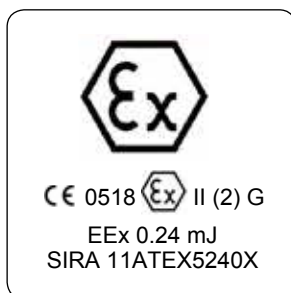
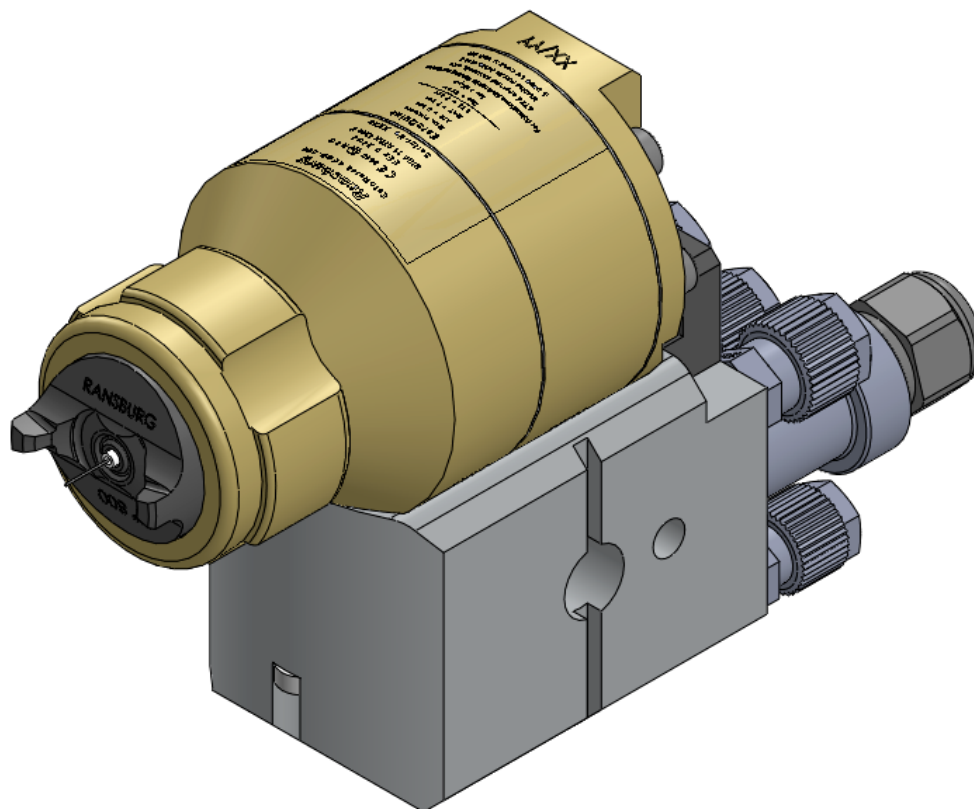


# Ransburg Aplicador automático EstaQuick AEMD-600



Modelo: AEMD-600

**IMPORTANTE:** Antes de utilizar este equipo, lea atentamente las PRECAUCIONES DE SEGURIDAD, que comienzan en la página 5, así como todas las instrucciones de este manual. Guarde este Manual de mantenimiento para su referencia en el futuro.

## Información acerca de este Manual

- Este manual de mantenimiento se aplica exclusivamente al aplicador automático electrostático EstaQuick AEMD-600 para la aplicación de pinturas de base disolvente.
- El único fin de la información que contiene este documento es identificar los componentes y su relación funcional durante el uso típico. No son instrucciones de instalación. Cada instalación es única y debe ser dirigida por un representante de RANSBURG.
- Este manual brinda información para el servicio y mantenimiento de este equipo electrostático de RANSBURG según una configuración de instalación típica. Este manual contiene especificaciones y procedimientos de mantenimiento estándares, pero puede haber pequeñas diferencias entre esta documentación y su equipo.
- Un estudio detenido y el uso continuo de este manual le permitirán familiarizarse mejor con el equipo y los procesos, dando lugar a una operación más eficiente, un mayor tiempo entre incidencias y una localización de problemas más rápida y más sencilla.
- Realice las pruebas y los controles especificados antes de solicitar asistencia de servicio y conserve el manual a mano como referencia inmediata cuando solicite dicha asistencia. Recomendamos que, cuando necesite servicio, el personal de mantenimiento y operaciones que esté familiarizado con el problema en cuestión tenga autorización para comunicarse con nosotros.

# CONTENIDO

<b>SEGURIDAD:</b>	<b>4-8</b>
Precauciones de seguridad .....	4
Riesgos / Medidas de seguridad .....	5
<b>ATEX/FM:</b>	<b>9-10</b>
Directiva europea sobre ATEX .....	9
Definiciones para marcación del producto EstaQuick AEMD-600 ATEX .....	10
<b>INTRODUCCIÓN:</b>	<b>11-12</b>
Pruebas .....	11
Especificación .....	12
Diseño .....	12
<b>INSTALACIÓN:</b>	<b>13-14</b>
Conexión del equipo EstaQuick AEMD-600 al adaptador AEMD-4500-6 .....	13
Conexión atornillada del equipo EstaQuick AEMD-600-FIX al adaptador AEMD-4500-6-FIX .....	14
<b>MANTENIMIENTO:</b>	<b>15-29</b>
Ajuste del patrón de pulverización .....	15
Distancia de la pistola a la pieza .....	15
Mantenimiento preventivo .....	15
Procedimientos de limpieza .....	16
Guía de solución de problemas .....	18
Servicio .....	20
<b>IDENTIFICACIÓN DE PIEZAS:</b>	<b>30-38</b>
EstaQuick AEMD-600 - Listado de piezas .....	30
Cuadro de opciones de picos .....	32
Cuadro de opciones de cabezales de aire .....	32
Cuadro de opciones de juntas tóricas .....	32
Cuadro de opciones de aplicadores automático EstaQuick AEMD-600 - Listado de piezas .....	33
Adaptador para montaje en máquina .....	34
Soporte de adaptador para montaje en máquina AEMD-4500-6 .....	36
Adaptador del robot .....	36
Instalación de unidad de control de baja tensión .....	37

# SEGURIDAD

## PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

Antes de utilizar, mantener o reparar cualquier sistema de recubrimiento electrostático Ransburg, lea y comprenda toda la documentación técnica y de seguridad de sus productos Ransburg. Es importante que conozca y comprenda la información contenida en este manual. Esta información está relacionada con la **SEGURIDAD DEL USUARIO** y la **PREVENCIÓN DE PROBLEMAS CON LOS EQUIPOS**. Para ayudarle a reconocer esta información, usamos los símbolos siguientes. Preste atención especial a estas secciones.

### ¡ADVERTENCIA!

¡ADVERTENCIA! contiene información que le advierte de situaciones que podrían causar lesiones graves si no se observan las instrucciones.

### ¡PRECAUCIÓN!

¡PRECAUCIÓN! contiene información que indica cómo prevenir daños en el equipo, o cómo evitar situaciones que podrían causar lesiones menores.

### NOTA

NOTA contiene información pertinente sobre el procedimiento actual.

Este manual contiene especificaciones y procedimientos de mantenimiento estándares, pero puede haber pequeñas diferencias entre esta documentación y su equipo. Estas diferencias son inevitables dadas las variaciones en normativas locales, requisitos de diferentes instalaciones, especificaciones de entrega de materiales, etcétera. Compare este manual con los planos de instalación de su sistema y los manuales de los equipos Ransburg correspondientes para reconciliar dichas diferencias.


Un estudio detenido y el uso continuo de este manual le permitirán familiarizarse mejor con el equipo y los procesos, dando lugar a una operación más eficiente, un mayor tiempo entre incidencias y una localización de problemas más rápida y más sencilla. Si no dispone de manuales y documentación de seguridad para el sistema Ransburg, póngase en contacto con Ransburg o con su representante Ransburg local.

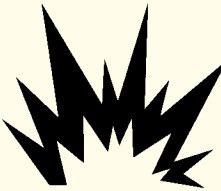

### ¡ADVERTENCIA!

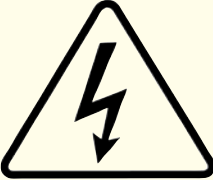
- El usuario **DEBE** leer y familiarizarse con la Sección Seguridad de este manual y con la documentación de seguridad de Ransburg identificada en esa sección.
- Este equipo lo debe utilizar **ÚNICAMENTE** el personal cualificado.
- Es **IMPRESINDIBLE** que **TODAS** las personas que manejen, limpien o mantengan este equipo hayan leído este manual detenidamente y que lo hayan comprendido. Es necesario tomar medidas especiales para asegurar el cumplimiento de las **ADVERTENCIAS** y requisitos de seguridad durante el uso y el mantenimiento del equipo. El usuario debe conocer y observar **TODAS** las normas y los reglamentos en materia de edificación y prevención de incendios locales, así como las **NORMAS DE SEGURIDAD NFPA-33 Y EN 50176, ÚLTIMA EDICIÓN**, o las normas de seguridad aplicables en el país, antes de instalar, utilizar y/o mantener este equipo.




### ¡ADVERTENCIA!

- Los riesgos señalados en las páginas siguientes pueden producirse durante el uso normal de este equipo. Lea la tabla de riesgos que empieza en la página 2.

<p><b>ZONA</b> Lugares en los que pueden existir estos riesgos.</p>	<p><b>RIESGO</b> La naturaleza del riesgo.</p>	<p><b>MEDIDAS DE SEGURIDAD</b> Cómo evitar el riesgo.</p>
<p><b>Zona de pulverización</b></p> 	<p><b>Riesgo de incendio</b></p> <p>Cualquier procedimiento de uso y mantenimiento incorrecto o inadecuado causará un riesgo de incendio.</p> <p>La protección contra arcos eléctricos involuntarios capaces de causar un incendio o una explosión se pierde si se deshabilitan los enclavamientos de seguridad durante el uso. La desconexión frecuente de la fuente de alimentación o el controlador indica un problema del sistema que debe corregirse.</p>	<p>Debe haber equipos de extinción de incendios en la zona de pulverización y estos equipos deben probarse periódicamente.</p> <p>Las zonas de pulverización deben mantenerse limpias para evitar la acumulación de residuos combustibles.</p> <p>No debe permitirse nunca fumar en la zona de pulverización.</p> <p>La alta tensión aplicada al atomizador debe desconectarse antes de limpiar, enjuagar o mantener el equipo.</p> <p>La ventilación de la cabina de pulverización debe mantenerse en los niveles exigidos por NFPA-33, OSHA y por la normativa nacional y local. Además, la ventilación debe mantenerse durante las operaciones de limpieza que utilicen disolventes inflamables o combustibles.</p> <p>Es imprescindible impedir la formación de arcos electrostáticos. Se debe mantener una distancia de seguridad que evite la aparición de chispas entre las piezas a recubrir y el aplicador. Se requiere en todo momento una distancia de 1 pulgada (2,54 cm) por cada 10 kV de tensión de salida.</p> <p>Las pruebas deben realizarse únicamente en zonas que estén libres de material combustible. Las pruebas pueden requerir que la alta tensión esté conectada, pero debe conectarse únicamente conforme a las instrucciones.</p> <p>Las piezas de recambio no originales así como las modificaciones no autorizadas de los equipos pueden causar incendios o lesiones. Si existe, el sistema de anulación del interruptor de encendido debe utilizarse únicamente durante las operaciones de configuración. Los enclavamientos de seguridad no deben deshabilitarse nunca durante las operaciones de producción.</p> <p>El proceso de pintura y los equipos deben configurarse y utilizarse con arreglo a lo estipulado en las normas NFPA-33, NEC, OSHA, y en las normas de salud y seguridad locales, nacionales y europeas.</p>

