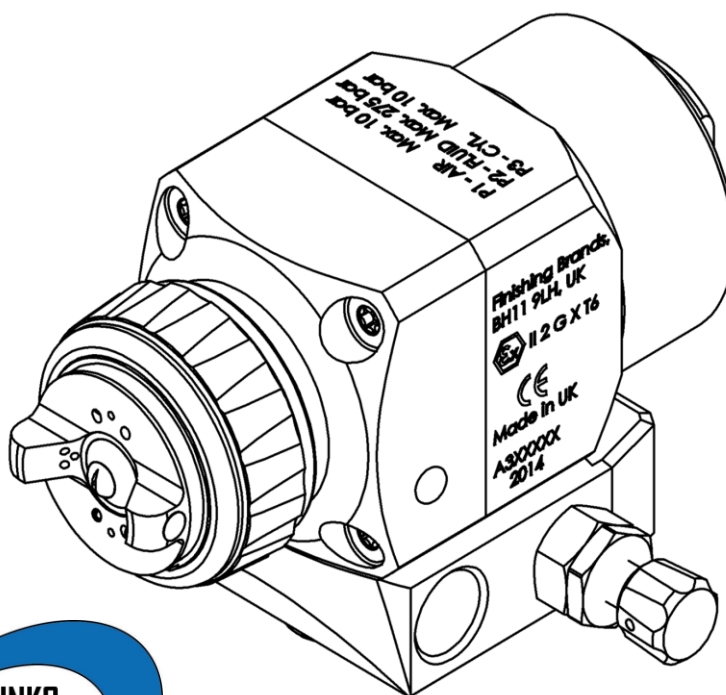


Řada BINKS AG360:

**Bezvzduchová automatická potrubní stříkací pistole s pneumatickým posilovačem AG363.**CE  II 2 G X T6**DŮLEŽITÉ! NELIKVIDUJTE**

Je na zodpovědnosti zákazníka zajistit, aby všichni pracovníci obsluhy a údržby přečetli a pochopili tuto příručku.

Další kopie této příručky vám poskytne místní zástupce společnosti Binks.

**PŘED POUŽITÍM TOHOTO VÝROBKU ZNAČKY BINKS SI PROČTĚTE VŠECHNY POKYNY.**

## POPIS FUNKCE

Bezvzduchová stříkáč pistol s pneumatickým posilovačem AG363 je vyrobena jako aplikátor nátěrových vrstev s modulární konstrukcí umožňující rychlou výměnu, aby byla umožněna aplikace nátěrových hmot na strojích a v pevném uchycení.

Pistole je vybavena nerezovou hlavou, je určena pro většinu typů běžných průmyslových nástřiků a jemných dokončovacích operací a je vhodná k použití s materiály jak na bázi vody, tak na bázi rozpouštědel.

Stříkáč pistol AG363 je uchycena na šroubu připevněném k nízkoprofilovému nerezovému potrubí, které může zůstat v poloze na stroji, pokud je nutné pistoli demontovat za účelem údržby nebo čištění. Pistole je vyrobena jako flexibilní řešení pro moderní aplikátory nátěrových vrstev s řadou dostupných příslušenství pro další optimalizaci procesů.

## TECHNICKÉ ÚDAJE

VSTUPNÍ TLAKY NÁTĚROVÉ HMOTY A VZDUCHU	
P1 = Maximální vstupní tlak vzduchu	10 Bar [145 psi]
P2 = Maximální vstupní tlak nátěrové hmoty	275 Bar [4000 psi]
P3 = Tlak vzduchu láhve	4 - 10 Bar [58 psi - 145 psi]

OKOLNÍ PROSTŘEDÍ	
Maximální okolní provozní teplota	40 °C jmenovitých (104 °F)

KONSTRUKČNÍ MATERIÁLY	
Hlava pistole a kanály nátěrové hmoty	Nerezová ocel
Materiál tělesa pistole	Hliník s povrchovou úpravou Quickclean™
Materiál vzduchového uzávěru	Eloxovaný hliník
Konstrukce stříkáč jehly a sedla	Nerezová ocel Karbíd wolframu
Těsnění a O-kroužky	HDPE, FEPM

PŘIPOJENÍ ŠROUBOVÉHO POTRUBÍ	
P1 = Velikost přívodu vzduchu	1/4" G
P2 = Velikost přívodu nátěrové hmoty	1/4" NPS
P3 = Vstup láhve	1/8" G

HMOTNOST S POTRUBÍM	
HMOTNOST	840g

ROZMĚRY S POTRUBÍM	
D × V × H mm	110 x 64 x 89

<b>Popis výrobku:</b>	AG363
<b>Tento výrobek je určen k použití s:</b>	rozpouštědly a materiály na bázi vody
<b>Vhodný k použití v prostředích s nebezpečím výbuchu:</b>	prostředí 1 a 2
<b>Úroveň ochrany:</b>	II 2 G X T6
<b>Úroveň vibrací:</b>	N/A
<b>Hladina akustického tlaku:</b>	k dispozici na přání
<b>Hladina akustického výkonu:</b>	k dispozici na přání
<b>Výrobce:</b>	Finishing Brands UK, Ringwood Road, Bournemouth, BH11 9LH. UK

## Prohlášení o shodě EU



**My: společnost Finishing Brands UK, prohlašujeme, že výše uvedený výrobek je ve shodě s ustanoveními:**

Směrnice pro strojní zařízení 2006/42/EC

Směrnice ATEX 94/9/EC

**tím, že je v souladu s následujícími statutárními dokumenty a harmonizovanými normami:**

BS EN 1953:2013 Rozprašovací a stříkací zařízení pro nátěrové hmoty - Bezpečnostní požadavky

EN ISO 12100-1:2010 Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady pro konstrukci - Základní terminologie, metodika

EN ISO 12100-2:2010 Bezpečnost strojních zařízení - Všeobecné zásady pro konstrukci - Technické principy

EN 14462:2005+A1:2009 Zařízení pro povrchovou úpravu - Zkušební předpis pro hluk ze zařízení pro povrchovou úpravu včetně jejich pomocného manipulačního zařízení - Třídy přesnosti 2 a 3




EN ISO 11201:1995 Akustika – Hluk vyzařovaný stroji a zařízeními – Určování hladin emisního akustického tlaku na stanovišti obsluhy a dalších stanovených místech v přibližně volném poli nad odrazivou rovinou se zanedbatelnými korekcemi na prostředí

EN1127-1: Výbušná prostředí – Zamezení a ochrana proti výbuchu – Základní pojmy

EN 13463-1: Neelektrická zařízení pro prostředí s nebezpečím výbuchu – Základní metody a požadavky

Výrobky HVLP a Trans-Tech jsou v souladu s požadavky PG6 dle směrnic EPA a nabízejí vyšší než 65% přenosovou účinnost.

D Smith (generální ředitel)  
30/01/15

 <b>VAROVÁNÍ</b>	 <b>UPOZORNĚNÍ</b>	<b>POZNÁMKA</b>
Nebezpečí a nebezpečné postupy, které by mohly mít za následek vážné zranění, smrt nebo značné škody na majetku.	Nebezpečí a nebezpečné postupy, které by mohly mít za následek méně vážné zranění nebo škody na výrobku nebo majetku.	Důležité informace o instalaci, použití a údržbě
 <b>VAROVÁNÍ</b>		

Před použitím tohoto zařízení si přečtěte následující varování.



**ROZPOUŠTĚDLA A NÁTĚROVÉ HMOTY** mohou být při stříkání vysoce hořlavé nebo zápalné. Před použitím tohoto zařízení si vždy přečtěte pokyny dodavatele nátěrových hmot a bezpečnostní listy.



**ZAŘÍZENÍ DENNĚ KONTROLUJTE** Denně kontrolujte, zda zařízení neobsahuje opotřebenou nebo poškozenou součásti. Jestliže si nejste jisti stavem zařízení, nepoužívejte jej.



**PROČTĚTE SI NÁVOD** Před použitím zařízení pro povrchové úpravy si přečtěte a pochopte všechny informace o bezpečnosti, použití a údržbě uvedené v návodu k obsluze. Uživatelé jsou povinni dodržovat všechny místní a národní předpisy pro praktické použití těchto látek a požadavky pojistovny týkající se větrání, požárních bezpečnostních opatření a údržby pracovních prostorů.



**NEBEZPEČÍ SPOJENÉ S NESPRÁVNÝM POUŽITÍM ZAŘÍZENÍ** Nesprávné použití zařízení může vést k prasknutí zařízení, jeho poruše nebo neočekávanému zapnutí, což může vést k vážnému zranění.



**NEBEZPEČÍ VZNIKU POŽÁRU A VÝBUCHU** V zařízení s částmi máčenými v hliníku nikdy nepoužívejte 1,1,1-trichlorethan, methylenchlorid, jiná rozpouštědla na bázi halogenovaných uhlovodíků nebo kapaliny, jež obsahují taková rozpouštědla. Takové použití může vést k silné chemické reakci s možným následkem výbuchu. S dodavateli nátěrových hmot se přesvědčte, zda používané nátěrové hmoty jsou vhodné k použití s hliníkovými díly.



Při stříkání nebo čištění zařízení musíte používat **RUKAVICE**.



