



ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ КРАСКОПУЛЬТ

FPG-10AL

FPG-10PL

FPS-10

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ





УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за приобретение пневматической дрели Wester. Вся продукция Wester спроектирована и изготовлена с учетом самых высоких требований к качеству изделий.

Для эффективной и безопасной работы внимательно прочтите данную инструкцию и сохраните ее для дальнейших справок.

Сохраните эту инструкцию для дальнейших справок. При передаче инструмента третьим лицам прилагайте к нему данную инструкцию.

При работе с дрелью всегда руководствуйтесь указаниями по безопасности, содержащимися в данной инструкции по эксплуатации.

Категорически запрещается вносить изменения в конструкцию дрели.

В случае несоблюдения правил эксплуатации пневматической дрели или внесения каких-либо изменений в ее конструкцию инструмент не подлежит гарантийному ремонту.

Обращайте особое внимание на те положения инструкции, которые отмечены знаком **«ВНИМАНИЕ!»**. Несоблюдение данной инструкции по эксплуатации может привести к тяжелым последствиям: нанесению ущерба имуществу и здоровью людей.

НАЗНАЧЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

Пневматический краскораспылитель предназначен для выполнения окрасочных работ методом распыления лакокрасочных материалов сжатым воздухом.

Кислотнo-бензиносодержащие вещества применяться не могут. Необходимый для распыления поток воздуха подводится через шланг, который присоединяется к корпусу краскопульта через разъем. При нажатии на спусковой рычаг открывается воздушный клапан, при дальнейшем нажатии дозирующая игла освобождает запорное сопло, вещество для распыления вытекает из насадки сопла и одновременно распыляется поступающей струей воздуха.

Данные модели предназначены для работы в условиях умеренного климата с диапазоном рабочих температур от +5 до +35°C и относительной влажности воздуха не более 80%.

ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ (Рис.1)



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Модель:	FPG-10AL/PL	FPS-10
Соединение штуцера	1/4"	1/4"
Расположение бачка	Верхнее	Нижнее
Диаметр стандартной дюзы	1.5 мм	1.5 мм
Рекомендованное рабочее давление	3.0-4.0 бар	3.0-4.0 бар
Объем бачка	0.6 л	1 л
Материал бачка	алюминий/нейлон	алюминий
Расход воздуха	118-200 л/мин	118-200 л/мин
Ширина распыления	180-250 мм	140-180 мм
Вес	0.5 кг	0.6 кг

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ КРАСКОПУЛЬТОМ

- Туман от краски и пары растворителей вредны для здоровья. Для защиты органов дыхания используйте респираторы и производите окраску в помещении, оборудованном приточно-вытяжной вентиляцией.
- Во избежание неблагоприятного воздействия химических жидкостей на кожу и глаза, используйте защитные очки и перчатки.
- Запрещается использовать вместо сжатого воздуха легко воспламеняемые газы.
- При работе краскопультом в закрытых помещениях должна быть создана достаточная вентиляция.
- В помещениях, где производится окраска **КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ** использование открытого огня и курение.
- Запрещено складирование в рабочей зоне больших количеств лакокрасочных материалов. В рабочей зоне устройства должно находиться только необходимое для продолжения работы количество растворителя и краски (по завершению работы уберите растворитель и краску в надлежащие складские помещения).
- Перед профилактическими работами, связанных с обслуживанием краскопульта, краскопульт должен быть отсоединён от источника сжатого воздуха. Перед каждым запуском, особенно после каждой очистки и после ремонтных работ, следует проверить на прочность посадки все болты и гайки, а также проверить герметичность соединений и шлангов. Неисправные детали следует отремонтировать или заменить.
- Краскопульт должен использоваться с материалами, температура возгорания которых не ниже 21°C.
- Не используйте краскопульт для распыления легковоспламеняющихся жидкостей.

- Не прочищайте краскопульт легковоспламеняющимися растворителями.
- Соблюдайте меры предосторожности и следуйте инструкции, которая прилагается производителем распыляемой жидкости.
- Никогда не направляйте краскопульт на себя, других лиц и животных.
- Не используйте краскопульт при низких, особенно при отрицательных температурах, т.к. вязкость многих материалах повышается при понижении температуры, что существенно отразится на качестве распыления.
- При работе с пневматическим краскопультом всегда используйте чистый, сухой воздух под давлением в пределах 3.0-4.0бар, никогда не превышайте максимально допустимое рабочее давление 8.3бар.