<p><b>ZONA</b> Lugares en los que pueden existir estos riesgos.</p>	<p><b>RIESGO</b> La naturaleza del riesgo.</p>	<p><b>MEDIDAS DE SEGURIDAD</b> Cómo evitar el riesgo.</p>
<p><b>Zona de pulverización</b></p> 	<p><b>Peligro de explosión</b></p> <p>Cualquier procedimiento de uso y mantenimiento incorrecto o inadecuado causará un riesgo de incendio.</p> <p>La protección contra arcos eléctricos involuntarios capaces de causar un incendio o una explosión se pierde si se deshabilitan los enclavamientos de seguridad durante el uso.</p> <p>La desconexión frecuente de la fuente de alimentación o el controlador indica un problema del sistema que debe corregirse.</p>	<p>Es imprescindible impedir la formación de arcos electrostáticos. Se debe mantener una distancia de seguridad que evite la aparición de chispas entre las piezas a recubrir y el aplicador. Se requiere en todo momento una distancia de 1 pulgada (2,54 cm) por cada 10 kV de tensión de salida.</p> <p>A menos que se hayan autorizado específicamente para el uso en lugares peligrosos, todos los equipos eléctricos deben estar ubicados <b>fuera de</b> las zonas peligrosas Clase I o II, División 1 o 2, con arreglo a lo estipulado en NFPA-33.</p> <p>Haga las pruebas únicamente en zonas que estén libres de material inflamable o combustible.</p> <p>La sensibilidad a sobrecargas de corriente (si está instalada) DEBE ajustarse según lo indicado en la sección correspondiente del manual del equipo. La protección contra arcos eléctricos involuntarios capaces de causar un incendio o una explosión se pierde si no se ajusta correctamente la sensibilidad a sobrecargas de corriente. La desconexión frecuente de la fuente de alimentación indica un problema del sistema que debe corregirse.</p> <p>Apague siempre la corriente en el panel de control antes de enjuagar, limpiar o trabajar en los equipos del sistema de pulverización.</p> <p>Antes de conectar la alta tensión, asegúrese de que no haya objetos dentro de la distancia de seguridad para evitar la producción de chispas.</p> <p>Asegúrese de que el panel de control esté enclavado con el sistema de ventilación y la cinta transportadora, conforme a NFPA-33, EN 50176.</p> <p>Debe haber equipos de extinción de incendios fácilmente disponibles y estos equipos deben probarse periódicamente.</p>
<p><b>Uso general y Mantenimiento</b></p> 	<p>El uso o mantenimiento inadecuado puede crear riesgos.</p> <p>El personal debe recibir una formación correcta en el uso de este equipo.</p>	<p>El personal debe recibir formación conforme a lo dispuesto en las normas NFPA-33, EN 60079-0.</p> <p>Deben leerse y comprenderse las instrucciones y precauciones de seguridad antes de utilizar este equipo.</p> <p>Deben cumplirse las normas locales, estatales y nacionales en materia de ventilación, protección contra incendios, operación, mantenimiento y administración. Consulte OSHA, NFPA-33, las normas EN y los requisitos de su compañía de seguros.</p>

<p><b>ZONA</b> Lugares en los que pueden existir estos riesgos.</p>	<p><b>RIESGO</b> La naturaleza del riesgo.</p>	<p><b>MEDIDAS DE SEGURIDAD</b> Cómo evitar el riesgo.</p>
<p><b>Zona de pulverización / Equipos de alta tensión</b></p> 	<p><b>Descarga eléctrica</b></p> <p>Hay un dispositivo de alta tensión que puede inducir una carga eléctrica en objetos no puestos a tierra que es capaz de producir la ignición de los materiales de recubrimiento.</p> <p>Una puesta a tierra inadecuada causará un riesgo de chispas. Una chispa puede provocar la ignición de muchos materiales de recubrimiento y puede causar un incendio o una explosión.</p>	<p>Las piezas a pulverizar y los operadores que se encuentren en la zona de pulverización deben estar correctamente puestos a tierra.</p> <p>Las piezas a pulverizar deben llevarse en cintas transportadoras o fijaciones correctamente puestas a tierra. La resistencia entre la pieza y la puesta a tierra no debe superar 1 megohmio. (Consulte la norma NFPA-33).</p> <p>Los operadores deben estar puestos a tierra. No deben llevarse zapatos aislantes con suelas de caucho. Pueden utilizarse cintas de puesta a tierra en las muñecas o las piernas para asegurar una puesta a tierra adecuada.</p> <p>Los operadores no deben llevar encima ni transportar ningún objeto metálico sin puesta a tierra.</p> <p>Mientras utilicen una pistola electrostática, los operadores deben estar siempre en contacto con la empuñadura del aplicador mediante guantes conductivos o guantes cuya palma se haya recortado.</p> <p><b>NOTA: CONSULTE LA NORMA NFPA-33 O LA NORMATIVA DE SEGURIDAD ESPECÍFICA DE CADA PAÍS SOBRE LA PUESTA A TIERRA CORRECTA DEL OPERADOR.</b></p> <p>Todos los objetos eléctricamente conductivos de la zona de pulverización, con la excepción de aquellos objetos que por la naturaleza del proceso deben estar conectados a alta tensión, deben estar puestos a tierra. La zona de pulverización debe estar provista de suelo conductivo puesto a tierra.</p> <p>Apague siempre la fuente de alimentación antes de enjuagar, limpiar o trabajar en los equipos del sistema de pulverización.</p> <p>A menos que se hayan autorizado específicamente para el uso en lugares peligrosos, todos los equipos eléctricos deben estar ubicados <b>fuera de</b> las zonas peligrosas Clase I o II, División 1 o 2, con arreglo a lo estipulado en NFPA-33.</p> <p>Evite instalar un aplicador en un sistema de fluido donde el suministro de disolvente no tiene puesta a tierra.</p> <p>No toque el electrodo del aplicador mientras tenga corriente.</p>

<p><b>ZONA</b> Lugares en los que pueden existir estos riesgos.</p>	<p><b>RIESGO</b> La naturaleza del riesgo.</p>	<p><b>MEDIDAS DE SEGURIDAD</b> Cómo evitar el riesgo.</p>
<p><b>Equipos eléctricos</b></p> 	<p><b>Descarga eléctrica</b></p> <p>Se utilizan equipos de alta tensión en el proceso. Pueden producirse arcos eléctricos en la proximidad de materiales inflamables o combustibles. El personal está expuesto a alta tensión durante el uso y el mantenimiento del equipo.</p> <p>La protección contra arcos eléctricos involuntarios capaces de causar un incendio o una explosión se pierde si se deshabilitan los circuitos de seguridad durante el uso.</p> <p>La desconexión frecuente de la fuente de alimentación indica un problema del sistema que debe corregirse.</p> <p>Un arco eléctrico puede provocar la ignición de los materiales de recubrimiento y causar un incendio o una explosión.</p>	<p>A menos que hayan sido autorizados específicamente para el uso en lugares peligrosos, la fuente de alimentación, el armario de control y todos los demás equipos eléctricos deben estar ubicados fuera de las zonas peligrosas Clase I o II, División 1 o 2, con arreglo a lo estipulado en NFPA-33, EN 50176.</p> <p>DESCONECTE la fuente de alimentación antes de trabajar en el equipo.</p> <p>Haga las pruebas únicamente en zonas que estén libres de material inflamable o combustible.</p> <p>Las pruebas pueden requerir que la alta tensión esté encendida, pero debe conectarse únicamente conforme a las instrucciones.</p> <p>Los circuitos de seguridad no deben deshabilitarse nunca durante las operaciones de producción.</p> <p>Antes de conectar la alta tensión, asegúrese de que no haya objetos dentro de la distancia de seguridad para evitar la producción de chispas.</p>
<p><b>Sustancias tóxicas</b></p> 	<p><b>Peligro químico</b></p> <p>Determinados materiales pueden ser dañinos si son inhalados o si entran en contacto con la piel.</p>	<p>Cumpla los requisitos de la Ficha de Datos de Seguridad de Materiales suministrada por el fabricante del material de recubrimiento.</p> <p>Debe proporcionarse un sistema adecuado de escape que mantenga el aire libre de acumulaciones de materiales tóxicos.</p> <p>Utilice una mascarilla o un equipo de respiración si existe el riesgo de inhalación de material pulverizado. La mascarilla debe ser compatible con el material que se está pulverizando y con su concentración. El equipo debe cumplir lo indicado por un higienista industrial o un experto en seguridad y contar con homologación NIOSH.</p>
<p><b>Zona de pulverización</b></p> 	<p><b>Peligro de explosión – Materiales incompatibles</b></p> <p>Los disolventes de hidrocarburos halogenados, por ejemplo el diclorometano y el 1,1,1-tricloroetano, no son químicamente compatibles con el aluminio que podría estar presente en muchos componentes del sistema. La reacción química entre estos disolventes y el aluminio puede llegar a ser violenta y dar lugar a una explosión del equipo.</p>	<p>En los aplicadores por pulverización, los acoplamientos de entrada de aluminio se deben reemplazar por acero inoxidable.</p> <p>El aluminio se utiliza con frecuencia en otros equipos de aplicación por pulverización, como por ejemplo bombas de materiales, reguladores, válvulas de aplicación, etc. No deben utilizarse nunca disolventes de hidrocarburos halogenados con equipos de aluminio durante las operaciones de pulverización, enjuague o limpieza. Lea la etiqueta o la ficha de datos del material que tiene previsto pulverizar. Si tiene dudas sobre la compatibilidad de un recubrimiento o material de limpieza determinado, póngase en contacto con el proveedor del recubrimiento. Cualquier otro tipo de disolvente puede utilizarse con equipos de aluminio.</p>



## DIRECTIVA EUROPEA SOBRE ATEX 94/9/EC, ANEXO II, 1.0.6

Las siguientes instrucciones se aplican a los equipos con certificados Sira 11ATEX5240X:

1. El equipo puede utilizarse con gases y vapores inflamables con aparatos pertenecientes al Grupo II y temperaturas Clase T6.
2. El equipo solo cuenta con certificación para uso en temperaturas ambiente de entre +0 °C y +40 °C y no debe utilizarse fuera de este rango.
3. La instalación debe ser realizada por personas debidamente cualificadas conforme al código de prácticas correspondiente, p. ej., EN 60079-14:1997.
4. La inspección y el mantenimiento de este equipo deben ser realizados por personas debidamente cualificadas conforme al código de prácticas correspondiente, p. ej., EN 60079-17.
5. La reparación de este equipo debe ser realizada por personas debidamente cualificadas conforme al código de prácticas correspondiente, p. ej., EN 60079-19.
6. La puesta en servicio, utilización, el armado y ajuste del equipo deben ser realizados por personas debidamente cualificadas conforme a la documentación proporcionada por el fabricante.

Consulte la sección “Contenido” de este manual de servicio:

- a. Instalación
  - b. Operación
  - c. Mantenimiento
  - d. Identificación de piezas
7. Los elementos que se incorporen al equipo o se utilicen como piezas de recambio deberán ser instalados por personas debidamente cualificadas conforme a la documentación proporcionada por el fabricante.
  8. La certificación de este equipo se basa en los siguientes materiales utilizados en su fabricación:

Si existiera la posibilidad de que el equipo entrara en contacto con sustancias agresivas, es responsabilidad del usuario tomar las medidas de precaución correspondientes para evitar que se vea afectado negativamente, y así asegurar que la protección suministrada por el equipo no esté en riesgo.

Sustancias agresivas: p. ej., ácidos líquidos o gaseosos que pueden afectar metales o disolventes que pueden afectar materiales poliméricos.

Precauciones correspondientes: p. ej., controles regulares como parte de las inspecciones de rutina o establecer a partir de las hojas de datos del material que es resistente a determinados productos químicos.

Consulte “Especificaciones” en la sección “Introducción”:

- a. Todos los conductos de fluidos contienen acero inoxidable, acoplamientos de nylon o resinas químicamente compatibles.
  - b. La cascada de alta tensión está encapsulada con material de exopoli resistente a disolvente.
9. En la sección “ATEX”, en la página siguiente, se incluye un resumen de las marcaciones de la certificación, números de planos: 79846-00 y 79852-00.
  10. Se deberán detallar las características del equipo, p. ej., parámetros eléctricos, de presión y tensión.

