

# SATAjet® 3000 K (RP®/HVLVLP)



Betriebsanleitung





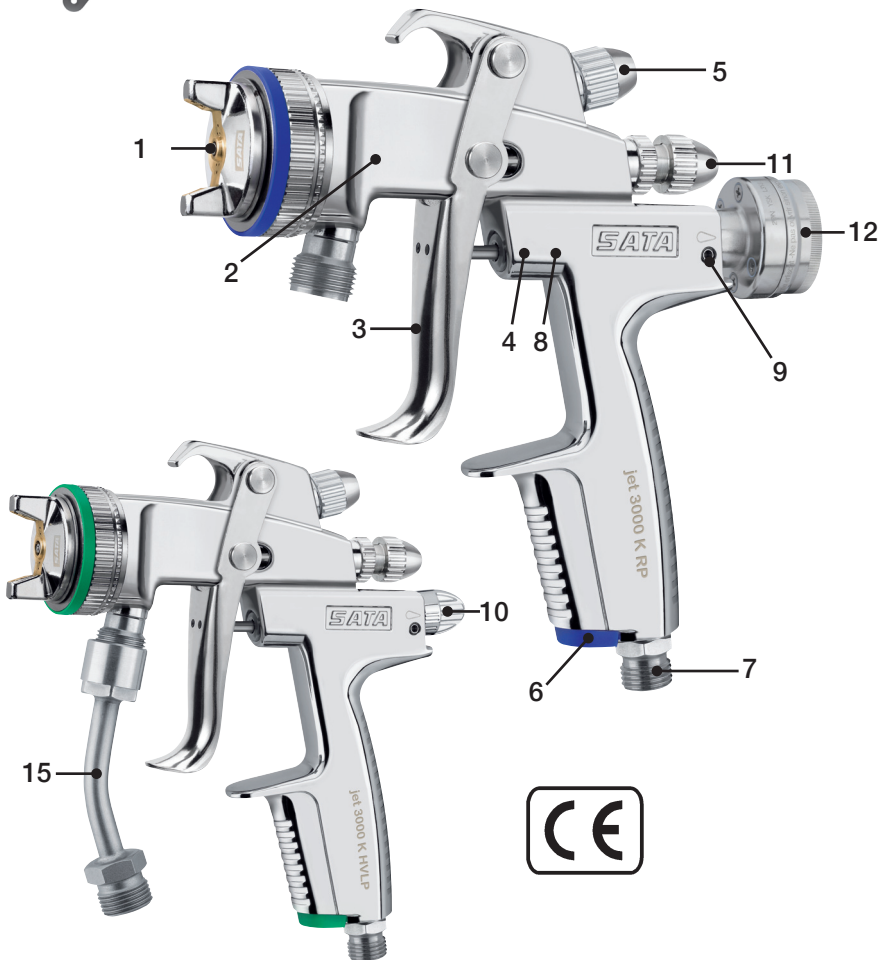
US 7.018.154



US 6.845.924



**SATAjet 3000 K RP/HVLP**





## Vorwort

Vor Inbetriebnahme des Gerätes/der Lackierpistole ist die Betriebsanleitung vollständig und eingehend zu lesen, beachten und einzuhalten. Danach ist diese an einem sicheren Platz, für jeden Gerätebenutzer zugänglich, aufzubewahren. Das Gerät/die Lackierpistole darf nur von sachkundigen Personen (Fachmann) in Betrieb genommen werden. Bei unsachgemäßer Benutzung des Gerätes/der Lackierpistole oder jeglicher Veränderung oder Kombination mit ungeeigneten Fremdteilen können Sachschäden, ernste Gesundheitsschäden der eigenen Person, von fremden Personen und Tieren bis hin zum Tode die Folge sein. SATA übernimmt für diese Schäden (z. B. Nichteinhaltung der Betriebsanleitung) keinerlei Haftung. Die anwendbaren Sicherheitsvorschriften, Arbeitsplatzbestimmungen und Arbeitsschutzvorschriften des jeweiligen Landes oder Verwendungsgebietes des Gerätes/der Lackierpistole sind zu beachten und einzuhalten (z. B. die deutschen Unfallverhütungsvorschriften BGR 500 (BGV D25) und BGV D24 des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften usw.). SATA, SATAjet, das SATA-Logo und/oder andere hier im Inhalt erwähnte SATA-Produkte sind entweder registrierte Warenzeichen oder Warenzeichen der SATA GmbH & Co. KG in den USA und/oder anderen Ländern.

**Nur bei Ausführung SATA adam (DIGITAL):** Ein Öffnen führt zum Erlöschen des Explosionsschutzes und der Garantie.

## Zu beachten

Lackierpistole nie auf sich selbst, fremde Personen oder Tiere richten. Löse- und Verdünnungsmittel können zu Verätzungen führen. Nur die zum Arbeitsfortschritt notwendige Lösemittel- und Lackmenge darf in der Arbeitsumgebung des Gerätes vorhanden sein (nach Arbeitsende sind Lösemittel und Lacke in bestimmungsgemäße Lagerräume zurückzubringen). Vor jeglichen Reparaturarbeiten muß das Gerät vom Druckluftnetz abgekuppelt werden. Defekte Teile sind auszutauschen oder entsprechend instand zu setzen. Zur Erzielung bestmöglicher Lackierergergebnisse und für höchste Sicherheit nur Original-Ersatzteile verwenden. Beim Lackieren darf im Arbeitsbereich keine Zündquelle (z.B. offenes Feuer, brennende Zigaretten, nicht explosionsgeschützte Lampen usw.) vorhanden sein, da beim Lackieren leicht entzündliche Gemische entstehen. Beim Lackieren ist den Vorschriften entsprechender Arbeitsschutz zu verwenden (Atemschutz usw.). Da beim Spritzen bei höheren Drücken der Schalldruckpegel von 90 db(A) überschritten wird, ist ein geeigneter Gehörschutz zu tragen. Bei Anwendung der Lackierpistole werden keine Vibrationen auf Körperteile des Bedieners übertragen. Die Rückstoßkräfte sind gering. **Der Einsatz dieses Produktes in explosionsgefährdeten Bereichen der Zone 0 ist verboten.**

## 1. Lieferausführung und technische Daten (Allgemein)

- Werkzeugsatz
- max. Betriebstemperatur Material: 50° C
- max. Betriebsüberdruck Luft: 10 bar (1MPa)

### 1.1 Technische Daten (Ausführung SATAjet 3000 K RP)

- Pistole mit Düse 1,1 RP
- Luftverbrauch bei 2,5 bar: 430 Nl/min
- Empfohlener Pistoleneingangsdruck 2,5 bar (bis 3,0 bar) (0,25 MPa (bis 0,3 MPa))

### 1.2 Technische Daten (Ausführung SATAjet 3000 K HVLP)

- Pistole mit Düse 1,0 HVLP
- Luftverbrauch bei 2,5 bar: 560 Nl/min
- Empfohlener Pistoleneingangsdruck 2,5 bar (0,25 MPa)
- Arbeitsbetriebsüberdruck 2,5 - 3,0 bar



## 2. Funktionsbeschreibung

### 2.1 Allgemeines

Die Lackierpistole SATAjet 3000 K RP/HVLP dient zum Verspritzen von Beizen, Lasuren, Farben und Lacken sowie anderer fließfähiger Medien in Verbindung mit Farbdruckkesseln oder Pumpen bis zu einer Spritzviskosität, die im DIN 4 Becher nicht mehr meßbar ist (Düsengröße abhängig von der Spritzviskosität). Schmirgelnde, säure- und benzinhaltige Materialien dürfen nicht verarbeitet werden. Die zum Spritzen benötigte Druckluft wird am Luftanschluß zugeführt, der im Pistolengriff eingeschraubt ist. Durch die Betätigung des Abzugbügels bis zum ersten Druckpunkt wird das Luftventil geöffnet (Vorluftsteuerung). Beim weiteren Durchziehen des Abzugbügels wird die Farbnadel aus der Farbdüse herausgezogen. Das Spritzmedium fließt unter Druck aus der Farbdüse heraus und wird durch die gleichzeitig aus der Luftdüse strömende Druckluft zerstäubt. Die digitale Druckmesseinrichtung „SATA adam“ dient zur exakten Anzeige und Einstellung des Spritzdrucks an nahezu allen SATA Lackierpistolen. Dadurch ist es möglich, jederzeit einen exakt reproduzierbaren Spritzdruck auch bei unterschiedlichen Einsatzbedingungen für die Lackierpistolen sicherzustellen.

