 5 - 100 ml/dk | 180mm |
| HV5 | HVLP | 905313 | 135 [4,8 cfm] | 2,0 Bar [29 psi] | 5 - 80 ml/dk | 160mm |
| RS1 | Yuvarlak Sprey | 305315 | 55 [1,9 cfm] | 2,0 Bar [29 psi] | 5 - 50 ml/dk | 50mm |
| MC1 | Yüksek verim | 905314 | 50 [1,8 cfm] | 1,0 Bar [14,5 psi] | 1 - 50 ml/dk | 25 mm |

* Akış hızları boya/malzeme ve kullanılan basınca göre değişiklik gösterebilir.

** Fan deseni boyutu @ 50 - 100 mm mesafe.

TABLO 2

SIVI NOZULLARI VE İĞNELERİ

| Akışkan Memesi Boyutu | Paslanmaz çelik | |
|-----------------------|-----------------|--------|
| | Sıvı Memesi | İğne |
| 06 | 905321 | 905325 |
| 08 | 905317 | 905323 |
| 10 | 905318 | |
| 12 | 905319 | 905324 |
| 14 | 905320 | |

TABLO 3

ÖNERİLEN SIVI NOZULU / HAVA BAŞLIĞI KOMBİNASYONLARI

| Hava Başlığı ve Tipi | | 0,6 mm | 0,8 mm | 1,0 mm | 1,2 mm | 1,4 mm |
|----------------------|-------------------|--------|--------|--------|--------|--------|
| TE5 | Yüksek Verimlilik | - | S | S | S | S |
| HV5 | HVLP'si | - | S | S | S | S |
| RS1 | Yuvarlak Sprey | - | S | S | S | S |
| MC1 | Yüksek Verimlilik | S | - | - | - | - |

S= Bu tip ve boyutta yüksek kaliteli paslanmaz çelik nozullar ve iğneler mevcuttur.



DİKKAT

ÖNEMLİ: Bu püskürtme tabancası hem su bazlı hem de solvent bazlı boyalar ve kaplamalar için 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 boya veya kaplamanın uygunluğu konusunda 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. Boya veya kaplamayı Üreticinin talimatlarına göre karıştırın ve malzemeyi süzün.

3. Sıvı iğnesinin hareket etmesini önlemek için sıvı ayarlama topuzunu (14) saat yönünde çevirin.

4. Dağıtıcı valf ayar topuzunu (19) tamamen açmak için saat yönünün tersine çevirin.

5. Gerekirse giriş hava basıncını ayarlayın.

6. Sıvı ayar topuzunu ilk iplik 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 (14) saat yönünde çevirerek sıvı akışını azaltın. Püskürtme çok kaba ise, hava giriş basıncını artırın. Çok inceyse, giriş basıncını azaltın.

9. Dağıtıcı valf düğmesi (19) saat yönünde çevirilerek 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 örtüşürün. 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, düzenlenen basıncı gerektiği gibi ayarlayın. Uygulanan malzemeyi atomize etmek için gerekenden daha fazla basıncı kullanmayın. Ağırı basıncı, 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