**POUŽÍVEJTE OCHRANNÉ BRÝLE**. V případě nepoužívání ochranných brýlí s bočními kryty může dojít k vážnému poškození zraku nebo jeho ztrátě.



**STATICKÝ NÁBOJ** Kapalina může způsobit vznik statického náboje, který musí být odveden prostřednictvím správného uzemnění zařízení, stříkaných předmětů a jiných elektricky vodivých předmětů v prostoru plnění. Nesprávné uzemnění nebo přítomnost jisker může mít za následek vznik nebezpečných podmínek a následný požár, výbuch nebo úraz elektrickým proudem nebo jiné vážné zranění.



**POUŽÍVEJTE RESPIRÁTOR**. Doporučujeme za všech okolností používat respirační ochranné prostředky. Druh zařízení musí odpovídat používanému materiálu.



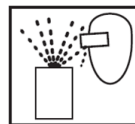
**TOXICKÉ VÝPARY** Při stříkání mohou být některé látky jedovaté, mohou vyvolat podráždění nebo mohou být jinak zdraví škodlivé. Vždy si přečtěte všechny štítky a bezpečnostní listy a před samotným nástřikem postupujte podle doporučení pro daný materiál. V případě pochybností se obraťte na dodavatele materiálu.



**NIKDY ZAŘÍZENÍ NIJAK NEUPRAVUJTE**. Nepravujte zařízení, pokud k tomu nemáte písemné schválení od výrobce.



**UZAMČENÍ / OZNAČENÍ** V případě opomenutí provést vypnutí napájení, odpojení, uzamčení a označení všech zdrojů napájení před provedením údržby zařízení hrozí nebezpečí vážného zranění nebo smrti.



**NEBEZPEČÍ SPOJENÉ S VYMRŠTĚNÝMI ČÁSTICEMI** Můžete být zraněni unikajícími kapalinami nebo plyny pod tlakem nebo vmrštěnými částicemi.



**HLADINY HLUKU** Vážená hladina akustického tlaku A čerpacího a stříkacího zařízení může přesáhnout 85 dB (A) v závislosti na nastavení zařízení. Konkrétní hladiny hluku jsou k dispozici na vyžádání. Při použití zařízení doporučujeme používat vždy ochranu sluchu.



**POSTUP UVOLNĚNÍ TLAKU**. Vždy se řiďte postupem pro uvolnění tlaku, jenž je uveden v návodu k obsluze zařízení.



**MUSÍTE VĚDĚT, JAKÝM ZPŮSOBEM JE ZAŘÍZENÍ MOŽNÉ VYPNOUT V PŘÍPADĚ NEBEZPEČÍ**.



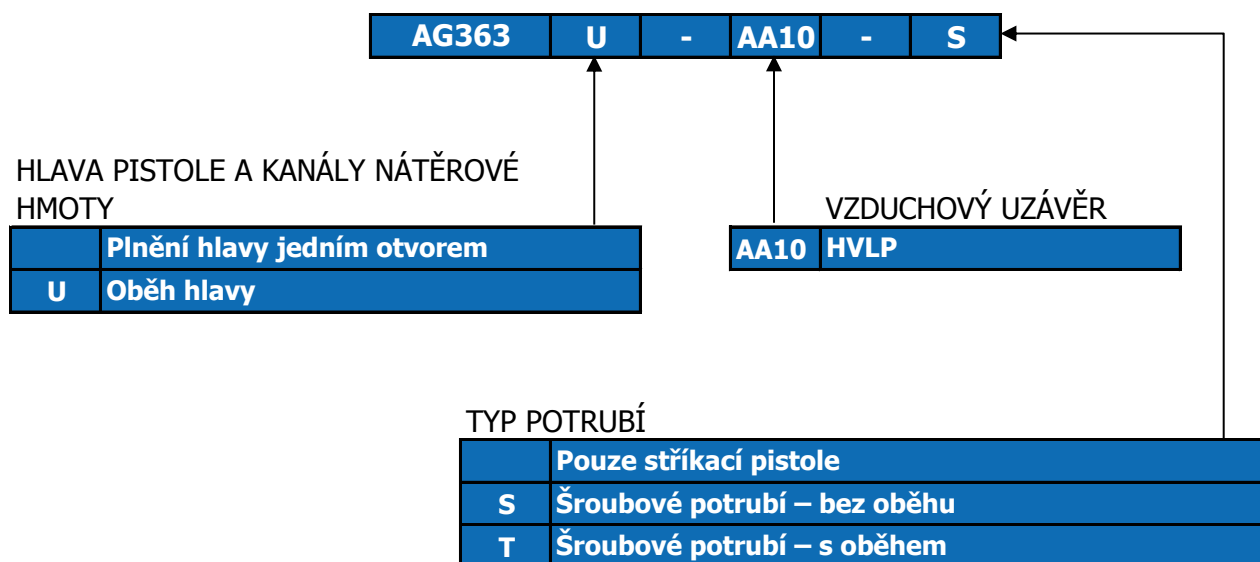
**OPATŘENÍ TÝKAJÍCÍ SE VYSOKÉHO TLAKU** Vysoký tlak může způsobit vážné zranění. Před provedením údržby uvolněte veškerý tlak. Stříkání z pistole, netěsnosti hadice nebo poškozené součásti mohou způsobit vstříknutí nátěrové hmoty do těla a následně vznik velmi vážného zranění.



**ŠKOLENÍ OBSLUHY** Před obsluhou tohoto zařízení musejí být řádně proškoleni všichni pracovníci obsluhy.

**JE POVINNOSTÍ ZAMĚSTNAVATELE POSKYTNOUT TAKOVÉTO INFORMACE OBSLUZE ZAŘÍZENÍ.**

## FORMÁT ČÍSLA PISTOLE AG363 A PRŮVODCE VÝBĚREM DÍLŮ



# VÝBĚROVÁ TABULKA STŘÍKACÍCH HROTŮ BEZVZDUCHOVÉ STŘÍKACÍ PISTOLE S POSILOVAČEM (AAA)

## (SAMOSTATNÁ OBJEDNÁVKA)

### 114 STANDARDNÍ HROTY

Č.DÍLU	OTVOR		DĚLKA VĚJÍŘE*		PRŮTOK [VODA PŘI 35 Bar / 500 psi]	
	PALCE	MM	PALCE	MM	US GPM	L/MIN
114-00702	-	-	-	-	-	-
114-00704	0.007	0.18	4	102	0.028	0.11
114-00706	0.007	0.18	6	152	0.028	0.11
114-00708	0.007	0.18	8	203	0.028	0.11

114-00902	0.009	0.23	2	51	0.039	0.15
114-00904	-	-	-	-	-	-
114-00906	0.009	0.23	6	152	0.039	0.15
114-00908	0.009	0.23	8	203	0.039	0.15
114-00910	0.009	0.23	10	254	0.039	0.15
114-00912	0.009	0.23	12	305	0.039	0.15

114-01104	0.011	0.28	4	102	0.06	0.23
114-01106	0.011	0.28	6	152	0.06	0.23
114-01108	0.011	0.28	8	203	0.06	0.23
114-01110	0.011	0.28	10	254	0.06	0.23
114-01112	0.011	0.28	12	305	0.06	0.23
114-01114	0.011	0.28	14	356	0.06	0.23

114-01304	0.013	0.33	4	102	0.09	0.34
114-01306	0.013	0.33	6	152	0.09	0.34
114-01308	0.013	0.33	8	203	0.09	0.34
114-01310	0.013	0.33	10	254	0.09	0.34
114-01312	0.013	0.33	12	305	0.09	0.34
114-01314	0.013	0.33	14	356	0.09	0.34
114-01316	0.013	0.33	16	406	0.09	0.34

114-01506	0.015	0.38	6	152	0.12	0.45
114-01508	0.015	0.38	8	203	0.12	0.45
114-01510	0.015	0.38	10	254	0.12	0.45
114-01512	0.015	0.38	12	305	0.12	0.45
114-01514	0.015	0.38	14	356	0.12	0.45
114-01516	0.015	0.38	16	406	0.12	0.45
114-01518	0.015	0.38	18	457	0.12	0.45

Č.DÍLU	OTVOR		DĚLKA VĚJÍŘE*		PRŮTOK [VODA PŘI 35 Bar / 500 psi]	
	PALCE	MM	PALCE	MM	US GPM	L/MIN
114-01706	0.017	0.43	6	152	0.16	0.61
114-01708	0.017	0.43	8	203	0.16	0.61
114-01710	0.017	0.43	10	254	0.16	0.61
114-01712	0.017	0.43	12	305	0.16	0.61
114-01714	0.017	0.43	14	356	0.16	0.61
114-01716	0.017	0.43	16	406	0.16	0.61
114-01718	0.017	0.43	18	457	0.16	0.61

114-01906	0.019	0.48	6	152	0.19	0.72
114-01908	0.019	0.48	8	203	0.19	0.72
114-01910	0.019	0.48	10	254	0.19	0.72
114-01912	0.019	0.48	12	305	0.19	0.72
114-01914	0.019	0.48	14	356	0.19	0.72
114-01916	0.019	0.48	16	406	0.19	0.72
114-01918	0.019	0.48	18	457	0.19	0.72

114-02110	0.021	0.53	10	254	0.24	0.91
114-02112	0.021	0.53	12	305	0.24	0.91
114-02114	0.021	0.53	14	356	0.24	0.91
114-02116	0.021	0.53	16	406	0.24	0.91
114-02118	0.021	0.53	18	457	0.24	0.91

