

**ISTRUZIONI • INSTRUCTIONS •
BEDIENUNGSANLEITUNGEN • INSTRUCTIONS
• INSTRUCCIONES • ИНСТРУКЦИИ**

- **AEROGRAFO • SPRAYGUN • SPRITZPISTOLE**
- **PISTOLET DE PEINTURE • AERÓGRAFO**
- **КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЬ**



**9011 / 9010 / 9010 sp HVLP
9011 / 9010 / 9010 sp HTE
9011 HD
9010 / 9010 sp ECOMIX
9010 sp COLLA
9011 / 9010 sp GEL COAT**



**6011 / 6010 / 6010 sp HVLP
6011 / 6010 / 6010 sp HTE**

CE  II 2G X

www.walmec.com

ASTRO 

BORN *from*
TRADITION



... ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

- Перед эксплуатацией краскораспылителя **внимательно прочтите следующие предупреждения, рекомендации и инструкции по эксплуатации!**
- Храните эти документы вместе с краскораспылителем!



ПОЖАРО- И ВЗРЫВООПАСНОСТЬ:

- Краскораспылитель изготовлен для применения во взрывоопасной атмосфере, классифицированной как зона класса 1 и класса 2 (Директива АTEX). **Не допускать применение краскораспылителя в зоне класса 0!**
- **Не использовать растворители и/или моющие средства на основе галогензамещенных углеводородов** (таких как этилтрихлорид, метилхлорид и т.д.), потому что они могут окислять оцинкованные детали и вступать в химическую реакцию, вызывая даже взрыв!
- **Воздержаться от любого действия, которое может привести к пожару, например, не курить и не применять искрящее оборудование!**
- **Убедиться, что система grounding подключена к заземлению!**
- **Использовать антистатические шланги сжатого воздуха** для предотвращения скопления электростатического заряда!



ОСНАСТКА И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ МЕРЫ ПО ОХРАНЕ ТРУДА:

- Во время эксплуатации и чистки краскораспылителя всегда используйте **защитные перчатки, очки и специальные маски с фильтрами для защиты органов дыхания.**
- Во время эксплуатации и чистки краскораспылителя всегда надевайте специальную, **антистатическую рабочую одежду для защиты тела и предотвращения попадания на него токсичных испарений, растворителей или используемых средств!**
- Примените **надлежащие средства для защиты слуха** во время использования краскораспылителя, потому что возможно превышение звукового давления в 85 дБ[А]!
- **Использовать краскораспылитель только в хорошо проветриваемых помещениях!**
- **Использование некоторых красок, в которых содержатся органические растворители, может привести к отравлению выделяемыми ими токсичными парами. Перед применением любых материалов внимательно ознакомьтесь с их техническими характеристиками!**
- **Использование компрессоров или других пульсирующих источников давления может создавать вибрацию, вызывающую травмы в случае продолжительного воздействия, особенно если шланг, соединяющий компрессор с краскораспылителем, не обладает достаточной длиной и гибкостью!**



ОПАСНОСТЬ, СВЯЗАННАЯ С ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ:

- Не направляйте струю на людей и животных!
- Не превышайте максимально установленные значения давления!
- Не используйте компоненты или запасные части, если они не являются фирменными изделиями производства Asturomec®!
- После промывки, после выполнения обслуживания и/или ремонта и в любом случае **перед началом работы краскораспылителя проверьте, что винты и гайки надежно затянуты в соответствующих гнездах!**



ОПАСНОСТЬ, СВЯЗАННАЯ С ЧИСТКОЙ КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЯ:

- Перед разборкой и промывкой оборудования убедитесь, что краскораспылитель отсоединен от системы питания!
- Для чистки ни в коем случае не использовать кислотные или щелочные вещества (щелочи, растворители для краски и т.д.)!
- Погружайте краскораспылитель в моющее средство не более чем на полчаса!
- После чистки продуйте сжатым воздухом пистолет, сопло, крышку и бачок!
- Не пользуйтесь металлическими предметами или другими деталями, способными повредить отверстия сопла и крышки!



ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ПРАВИЛЬНОГО ВЫПОЛНЕНИЯ ЧИСТКИ:

- Отсоедините краскораспылитель от системы перед выполнением любой операции разборки!
- Слить остатки неиспользованной краски в другую емкость.
- Разобрать краскораспылитель: во избежание повреждения гнезда сопла сначала извлекается игла, затем снимается сопло.
- Промыть сопло и все каналы прохождения краски. Очистить остальные детали, используя кисточки, смоченные в растворителе (рекомендуем использовать набор средств для чистки, код 90109/W).
- Собрать краскораспылитель и распылить небольшое количество растворителя для удаления всех остатков краски из каналов прохождения краски.
- Неполная очистка может привести к нарушению работы и к ухудшению формы струи.



ОСОБЫЕ УСЛОВИЯ ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЯ:

При эксплуатации краскораспылителя опасность, связанная с высокой температурой, может быть вызвана следующим:

- использование нагретого сжатого воздуха;

- нанесение нагретых окрашивающих и отделочных материалов.

В таких случаях поверхность краскораспылителя нагревается максимум до температуры сжатого воздуха или окрашивающего или отделочного материала.

В этих условиях необходимо обращать **ВНИМАНИЕ** на следующее:

- поверхностная температура краскораспылителя не должна превышать порог ожога 43°C (согласно стандарту UNI EN 1953, пар. 5.4).

При превышении этой температуры необходимо использовать средства для защиты рук (например, антистатические и теплозащитные перчатки).

- Поверхностная температура краскораспылителя ни в коем случае не должна превышать 85° С, то есть, температуру, в достаточной мере ниже минимальной температуры воспламенения (ТМА) растворителей, обычно используемых при окрашивании кузовов, мебели и в других отраслях промышленности.

- При возникновении сомнений обратитесь к дистрибьютору для получения справок о ТМА растворителя.

Перечень используемых при изготовлении материалов предоставляется по запросу.

• • • возможные неисправности и способы их устранения

неисправность	возможная причина	способ устранения
ПЕРЕРЫВИСТОЕ РАСПЫЛЕНИЕ 	Износ уплотнительной прокладки иглы Сопло слабо завинчено Конус сопла поврежден	Заменить прокладку Затянуть сопло Заменить сопло
ФАКЕЛ НЕПРАВИЛЬНОЙ ФОРМЫ 	Воздушные отверстия распыляющей головки, воздуховоды формы факела, сопло загрязнены или повреждены.	Прочистить (осторожно) отверстия и заменить соответствующие части. (с набором средств для чистки, код 90109/W).
ВОЗДУХ ПОСТУПАЕТ В БАЧОК С КРАСКОЙ	Сопло слабо завинчено Конус сопла поврежден	Затянуть сопло Заменить сопло
ПОДТЕКАНИЕ КРАСКИ ИЗ СОПЛА ПРИ ПЕРВОМ НАЖАТИИ НА КУРОК	Сопло и игла загрязнены Сопло и игла повреждены Сломана или отсутствует пружина толкателя иглы	Прочистить сопло и иглу Заменить сопло и иглу Заменить или вставить пружину Вставить пружину-толкатель иглы
ТРАВИТ ВОЗДУХ БЕЗ НАЖАТИЯ НА КУРОК	Загрязнен воздушный клапан Повреждена муфта воздушный клапан Износ конического уплотнения воздушного клапана	Прочистить клапан Заменить муфту клапана Заменить соответствующую часть клапана

Модели.....9011 / 9010 / 9010 sp HVLP

... Технические характеристики

- Подсоединение скатого воздуха винтовой разъем G 1/4" М
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" М
- Максимальное давление воздуха: 5 бар (73 psi)
- Максимальное давление продукта (модификация SP): 5 бар (73 psi)

... Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2 бар (29 psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: вентиль 3-5 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/ бачок верхний/нижний/SP	давление бар	**расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пятна с 20 см (7.9")
1.0	SP	2 бар (29 psi)	218 Gr/min (7.7 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	Верхний		220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")	
1.3	SP		256 Gr/min (9 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")
	Верхний		220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")	
1.5	SP		158 Gr/min (5.6 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	18 cm (7.1")
	Нижний		220 Lt./min (7.8 CFM)	18 cm (7.1")	
1.7	SP		302 Gr/min (10.7 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")
	Верхний		220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")	
1.9	SP		326 Gr/min (11.5 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	Верхний		220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")	
2.2	SP		378 Gr/min (13.4 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	Верхний		220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")	
2.5	SP	482 Gr/min (17 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")	
	Верхний	220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")		

** Подача продукта была определена с водой, используя рекомендуемые настройки.

При рекомендуемом давлении 2 бар. (29 psi)
оборудование отвечает требованиям Европейских норм по защите окружающей среды, согласно которым эффективность переноса ЛКМ при давлении в распыляющей головке не более 0.7 бар составляет не менее 65%.

