

BINKS® TROPHY AA 4400
HVLP ODER LVMP AIR-ASSIST
AIRLESS SPRITZPISTOLEN



Versionen mit Flachspitze

- 4400-HF0000 HVLP AA10 LUFTKAPPE
- 4400-H10000 HVLP AA10+ LUFTKAPPE
- 4400-H20000 HVLP 9X-H+ LUFTKAPPE
- 4400-LF0000 LVMP 9X-L LUFTKAPPE



Versionen mit Drehdüse

- 4400-HT0000 HVLP
- 4400-LT0000 LVMP

Die nachfolgenden Anweisungen beinhalten wichtige Informationen, die für einen ordnungsgemäßen Betrieb und eine präventive Wartung Ihrer neuen Air-Assist Airless Spritzpistole TROPHY AA nötig sind.

Bitte lesen Sie diese Anweisungen genau durch und stellen Sie sicher, dass Sie deren Inhalt verstanden haben. Nur so können Sie Ihre neue Spritzpistole TROPHY AA optimal nutzen.

Bei Ihrer neuen Spritzpistole TROPHY AA wird die Farbe oder das zu spritzende Material in der Karbidspitze das erste Mal zerstäubt. Die Luftkappe zerstäubt das Material ein weiteres Mal, abhängig von ihrer Konfiguration. Dazu wird eine eigene Luftzufuhr zur Pistole verwendet.

Mit dem Strahlregulierventil können Sie außerdem die Größe des Musters kontrollieren. Diese zweifache Zerstäubung und Formung sorgt für ein besonders feines und gleichmäßiges Sprühmuster. Dieses Sprühmuster wiederum führt zu einem gleichmäßigen Finish für Produkte, für die ein äußerst feines Finish ohne viel Overspray und VOC-Emissionen nötig ist.

TECHNISCHE DATEN

Maximaler Flüssigkeitsdruck:	303 bar
Maximaler Einlassluftdruck:	7 bar
Material des Spritzpistolenkörpers:	Geschmiedetes Aluminium
Material der flüssigkeitsführenden Teile:	Edelstahl
Material des Flüssigkeitssockels:	Wolframkarbid
Flüssigkeitsanschluss:	1/4" NPS (m)
Lufteinlassanschluss:	1/4" BSP / NPS (m)

Produktbeschreibung/ Gegenstand der Erklärung:	AIR-ASSIST AIRLESS SPRITZPISTOLE
Dieses Produkt ist für den Einsatz mit folgenden Materialien vorgesehen:	Lösungsmittelbasierte und wasserlösliche Materialien
Geeignet für den Einsatz in Gefahrenbereichen:	Zone 1
Schutzniveau:	II 2 G X
Einzelheiten zur und Position der benannten Stelle:	Element Materials Technology, WN8 9PN, Vereinigtes Königreich
Der Hersteller trägt die alleinige Verantwortung für die Ausstellung dieser Konformitäts-/ Herstellererklärung:	Einreichen der technischen Unterlagen Carlisle Fluid Technologies Inc. 16430 N. Scottsdale Rd. Scottsdale, AZ 85254

EU-Konformitätserklärung



Der Gegenstand dieser oben beschriebenen Erklärung ist konform mit den relevanten Harmonisierungsvorschriften der Union:

Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
ATEX-Richtlinie 2014/34/EU

indem es den folgenden gesetzlichen Dokumenten und harmonisierten Normen entspricht:
EN ISO 12100:2010 Sicherheit von Maschinen – Allgemeine Gestaltungsleitsätze
DIN EN 1953:2013 Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe – Sicherheitsanforderungen

EN 13463-1:2009 Nicht-elektrische Geräte für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen – Grundlagen und Anforderungen

Voraussetzung ist, dass alle Bedingungen für eine sichere Verwendung/Installation, die in den Produkthandbüchern angegeben sind, erfüllt sind und auch gemäß den geltenden lokalen Vorschriften installiert wurden.

Unterschieden für und im Auftrag
von Carlisle Fluid Technologies:

DJ Hasselschwert
11. Juli 2017

(Vizepräsident: Global Product
Development)
16430 N. Scottsdale Rd.
Scottsdale, AZ 85254

4-3193R-1

In diesem Artikelblatt werden wichtige Sicherheitsinformationen mit den Worten **WARNUNG**, **VORSICHT** und **HINWEIS** hervorgehoben:

WARNUNG

Gefahren oder gefährliche Verfahren, die zu schweren oder tödlichen Körperverletzungen oder bedeutenden Sachschäden führen können.

VORSICHT

Gefahren oder gefährliche Verfahren, die zu leichten Körperverletzungen oder Sachschäden führen können.

HINWEIS

Wichtige Informationen zur Installation, zum Betrieb und zur Wartung.

WARNUNG

Lesen Sie vor dem Einsatz dieses Gerätes die folgenden Warnungen.



LESEN SIE DIESE ANLEITUNG

Vor dem Betrieb von Lackiergeräten sollten Sie alle Sicherheits-, Betriebs- und Wartungsinformationen lesen und verstehen, die in der Betriebsanleitung enthalten sind.



BENUTZERSCHULUNG

Alle Bediener müssen vor dem Betreiben von Lackiergeräten geschult werden.



GEFAHR DURCH GERÄTEMISBRAUCH

Missbrauch des Geräts kann zu einem Riss im Gerät, einer Fehlfunktion oder einem unerwarteten Starten führen und schwere Körperverletzungen verursachen.



ABSCHALTEN UND SPERREN

Wenn Sie die Stromzufuhr nicht entladen, abschalten und sperren, bevor Sie Wartungsarbeiten am Gerät durchführen, kann es zu schweren oder tödlichen Verletzungen kommen.



AUTOMATISCHE GERÄTE

Automatische Geräte können plötzlich und ohne Warnung anlaufen.



ABLASSEN DES DRUCKS

Halten Sie immer die Schritte in der Geräteanleitung zum Ablassen des Drucks ein.



LASSEN SIE DIE GERÄTESCHUTZVORRICHTUNGEN AM GERÄT

Setzen Sie das Gerät nicht ein, wenn die Sicherheitsvorrichtungen entfernt wurden.



KENNTNISSE, WO UND WIE DAS GERÄT IN EINEM NOTFALL AUSGESCHALTET WIRD



TRAGEN SIE EINE SCHUTZBRILLE

Wenn Sie keine Schutzbrille mit Seitenschutz tragen, können Sie schwere Augenverletzungen erleiden oder sogar erblinden.



PRÜFEN SIE DAS GERÄT TÄGLICH

Prüfen Sie das Gerät täglich auf abgenutzte oder defekte Teile. Setzen Sie das Gerät nur ein, wenn Sie sich über den Zustand sicher sind.



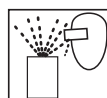
NEHMEN SIE NIEMALS ÄNDERUNGEN AM GERÄT VOR

Modifizieren Sie das Gerät nur, nachdem Sie die schriftliche Genehmigung des Herstellers eingeholt haben.



LÄRMGEFAHR

Sie können einen Hörschaden erleiden. Das Tragen eines Gehörschutzes kann beim Einsatz dieses Geräts erforderlich sein.



GESCHOSSGEFAHR

Sie können durch Flüssigkeiten oder Gase, die unter Druck austreten, oder durch herausgeschleuderte Rückstände verletzt werden.



GEFAHR DURCH EINKLEMMEN

Bewegliche Teile können Quetsch- und Schnittverletzungen verursachen. Einklemmgefahr besteht grundsätzlich in allen Bereichen, in denen sich bewegliche Teile befinden.



STATISCHE AUFLADUNG

Flüssigkeit kann eine statische Aufladung entwickeln, die durch richtige Erdung des Gerätes, der zu lackierenden Objekte und aller anderen elektrisch leitenden Objekte im Füllbereich abgeleitet werden muss. Eine falsche Erdung oder Funken können eine Gefahr ergeben und zu Brand, Explosion oder elektrischem Schlag und schweren Körperverletzungen führen.



ATEMSCHUTZ TRAGEN

Giftige Dämpfe können zu schwerwiegenden Verletzungen oder sogar zum Tod führen, wenn sie eingeatmet werden. Tragen Sie einen Atemschutz wie er im Sicherheitsdatenblatt des Herstellers der Flüssigkeit und des Lösungsmittels empfohlen wird.