**El fabricante debe observar que, para poner el equipo en servicio, este debe contar con la traducción de las instrucciones al/a los idioma/s del país donde se utilizará el equipo y con las instrucciones en idioma original.**

## ESTAQUICK AEMD-600 DEFINICIONES DE MARCACIÓN DE PRODUCTO ATEX

### NOTA

► La APROBACIÓN ATEX con el KIT DE LA UNIDAD DE CONTROL DE BAJA TENSIÓN 9060 de la fuente de alimentación es solo para el Aplicador Automático Electrostático AEMD-600, incluido el adaptador para montaje en máquina AEMD-4500-6.



Número de certificado de Ex: Sira 11ATEX5240X

Sira = Organismo de notificación que realiza el examen de la CE

11 = Año de la certificación

ATEX = Referencia a la Directiva sobre ATEX

5 = Código de concepto de protección (el código 5 representa Encapsulamiento)

240 = Número de serie del documento

X = Se aplican condiciones especiales para uso seguro

El aplicador AEMD-600 solo debe utilizarse con

### Marcación del producto



mangueras de aire y fluido que cumplan con los requisitos de seguridad.

Ex = Marcación específica de protección contra explosiones

II = Características del grupo de zonas peligrosas para el equipo

2 = Categoría de equipo

G = Tipo de atmósfera explosiva (gases, vapores o nieblas)

EEX0,24 mJ = El aplicador EstaQuick AEMD-600 es apto para uso en instalaciones de pulverización automática que cumplen con la norma EN 50 050 por ser clase Tipo A con un límite de energía de descarga de 0,24 mJ.

# INTRODUCCIÓN

## PRUEBAS

Antes de la puesta en marcha inicial, un experto debe probar la instalación de pulverización (estática) automática para la pulverización electrostática de materiales de recubrimiento.

El usuario determinará el método, alcance y la frecuencia de las pruebas en función de los requisitos de producción individuales y las condiciones locales. En casos individuales, la asociación de profesionales puede solicitar una prueba escrita que podrá ser un registro de pruebas, informe, etcétera.

Asegúrese de que los sistemas e instalaciones de pulverización electrostáticos y los accesorios sean controlados por un experto para garantizar una operación segura siempre que sea necesario, pero al menos una vez al año. Este examen debe documentarse por escrito.

Un electricista cualificado deberá realizar los siguientes controles:

- Mantener el acceso inmediato a los equipos de extinción de incendios correspondientes. Controlar los equipos de extinción regularmente, al menos cada dos años. Todos el personal debe tener la capacitación adecuada para el uso de equipos de extinción.
- Mantener a mano un cronograma real de advertencias que indique el tipo de alarma y la función de activación (manual/automática).

PRUEBAS		
Descripción	Ciclo de pruebas	
	Diario	Semanal
Registro de caudales volumétricos de conformación y activación de aire comprobar la eficacia	X	
Funcionamiento adecuado de la protección contra la sobrecorriente	X	
Protección contra energía de descarga excesiva		X
Protección contra ignición de materiales de limpieza inflamables		X
Eficiencia de las medidas de protección contra el contacto directo		X
Eficiencia de medidas de puesta a tierra	X	
Aislamiento de todos los componentes de instalación energizada de más de 1 kV		X
Protección de fijación del dispositivo de traba		X

**NOTA:** Un electricista cualificado es una persona con capacitación, conocimientos y experiencia específicos, así como conocimientos sobre las normas pertinentes y que puede reconocer y evaluar posibles peligros en las tareas en cuestión. (Consulte § 2 Párrafo 3 UVV VBG 4). Además, un electricista cualificado debe contar con las siguientes cualificaciones: capacitación y conocimientos específicos sobre protección contra explosiones, tecnología de procesos electrostáticos, conocimientos de las condiciones locales, conocimientos de la instalación eléctrica y conocimientos de la carga de la instalación eléctrica.

## ESPECIFICACIONES

<b>Atomización:</b>	Atomización de aire convencional de 0 a 9 bar
<b>Presión de fluido:</b>	0 a 7 bar
<b>Presión del aire del cilindro:</b>	7 bar
<b>Tensión del pico:</b>	tensión máx. 90 kV CC
<b>Corriente máx.:</b>	120 µA
<b>Entrada de tensión:</b>	220 V a 50/60 Hz
<b>Peso de la Pistola:</b>	245 g
<b>Dimensiones:</b>	125 x 46 x 56 mm
<b>Material:</b>	Polieterecetona (PEEK) / Polioximetileno (POM) / Acero inoxidable

## DISEÑO

### Diferentes modelos

El equipo EstaQuick está disponible en diferentes versiones. Tienen diferentes picos y versiones de alimentación de fluido diferentes según corresponda. Consulte el Cuadro de opciones de pico y cabezales de aire para ver las opciones de picos de fluido y cabezales de aire. La selección del atomizador adecuado depende de la calidad del acabado deseado, la geometría de las piezas y la viscosidad de la pintura. Por ello, se debe realizar una prueba con diferentes picos de fluidos y versiones de alimentación de fluido.

#### NOTA

► Para obtener más información, consulte el “CUADRO DE OPCIONES DE APLICADORES AUTOMÁTICO ESTAQUICK AEMD-600” en la parte posterior de este manual.

# INSTALACIÓN

## CONEXIÓN DEL EQUIPO ESTAQUICK AEMD-600 AL ADAPTADOR AEMD-4500-6

Introduzca el EstaQuick AEMD-600 con el dispositivo de traba en el lugar indicado con un giro de 45° a su última posición. Empuje el cuerpo de la pistola sobre el adaptador; aquí deberá superar la resistencia que presenta el muelle. Gire la pistola 45° en sentido horario a su posición hasta que quede trabada en el adaptador.



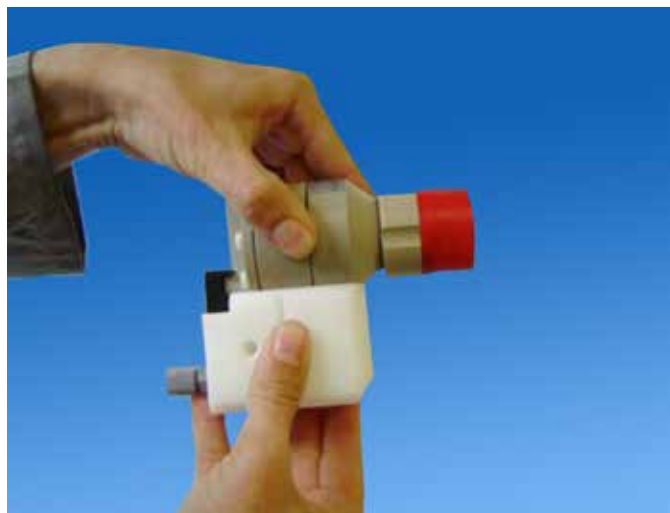
1. Posicione la pistola a 45° en relación con el adaptador.



2. Introduzca el dispositivo de traba hacia dentro del asiento.



3. Empuje la pistola hacia abajo contra la fuerza que ejerce el muelle hasta que toque el adaptador.



4. La pistola deberá hacer clic en el dispositivo de traba trasero hasta que quede derecha.

## CONEXIÓN ATORNILLADA DEL EQUIPO ESTAQUICK AEMD-600-FIX AL ADAPTADOR AEMD-4500-6-FIX

En caso de una conexión atornillada, introduzca la pistola con el dispositivo de traba en el lugar indicado con un giro de 45° a su última posición. Empuje el cuerpo de la pistola contra la fuerza que ejerce el muelle hasta que toque el adaptador. Gire la pistola 45° en sentido horario a su posición y sujétela con los dos tornillos en la parte delantera y trasera.



1. Posicione la pistola a 45° en relación con el adaptador.



2. Introduzca el dispositivo de traba dentro del asiento.



3. Empuje la pistola hacia abajo contra la fuerza que ejerce el muelle hasta que toque el adaptador.



4. La pistola deberá hacer clic en el dispositivo de traba trasero hasta que quede derecha.



5. Sujete la pistola en la parte trasera con el tornillo.



6. Sujete la pistola en la parte delantera con el tornillo.

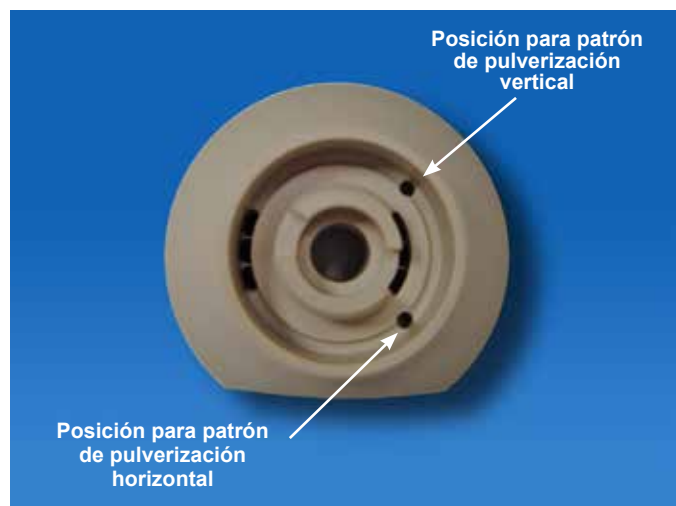
# MANTENIMIENTO

## NOTA

- Antes de instalar la pistola, aplique una capa ligera de grasa a las juntas tóricas para evitar que se desprendan.

## AJUSTE DE LOS PATRONES DE PULVERIZACIÓN

El patrón de pulverización del atomizador se ajusta de un patrón redondo a uno plano. Al aumentar el suministro de aire (aire de atomización), el patrón se ensancha y al reducirlo (aire de atomización), se angosta. Realice pruebas para identificar los valores deseados. Para modificar el patrón de pulverización del atomizador de horizontal a vertical, reposicione el distribuidor del cabezal de pulverización. Existen dos agujeros de posición en el cabezal de pulverización (vea la imagen).



## NOTA

- Para obtener la calidad de acabado óptima, siempre trabaje con aire limpio, seco y filtrado.

## DISTANCIA DE LA PISTOLA AL PIEZA

Para alcanzar una calidad de acabado óptima, posicione la pistola aproximadamente de 15 a 20 cm de la pieza.

## MANTENIMIENTO PREVENTIVO

### Calendario de Mantenimiento

Para una vida útil más prolongada de la pistola y para un uso seguro de la instalación de pulverización, se debe implementar el siguiente calendario de mantenimiento:

### Varias veces al día

- Apague la alta tensión.
- Verifique que no haya residuos de pintura en el cabezal de aire, el pico de pulverización y el electrodo. Límpielos con la frecuencia necesaria usando un cepillo suave y un disolvente apropiado y seque con secador.
- Limpie todas las superficies aisladas de la instalación. Elimine residuos de pintura del exterior de la pistola, el cable de alta tensión y las mangueras de aire y fluido con un paño humedecido en disolvente.
- Asegúrese de que el disolvente sea no polar.
- Asegúrese de que el disolvente tenga una temperatura de inflamación inferior a la temperatura de la cabina.

### A diario (al comienzo de cada turno)

- Elimine o ponga a tierra todos los objetos que no estén puestos a tierra a una distancia de hasta 6 metros del rango de operación de la pistola.
- Verifique si el cabezal del atomizado y el electrodo de la pistola están limpios y no tienen daños.

**NOTA**

- Nunca retire el pico de fluido si aún queda fluido en la pistola; de lo contrario, puede ingresar fluido en los conductos de aire. Para retirar el pico de fluido/cabezal de aire, sujete la pistola hacia abajo. Los conductos de aire obstruidos impedirán una correcta atomización y pueden generar un cortocircuito. Si los conductos de aire están obstruidos con fluido conductivo, esto generará una mayor salida de corriente y una menor tensión de operación lo cual podría, en última instancia, dañar los componentes eléctricos.
- Para el mantenimiento del atomizador, consulte el capítulo "Limpieza del atomizador".

**⚠ ¡PRECAUCIÓN!**

- Para cambiar el pico de fluido, se debe aplicar presión a la aguja.