... Применение

Краскопульты серии 9000 HVLP разработаны специально для нанесения ЛКМ для получения высококачественных финиш-покрытий. Не пригоден для использования абразивных материалов и составов, содержащих кислоты и бензин.

Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диаметром не менее 8 мм (0.3").
2. Убедиться в том, что используемый сжатый воздух не содержит воды, масла и других загрязняющих веществ (например, можно установить фильтр-регулятор Astromec cc. 61131 и коалесцентный микрофильтр Astromec cc. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD³ PRO).

... Рекомендации по правильному применению

1. Расстояние между аэрографом и покрасочной поверхностью должно составлять от 100 до 150 мм (3.9" - 5.9" дюймов). Если давление в аэрографе низкое, а расстояние слишком большое, его работа будет неэффективной.
 2. Струя должна направляться перпендикулярно поверхности, которую окрашивают. Краска должна наноситься в горизонтальном направлении. Возможное отклонение струи от оси во время покраски может привести к неоднородному наложению слоя краски.
 3. Вязкость краски должна составлять от 15 до 25 сэк.
- Сорра Ford 4: значения зависят от свойств поверхности и размеров форсунок.



... Форма факела



A низкое давление
густая краска
излишек продукта



B высокое давление
низкая вязкость краски
излишек продукта



C правильная
форма
факела

для получения факела типа "С" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.

Модели.....**9011 / 9010 / 9010 sp HTE
9011 HD**

... Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" M
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" M
- Максимальное давление воздуха: 5 бар (73 psi)
- Максимальное давление продукта (модификация SP): 5 бар (73 psi)

... Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2.5-3.0 бар (36-43 psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 3-3.5 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/ бачок верх/нижн/SP	давление бар	**расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пятна с 20 см (7.9")
1.0	SP	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	Верхний		324 Gr/min (11.4 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.9")
Нижний	228 Gr/min (8 oz/min.)		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7.1")	
SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)				
1.3	Верхний		348 Gr/min (12.3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	Нижний		242 Gr/min (8.5 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7.1")
1.5	SP		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
	HD		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
1.7	Верхний		410 Gr/min (14.5 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	24 cm (9.5")
	Нижний		260 Gr/min (9.2 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.9")
1.9	SP		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
	HD		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
1.9	Верхний		432 Gr/min (15.3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")
	Нижний		280 Gr/min (9.9 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.9")
2.2	SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)			
	HD	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)			
2.2	Верхний	502 Gr/min (17.7 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")	
	Нижний	294 Gr/min (10.4 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	22 cm (8.7")	
2.5	SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)			
	HD	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)			
2.5	Верхний	588 Gr/min (20.8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")	
	Нижний	328 Gr/min (11.6 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	22 cm (8.7")	
2.5	SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)			
	HD	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)			

** Подача продукта была определена с водой, используя рекомендуемые настройки.

... Применение

Краскопульты серии 9000 серии HTE разработаны специально для нанесения ЛКМ для получения высококачественных финиш-покрытий. Не пригоден для использования абразивных материалов и составов, содержащих кислоты и бензин.

Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диаметром не менее 8 мм (0.3").
2. Убедиться в том, что используемый сжатый воздух не содержит воды, масла и других загрязняющих веществ (например, можно установить фильтр-регулятор Astromec cc. 61131 и коалесцентный микрофильтр Astromec cc. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD³ PRO).

... Рекомендации по правильному применению

1. Расстояние между аэрографом и покрасочной поверхностью должно составлять от 150 до 200 мм (5.9"-7.8" дюймов). Если давление в аэрографе низкое, а расстояние слишком большое, его работа будет неэффективной.

2. Струя должна направляться перпендикулярно поверхности, которую окрашивают.

Краска должна наноситься в горизонтальном направлении.

Возможное отклонение струи от оси во время покраски может привести к неоднородному наложению слоя краски.

3. Вязкость краски должна составлять от 15 до 25 сек.