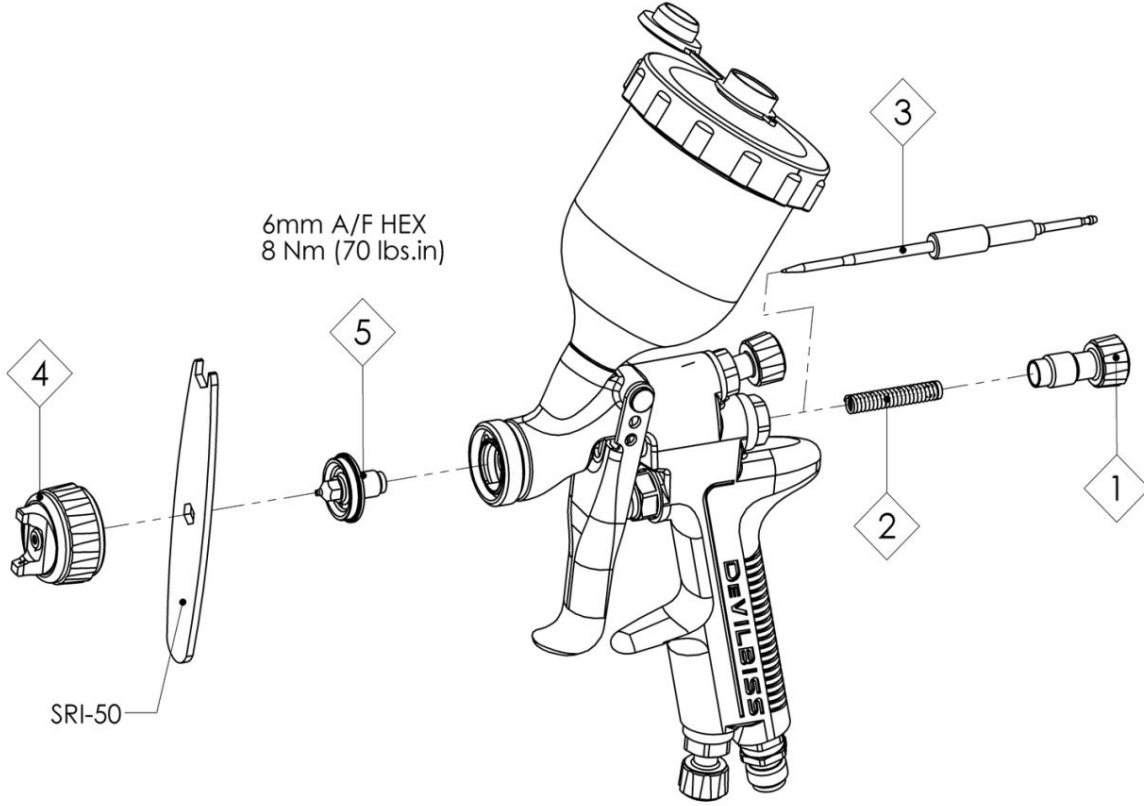
Hava başlığını ve sıvı memesini temizlemek için dış tarafını sert kıllı bir fırçayla fırçalayın. Kapak deliklerini temizlemek gerekirse, mümkünse bir süpürge sapı veya krdan kullanın. Bir tel veya sert alet kullanılıyorsa, deliklerin çizilmesini veya apaklanmasını önlemek için ağırı zen gösterilmelidir, 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 MEME VE İĞNE



NOT

Akışkan memesini veya akışkan iğnesini değiştirirken aynı zamanda memeyi, iğneyi ve akışkan salmastrasını da değiştirin. Aşınmış parçaların kullanılması sıvı sızıntısına neden olabilir. Aşırı sıkmayın.