**Durante una interrupción de la operación (al final de cada turno)**

1. Apague la alta tensión.
2. Apague el suministro de material.
3. Apague el aire de atomización y el aire del cilindro.
4. Limpie la pistola, el cable y las mangueras con un paño humedecido en disolvente. Utilice únicamente un disolvente adecuado.
5. Vacíe las líneas de fluido y deje disolvente en las líneas no presurizadas. (Consulte el capítulo „Procedimiento de enjuague“).

**⚠ ¡ADVERTENCIA!**

- Para una interrupción de operación breve (menor que el tiempo de empleo útil del fluido correspondiente), es posible que no sea necesario enjuagar las líneas, según el material de recubrimiento que se utilice. Si las partículas sólidas del fluido sedimentan lentamente, es posible que las líneas no requieran enjuague tan pronto después de la interrupción de la operación como en el caso de partículas sólidas de sedimentación rápida.
- La necesidad de enjuague depende del material de recubrimiento y del tiempo de interrupción de la operación.
- Las pinturas metálicas y las capas base requerirán un enjuague más frecuente que algunas otras pinturas.

**Semanal**

- Verifique todo el sistema para identificar daños, fugas y residuos de pintura.
- Limpie el atomizador.

**NOTA**

- Si se pulveriza material de sedimentación rápida y las líneas no se enjuagan con suficiente frecuencia, los conductos de fluido de la pistola y las líneas pueden obstruirse, lo cual aumentaría el tiempo de mantenimiento y reparación.

**PROCEDIMIENTOS DE LIMPIEZA****Limpieza del atomizador**

Utilice las siguientes herramientas para los procedimientos de limpieza regular:

- Disolvente adecuado
- Suministro de disolvente puesto a tierra
- Cepillo de cerdas suaves
- Algunos limpiadores de tubería

Para una operación segura y sin problemas, mantenga la superficie exterior de la pistola limpia y sin residuos de pintura ni suciedad. Esto evitará la pérdida de alta tensión a tierra y reducirá el efecto electrostático. La contaminación en la abertura del cabezal de aire reducirá la calidad de atomización. Limpie el cabezal de aire con la frecuencia necesaria utilizando un cepillo de cerdas suaves y disolvente a fin de obtener la mejor atomización.

**⚠ ¡ADVERTENCIA!**

- Nunca envuelva la pistola en película de plástico. Se puede generar una carga superficial en el material de plástico que puede descargarse en el siguiente objeto puesto a tierra. Esto reduce la capacidad de la pistola, lo cual puede dañar los componentes. Ransburg no asume responsabilidad por daños producidos por envolver la pistola en una película de plástico. Para proteger la pistola, utilice la protección para pistola (AGMD-400).



## Limpeza del cabezal de aire

Para limpiar el cabezal de aire, realice los siguientes pasos:

1. Apague la alta tensión.
2. Apague el suministro de material.
3. Limpie las piezas que ha retirado con un cepillo suave y el disolvente adecuado.

### ¡ADVERTENCIA!

► ¡Nunca utilice ni herramientas ni cepillos de metal! Para fines de limpieza, nunca utilice ningún objeto que sea más duro que las piezas de plástico. Si no es posible eliminar los residuos de pintura con un paño o un cepillo, se pueden sumergir las piezas en disolventes, pero solo hasta que se eliminen los residuos. ¡Nunca sumerja el cuerpo de la pistola, las mangueras ni el cable de alta tensión en disolvente!

## Proceso de enjuague

1. Apague la alta tensión.
2. Apague el suministro de material.
3. Apague el aire de atomización y de control del ventilador.
4. Conecte el suministro de disolvente a la pistola.
5. Enjuague el sistema con disolvente hasta que salga disolvente limpio.
6. Retire el suministro de disolvente.
7. Haga funcionar la pistola hasta que no quede disolvente. Una vez completados estos pasos, la pistola estará lista para el cambio de color, almacenamiento o mantenimiento.

## GUÍA DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Problema general	Posible causa	Solución
<b>PATRÓN DE PULVERIZACIÓN DEFECTUOSO</b>		
<b>Forma asimétrica</b>	Manguera de aire del suministro de aire remoto a la válvula de aire obstruida o dañada.	Limpie, sustituya o repare.
	Canal de aire y/o entrada de aire obstruidos.	Seque o limpie.
<b>Patrón derecho o izquierdo sucio</b>	Cabezal de aire dañado u obstruido.	Limpie o sustituya.
<b>Patrón de pulverización muy desperejo o deformado</b>	Combinación incorrecta de cabezal de aire/pico de fluido.	Seleccione la combinación correcta.
	Aire y fluido no sincronizados.	Verifique la secuencia de programación.
<b>SUMINISTRO INSUFICIENTE</b>		
<b>Aire de atomización</b>	Canal de aire en la pistola o en la línea de aire obstruido.	Seque.
	Presión demasiado baja.	Aumente la presión de aire.
<b>Salida de fluido</b>	Pico de fluido obstruido o dañado.	Enjuague o sustituya.
	Canales de fluido de la pistola o la línea de aire obstruidos.	Enjuague.
	No hay demasiado desplazamiento de la aguja de la válvula de fluido.	Lubrique el pistón o la empaquetadura de la aguja.
	Presión de fluido demasiado baja.	Aumente la presión del fluido.
	Filtro de fluido obstruido.	Limpie o cambie.
<b>FUGAS</b>		
<b>Escape de aire</b>	Válvula de fluido o regulador de fluido obstruido.	Limpie.
<b>Fuga de fluido en la parte trasera de la pistola</b>	Cabezal de válvula suelto o dañado.	Apriete.
<b>Fuga de fluido entre la pistola y el adaptador</b>	Empaquetadura, pistón, aguja o electrodo dañados.	Sustituya los componentes defectuosos.
	Juntas tóricas AGMD-93 dañadas o ausentes.	Introduzca las juntas tóricas.
	Dispositivo de traba que no cierra correctamente.	Apriete el tornillo de cabeza AEMD-2130.
<b>Fuga de fluido en el pico de fluido</b>	Superficie de aislamiento entre el cabezal, el soporte de cabezal y la placa de extremo no nivelada.	Afloje seis tornillos, alinee las piezas y apriete los tornillos.
	Pico de fluido demasiado suelto.	Enganche el pico de fluido.
<b>Fuga continua en el pico de fluido</b>	Aguja y picos no cierran correctamente.	Sustituya los componentes defectuosos.
	Anillo de retención suelto.	Apriete el anillo de retención.
	Asiento de pico de fluido desgastado o dañado.	Sustituya el pico de fluido.
	Aguja/electrodo desgastado o dañado.	Sustituya la pieza defectuosa.
	Pico de fluido no enganchado.	Enganche el pico de fluido.
	La aguja no cierra (línea de aire de cilindro no despresurizada)	Verifique la válvula.

(sigue en la próxima página)



## GUÍA DE SOLUCIÓN DE PROBLEMAS (Cont.)

Problema general	Posible causa	Solución
<b>PROBLEMAS ELÉCTRICOS</b>		
<b>Retroceso de pintura</b>	Puesta a tierra de la pieza insuficiente.	Verifique y corrija.
	Ventilación de cabina insuficiente.	Verifique y corrija.
	Demasiado aire de atomización.	Reduzca la presión.
<b>Tensión insuficiente o falta de alta tensión</b>	Conexiones de alta tensión defectuosas.	Verifique y conecte al adaptador y al transformador de alta tensión.
	Conducto de línea entre transformador y electrodo interrumpido.	Verifique y corrija.
	Puesta a tierra insuficiente o inexistente.	Verifique y corrija.
	Interruptor de presión defectuoso.	Sustituya.
	Cable de alta tensión dañado.	Sustituya.
	Transformador de alta tensión dañado.	Consulte el Manual de mantenimiento para información sobre el transformador de alta tensión.
	Verifique el fusible.	Verifique.
	¿Está encendida la tensión? ¿Está encendido el aire de atomización? ¿Está activada la pistola? ¿La pintura es demasiado conductiva?	Verifique.
<b>Impulsos de sobrecorriente o arco eléctrico</b>	Pintura en los canales de aire.	Limpie los canales de aire con un cepillo suave.
	Pintura en la parte trasera de la pistola.	Consulte la sección Fugas.

## SERVICIO

### NOTA

- Solo utilice piezas de recambio originales al realizar el mantenimiento del equipo EstaQuick.

### ⚠ ¡PRECAUCIÓN!

- Todo el personal debe leer y comprender el Manual de mantenimiento antes de realizar el mantenimiento y servicio.

### Desarmado de la pistola del adaptador

### ⚠ ¡ADVERTENCIA!

- Al realizar el servicio de la pistola, siempre apague y coloque a tierra la alta tensión, apague el suministro de material y alivie la presión del suministro de material.

### Preparaciones

Para retirar la pistola del adaptador, siga estos pasos:

1. Apague la alta tensión.
2. Apague el suministro de material.
3. Apague el aire de atomización y el aire del cilindro.
4. Limpie la pistola, el cable y las mangueras con un paño humedecido en disolvente. Utilice únicamente un disolvente adecuado.
5. Vacíe las líneas de fluido y deje disolvente en las líneas no presurizadas.

### ⚠ ¡ADVERTENCIA!

- Antes de la limpieza o el cambio de color, apague la alta tensión y la tensión de suministro al transformador de alta tensión.

### Cómo retirar el equipo EstaQuick AEMD-600

Active la almohadilla elástica del adaptador; al mismo tiempo, la almohadilla elástica se empujará hacia dentro de la pistola y se podrá girar el cuerpo de la pistola para retirarlo del adaptador. Gire el cuerpo de la pistola 45° en sentido antihorario. Ahora puede jalar la pistola hacia arriba para retirarla y conectar la pistola de repuesto.



1. Empuje la almohadilla elástica en el adaptador.



2. Gire la pistola 45° en sentido antihorario y jale hacia arriba para retirarla.

## Cómo retirar el equipo EstaQuick AEMD-600-FIX

Retire los dos tornillos que sujetan la pistola al adaptador. Ahora puede girar el cuerpo de la pistola para retirarlo del adaptador. Gire el cuerpo de la pistola 45° en sentido antihorario. Ahora puede jalar la pistola hacia arriba para retirarla y conectar la pistola de repuesto.



1. Retire los dos tornillos de la parte delantera y trasera.



2. Gire la pistola 45° en sentido antihorario y jale hacia arriba para retirarla.

## Desarmado del equipo EstaQuick AEMD-600

Para desarmar y armar el equipo, consulte el listado de piezas y la vista detallada en este manual de mantenimiento.

### NOTA

- El desarmado y armado de las piezas solo debe ser realizado por personal debidamente capacitado. Se debe trabajar sobre una superficie de apoyo limpia y plana.

### Herramientas necesarias

- Adaptador de prueba
- Destornillador
- Llave de picos (AEMD-101)
- Llave Allen (SW 6)
- Llave de estrella (SW 3)
- Multímetro
- Calibrador

### Grasa y agente aglutinante

- AGMD-010: para aguja, empaquetadura de la aguja y pistón.
- Grasa electrostática (Pedido N.º 59972-00): para juntas tóricas, empaquetaduras y espacios huecos.

### NOTA

- La aguja, la empaquetadura de la aguja y el pistón solo deben lubricarse con grasa AGMD-010. Cualquier otra grasa puede producir el fallo de la pistola (la empaquetadura de la aguja y el pistón pueden hincharse si se utiliza la grasa incorrecta).

- LOCTITE 243 (fijación de tornillos de "mediana resistencia")
- LOCTITE 222 (fijación de tornillos de "baja resistencia")

Una vez que se ha desconectado la pistola del adaptador y ha sido sustituida con una pistola de repuesto, puede continuar la pulverización y realizar el mantenimiento de la pistola desconectada en un lugar adecuado.

### Siga estos pasos para desarmar la unidad:

1. Conecte la pistola que recibirá mantenimiento al adaptador de prueba. Aplique aire de cilindro con 6 bar de presión a la aguja; esto retrae la aguja hacia los muelles y libera el pico.