GIFTIGE FLÜSSIGKEITEN UND DÄMPFE

Gefährliche Flüssigkeiten oder giftige Dämpfe können zu schwerwiegenden Verletzungen oder sogar zum Tod führen, wenn sie auf die Haut oder in die Augen gelangen, bzw. verschluckt, eingespritzt oder inhaliert werden. Machen Sie sich mit den speziellen Gefahren der Flüssigkeiten, mit denen Sie arbeiten, vertraut.



BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR

Eine falsche Erdung des Geräts, schlechte Belüftung, offenes Feuer oder Funken können zu einer gefährlichen Situation führen und einen Brand oder eine Explosion und schwere Körperverletzungen zur Folge haben.



MEDIZINISCHER HINWEIS

Verletzungen durch Hochdruckflüssigkeit können gefährlich sein. Wenn Sie verletzt sind oder nur einen Verdacht auf eine Verletzung haben:

- Suchen Sie sofort einen Arzt auf.
- Teilen Sie dem Arzt mit, dass Sie eine Spritzverletzung vermuten.
- Zeigen Sie dem Arzt diese medizinischen Informationen oder die mit Ihrer Airless-Spritzpistolen-Ausstattung mitgelieferte Medical Alert Card [Karte für den medizinischen Notfall].
- Teilen Sie dem Arzt mit, welche Flüssigkeit Sie verwendet haben.



HOLEN SIE SOFORT ÄRZTLICHE HILFE.

Zur Vermeidung von Kontakt mit der Flüssigkeit, beachten Sie bitte Folgendes:

- Sie die Spritzpistole / das Spritzventil auf keinen Fall auf Personen oder Körperteile.
- Legen Sie auf keinen Fall die Hand oder die Finger auf die Sprühdüse.
- Versuchen Sie auf keinen Fall, undichte Flüssigkeitsschläuche mit der Hand, dem Körper, einem Handschuh oder einem Lappen abzudichten.
- Lassen Sie vor dem Sprühen immer den Spitzenschutz auf der Spritzpistole.
- Stellen Sie vor dem Sprühen immer sicher, dass der Pistolenauszug funktioniert.

DER ARBEITGEBER IST DAFÜR VERANTWORTLICH, DIESE INFORMATIONEN DEM BETREIBER DES GERÄTS ZUGÄNGLICH ZU MACHEN. WEITERE SICHERHEITSINFORMATIONEN ZU DIESEN GERÄTEN FINDEN SIE IN DER ALLGEMEINEN GERÄTESICHERHEITSBROSCHÜRE (77-5300).

MONTAGE

HINWEIS

Bevor Sie fortfahren, müssen Sie sich vergewissern, dass der Abzug gesichert ist.

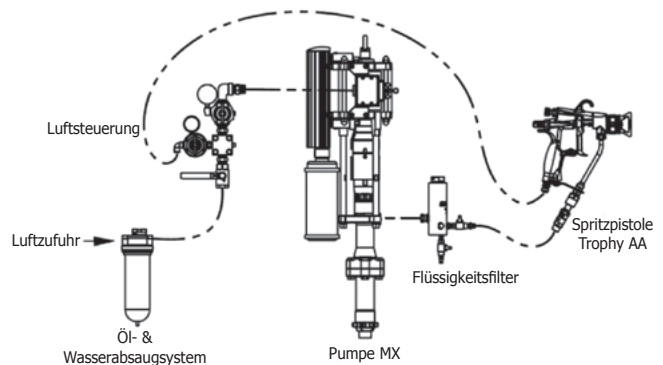
- Schließen Sie den Schlauch für die Hochdruckflüssigkeit am Pistoleneingang fest an.
- Schließen Sie den Luftschlauch fest an der Spritzpistole an.
- Erhöhen Sie langsam die Luftzufuhr und bauen Sie einen Flüssigkeitsdruck im unteren zulässigen Druckbereich der Pistole auf. Ein typischer Anfangsdruck ist 70 bar. Der tatsächliche Anfangsdruck kann darüber oder darunter liegen und ist abhängig vom Pumpentyp, vom Sprühmaterial und von der Spritzpistole selbst.
- Stellen Sie den formgebenden Luftdruck der Pistole mit dem Handrad für die Steuerung am Luftregler auf 0 bar.
- Um das Sprühmuster zu testen, besprühen Sie ein Stück Holz oder Pappkarton zügig im Abstand von ca. 30 cm. Anhand dieses Tests können Sie auf die Gleichmäßigkeit der Partikelgröße und das Sprühmusters schließen.
- Sollte das Sprühmuster einen Nachlauf bilden oder Ungleichmäßigkeiten aufweisen, müssen Sie den Luftdruck nach Bedarf erhöhen, um so ein gleichmäßiges Sprühmuster zu erzielen. Der maximale Einlassluftdruck für HVLP Luftkappen beträgt 1 bar, der Einlassluftdruck für LVMP Luftkappen beträgt 1,4-2,8 bar.
- Wenn das Muster noch stets nicht zufriedenstellend ist, können Sie den Luftdruck der Flüssigkeitspumpe mit dem Handrad für die Steuerung der Flüssigkeitspumpe in Schritten von 0,7 bar langsam erhöhen. Wiederholen Sie Schritt 6 nach Bedarf.
- Sobald die Sprühqualität in Ordnung ist, können Sie den Sprühvorgang starten. Sollte die Sprühkapazität zu niedrig sein, um mit der Geschwindigkeit der Fertigungsstraße Schritt zu halten, oder nicht genügend Material für eine befriedigende Beschichtungsqualität vorhanden sein, wiederholen Sie Schritt 7, bis Sie das gewünschte Muster und die gewünschte Materialmenge erzielen. Sollte der maximale Flüssigkeitsdruck bereits erreicht sein, bevor die erforderliche Materialbeschichtung und Auftraggeschwindigkeit erreicht sind, müssen Sie möglicherweise eine andere Flüssigkeitsspitze wählen.

AUSWAHL DER FLÜSSIGKEITSSPITZE

Es folgen einige der Faktoren, die Sie bei der Auswahl einer Flüssigkeitsspitze für eine Air-Assist Airless Spritzpistole berücksichtigen sollten:

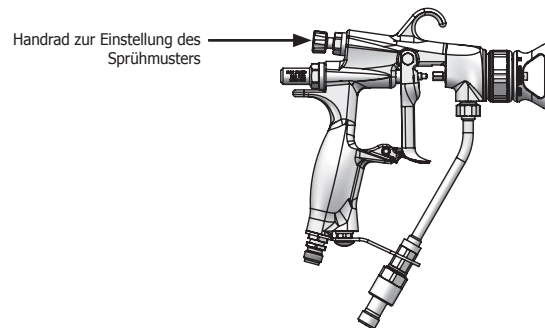
- Die Größe der Teile, die besprüht werden sollen
- Die Geschwindigkeit der Fertigungsstraße
- Die Fließgeschwindigkeit des Materials und die Dicke des Films
- Die Viskosität des aufgetragenen Materials
- Der aufgetragene Materialtyp
- Die erforderliche Qualität der Zerstäubung der Beschichtung

Die geeignete Flüssigkeitsspitze für die jeweilige Lackierarbeit wählen Sie am besten aus, indem Sie selber Testen und dem fachlichen Rat Ihres Material- und Geräteleveranten folgen.



EINSTELLUNG DES SPRÜHMUSTERS

- Drehen Sie das unten angezeigte Handrad des Strahlregulierventils gegen den Uhrzeigersinn, um die Größe des Musters zu verkleinern, und mit dem Uhrzeigersinn, um die Größe des Musters zu vergrößern.



HINWEIS

Für die Einstellung des Sprühmusters bei HVLP Spritzpistolen ist ein Einlassluftdruck von max. 1 bar erforderlich.

Für die Einstellung des Sprühmusters bei LVMP Spritzpistolen ist ein Einlassluftdruck von ca. 1,4-2,8 bar erforderlich. Bei einem höheren Flüssigkeitsdruck ist auch ein höherer Einlassluftdruck erforderlich, um das Sprühmuster einzustellen.

