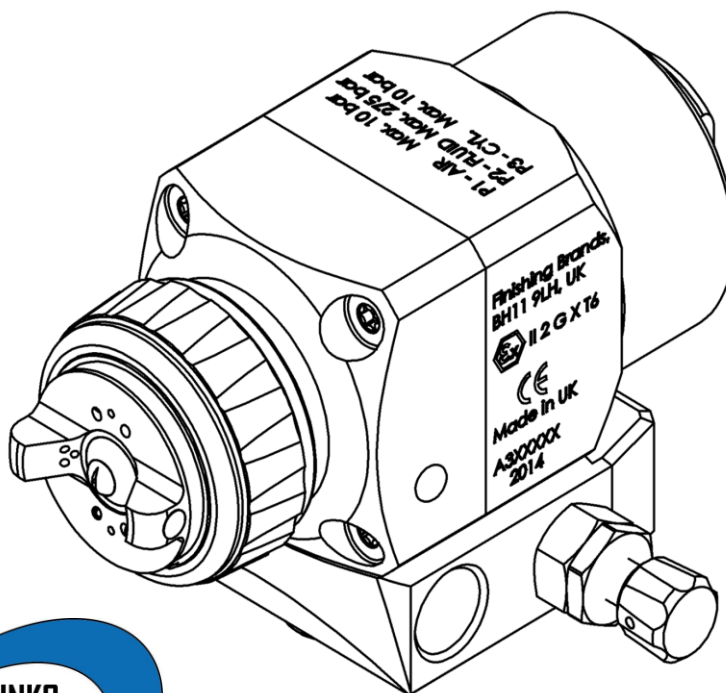


**BINKS AG360 sērija:****AG363 Pneimatiskā bezgaisa automātiskā izsmidzināšanas pistole.**CE  II 2 G X T6**SVARĪGI! NEIZMEST**

Tā ir klienta atbildība, lai visi operatori un apkalpojošais personāls būtu izlasījis un izpratis šo rokasgrāmatu.

Attiecībā uz šīs rokasgrāmatas papildu kopijām sazinieties ar savu vietējo Binks pārstāvi.

**IZLASIET VISAS INSTRUKCIJAS PIRMS ŠĪ BINKS IZSTRĀDĀJUMA EKSPLUATĀCIJAS.**

## FUNKCIONĀLS APRAKSTS

AG363 pneimatiskā bezgaisa automātiskā izsmidzināšanas pistole ir konstruēta ātrai uzklāšanas moduļu nomaiņai nobeiguma krāsojuma uzsmidzināšanai mašīnām un fiksētiem stiprinājumiem. Pistolei, kas paredzēta praktiski visu veidu rūpniecisko pārklājumu veidošanas un smalkās nobeiguma apdares darbiem, ir nerūsošā tērauda galva, kas piemērota izmantošanai ar materiāliem gan uz ūdens bāzes, gan uz šķīdinātāja bāzes.

AG363 ir uzstādīta uz skrūvei pievienota zema profila nerūsošā tērauda kolektora, kas var palikt pozīcijā uz mašīnas, kad pistole tiek noņemta, lai veiktu apkopi vai tīrīšanu.

Pistole ir konstruēta kā elastīgs risinājums mūsdienīgam pārklājumu uzklājējam ar vairākiem pieejamiem piederumiem procesa turpmākai optimizēšanai.

## SPECIFIKĀCIJAS

ŠĶIDRUMA UN GAISA IEPLŪDES SPIEDIENS	
P1 = Maks. gaisa ieejas spiediens	10 Bar [145 psi]
P2 = Maks. šķidruma ieejas spiediens	275 Bar [4000 psi]
P3 = Spiediens balonā	4 - 10 Bar [58 psi - 145 psi]

DARBA VIDE	
Maks. apkārtējā ekspluatācijas temperatūra	40°C nominālā [104°F]

KONSTRUKCIJAS MATERIĀLI	
Pistoles galva un šķidruma caurplūdes kanāli	Nerūsošs tērauds
Pistoles korpusa materiāls	Quickclean™ pārklāts alumīnijs
Gaisa vāciņa materiāls	Anodēts alumīnijs
Šķidruma adatas un ligzdas konstrukcija	Nerūsošs tērauds Volframa karbīds
Blīves un blīvgredzeni	HDPE, FEPM

SKRŪVES TIPĀ KOLEKTORA PIEVIENOJUMI	
P1 = Gaisa ieplūdes atveres izmērs	1/4" G
P2 = Šķidruma ieplūdes atveres izmērs	1/4" NPS
P3 = Balona ieplūdes atvere	1/8" G

SVARS AR KOLEKTORU	
SVARS	840g

IZMĒRI AR KOLEKTORU	
G x A x P mm	110 x 64 x 89

<b>Produkta apraksts:</b>	AG363
<b>Šis produkts ir konstruēts izmantošanai ar:</b>	Materiāliem uz šķīdinātāju un ūdens bāzes
<b>Piemērots izmantošanai bīstamās zonās:</b>	Zona 1 un 2
<b>Aizsardzības līmenis:</b>	II 2 G X T6
<b>Vibrācijas līmenis:</b>	N/A
<b>Skaņas spiediena līmenis:</b>	Pieejama pēc pieprasījuma
<b>Skaņas jaudas līmenis:</b>	Pieejama pēc pieprasījuma
<b>Ražotājs:</b>	Finishing Brands UK, Ringwood Road, Bournemouth, BH11 9LH. UK

## ES atbilstības deklarācija



### Mēs: Finishing Brands UK paziņojam, ka iepriekš minētais produkts atbilst nolikumiem:

Mašīnu direktīva 2006/42/EK

ATEX direktīva 94/9/EK

### ievērojot šādus normatīvos dokumentus un saskaņotos standartus:

BS EN 1953:2013 Izputeļošanas un izsmidzināšanas iekārtas pārklājuma materiāliem – Drošības prasības

EN ISO 12100-1:2010 Mašīnu drošība – Pamata koncepcija, vispārīgie konstrukcijas principi – Pamata terminoloģija, metodoloģija

EN ISO 12100-2:2010 Mašīnu drošība – Pamata koncepcija, vispārīgie konstrukcijas principi – Tehniskie principi

EN 14462:2005+A1:2009 Virsmas apstrādes iekārtas – Trokšņa testa noteikumi virsmas apstrādes iekārtām, tajā skaitā palīgaprīkojumam – Precizitātes pakāpe 2 un 3

EN ISO 11201:1995 Akustika – Troksnis no mašīnām un iekārtām – Skaņas spiediena līmeņa emisijas noteikšana darba vietā un citās norādītajās pozīcijās būtiski brīvajā laukā virs atstarojošas plaknes ar nenozīmīgām vides korekcijām




EN1127-1: Sprādzienbīstama vide – Sprādziena novēršana – Pamata koncepcija

EN 13463-1: Neelektriskas iekārtas izmantošanai sprādzienbīstamā vidē – Pamata metodes un prasības

HVLP un Trans-Tech produkti atbilst EPA vadlīniju PG6 prasībām un piedāvā vairāk nekā 65 % pārneses efektivitāti.

D Smith (ģenerāldirektors)  
30/01/15

Šajā lapas daļā vārdi BRĪDINĀJUMS, UZMANĪBU un PIEZĪME tiek izmantoti, lai uzsvērtu svarīgu drošības informāciju:

 <b>BRĪDINĀJUMS</b>	 <b>UZMANĪBU</b>	<b>PIEZĪME</b>
Apdraudējums vai bīstamas darbības, kas var radīt nopietnus ievainojumus, nāvi vai būtiskus īpašuma bojājumus.	Apdraudējums vai bīstamas darbības, kas var radīt nelielus ievainojumus, produkta vai īpašuma bojājumus.	Svarīga uzstādīšanas, ekspluatācijas vai apkopes informācija.
 <b>BRĪDINĀJUMS</b>		

Izlasiet turpmāk minētos brīdinājumus pirms šīs iekārtas izmantošanas.



**ŠĶĪDINĀTĀJI UN PĀRKLĀJUMA MATERIĀLI.** Var būt viegli uzliesmojoši vai degoši, kad tiek izsmidzināti. Pirms šī aprīkojuma izmantošanas vienmēr iepazīstieties ar pārklājuma materiāla piegādātāja instrukcijām un drošības datu lapām.



**VEICIET APRĪKOJUMA APSKATI KATRU DIENU.** Katru dienu apskatiet aprīkojumu, vai tam nav nodilušu vai bojātu daļu. Neekspluatējiet iekārtu, ja neesat pārliecināts par tās stāvokli.



**IZLASIET ROKASGRĀMATU.** Pirms apdares iekārtas ekspluatācijas izlasiet un saprotiet visu šajā rokasgrāmatā sniegto drošības, ekspluatācijas un apkopes informāciju. Lietotāju rīcībai jāatbilst vietējiem un nacionālajiem likumiem, kā arī apdrošināšanas uzņēmumu prasībām, kas saistītas ar ventilāciju, ugunsdrošību, ekspluatāciju un darba vietu uzturēšanu.