Сорра Ford 4: значения зависят от свойств поверхности и размеров форсунки.



... Форма факела



низкое давление
густая краска
излишек продукта



высокое давление
низкая вязкость краски
излишек продукта



правильная
форма
факела

для получения факела типа "С" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.

Модели.....9010 ECOMIX - 9010 sp ECOMIX

... Технические характеристики

- Подсоединение скатого воздуха винтовой разъем G 1/4" М
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" М
- Максимальное давление воздуха: 5 бар (73 psi)
- Максимальное давление продукта (модификация SP): 5 бар (73 psi)

... Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2.5-3.0 бар (36-43 psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: вентиль 2.5 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/ бачок верх/нижн/SP	давление бар	**расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пятна с 20 см (7.9")
2.2	Нижний	2.5-3.0 бар (36-43 psi)	1780 Gr/min.(63 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	20 cm (7.9")
	SP			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	
2.5	Нижний		1960 Gr/min.(69 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	22 cm (8.7")
	SP			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	
3.0	Нижний		2750 Gr/min.(97 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	25 cm (9.8")
	SP			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	

** Подача продукта была определена с водой, используя рекомендуемые настройки.

... Применение

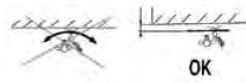
Аэрограф 9010 ECOMIX предназначен для применения в специальных условиях, например, в строительстве. Распылитель может успешно использоваться для нанесения краски Alfatone и продукции для покраски стен. Инструмент не предназначен для нанесения средств, содержащих кислоты или бензин.

Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним diam не менее 8 мм (0.3").
2. Убедиться в том, что используемый скатый воздух не содержит воды, масла и других загрязняющих веществ (например, можно установить фильтр-регулятор Astrolomec cc. 61131 и коалесцентный микрофильтр Astrolomec cc. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD³ PRO).

... Рекомендации по правильному применению

1. Расстояние между аэрографом и покрасочной поверхностью должно составлять от 150 до 200 мм (5.9" - 7.9" дюймов). Если давление в аэрографе низкое, а расстояние слишком большое, его работа будет неэффективной.
2. Струя должна направляться перпендикулярно поверхности, которую окрашивают. Краска должна наноситься в горизонтальном направлении. Возможное отклонение струи от оси во время покраски может привести к неоднородному наложению слоя краски.



Модели..... **9010 sp COLLA**

... **Технические характеристики**

- Подсоединение скатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" M
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" M
- Максимальное давление воздуха: 5 бар (73 psi)
- Максимальное давление продукта (модификация SP): 5 бар (73 psi)

... **Регулировки**

- Рекомендуемое рабочее давление 2.5-3.0 бар (36-43 psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: вентиль 3-3.5 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/ бачок верх/нижн/SP	давление бар	возд.поток л/мин
1.7	SP	2.5-3.0 бар (36-43 psi)	180-240 Lt./min. (6.4-8.5 CFM)
1.9	SP	2.5-3.0 бар (36-43 psi)	180-240 Lt./min. (6.4-8.5 CFM)

... **Применение**

Аэрограф 9010 sp COLLA предназначен для применения в специальных условиях, например, для нанесения жидких клеев. Инструмент не предназначен для нанесения средств, содержащих кислоты или бензин. Аэрограф используется вместе с бачком под давлением или специальным насосом.

Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диаметром не менее 8 мм (0.3").
2. Убедиться в том, что используемый сжатый воздух не содержит воды, масла и других загрязняющих веществ (например, можно установить фильтр-регулятор Astromec cc. 61131 и коалесцентный микрофильтр Astromec cc. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD³ PRO).

... **Рекомендации по правильному применению**

1. Расстояние между аэрографом и покрасочной поверхностью должно составлять от 150 до 200 мм (5.9"- 9.8" дюймов).
 2. Струя должна направляться перпендикулярно поверхности, которую окрашивают.
- Средство наносится аэрографом по горизонтальной линии. Возможное отклонение струи от оси во время нанесения на поверхность может привести к неоднородному наложению слоя.