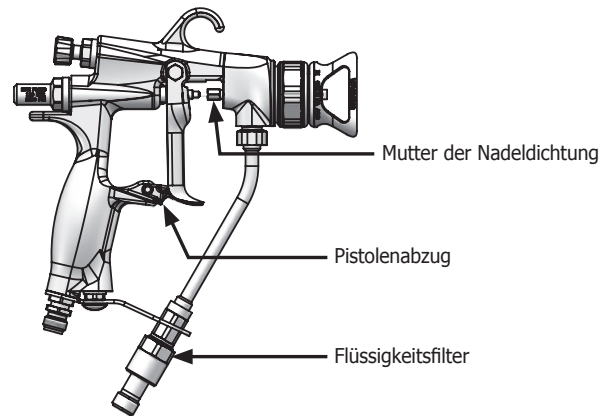
FLÜSSIGKEITSSCHLÄUCHE

Für den Betrieb von Air-Assist Airless Spritzpistolen wird ein höherer Flüssigkeitsdruck eingesetzt als bei Air Spritzpistolen. Es ist deshalb entscheidend, dass Sie den richtigen Flüssigkeitsschlauch wählen, der für den Druckbereich vorgesehen ist, in dem die Air-Assist Airless Spritzpistolen verwendet wird.

⚠️ WARNUNG

Die Spritzpistole muss geerdet sein, um elektrostatische Ladungen zu verteilen, die durch Flüssigkeits- oder Luftflüsse verursacht werden können. Dies kann mit der Spritzpistolhalterung oder leitenden Luft-/Flüssigkeitsschläuchen erzielt werden. Die elektrische Verbindung von der Spritzpistole zur Erde muss geprüft werden. Es ist ein Widerstand von unter 10⁶ Ohm erforderlich.

ALLGEMEINE FEHLERDIAGNOSE

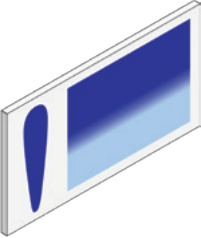
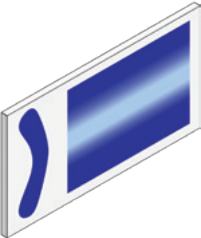
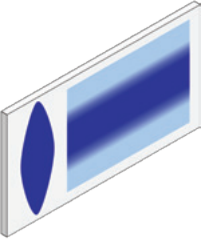
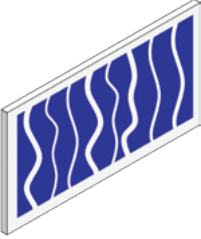


PROBLEM	URSACHE	MASSNAHME
Flüssigkeit entweicht an der Nadeldichtung	Nadeldichtung oder Nadelfassung abgenutzt	Ersetzen Sie das Luftventil & die Flüssigkeitsnadel, Element 5.
	Nadeldichtung lose	Ziehen Sie die Mutter schrittweise an, bis keine Flüssigkeit mehr austritt.
Flüssigkeitsaustritt an der Vorderseite der Spritzpistole	Nadelkugel abgenutzt oder beschädigt	Ersetzen Sie das Luftventil & die Flüssigkeitsnadel, Element 5.
	Sitzeinheit abgenutzt	Ersetzen Sie die Flüssigkeitsdüse, Element 9.
Flüssigkeit in den Luftdurchgängen	Dichtung der Sprühspitze undicht	Ziehen Sie die Schutzvorrichtung für die Luftkappe & Düse fest, Element 11 oder 13. Ersetzen Sie die Karbidspitzendichtung. RS-5000-K5 oder RS-5000-K10
	Bereich um den Flüssigkeitssockel undicht	Ziehen Sie die Flüssigkeitsdüse fest oder ersetzen Sie sie, Element 9.
Langsames Abschalten der Flüssigkeit	Aufbau von Flüssigkeit an der Nadeleinheit	Reinigen oder ersetzen Sie das Luftventil & die Flüssigkeitsnadel, Element 5.
Kein Flüssigkeitsaustritt nach Betätigung des Abzugs	Spitzenöffnung verstopft	Flachspitzen – Unterbrechen Sie die Flüssigkeitszufuhr. Lassen Sie den Druck in einen geerdeten Behälter ab. Sichern Sie den Pistolenabzug. Entfernen Sie die Schutzvorrichtung für die Luftkappe/Düse und die Sprühspitze. Reinigen oder ersetzen Sie die Sprühspitze, Element 12. Drehdüsen – Drehen Sie die Drehdüse in der Luftkappe um 180°, sprühen Sie dann in einen geschlossenen und geerdeten Behälter, um sämtliche Ablagerungen aus der Spitze zu entfernen. Wenn dies das Problem nicht löst, unterbrechen Sie die Flüssigkeitszufuhr. Sichern Sie den Pistolenabzug. Entfernen Sie die Schutzvorrichtung für die Luftkappe/Düse und die Sprühspitze. Reinigen oder ersetzen Sie die Drehdüse, Element 10.
	Nadel ist beschädigt oder abgebrochen	Unterbrechen Sie die Flüssigkeitszufuhr. Lassen Sie den Druck in einen geerdeten Behälter ab. Sichern Sie den Pistolenabzug. Ersetzen Sie das Luftventil & die Flüssigkeitsnadel, Element 5.
	Flüssigkeitsfilter verstopft	Unterbrechen Sie die Flüssigkeitszufuhr. Lassen Sie den Druck in einen geschlossenen und geerdeten Behälter ab. Sichern Sie den Pistolenabzug. Unterbrechen Sie die Luftversorgung zur Pumpe und lassen Sie den Flüssigkeitsdruck über das Überströmventil an der Pumpe ab. Lösen Sie zum Druckabbau im Schlauch sehr langsam die Schlauchverbindung an der Pistole. Entfernen Sie die Flüssigkeitsleitung. Verwenden Sie dazu zwei Schraubenschlüssel: Einen, um den Flüssigkeitsschlauch zu halten, und den anderen, um die Mutter zu entfernen. Öffnen Sie den Flüssigkeitsfilter und reinigen oder ersetzen Sie das Filterelement, Element 17e.
	Flüssigkeitsschlauch verstopft	Unterbrechen Sie die Flüssigkeitszufuhr. Lassen Sie den Druck in einen geschlossenen und geerdeten Behälter ab. Sichern Sie den Pistolenabzug. Unterbrechen Sie die Luftversorgung zur Pumpe und lassen Sie den Flüssigkeitsdruck über das Überströmventil an der Pumpe ab. Lösen Sie zum Druckabbau im Schlauch sehr langsam die Schlauchverbindung an der Pistole. Entfernen Sie den Schlauch und beseitigen Sie die Verstopfung oder ersetzen Sie den Schlauch.

FEHLERSUCHE SPRÜHLEISTUNG

⚠ VORSICHT

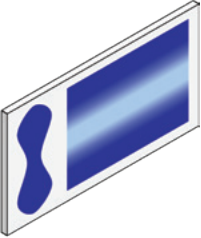
Sichern Sie stets den Abzug und lassen Sie den Flüssigkeitsdruck ab.

PROBLEM	URSACHE	BEHEBUNG
Zu dickes Sprühmuster oben oder unten. 	Materialansammlung auf Luftkappe; Kappenlöcher, mittlere Löcher oder Düsen verstopft.	Kappe oder Spitze in geeignetem Lösungsmittel einweichen und gründlich reinigen.
	Materialansammlung auf Außenseite der Flüssigkeitsspitze oder teilweise verstopfte Flüssigkeitsspitze.	Ersetzen Sie ggf. die Flüssigkeitsspitze oder -kappe.
	Die Flüssigkeitsspitze oder -kappe ist schmutzig oder beschädigt.	Ersetzen Sie ggf. die Flüssigkeitsspitze oder -kappe.
Zu dickes Sprühmuster rechts oder links. 	Linke oder rechte Kappenlöcher sind verstopft.	Kappe oder Spitze in geeignetem Lösungsmittel einweichen und gründlich reinigen.
	Schmutz oder Schäden an der linken oder rechten Außenseite der Flüssigkeitsspitze.	Ersetzen Sie ggf. die Flüssigkeitsspitze oder -kappe.
Lösungsvorschläge für zu dickes Sprühmuster oben, unten oder an der rechten/linken Seite.		
Ermitteln Sie, ob sich die Verstopfung an der Luftkappe oder Flüssigkeitsspitze befindet. Erstellen Sie ein Testsprühmuster. Drehen Sie die Luftkappe und die Spitze dann um eine halbe Umdrehung und sprühen Sie ein weiteres Muster. Wenn der Defekt umgekehrt ist, ist die Luftkappe verstopft. Reinigen Sie die Luftkappe, wie vorher beschrieben. Prüfen Sie auch, ob die mittlere Kappenlochöffnung innen getrockneten Lack enthält, und entfernen Sie diese Rückstände ggf. mit Lösungsmittel.		
Wenn der Defekt nicht umgekehrt ist, ist die Flüssigkeitsspitze verstopft. Die Spitze reinigen. Besteht das Problem weiterhin, wechseln Sie die Spitze aus.		
Zu dickes Sprühmuster in der Mitte. 	Das Ventil zur Regulierung des Sprühmusters ist zu niedrig eingestellt.	Nach links heraus drehen, um das richtige Sprühmuster zu erhalten.
	Beschichtungsfluss zu hoch.	Flüssigkeitsdruck reduzieren.
	Das Material ist zu dick.	Verdünnen Sie auf die richtige Konsistenz.
	Der Zerstäubungsluftdruck ist zu gering.	Luftdruck erhöhen.
Unterbrochenes oder wellenartiges Sprühen. 	Flüssigkeitsspitze sitzt nicht richtig im Spritzpistolenkopf.	Flüssigkeitsspitze entfernen, Komponenten reinigen, Sitz des Zapfens auf der Spitze prüfen und prüfen, ob die Pistole beschädigt oder verschmutzt ist.
	Teilweise gestörter Flüssigkeitsfluss oder verstopfter Schlauch.	Reinigen Sie sie, oder wechseln Sie sie aus.