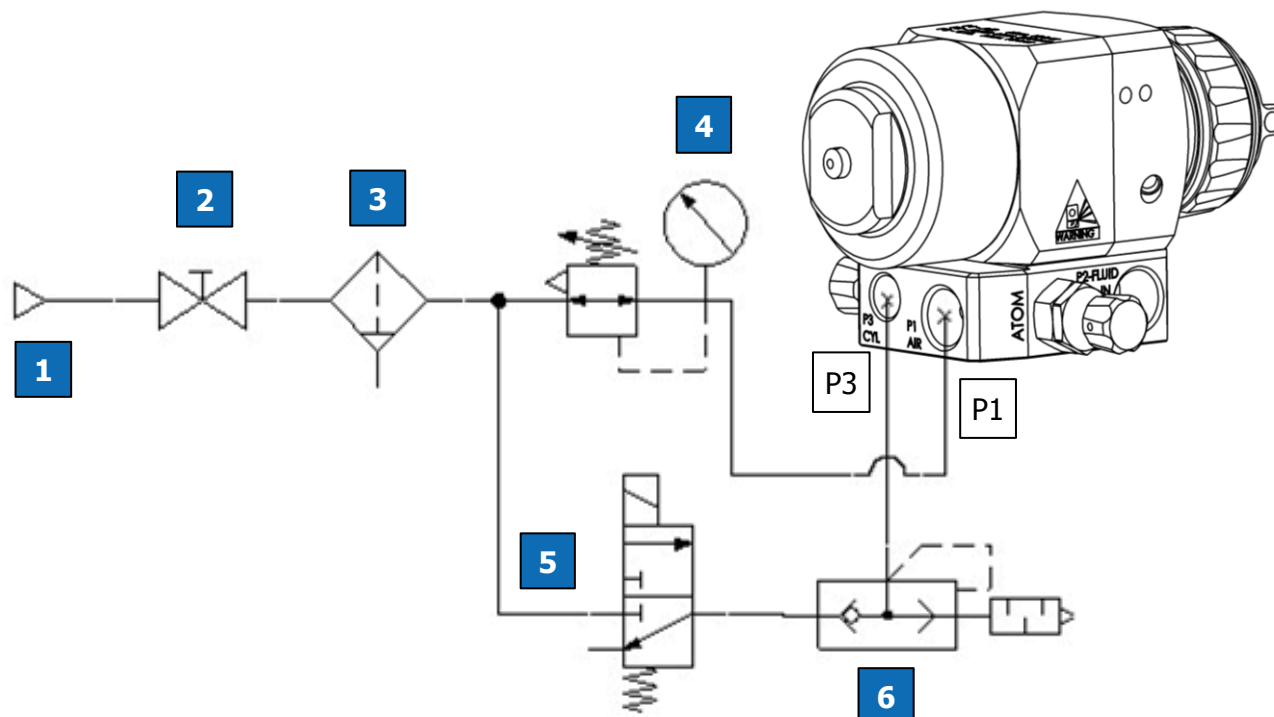
114-02410	0.024	0.61	10	254	0.31	1.17
114-02412	0.024	0.61	12	305	0.31	1.17
114-02414	0.024	0.61	14	356	0.31	1.17
114-02416	0.024	0.61	16	406	0.31	1.17
114-02418	0.024	0.61	18	457	0.31	1.17

114-02710	0.027	0.69	10	254	0.385	1.46
114-02712	0.027	0.69	12	305	0.385	1.46
114-02714	0.027	0.69	14	356	0.385	1.46
114-02716	0.027	0.69	16	406	0.385	1.46
114-02718	0.027	0.69	18	457	0.385	1.46

\* DĚLKA VĚJÍŘE PŘI TLAKU 70 BAR (1 000 psi) VODY, STÁVAJÍCÍ VÝSLEDKY SE MOHOU MĚNIT PODLE VIZKOZITY MATERIÁLU

KROMĚ ŘADY 114 STANDARDNÍCH STŘÍKACÍCH HROTŮ JE K DISPOZICI ŘADA 9 PRO JEMNÉ DOKONČOVÁNÍ.

## SCHÉMA BĚŽNÉHO PŘIPOJENÍ VZDUCHU



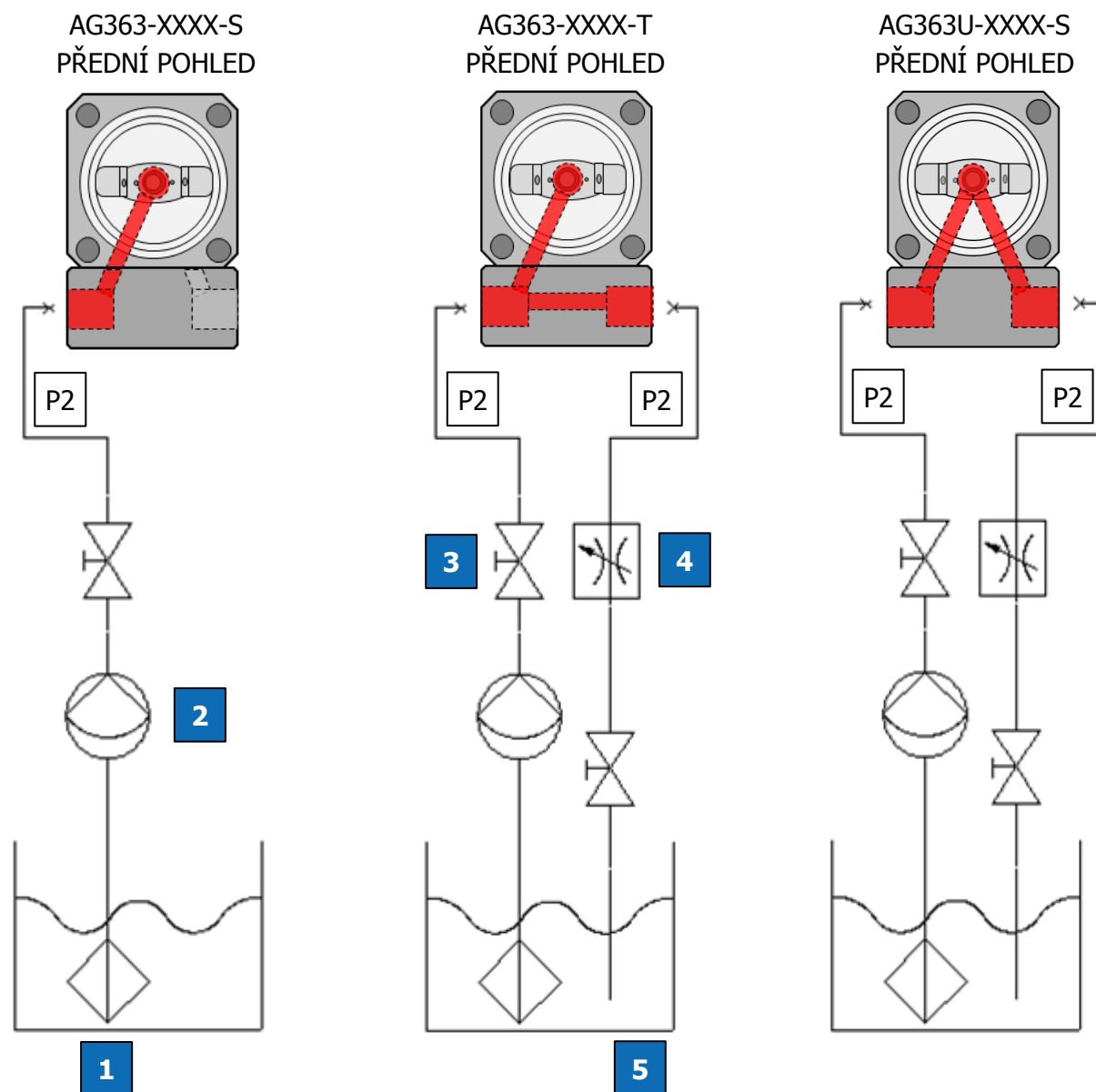
1	Přívod stlačeného vzduchu
2	Uzavírací ventil
3	Vzduchový filtr
4	Vzduchový regulátor a tlakoměr
5	3/2 elektromagnetický ventil, běžně je uzavřený
6	Rychloodvzdušňovací ventil a tlumič
P1	UZÁVĚR - 1/4" G
P3	VÁLEC - 1/8" G



## VAROVÁNÍ

Stříkací pistole musí být uzemněná, aby nevznikaly elektrostatické náboje způsobené prouděním náterové hmoty nebo vzduchu. To lze zajistit způsobem montáže stříkací pistole nebo použitím vodivých hadic pro vedení vzduchu či náterových hmot. Je nutno změřit elektrický odpor mezi stříkací pistolí a uzemněním, přičemž hodnota musí být menší než  $10^6$  Ohmů.