ВНИМАНИЕ! Краскопульт должен быть тщательно очищен от краски после каждого использования. Хранение краскопульта необходимо производить в чистом виде.

ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ ПЕРЕД ПОКРАСКОЙ

После того, как Вы распакуете инструмент, визуально убедитесь в отсутствии механических повреждений

Тщательно перемешайте и разбавьте краску согласно инструкции производителя.

Для определения необходимой вязкости краски используйте вискозиметр.

С целью очистки лакокрасочного материала от посторонних включений, краску необходимо профильтровать.

Наполните бачок краскопульта на $\frac{3}{4}$ и запустите воздушный компрессор.

Подсоединив пистолет к источнику сжатого воздуха, убедитесь, что все части краскопульта (бачок, шланг для подачи воздуха) надежно установлены. Проверьте затяжку болтов и гаек.

ВНИМАНИЕ! Каждый раз перед использованием, после промывки, следует проверить затяжку крепежа. Прежде всего, это касается регулировочного винта подачи краски, регулятора подачи воздуха и гайки приёмника воздуха. Перед техническим обслуживанием или ремонтом краскопульт должен быть отключен от сети подачи воздуха. Несоблюдение мер безопасности может привести к травме.

Перед соединением шланга для подачи воздуха с краскопультом, его необходимо предварительно продуть. Шланг должен обладать сопротивляемостью к растворителям.

Данные краскопульты предназначены для работы с чистым, сухим воздухом. Поскольку сжатый воздух может содержать влагу и посторонние примеси (компрессорное масло), приводящие к ржавлению и преждевременному износу инструмента, а так же ухудшают качество покраски, рекомендуется использовать в воздушной линии фильтры (масло/влагоотделители), которые устанавливаются как можно ближе к краскопульту (WESTER 816-001).

При определённых технологиях окраски очень важно поддерживать стабильность давления на входе в инструмент (металлик, перламутр).

Даже если на Вашем компрессоре есть редуктор давления на выходе, то в связи с потерями на пневмомагистрали, давление на входе в инструмент будет меньше. Поэтому для достижения качества покрытия рекомендуется ставить редуктор на инструмент (WESTER 816-004) или блок, состоящий из фильтра (влагоотделителя) и редуктора (WESTER 816-003).

Перед началом распыления необходимо проверить краскопульт на шаблоне, произвести калибровку подачи краски, подачу воздуха, форму и ширину факела.

Регулировка подачи краски и факела распыления.

1. Для того чтобы выбрать нужную форму распыления, необходимо поворачивать регулировочный винт (Рис.1).

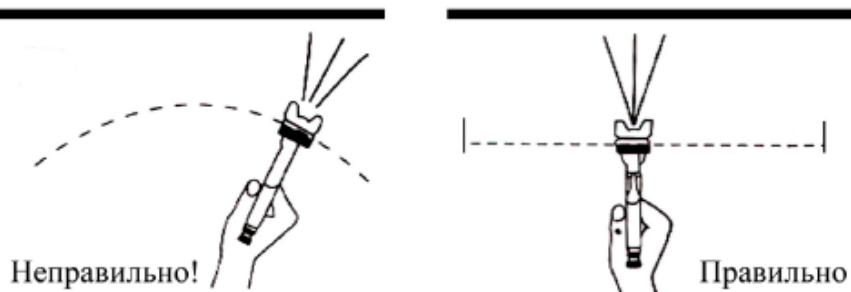
При повороте винта вправо, факел распыления примет форму круга, влево – эллипса.

2. Настройка интенсивности распыления осуществляется путем поворачивания винта (Рис.1).

Покрутите винт по часовой стрелке, чтобы увеличить подачу материала, и против часовой стрелки – чтобы уменьшить подачу материала.

ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО КРАСКОПУЛЬТА

1. Чтобы получить качественное покрытие, всегда держите краскопульт параллельно горизонту и распыляйте перпендикулярно окрашиваемой поверхности с расстояния примерно 25-30 см. Выдерживайте равномерное расстояние до обрабатываемой поверхности.