Модели..... 9011 GEL COAT - 9010 sp GEAL COAT

... Технические характеристики

- Подсоединение скатого воздуха винтовой разъем G 1/4" М
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" М
- Максимальное давление воздуха: 5 бар (73 psi)
- Максимальное давление продукта (модификация SP): 5 бар (73 psi)

... Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2.5-3.0 бар (36-43 psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 2.5-3 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/ бачок верх/нижн/SP	давление бар	*расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пятна с 20 см (7.9")
3.0	Верхний	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	512 Gr/min.(18 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	18 cm (7.1")
	SP			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	
4.0	Верхний		676 Gr/min.(23.9 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	SP			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	
5.0	Верхний		730 Gr/min.(25.8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	24 cm (9.4")
	SP			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	

** Подача продукта была определена с водой, используя рекомендуемые настройки.

... Применение

Аэрографы линии Novemtia GEL COAT разработаны для нанесения средства GEL COAT и прочей вязкой продукции. Инструмент не предназначен для нанесения средств, содержащих абразивные вещества, кислоты или бензин.

Для обеспечения оптимальных результатов рекомендуем внимательно придерживаться следующих рекомендаций: Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диам не менее 8 мм (0.3").
2. Убедиться в том, что используемый сжатый воздух не содержит воды, масла и других загрязняющих веществ (например, можно установить фильтр-регулятор Astromec ss. 61131 и колесный микросифтер Astromec ss. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD³ PRO).

... Рекомендации по правильному применению

1. Расстояние между аэрографом и покрасочной поверхностью должно составлять от 150 до 200 мм (5.9 - 7.9 дюймов). Если давление в аэрографе низкое, а расстояние слишком большое, его работа будет неэффективной.
2. Струя должна направляться перпендикулярно поверхности, которую окрашивают. Краска должна наноситься в горизонтальном направлении. Возможное отклонение струи от оси во время покраски может привести к неоднородному наложению слоя краски.



... Форма факела



А низкое давление
густая краска
излишек продукта



В высокое давление
низкая вязкость краски
излишек продукта



С правильная
форма
факела

для получения факела типа "С" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.

Модели.....6011 / 6010 / 6010 sp HVLP

... Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" M
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" M
- Максимальное давление воздуха: 5 бар (73 psi)
- Максимальное давление продукта (модификация SP): 5 бар (73 psi)

... Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2.5-3.0 бар (36-43 psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: вент 4 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/бачок верх/нижний/SP	давление бар	**расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пятна с 20 см (7.9")
1.2	Верхний	2.5 - 3.0 bar (36-43 psi)	110 Gr/min.(3.9 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	16 cm (6.2")
	Нижний		70 Gr/min. (2.5 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	15 cm (5.8")
SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)				
1.4	Верхний		120 Gr/min. (4.3 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	17 cm (6.6")
	Нижний		90 Gr/min.(3.2 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	16 cm (6.2")
SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)				
1.7	Верхний		160 Gr/min.(5.7 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	19 cm (7.4")
	Нижний		110 Gr/min.(3.9 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7")
SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)				
1.9	Верхний		190 Gr/min.(6.8 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.8")
	Нижний		130 Gr/min.(4.6 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	19 cm (7.4")
SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)				
2.2	Верхний	230 Gr/min.(8.2 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	21 cm (8.2")	
	Нижний	160 Gr/min.(5.7 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.8")	
SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)				
2.5	Верхний	280 Gr/min.(9.9 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	23 cm (9")	
	Нижний	180 Gr/min.(6.4 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	21 cm (8.2")	
SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)				
3.0	Верхний	340 Gr/min.(12 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	25 cm (9.8")	
	Нижний	210 Gr/min.(7.5 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	23 cm (9")	
SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)				

** Подача продукта была определена с водой, используя рекомендуемые настройки.

При рекомендуемом давлении 2.5 -3.0 бар. (36-43 psi) оборудование отвечает требованиям Европейской нормы по защите окружающей среды, согласно которым эффективность переноса ЛКМ при давлении в распыляющей головке не более 0,7 бар составляет не менее 65%.

... Применение

Краскопульты серии 6000 серии HVLP разработаны специально для нанесения ЛКМ для получения высококачественных финиш-покрытий. Не пригоден для использования абразивных материалов и составов, содержащих кислоты и бензин. Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диам не менее 8 мм (0.3").
2. Убедиться в том, что используемый сжатый воздух не содержит воды, масла и других загрязняющих веществ (например, можно установить фильтр-регулятор Asturromec cc. 61131 и колесчатый микрофильтр Asturromec cc. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD³ PRO).