## SCHÉMA BĚŽNÉHO PŘIPOJENÍ NÁTĚROVÉ HMOTY



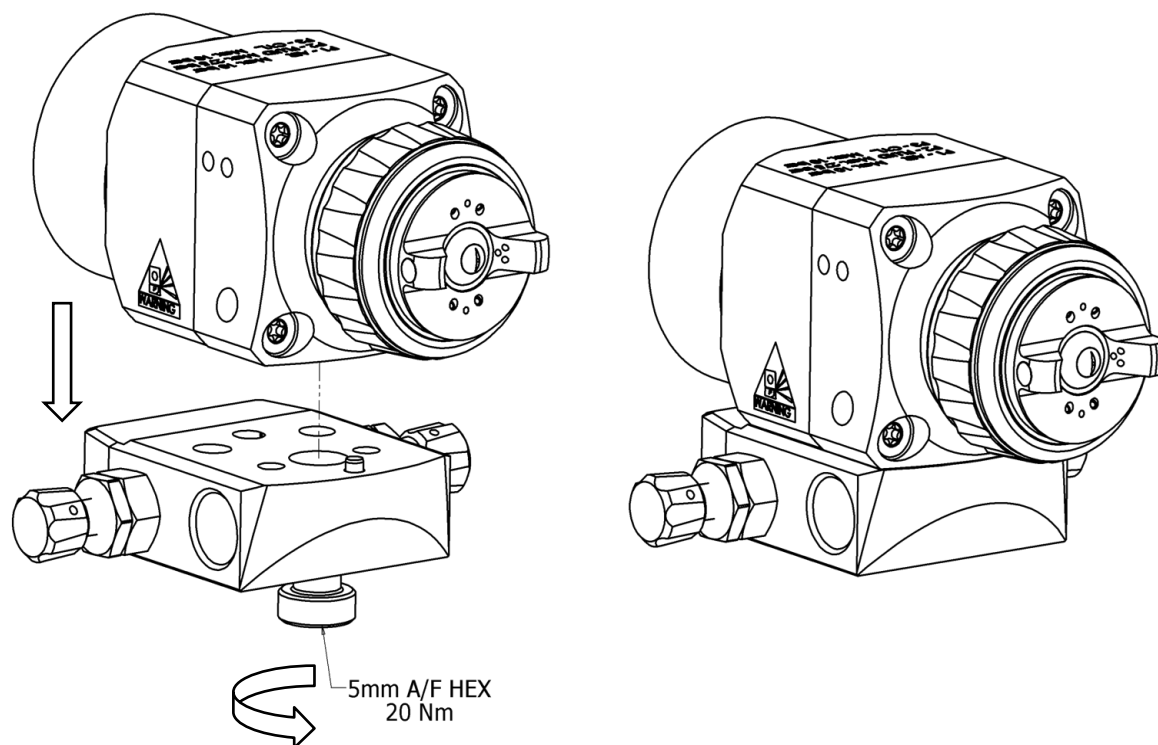
1	Filtr kapaliny
2	Přívod nátěrové hmoty
3	Uzavírací ventil
4	Omezovací ventil nátěrové hmoty
5	Nádrž nátěrové hmoty
P2	Nátěrová hmota - 1/4" NPS

### POZNÁMKA

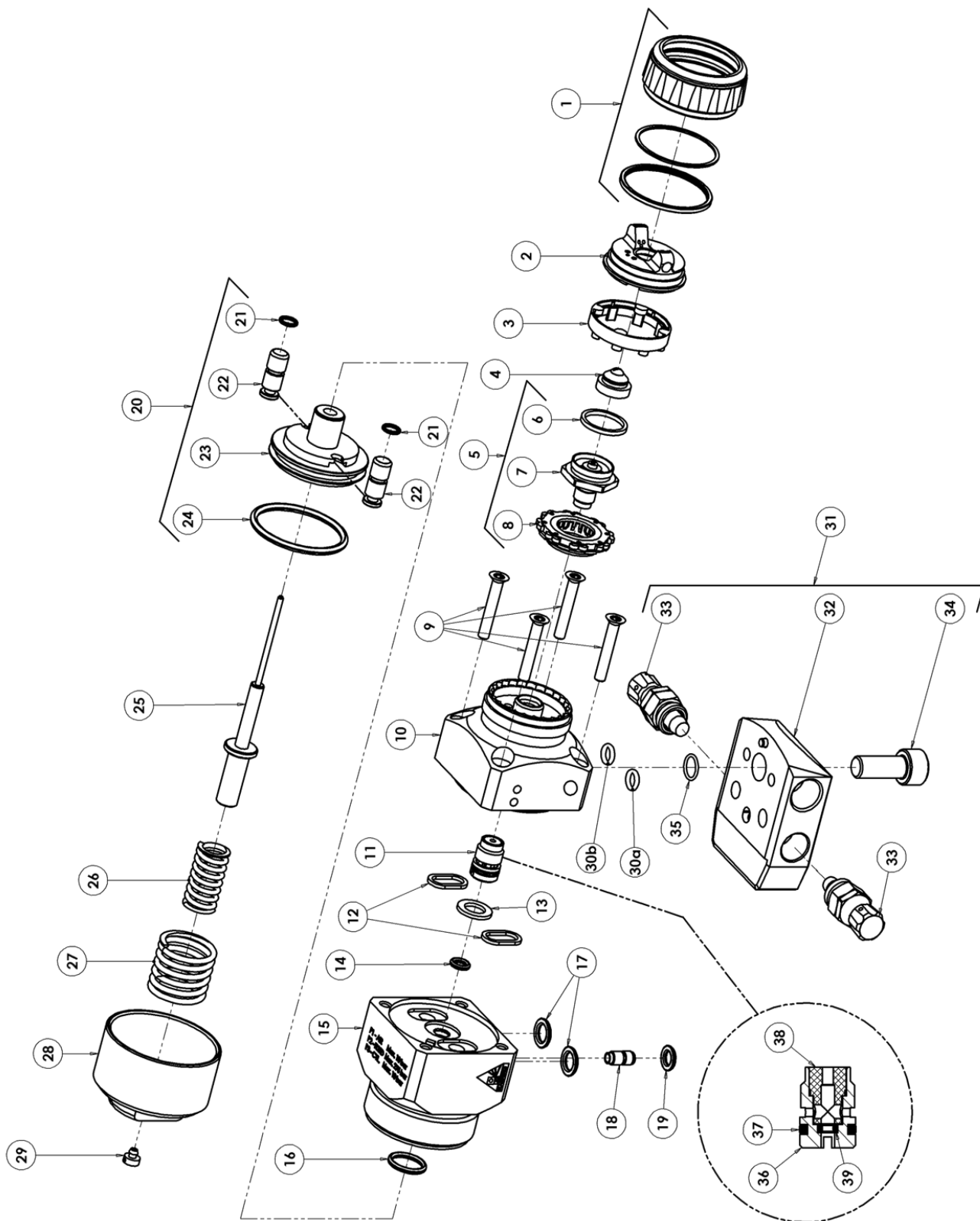
K ochraně při skladování je použita ochranná vrstva. Před použitím propláchněte kanály zařízení pro nátěrovou hmotu pomocí vhodného rozpouštědla.



## INSTALACE STŘÍKACÍ PISTOLE A POTRUBÍ



## ROZLOŽENÉ ZOBRAZENÍ



## SEZNAM DÍLŮ

REF. Č.	Č.DÍLU	POPIS	POČET KS SESTAVY
1	ADV-403-K	POJISTNÝ KROUŽEK S TĚSNĚNÍM	1
2	54-5890	AA10 VZDUCHOVÝ UZÁVĚR	1
3	SPA-70-K10	POLOHOVACÍ DESKA (SADA 10 KS)	1
4	VIZ TABULKA	STŘÍKACÍ HROT	1
5	SPA-69-K	MONTÁŽNÍ CELEK SEDLA JEHLY	1
6	SPA-98-K10	TĚSNĚNÍ (SADA 10 KS)	1
7	-	SEDLO JEHLY	1
8	SPA-71-K10	ODRAZOVÁ DESKA (SADA 10 KS)	1
9	S-14190-K4	ŠROUB TORX (SADA 4 KS)	4
10	SPA-156-K	ROZPRAŠOVACÍ HLAVA	1
	SPA-156U-K	OBĚH ROZPRAŠOVACÍ HLAVY	1
11	SPA-76	TĚSNĚNÍ JEHLY	1
12	SPA-53-K10	TĚSNĚNÍ (SADA 10 KS)	2
13	SPA-97-K10	TĚSNĚNÍ (SADA 10 KS)	1
14	S-28219X-K4	O-KROUŽEK (SADA 4 KS)	1
15	SPA-65-BL-K	TĚLESO	1
16	S-28220X-K2	O-KROUŽEK (SADA 2 KS)	1
17	SPA-29X-K4	O-KROUŽEK (SADA 4 KS)	2
18	SPA-52	VZDUCHOVÁ TRUBICE	1
19	S-28223X-K4	O-KROUŽEK (SADA 4 KS)	1
20	SPA-68-K	PÍST	1
21	S-28224X-K4	O-KROUŽEK (SADA 4 KS)	2
22	SPA-62-K2	PÍST VZDUCHOVÉHO VENTILU (SADA 2 KUSŮ)	2
23	-	PÍST	1
24	SPA-45X-K2	O-KROUŽEK (SADA 2 KS)	1
25	SPA-79	STŘÍKACÍ JEHLA	1
26	SPA-77	PRUŽINA JEHLY	1
27	SPA-13	PRUŽINA PÍSTU	1
28	SPA-67-BL-K	KONCOVÝ UZÁVĚR	1
29	SPA-54	ODVĚTRÁVACÍ ZÁTKA	1
30a	SN-71X-K2	O-KROUŽEK	1
30b		KRUHOVÉ TĚSNĚNÍ (POUZE OBĚHOVÁ HLAVA)	2
31	SPA-419-K	MONTÁŽNÍ CELEK ŠROUBOVÉHO POTRUBÍ	1
	SPA-419P-K	MONTÁŽNÍ CELEK ŠROUBOVÉHO POTRUBÍ SE ZÁTKOU	1
	SPA-419U-K	MONTÁŽNÍ CELEK OBĚHOVÉHO ŠROUBOVÉHO POTRUBÍ	1
	SPA-419UP-K	MONTÁŽNÍ CELEK OBĚHOVÉHO ŠROUBOVÉHO POTRUBÍ SE ZÁTKOU	1
32	-	POTRUBÍ	1
33	SPA-414-K	REGULAČNÍ VENTIL	2
34	SPA-161-K2	UPÍNACÍ ŠROUB (SADA 2 KS)	1
35	-	KRUHOVÉ TĚSNĚNÍ (SOUČÁST SADY SPA-161-K2)	1
36	-	PLÁŠŤ	1