#### **⚠ ¡PRECAUCIÓN!**

► Para evitar que el cabezal de la pistola sufra daños, es importante que se aplique presión de aire (mín. 6 bar) al aire de cilindro al desarmar el cabezal de aire y el pico.

2. Afloje el anillo de retención y retire el cabezal de aire.
3. Solo cambie el pico a mano o utilice una llave de picos AEMD-101. Puede aflojarse con una presión leve y 1/4 de giro en sentido antihorario. (Consulte las imágenes).



1. Aplique una presión de 6 bar a la pistola.



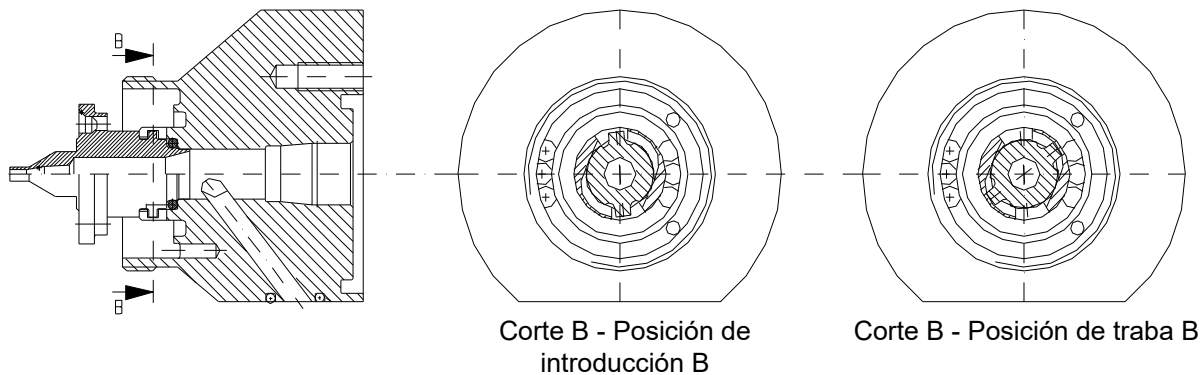
2. Desarmado con la llave de picos AEMD-101.



3. Desarmado con los dedos.



3. **NO UTILICE** pinzas ni otras herramientas.

Corte B - Posición de  
introducción B

Corte B - Posición de traba B

**NOTA**

► La aguja de fluido se pega al perno con muelle con LOCTITE 243. Ambas partes se convierten en un conjunto permanente.

**NOTA**

► El alambre de contacto permanecerá en el cabezal.

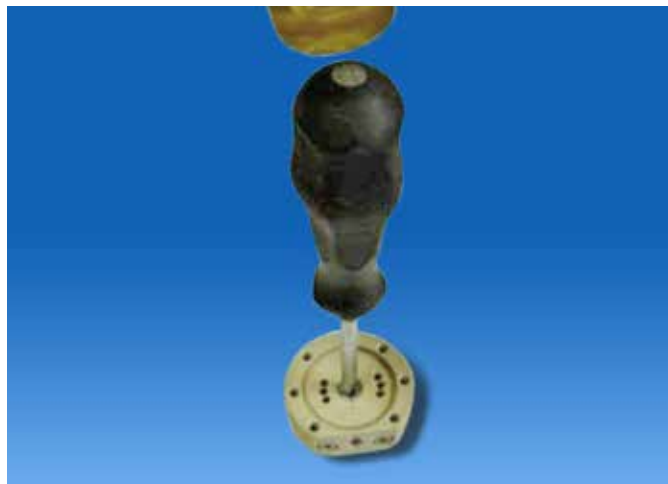
4. Retire el distribuidor y las juntas tóricas.
5. Alivie la presión del adaptador de prueba y retire la pistola.
6. Afloje el electrodo de la aguja.
7. Sujete firmemente el cabezal de la pistola y el soporte del cabezal y afloje con cuidado y en forma pareja los seis tornillos de conexión. Retire la placa de extremo del soporte del cabezal.
8. Retire los muelles de presión, el conjunto de perno con muelle/aguja de fluido y el pistón. Retire la arandela para placa de extremo.

9. Desconecte el cabezal de la pistola del soporte del cabezal. Retire la traba de contacto.

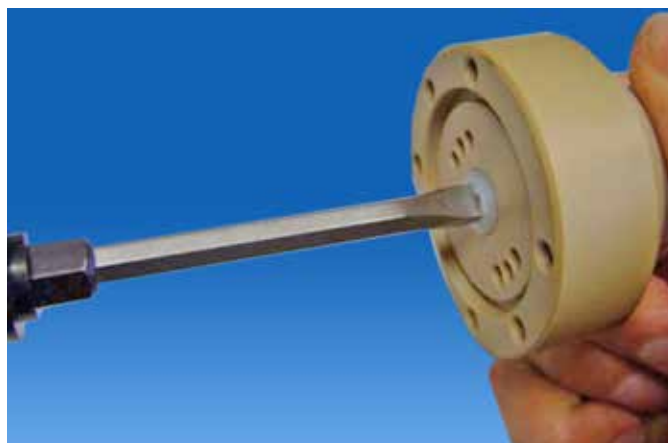
10. Retire la arandela y ambas juntas tóricas.
11. La empaquetadura de la aguja debe cambiarse cada vez que se desarma. Se destruirá durante el desarmado (consulte la imagen).



1. Introduzca el destornillador.



2. Empuje el destornillador de hoja plana hacia dentro de la empaquetadura de la aguja con suaves golpes del martillo.



3. Desatornille la empaquetadura de la aguja defectuosa.

12. El dispositivo de traba y el tornillo de cabeza permanecerán en el cabezal.

### NOTA

- Debe haber contacto eléctrico entre el tornillo de cabeza y el alambre de contacto. Verifique la continuidad con un multímetro.

## Limpeza e inspección de las piezas de la pistola

Después de desarmar el equipo, limpie las piezas de la pistola y luego verifique que estén en buen estado.

### Limpeza de las piezas

### NOTA

- El tipo de contaminación de las piezas de la pistola puede dar una idea del tipo de fallo de la pistola.

Utilice las siguientes herramientas para los procedimientos de limpieza regulares:

- Disolvente adecuado.
- Suministro de disolvente puesto a tierra.
- Cepillo de cerdas suaves.
- Algunos limpiadores de tubería.

Limpie las piezas de la pistola contaminadas usando un cepillo suave y un disolvente apropiado y seque con secador. Limpie los orificios de aire y fluido con un limpiador de tubería embebido en disolvente.

### NOTA

- No sumerja las piezas de la pistola en disolvente; en su lugar, límpielas con un cepillo o paño humedecido en disolvente.

Para una operación segura y sin problemas, mantenga la superficie exterior de la pistola limpia y sin residuos de pintura ni suciedad. Esto evitará la pérdida de corriente a tierra y reducirá el efecto electrostático. La contaminación en la abertura del cabezal de aire reducirá la calidad de atomización. Limpie el cabezal de aire con la frecuencia necesaria utilizando un cepillo de cerdas suaves y disolvente a fin de obtener la mejor atomización.



### 10.3.2 Inspección de las piezas

Antes de realizar el armado de la pistola, se deben verificar todas sus piezas. Se deben reemplazar los componentes defectuosos.

#### **⚠ ¡PRECAUCIÓN!**

➤ ¡Nunca instale componentes defectuosos en la pistola y solo utilice piezas de recambio de Ransburg originales!

### Armado del equipo EstaQuick AEMD-600

Esta sección describe el armado de una pistola con piezas nuevas. Al volver a armar la pistola, se mantendrán algunas piezas y no deberán volver a armarse.

### Preparación del “cabezal” del conjunto

1. Atornille la empaquetadura de la aguja dentro del cabezal con una llave Allen (SW 6) con cuidado de no cerrar el orificio de fluido en el cabezal. En la posición correcta, todo el diámetro del orificio de fluido queda despejado.



1. Armado correcto: la empaquetadura de la aguja se asienta debajo del orificio de fluido,

2. Introduzca el alambre de contacto en los orificios y sujételo dando suaves golpes de martillo.



2. Introduzca el alambre de contacto.



3. Sujete el alambre de contacto con suaves golpes de martillo.

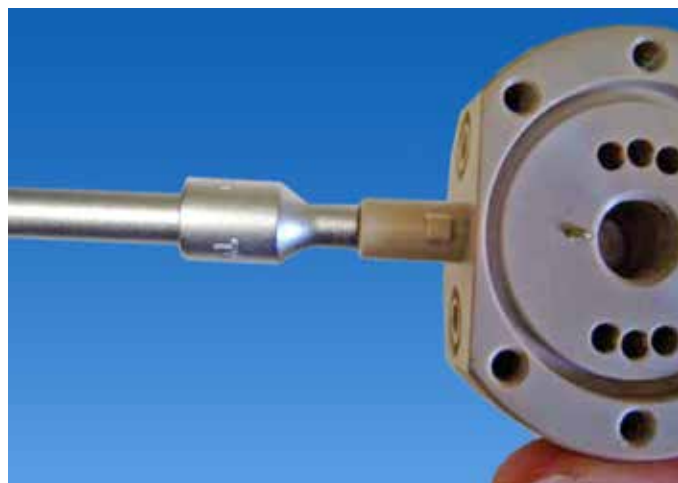
- Introduzca el dispositivo de traba para colocarlo en su lugar en la cabeza y luego apriete con el tornillo de cabeza. Controle que haya continuidad eléctrica entre el tornillo de cabeza y el alambre de contacto con el multímetro.



- Introduzca el dispositivo de traba.



- Atornille el tornillo de cabeza.



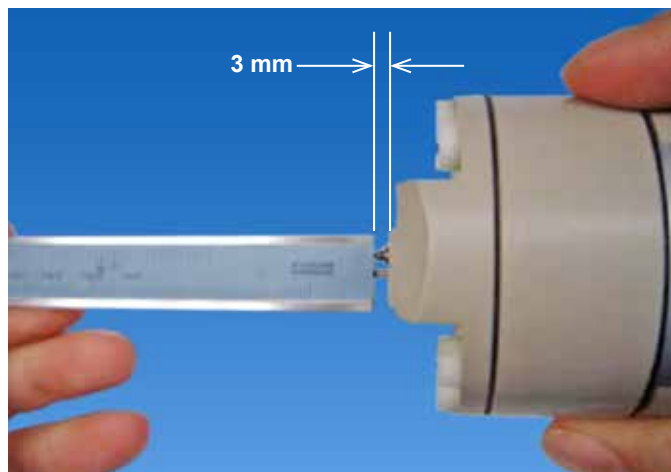
- Apriete el tornillo de cabeza.



- Verifique el contacto eléctrico entre el alambre y el tornillo de cabeza

### Preparación de la “placa de extremo” del conjunto

- Atornille la almohadilla elástica dentro de la placa de extremo de modo que se vean 3 mm de la bola



- Atornille el tornillo de cabeza.

- Sujete la almohadilla elástica ajustada con el tornillo de fijación.

### Preparación del “soporte del cabezal” del conjunto

- Lubrique la superficie de rodadura del pistón en el soporte del cabezal y las dos superficies de trabajo del pistón con grasa AGMD-010.

- 7. Presione el pistón dentro del soporte del cabezal.
- 8. Lubrique las arandelas del cabezal y la placa de extremo con grasa electrostática.

- 9. Introduzca las arandelas engrasadas en la ranura correspondiente del soporte del cabezal.



- 9. Engrase la superficie de rodadura del pistón en el soporte de cabezal.

- 12. Lubrique las arandelas.



- 10. Engrase la superficie de rodadura del pistón.

- 13. Introduzca las arandelas.



- 11. Presione el pistón.

- 14. Introduzca las juntas tóricas.

10. El eje de la aguja se pegará al perno con muelle con Loctite 243 de resistencia media.

### Armado final del equipo EstaQuick AEMD-600

11. Introduzca la traba de contacto dentro de la empaquetadura de la aguja del cabezal.
12. Coloque el soporte del cabezal sobre el cabezal.

#### NOTA

- El soporte del cabezal tiene un compartimento donde se debe colocar la traba de contacto.