### 2.2 Digitale Druckmessung (Nachrüstlösung)

Die im „SATA adam“ integrierte digitale Druckmessung zeigt ab 0,2 bar (3 psi) den Pistoleneingangsdruck mit einer Anzeigegenauigkeit von  $\pm 0,05$  bar (1 psi) an. Im drucklosem Zustand wird die Druckmessung zur Verlängerung der Batterielebensdauer in den „sleep“ Modus umgeschaltet. Die Druckmessungseinrichtung ist hermetisch gegen Einflüsse von außen abgedichtet (max. Temperatur 60° C). Der maximale Anzeigewert beträgt 99 psi oder 9.9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (Explosionsschutz)

Die digitale Druckmesseinrichtung „adam“ wurde einer Baumusterprüfung unterzogen und ist entwickelt, konstruiert und gefertigt in Übereinstimmung mit der EG-Richtlinie 94/9 EG.

Sie wurde nach  
 II 1G EEx ia IIC T4  
 FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4  
 IS CL I, DIV 1, GP A,B,C&D, T4

eingruppiert und darf in den Ex-Zonen 0,1 und 2 bis 60° C eingesetzt werden.

Bei Beschädigung des Druckmeßgerätes, Anzeige, Glasabdeckung, etc. Pistole sofort außer Betrieb nehmen. Die Druckmesseinrichtung darf ausschließlich nur im Werk bei SATA instand gesetzt werden.

**Jeglicher Eingriff in den Druckmessraum durch Entfernen der Frontplatte ist gefährlich, führt zum Verlust der Ex-Schutzzulassung, der Garantie und zerstört die Druckmesseinrichtung.**

## 3. Aufbau

- |   |  |    |                             |
|---|--|----|-----------------------------|
| 1 | Düsensatz (davon nur Luftdüse sichtbar)                | 6  | ColorCodeSystem             |
| 2 | Selbstnachstellende Nadelpackung (nicht sichtbar)      | 7  | Luftanschluß G ¼ a          |
| 3 | Abzugbügel   | 8  | Luftkolben (nicht sichtbar) |
| 4 | Selbstnachstellende Luftkolbenpackung (nicht sichtbar) | 9  | Arretierschraube            |
| 5 | Stufenlose Rund-/Breitstrahlregulierung                | 10 | Luftmikrometer              |
|   |  | 11 | Materialmengenregulierung   |
|   |  | 12 | SATA adam                   |



#### 4. Inbetriebnahme

Vor jeder Inbetriebnahme, besonders nach jeder Reinigung und nach Reparaturarbeiten, ist der feste Sitz aller Schrauben und Muttern zu überprüfen. Dies gilt insbesondere für die Materialmengenregulierschraube (Kontermutter), die Rund-/Breitstrahlregulierung (Pos. 5) sowie die Arretierschraube (Pos. 9) für den Luftmikrometer. Die Lackierpistole wurde vor dem Versand mit Korrosionsschutzmittel behandelt und sollte daher vor Gebrauch mit Verdünnung oder Reinigungsmittel durchgespült werden. Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten jeglicher Art muß das Gerät in drucklosem Zustand sein, d.h. vom Druckluftnetz abgekuppelt werden. Nichtbeachtung dieses Sicherheitshinweises kann zu Beschädigungen und Verletzungen, bis hin zum Tode, führen. SATA übernimmt keine Haftung für eventuelle Folgen der Nichtbeachtung.

##### Materialanschluß:

- Materialschlauch vom Kessel bzw. Pumpe am Materialanschluß der Pistole anschließen.
- Gewünschter Zerstäubungsluftdruck bei abgezogener Pistole einstellen. Danach gewünschten Materialversorgungsdruck bei abgezogener Pistole einstellen. Spritzbild auf Papier oder ähnlichem kontrollieren und ggf. über Druckänderung optimal einstellen.

#### 4.1 Saubere Spritzluft

...am sichersten durch Verwendung von:

Kombi-Feinfiltern mit integriertem Druckregler zur Spritzdruckgrobeinstellung. Durch hohen Druckverlust im Luftschlauch/Kupplung sollte der Fließdruck an der Lackierpistole überprüft/eingestellt werden.

Art.Nr. 92296



#### 4.2 Ausreichendes Luftvolumen

...durch bedarfsgerechte Kompressorleistung, große Luftleitungsquerschnitte und zur Vermeidung von zu großem Druckverlust, einen Luftschlauch mit mindestens 9 mm Innendurchmesser in antistatischer und druckfester Ausführung und frei von lackstörenden Substanzen. Vor der Montage an den Luftanschluß (G ¼ a) sollte der Luftschlauch ausgeblasen werden. Der Luftschlauch muß für mind. 10 bar druckfest und lösemittelbeständig sein. Gesamtableitungswiderstand < 100 Mio. Ohm.

Art.Nr. 53090 (Länge 10m) - (nicht beständig gegen Benzin und Öle)



#### 4.3 Luftmikrometer/Nachrüstmanometer

Integrierten **Mikrometer** für max. Durchgang völlig öffnen, d.h. senkrecht auf Position III stellen. Durch den stufenlos verstellbaren Luftmikrometer kann der Pistoleninnendruck direkt an der Pistole verändert werden. Pistole an das Druckluftnetz anschließen, Abzugbügel betätigen und gewünschten Pistoleninnendruck einstellen.



Abb. 3/Bitlich



#### Bitte beachten:

- Längs gestellter Luftmikrometer (Position III - parallel zum Pistolenkörper) = maximale Zerstäubung, maximaler Pistoleninnendruck (gleich Pistoleneingangsdruk)
- Position I oder II (quer zum Pistolenkörper) = minimale Zerstäubung, minimaler Pistoleninnendruck (bei kleinen Lackierarbeiten, Sprenkeln, etc.)

**Achtung:** Bei an das Luftnetz angekuppelter Pistole darf die Arretierschraube für den Luftmikrometer, Pos. 9, keinesfalls ausgebaut werden. Wenn die Arretierschraube ausgebaut worden ist, darf die Pistole nicht in Betrieb genommen werden.



Abb. ähnlich

#### Nachrüstmanometer SATA adam:

Entfernen Sie das Luftmikrometer nach dem Lösen der seitlichen Arretierschraube mit einem Innensechskantschlüssel SW 2. Montieren Sie dann den SATA adam anstelle des Standardluftmikrometers.



Abb. ähnlich

Achten Sie darauf, dass die Arretierschraube (Pos. 9) des Luftmikrometers in die Pistole eingebaut und festgezogen ist. Pistole an das Druckluftnetz anschließen, Abzugsbügel betätigen und gewünschten Spritzdruck durch Drehung einstellen.

#### 4.4 Richtige Einstellung des Eingangsfließdruckes

##### a) Pistole mit Druckmesseinrichtung SATA adam:

Stellen Sie durch Drehung am SATA adam der Pistole gemäß dem Pistolentyp notwendigen Eingangsdruck ein. Mit einer Anzeigegenauigkeit von +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) kann der Druck exakt eingestellt und während des Lackiervorgangs ständig kontrolliert werden.

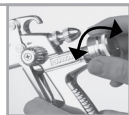


Abb. ähnlich

##### b) Pistole mit Mikrometer/Manometer

Druck am Druckminderer so einstellen, daß der gemäß dem Pistolentyp notwendige Eingangsdruck erzielt wird.

Art. Nr. 27771



Abb. ähnlich

##### c) Pistole mit Druckluftkontrollmanometer

Druck am Druckminderer so einstellen, daß der gemäß dem Pistolentyp notwendige Eingangsdruck erzielt wird.

