

Instrukcja użytkowania JGV – Pistolet dolnozasilany

Ważne

Prosimy o zapoznanie się z niniejszą instrukcją użytkowania, przed pierwszym uruchomieniem urządzenia.

Charakterystyka

Pistolet JGV jest z założenia przystosowany do materiałów lakierniczych rozpuszczalnikowych i na bazie wody. Do pistoletu materiał musi być dostarczony pod ciśnieniem lub ze zbiornika umocowanego bezpośrednio pod pistoletem.

Ważne: Pistolet nie jest przystosowany do pracy z ekstremalnie agresywnymi i abrazywnymi materiałami lakierniczymi. W przypadku pracy z w.w materiałami należy liczyć się ze zwiększonym zużyciem części a także całego urządzenia. Jeżeli nie ma pewności co do zastosowania pistoletu w przypadku konkretnego materiału lakierniczego prosimy o kontakt z przedstawicielem firmy ITW lub bezpośrednio z firmą ITW.

Model-Numer części

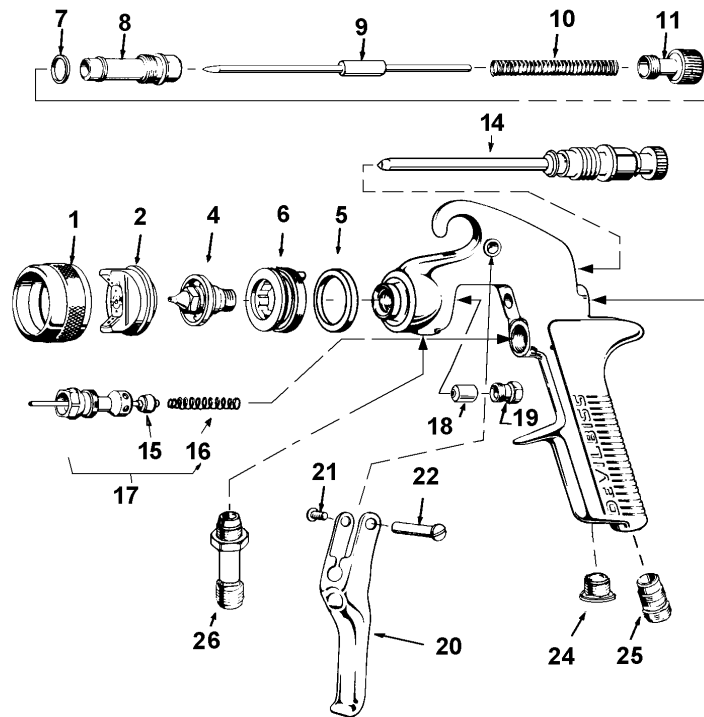
Przykład:	JGV-563	FF	H	-	799	B
	Typ pistol.	Rozm. dyszy			głowica	
	Materiał dyszy: H = stal nierdzewna		N = stal azotowana	C = widia		

Dane techniczne

Przyłącze powietrza -	Universal 1/4" BSP und NPS
Przyłącze materiału -	Universal 3/8" BSP und NPS
Maksymalne, statyczne ciśnienie powietrza -	P ₁ = 9 bar (130 psi)
Maksymalne, statyczne ciśnienie materiału -	P ₂ = 14 bar (200 psi)
Ciężar pistoletu -	490 g

Zastosowane materiały:

Korpus pistoletu -	Oksydowane aluminium
Dysza -	Stal nierdzewna
Iglica -	Stal nierdzewna



Akcesoria

Komplet naprawczy – Nr. zamówienia KK-4502-...
z dyszą, iglicą i uszczelkami (podać rozmiar dyszy)

Komplet naprawczy – Nr. zamówienia KK-4504-...-...
z dyszą, iglicą, głowicą i nakrętką (podać rozmiar dyszy i typ głowicy)

Zestaw naprawczy – Nr. zamówienia KK-4651
z pozycjami. 7, 10, 15, 16, 18, 19, 21, 22

Klucz do pistoletu – Nr. zamówienia SPN-5

Szczotki do czyszczenia (3 Sztuki) – Nr. zamówienia 4900-5-1-K3

Olej do pistoletu (75 ml) – Nr. zamówienia. 6-428

Zbiorniki do mieszania z podziałką (50 Sztuk) – Nr. zamówienia MC-1-K50

Filtr powietrza zasilającego – Nr. zamówienia HAF-507

ITW Finishing Systems and Products

Ringwood Road
Bournemouth BH11 9LH
England
Tel. No. (01202) 571111
Telefax No. (01202) 581940
Website address <http://www.devilbiss.spraysite.co.uk>