**SEZNAM DÍLŮ - (Pokračování)**

REF. Č.	Č.DÍLU	POPIS	POČET KS SESTAVY
37	SPA-29X-K4	O-KROUŽEK (SADA 4 KS)	1
38	SPA-96-K4	TĚSNĚNÍ	1
39	SPA-46X-K4	O-KROUŽEK (SADA 2 KS)	1

## BĚŽNÉ NASTAVENÍ

1. Vzduchový ventil ATOM reguluje délku vějířového vzoru, ventil FAN reguluje tvar vzoru nástřiku. Chcete-li zvýšit tlak vzduchu, otočte regulačními vzduchovými ventily proti směru hodinových ručiček, chcete-li tlak snížit, otočte jimi ve směru hodinových ručiček.

2. Proudění nátěrové hmoty je možné regulovat změnou tlaku čerpadla, tlaku vzduchu nebo velikosti stříkacího hrotu.

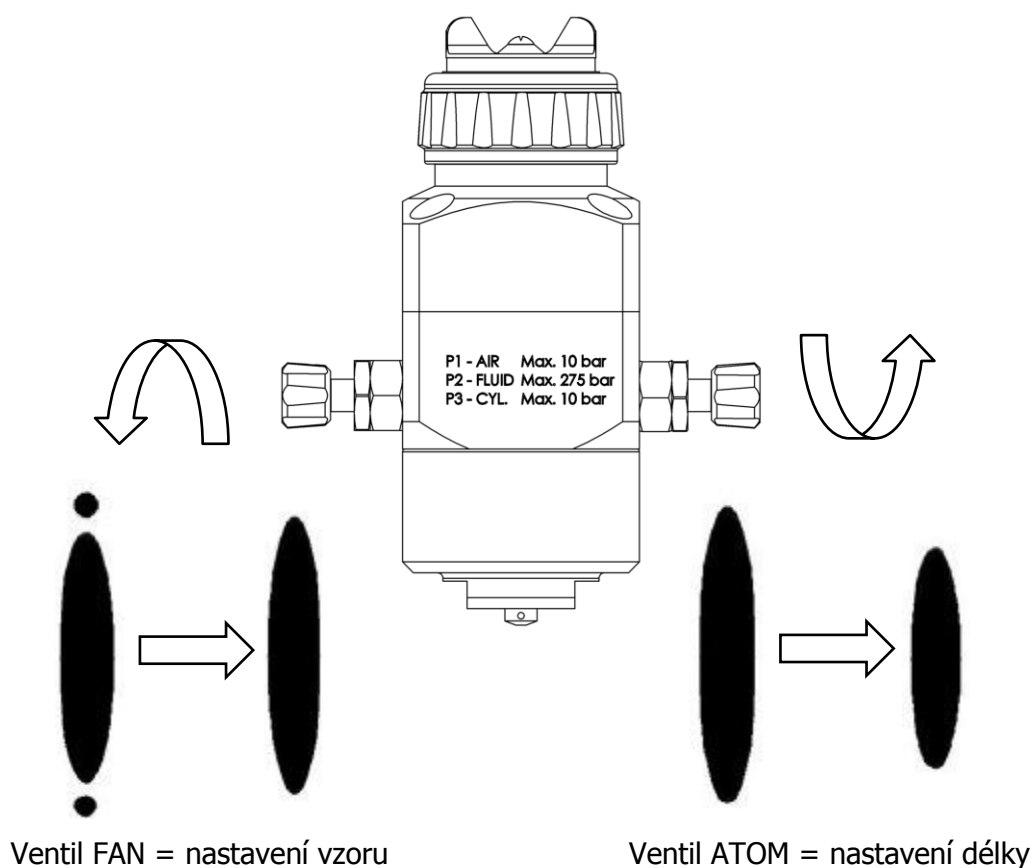
## BĚŽNÝ POSTUP UVÁDĚNÍ DO PROVOZU

Regulátory FAN a ATOM otočením úplně zavřete.





1. Zvolte velikost stříkacího hrotu AAA a úhel podle požadované velikosti vzoru, rychlosti proudění a rozprašování. Podle potřeby nastavte tlak nátěrové hmoty.

2. Otáčejte regulátorem FAN proti směru hodinových ručiček, dokud se neodstraní rozptýlené okrajové části stříkaného vzoru.

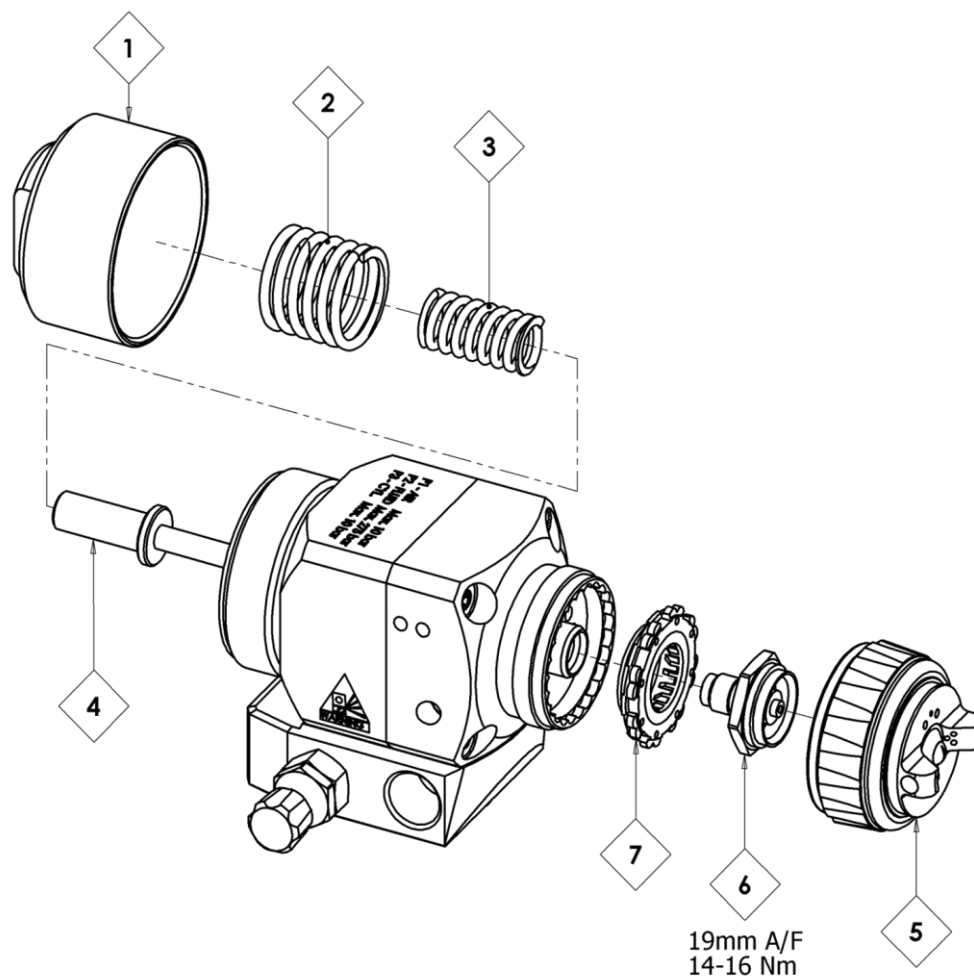
3. Otáčením regulátoru ATOM dle obrázku jemně seřídíte délku stříkaného vzoru. (Za normálních podmínek doporučujeme vyměnit stříkací hrot za jiný se změněným úhlem).