**IEKĀRTAS NEPAREIZAS IZMANTOŠANAS BĪSTAMĪBA.** Iekārtas nepareiza izmantošana var izraisīt tās sabojāšanos, darbības atteici vai pēkšņu darbības sākšanu, radot nopietnus ievainojumus.



**UGUNSGRĒKA UN SPRĀDZIENA RISKS.** Nekad neizmantojiet 1,1,1-trihlorētānu, metilēnchlorīdu un citus halogenēto ogļūdeņražu šķīdinātājus vai šķīdumus, kas satur šādus šķīdinātājus, iekārtās saskarē ar alumīnija daļām. Šāda izmantošana var izraisīt nopietnas ķīmiskas reakcijas ar sprādziena iespējamību. Lai pārliecinātos, ka izmantotie šķīdumi ir saderīgi ar alumīnija daļām, konsultējieties ar saviem šķīdumu piegādātājiem.



**CIMDI.** Veicot izsmidzināšanu vai aprīkojuma tīrīšanu, jāizmanto cimdi.



**IZMANTOJIET AIZSARGBRILLES.** Aizsargbrīļu ar sānu aizsargiem neizmantošana var radīt nopietnus acu ievainojumus vai redzes zaudēšanu.



**STATISKAIS LĀDIŅŠ.** Šķīdums var radīt statisko lādiņu, kas jānovērš, izmantojot iekārtas, apsmidzināto priekšmetu un visu elektrovadošo priekšmetu pareizu zemēšanu dispersijas zonā. Nepareizs zemējums vai dzirksteles var radīt bīstamu stāvokli un izraisīt ugunsgrēku, sprādzienu vai strāvas triecienu un radīt citas nopietnas traumas.



**IZMANTOJIET RESPIRATORU.** Ieteicams visā darba laikā izmantot elpceļu aizsargierīces. Aprīkojuma tipam jāatbilst izsmidzināšanai paredzētajam materiālam.



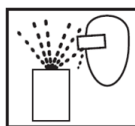
**TOKSISKI IZGAROJUMI.** Daži materiāli, tos izsmidzinot, var būt indīgi, radīt iekaisumus, vai ir citādi kaitīgi veselībai. Vienmēr iepazīstieties ar informāciju visās uzlīmēs, drošības lapās un ievērojiet visus ieteikumus attiecībā uz materiālu pirms izsmidzināšanas. Šaubu gadījumā sazinieties ar savu materiālu piegādātāju.



**NEKAD NEPĀRVEIDOJIET APRĪKOJUMU.** Nepārveidojiet aprīkojumu, ja vien ražotājs nav devis rakstisku apstiprinājumu.



**BLOKĒŠANA / PLĀKSNĪTES PIESTIPRINĀŠANA** Visu strāvas avotu neizslēgšana, neatvienošana, nebloķēšana un plāksnītes nepiestiprināšana pirms apkopes veikšanas var būt nopietnu ievainojumu vai nāves cēlonis.



**GAISĀ IZMESTU PRIEKŠMETU APDRAUDĒJUMS.** Jūs varat gūt ievainojumus no gaisā izmestiem priekšmetiem vai ar lielu spiedienu izplūstošiem šķīdumiem vai gāzēm.



**TROKŠŅA LĪMENĪ.** A svērtais trokšņa līmenis sūkņu un izsmidzināšanas iekārtām var pārsniegt 85 dB (A) atkarībā no aprīkojuma iestatījumiem. Faktiskais trokšņa līmenis ir pieejams pēc pieprasījuma. Visu laiku, kamēr iekārta tiek izmantota, ieteicams izmantot dzirdes aizsardzības aprīkojumu.



**SPIEDIENA ATBRĪVOŠANAS PROCEDŪRA.** Vienmēr ievērojiet iekārtas instrukciju rokasgrāmatā sniegto spiediena atbrīvošanas procedūru.



**ZINIET, KUR UN KĀ IZSLĒGT IEKĀRTU AVĀRIJAS GADĪJUMĀ.**

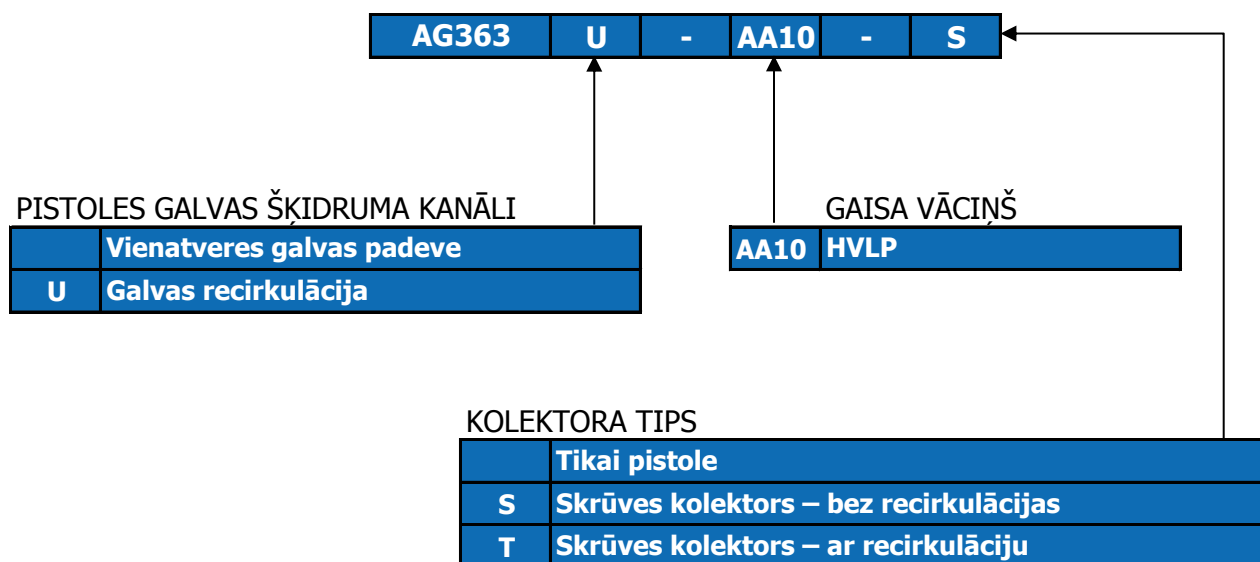


**AUGSTA SPIEDIENA ŅEMŠANA VĒRĀ.** Augsts spiediens var būt nopietnu ievainojumu cēlonis. Atbrīvojiet spiedienu pirms apkopes veikšanas. Izsmidzināšana no pistoles, šūteņu noplūdes vai pilsušanas detaļas var izraisīt šķīduma iekļūšanu ķermenī un radīt ļoti nopietnu ievainojumu.



**OPERATORA APMĀCĪBA.** Visam personālam pirms apdares iekārtas ekspluatācijas jābūt apmācītam.

**SNIEGT ŠO INFORMĀCIJU IEKĀRTAS OPERATORAM IR DARBA DEVĒJA ATBILDĪBA.**

**PISTOLES AG363 DAĻU NUMURU FORMĀTS un DETAĻU ATLASES NORĀDE**


## PNEIMATISKĀ BEZGAISA (AAA) UZGAĻU IZVĒLES TABULA

### (PASŪTĀMI ATSEVIŠKI)

#### 114 STANDARTA UZGAĻI

DETAĻAS Nr.	ATVERE		KŪĻA GARUMS*		PLŪSMA [ŪDENS pie 500 psi/35 bāriem]	
	COLLAS	MM	COLLAS	MM	ASV GAL./MIN	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

DETAĻAS Nr.	ATVERE		KŪĻA GARUMS*		PLŪSMA [ŪDENS pie 500 psi/35 bāriem]	
	COLLAS	MM	COLLAS	MM	ASV GAL./MIN	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