ITW Oberflächentechnik GmbH & Co. KG

Justus-von-Liebig-Straße 31
63128 Dietzenbach
Telefon (06074) 403-1
Telefax (06074) 403-300
Internet: <http://www.itw-finishing.de>

ITW Surfaces Et Finitions

163-171 avenue des Auréats
B.P. 1453
26014 Valence Cedex
France
Tél. (33) 4 7575 2700
Téléfax: (33) 4 7575 2799

Tabela 1 Kombinacje dysz i głowic trozpylajacych

Nr.	Głowica rozpylająca	AC 2.8	D 2.2	DE 2.0	E 1.8	EE 1.8	EX 1.8	FW 1.6	FF 1.4	FZ 1.2	FX 1.1	G 0.7	Przepływ powietrza l/min.	Ciśn. bar
30	AV-1239-30				P		P&S	P&S	P&S		P		275	3.4
43	31767-043						P&S	P&S	P&S				396	4.1
58	AV-439-58				P		P&S		P&S		P	P&S	215	3.4
62	MB-4039-62	P											444	3.4
64	MB-4039-64		P	P									462	3.4
67	MB-4039-67			P		P							467	3.4
78	MB-4039-78				P				P	P	P		617	4.1
80	MB-4039-80				P		P&S	P&S	P&S				391	4.1
186	AV-1239-186							S					331	3.4
704	AV-1239-704				P		P		P		P	P	419	3.4
705	AV-1239-705				P		P		P	P	P	P	260	2.1
765	AV-1239-765				P				P	P	P	P	547	4.8
777	31767-777								P	P			674	4.8
797	AV-1239-797								P	P			680	4.8
799	AV-1239-799								P	P	P		680	4.9

Legenda: P = zasilanie pod ciśnieniem S = zbiorniczek dolny podciśnieniowy

Wymiana części

Dysza (4) i Iglica (9)

Części: 11, 10, 9, 2 und 4 wymontować. Wszystkie części oczyścić a uszkodzone wymienić. Zmontować w odpowiedniej kolejności. Dyszę (4) dokręcić momentem 17 – 20 Nm. **Nigdy nie wykręcać lub wkręcać dyszy przy zamontowanej iglicy !!!**

Uszczelnienie iglicy (18)

Części 11, 10 und 9 wymontować. Śrubę uszczelnienia iglicy (19) wykręcić. Nowy uszczelniacz iglicy zamontować a śrubę uszczelnienia ręcznie dokręcić. Części 9, 10 i 11 zamontować i śrubę (19) kluczem do pistoletu dokręcić, z zaznaczeniem że po zamontowaniu iglica powinna w uszczelnieniu swobodnie pracować.

Zawór powietrzny (17)

Spust wymontować. Zawór wykręcić. Zmontować w całości razem ze sprężyną i wkręcić w korpus pistoletu.

Zawór regulacji strumienia (14)

Uwaga: Przy wszelkich pracach demontażowych tego zaworu musi on być całkowicie otwarty, przez przekręcenie pokrętki całkowicie w lewą stronę.

Wymiana rodzaju dyszy i głowicy rozpylającej

Jżeli praca pistoletu nie jest zadowalająca lub są inne powody wskazujące na wymianę dyszy i głowicy rozpylającej na inny typ, proszę o kontakt z przedstawicielem firmy ITW w celu ustalenia szczegółów i prawidłowego doboru części.