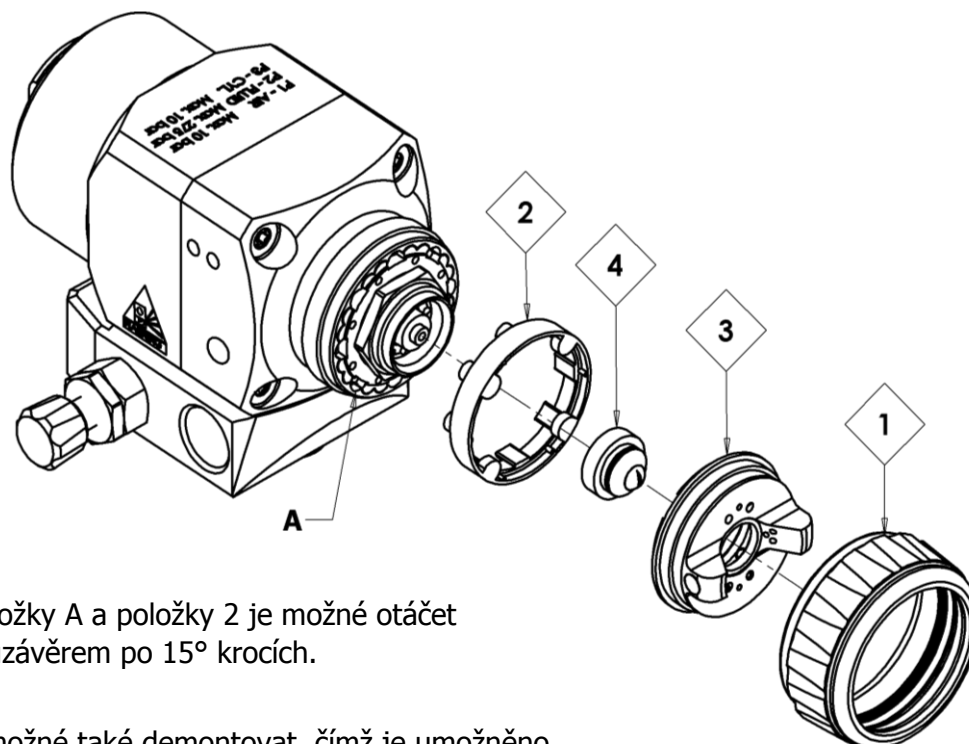
## ÚDRŽBA STRÍKACÍ PISTOLE

KLÍČ – SYMBOLY ÚDRŽBY	
	Příkaz pro demontáž (opačný postup montáže)
<b>#</b>	Číslo položky
	Vazelína/tuk
	Těsnicí prostředek na závity
	Prostředek na pojištění závitů

### DEMONTÁŽ HROTU A JEHLY



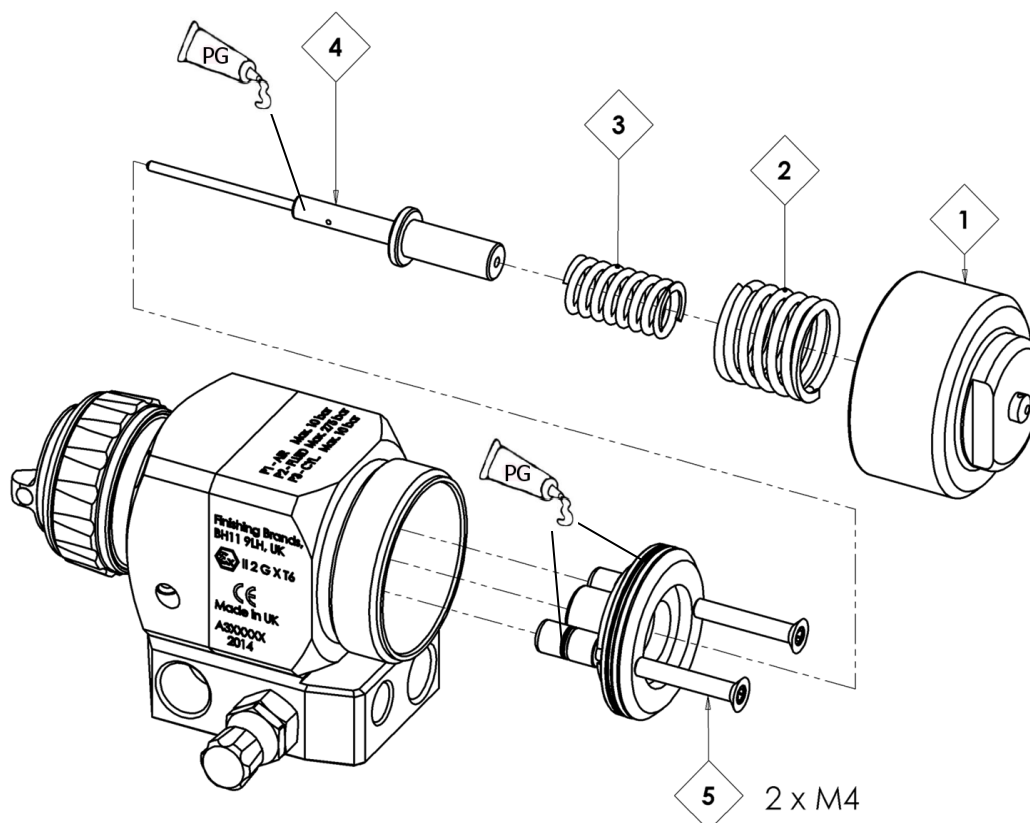
## DEMONTÁŽ VZDUCHOVÉHO UZÁVĚRU, STRÍKACÍHO HROTU A POLOHOVÁNÍ



Kombinací položky A a položky 2 je možné otáčet vzduchovým uzávěrem po 15° krocích.

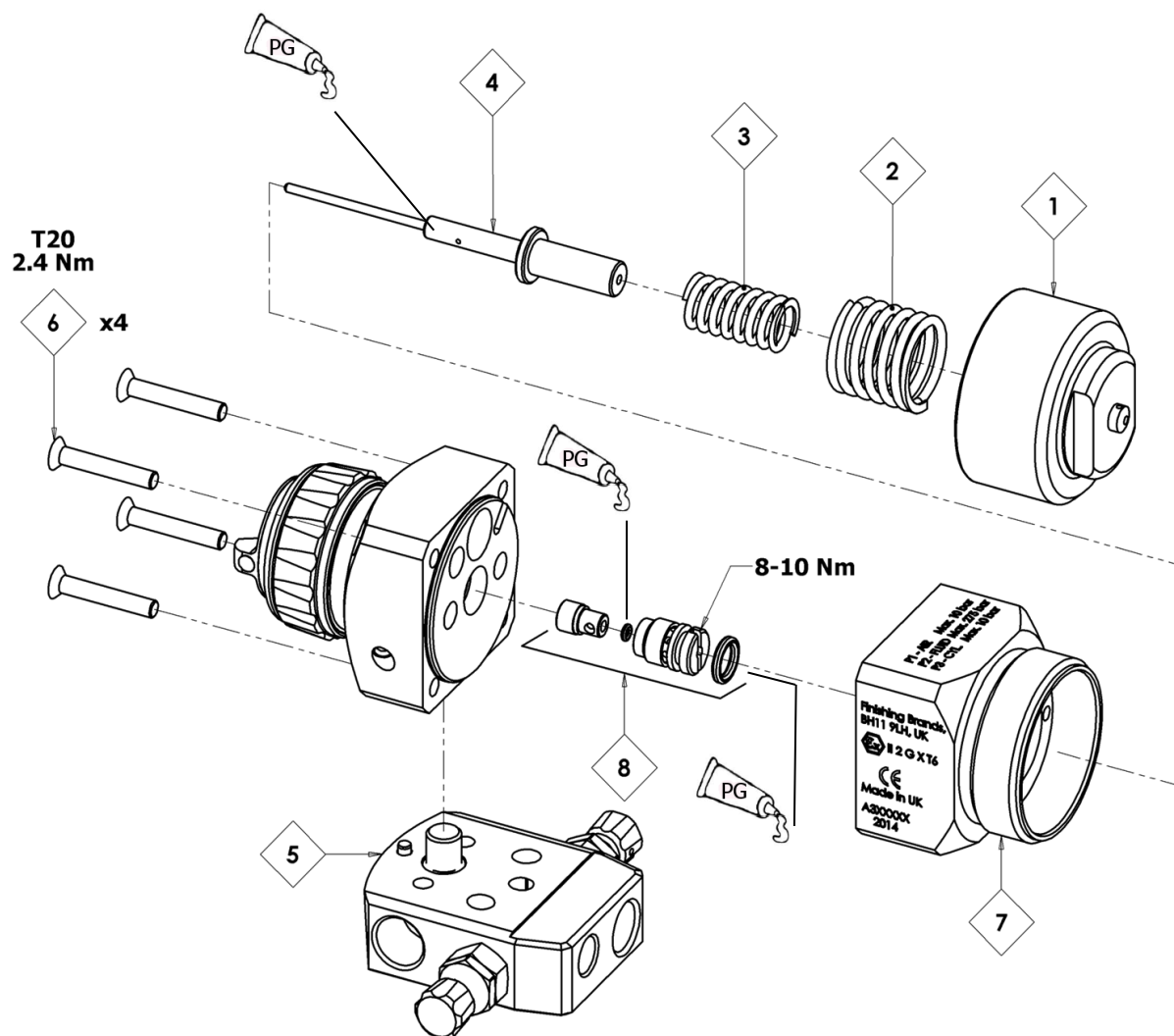
Položku 2 je možné také demontovat, čímž je umožněno volné otáčení.

## DEMONTÁŽ PÍSTU



Instalací šroubů demontujete píst.