Art. Nr. 4002



Abb. ähnlich

##### d) Pistole ohne Manometer

Damit der sonst bei a) bis c) am Pistoleneingang messbare Luftdruck ohne Manometer richtig eingestellt wird, sind wegen des Druckverlustes im Schlauch zusätzlich bei der Druckeinstellung pro 10 m ca. 0,6 bar oberhalb des empfohlenen Eingangsdruckes (Innendurchmesser 9 mm) einzustellen.





## 4.5 Materialmenge

### Materialmengenregulierung

entsprechend der Spritzviskosität und dem gewünschten Materialdurchfluss einstellen (Pfeil ①) und durch die Kontermutter (Pfeil ②) sichern. Üblicherweise ist die Materialmengenregulierung voll geöffnet.

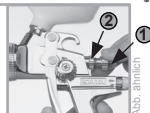


Abb. 3/1/1

## 4.6 Rund-/Breitstrahl

### Rund-/Breitstrahlregulierung

zur stufenlosen Anpassung des Spritzstrahles an das Lackierobjekt:

Drehung nach links - Breitstrahl

Drehung nach rechts - Rundstrahl



Abb. 3/1/2

## 4.7 Düsensatz

Düsensatz - komplett abgeprüfte Einheit aus Farbnadel (V4A), Farbdüse (V4A) und Luftdüse. Düsensatz fest montieren (für die Farbdüse den Universalschlüssel verwenden). Farbdüse vor Farbnadel einbauen. Die Luftdüse sollte so fixiert sein, dass die Beschriftung oben ist. Nur Original-Ersatzteile gewährleisten höchste Qualität und Lebensdauer. Für Farbdüse gelochten Innensechskant (SW 12) des Universalschlüssels verwenden.

**Bei Einbau von Fremdteilen ist eine Qualitätsminderung möglich und die SATA-Garantie erlischt bzw. Gefahren für die Gesundheit können entstehen.**



Abb. 3/1/3

### Düsensätze, Ausf. jet 3000 K RP

92494	für SATAjet 3000 K RP 0,8
92502	für SATAjet 3000 K RP 1,1
92510	für SATAjet 3000 K RP 1,3
92528	für SATAjet 3000 K RP 1,5
95422	für SATAjet 3000 K RP 1,7
95356	für SATAjet 3000 K RP 2,0

### Düsensätze, Ausf. jet 3000 K HVLP

92783	für SATAjet 3000 K HVLP 0,8
92791	für SATAjet 3000 K HVLP 1,0
92809	für SATAjet 3000 K HVLP 1,2
92817	für SATAjet 3000 K HVLP 1,6
92825	für SATAjet 3000 K HVLP 2,0

### Prüfluftkappen, Ausf. jet 3000 K HVLP

95059	Prüfluftkappe 0,8 - 1,0 mit 2 Manometer
95067	Prüfluftkappe 1,2 - 1,6 - 2,0 mit 2 Manometer

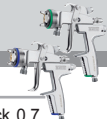
## 4.8 Spritzabstand

Zur Vermeidung von Overspray und Oberflächenproblemen sollte ein entsprechender Spritzabstand zwischen Luftdüse und Lackierobjekt mit dem dazugehörigen Pistoleneingangsdruck eingehalten werden.

Ausf.	Spritzabstand	Pistoleneingangsdruck
jet 3000 K RP	15 - 23 cm	2,5 - 3,0 bar
jet 3000 K HVLP	13 - 17 (21) cm	2,5 bar



Abb. 3/1/4



## 4.9 Düseninnendruck - Ausf. HVLP -

Ab einem Eingangsdruck von über 2,5 bar am Lufteingang überschreitet der Düseninnendruck 0,7 bar. Der maximale Eingangsdruck für HVLP Betriebsweise ist im Pistolenkörper markiert. Ab einem Druck größer 2,5 bar ist die SATAjet 3000 K HVLP eine Compliant-Lackierpistole entsprechend U.K.-Gesetzgebung (**Lombardei\*(Italien)**): Eingangsdruck kleiner 3,0 bar - Düseninnendruck kleiner 1,0 bar). **Prüfluftkappen:** abhängig von den Düsengrößen (auf Anfrage)!

## 5. Wechsel der selbstnachstellenden Dichtungen

- a) **Materialseite:** Zum Austausch der selbstnachstellenden Farbnadeldichtung muß die Farbnadel und Abzugsbügelbolzen ausgebaut werden. SATA-Innensechskantschlüssel SW 4 mit zylindrischem Ansatz (Werkzeugsatz Art. Nr. 92577) anstelle der Farbnadel in Pistole einführen und Packungsschraube mit Druckfeder und Dichtung aus Pistole herausschrauben. Auf zylindrischem Ansatz des Innensechskantschlüssels, die in der Farbnadelpackung (Best.-Nr. 15438) enthaltenen Teile (Druckschraube, Druckfeder und neue Dichtung) aufschieben und in Pistolenkörper einschrauben, Farbnadel auf Beschädigungen prüfen und wieder montieren.
- b) **Luftseite:** Zum Austausch des Dichtungshalters (Art. Nr. 133942) für die Luftkolbenstange ist zuerst die Farbnadel und der Abzugsbügel auszubauen, Luftkolbenstange (Art. Nr. 91959) herausziehen und mit Innensechskantschlüssel SW 4 den Dichtungshalter kpl. herausschrauben. Neuen Dichtungshalter kpl. einschrauben und handfest anziehen. Luftkolbenstange nur leicht mit Pistolenfett (Art. Nr. 10009) einfetten und einbauen, nun Abzugsbügel und Farbnadel wieder montieren.

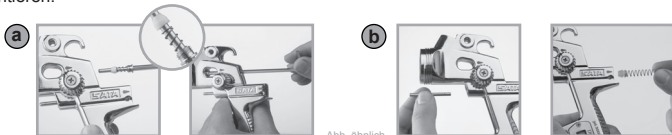


Abb. ähnlich

## 6. Reinigung und Wartung

Bitte wenden Sie niemals Gewalt an. Zangen usw. sind ungeeignete Hilfsmittel. Eine sachgemäße Reparatur kann in vielen Fällen nur mit Spezialwerkzeugen durchgeführt werden. Beschränken Sie sich in diesem Fall auf die Feststellung der Schadensursache und überlassen Sie die Behebung unserem Kundendienst. Nach einer Selbstdemontage erlischt die Haftung für das einwandfreie Funktionieren der Pistole.

- Pistole mit Verdünnung oder Reinigungsmittel gut durchspülen.
- Luftdüse mit Pinsel oder Bürste reinigen. Pistole nicht in Verdünnung oder Reinigungsmittel legen.
- Verunreinigte Bohrungen keinesfalls mit unsachgemäßen Gegenständen reinigen, die geringste Beschädigung beeinflusst das Spritzbild. SATA-Düsenreinigungsnadeln (aus Reinigungs-Set 64030) verwenden!
- Schwarzer Luftverteillerring (Art. Nr. 97824/3er-Set) im Pistolenkopf nur bei Beschädigung (keine Abdichtung mehr zur Farbdüse) ausbauen. Nach Ausbau muss immer ein neuer Luftverteillerring zur Funktionssicherstellung eingebaut werden. Neuen Luftverteillerring lagerichtig einsetzen und Farbdüse wieder festschrauben.

### **Einbauanleitung Luftverteillerring 6.1 beachten!**

- Bewegte Teile leicht mit Pistolenfett einfetten (Art. Nr. 10009).





Sollte sich beim Abschrauben des Materialrohres 92031 auch der Materialanschluß 93526 im Pistolenkörper lösen, so ist wie folgt vorzugehen:

- Materialanschluß 93526 vollständig herausschrauben
- Einsatz 93559 über Farbdüse aus Pistole herausziehen und Farbdüse abschrauben
- Einsatz 93559 fluchtend mit Bohrung für den Materialanschluß vollständig einstecken
- Materialanschluß mit Loctite 638 eindichten und einschrauben, Anzugsdrehmoment 40-45 Nm

Eine Reparaturanleitung des Luftverteilerings finden Sie als PDF sowie als Video auf unserer Homepage unter [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media). Ebenso können Sie sich dort über die Pistolenreinigung in einem Film näher informieren!