www.itw-finishing.de

Lista części

Pos.	Beschreibung	Teilenummer	Stück
1	Haltering Alu	MSG-9	1
	Haltering Metall	MBC-368	1
2	Luftkappe	siehe Tabelle 1	1
4	Düse	siehe Tabelle 2	1
5	Dichtung (5 Stück) (entfällt bei Einsatz von MSG-410)	JGD-14-K5	1
6	Luftverteiler Metall	JGD-402-1	1
	Luftverteiler Kunststoff	MSG-410	1
7*	Dichtung (10 Stück)	JGS-72-K10	1
8	Farbnadelzylinder	JGA-17	1
9	Farbnadel	siehe Tabelle 2	1
10*	Farbnadelfeder (10 Stück)	JGV-261-K10	1
11	Farbnadelstellschraube	MSG-16	1
14	Strahlreguliertventil, kpl.	MSG-498	1
15*	Luftventilkegel	JGS-431-1	1
16*	Luftventilfeder (5 Stück)	JGV-262-K5	1
17	Luftventil, kpl.	GTI-410-F	1
18*	Farbnadelpackung (5 Stück)	JGV-463-K5	1
19*	Packungsschraube (3 Stück)	34411-122-K3	1
20	Fingerabzug	MSV-108	1
21*	Abzugsschraube (5 Stück)	JGV-264-K5	1
22*	Bolzen (5 Stück)	JGV-255-K5	1
24	Blindstopfen	JGHV-59	1
	Luftfeinreguliertventil (Option)	MSG-4008-R	(1)
25	Luftfeinlaßnippel 1/4"	MSG-21	1
26	Materialeinlaßnippel 3/8"	MSG-22	1

* zest. naprawczy **KK-4651** - Pos. 7, 10, 15, 16, 18, 19, 21, 22

Tabela 2 Dysza i Iglica

Nummer auf der Düse	Bestell-Nr.	Farbnadel
H = Stal nierdzewna		
AV-1915-AC	AV-645-AC	JGA-421-C
AV-1915-D	AV-645-D	JGA-421-DEX
AV-1915-E	AV-645-E	JGA-421-E
AV-1915-EX	AV-645-EX	JGA-421-DEX
AV-1915-FF	AV-645-FF	JGA-421-FF
AV-1915-FW	AV-645-FW	JGA-421-FF
AV-1915-FX	AV-645-FX	JGA-421-FX
AV-1915-FZ	AV-645-FZ	JGA-421-FZ
AV-1915-G	AV-645-G	JGA-421-G
H = Stal nierdzewna z wkładem uszczelniającym		
AV-4915-D	AV-651-D	JGA-421-DEX
AV-4915-E	AV-651-E	JGA-421-E
AV-4915-EX	AV-651-EX	JGA-421-DEX
AV-4915-FF	AV-651-FF	JGA-421-FZ
AV-4915-FW	AV-651-FW	JGA-421-FZ
AV-4915-FX	AV-651-FX	JGA-421-FZ
AV-4915-FZ	AV-651-FZ	JGA-421-FZ
AV-4915-G	AV-651-G	JGA-421-G
N = stal azotowana		
AV-115-AC	AV-611-AC	JGA-402-AC-N
AV-115-D	AV-611-D	JGA-402-DEX-N
AV-115-DE	AV-611-DE	JGA-402-DEEE-N
AV-115-EE	AV-611-EE	JGA-402-DEEE-N
AV-115-FF	AV-611-FF	JGA-402-FF-N
AV-115-FZ	AV-611-FZ	JGA-402-FZ-N
C = widia		
AV-1415-AC	AV-617-AC	JGA-409-AC
AV-1415-D	AV-617-D	JGA-409-D
AV-1415-EE	AV-617-EE	JGA-409-DEEE
AV-1415-FF	AV-617-FF	JGA-409-FF

Uruchomienie

Ważne: W celu poprawnej pracy całego układu do którego jest zamontowany pistolet, należy przy pierwszym uruchomieniu przepłukać układ odpowiednim do danego materiału lakierniczego rozpuszczalnikiem.

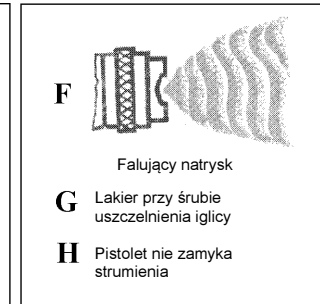
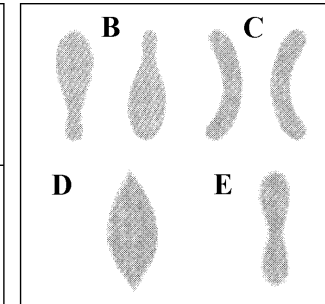
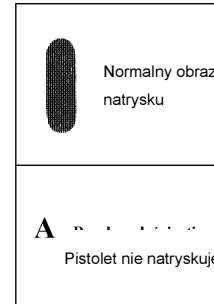
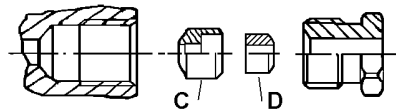
1. Podłączyć wąż powietrzny do przyłącza w rękojeści pistoletu (25). Wąż powinien posiadać przekrój wewnętrzny minimum 6 mm.
2. Podłączyć wąż materiałowy do przyłącza (26) anbringen.
3. Sprężone powietrze zasilające pistolet musi mieć możliwość regulacji ciśnienia oraz być oczyszczone.