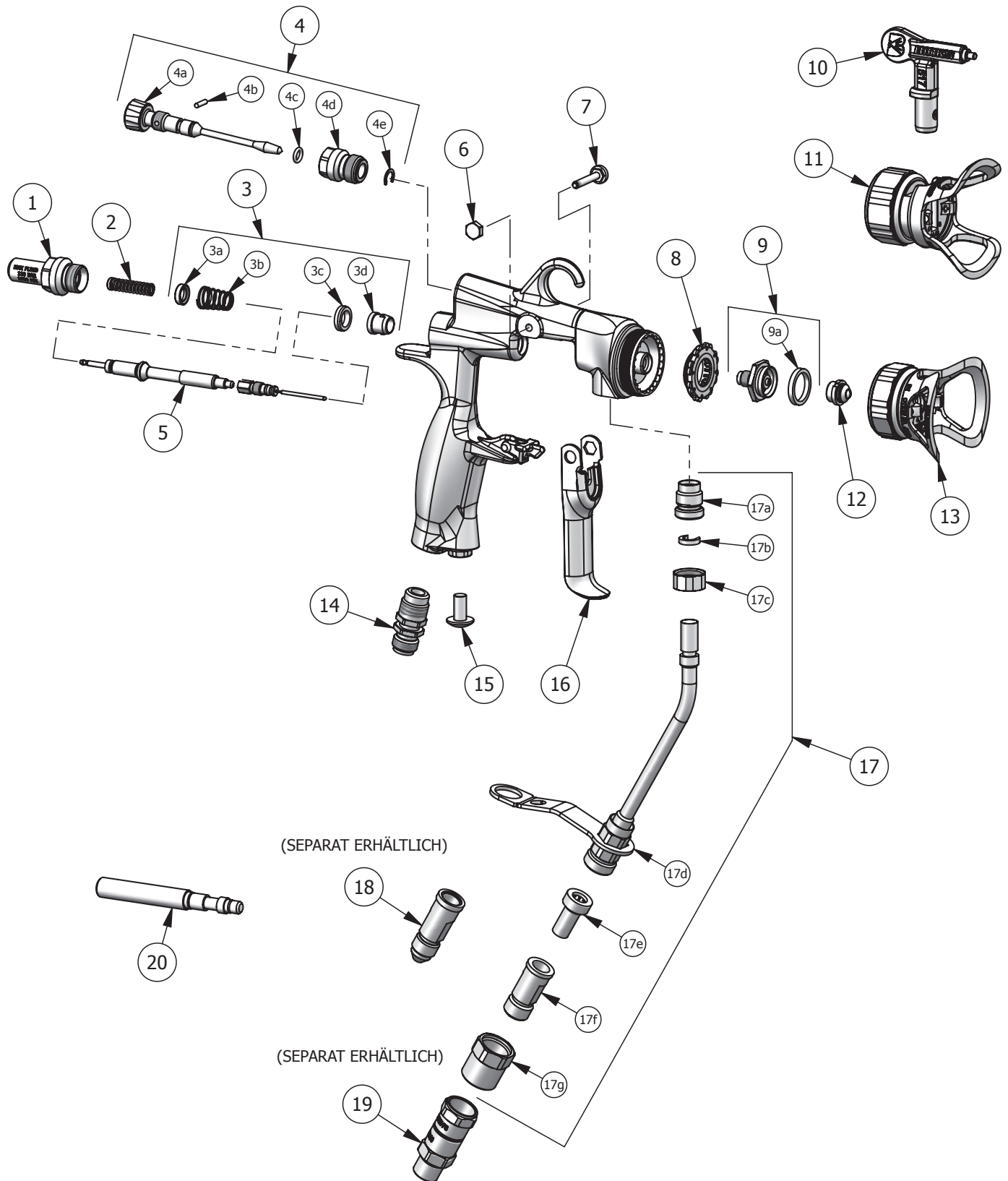
FEHLERSUCHE SPRÜHLEISTUNG

⚠ VORSICHT

Sichern Sie stets den Abzug und lassen Sie den Flüssigkeitsdruck ab.

PROBLEM	URSACHE	BEHEBUNG
Geteiltes Sprühmuster. 	Beschichtungsfluss ist zu gering.	Erhöhen Sie den Flüssigkeitsfluss, indem Sie die Größe der Flüssigkeitsspitze ändern oder den Flüssigkeitsdruck erhöhen.
Zu starker Rückfluss.	Zu hoher Zerstäubungsluftdruck.	Verringern Sie den Luftdruck.
	Abstand zwischen Lackierpistole und Oberfläche ist zu groß.	Abstand prüfen.
Läufer und Krater.	Flüssigkeitsfluss ist zu hoch.	Spritzpistole justieren oder Flüssigkeitsdruck reduzieren.
	Beschichtungsmaterial ist zu dünn.	Mischen Sie richtig und tragen Sie nur leichte Beschichtungen auf/ reduzieren Sie den Flüssigkeitsdruck.
	Spritzpistole wird schräg gehalten.	Montieren Sie die Spritzpistole im richtigen Arbeitswinkel.
Dünnere, sandig-rauer Auftrag, der trocknet, ehe er ausfließt.	Abstand zwischen Lackierpistole und Oberfläche ist zu groß.	Abstand prüfen.
	Zu hoher Luftdruck.	Luftdruck senken und Sprühmuster prüfen.
	Flüssigkeitsfluss ist zu niedrig.	Erhöhen Sie den Flüssigkeitsfluss, indem Sie die Größe der Spitze oder den Versorgungsdruck ändern.

