

**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](http://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!



### ОСНАТКА 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
<b>ПЕРЕРЫВИСТОЕ РАСПЫЛЕНИЕ</b> 	Износ уплотнительной прокладки иглы Сопло слабо завинчено Конус сопла поврежден	Заменить прокладку Затянуть сопло Заменить сопло
<b>ФАКЕЛ НЕПРАВИЛЬНОЙ ФОРМЫ</b> 	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).
<b>ВОЗДУХ ПОСТУПАЕТ В БАЧОК С КРАСКОЙ</b>	Сопло слабо завинчено Конус сопла поврежден	Затянуть сопло Заменить сопло
<b>ПОДТЕКАНИЕ КРАСКИ ИЗ СОПЛА ПРИ ПЕРВОМ НАЖАТИИ НА КУРОК</b>	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
<b>ТРАВИТ ВОЗДУХ БЕЗ НАЖАТИЯ НА КУРОК</b>	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/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	Верхний		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	Нижний		180 Gr/min (6.4 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	18 cm (7.1")
	SP		326 Gr/min (11.5 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
2.2	Верхний		194 Gr/min (6.9 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	Нижний		220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")	
2.5	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	Нижний	216 Gr/min (7.6 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")	
	SP	220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")		
2.5	Верхний	482 Gr/min (17 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")	
	Нижний	220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")		
2.5	SP	230 Gr/min (8.1 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 Astrogomex cc. 61131 и коалесцентный микрофильтр Astrogomex cc. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

... Рекомендации по правильному применению

1. Расстояние между аэрографом и покрашенной 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)		
2.2	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")
2.5	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 TD<sup>3</sup> 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



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.....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 bar (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 Allatone 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 TD<sup>3</sup> 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 TD<sup>3</sup> 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 Astromos ss. 61131 и колесный микросифтер Astromos ss. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD<sup>3</sup> 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



**A** низкое давление  
густая краска  
излишек продукта



**B** высокое давление  
низкая вязкость краски  
излишек продукта



**C** правильная  
форма  
факела

для получения факела типа "C" 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 колесцентный микрофильтр Asturromec cc. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD<sup>3</sup> 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. Corra 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.

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 TD<sup>3</sup> 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.

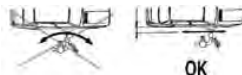
2. Струя должна направляться перпендикулярно поверхности, которую окрашивают.

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.