#### Wichtiger Hinweis:

Pistole kann mit Löse- oder Reinigungsmitteln von Hand oder in einer konventionellen Pistolenwaschmaschine gereinigt werden.

**Folgende Maßnahmen beschädigen die Pistole/Einrichtungen und können ggf. zum Verlust des Explosionsschutzes und zum völligen Verlust von Gewährleistungsansprüchen führen:**

- Einlegen der Pistole in Löse- oder Reinigungsmittel länger als für die Reinigung selbst erforderlich
- Nichtentnehmen der Pistole aus der Pistolenwaschmaschine nach Beendigung des Waschprogramms
- Reinigen der Pistole in Ultraschallreinigungssystemen
- gebrauchsuntypische Schlagbelastung
- Reinigen der Displayscheibe mit spitzen, scharfen oder rauen Gegenständen (nur Ausführung SATA adam)



## 6.1 Einbauanleitung Luftverteillerring

**Wichtige Hinweise:** Beim Abziehen des Luftverteillerrings dürfen Sie auf keinen Fall die Dichtkanten im Pistolenkörper beschädigen. Gehen Sie deshalb äußerst vorsichtig vor wenn Sie den Luftverteillerring entfernen!

### 1. Bauen Sie zuerst den Düsensatz aus:

- a. Luftdüse entfernen
- b. Materialmengenregulierung abschrauben
- c. Feder und Farbnadel herausziehen
- d. Farbdüse ausbauen (mit dem Schlüssel aus dem Werkzeug-Satz)



Abb. ähnlich

### 2. Ausbau des Luftverteillerrings (mit Sonderwerkzeug)

Ziehen oder hebeln Sie mit Hilfe des Werkzeugs den Luftverteillerring heraus, und entfernen Sie alle Schmutzrückstände.



Abb. ähnlich

**Prüfen Sie bitte genau ob sich kein Schmutz an den Dichtflächen abgelagert hat, oder Kratzer eine optimale Abdichtung verhindern!**



Abb. ähnlich

### 3. Einsetzen des neuen Luftverteillerrings

3a Der neue Luftverteillerring muß so eingesetzt werden, dass der mit dem Pfeil (1) markierte Kunststoffzapfen in die markierte Bohrung (2) passt!



Abb. ähnlich

3b Pressen Sie dann gleichmäßig den Luftverteillerring ein, schrauben Sie die Farbdüse ein und ziehen Sie diese leicht an und entfernen diese gleich wieder. Prüfen Sie, dass der Luftverteillerring am Pistolenkörper gut abdichtet.






Abb. ähnlich

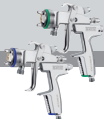
### 4. Einbau des Düsensatzes (in umgekehrter Reihenfolge wie in 1. beschrieben)

Vergewissern Sie sich mit einem Test-Spritzbild auf einem Papier, dass die Pistole einwandfrei funktioniert, bevor Sie an einem Objekt weiterlackieren!



## 7. Mögliche Funktionsstörungen

Störung	Ursache	Abhilfe
Pistole tropft	Fremdkörper zwischen Farbnadel und Farbdüse verhindert Abdichtung	Farbnadel und Farbdüse ausbauen, in Verdünnung reinigen oder neuen Düsensatz einsetzen
Farbe tritt an Farbnadel (Farbnadelabdichtung) aus	Selbstnachstellende Nadelabdichtung defekt oder verloren	Nadelabdichtung austauschen
Spritzbild sichelförmig 	Hornbohrung oder Luftkreis verstopft	In Verdünnung einweichen, dann mit SATA-Düsenreinigungsnadel reinigen
Strahl tropfenförmig oder oval 	Verschmutzung des Farbdüsenzäpfchens oder des Luftkreises	Luftdüse um 180° drehen. Bei gleichem Erscheinungsbild Farbdüsenzäpfchen reinigen und Luftkreis reinigen.
Strahl flattert 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nicht genügend Material im Behälter</li> <li>2. Farbdüse nicht angezogen</li> <li>3. selbstnachstellende Nadelabdichtung defekt, Düsensatz verunreinigt oder beschädigt.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Material nachfüllen</li> <li>2. Teile entsprechend anziehen</li> <li>3. Teile reinigen oder auswechseln.</li> </ol>



## 8. Ersatzteile

<b>Art. Nr.</b>	<b>Benennung</b>
6981	Packung mit 5 Schnellkupplungsrippeln G 1/4 IG
7757	Packung mit 4 CCS-Clips
10520	Packung mit 12 Federn für Farbnadel (17897)
13656	Nippel für SATA-Schnellkupplung
15438	Farbnadelpackung
17152	Packung mit 12 Luftkolben-Federn (27813)
38265	SATA-Materialfilter, beiderseits G 3/8, 60 msh, Wasserlackausführung
91140	Materialkupplung G 3/8 a für SATA Kesselpistolen mit Stecknippel G 3/8 i
91157	Materialkupplung G 3/8 a für SATA Kesselpistolen mit Stecknippel G 3/8 i und Materialsieb 60 msh
91959	Luftkolbenstange
92031	Farbrohr, kpl. G 3/8 i - G 3/8 a
92056	Abzugbügelset
92577	Werkzeugsatz (Universalschlüssel, Innensechskantschlüssel SW4/SW2, Reinigungsbürste, Ausziehwerkzeug)
92619	Farbmengenregulierschraube mit Gegenmutter
92742	Rund-/Breitstrahlregulierung, kpl.
92759	Luftkolben-Serviceeinheit
92767	Reparatur-Set SATAjet 3000 K
93526	Materialanschluss für Edelstahlausführung
93534	Dichtung
93559	Einsatz, kpl. für Edelstahlausführung
97824	Packung mit Luftverteiler-Ring (3 Stück)
130153	SATA adam, kpl.
133926	Bügelrollenset
133942	Dichtungshalter
133959	Federset mit je 3 x Farbnadel/Luftkolbenfedern
133967	Packung mit 3 Arretierschrauben für SATA Luftmikrometer
133991	Packung mit 3 Luftkolbenköpfen
139964	Luftmikrometer
134098	Luftanschlussstück G 1/4 a - M15 x 1

- Als Ersatzteil im Reparatur-Set 92767 erhältlich
- \*\* Als Service-Einheit erhältlich
- Als Ersatzteil in der Luftkolben-Service-Einheit 92759 erhältlich

Die Ersatzteilzeichnungen finden Sie auf der Ausklappseite am Ende des Heftes.



## 9. Garantiebedingungen

Für Lackierpistolen leisten wir eine Garantie von 12 Monaten, die mit dem Tage des Verkaufs an den Endabnehmer beginnt. Die Garantie erstreckt sich auf den Materialwert von Teilen mit Fabrikations- und Materialfehlern, die sich innerhalb der Garantiezeit herausstellen. Ausgeschlossen sind Schäden, die durch ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung, fehlerhafte Montage bzw. Inbetriebsetzung durch den Käufer oder durch Dritte, natürliche Abnutzung, fehlerhafte Behandlung oder Wartung, ungeeignete Spritzmaterialien, Austauschwerkstoffe und chemische Einflüsse wie Laugen und Säuren, elektrochemische oder elektrische Einflüsse entstehen, sofern die Schäden nicht auf ein Verschulden von uns zurückzuführen sind. Schmirgelnde Spritzmaterialien, wie z.B. Bleimennige, Dispersionen, Glasuren, flüssige Schmirgel o.ä. verringern die Lebensdauer von Ventilen, Packungen, Pistole und Düse. Hierauf zurückzuführende Verschleißerscheinungen sind durch diese Garantie nicht gedeckt. Das Gerät ist unverzüglich nach Empfang zu kontrollieren. Offensichtliche Mängel sind innerhalb von 14 Tagen nach Empfang des Gerätes der Lieferfirma oder uns schriftlich mitzuteilen, andernfalls erlischt das Recht auf Garantieleistungen.