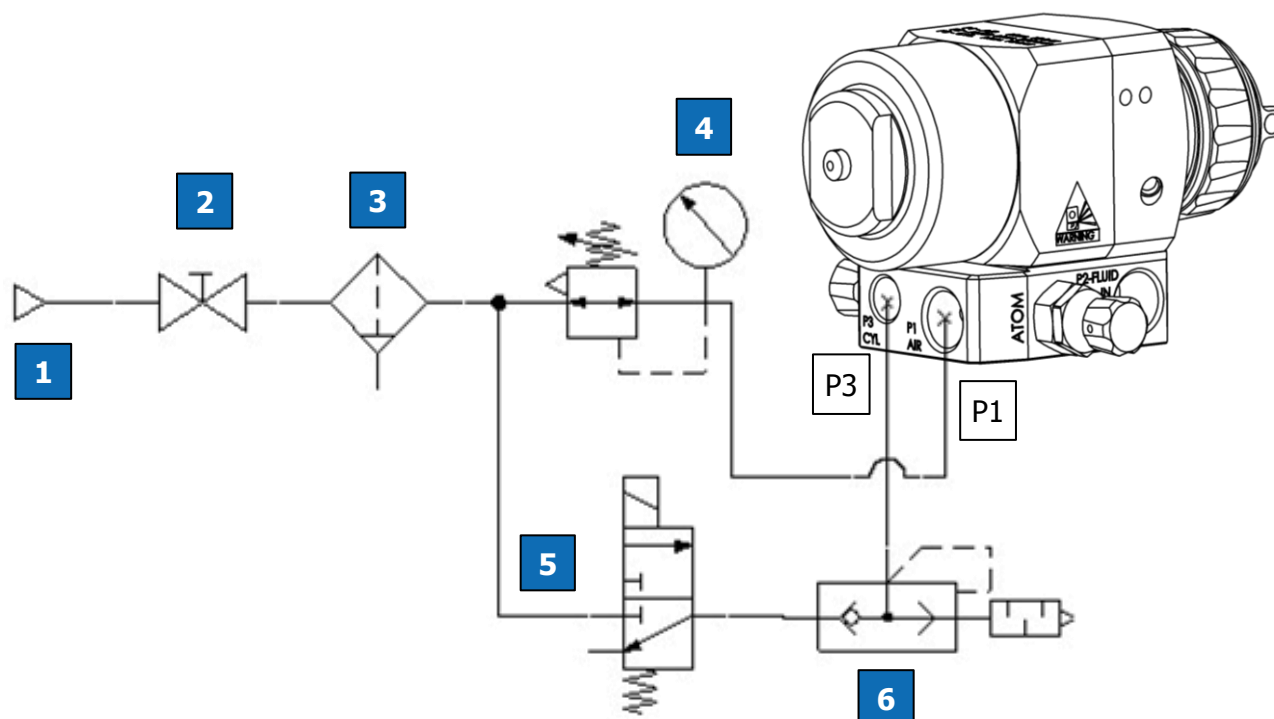
114-02410	0.024	0.61	10	254	0.31	1.17
114-02412	0.024	0.61	12	305	0.31	1.17
114-02414	0.024	0.61	14	356	0.31	1.17
114-02416	0.024	0.61	16	406	0.31	1.17
114-02418	0.024	0.61	18	457	0.31	1.17

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

\* KŪĻA GARUMS, PAMATOJOTIES UZ 1000 psi/70 bāru ŪDENS SPIEDIENU, FAKTISKIE REZULTĀTI VAR MAINĪTIES ATKARĪBĀ NO MATERIĀLA VIZKOZITĀTES

PAPILDUS 114. SĒRIJAS STANDARTA UZGAĻIEM ĒKIT IR 9. SĒRIJAS SMALKĀS NOBEIGUMA APDARES UZGAĻI.

## TIPIŠKA GAISA PIESLĒGUMA SHĒMA



1	Saspiestā gaisa noņemšana
2	Slēgvārsts
3	Gaisa filtrs
4	Gaisa regulators un manometrs
5	3/2 solenoīda vārsts, normāli aizvērts
6	Ātrās izplūdes vārsts un trokšņa slāpētājs
P1	VĀCIŅŠ – 1/4" G
P3	CIL. – 1/8" G

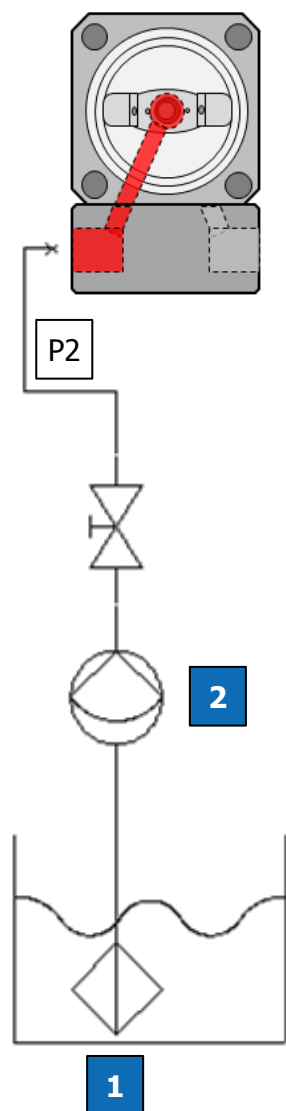


## BRĪDINĀJUMS

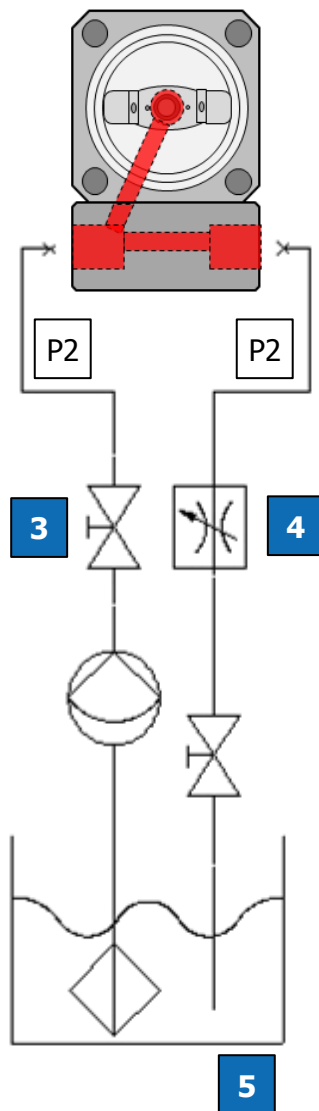
Izsmidzināšanas pistole jāiezemē, lai kļiedētu jebkādu elektrostatisko izlādi, ko var radīt šķidruma vai gaisa plūsma. To var panākt, izmantojot izsmidzināšanas pistoles stiprinājumu vai strāvu vadošu gaisa/šķidruma šļūteni. Elektriskā saikne no smidzinātāja uz zemējumu būtu jāpārbauda, un ir nepieciešama mazāka nekā  $10^6$  omu pretestība.

## TIPISKA ŠĶIDRUMA PIESLĒGUMA SHĒMA

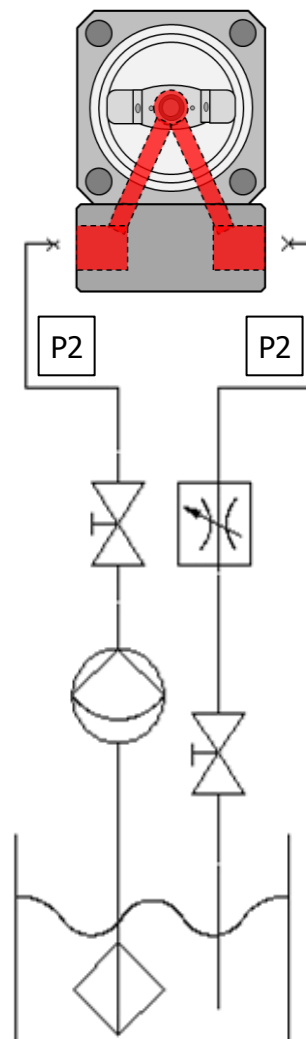
AG363-XXXX-S  
SKATS NO PRIEKŠAS



AG363-XXXX-T  
SKATS NO PRIEKŠAS



AG363U-XXXX-S  
SKATS NO PRIEKŠAS



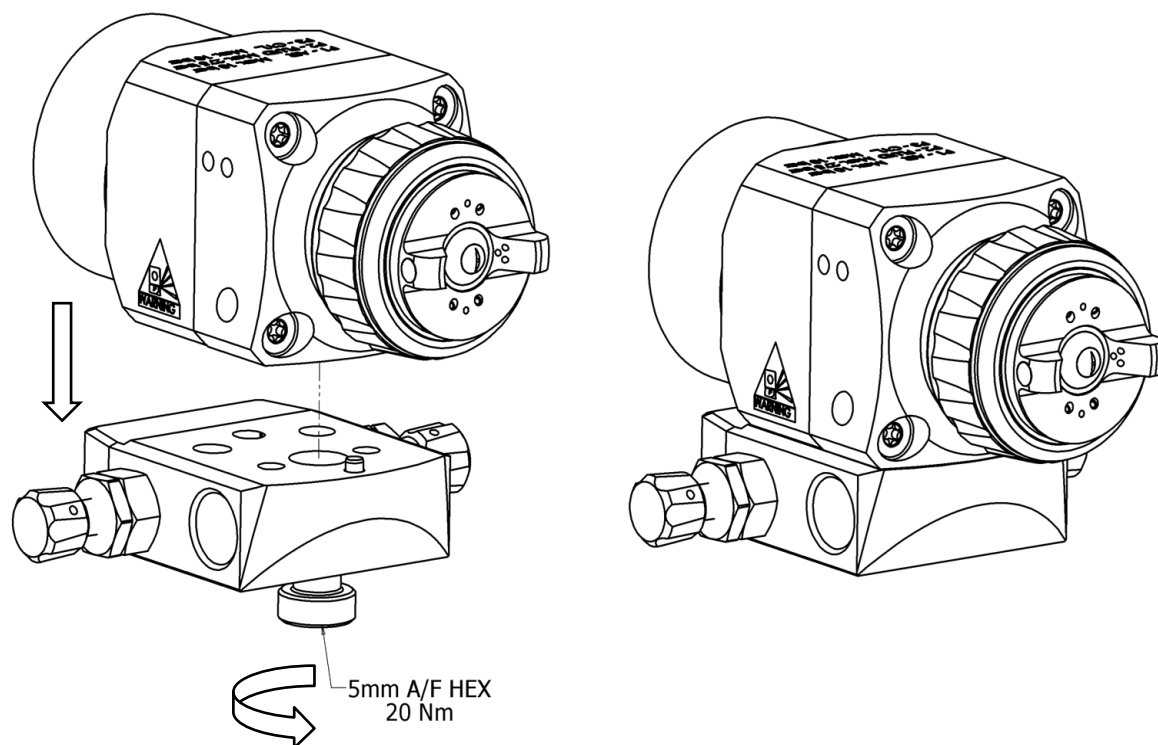
1	Šķidruma filtrs
2	Šķidruma padeve
3	Slēgvārsts
4	Šķidruma ierobežotājvārsts
5	Šķidruma tvertne
P2	Šķidrums - 1/4" NPS