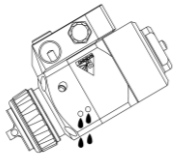
## DEMONTÁŽ PLÁŠTĚ





## ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD – SPRÁVNÉ NASTAVENÍ MECHANICKÝCH SOUČÁSTÍ

BĚŽNÉ ZÁVADY	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Nelze zahájit stříkání.	Do pistole není přiveden tlak vzduchu z válce.	Zkontrolujte přívod vzduchu a vzduchové vedení.
	Ucpaný hrot.	Vyměňte nebo vyčistěte.
Při spuštění odstříkává barva z pistole v důsledku usazení vrstvy barvy uvnitř vzduchového uzávěru mezi jednotlivými úkony stříkání.	Sedlo jehly není ve správné poloze v hlavici pistole.	Utáhněte.
	Netěsnost stříkacího hrotu nebo jehly.	Zkontroluje možné poškození nebo ucpaní.
Usazování barvy na stříkacím hrotu.	Usazování barvy způsobuje typ nástřikového materiálu.	Poradte se s dodavatelem nástřikového materiálu.
	Poškozený nebo částečně ucpaný hrot.	Zkontroluje možné poškození nebo ucpaní.
Usazování barvy na vzduchovém uzávěru.	Poškozené otvory vzduchového uzávěru.	Vyměňte vzduchový uzávěr za nový.
	Postupné usazování odrážené mlhy materiálu.	Pečlivě vyčistěte.
Vzduchový uzávěr se naplní barvou, pokud se stiskne pistole.	Hrot není ve správné poloze.	Vyměňte stříkací hrot za nový.
	Sedlo v zadní části hrotu je opotřebeno.	
	Stříkací hrot není utažený.	Utáhněte.

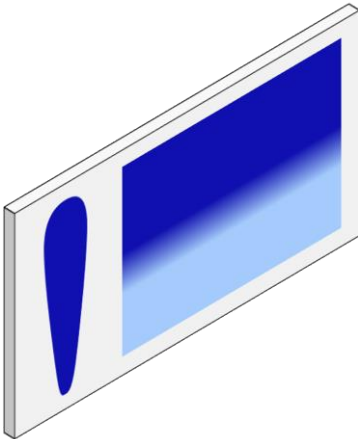
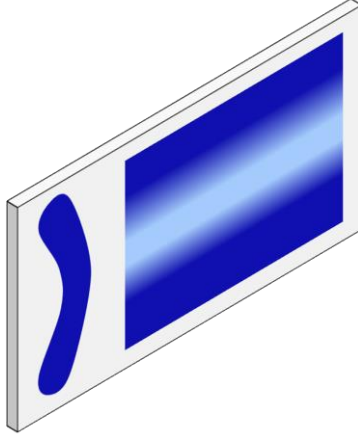
ZÁVADY SPOJENÉ S NÁTĚROVOU HMOTOU	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Mírné unikání nátěrové hmoty ze sedla jehly.	Vnitřní povrch sedla jehly je poškozen nebo opotřeben.	Vyměňte.
	Vnější profil stříkací jehly je poškozený nebo opotřebený.	Vyměňte.
	Znečištěné dosedací plochy jehly nebo sedla zabraňující správnému těsnění.	Pečlivě vyčistěte.
Nadměrné unikání nátěrové hmoty nebo vystřikování nátěrové hmoty ze stříkacího hrotu nebo sedla jehly, je-li stříkací pistole vypnuta.	Znečištěné dosedací plochy jehly nebo sedla zabraňující správnému těsnění.	Demontujte hrot a jehlu a pečlivě je vyčistěte.
Mírné unikání nátěrové hmoty z ucpávky jehly ze tří možných míst. 	Opotřebená nebo volná ucpávka stříkací jehly.	Utáhněte nebo v případě potřeby vyměňte.
Pistoli nelze vypnout.	Tlak nátěrové hmoty je vyšší než maximální pracovní tlak pistole.	Snižte tlak nátěrové hmoty.

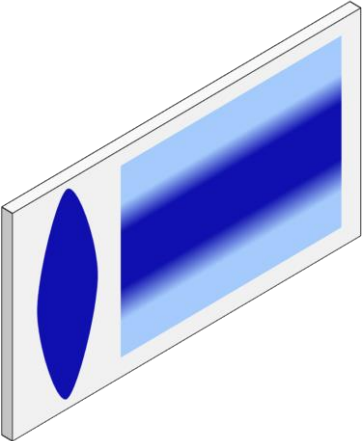
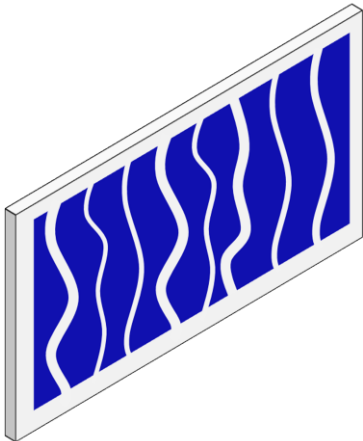
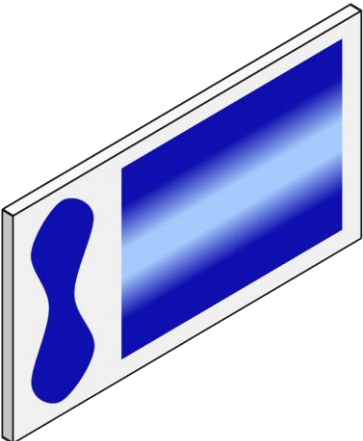
ZÁVADY SPOJENÉ SE VZDUCHEM	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Mírné unikání vzduchu ze vzduchového uzávěru, když není stisknuta pistole.	Znečištěný a nesprávně usazený píst.	Demontujte píst a pečlivě vyčistěte hřídel ventilu a těsnicí plochy.
	Poškozené nebo chybějící těsnění pístu.	Vyměňte.

**POTÍŽE SE ŠROUBOVÝM POTRUBÍM**

POTÍŽE PŘI SESTAVOVÁNÍ	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
Stříkáč je volný při montáži na potrubí.	Upínací šroub nebyl utažen.	Utáhněte šroub.
	Upínací šroub je opotřeben.	Vyměňte použitím sady upínacího šroubu SPA-161-K2.
Stříkáč nelze demontovat z potrubí.	Upínací šroub je stále ve své poloze.	Demontujte upínací šroub.

## ODSTRAŇOVÁNÍ ZÁVAD – SPRÁVNÉ NASTAVENÍ NÁSTŘIKU

PROBLÉM	PŘÍČINA	ŘEŠENÍ
<p>Nepřiměřeně velký horní nebo spodní vzor.</p> 	<p>Nános materiálu na vzduchovém uzávěru, zanesené otvory nebo trysky.</p>	<p>Nechejte nasáknout uzávěr nebo hrot ve vhodném rozpouštědle a pečlivě vyčistěte.</p>
	<p>Nános materiálu na pouzdu stříkacího hrotu nebo částečně ucpaný stříkací hrot.</p>	<p>V případě potřeby vyměňte stříkací hrot nebo vzduchový uzávěr.</p>
		<p>Pečlivě vyčistěte.</p>
<p>Nepřiměřeně velký pravý nebo levý boční vzor.</p> 	<p>Ucpané levé nebo pravé boční vzduchové otvory.</p>	<p>Nechejte nasáknout uzávěr nebo hrot ve vhodném rozpouštědle a pečlivě vyčistěte.</p>
	<p>Poškození nebo nečistoty na levé nebo pravé straně pouzdra stříkacího hrotu.</p>	<p>V případě potřeby vyměňte stříkací hrot.</p>

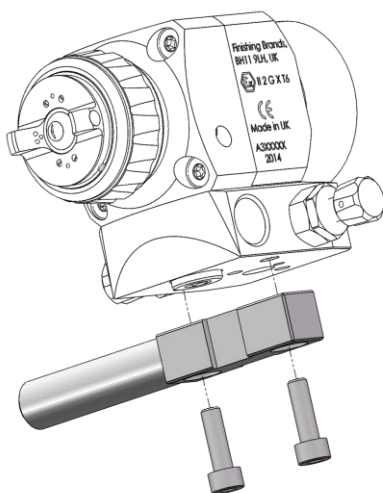
<p>Nepřiměřeně velký středový vzor.</p> 	<p>Příliš mnoho materiálu.</p>	<p>Vyměňte stříkací hrot.</p>
<p>Přerušovaný nebo „roztřepený“ stříkaný vzor.</p> 	<p>Přívodní vedení nátěrové hmoty je zavzdušněné.</p>	<p>Zkontrolujte a dotáhněte přípoje násoskové hadice čerpadla.</p> <p>Odvzdušněte přívodní vedení.</p>
<p>Rozdělený vzor</p> 	<p>Částečně ucpaný kanál nátěrové hmoty nebo hadice.</p>	<p>Vyčistěte nebo vyměňte.</p>
	<p>Poškozený nebo znečištěný stříkací hrot.</p>	<p>Vyčistěte nebo vyměňte.</p>
	<p>Příliš vysoký tlak pro rozprašování (regulace délky).</p>	<p>Snižte tlak vzduchu otočením regulačního ventilu vzoru ve směru hodinových ručiček.</p>

Nadměrné odrážení mlhy materiálu.	Nadměrný tlak vzduchu.	Snižte tlak vzduchu.
Stékání barvy.	Nadměrný průtok nátěrové hmoty.	Zvolte hrot jiné velikosti nebo snižte tlak nátěrové hmoty.
	Materiál je příliš řídký.	Aplikujte tenké vrstvy nebo snižte průtok nátěrové hmoty.
	Pistole je nakloněna.	Nasměrujte pistoli kolmo k pracovní ploše.
Zasychání tenkého, pískově hrubého povrchu před tím, než dojde k vytečení.	Pistole je příliš daleko od plochy.	Zkontrolujte vzdálenost.
	Nadměrný tlak vzduchu.	Snižte tlak vzduchu a zkontrolujte vzor nástřiku.
	Průtok nátěrové hmoty je příliš nízký.	Zvyšte průtok nátěrové hmoty zvolením většího stříkacího hrotu nebo přívodního tlaku.