Użytkowanie

1. Materiał lakierniczy w odpowiedniej ilości przygotować.
2. Śrubę regulacji iglicy (11) wykręcić przeciwnie do ruchu wskazówek zegara do momentu pojawienia się pierwszej nitki gwintu.
3. Zawór regulacji strumienia (14) wykręcić, przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, do końca.
4. Ciśnienie powietrza zasilającego ustawić na 3,5 bar.
5. Ciśnienie materiału ustawić na 0,5 bar (tylko przy zasilaniu ciśnieniowym)
6. Wykonać test natrysku. Jeżeli zbyt dużo materiału wypływa, można to zredukować poprzez wkręcenie śruby regulacyjnej iglicy (11) zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Jeżeli to nie pomaga należy zredukować ciśnienie materiału.
7. Strumień należy właściwie wyregulować śrubą regulacyjną (14) zgodnie z ruchem wskazówek zegara
8. Właściwy odstęp od lakierowanej powierzchni - 150 – 200 mm.
9. Brzegi lakierować w pierwszej kolejności. Każde pociągnięcie na 50% otwarciu spustu. Wszelkie pociągnięcia wykonywać z tą samą prędkością.
10. Powierzchnie czołowe lakierować na pełnym otwarciu spustu, ze stałą prędkością.

Czyszczenie

1. Zredukować ciśnienie powietrza i materiału. Odstawić materiał lakierniczy i zalać układ rozpuszczalnikiem. Kilkakrotnie przepłukać układ rozpuszczalnikiem (bez powietrza rozpylającego w przypadku zasilania materiałowego ciśnieniowego)
2. Wykręcić głowicę rozpylającą z nakrętką. Przy pomocy szczoteczki wyczyścić ją w rozpuszczalniku. Jeżeli otwory w głowicy są zanieczyszczone należy zastosować do ich czyszczenia wykałaczki. Nigdy nie należy stosować drutów metalowych do czyszczenia otworów w głowicy (niebezpieczeństwo uszkodzenia)
3. Przy czyszczeniu uważać aby nie uszkodzić końcówki dyszy (4). Dyszę miękką szczoteczka wyczyścić. Cały układ opróżnić z rozpuszczalnika.
4. Bolec ze śrubami (21/22), Iglicę (9) i zawór powietrzny (17) należy każdego dnia naoliwić.



Problemy użytkowe

Przyczyna	Rozwiązanie
A 1. Brak ciśn. materiału na pistolecie 2. Zablokowany kanał pistoletu.	1. Kanał powietrzny i materiałowy skontrolować 2. Oczyszczyć.
B 1. Materiał odkłada się na głowicy C lub na dyszy.	1. Głowicę i dyszę wyczyścić.
D 1. Zbyt dużo lub zbyt gruby materiał.	1. Wyregulować ilość materiału lub rozcieńczyć materiał.
E 1. Zbyt mało materiału.	1. Zmniejszyć ciśnienie powietrza lub zwiększyć ciśnienie materiału
F 1. Nie wystarczająca ilość materiału w zbiorniku lub zastopowany materiał w wężu. 2. Tor materiałowy pistoletu zablokowany. 3. Zużyte uszczelnienie iglicy. 4. Dysza zanieczyszczona lub uszkodzona	1. Zbiornik odpowiednio napełnić lub zanieczyszczenie usunąć. 2. Oczyszczyć. 3. Wymienić. 4. Oczyszczyć lub wymienić.
G 1. Zużyte uszczelnienie dyszy.	1. Wymienić.

- H**
1. Zużyte lub suche uszczelnienie iglicy.
 2. Zużyta lub uszkodzona dysza lub iglica.

1. Wymienić lub naoliwić.
2. Uszkodzone części wymienić.