SPRITZPISTOLEN TROPHY AA 4400

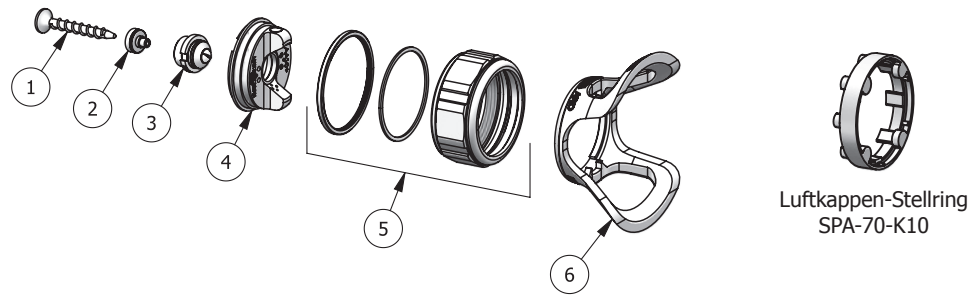


TEILELISTE

ARTIKEL-NR.	BESTELLNUMMER	BESCHREIBUNG	4400-HF0000 FLACH- SPITZE MENGE	4400-H10000 FLACH- SPITZE MENGE	4400-H20000 FLACH- SPITZE MENGE	4400-LF0000 FLACH- SPITZE MENGE	4400-HT0000 DREH- DÜSE MENGE	4400-LT0000 DREH- DÜSE MENGE
1	54-6008	LUFTVENTILGEHÄUSE	1	1	1	1	1	1
2	54-5935-K5	NADELRÜCKHOLFEDERKIT (MEHRFACHPACKUNG)	1	1	1	1	1	1
3	54-6131-K	SPINDELDICHTUNG & FEDERKIT	1	1	1	1	1	1
3a		HINTERE DICHTUNG	1	1	1	1	1	1
3b		LUFTVENTILFEDER	1	1	1	1	1	1
3c		VENTILDICHTUNG	1	1	1	1	1	1
3d		VORDERDICHTUNG	1	1	1	1	1	1
4	54-5815	STRAHLREGULIERVENTIL	1	1	1	1	1	1
4a		VENTILSCHAFT	1	1	1	1	1	1
4d		VENTILKÖRPER	1	1	1	1	1	1
4c	SN-71X-K2	• O-RING (MEHRFACHPACKUNG)	1	1	1	1	1	1
4b		• STIFT	1	1	1	1	1	1
4e		• RING	1	1	1	1	1	1
5	54-5937	LUFTVENTIL & FLÜSSIGKEITSDÜSE	1	1	1	1	1	1
6	54-6114	ABZUGSMUTTER	1	1	1	1	1	1
7	54-6115	ABZUGSSCHRAUBE	1	1	1	1	1	1
8	SPA-71-K5 SPA-71-K10	TRENNPLATTE (MEHRFACHPACKUNG)	1	1	1	1	1	1
9	54-5799-K 54-5832-K	FLÜSSIGKEITSDÜSE & DICHTUNG (FLACHSPITZE) FLÜSSIGKEITSDÜSE & DICHTUNG (DREHDÜSE)	1 -	1 -	1 -	1 -	- 1	- 1
9a	SPA-98-K5 SPA-98-K10	DICHTUNG (MEHRFACHPACKUNG) DICHTUNG (MEHRFACHPACKUNG)	- -	- -	- -	- -	- -	- -
10	SIEHE SEITE 10	UMKEHRBARE DREHDÜSE	-	-	-	-	-	-
11	54-5924-K 54-5925-K	HVLP LUFTKAPPENBAUGRUPPE MIT DREHDÜSE LVMP LUFTKAPPENBAUGRUPPE MIT DREHDÜSE	- -	- -	- -	- -	1 -	- 1
12	SIEHE SEITE 10 SIEHE SEITE 10	BAUGRUPPE MIT FLACHSPITZE BAUGRUPPE MIT FLACHSPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	- -	- -	- -	- -	- -	- -
13	54-5878-K 54-5890-K 54-6030-K 54-5797-K	9X-H+ LUFTKAPPENBAUGRUPPE (4400-HF0000) AA10 LUFTKAPPENBAUGRUPPE (4400-H10000) AA10+ LUFTKAPPENBAUGRUPPE (4400-H20000) 9X-L LUFTKAPPENBAUGRUPPE (4400-LF0000)	1 - - -	- 1 - -	- - 1 -	- - - 1	- - - -	- - - -
14	SN-9-K3	LUFTEINLASS (MEHRFACHPACKUNG)	1	1	1	1	1	1
15		GESCHLITZTE HALBRUNDSCHRAUBE, 1/4" - 20 x 1/2", EDELSTAHL	1	1	1	1	1	1
16	54-6019	▪ ABZUG	1	1	1	1	1	1
17	54-6015	FLÜSSIGKEITSSCHLAUCHBAUGRUPPE	1	1	1	1	1	1
17a		FLÜSSIGKEITSSCHLAUCHADAPTER	1	1	1	1	1	1
17b	54-5896-K5	FLÜSSIGKEITSSCHLAUCHHALTERUNG (MEHRFACHPACKUNG)	1	1	1	1	1	1
17c	54-5899	HÜLSENMUTTER	1	1	1	1	1	1
17d	54-6017	FILTERHALTERUNG	1	1	1	1	1	1
17e	54-1835	□ FLÜSSIGKEITSFILTER, MASCHENWEITE 100	1	1	1	1	1	1
17f		SCHEIBENFILTERGEHÄUSE, 1/4" NPS (M)	1	1	1	1	1	1
17g	54-4726-K	SCHEIBENFILTERHALTERUNG	1	1	1	1	1	1
18	54-5897	JIC #5 FLÜSSIGKEITSEINLASSANSCHLUSS (SEPARAT ERHÄLTLICH)	-	-	-	-	-	-
19	72-2360	DREHADAPTER, 1/4" NPS M X F (SEPARAT ERHÄLTLICH)	-	-	-	-	-	-
20	SPN-7	WERKZEUG	1	1	1	1	1	1
Die Teile sind in den folgenden Sätzen enthalten: • Teile im Kit enthalten: GTI-428-K5								
ALTERNATIVE ARTIKEL (GETRENNT ERHÄLTLICH): □ 54-1836 FLÜSSIGKEITSFILTER, MASCHENWEITE 60 ▪ 54-6018 ABZUG, KURZE REICHWEITE								

LUFTKAPPENBAUGRUPPEN TROPHY AA 4400

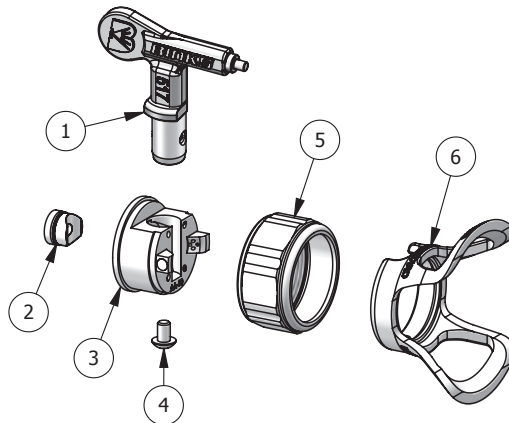
FLACHSPITZENLUFTKAPPEN



ARTIKEL-NR.	BESTELLNUMMER	BESCHREIBUNG	HVLP				LVMP
			54-6030-K	54-5890-K	54-5878-K	54-5795-K	54-5797-K
			AA 10+	AA 10	9X-H+	9X-H	9X-L
1		WERKZEUG FÜR DICHTUNGSEDMONTAGE	—	—	—	—	—
2	siehe Seiten 14-15	ERSETZBARE SPITZENDICHTUNG	—	—	—	—	—
3	siehe Seiten 14-15	RS SPRÜHSPITZE	—	—	—	—	—
4		LUFTKAPPENFARBE	BLAU	BRAUN	SCHWARZ	SILBER	SILBER
5	54-6029	HALTERING MIT DICHTUNGEN	1	1	1	1	1
6	54-5794	SCHUTZVORRICHTUNG FÜR FLACHSPITZE	1	1	1	1	1

LUFTKAPPENTESTKITS: 54-6036 54-5836-K

UMKEHRBARE LUFTKAPPEN MIT DREHDÜSE



ARTIKEL-NR.	BESTELLNUMMER	BESCHREIBUNG	HVLP	LVMP
			54-5924-K	54-5925-K
			AA 10	9X-L
1	siehe Seiten 14-15	DREHDÜSE	—	—
2	54-7539-K2	DREHDÜSENVERSTÄRKUNG	1	1
3		DREHDÜSE LUFTKAPPENFARBE	SCHWARZ	SILBER
4	54-5930	BEFESTIGUNGSSCHRAUBE	1	1
5		BEFESTIGUNGSSCHRAUBE FÜR DREHDÜSE	1	1
6		SCHUTZVORRICHTUNG FÜR DREHDÜSE	1	1

LUFTKAPPENTESTKITS: 54-5932-K

WARTUNG UND REINIGUNG

Die Wartung von Air-Assist Airless Spritzpistolen betrifft drei Bereiche:

- **Abnutzung und Ersatz der Flüssigkeitsspitze**
- **Schmierung**
- **Reinigung der Pistole**

FLÜSSIGKEITSSPITZEN

Der Einsatz von Air-Assist Airless Spritzpistolen mit abgenutzter Flüssigkeitsspitze führt zu einem erhöhten Materialverbrauch und dadurch zum Ausstoß von gefährlichen Luftschadstoffen. Erhöht sich der Durchmesser der Spitze aufgrund von Abnutzung beispielsweise von 0,4 auf 0,5 mm, kann das zu einem bis zu 100 Prozent erhöhten Materialverbrauch und entsprechend erhöhten Kosten führen. Um Materialverschwendung und die Entstehung nicht Wert schöpfender Kosten zu vermeiden, sollte ein Wartungsplan erstellt werden, der die Überprüfung der Flüssigkeitsspitze und deren Austausch berücksichtigt.