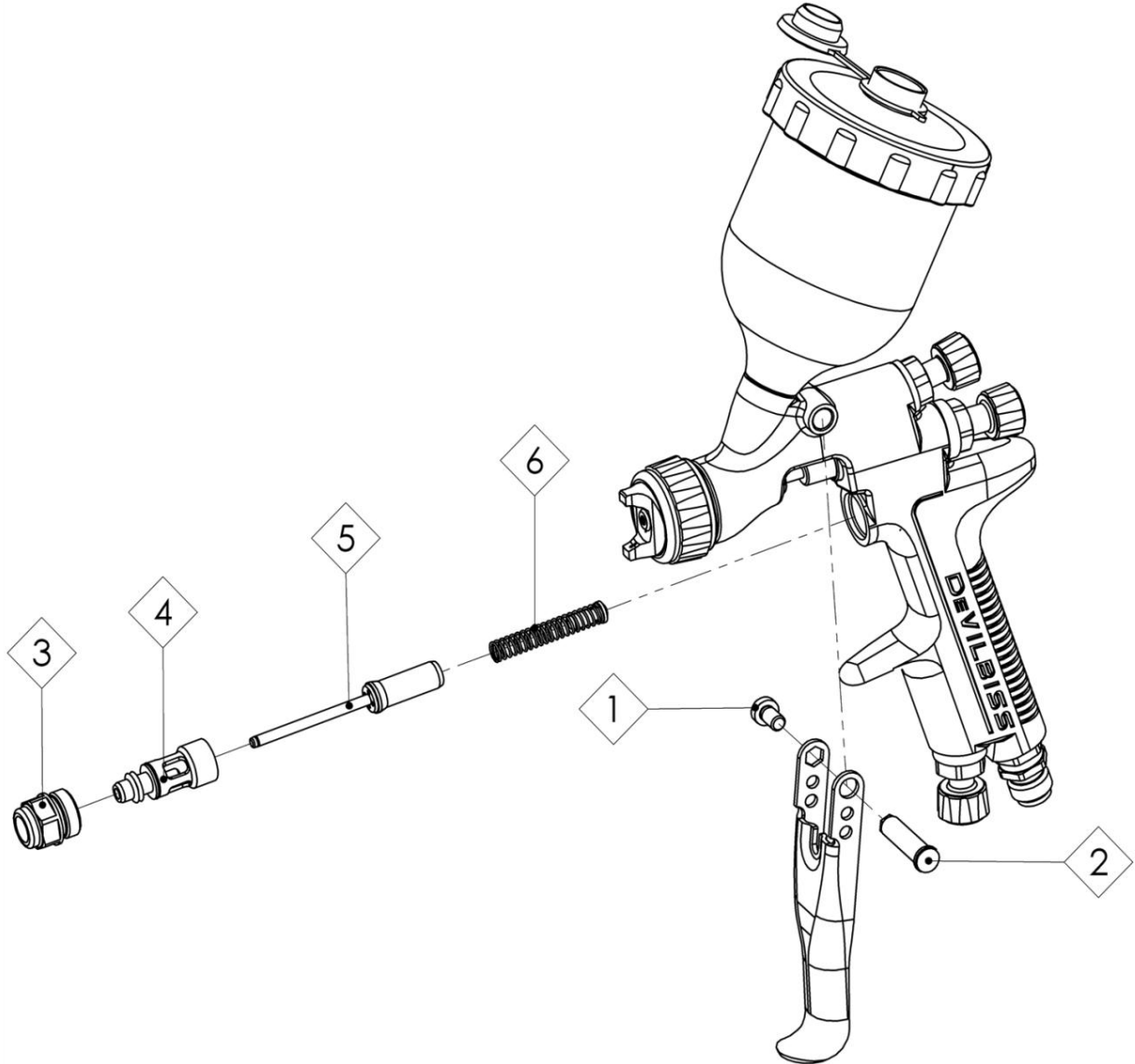
NOT

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