### PIEZĪME

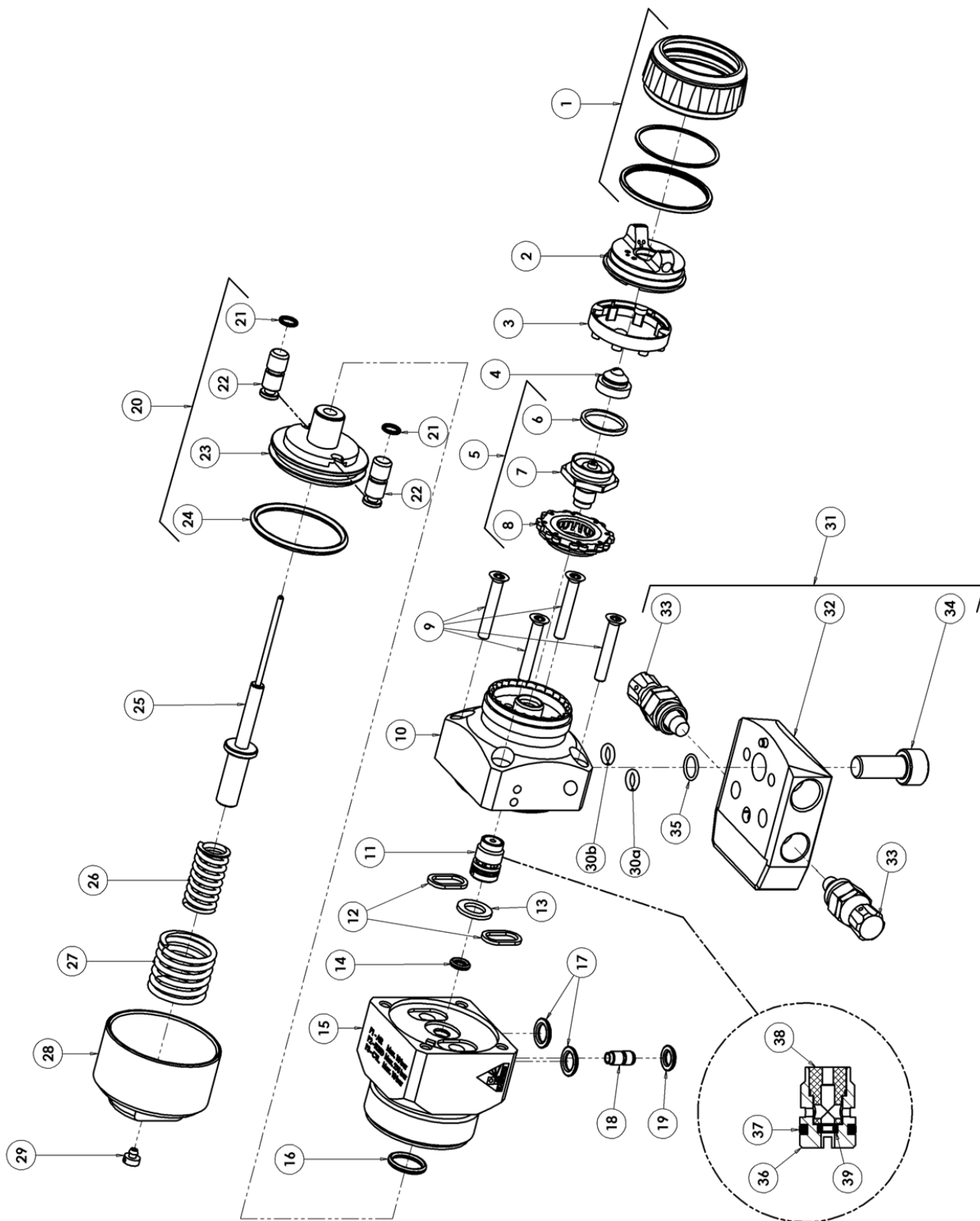
Uzglabāšanas aizsardzībai tika izmantoti aizsargpārklājumi. Pirms lietošanas izskalojiet ierīces šķidruma plūsmas kanālus ar atbilstošu šķīdinātāju.



## IZSMIDZINĀŠANAS PISTOLES UN KOLEKTORA UZSTĀDĪŠANA



IZVĒRSTS SKATS



## DETAĻU SARAKSTS

POZ.	DETAĻAS Nr.	APRAKSTS	MEZGLU SKAITS
1	ADV-403-K	NOTURGREDZENS AR BLĪVĒM	1
2	54-5890	AA10 GAISA VĀCIŅŠ	1
3	SPA-70-K10	INDEKSA PLĀKSNE (KOMPLEKTS NO 10 GAB.)	1
4	SKATIET TABULU	ŠĶIDRUMA SPRAUSLA	1
5	SPA-69-K	ADATAS LIGZDAS MEZGLS	1
6	SPA-98-K10	BLĪVJU KOMPLEKTS (KOMPLEKTS NO 10 GAB.)	1
7	-	ADATAS LIGZDA	1
8	SPA-71-K10	ATSVIEDĒJA PLĀKSNE (KOMPLEKTS NO 10 GAB.)	1
9	S-14190-K4	IEKŠĒJĀ SEŠSTARU LIGZDAS SKRŪVE (KOMPLEKTS NO 4 GAB.)	4
10	SPA-156-K	SMIDZINĀŠANAS GALVA	1
	SPA-156U-K	SMIDZINĀŠANAS GALVAS RECIRKULĀCIJA	1
11	SPA-76	ADATAS KOMPLEKTS	1
12	SPA-53-K10	BLĪVJU KOMPLEKTS (KOMPLEKTS NO 10 GAB.)	2
13	SPA-97-K10	BLĪVJU KOMPLEKTS (KOMPLEKTS NO 10 GAB.)	1
14	S-28219X-K4	BLĪVGREDZENS (KOMPLEKTS NO 4 GAB.)	1
15	SPA-65-BL-K	KORPUSS	1
16	S-28220X-K2	BLĪVGREDZENS (KOMPLEKTS NO 2 GAB.)	1
17	SPA-29X-K4	BLĪVGREDZENS (KOMPLEKTS NO 4 GAB.)	2
18	SPA-52	GAISA CAURULE	1
19	S-28223X-K4	BLĪVGREDZENS (KOMPLEKTS NO 4 GAB.)	1
20	SPA-68-K	VIRZULIS	1
21	S-28224X-K4	BLĪVGREDZENS (KOMPLEKTS NO 4 GAB.)	2
22	SPA-62-K2	GAISA VĀRSTA VIRZULIS (KOMPLEKTS NO 2 GAB.)	2
23	-	VIRZULIS	1
24	SPA-45X-K2	BLĪVGREDZENS (KOMPLEKTS NO 2 GAB.)	1
25	SPA-79	ŠĶIDRUMA ADATA	1
26	SPA-77	ADATAS ATSPERE	1
27	SPA-13	VIRZUĻA ATSPERE	1
28	SPA-67-BL-K	GALA VĀCIŅŠ	1
29	SPA-54	VENTILĀCIJAS VĀCIŅŠ	1
30a	SN-71X-K2	BLĪVGREDZENS	1
30b		BLĪVGREDZENS (TIKAI GALVAS RECIRKULĀCIJA)	2
31	SPA-419-K	SKRŪVES KOLEKTORA MEZGLS	1
	SPA-419P-K	SKRŪVES KOLEKTORA MEZGLS AIZSĒRĒJIS	1
	SPA-419U-K	RECIRKULĀCIJAS SKRŪVES KOLEKTORA MEZGLS	1
	SPA-419UP-K	RECIRKULĀCIJAS SKRŪVES KOLEKTORA MEZGLS AIZSĒRĒJIS	1
32	-	KOLEKTORS	1
33	SPA-414-K	VADĪBAS VĀRSTS	2
34	SPA-161-K2	SAVILCĒJSKRŪVE (KOMPLEKTS NO 2 GAB.)	1
35	-	BLĪVGREDZENS (KOMPLEKTS SPA-161-K2 DAĻA)	1
36	-	KORPUSS	1