SCHMIERUNG

Für eine optimale Sprühleistung ist eine einwandfreie Schmierung unumgänglich. Durch regelmäßige Schmierung wird eine leichtgängige und einwandfreie Funktion des Geräts sichergestellt. Die Spritzpistole muss nach jedem Reinigungsvorgang geschmiert werden. Dabei müssen die Flüssigkeitsnadelpackung und der Drehpunkt des Pistolenabzugs bei jeder Wartung der Air-Assist Airless Spritzpistole geschmiert werden.

VORSICHT

Tauchen Sie nie die komplette Pistole in Lösungs- oder Verdünnungsmittel. Manche Pistolenteile verlieren ihren Schmierfilm schneller und unterliegen somit verstärkter Abnutzung. Außerdem können Lösungsmittel Verunreinigungen im Pistolenkörper verursachen und kleine Luft- und Flüssigkeitskanäle verstopfen.

REINIGUNG

Die nachfolgenden Schritte sind eine Zusammenfassung des Reinigungsvorgangs für Air-Assist Airless Spritzpistolen:

1. Unterbrechen Sie die Luftzufuhr zur Pistole.
2. Unterbrechen Sie die Luftzufuhr zur Pumpe und lassen Sie den Flüssigkeitsdruck ab. Falls vorhanden, kann dies über das Überströmventil geschehen.
3. Legen Sie den Materialsaugschlauch in einen Behälter mit Lösungsmittel. Wenn die Pumpe direkt in das Material eingetaucht wird, entfernen Sie die Pumpe und tauchen Sie sie in einen Behälter mit Lösungsmittel.
4. Sichern Sie den Pistolenabzug (nach unten).
5. Entfernen Sie die Flüssigkeitsspitze oder Drehdüse und legen Sie sie in einen geschlossenen Behälter mit Lösungsmittel.
6. Stellen Sie den Luftzufuhrregler der Pumpe auf die niedrigste Stufe (drehen Sie das Handrad entgegen dem Uhrzeigersinn).
7. Entsichern Sie den Pistolenabzug (nach oben).
8. Schalten Sie die Luftzufuhr zur Pumpe an und schließen Sie das Überströmventil, falls vorhanden.
9. Regeln Sie die Luftzufuhr zur Pumpe in langsamen Schritten, bis die Pumpe zu zirkulieren beginnt (drehen Sie das Handrad im Uhrzeigersinn).
10. Halten Sie die Pistole in einen geschlossenen und geerdeten Behälter und betätigen Sie den Abzug so lange, bis die Flüssigkeit frei herausströmt.
11. Wischen Sie die Außenfläche der Pistole mit einem Lappen ab, der mit Lösungsmittel getränkt ist. Bitte beachten Sie, dass nicht alle Lösungsmittel für die Reinigung geeignet sind. Der Benutzer der Spritzpistole muss darauf achten, ausschließlich Lösungsmittel zu verwenden, die für die Reinigung des Geräts zugelassen sind. Diese Mittel tragen eine entsprechende Kennzeichnung, die sie als geeignet für Reinigungszwecke ausweist. Falls der Benutzer der Spritzpistole Fragen in Bezug auf die Auswahl der geeigneten Lösungsmittel zur Reinigung hat, muss der Benutzer einen Vorgesetzten oder das Personal für Umweltfragen in der Lackierwerkstatt kontaktieren.

HINWEIS

Verwenden Sie nur kompatible Lösungsmittel, die für Reinigungszwecke zugelassen sind.

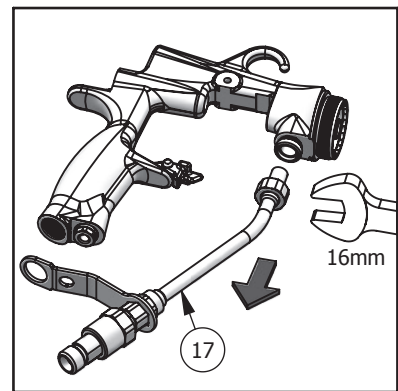
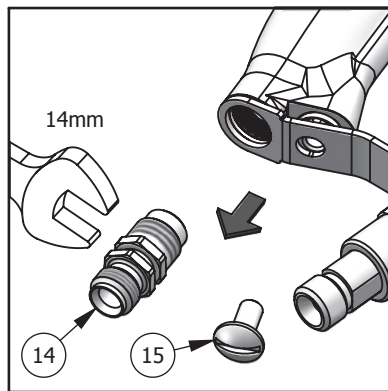
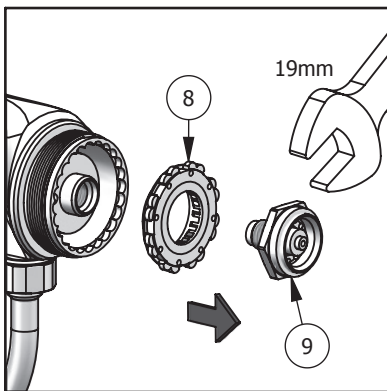
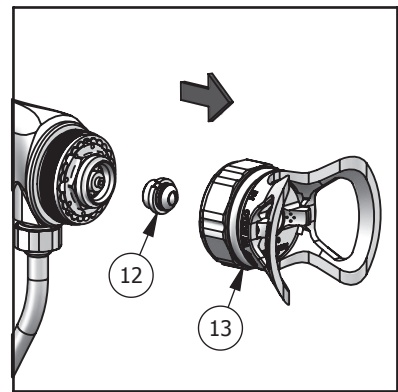
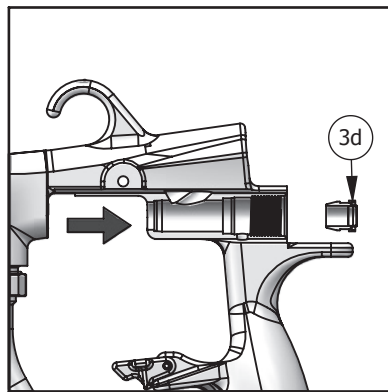
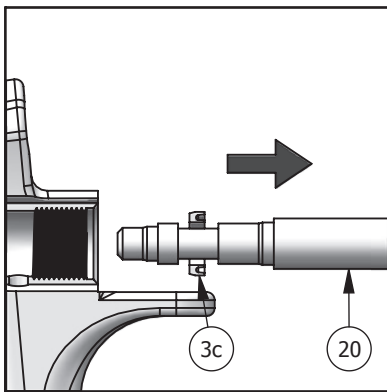
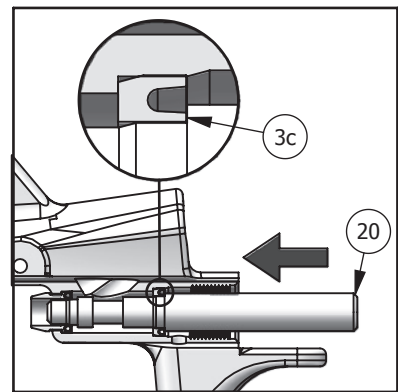
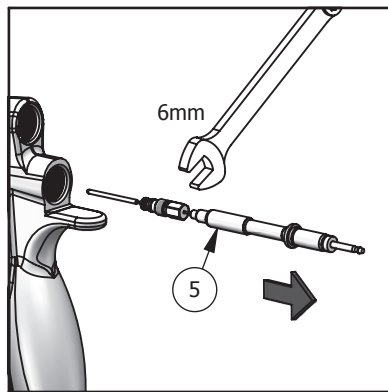
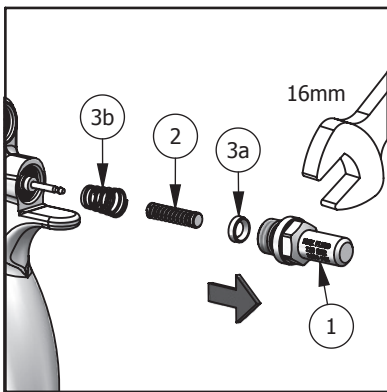
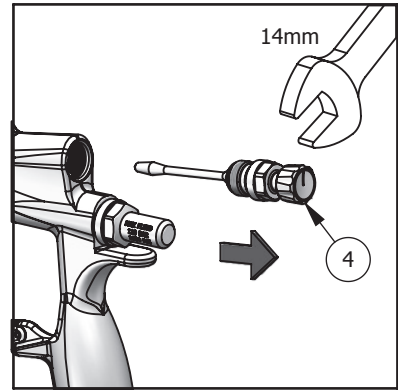
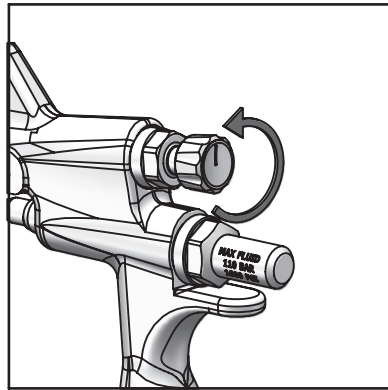
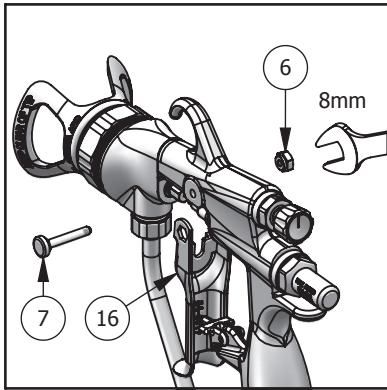
WARNUNG