## TYPY MONTÁŽNÍCH ADAPTÉRŮ - ŠROUBOVÉ POTRUBÍ

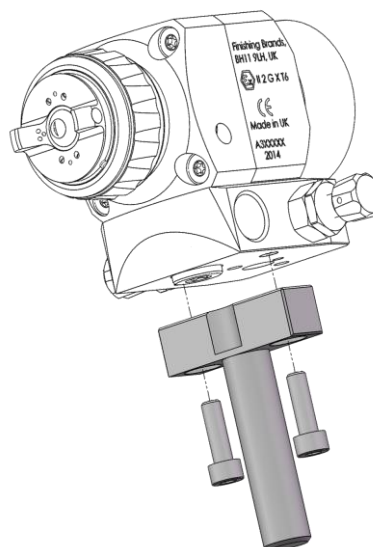
SPA-173-K

Vodorovná montážní tyč a šrouby



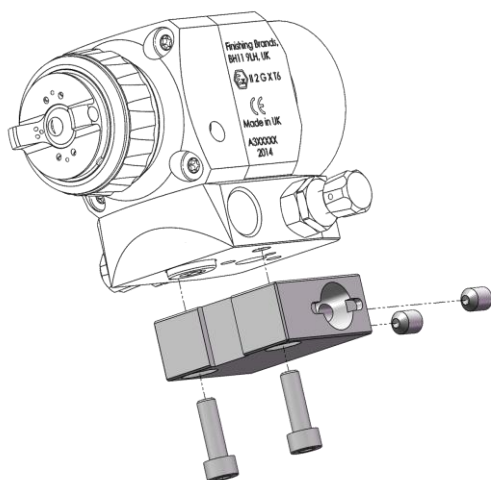
SPA-174-K

Svislá montážní tyč a šrouby



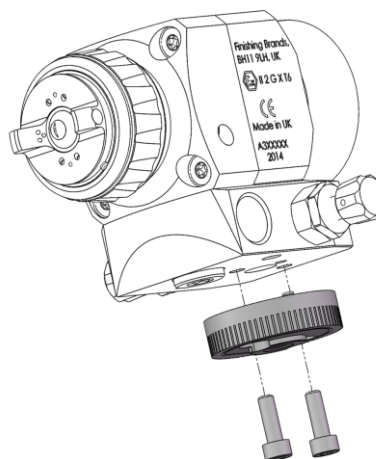
SPA-175-K

Montážní blok a šrouby

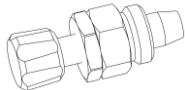

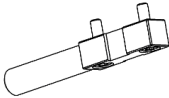












SPA-176-K

Nastavení polohy a šrouby

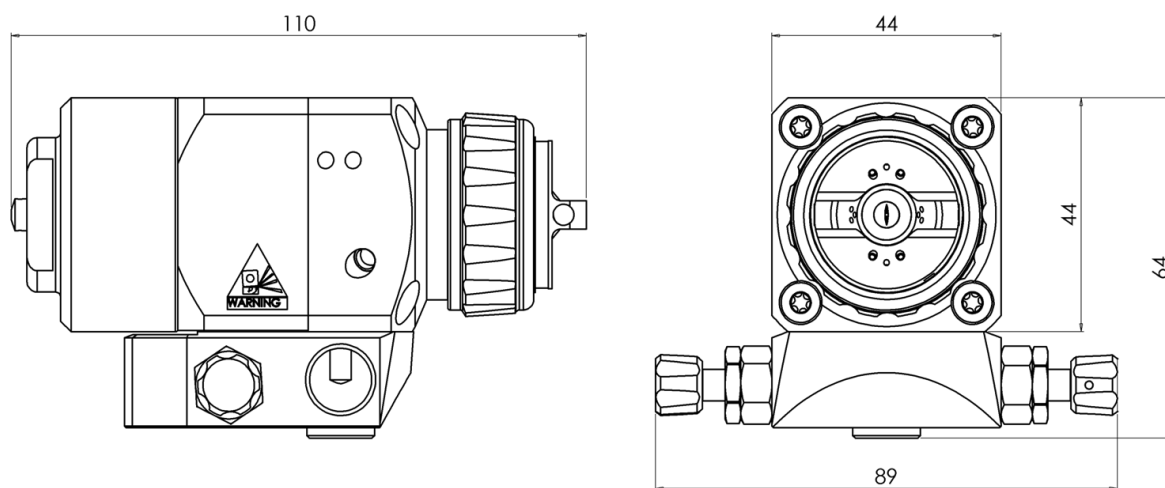


## PŘÍSLUŠENSTVÍ

Č.DÍLU	POPIS	
SPA-414-K	Regulační Ventil	
SPA-423-K	Nízkoprofilové řídicí ventily rozprašování a vějíře; nahrazuje díly (33) viz rozložené zobrazení.	
SPA-173-K	Vodorovná montážní tyč a šrouby.	
SPA-174-K	Svislá montážní tyč a šrouby.	
SPA-175-K	Montážní blok a šrouby.	
SPA-176-K	Nastavení polohy a šrouby.	
SPA-115 SPA-116	1/4" NPT-NPS Koleno 275 Bar MWP. 1/4" NPT-BSP	
54-3655 54-1835	Plášť a filtr Filtrační vložka Filtr 1/4" NPS M-F 100 mikronů 400 Bar.	
H-5811 H-5813 H-5813-10	1m 7.5m Bezvzdušná hadice - otvor 4,7 mm 1/4" NPS F, 350 Bar MWP. 10m	
H-5818 H-5819	7.5m 10m Bezvzdušná hadice - otvor 6,4 mm 1/4" NPS F, 325 Bar MWP.	
4900-5-1-K3	Čisticí kartáček (SADA 3 KS)	
DSG-4003	Čisticí přípravky hrotů (SADA 12 KUSŮ)	
KK-4584	Čisticí souprava pistole	



## ROZMĚRY







## ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

Na materiály a zpracování výrobků značky Binks poskytuje společnost Finishing Brands jednoletou omezenou záruku. Použití jakýchkoliv částí nebo příslušenství od jiných zdrojů než od společnosti Finishing Brands bude mít za následek ztrátu veškerých záruk. Chcete-li získat konkrétní informace o záruce, obraťte se prosím na nejbližší níže uvedenou pobočku společnosti Finishing Brands.

Společnost Finishing Brands si vyhrazuje právo upravit specifikace zařízení bez předchozího upozornění. DeVilbiss, Ransburg, BGK a Binks jsou registrované ochranné známky společnosti Carlisle Fluid Technologies, dba Finishing Brands.

© 2015 Carlisle Fluid Technologies, dba Finishing Brands.

Všechna práva vyhrazena.



Binks je součástí společnosti Finishing Brands, globálního lídra v oblasti inovativních technologií lakování. Chcete-li získat technickou pomoc nebo vyhledat autorizovaného prodejce, kontaktujte jedno z našich mezinárodních míst pro prodej a zákaznickou podporu uvedených níže.

### Spojené státy/Kanada

www.binks.com  
info@finishingbrands.com  
Bezplatná linka, tel.: +1-800-992-4657  
Bezplatná linka, Fax: +1-888-246-5732

### Spojené království

www.finishingbrands.eu  
info@finishingbrands.eu  
Tel.: +44 (0)1202 571 111  
Fax: +44 (0)1202 573 488

### Čína

www.finishingbrands.com.cn  
mkt@finishingbrands.com.cn  
Tel.: +86 21-3373 0108  
Fax: +86 21-3373 0308

### Mexiko

www.finishingbrands.com.mx  
sales@finishingbrands.com.mx  
Tel.: +52 55 5321 2300  
Fax: +52 55 5310 4790

### Francie

www.finishingbrands.eu  
info@finishingbrands.eu  
Tel.: +33 (0)4 75 75 27 00  
Fax: +33 (0)4 75 75 27 59

### Japonsko

www.ransburg.co.jp  
binks-devilbiss@ransburg.co.jp  
Tel.: +81 (0)45 785 6421  
Fax: +81 (0)45 785 6517

### Brazílie

www.devilbiss.com.br  
sales@devilbiss.com.br  
Tel.: +55 11 5641 2776  
Fax: +55 11 5641 1256

### Německo

www.finishingbrands.eu  
info@finishingbrands.eu  
Tel.: +49 (0)6074 403 1  
Fax: +49 (0)6074 403 281

### Austrálie

www.finishingbrands.com.au  
sales@finishingbrands.com.au  
Tel.: +61 (0)2 8525 7555  
Fax: +61 (0)2 8525 7575