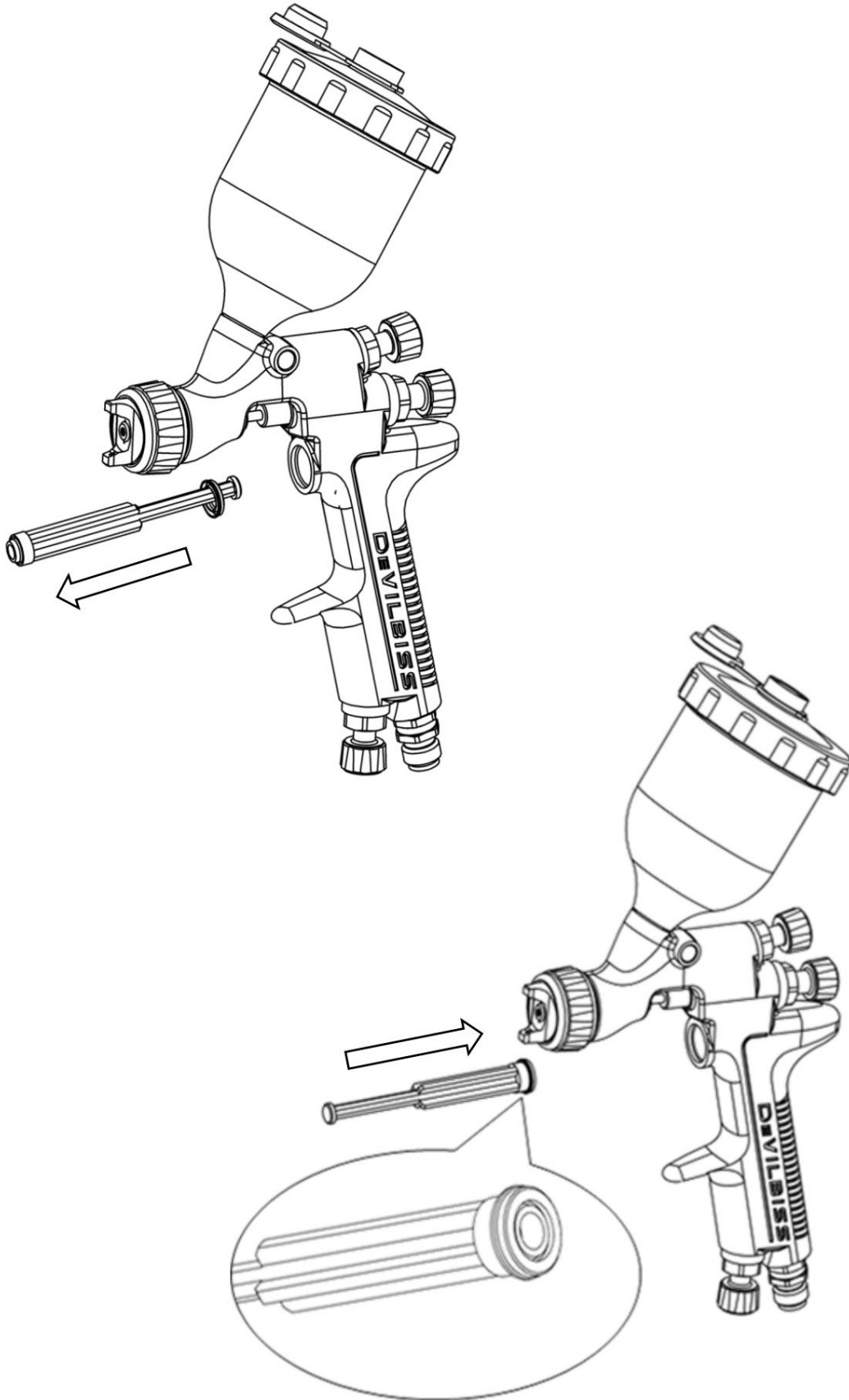
Kayma halkası ve tespit halkası contası, yedek parça olarak mevcut değildir.