13. Empuje la unidad de eje de la aguja/perno con muelle hacia dentro del orificio del pistón hasta que sienta cierta resistencia.
14. Coloque los dos muelles de presión sobre el perno con muelle.
15. Introduzca los seis tornillos en los orificios indicados de la placa de extremo.
16. Coloque la placa de extremo con los tornillos sobre el soporte del cabezal.
17. Empuje la placa de extremo hacia abajo, con fuerza suficiente para presionar la aguja hacia dentro de la empaquetadura de la aguja.
18. Apriete en forma suave y pareja los seis tornillos de manera transversal.
19. Verifique la nivelación de la superficie de sellado del cabezal, del soporte del cabezal y de la placa de extremo con un calibrador o un borde plano. Luego apriete firmemente los tornillos.
20. Atornille el electrodo con LOCTITE 222 (fijación de tornillos de "baja resistencia") sobre el eje de la aguja y apriete con la mano.



15. Empuje la placa de extremo hacia abajo.

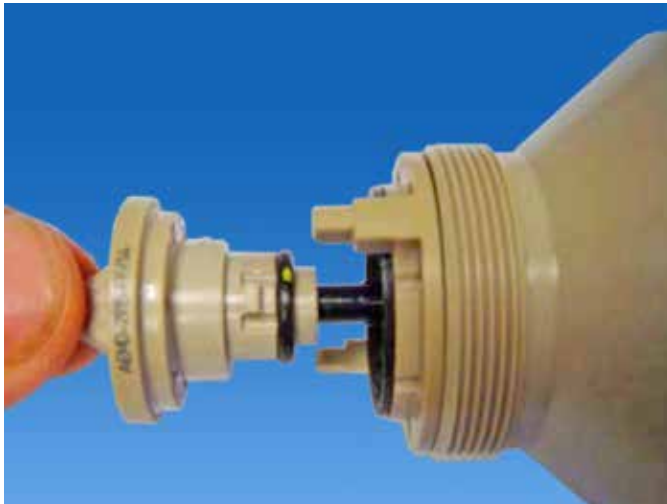


16. Verifique la nivelación con un calibrador.

21. Empuje la pistola sobre el adaptador de prueba hasta que quede trabada y aplique aire del cilindro a una presión de 6 bar.
22. Introduzca el distribuidor hacia dentro del cabezal. Ahora se deberá decidir si se elegirá un patrón de pulverización horizontal o vertical (consulte Ajuste del patrón de pulverización).
23. Lubrique la arandela de disco con grasa electrostática y colóquela sobre el distribuidor.
24. Lubrique la junta tórica con grasa electrostática y colóquela en su lugar en el pico.



17. Introduzca la arandela de disco con el lado cónico dentro de la ranura del distribuidor.



18. Introduzca el pico con la junta tórica lubricada dentro de la pistola.

### NOTA

► Para extender la vida útil, las juntas tóricas siempre deben estar lubricadas. Nunca utilice juntas tóricas defectuosas.

25. Introduzca el pico con el pasador de guía dentro de la bayoneta del cabezal. Empújelo hacia abajo con poca presión y sujételo al cabezal girando 1/4 de vuelta en sentido horario.

### NOTA

► El único objetivo de la bayoneta es unir el pico, no sellarlo. Después de colocar el cabezal de aire y el anillo de retención en la pistola, el pico se sella al cabezal.



## ¡ADVERTENCIA!

► Antes de armar el pico dentro del cabezal, se debe verificar el asiento del electrodo.

26. Coloque el cabezal de aire sobre la pistola; tenga cuidado de que los cuernos del distribuidor se enganchen en las ranuras del cabezal de aire.

27. Atornille el anillo de retención. Verifique la posición del cabezal de aire antes de apretar. Luego apriete el anillo de retención con la mano.



19. Introduzca las ranuras del cabezal de aire en los cuernos del distribuidor.

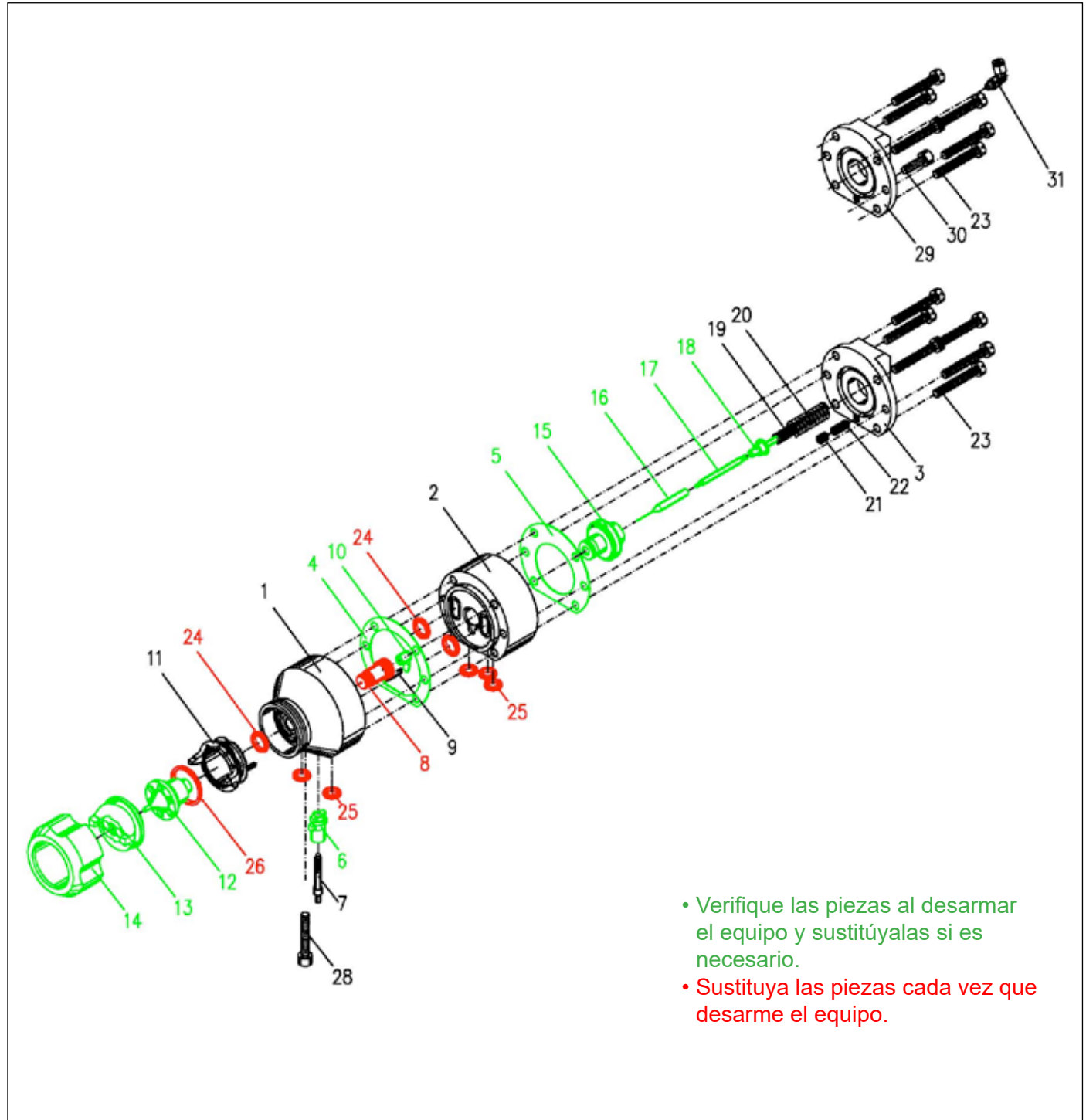


20. Verifique la posición del cabezal de aire mientras atornilla el anillo de retención encima de este.

28. Coloque la tapa de protección sobre el anillo de retención para proteger el cabezal de aire y el electrodo.

# IDENTIFICACIÓN DE PIEZAS

Tenga a mano el Listado de piezas para consultar los números de piezas al hacer un pedido.



EstaQuick AEMD-600

## APLICADOR AUTOMÁTICO ELECTROSTÁTICO ESTAQUICK AEMD-600 - LISTADO DE PIEZAS

Puesto	Descripción	Cant.	Pieza N.º
1	Cabezal de pistola	1	AEMD-2196
o	Cabezal de pistola para circulación	(1)	AEMD-2196-U
2	Soporte del cabezal	1	AEMD-2220
3	Placa de extremo	1	AEMD-2242
4	Arandela para cabezal	1	AEMD-2216
5	Arandela para placa de extremo	1	AEMD-2218
6	Dispositivo de traba	1	AEMD-2244
7	Tornillo de cabeza	1	AEMD-2130
8	Empaquetadura de la aguja	1	AGMD-405-1
9	Alambre de contacto	1	AEMD-2240
10	Traba de contacto	1	AEMD-2241
11	Distribuidor	1	AEMD-2033
12	Pico	1	Ver cuadro 11.3
13	Cabezal de aire	1	Ver cuadro 11.4
14	Anillo de retención	1	AEMD-2368
15	Pistón	1	AGMD-243-1
16	Electrodo y resistor	1	70430-01
17	Eje de la aguja	1	AEMD-2420
18	Perno con muelle	1	AEMD-2219
19	Muelle de presión	1	AGMD-110
20	Muelle de presión	1	AGMD-111
21	Tornillo de fijación	1	AGMD-116
22	Almohadilla elástica	1	AGMD-115
23	Tornillo de cabeza troncocónica	6	AEMD-2131
24	Junta tórica	3	Ver cuadro 11.5
25	Junta tórica	5	Ver cuadro 11.5
26	Arandela de disco	1	AEMD-2065
27	Cabezal de protección (no se muestra)	1	7331-03
28	OPCIÓN: Tornillo	1	AEMD-2131
29	OPCIÓN: Placa de extremo	1	AEMD-2242-1
30	OPCIÓN: Tornillo	1	DIN84M5X16PAG
31	OPCIÓN: Conexión de venteo (Conectado solo con la placa de extremo AEMD-2242-1)	1	ESTA-408-4

**Nota:** Pos. 28 – 30: Opción para aplicador automático electrostático AEMD-600.....-800-FIX.  
Atornille el acoplamiento con adaptador para montaje en máquina AEMD-4500-6-FIX.