Falls der Luftdruck der Zufuhrluft zur Pumpe nicht reduziert wird oder falls kein geschlossener Behälter verwendet wird, kann es zu einem „Zurückprallen“ des Materials kommen. Ein „Zurückprallen“ des Materials kann zu Verletzungen und Beschädigungen führen.

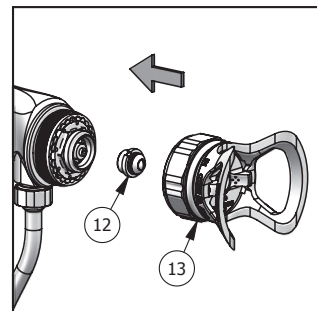
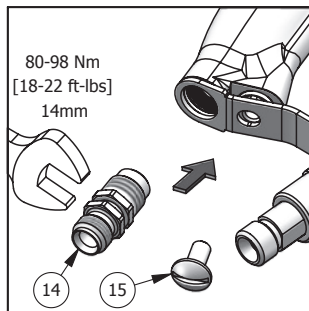
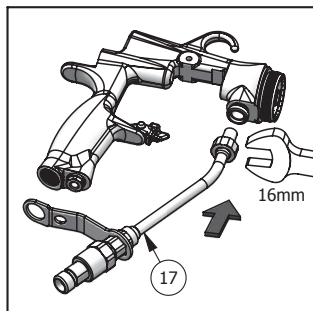
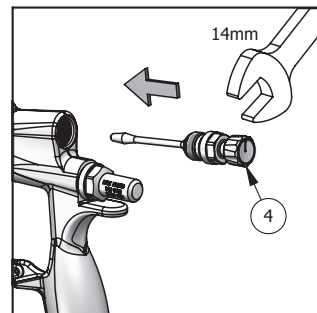
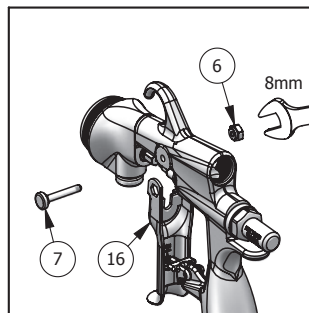
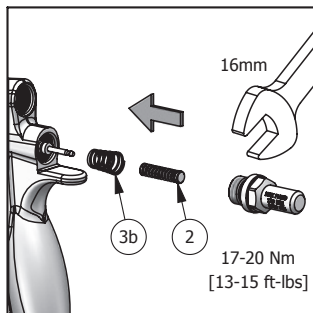
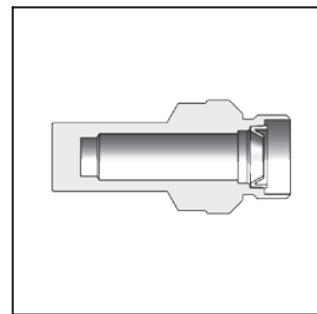
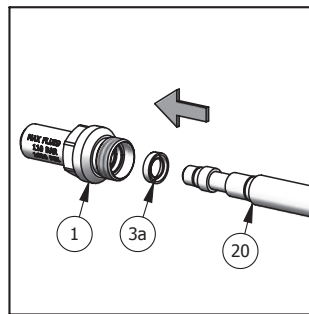
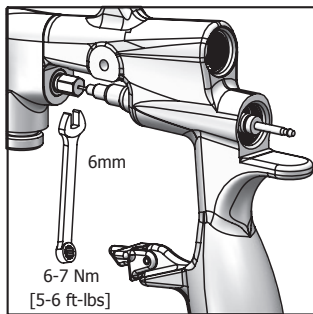
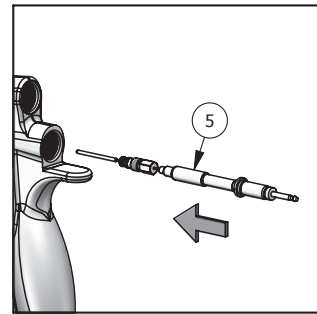
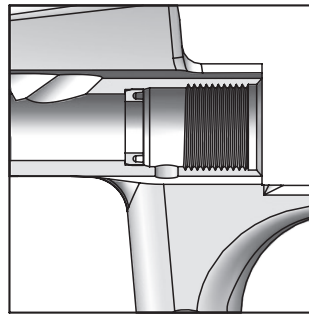
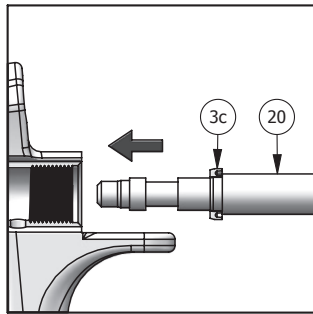
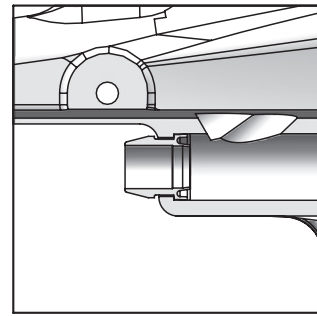
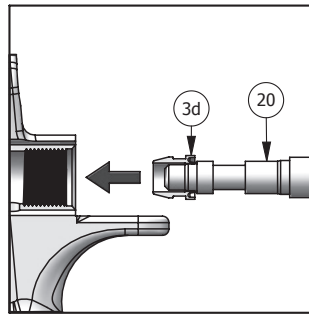
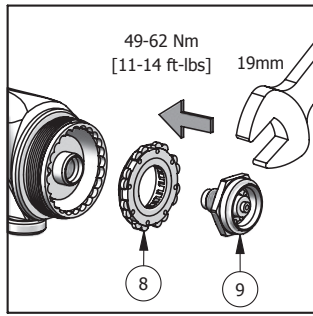
HINWEIS

Während des Reinigungsvorgangs müssen Sie die Spritzpistole beim Sprühen unbedingt in einen geschlossenen und geerdeten Behälter halten. Spritzen Sie niemals in die Luft oder in die Spritzkabine.