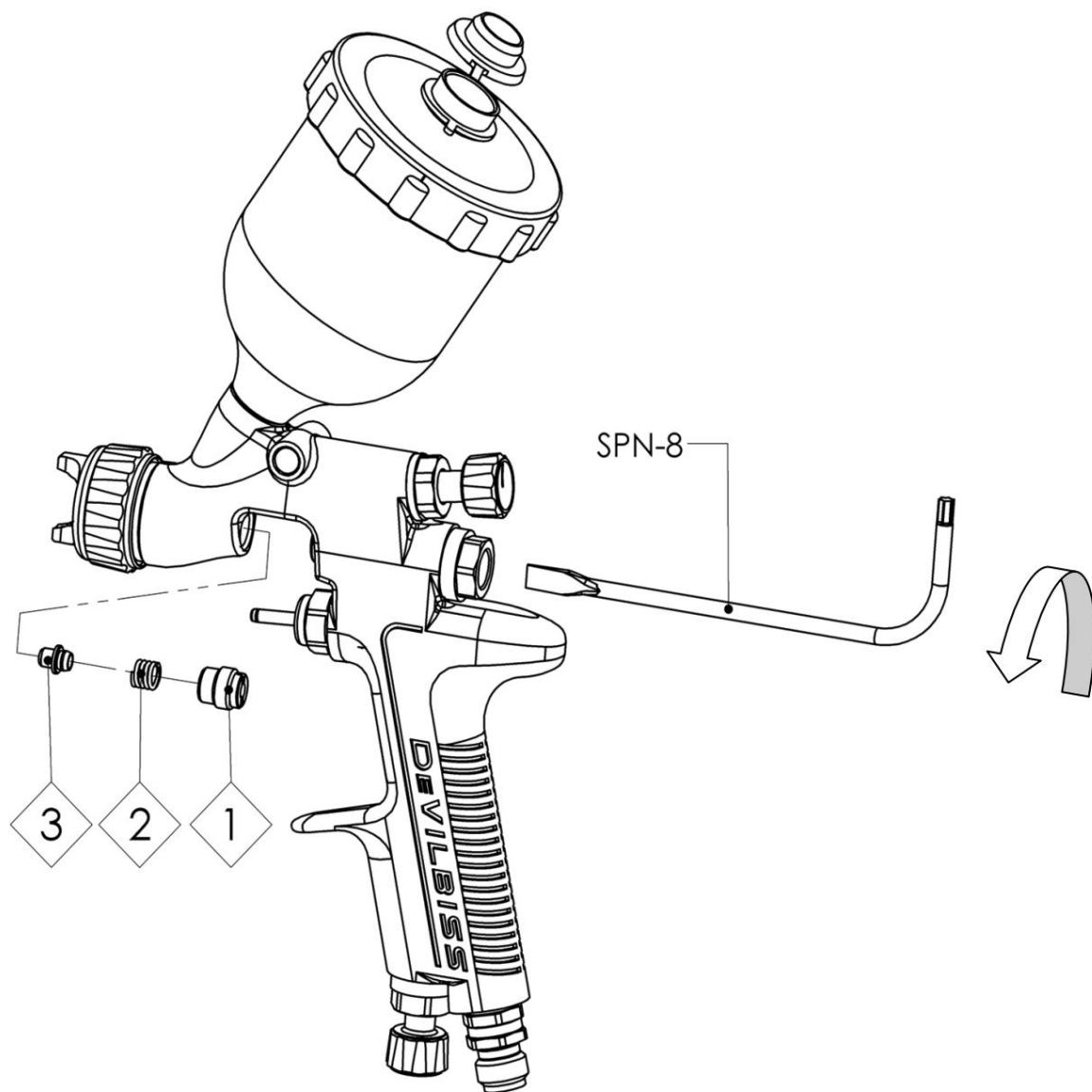
Parçaları silerek temizleyin ve yeni veya temiz hava başlığıyla yeniden birleştirin.

HAVA VALFİNİ SÖKME



SÖKME / MONTAJ HAVA VALFİ CONTALARI





SORUN GİDERME MEKANİK PERFORMANS

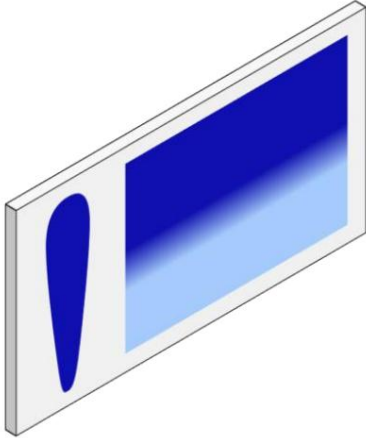
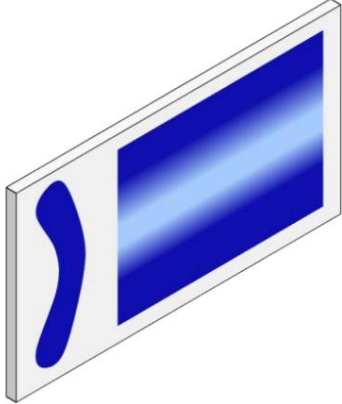
| GENEL HATALAR | NEDEN | DÜZELTME |
|--|---|--|
| Püskürtmeyecek. | Hava basıncı ve tabanca yok. | Hava kaynağını ve hava hattını kontrol edin. |
| | Sıvı iğne ayar düğmesi yeterince açık değil. | Sıvı iğnesi ayar topuzunu açın. |
| Tabanca, tetik açılıp kapanırken boya püskürtüyor. | Tabancaya yanlış 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 nozulu tabanca kafasına doğru şekilde takılmamış. | Sıkılaştırmak. |
| | Sıvı memesi/iğne sızıntısı. | Hasar veya tıkanıklık olup olmadığını kontrol edin. |
| Sıvı ucunda boya birikmesi. | Akışkan nozulu tabanca kafasına doğru şekilde takılmamış. | 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. |