Weitergehende Ansprüche jeglicher Art, insbesondere auf Schadenersatz, sind ausgeschlossen. Das gilt auch für Schäden, die bei Beratung, Einarbeitung und Vorführung entstehen. Wünscht der Käufer sofortige Reparatur oder Ersatz, bevor festgestellt ist, ob von uns eine Ersatzpflicht besteht, so erfolgt die Ersatzlieferung oder Reparatur gegen Berechnung und Bezahlung des jeweiligen Tagespreises. Stellt sich bei der Überprüfung der Mängelrüge heraus, daß ein Garantieanspruch besteht, erhält der Käufer für die berechnete Reparatur oder Ersatzlieferung eine Gutschrift entsprechend der Garantieleistung. Teile, für die Ersatz geliefert wurde, gehen in unser Eigentum über. Mängelrügen oder sonstige Beanstandungen berechtigen den Käufer bzw. Auftraggeber nicht, die Bezahlung zu verweigern oder zu verzögern. Versand des Gerätes hat an uns spesenfrei zu erfolgen. Montagekosten (Arbeitszeit- und Fahrtkosten) sowie Fracht- und Verpackungsspesen können wir nicht übernehmen. Hier gelten unsere Montagebedingungen. Garantieleistungen bewirken keine Verlängerung der Garantiezeit. Die Garantie erlischt bei Fremdeingriffen.

**Achtung!** Bei Verwendung von Löse- und Reinigungsmitteln auf der Basis halogenisierter Kohlenwasserstoffe, wie z.B. 1,1,1-Trichloräthan und Methylen-Chlorid, können an Aluminiumbecher, Pistole sowie galvanisierten Teilen chemische Reaktionen auftreten (1,1,1-Trichloräthan mit geringen Mengen Wasser ergibt Salzsäure). Die Teile können dadurch oxydieren, im extremen Fall kann die Reaktion explosionsartig erfolgen. Verwenden Sie deshalb für Ihre Farbspritzgeräte nur Löse- und Reinigungsmittel, die die obengenannten Bestandteile nicht enthalten. Zur Reinigung auf keinen Fall Säure, Lauge (Basen, Abbeizer etc.) verwenden.

## 10. EU-Konformitätserklärung

Die Lackierpistolen und Pumpen der Firma SATA sind entwickelt, konstruiert und gefertigt in Übereinstimmung mit der EG-Richtlinie 98/37/EG, 94/9/EG.

Es wurden dabei folgende harmonisierte Normen angewandt: DIN EN 12100, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Teil 1, BGR 500 (BGV D25) und BGV D24 und bei Bedarf die ZH 1/406, ZH 1/375 und ZH 1/181.

Die technische Dokumentation ist vollständig vorhanden und die zur Lackierpistole gehörende Betriebsanleitung liegt in der Originalfassung sowie in der Landessprache des Anwenders vor.

SATA GmbH & Co. KG

Geschäftsführer

  
Albrecht Kruse



## Préface

Avant la mise en service de l'appareil/du pistolet, lire complètement et attentivement le mode d'emploi. Les exigences y figurant sont à respecter en tout cas. Après, le mode d'emploi est à garder dans un endroit sûr et accessible pour chaque utilisateur de l'appareil. L'appareil/le pistolet ne devra être mis en service que par des personnes habituées à l'utilisation d'un tel appareil (professionnels). L'utilisation non appropriée de l'appareil/du pistolet, chaque modification ou combinaison avec des pièces non appropriées peut provoquer des dégâts matériels et un danger sérieux à la santé de l'utilisateur, d'autres personnes ou d'animaux, allant jusqu'à la mort. SATA ne prendra aucune responsabilité pour ces dommages (p.ex. faute de respecter le mode d'emploi). Les consignes de sécurité, réglementations quant au lieu du travail et exigences concernant la protection de l'utilisateur en vigueur dans le pays respectif ou la région respective où s'utilise l'appareil/le pistolet sont à respecter en tout cas (p.ex. les consignes allemandes pour l'empêchement d'accidents BGR 500 (BGV D25) et BGV D24, publiées par le Bureau Central des Associations Professionnelles, etc.). SATA, SATAjet, le logo SATA et/ou d'autres produits SATA mentionnés dans ce contexte sont soit des marques déposées ou des marques de fabrication de la SATA GmbH & Co. KG aux Etats-Unis et/ou d'autres pays. **Avec version SATA adam (DIGITAL):** L'ouverture entraînera l'expiration du certificat de sécurité contre le risque d'explosion et de la garantie.

## A remarquer

Ne jamais orienter le pistolet ni sur soi-même, ni sur d'autres personnes, ni sur des animaux. Les solvants et diluants peuvent provoquer des brûlures. Ce ne sont que les quantités de solvants et peintures absolument indispensables pour le progrès du travail dont la présence dans les alentours de l'appareil est permise (après le travail, les solvants et peintures sont à retourner dans leurs endroits de stockage appropriés). Avant d'effectuer des travaux de réparation quelconques, débrancher l'appareil du circuit d'air. **Le bon serrage de toutes les vis et écrous ainsi que l'étanchéité des pistolets et tuyaux doivent être contrôlés avant chaque mise en service, et notamment après chaque nettoyage et chaque réparation.** Les pièces défectueuses sont à remplacer ou réparer correspondamment. Pour obtenir les meilleurs résultats de revêtement possible, et pour une sécurité maximum, n'utiliser que des pièces de rechange originales. Lors du pistolage, aucune source d'inflammation ne doit se trouver dans la zone du travail (p.ex. flammes ouvertes, cigarettes allumées, lampes non protégées contre les explosions, etc.) puisque des mélanges facilement inflammables se forment lors du pistolage. Pendant le revêtement, les équipements de protection conformes aux prescriptions doivent être utilisés (protection respiratoire, etc.). Un moyen de protection adéquat des oreilles doit être porté, puisque le niveau sonore de 90 dB(A) est dépassé lors du pistolage à des pressions plus élevées. L'utilisation d'un pistolet de projection ne transmet aucune vibration aux parties du corps de l'utilisateur. Les contre-coups sont faibles. **Il est interdit d'utiliser ce produit dans des endroits à danger d'explosion Zone 0.**

## 1. Exécution de série et Données techniques (Général)

- Jeu d'outils
- Température maximale du produit de revêtement 50°C
- Pression maximale à l'entrée du pistolet 10 bars (145 psi-1 MPa)

### 1.1 Données techniques (Version SATAjet 3000 K RP)

- Pistolet avec buse 1,1 RP
- Consommation d'air env. 410 NI/min à 2,5 bars
- Pression recommandée à l'entrée du pistolet 2,5 bar (à 3,0 bar) (0,25 MPa (à 0,3 MPa))

### 1.2 Données techniques (Version SATAjet 3000 K HVLP)

- Pistolet avec buse 1,0 HVLP
- Consommation d'air env. 560 NI/min à 2,5 bars
- Pression recommandée à l'entrée du pistolet 2,5 bar (0,25 MPa)
- Pression d'emploi 2,5 - 3,0 bars



## 2. Description du fonctionnement

### 2.1 Points généraux

Le pistolet SATAjet 3000 K RP/HVLP sert à l'application des décapants, glacis, lacques et peintures ainsi que d'autres matières liquides en relation avec les récipients de peinture sous-pression et pompes jusqu'à une viscosité qui n'est plus mesurable par le viscosimètre DIN 4 (Taille de buse dépend de la viscosité du produit). Des matières abrasives, ou contenant de l'acide ou de l'essence ne doivent pas être utilisées. La pression d'air nécessaire pour l'application est amenée au raccord d'air vissé dans la poignée du pistolet. Par l'actionnement de la gâchette jusqu'au premier point d'application la valve d'air s'ouvre (commande d'air préalable). En continuant ce tirage, l'aiguille de peinture sortira de la buse de peinture. Le produit sort sous pression de la buse de peinture et sera en même temps pulvérisé hors de la buse d'air par l'air comprimé.

Le système numérique de mesure de pression „SATA adam“ sert à indiquer et ajuster exactement la pression de pistolage avec presque tous les pistolets SATA. Ainsi il est possible d'assurer à tout moment une pression de pistolage exactement reproductible même sous des conditions d'utilisation différentes.