WARTUNG – DEMONTAGE



WARTUNG – MONTAGE



ANGEBOTENE SPITZEN TROPHY AA

ANGEBOTENE STANDARDSPITZENGRÖSSEN

BESTELLNUMMER	ÖFFNUNG	KEGELGRÖSSE *	FASSUNGS-VERMÖGEN **
RS-0702	0,18 mm	50 mm	106 cm ³
RS-0704		100 mm	
RS-0706		150 mm	
RS-0708		200 mm	
RS-0902	0,23 mm	50 mm	148 cm ³
RS-0904		100 mm	
RS-0906		150 mm	
RS-0908		200 mm	
RS-0910		250 mm	
RS-0912	300 mm		
RS-1104	0,28 mm	100 mm	227 cm ³
RS-1106		150 mm	
RS-1108		200 mm	
RS-1110		250 mm	
RS-1112		300 mm	
RS-1114		350 mm	
RS-1304	0,33 mm	100 mm	341 cm ³
RS-1306		150 mm	
RS-1308		200 mm	
RS-1310		250 mm	
RS-1312		300 mm	
RS-1314		350 mm	
RS-1316		400 mm	
RS-1506	0,38 mm	150 mm	454 cm ³
RS-1508		200 mm	
RS-1510		250 mm	
RS-1512		300 mm	
RS-1514		350 mm	
RS-1516		400 mm	
RS-1518	450 mm		
RS-1706	0,43 mm	150 mm	606 cm ³
RS-1708		200 mm	
RS-1710		250 mm	
RS-1712		300 mm	
RS-1714		350 mm	
RS-1716		400 mm	
RS-1718	450 mm		
RS-1816	0,46 mm	400 mm	681 cm ³

ANGEBOTENE STANDARDSPITZENGRÖSSEN

BESTELLNUMMER	ÖFFNUNG	KEGELGRÖSSE *	FASSUNGS-VERMÖGEN **
RS-1906	0,48 mm	150 mm	719 cm ³
RS-1908		200 mm	
RS-1910		250 mm	
RS-1912		300 mm	
RS-1914		350 mm	
RS-1916		400 mm	
RS-1918		450 mm	
RS-2110	0,53 mm	250 mm	908 cm ³
RS-2112		300 mm	
RS-2114		350 mm	
RS-2116		400 mm	
RS-2118	450 mm		
RS-2410	0,61 mm	250 mm	1173 cm ³
RS-2412		300 mm	
RS-2414		350 mm	
RS-2416		400 mm	
RS-2418		450 mm	
RS-2710	0,69 mm	250 mm	1457 cm ³
RS-2712		300 mm	
RS-2714		350 mm	
RS-2716		400 mm	
RS-2718		450 mm	

* Kegelgröße basierend auf 69 bar mit Wasserauftrag in einem Abstand von 300 mm zur Oberfläche. Tatsächliche Ergebnisse können, abhängig vom gesprühten Material, anders ausfallen.

** Fassungsvermögen basierend auf einem Wasserdruck von 34 bar.

ERSATZSPITZENDICHTUNGEN FÜR STANDARDTYPEN:

RS-5000-K5 5er-Mehrfachpackung

RS-5000-K10 10er-Mehrfachpackung

ANGEBOTENE SPITZEN TROPHY AA

ANGEBOTENE SPITZENGRÖSSEN FÜR EIN FEINES FINISH

BESTELL-NUMMER	ÖFFNUNG	KEGELGRÖSSE *	FASSUNGS-VERMÖGEN **	ERSETZBARE DICHTUNG
RS-0909-F	0,23 mm	225 mm	148 cm ³	RS-5858-K5
RS-0911-F		280 mm		
RS-1109-F	0,28 mm	225 mm	227 cm ³	RS-5859-K5
RS-1111-F		280 mm		
RS-1113-F		330 mm		
RS-1115-F		380 mm		
RS-1309-F	0,33 mm	225 mm	341 cm ³	RS-5860-K5
RS-1311-F		280 mm		
RS-1313-F		330 mm		
RS-1315-F		380 mm		
RS-1509-F	0,38 mm	225 mm	454 cm ³	RS-5861-K5
RS-1511-F		280 mm		
RS-1513-F		330 mm		
RS-1515-F		380 mm		
RS-1517-F		430 mm		
RS-1709-F	0,43 mm	225 mm	606 cm ³	RS-5862-K5
RS-1711-F		280 mm		
RS-1713-F		330 mm		
RS-1715-F		380 mm		
RS-1717-F		430 mm		

* Kegelgröße basierend auf 69 bar mit Wasserauftrag in einem Abstand von 300 mm zur Oberfläche. Tatsächliche Ergebnisse können, abhängig vom gesprühten Material, anders ausfallen.

** Fassungsvermögen basierend auf einem Wasserdruck von 34 bar.

ANGEBOTENE DREHDÜSENGRÖSSEN

BESTELL-NUMMER	ÖFFNUNG	KEGELGRÖSSE ***	FASSUNGSVERMÖGEN ****
9-211-75	0,28 mm	100 mm	454 cm ³
9-213-75	0,33 mm		681 cm ³
9-215-75	0,38 mm		908 cm ³
9-217-75	0,43 mm		1173 cm ³
9-307-75	0,18 mm	150 mm	189 cm ³
9-309-75	0,23 mm		341 cm ³
9-311-75	0,28 mm		454 cm ³
9-313-75	0,33 mm		681 cm ³
9-315-75	0,38 mm		908 cm ³
9-317-75	0,43 mm		1173 cm ³
9-319-75	0,48 mm	200 mm	1457 cm ³
9-409-75	0,23 mm		341 cm ³
9-411-75	0,28 mm		454 cm ³
9-413-75	0,33 mm		681 cm ³
9-415-75	0,38 mm		908 cm ³
9-417-75	0,43 mm		1173 cm ³
9-419-75	0,48 mm		1457 cm ³
9-421-75	0,53 mm		1779 cm ³
9-435-75	0,89 mm		4959 cm ³
9-509-75	0,23 mm		250 mm
9-511-75	0,28 mm	454 cm ³	
9-513-75	0,33 mm	681 cm ³	
9-515-75	0,38 mm	908 cm ³	
9-517-75	0,43 mm	1173 cm ³	
9-519-75	0,48 mm	1457 cm ³	
9-521-75	0,53 mm	1779 cm ³	
9-523-75	0,58 mm	2158 cm ³	
9-525-75	0,64 mm	2536 cm ³	
9-611-75	0,28 mm	300 mm	
9-613-75	0,33 mm		681 cm ³
9-615-75	0,38 mm		908 cm ³
9-617-75	0,43 mm		1173 cm ³
9-619-75	0,48 mm		1457 cm ³
9-621-75	0,53 mm		1779 cm ³
9-623-75	0,58 mm		2158 cm ³
9-625-75	0,64 mm		2536 cm ³
9-627-75	0,69 mm		2801 cm ³
9-631-75	0,79 mm		3899 cm ³
9-635-75	0,89 mm	4959 cm ³	
9-713-75	0,33 mm	350 mm	681 cm ³
9-715-75	0,38 mm		908 cm ³
9-717-75	0,43 mm		1173 cm ³

*** Kegelgröße basierend auf 152 bar mit Latexauftrag in einem Abstand von 300 mm zur Oberfläche. Tatsächliche Ergebnisse können, abhängig vom gesprühten Material, anders ausfallen.

**** Fassungsvermögen basierend auf einem Latexdruck von 152 bar.

GARANTIERICHTLINIE

Dieses Produkt ist von der beschränkten Gewährleistung auf Material und Verarbeitung von Carlisle Fluid Technologies abgedeckt. Werden Teile oder Zubehör von anderen Herstellern als Carlisle Fluid Technologies verwendet, wird jegliche Gewährleistung ungültig. Bei Nichteinhaltung der Wartungsanweisungen kann die Gewährleistung ihre Gültigkeit verlieren. Falls Sie Näheres über die Gewährleistung wissen möchten, wenden Sie sich bitte an Carlisle Fluid Technologies.

Carlisle Fluid Technologies ist einer der Weltmarktführer für innovative Lackierungstechnologien. Carlisle Fluid Technologies behält sich das Recht vor, die technischen Daten der Geräte ohne vorherige Ankündigung zu ändern.

DeVilbiss®, Ransburg®, ms®, BGK®, und Binks®
sind eingetragene Warenzeichen von Carlisle Fluid Technologies, Inc.

©2019 Carlisle Fluid Technologies, Inc.
Alle Rechte vorbehalten.

Wenn Sie technische Unterstützung benötigen oder auf der Suche nach einem zugelassenen Händler sind, setzen Sie sich mit einer unserer internationalen Vertriebs- und Kundenbetreuungsniederlassungen in Verbindung.

Region	Industrie/Automobi	Autoreparaturlacke
Nord- und Südamerika	Tel., gebührenfrei: 1-800-992-4657 Fax, gebührenfrei: 1-888-246-5732	Tel., gebührenfrei: 1-800-445-3988 Fax, gebührenfrei: 1-800-445-6643
Europa, Afrika, Naher Osten, Indien		Tel. : +44 (0)1202 571 111 Fax : +44 (0)1202 573 488
China		Tel. : +862 1-3373 0108 Fax : +86 21-3373 0308
Japan		Tel. : +81 (0)45 785 6421 Fax : +81 (0)45 785 6517
Australien		Tel. : +61 (0)2 8525 7555 Fax : +61 (0)2 8525 7575

Die neusten Informationen über unsere Produkte finden Sie auf www.carlisleleft.com