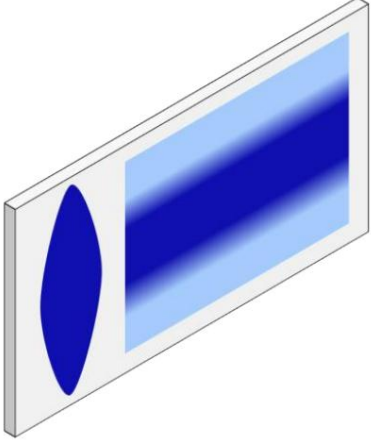
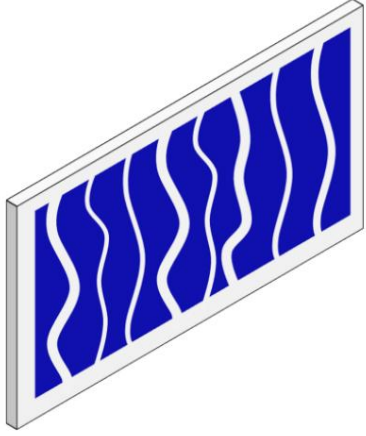
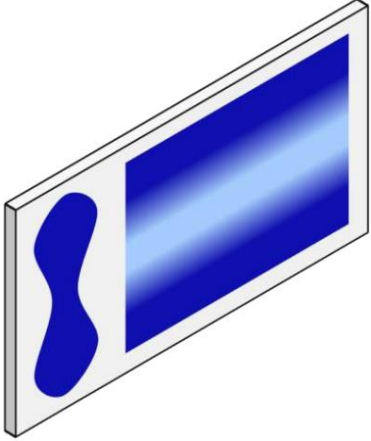
Hava başlığını tespit halkasından çıkarırken, halka yuvasını tespit halkasından çıkarmayın.
Parçalarda hasar meydana gelebilir. Parçaları silerek temizleyin ve yeni veya temiz hava başlığıyla yeniden birleştirin.

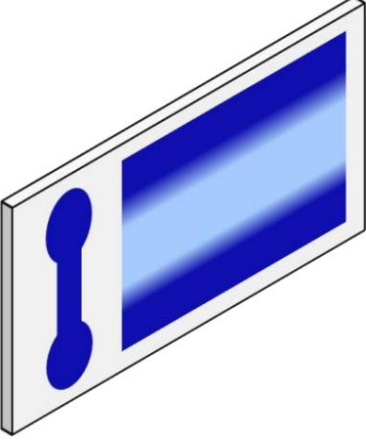
| SIVI HATALARI | NEDEN | DÜZELTME |
|---|---|--|
| Sıvı memesinden ve iğne yuvasından yavaş sıvı sızıntısı. | Akışkan nozülünün dahili yatağı hasar görmüş veya aşınmış. | Yer değiştirmek. |
| | Sıvı iğnesi dış profili hasarlı veya aşınmış. | Yer değiştirmek. |
| | İyi bir sızdırmazlığı önleyen iğne 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. |