... Рекомендации по правильному применению

1. Расстояние между аэрографом и покрасочной поверхностью должно составлять от 100 до 150 мм (3.9 - 5.9 дюймов). Если давление в аэрографе низкое, а расстояние слишком большое, его работа будет неэффективной.
2. Струя должна направляться перпендикулярно поверхности, которую окрашивают. Краска должна наноситься в горизонтальном направлении. Возможное отклонение струи от оси во время покраски может привести к неоднородному наложению слоя краски.
3. Вязкость краски должна составлять от 15 до 25 сек. Coppa Ford 4: значения зависят от свойств поверхности и размеров форсунок.



... Форма факела



A низкое давление густая краска излишек продукта



B высокое давление низкая вязкость краски излишек продукта



C правильная форма факела

для получения факела типа "С" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.

Модели..... 6011 / 6010 / 6010 sp HTE

... Технические характеристики

- Подсоединение скамото воздуха-винтовой разъем G 1/4" M
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" M
- Максимальное давление воздуха: 5 бар (73 psi)
- Максимальное давление продукта (модификация SP): 5 бар (73 psi)

... Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2.5-3.0 бар (36-43 psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: вент 4 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/бачок верхний/нижний/SP	давление бар	**расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пятна с 20 см (7.9")
1.2	Верхний	2.5 - 3.0 bar (36-43 psi)	120 Gr/min.(3.9 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	16 cm (6.2")
	Нижний		80 Gr/min.(2.5 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	15 cm (5.8")
SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)				
1.4	Верхний		130 Gr/min.(4.3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	17 cm (6.6")
	Нижний		100 Gr/min.(3.2 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	16 cm (6.2")
SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)				
1.7	Верхний		170 Gr/min.(5.7 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	19 cm (7.4")
	Нижний		120 Gr/min.(3.9 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7")
SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)				
1.9	Верхний		200 Gr/min.(6.8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.8")
	Нижний		140 Gr/min.(4.6 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	19 cm (7.4")
SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)				
2.2	Верхний	245 Gr/min.(8.2 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	21 cm (8.2")	
	Нижний	170 Gr/min.(5.7 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.8")	
SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)				
2.5	Верхний	290 Gr/min.(9.9 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	23 cm (9")	
	Нижний	190 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	21 cm (8.2")	
SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)				
3.0	Верхний	340 Gr/min.(12 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	25 cm (9.8")	
	Нижний	210 Gr/min.(7.5 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	23 cm (9")	
SP	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)				

** Подача продукта была определена с водой, используя рекомендуемые настройки.

При рекомендуемом давлении 2.5 -3.0 бар, (36-43 psi)

оборудование отвечает требованиям Европейских норм по защите окружающей среды, согласно которым эффективность переноса ЛКМ при давлении в распыляющей головке не более 0,7 бар составляет не менее 65%.

... Применение

Краскопульты серии HTE разработаны специально для нанесения ЛКМ для получения высококачественных финиш-покрытий. Не пригоден для использования абразивных материалов и составов, содержащих кислоты и бензин.

Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диам не менее 8 мм (0.3").
2. Убедиться в том, что используемый сжатый воздух не содержит воды, масла и других загрязняющих веществ (например, можно установить фильтр-регулятор Asturotec cc. 61131 и колесцентный микрофильтр Asturotec cc. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD³ PRO).

... Рекомендации по правильному применению

1. Расстояние между аэрографом и покрасочной поверхностью должно составлять от 100 до 150 мм (3.9 - 5.9 дюймов). Если давление в аэрографе низкое, а расстояние слишком большое, его работа будет неэффективной.

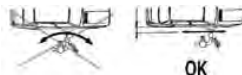
2. Струя должна направляться перпендикулярно поверхности, которую окрашивают.

Краска должна наноситься в горизонтальном направлении.

Возможное отклонение струи от оси во время покраски может привести к неоднородному наложению слоя краски.

3. Вязкость краски должна составлять от 15 до 25 сек.

Сорра Ford 4: значения зависят от свойств поверхности и размеров форсунок.



... Форма факела



А низкое давление густая краска излишек продукта



В высокое давление низкая вязкость краски излишек продукта



С правильная форма факела

для получения факела типа "С" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.