2. Резкие, неравномерные движения при распылении могут привести к пятнам, наплывам и эффекту апельсиновой корки.

3. Движения с краскопультом необходимо совершать всей рукой, а не одной кистью. При этом необходимо следить, чтобы бы расстояние между краскопультом и окрашиваемой поверхностью оставалось постоянным.

Рекомендации по использованию:

- Окрашиваемая поверхность должна быть чистой, сухой и обезжиренной. Гладкую поверхность необходимо зашкурить до матового состояния (Р240-Р600), после этого удалить пыль, возникшую при обработке;
- Перед окраской основной поверхности сделайте несколько пробных движений на любой другой поверхности;
- Начинайте распыление с небольшого количества краски, для предотвращения подтеков и непрокрасов. Перед нанесением второго слоя необходимо выдержать паузу для подсыхания первого. Этот метод рекомендуется для вертикальных поверхностей для предотвращения возможных подтеков краски;
- Поверхность, на которую не должна попасть краска, должна быть закрыта;
- Сначала покрывается внешняя поверхность, углы, небольшие декоративные элементы малыми дозами распыляемого материала. После этого покрывают все остальное. Начинайте процесс распыления на расстоянии около 10 см от поверхности и также заканчивайте. Начинайте наносить материал от края и, двигаясь к центру, затем обрабатывайте поверхность движениями в перекрестных направлениях. Поверхность однородного качества образуется, если "дорожки" будут располагаться внахлестку соответственно на 4-5 см.
- Принимайте во внимание, что созданный краскопультот туман из распыляемого материала осажается на окружающих предметах.

Дополнительные товары.

- Бак алюминиевый 804-021 600мл для краскопультa WESTER FPG10
- Бак алюминиевый 804-022 1000мл для краскопультa WESTER FPS10
- Влаго/маслоотделитель WESTER 816-001 1/4"
- Влагоотделитель/редуктор WESTER 816-003 1/4" с манометром, 0-10Бар
- Регулятор давления WESTER 816-004 с манометром и адаптером 1/4" 0-12бар
- Шланг спиральный WESTER 814-000 5м 5x8мм с адаптерами БРС (евро)
- Шланг спиральный WESTER 814-001 10м 5x8мм с адаптерами БРС (евро)
- Шланг спиральный WESTER 814-002 15м 5x8мм с адаптерами БРС (евро)
- Шланг резиновый WESTER 814-003 10м 6x12мм с адаптерами БРС (евро)
- Шланг резиновый WESTER 814-004 20м 6x12мм с адаптерами БРС (евро)
- Шланг резиновый WESTER 814-005 10м 10x17мм с адаптерами БРС (евро)
- Хомуты нерж.сталь WESTER 815-010 набор 4шт.: 10-16мм 2шт., 12-22мм 2шт
- Адаптер WESTER 815-007 быстросъемный универсальный EBPO на шланг d=6мм 1шт
- Адаптеры WESTER 815-000 6мм ёлочка 2 шт
- Адаптеры WESTER 815-002 быстросъемные EBPO на шланг d=6мм 2шт
- Адаптеры WESTER 815-003 быстросъемные EBPO с внешней резьбой 1/4" на пистолет 2 шт
- Адаптеры WESTER 815-004 быстросъемные EBPO с внутренней резьбой 1/4" на пистолет 2 шт
- Адаптер WESTER 815-005 быстросъемный универсальный EBPO с внутренней резьбой 1/4" 1шт
- Адаптер WESTER 815-006 быстросъемный универсальный EBPO с внешней резьбой 1/4" 1шт
- Адаптеры WESTER 815-008 набор 13 шт. на шланг d=6мм
- Адаптеры WESTER 815-009 набор 4шт. EBPO, 1/4"

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ


- По окончании работы хорошо промойте краскопульт растворителем или моющим средством.
- Очистите воздушную дюзу кисточкой или щёткой. Не кладите пистолет в растворитель.
- Налейте небольшое количество соответствующей очищающей жидкости (теплая, мыльная вода для латексного материала, растворитель для материалов на масляной основе) в бачок. Тщательно ополосните емкость и вылейте жидкость.
- Загрязнённые отверстия ни в коем случае не чистите ненадлежащими предметами, даже самое небольшое повреждение влияет на картину распыления. Используйте специальные иглы для очистки сопла.
- Квалифицированный ремонт в большинстве случаев можно производить только при помощи специальных инструментов. В этом случае обратитесь в сервисный центр.
- Краскопульт можно мыть вручную при помощи растворителей и моющих средств.