### 2.2 Mesurage numérique de la pression (Solution de rajout)

A partir de 0,2 bar (3 psi), le système de mesure numérique de pression intégré dans le „SATA adam“ indique la pression à l'entrée du pistolet avec une précision d'indication de  $\pm 0,05$  bar (1 psi). Hors pression, le système de mesure de pression passe au mode „sommeil“ pour prolonger la durée de vie de la pile. Le système de mesure de pression est hermétiquement étanché contre des influences extérieures (température max. 60° C). La valeur maximale de l'indication s'élève à 99 psi ou 9,9 bars.

### 2.3 ATEX, FM Global (Protection contre le risque d'explosion)

Le système numérique de mesure de pression „adam“ a été soumis à un essai de type et a été développé, construit et fabriqué selon la Directive de la CE 94/9 EG.

Il a été catégorisé selon

II 1G EEx ia IIC T4

FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4

IS CL I, DIV 1, GP A, B,C&D, T4

et peut être utilisé dans les zones de risque d'explosion 0, 1 et 2 à une température jusqu'à 60° C. En cas de dommage à l'appareil de mesure de pression, de l'indicateur, de la vitre etc., mettre le pistolet immédiatement hors service. Le système de mesure de pression ne doit être réparé qu'au sein de l'entreprise SATA. **Toute intervention dans la chambre de mesure de pression par l'enlèvement de la plaque de couverture est dangereuse, entraînera l'expiration du certificat de sécurité contre le risque d'explosion et de la garantie, et détruit le système de mesure de pression.**

## 3. Structure

1	Jeu de buse (chapeau d'air visible exclusivement)	7	Raccord d'air G ¼ po. externe
2	Joint d'aiguille autoréglant, pas visible	8	Pistond d'air, pas visible
3	Gâchette	9	Vis de fixation
4	Joint du piston d'air, pas visible	10	Micromètre d'air
5	Réglage du jet rond/plat en continu	11	Réglage du débit de peinture
6	ColorCodeSystem	12	SATA adam



#### 4. Mise en service

Avant chaque utilisation, particulièrement après chaque nettoyage et les travaux de réparation, il est nécessaire de vérifier le bon serrage des écrous et vis. Cela se réfère en particulier à la vis de réglage du flux du produit (contre-écrou), le réglage du jet rond/plat (pos. 5) ainsi que la vis à six pans creux, pos. 9, pour le micromètre d'air. Avant l'expédition, le pistolet a été traité avec du liquide anticorrosion. Donc, il faudra le rincer avant la première utilisation avec du diluant ou du liquide de nettoyage. Pour chaque travail d'entretien ou de réparation, l'appareil doit être exempt de pression, c'est-à-dire débranché du circuit d'air. L'inobservation de cette consigne de sécurité peut provoquer des dommages et blessures, jusqu'à la mort. SATA ne prendra aucune responsabilité pour des conséquences éventuelles d'une telle inobservation.

#### Raccord de produit:

- Brancher le tuyau de produit venant de la cuve ou pompe au raccord du produit du pistolet
- Ajuster la pression d'air de pulvérisation demandée avec gâchette tirée. Ensuite ajuster la pression du produit demandée avec gâchette tirée. Vérifier l'image de projection sur du papier ou une surface similaire et ajuster parfaitement, si nécessaire, à l'aide d'une modification de la pression.

#### 4.1 Air de projection propre

... le mieux obtenu par l'utilisation d'une **unité combinée de filtres fins** avec détendeur intégré de pression, pour un ajustage grossier de la pression de projection. A cause de la haute chute de pression à l'intérieur du tuyau d'air/accouplement il est nécessaire de vérifier et régler la pression correcte à l'entrée du pistolet.

Réf. 92296



#### 4.2 Volume suffisant d'air

...atteint par une performance appropriée du compresseur, un grand diamètre de la tuyauterie d'air et, afin d'éviter une chute trop haute de pression, un tuyau d'air ayant un diamètre intérieur de 9 mm au minimum, en version antistatique et résistante à la pression et exempt de substances influençant la surface peinte. Avant le montage au raccord d'air (G 1/4 ext.) il faudra purger le tuyau d'air. Le tuyau d'air devra supporter une pression de min. 10 bars, ainsi qu'être résistant aux solvants. Résistance électrique totale < millions d'Ohm.

Réf. 53090 (10m longueur) - (non résistant contre l'essence et les huiles)



#### 4.3 Micromètre d'air/ Manomètre de complément

Pour un flux maximal, entièrement ouvrir le **micromètre** intégré; c'est-à-dire le mettre en position verticale III. Le micromètre d'air à réglage continu permet de modifier directement au pistolet de laquage la pression interne. Brancher le pistolet au circuit d'air, activer la gâchette et ajuster la pression souhaitée au sein du chapeau d'air.



illustration similaire





### Bitte beachten:

- Längs gestellter Luftmikrometer (Position III - parallel zum Pistolenkörper) = maximale Zerstäubung, maximaler Pistoleninnendruck (gleich Pistolen-eingangsdruk)
- Position I oder II (quer zum Pistolenkörper) = minimale Zerstäubung, minimaler Pistoleninnendruck (bei kleinen Lackierarbeiten, Sprenkeln, etc.)

**Achtung:** Bei an das Luftnetz angekuppelter Pistole darf die Arretierschraube für den Luftmikrometer, Pos. 9, keinesfalls ausgebaut werden. Wenn die Arretierschraube ausgebaut worden ist, darf die Pistole nicht in Betrieb genommen werden.

### Manomètre de complément SATA adam:

Retirer le micromètre à air comprimé après avoir dévissé le vis de blocage latérale avec une clé mâle six pans SW 2. Monter ensuite le SATA adam à la place du micromètre à air comprimé standard.

Veiller à ce que la vis de blocage (pos. 9) du micromètre à air comprimé soit montée et fixée dans le pistolet. Raccorder le pistolet au réseau d'air comprimé, actionner la gâchette et régler la pression du jet souhaitée par rotation.

### 4.4 Réglage correct de la pression à l'entrée du pistolet

#### a) Pistolet avec dispositif de mesure de la pression SATA adam:

Ajuster la pression requise pour le pistolet respectif en tournant le SATA adam. La pression peut être réglée avec une précision d'affichage de +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) et être contrôlée en permanence au cours du laquage.

#### b) Pistolet avec micromètre et manomètre:

Ajuster au détendeur la pression d'une manière que la pression à l'entrée nécessaire pour le type de pistolet respectif est atteinte.

Réf. 27771

#### c) Pistolet avec manomètre de contrôle d'air comprimé

Ajuster au détendeur la pression d'une manière que la pression à l'entrée nécessaire pour le type de pistolet respectif est atteinte.

Réf. 4002

#### d) Pistolet sans manomètre

Afin d'ajuster correctement, sans manomètre, la pression à mesurer à l'entrée du pistolet dans les exemples a) à c), il faudra ajuster, à cause de la chute de pression au sein du tuyau (diamètre intérieur: 9 mm), la pression au détendeur environ 0,6 bar au-dessus de la pression recommandée à l'entrée du pistolet par tous les 10 m du tuyau.



Abb. ähnlich



Illustration similaire



Illustration similaire



Illustration similaire



Illustration similaire



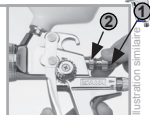
Illustration similaire



#### 4.5 Réglage du débit du produit

##### Réglage du débit de produit

Régler (flèche ①) en fonction de la viscosité du jet du débit souhaité et bloquer avec le contre-écrou (flèche ②). Le dispositif de réglage du débit de produit est généralement entièrement ouvert.



#### 4.6 Réglage du jet rond/plat

##### Réglage du jet rond/plat

pour un réglage continu du jet de projection à l'objet:

Tourner à gauche - **jet plat**

Tourner à droite - **jet rond**



#### 4.7 Jeu de buse

Unité complète et contrôlée à main, se composant de l'aiguille de peinture (V4A), de la buse de peinture (V4A) et du chapeau d'air. Serrer bien le jeu de buses (utiliser la clé universelle pour la buse de peinture). Monter la buse de peinture avant l'aiguille de peinture. Le chapeau d'air devrait être monté en une position dans laquelle son marquage est en haut. Ce ne sont que les pièces de rechange originales SATA qui peuvent garantir une qualité excellente et une durée de vie maximale. Pour démonter la buse utiliser clef mâle coudée pour vis à six pans creux (taille 12) de la clef universelle.