### CUADRO DE OPCIONES DE PICOS

Pos.	Descripción	Tamaño del pico (mm)	Pieza N.º	Cabezal de aire	Viscosidad (sDIN4)	Caudal de fluido (ml/min)	Patrón de pulverización (mm)
12	Pico con orificio de 0,8 mm	0,8	AEMD-2915-G	AEMD-800C	18-35	250	355
	Pico con orificio de 1,1 mm	1,1	AEMD-2915-FX	AEMD-800C	18-40	350	355
	Pico con orificio de 1,4 mm	1,4	AEMD-2915-FF	AEMD-800C	18-50	350	355
	Pico con orificio de 1,6 mm	1,6	AEMD-2915-FW	AEMD-800C	18-50	hasta 700	355
	Pico para patrón redondo	A=6,31 mm <sup>2</sup>	AEMD-2941	AEMD-850	-	-	-
	Pico para patrón redondo	A=7,22 mm	AEMD-2951	AEMD-850	-	-	-

### CUADRO DE OPCIONES DE CABEZALES DE AIRE

Pos.	Descripción	Pieza N.º
13	Cabezal de aire para pico AEMD-2915	AEMD-800c
	Cabezal de aire para pico de patrón redondo AEMD-2941 y AEMD-2951	AEMD-850

### CUADRO DE OPCIONES DE JUNTAS TÓRICAS

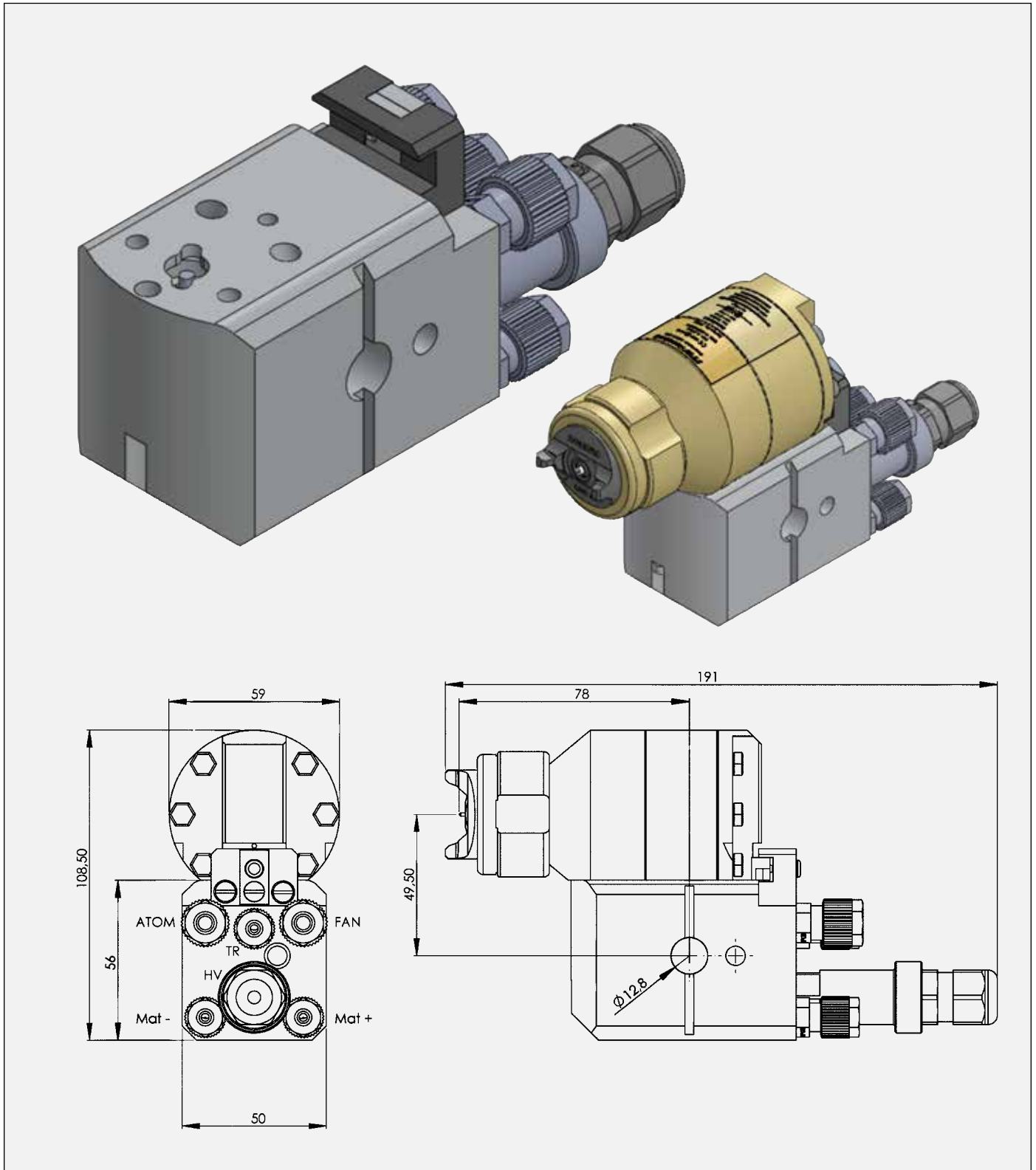
Pos.	Descripción	Pieza N.º
24	Junta tórica estándar (Viton EX)	AGMD-121
	Opción de junta tórica opcional para componentes de disolvente agresivo, con Aromat, ésteres y cetonas	AGMD-121-C
25	Junta tórica estándar (Viton EX) (5 piezas por paquete)	AGMD-93-K5
	Opción de junta tórica opcional para componentes de disolvente agresivo, con Aromat, ésteres y cetonas	AGMD-095



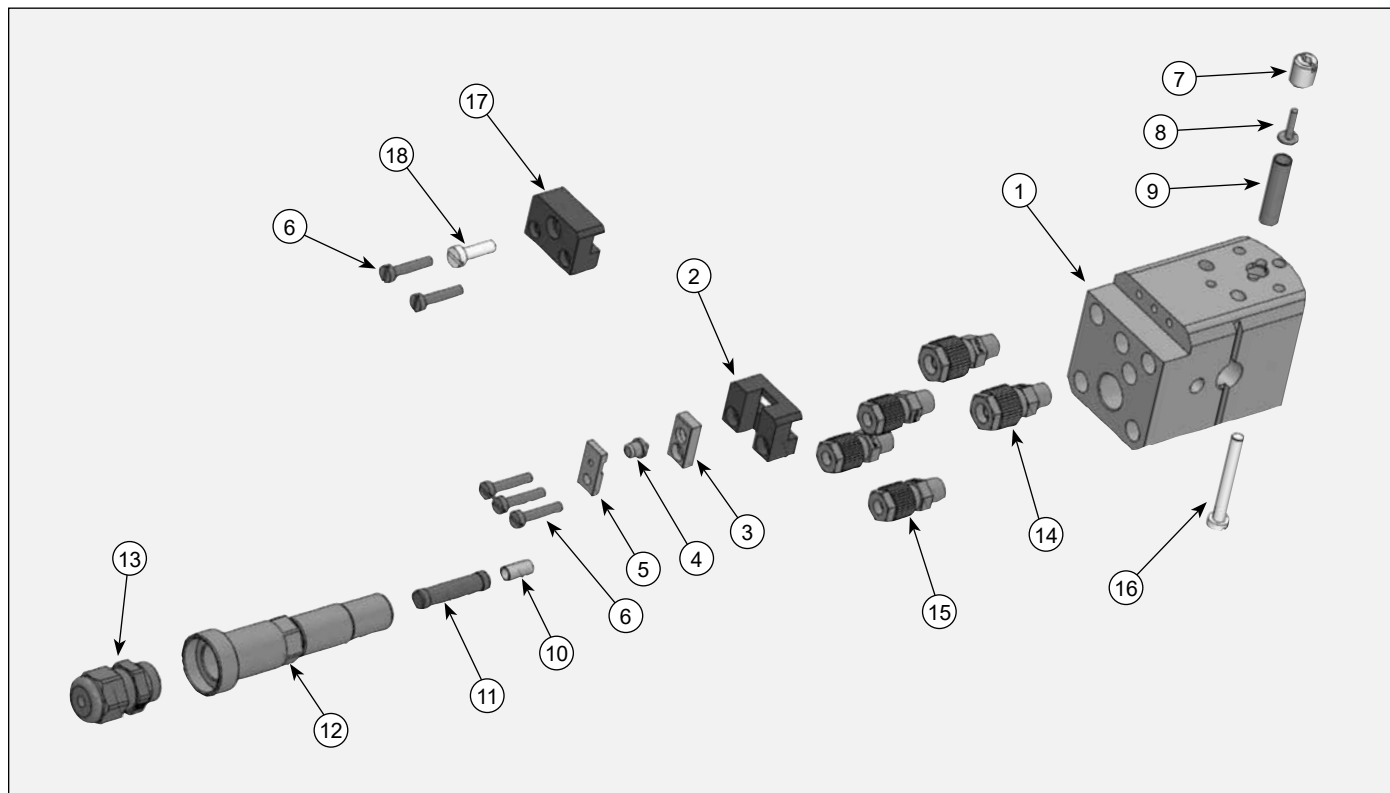
### CUADRO DE OPCIONES DE APLICADORES AUTOMÁTICOS ESTAQUICK AEMD-600

Descripción	Tamaño del pico (mm)	N.º de pieza de tamaño de pico	N.º de pieza de cabezal de aire	N.º de pieza de adaptador para montaje en máquina	
<b>Desconexión rápida</b>	AEMD-600-G-800	0,8	AEMD-2915-G	AEMD-800C	AEMD-4500-6
	AEMD-600-FX-800	1,1	AEMD-2915-FX		
	AEMD-600-FF-800	1,4	AEMD-2915-FF		
	AEMD-600-FW-800	1,6	AEMD-2915-FW		
	AEMD-600-2941-850	A=6,31 mm <sup>2</sup>	AEMD-2941	AEMD-850	
	AEMD-600-2951-850	A=7,22 mm <sup>2</sup>	AEMD-2951		
<b>Desconexión rápida Circulación en U</b>	AEMD-600UG-800	0,8	AEMD-2915-G	AEMD-800C	AEMD-4500-6
	AEMD-600UFX-800	1,1	AEMD-2915-FX		
	AEMD-600UFF-800	1,4	AEMD-2915-FF		
	AEMD-600UFW-800	1,6	AEMD-2915-FW		
	AEMD-600U2941-850	A=6,31 mm <sup>2</sup>	AEMD-2941	AEMD-850	
	AEMD-600U2951-850	A=7,22 mm	AEMD-2951		
<b>Fijo</b>	AEMD-600-G-800-FIX	0,8	AEMD-2915-G	AEMD-800C	AEMD-4500-6-FIX
	AEMD-600-FX-800-FIX	1,1	AEMD-2915-FX		
	AEMD-600-FF-800-FIX	1,4	AEMD-2915-FF		
	AEMD-600-FW-800-FIX	1,6	AEMD-2915-FW		
	AEMD-600-2941-850-FI	A=6,31 mm <sup>2</sup>	AEMD-2941	AEMD-850	
	AEMD-600-2951-850-FI	A=7,22 mm <sup>2</sup>	AEMD-2951		
<b>Fijo Circulación en U</b>	AEMD-600UG-800-FIX	0,8	AEMD-2915-G	AEMD-800C	AEMD-4500-6-FIX
	AEMD-600UFX-800-FIX	1,1	AEMD-2915-FX		
	AEMD-600UFF-800-FIX	1,4	AEMD-2915-FF		
	AEMD-600UFW-800-FIX	1,6	AEMD-2915-FW		
	AEMD-600U2941-850-FI	A=6,31 mm <sup>2</sup>	AEMD-2941	AEMD-850	
	AEMD-600U2951-850-FI	A=7,22 mm	AEMD-2951		

## ADAPTADOR PARA MONTAJE EN MÁQUINA



Adaptador para montaje en máquina AEMD-4500-6 para pistola automática electrostática AEMD-600