**DAĻU SARAKSTA (Turpinājums)**

POZ.	DETAĻAS Nr.	APRAKSTS	MEZGLU SKAITS
37	SPA-29X-K4	BLĪVGREDZENS (KOMPLEKTS NO 4 GAB.)	1
38	SPA-96-K4	BLĪVE	1
39	SPA-46X-K4	BLĪVGREDZENS (KOMPLEKTS NO 2 GAB.)	1

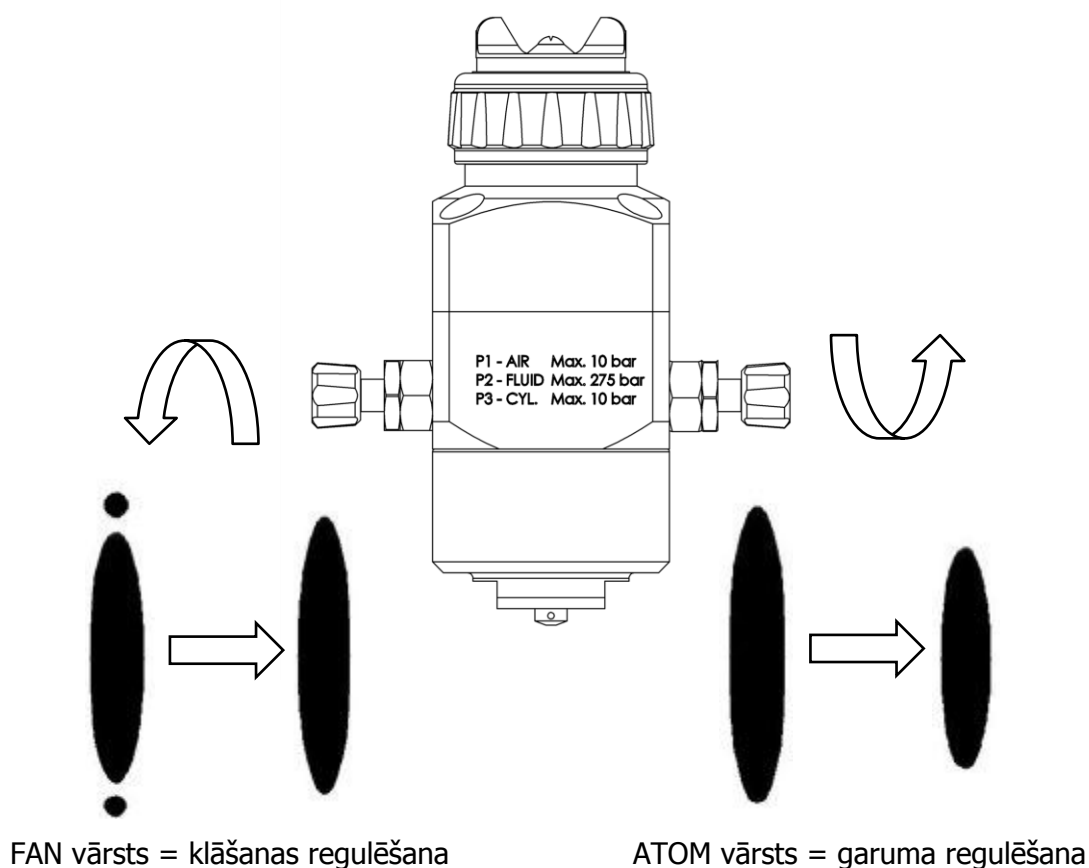
## TIPIŠKA IESTATĪŠANA

1. ATOM gaisa vārsts regulē kūļa garumu, FAN vārsts regulē klāšanas formu. Lai palielinātu gaisa spiedienu, pagrieziet gaisa vadības vārstus pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam, un, lai samazinātu spiedienu, pagrieziet pulksteņrādītāju kustības virzienā.
2. Šķidruma plūsmu var regulēt ar sūkņa spiedienu, gaisa spiedienu vai uzgaļa izmēru.





## TIPIŠKA DARBĪBAS SĀKŠANAS SECĪBA

Skrūvējiet FAN un ATOM vadības kloķus pilnībā aizvērtā pozīcijā.

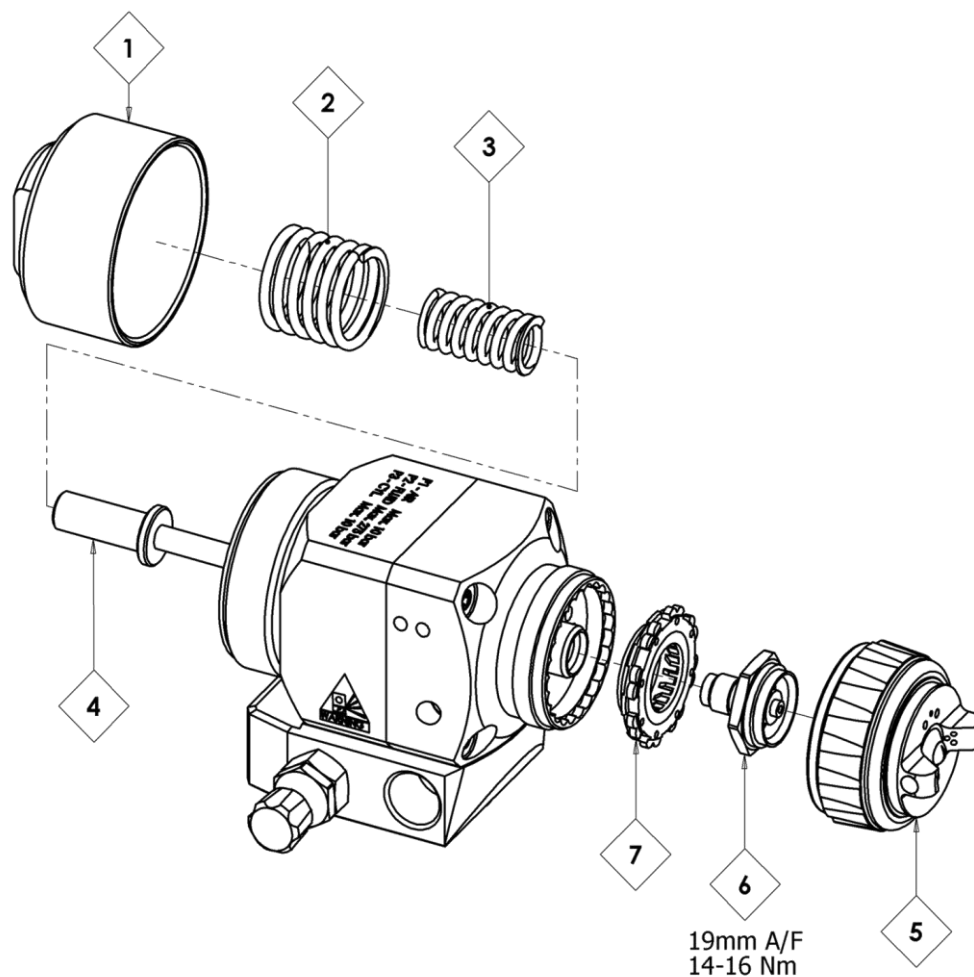
1. Izvēlieties AAA uzgaļa izmēru un leņķi, lai piešķirtu klāšanas izmēru, plūsmas ātrumu un izsmidzināšanu. Noregulējiet plūsmas spiedienu pēc vajadzības.
2. Grieziet FAN regulēšanas kloķi uz āru pretēji pulksteņrādītāju kustības virzienam, līdz astes tiek izvāktas no klājuma.
3. Grieziet ATOM regulēšanas kloķi, kā parādīts, lai veiktu klāšanas garuma precīzu regulēšanu. (Parastos apstākļos mēs iesakām mainīt uzgali pret krustleņķa uzgali.)



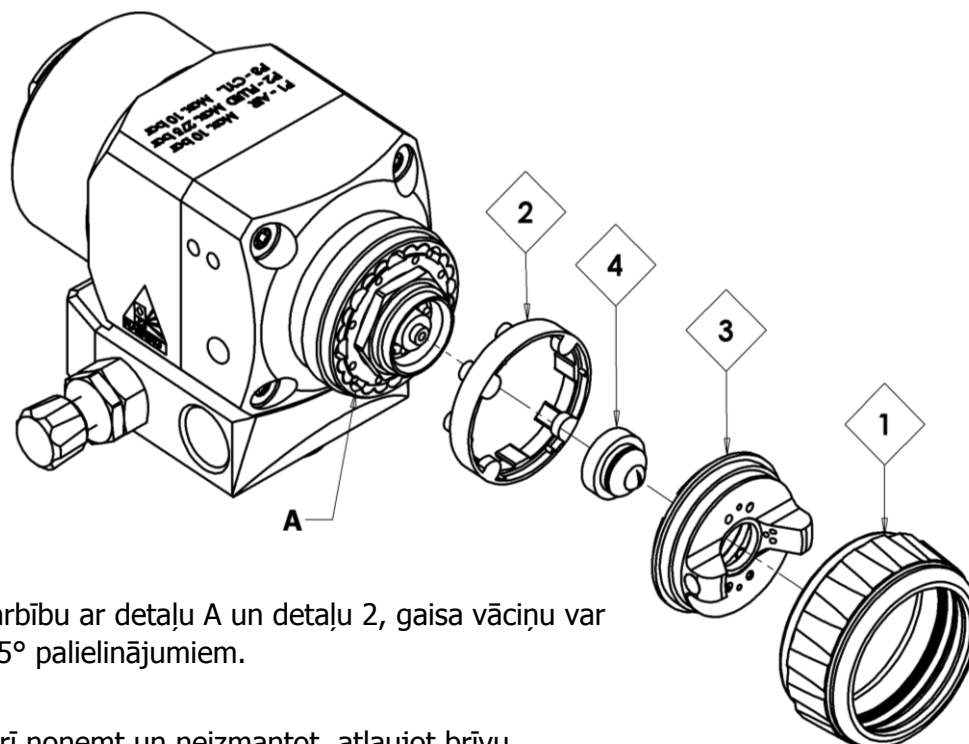
## IZSMIDZINĀŠANAS PISTOLES APKOPE

ATSLĒGA – APKOPES SIMBOLI	
	Izjaukšanas secība (pretēja salikšanai)
#	Pozīcijas numurs
	Konsistentā smērviela/tehniskais vazelīns
	Vītņu hermētiķis
	Vītņu fiksators