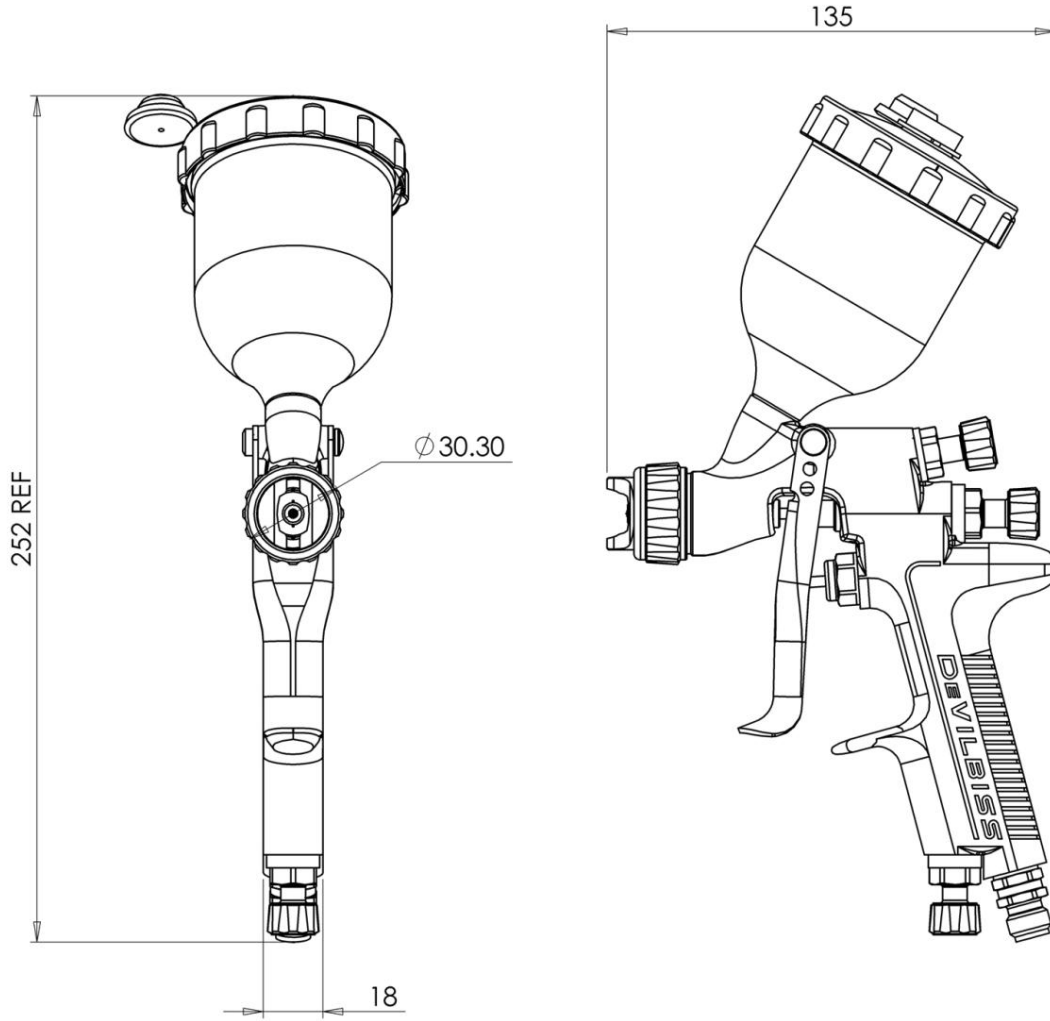
PÜSKÜRTME PERFORMANSINDA SORUN GİDERME

| 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 memesi veya kapağı kirli veya</p> |
| <p>Ağır sağ veya sol yan desen.</p>  | <p>sağ korna deliklerine batırın. çözücü ve iyice temizleyin.</p> | <p>Kapağı veya nozulu tıkalı uygun Sol veya 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>ayarlanmışsa saat yönünün tersine çevirin. doğru</p> | <p>Model ayar valfi çok düşük deseni elde edin.</p> |
| <p>Aralıklı veya 'çırpınan' püskürtme fanı.</p>  | <p>Gevşek sıvı nozulu.</p> | <p>Sıkılaştırmak.</p> |
| <p>Bölünmüş sprey modeli</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>Çok yüksek korna basıncı.</p> | <p>Model kontrol valfini saat yönünde çevirerek hava basıncını azaltın.</p> |
| <p>Kullanılan sıvı miktarı için çok fazla hava.</p> | <p>Kullanılan sıvı miktarı için çok fazla hava.</p> | <p>Giriş hava basıncını azaltın.</p> |

| | | |
|--|--|--|
| <p>Top ucu ağır desen.</p>  | <p>Çok fazla sıvı akışı.</p> | <p>Akışkan memesini daha küçük bir 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 şeklini 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

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 |
| Avustralyalı | | Tel: +61 (0) 2 8525 7555 Faks: +61 (0) 2 8525 7575 |

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



SOLUTIONS FOR YOUR WORLD