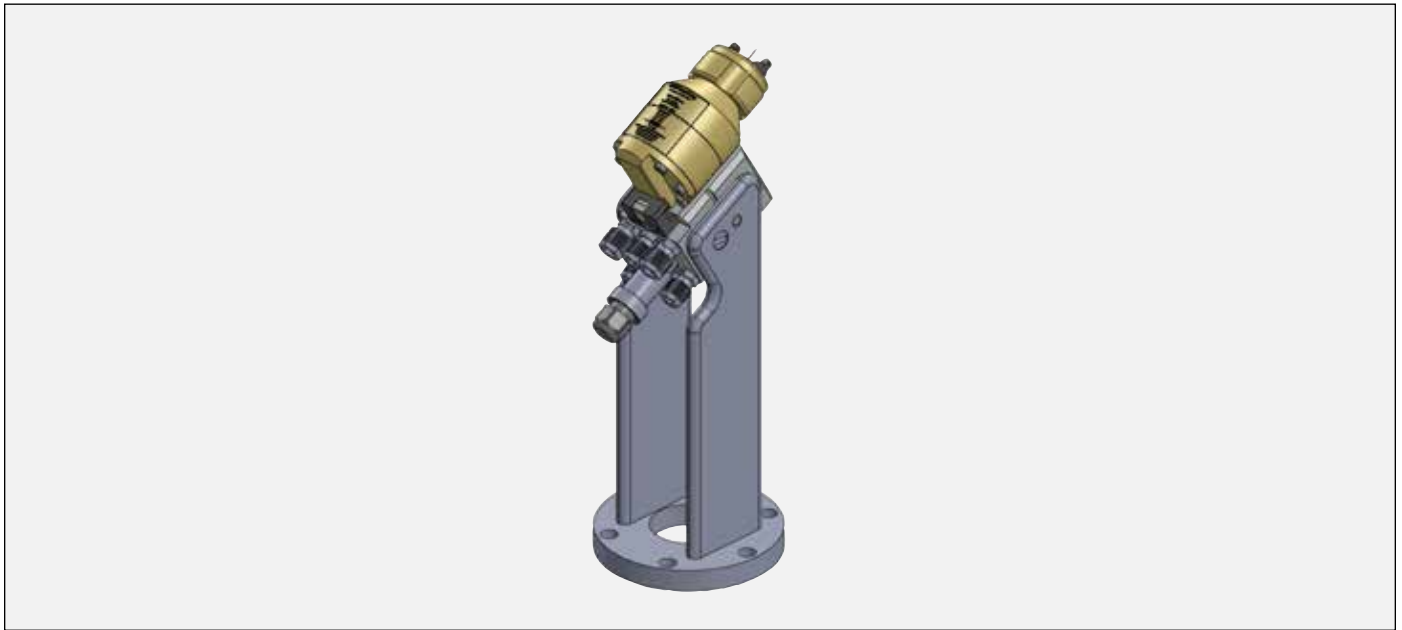


Adaptador para montaje en máquina AEMD-4500-6

**ADAPTADOR PARA MONTAJE EN MÁQUINA AEMD-4500-6 - LISTADO DE PIEZAS**

Pos.	Descripción		
1	Placa de base	1	AEMD-4501-6
2	Placa	1	AEMD-4102
3	Placa de presión	1	AEMD-4346
4	Placa de presión	1	AEMD-4247
5	Placa de sujeción	1	AEMD-4246
6	Tornillo	2	AEMD-4129
7	Pieza guía	1	AEMD-4502-1
8	Pistón de contacto	1	AEMD-4503
9	Muelle de presión	1	AEMD-2108
10	Muelle de presión	1	AGMD-114
11	Resistor (60 MΩ)	1	AEMD-4216
12	Prensa de cable	1	AEMD-4217
13	Alivio de tensión	1	ST-M16x1,5
14	Acoplamiento de manguera para 8 mm (atom. y vent.)	2	AEMD-4134
15	Acoplamiento de manguera para 6 mm (atom. y vent.)	3	AEMD-4135
16	OPCIÓN: Tornillo	1	AEMD-2131
17	OPCIÓN: Placa	1	AEMD-4102-1
18	OPTION: Tornillo	1	DIN84M5X16PA

**Nota:** Pos. 16 – 18: Opción para adaptador para montaje en máquina AEMD-4500-6-FIX Acoplamiento de tornillo con aplicador automático electrostático AEMD-600.....-800-FIX.



### SOPORTE DE ADAPTADOR PARA MONTAJE EN MÁQUINA AEMD-4500-6 ROBOT DE MUÑECA HUECA

Pos.	Descripción	Cant.	Pieza N.º
1	Soporte (no incluye aplicador ni adaptador para montaje en máquina)	1	AEMD-4250



### ADAPTADOR DEL ROBOT

N.º	Descripción	Cant.	Pieza N.º
1	Adaptador ABB 5400, 580	1	AEMD-4260
2	Adaptador ABB 5400 Muñeca reforzada	1	AEMD-4261
3	Adaptador B&M LZ2000	1	AEMD-4263
4	Adaptador Fanuc P-145/155	1	AEMD-4264
5	Adaptador Fanuc P-200/250	1	AEMD-4265
7	Adaptador Kawasaki KF192	1	AEMD-4266
8	Adaptador Motoman EPX2850	1	AEMD-4267
9	Adaptador Motoman EPX2900	1	AEMD-4268

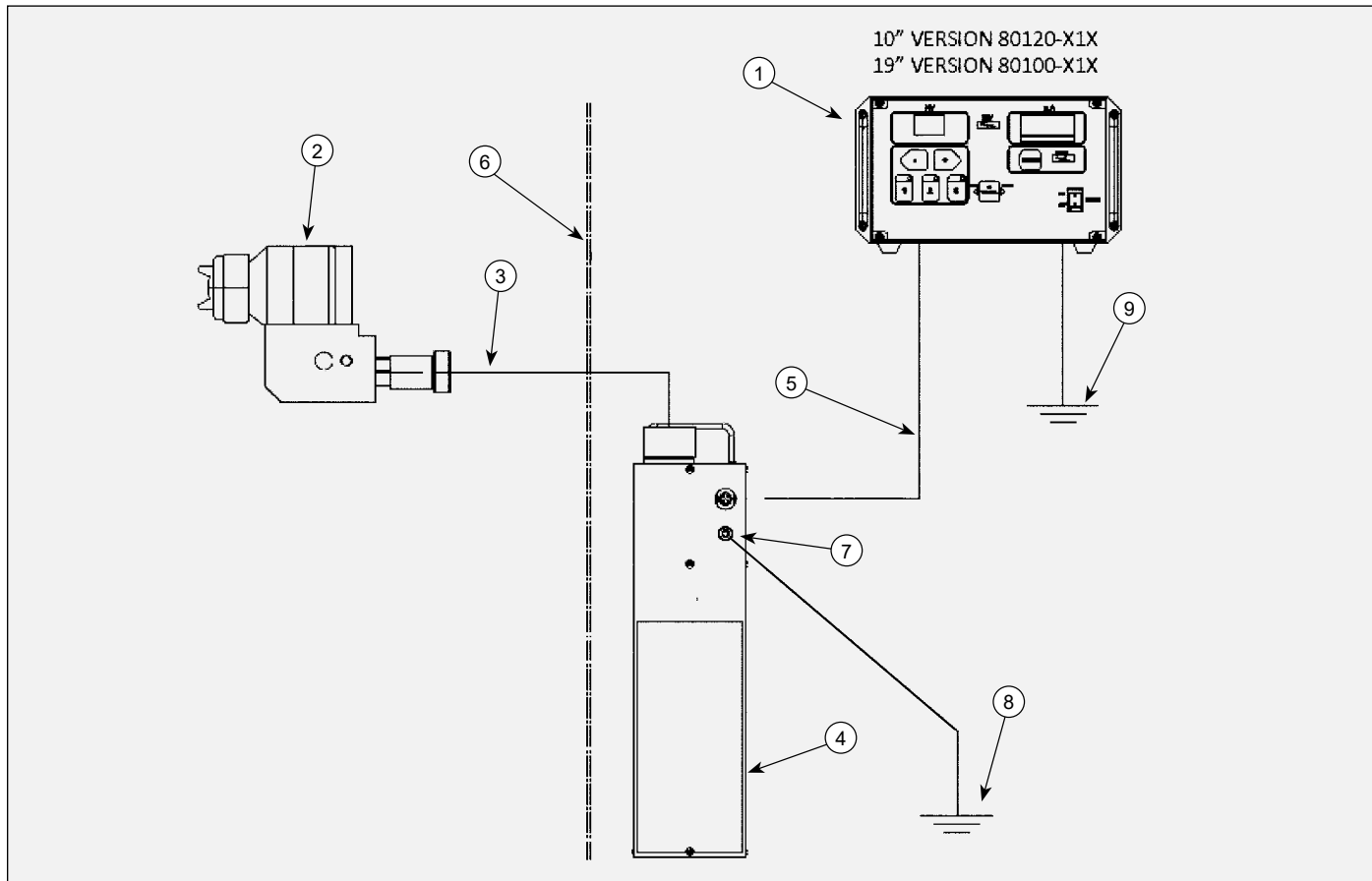
## INSTALACIÓN DE UNIDAD DE CONTROL DE BAJA TENSIÓN

**⚠ ¡PRECAUCIÓN!**

➤ LA APROBACIÓN CE/ATEX CON ESTA FUENTE DE ALIMENTACIÓN ES SOLO PARA EL APLICADOR AUTOMÁTICO ELECTROSTÁTICO AEMD-600 INCL. ADAPTADOR PARA MONTAJE EN MÁQUINA AEMD-4500-6.

**⚠ ¡PRECAUCIÓN!**

➤ Instalación de unidad de control de baja tensión (consulte el manual de mantenimiento CP-13 - 01).



Unidad de control de baja tensión 9060

INSTALACIÓN DE UNIDAD DE CONTROL DE BAJA TENSIÓN	
Pos.	Descripción
1	Unidad de baja tensión 9060
2	AEMD-600 (aprobación ATEX)
3	A10560-XXD Cable de alta tensión
4	80104-01 Cascada externa
5	79338-XX Cable de baja tensión
6	Pared de la cabina
7	Conexión a tierra de la cascada
8	Puesta a tierra fiable separada de la cascada
9	Puesta a tierra fiable separada de la unidad de control

**80143-ABC - LISTADO DE PIEZAS**

Cant.	Pieza N.º	Descripción
1	Tabla A	Unidad de control de baja tensión 9060
1	Tabla B	Conjunto de cables de alta tensión
1	Tabla C	Conjunto de cables de baja tensión
1	80104-01	Cascada externa 100 kV

**TABLA A****UNIDAD DE CONTROL DE BAJA TENSIÓN 9060**

N.º Elemento "A"	Descripción	A
-1	Bastidor para EE. UU. de 10" de 110 / 120 V	80120-311
-2	Bastidor para Europa de 10" de 220 / 240 V	80120-312
-3	Bastidor para China de 10" de 220 / 240 V	80120-313
-4	Caja para EE. UU. de 19" de 110 / 120 V	80100-311
-5	Caja para Europa de 19" de 220 / 240 V	80100-312
-6	Caja para China de 19" de 220 / 240 V	80100-313

**TABLA B - CABLE DE ALTA TENSIÓN**

N.º Elemento "B"	Descripción	B
-1	Cable de alta tensión-15` (5 m)	A10560-15D
-2	Cable de alta tensión-25` (8 m)	A10560-25D
-3	Cable de alta tensión-50` (15 m) A10560-50D	
-4	Cable de alta tensión-75` (22,5 m)	A10560-75D

**TABLA C - CABLE DE BAJA TENSIÓN**

N.º Elemento "C"	Descripción	C
-1	Cable de baja tensión- 10 m	79338-10
-2	Cable de baja tensión- 15 m	79338-15

Para realizar un pedido, utilice 80143-ABC como se indica en las Tablas:

- A Indica la unidad de control de cascada 9060
- B Indica la longitud de los cables de alta tensión
- C Indica la longitud de los cables de baja tensión

## POLÍTICA DE GARANTÍA

Este producto está cubierto por la garantía limitada sobre materiales y mano de obra de Carlisle Fluid Technologies.

El uso de cualquier pieza u accesorio que no sea de Carlisle Fluid Technologies anulará todas las garantías. Para obtener información específica sobre la garantía, comuníquese con Carlisle Fluid Technologies.

Carlisle Fluid Technologies es un líder mundial en tecnologías innovadoras de acabado. Carlisle Fluid Technologies se reserva el derecho de modificar las especificaciones de los equipos sin previo aviso.

DeVilbiss®, Ransburg®, MS®, BGK® y Binks® son marcas registradas de Carlisle Fluid Technologies, Inc.

©2018 Carlisle Fluid Technologies, Inc.  
Reservados todos los derechos.

Si necesita asistencia técnica o desea localizar un distribuidor autorizado, diríjase a uno de nuestros puntos de venta y asistencia al cliente internacionales.

<b>Región</b>	<b>Industrial / Automotriz</b>	<b>Repintado automotriz</b>
<b>Américas</b>	Teléfono: 1-800-992-4657 Fax: 1-888-246-5732	Teléfono: 1-800-445-3988 Fax: 1-800-445-6643
<b>Europa, África Medio Oriente, India</b>	Teléfono: +44 (0)1202 571 111 Fax: +44 (0)1202 573 488	
<b>China</b>	Teléfono: +8621-3373 0108 Fax: +8621-3373 0308	
<b>Japón</b>	Teléfono: +81 45 785 6421 Fax: +81 45 785 6517	
<b>Australia</b>	Teléfono: +61 (0) 2 8525 7555 Fax: +61 (0) 2 8525 7575	

Para obtener la información más reciente sobre nuestros productos, visite [www.carlisleft.com](http://www.carlisleft.com).