**Lors de l'installation de pièces d'autres fabricants la qualité peut être diminuée et la garantie SATA expire, resp. des dangers à la santé peuvent se produire.**



Jeu de buses, Version jet 3000 K RP		Jeu de buses, Version jet 3000 K HVLP	
92494	pour SATAjet 3000 K RP 0,8	92783	pour SATAjet 3000 K HVLP 0,8
92502	pour SATAjet 3000 K RP 1,1	92791	pour SATAjet 3000 K HVLP 1,0
92510	pour SATAjet 3000 K RP 1,3	92809	pour SATAjet 3000 K HVLP 1,2
92528	pour SATAjet 3000 K RP 1,5	92817	pour SATAjet 3000 K HVLP 1,6
95422	pour SATAjet 3000 K RP 1,7	92825	pour SATAjet 3000 K HVLP 2,0
95356	pour SATAjet 3000 K RP 2,0		

##### Chapeau d'air de test, Version jet 3000 K HVLP

95059 Chapeau d'air de test 0,8 - 1,0 avec 2 manomètres

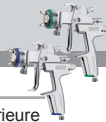
95067 Chapeau d'air de test 1,2 - 1,6 - 2,0 avec 2 manomètres

#### 4.8 Distance de projection

Pour éviter du brouillard et des défauts de laquage maintenir une distance de pistolement correspondante entre le chapeau d'air et l'objet à peindre, ainsi que la pression à l'entrée du pistolet correspondamment requise.

Version	Distance de projection	Pression à l'intérieur du pistolet
jet 3000 K RP	15 - 23 cm	2,5 - 3,0 bar
jet 3000 K HVLP	13 -17 (21) cm	2,5 bar





#### 4.9 Internal nozzle pressure - Version HVLP -

A partir d'une pression d'entrée dépassant 2,5 bar à l'entrée du pistolet, la pression intérieure de la buse dépasse 0,7 bar. La pression maximale à l'entrée permise pour l'utilisation HVLP est marquée sur le corps du pistolet. Pour une pression en-dessus de 2,5 bars, le SATAjet 3000 K HVLP est un pistolet conforme ("compliant") à la législation du R.U.. (Lombardie\* (Italie): Pression d'entrée inférieure à 3,0 bar pression à l'intérieur du chapeau d'air inférieur à 1,0 bar) - **Chapeaux d'air de test:** dépendant des tailles de buse (sur demande)!

#### 5. Changement des joints autoréglables

- a) **Envers le produit:** Pour remplacer le joint autoréglant de l'aiguille de peinture, enlever l'aiguille de peinture et le boulon de la gâchette. A la place de l'aiguille de peinture, insérez la clé mâle coudée pour vis à six pans creux avec son accouplement cylindrique (Jeu d'outils réf. 92577) dans le pistolet, et dévissez la vis de joint du pistolet, ensemble avec le ressort à pression et le joint. Faire glisser les pièces contenues dans le paquet d'aiguilles de peinture (réf 15438) sur l'embout cylindrique de la clé mâle à six pans (vis de pression, ressort de pression et nouveau joint) et visser dans le corps du pistolet, vérifier le bon état des aiguilles de peinture et les remonter.
- b) **Envers l'air:** Pour changer le support de joint (réf. 133942) de la tige du piston d'air, il faut d'abord démonter l'aiguille de peinture et la gâchette, retirer ensuite la tige du piston d'air (réf. 91959) et dévisser le support de joint compl. à l'aide de la clé à six pans creux taille 4. Revisser le support de joint compl. neuf et le serrer à fond. Graisser très légèrement la tige du piston d'air (réf. 10009) et la remonter; remonter après la gâchette et l'aiguille de peinture

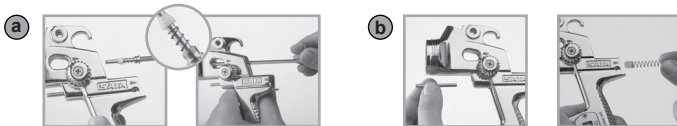


illustration similaire

#### 6. Nettoyage et entretien

Ne jamais user de violence. Les grandes clés serre-tube, les chalumeaux etc. sont des outils inappropriés. Dans beaucoup de cas, une réparation professionnelle ne se fait qu'à l'aide d'outils spéciaux. Dans ce cas, veuillez découvrir seulement la cause du dommage et ensuite le faire éliminer par notre Service Après-Vente. Un montage non autorisé entraînera l'expiration de la responsabilité pour la fonction parfaite du pistolet.

- a) Le pistolet est à rincer abondamment au diluant ou au liquide de nettoyage.
- b) Buse d'air; nettoyer avec une brosse ou pinceau. Ne pas tremper le pistolet dans le diluant ou le liquide de nettoyage.
- c) Ne jamais nettoyer les alésages encrassés avec des objets impropres, car le moindre endommagement influence l'image de projection. Utiliser les aiguilles de nettoyage SATA (du jeu de nettoyage 64030)!
- d) Enlever l'anneau noir de distribution d'air (réf. 97824/étui de 3 unités) au sein de la tête du pistolet uniquement en cas de dommage (pas d'étanchéité envers la buse de peinture). Suivant l'enlèvement installer toujours un nouvel anneau de distribution d'air afin d'assurer le bon fonctionnement. Insérer le nouvel anneau de distribution d'air dans la bonne position et reserrer la buse de peinture, **en respectant les instructions de montage pour l'anneau de distribution d'air.**
- e) Appliquer de la graisse spéciale SATA réf. 10009 aux pièces mouvants, si le cas y échoit.



Si le raccord du produit 93526 dans le corps du pistolet se détache lors du dévissage de la tube de produit 92031, procéder comme suit:

- Dévisser complètement le raccord du produit 93526
- Enlever du pistolet l'insert 93559 au-dessus de la buse de peinture et dévisser la buse de peinture
- Mettre l'insert 93559 complètement, de façon alignante avec l'alésage pour le raccord du produit
- Visser le raccord du produit et fixer-le avec de la colle Loctite 638 , couple de rotation:  
40-45 Nm

**Vous trouverez des instructions de réparation pour l'anneau de distribution d'air, sous forme d'une fiche PDF ainsi que d'une vidéo, sur notre site internet sous [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media). Un film vous y donnera aussi des informations supplémentaires concernant le nettoyage de pistolets.**

#### **Note importante:**

Le pistolet se nettoie avec du solvant ou du liquide de nettoyage, soit manuellement, soit dans une laveuse-pistolets conventionnelle. **Les actions mentionnées ci-dessous endommagent le pistolet/le système et peuvent entraîner la perte du Certificat de Sécurité contre le risque d'explosion ainsi que la perte entière de toute garantie:**

- Tremper le pistolet dans du solvant ou du liquide de nettoyage pendant une période plus longue que celle nécessaire pour le nettoyage lui-même
- Refus d'enlever le pistolet de la laveuse-pistolets après le cycle de nettoyage
- Nettoyer le pistolet par le moyen de systèmes de nettoyage à ultrason
- Nettoyer la vitre de l'indicateur avec des objets pointus, aiguisés ou rugueux
- Choc non typique pour l'utilisation normale
- Nettoyage de la vitre de l'écran avec des objets pointus, acérés ou rugueux (seulement version SATA adam).



## 6.1 Instructions de montage pour l'anneau de distribution d'air

**Notes importantes:** En enlevant l'anneau de distribution d'air assurer que les bords d'étanchéité au sein du corps du pistolet ne sont pas endommagés.

Donc, procéder très soigneusement à l'enlèvement de l'anneau de distribution d'air!

### 1. Tout d'abord, enlever le jeu de buses:

- Enlever le chapeau d'air
- Dévisser le réglage du flux du produit
- Enlever le ressort et l'aiguille de peinture
- Enlever la buse de peinture  
(en utilisant la clé provenant du kit d'outils)



Illustration similaire

### 2. Enlever l'anneau de distribution d'air (avec outil spécial)

Tirer à l'outil, ou enlever l'anneau de distribution d'air à l'aide d'une clé à six pans creux, et enlever tous les résidus de souillure.