### IZJAUKTA SPRAUSLA UN ADATA



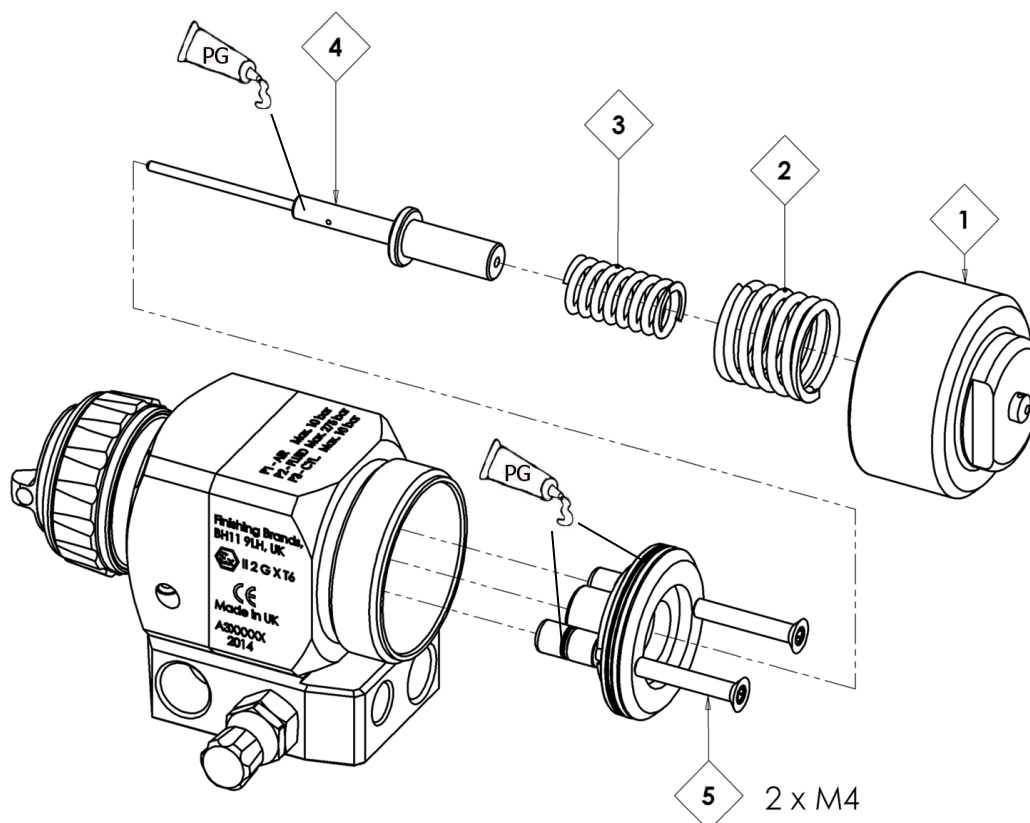
## GAISA VĀCIŅA DEMONTĀŽA, SPRAUSLA UN INDEKSŠĀNA



Kombinējot darbību ar detaļu A un detaļu 2, gaisa vāciņu var pagriezt par 15° palielinājumiem.

Detaļu 2 var arī noņemt un neizmantot, atļaujot brīvu rotāciju.

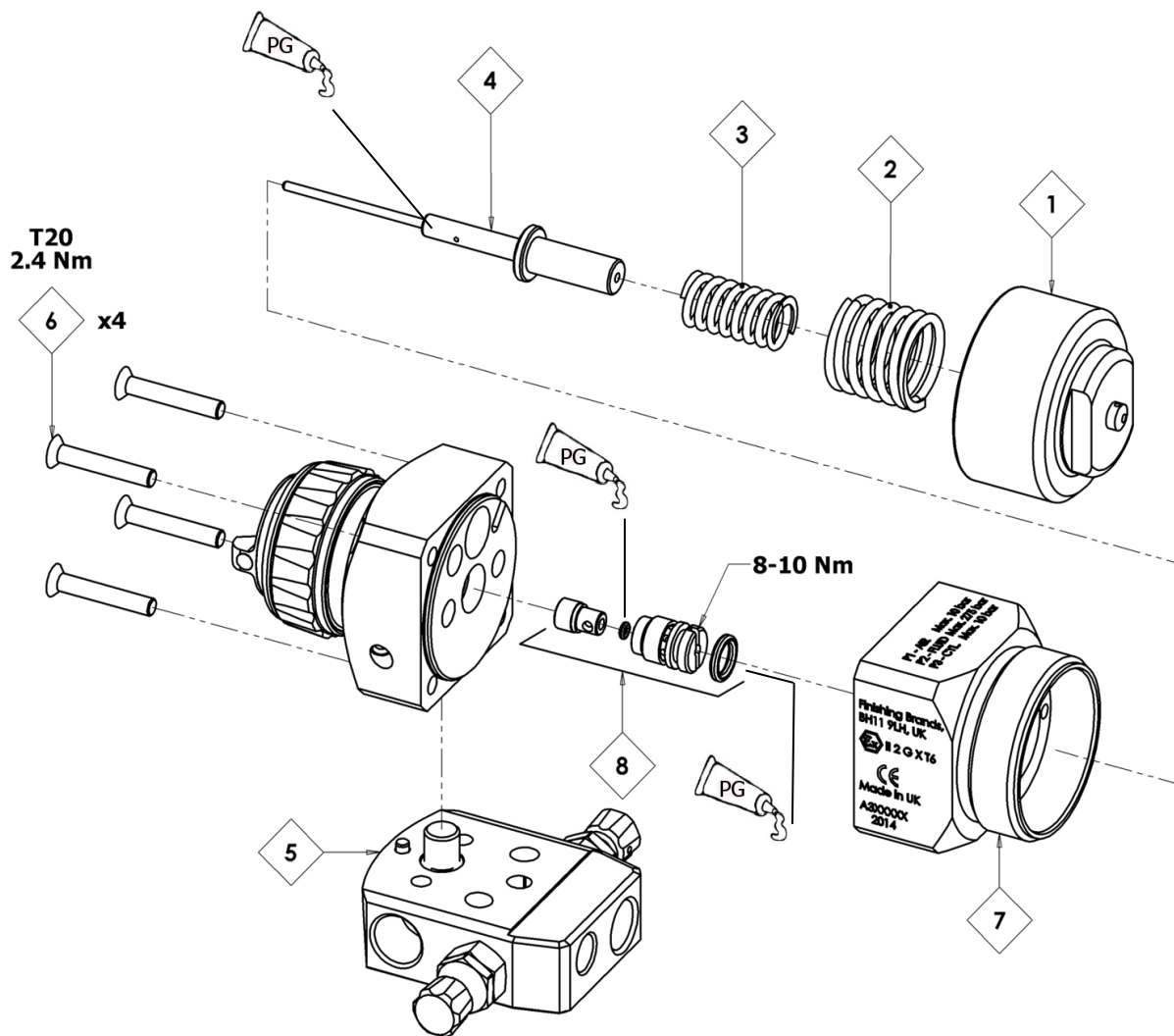
## IZJAUKTS VIRZULIS



2 x M4

Uzstādi skrūves, lai noņemtu virzuli.