ВНИМАНИЕ! Никогда не производите очистку сопла и отверстий металлическими объектами. Никогда не погружайте пистолет в растворитель.

ХРАНЕНИЕ

Краскопульт необходимо хранить в сухом отапливаемом, вентилируемом помещении, защищённом от проникновения паров кислот, щелочей и пыли абразивных веществ, при температуре не ниже +5°C и относительной влажности не более 70%.

ВОЗМОЖНЫЕ ПРОБЛЕМЫ И ПУТИ РЕШЕНИЯ

Проблема	Возможная причина	Решение
Вибрация или разбрызгивание 	1. Недостаточное количество материала в бачке. 2. Бачок слишком наклонен. 3. Неплотно соединенный входной патрубок. 4. Поврежденная или плохо подсоединенная насадка. 5. Несмазанная уплотнительная гайка жидкостной форсунки 6. Закупоренные вентиляционные отверстия	1. Добавьте материал в бачок 2. Держите инструмент правильно. 3. Затяните. 4. Отрегулируйте или замените. 5. Смажьте или затяните. 6. Прочистите вентиляционные отверстия.

<p>Дугообразная форма распыления.</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Изношенная или плохо соединенная распыляющая насадка. 2. Распыляемый материал накопился в форсунке. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Смените или плотно затяните распыляющую насадку. 2. Уберите засорения в отверстиях, не используя металлические объекты.
<p>Неравномерное распыление.</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Распыляемый материал накопился в форсунке. 2. Распыляемая насадка засорена или повреждена. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Прочистите или замените форсунку. 2. Прочистите или замените насадку.
<p>Форма распыления имеет суженный центр</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Распыляемый материал слишком разбавленный или его недостаточно. 2. Слишком высокое воздушное давление. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулируйте вязкость материала. 2. Уменьшите воздушное давление.
<p>Утечка материала через уплотнительную гайку</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ослаблена гайка 2. Поврежден уплотнитель 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Затяните 2. Замените
<p>Избыточное распыление</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком высокое давление 2. Распыление происходит слишком далеко от раб. поверхности 3. Некорректное перемещение инструмента при работе 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулируйте давление 2. Отрегулируйте дистанцию 3. Правильно используйте инструмент
<p>Инструмент не распыляет</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Нет давления 2. Недостаточно открыт регулятор подачи материала 3. Материал слишком вязкий 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте воздушную линию 2. Отрегулируйте подачу материала 3. Разбавьте материал до необходимой вязкости

ИЗМЕНЕНИЯ

В связи с постоянным совершенствованием производства изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию инструмента изменения, не описанные в данном руководстве, которые не снижают потребительских качеств изделия.



Изделие соответствует требованиям ТР ТС.

Информацию о сертификатах см. на сайте <http://www.hammer-pt.com>

Декларация о соответствии единым нормам ЕС.

Настоящим мы заверяем, что пневматические краскопульты марки **Wester FPG-10AL, FPG-10PL, FPS-10** соответствуют директиве EN60974-6:2003.

Изготовитель:

Фирма "Hammer Werkzeug GmbH", "Хаммер Веркцойг ГмбХ"

Адрес:

Niedenu 25, 60325, Frankfurt am Main, Germany

Ниденау 25, 60325, Франкфурт на Майне, Германия

Произведено в КНР.

Дата изготовления указана на этикетке инструмента.

Срок службы изделия составляет 5 (пять) лет при соблюдении условий хранения и правил эксплуатации, а также правильности сбора и монтажа инструмента, указанных в данном руководстве по эксплуатации.

В случае если, несмотря на тщательный контроль процесса производства, инструмент все-таки вышел из строя, ремонт инструмента и замена любых его частей должна производиться только в специализированной сервисной мастерской.

Дополнительную информацию по инструменту и обслуживанию можно узнать на сайте: <http://www.hammer-pt.com>