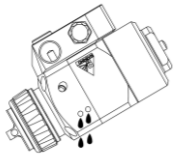
IZJUKTS BLĪVĒJUMS





## MEHĀNISKĀS VEIKTSPĒJAS TRAUCĒJUMMEKLĒŠANA

VISPĀRĪGI DEFEKTI	CĒLONIS	RISINĀJUMS
Nesmidzina.	Pistolei nav balona gaisa spiediena.	Pārbaudiet gaisa padevi un gaisa līniju.
	Uzgalis bloķēts.	Nomainīt vai tīrīt.
Pistole sļauj krāsu, to ieslēdzot, krāsas uzkrāšanās dēļ gaisa vāciņa iekšpusē starp izsmidzināšanas darbībām.	Adatas ligzda nav pareizi uzstādīta pistoles galvā.	Pievelciet.
	Noplūde no šķidrumsprauslas/adatas.	Pārbaudiet, vai nav bojājuma vai aizsprostojuma.
Krāsa uzkrājas uz šķidrumsprauslas.	Klājuma materiāla veids veicina uzkrāšanos.	Sazināties ar klājuma materiāla piegādātāju.
	Bojāts vai daļēji bloķēts uzgalis.	Pārbaudiet, vai nav bojājuma vai aizsprostojuma.
Krāsa uzkrājas uz gaisa vāciņa.	Bojātas gaisa vāciņa atveres.	Nomainiet ar jaunu gaisa vāciņu.
	Pakāpeniska atpakaļ atlecošā materiāla uzkrāšanās uz pistoles galvas.	Rūpīgi notīriet.
Gaisa vāciņš piepildās ar krāsu, kad pistole iedarbināta.	Uzgalis nav pareizi piegūlis.	Nomainiet ar jaunu šķidrumsprauslu.
	Uzgaļa ligzda nodilusi uzgaļa aizmugurē.	
	Šķidrumsprausla nav cieši pievilktā.	Pievelciet.

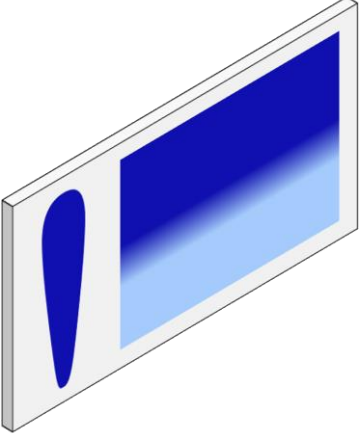
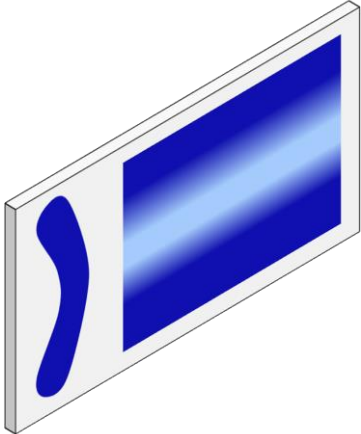
ŠĶIDRUMA KĻŪMES	CĒLONIS	RISINĀJUMS
Lēna šķidruma noplūde no adatas ligzdas.	Adatas ligzdas iekšējā virsma saskrāmbāta vai nodilusi.	Nomainiet.
	Šķidruma adatas ārējais profils bojāts vai nodilis.	Nomainiet.
	Piesārņojums uz adatas vai ligzdas saskarošajām virsmām nenodrošina labu blīvējumu.	Rūpīgi notīriet.
Lielāka šķidruma noplūde vai izšļākšanās no šķidruma sprauslas vai adatas ligzdas, kad pistole ir izslēgta.	Piesārņojums uz adatas vai ligzdas saskarošajām virsmām nenodrošina labu blīvējumu.	Noņemiet sprauslu un adatu un rūpīgi notīriet.
Lēna šķidruma noplūde no adatas blīvējuma; trīs iespējamās vietas. 	Šķidruma adatas blīvējums nodilis vai vaļīgs.	Pievelciet vai nomainiet, ja nepieciešams.
Pistole nav izslēgta.	Šķidruma spiediens lielāks par pistoles maks. darba spiedienu.	Samazināt šķidruma spiedienu.

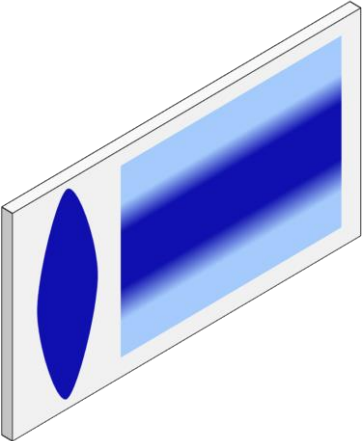
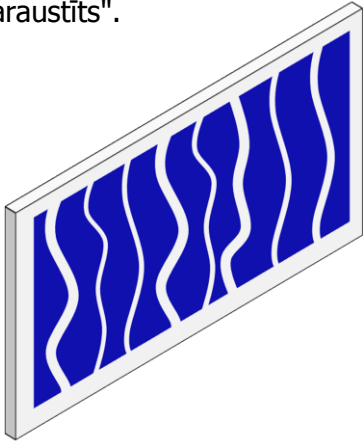
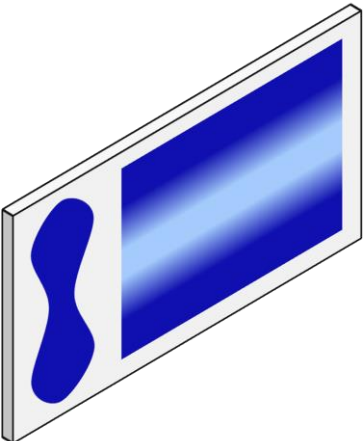
GAISA KĻŪMES	CĒLONIS	RISINĀJUMS
Neliela gaisa noplūde no gaisa vāciņa, kad pistole nav ieslēgta.	Virzulis piesārņots vai pareizi nepieguļ.	Nomainiet virzuli un rūpīgi notīriet vārsta kātu un sēžvirsmas.
	Bojāta virzuļa blīve vai tās trūkst.	Nomainiet.

## SKRŪVES TIPA KOLEKTORA DEFEKTI

MEZGLA DEFEKTI	CĒLONIS	RISINĀJUMS
Izsmidzināšanas pistole, kad uzstādīta uz kolektora, ir vaļīga.	Savilcējskrūve nav pievilktā.	Pievilkt skrūvi.
	Savilcējskrūve ir nodilusi.	Nomainīt, izmantojot savilcējskrūves komplektu SPA-161-K2.
Pistoli nevar noņemt no kolektora.	Savilcējskrūve palikusi vietā.	Noņemt savilcējskrūvi.

## IZSMIDZINĀŠANAS VEIKTSPĒJAS TRAUCĒJUMMEKLĒŠANA

STĀVOKLIS	CĒLONIS	RISINĀJUMS
<p>Pārmērīgs augšējais vai apakšējais klājums.</p> 	<p>Materiāla uzkrāšanās uz gaisa vāciņa, aizsērējušas atveres vai sprauslas.</p>	<p>Izmērciet vāciņu vai sprauslu piemērotā šķīdinātājā un rūpīgi notīriet.</p>
	<p>Materiāla uzkrāšanās šķidrums sprauslas ārpusē vai daļēji aizsērējusi šķidrums sprausla.</p>	<p>Nomainiet šķidrums sprauslu vai gaisa vāciņu, ja nepieciešams. Rūpīgi notīriet.</p>
<p>Pārmērīgs labās vai kreisās puses klājums.</p> 	<p>Kreisās vai labās puses gaisa atveres ir aizsprostotas.</p>	<p>Izmērciet vāciņu vai sprauslu piemērotā šķīdinātājā un rūpīgi notīriet.</p>
	<p>Netīrumi vai bojājumi šķidrums sprauslas kreisās vai labās puses ārpusē.</p>	<p>Nomainīt šķidrums sprauslu, ja nepieciešams.</p>

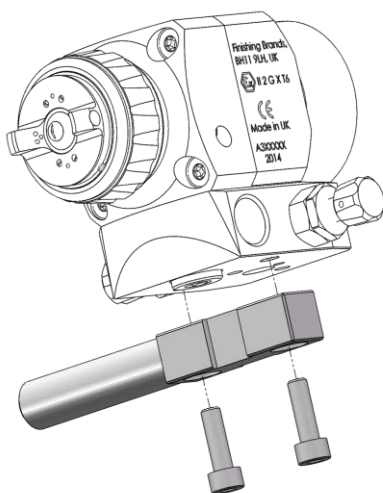
<p>Pārmērīgs klājums vidū.</p> 	<p>Pārāk daudz materiāla.</p>	<p>Nomainiet sprauslu.</p>
<p>Izsmidzinājuma kūlis ar pārtraukumiem vai "saraustīts".</p> 	<p>Krāsa gaisa padeves līnijā.</p>	<p>Pārbaudīt un pievilkt sūkņa sifona šļūteņu savienojumus.</p> <p>Atgaisot padeves līniju.</p>
<p>Dalīta izsmidzinājuma forma.</p> 	<p>Bojāta vai netīra šķidrums sprausla</p>	<p>Tīriet vai nomainiet.</p>
	<p>Pārāk augsts atomu (garuma regulēšanas) spiediens.</p>	<p>Samaziniet gaisa spiedienu, griežot kūļa regulēšanas vārstu pulksteņrādītāju kustības virzienā.</p>

Pārmērīga atlēkšana atpakaļ.	Pārāk liels gaisa spiediens.	Samaziniet gaisa spiedienu.
Pārmērīga izsmidzināšana vai notecējumi.	Pārāk liela šķidrums plūsma.	Samazināt sprauslas izmēru vai samazināt šķidrums spiedienu.
	Materiāls ir pārāk šķidr.	Izmantot vieglo pārklājumu/samazināt šķidrums plūsmu.
	Pistole sasvērta leņķī.	Nostatiet pistoli darbam pareizā leņķī.
Plāna, graudaina krāsojuma žūšana pirms tā izplūšanas.	Pistole pārāk tālu no virsmas.	Pārbaudiet atstatumu.
	Pārāk liels gaisa spiediens.	Samaziniet gaisa spiedienu un pārbaudiet strūklas formu.
	Šķidrums plūsma nav pietiekama.	Palielināt šķidrums plūsmu, palielinot šķidrums sprauslas izmēru vai padeves spiedienu.

**MONTĀŽAS ADAPTERA IESPĒJAS – SKRŪVES TIPA KOLEKTORS**

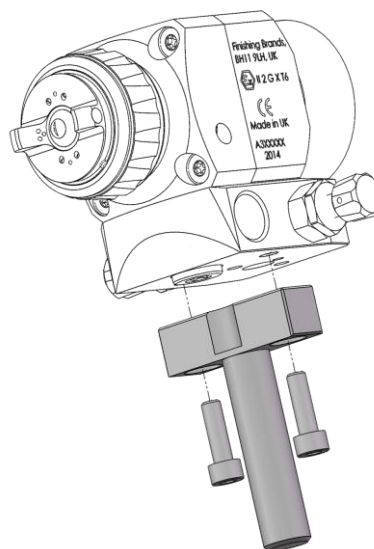
SPA-173-K

Horizontālās montāžas stienis un skrūves



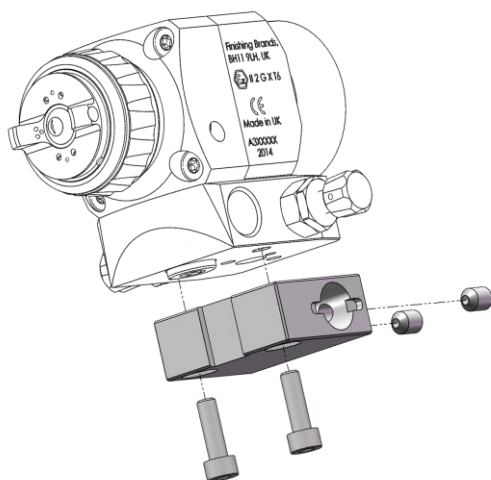
SPA-174-K

Vertikālās montāžas stienis un skrūves



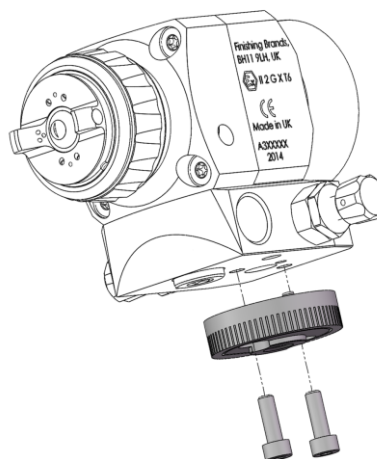
SPA-175-K

Montāžas bloks un skrūves

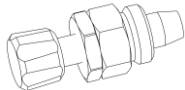

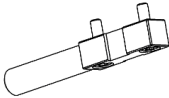












SPA-176-K

Indeksa regulēšana un skrūves

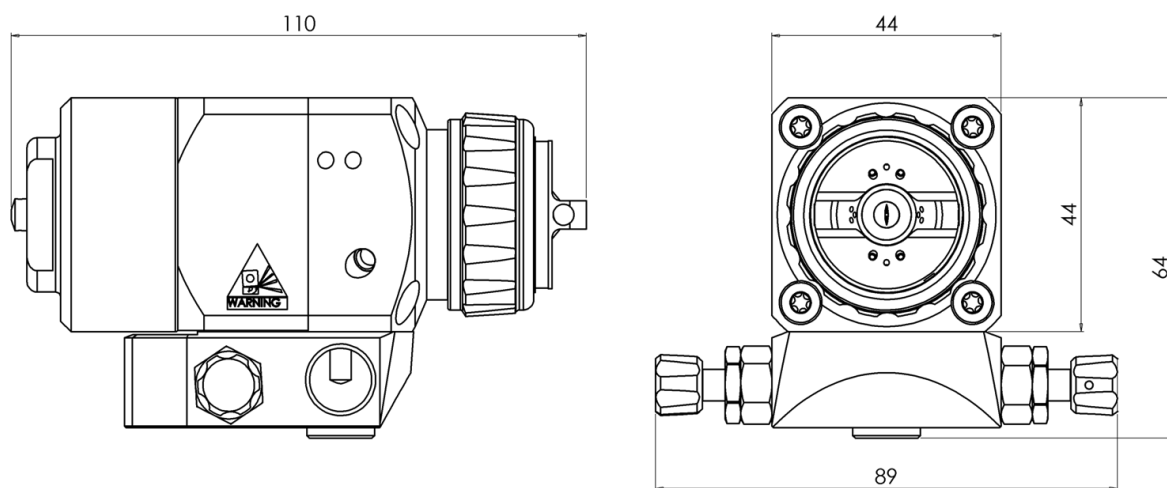


## PIEDERUMI

DETALAS Nr.	APRAKSTS	
SPA-414-K	Vadības Vārsts	
SPA-423-K	Izsmidzināšanas un zema profila vadības vārsti, aizstāj detaļas (33), skatiet izvērsto skatu.	
SPA-173-K	Horizontālās montāžas stienis un skrūves.	
SPA-174-K	Vertikālās montāžas stienis un skrūves.	
SPA-175-K	Montāžas bloks un skrūves.	
SPA-176-K	Indeksa regulēšana un skrūves.	
SPA-115 SPA-116	1/4" NPT-NPS Līkums, 275 bāru MWP (maksimālais darba spiediens). 1/4" NPT-BSP	
54-3655 54-1835	Korpuss un filtrs Filtra elements Filtrs 1/4" NPS M-F, 100 mikronu 400 bāru.	
H-5811 H-5813 H-5813-10	1m 7.5m 10m Bezgaisa šļūtene, 4,7 mm urbums, 1/4" NPS F, 350 bāru MWP (maksimālais darba spiediens).	
H-5818 H-5819	7.5m 10m Bezgaisa šļūtene, 6,4 mm urbums, 1/4" NPS F, 325 bāru MWP (maksimālais darba spiediens).	
4900-5-1-K3	Tīrīšanas suka (KOMPLEKTS NO 3 GAB.)	
DSG-4003	Sprauslas tīrītāji (KOMPLEKTS NO 12 GAB.)	
KK-4584	Pistoles tīrīšanas komplekts	



## IZMĒRI



**PIEZĪMES**



## GARANTIJAS POLITIKA

Binks produktiem ir Finishing Brands viena gada garantija attiecībā uz materiālu un ražošanas defektiem. Jebkādu citu daļu vai piederumu izmantošana no cita avota, kas nav Finishing Brands, anulēs visas garantijas. Lai iegūtu specifisku informāciju par garantiju, lūdzu, sazinieties ar tuvāko Finishing Brands zemāk uzskaitīto atrašanās vietu.

Uzņēmums Finishing Brands patur tiesības mainīt aprīkojuma specifikācijas bez iepriekšēja brīdinājuma. DeVilbiss, Ransburg, BGK un Binks ir uzņēmuma Carlisle Fluid technologies, darbojoties kā Finishing Brands, reģistrētas preču zīmes.

© 2015 Carlisle Fluid Technologies, darbojoties kā Finishing Brands.

Visas tiesības paturētas.



Binks ir daļa no Finishing Brands – pasaules vadošā inovatīvu izsmidzināšanas apdares tehnoloģiju uzņēmuma. Lai saņemtu tehnisko palīdzību vai atrastu pilnvarotu izplatītāju, sazinieties ar kādu no mūsu zemāk norādītajām starptautiskās pārdošanas un klientu atbalsta vietām.

### ASV/Kanāda

www.binks.com  
info@finishingbrands.com  
Bezmaksas tālr.: 1-800-992-4657  
Bezmaksas fakss: 1-888-246-5732

### Meksika

www.finishingbrands.com.mx  
sales@finishingbrands.com.mx  
Tālr.: 011 52 55 5321 2300  
Fakss: 011 52 55 5310 4790

### Brazīlija

www.devilbiss.com.br  
sales@devilbiss.com.br  
Tālr.: +55 11 5641 2776  
Fakss: +55 11 5641 1256

### Apvienotā karaliste

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

### Francija

www.finishingbrands.eu  
info@finishingbrands.eu  
Tālr.: +33(0)475 75 27 00  
Fakss: +33(0)475 75 27 59

### Vācija

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

### Ķīna

www.finishingbrands.com.cn  
mkt@finishingbrands.com.cn  
Tālr.: +8621-3373 0108  
Fakss: +8621-3373 0308

### Japāna

www.ransburg.co.jp  
binks-devilbiss@ransburg.co.jp  
Tālr.: 081 45 785 6421  
Fakss: 081 45 785 6517

### Austrālija

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