Illustration similaire

**! Assurer svp qu'aucune souillure ne s'est déposée aux bords d'étanchéité et aucune rayure n'empêche l'étanchéité optimale !**



Illustration similaire

### 3. Monter l'anneau de distribution d'air

- 3a Le nouvel anneau de distribution d'air doit être inséré de sorte que le pivot en plastique, marqué par une flèche (1), va facilement dans l'alésage marqué (flèche 2) !



Illustration similaire

- 3b Ensuite, fortement pousser là-dedans l'anneau de distribution d'air, insérer la buse de peinture, serrer-la légèrement, et enlever-la de nouveau. Assurer que l'anneau de distribution d'air est positionné fermement contre le corps du pistolet.






Illustration similaire

### 4. Monter le jeu de buses (Procéder selon les descriptions données sous 1, mais dans le sens inverse.)

!Assurez-vous de la bonne fonction du pistolet, en établissant une image de projection de **test sur du papier**, avant de continuer le travail de revêtement!



7. Incidents possibles		
Incident	Cause	Remède
Pistolet goutte	Corps étranger entre gicleur de peinture et aiguille: il empêche l'étanchéité	Nettoyer le gicleur et aiguille de peinture avec un diluant ou remplacer le jeu de buses
Peinture sort à l'aiguille - joint de l'aiguille	Joint de l'aiguille auto-réglable endommagé ou perdu	Remplacer le joint
Image: faucille 	Réseau d'air ou alésage obstrué dans une corne de la buse d'air	Laisser tremper dans un diluant, puis nettoyer avec une aiguille de nettoyage SATA
Jet en forme de goutte ou ovale 	Petit cône du gicleur de peinture ou circuit d'air salis	Tourner le gicleur d'air de 180°. Si l'image est encore la même, nettoyer petit cône de gicleur de peinture et circuit d'air
Jet vibre 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pas assez de produit dans le récipient</li> <li>2. buse de peinture mal serrée</li> <li>3. joint autoréglable de l'aiguille endommagé, jeu de buse encrassé ou endommagé</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Remplir de produit</li> <li>2. serrer les pièces correspondantes</li> <li>3. nettoyer ou remplacer des pièces</li> </ol>



## 8. Pièces de Rechange

Ref.	Désignation
6981	Etui de 5 nipples d'accouplement rapide G 1/4 filet inter.
7757	Etui avec 4 clips CCS
10520	Paquet avec 12 ressorts p. aiguille (17897)
13656	Nipple pour accouplement rapide
14985	Pile cpl. av. vis de fermeture et joint d'étanchéité
15438	Joint de l'aiguille
17152	Etui de 12 ressorts p. piston d'air (27813)
38265	SATA filtre de produit, G 3/8 à chaque côté, 60 msh, pour laque à l'eau
91140	Raccord de produit G 3/8 filetage extérieur, p. pistolets SATA à cuve av. nipple enfichable G 3/8 filetage intérieur
91157	Raccord de produit G 3/8 filetage extérieur p. pistolets SATA à cuve av. nipple enfichable G 3/8 filetage intérieur et tamis de produit 60 msh
91959	Tige du piston d'air
92031	Tuyau de peinture, cpl. G 3/8 i - G 3/8 a
92056	Jeu de gâchette
92577	Jeu d'outils pour SATAjet 3000 K
92619	Vis d'ajustage débit peinture avec contre-ecrou
92742	Réglage du débit de peinture
92759	Unité de réparation pour piston d'air
92767	Jeu de réparation pour SATAjet 3000 K
93526	Raccord de produit pour la version en acier inox
93534	Joint
93559	Insert cpl. pour version en acier inox
97824	Etui de 3 anneaux de distribution d'air
130153	SATA adam, cpl.
133926	Kit d'entretoise
133942	Fixation du joint
133959	Kit de ressorts, chacun 3 x aiguille de peinture/ressort du piston d'air
133967	Etui de 3 vis de fixation pour micromètre d'air
133991	Etui de 3 têtes de piston d'air
134098	Pièce de raccord d'air G 1/4 a - M15 x 1
139964	Micromètre d'air

□ disponible en pièce de rechange dans le kit de réparation 92767

\*\* disponible dans l'unité de réparation

• disponible en pièce de rechange dans l'unité de réparation pour piston d'air 92759

Vous trouverez les dessins des pièces de rechange ainsi que les accessoires sur la page escamotable à la fin de cette brochure.



## 9. Conditions de garantie

Pour ce genre d'appareil, nous offrons une garantie de 12 mois à dater du jour de l'achat par l'utilisateur final. La garantie s'applique à la valeur du matériel ou à la pièce ayant un défaut se révélant durant la période de garantie. Sont exclus : les dégâts causés par une erreur de manipulation, l'usure normale, une détérioration mécanique, une utilisation impropre et incorrecte, une erreur de montage, respectivement mise en service par le vendeur ou par un tiers, un mauvais entretien et erreur de maniement, l'utilisation de matière impropre, de matière de substitution et influence chimique (lessives alcalines ou acides), électro-chimique ou électrique, ceci pour autant que les dégâts ne nous soient pas imputables. Des matières abrasives projetées lors du polissage, ainsi que des matières comprenant un minimum de plomb, dispersion, glaçure, émeri liquide ou similaires écourtent la durée de vie des soupapes, joints, pistolets et buses. L'apparition d'usure n'est pas couverte par cette garantie. L'appareil est à examiner immédiatement après réception. Un défaut flagrant est à nous signaler par écrit dans les 14 jours après réception de l'appareil par l'acheteur, afin d'éviter de perdre le droit à la garantie.

D'autres revendications de tous ordres, celles, en particulier, faisant appel à la restitution de la contrepartie des dégâts, sont exclues. Cela est également valable pour les détériorations survenues lors de l'examen, de l'apprentissage du maniement ou de la présentation du matériel.

Si l'acheteur souhaite une réparation ou un échange immédiat avant notre accord de prise en charge des frais, il s'ensuit une réparation ou un échange contre facturation et paiement au prix du jour en vigueur. Si, après examen de la réclamation, il ressort un droit de garantie, l'acheteur recevra un avoir correspondant au montant de la réparation ou du remplacement de l'appareil.

Des défauts ou des réclamations ne justifient pas un retard de paiement de la part de l'acheteur. L'envoi de l'appareil à notre usine doit s'effectuer franco. Les frais de transport et démallage ne peuvent pas être pris en charge par SATA. Une utilisation du droit de garantie n'entraîne pas un prolongement de la durée de celle-ci. La garantie est annulée lors d'une intervention étrangère.

**Attention!** Lors de l'utilisation de solvants et de produits de nettoyage à base d'hydrocarbures halogénés tels que le 1,1,1-trichloréthane et le chlorure de méthylène, des réactions chimiques peuvent se produire sur les coupes en aluminium, les pistolets et sur les éléments galvanisés (le 1,1,1-trichloréthane mélangé à de faibles quantités d'eau donne de l'acide chlorhydrique). Les composants peuvent s'oxyder et, dans les cas extrêmes, la réaction peut être de nature explosive. Veuillez n'utiliser pour vos appareils de pistelage que des solvants et produits de nettoyage qui ne contiennent pas les composants indiqués ci-dessus. Le nettoyage ne doit en aucun cas se faire avec de l'acide, de lessives alcalines ou du décapant.

## 10. Déclaration de conformité de la CE

Les pistolets pulvérisateurs de la société SATA ont été conçus, construits et fabriqués en conformité avec la directive de la CE 98/37/CE, 94/9/CE.

Pour ceci, il a été fait usage des normes harmonisées suivantes: DIN EN 12100, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen (Sécurité des machines, des appareils et des installations), DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 partie 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D 24 et, si besoin est, des normes ZH 1/406, ZH 1/375 et ZH 1/181.

La documentation technique est complète et la notice d'utilisation du pistolet pulvérisateur est imprimée dans sa version originale et dans la langue du pays de l'utilisateur.

SATA GmbH & Co. KG

Gérant  
Albrecht Kruse





## Preface

Prior to putting the unit/paint spray gun into operation, read the operating instructions completely and thoroughly. The stipulations contained therein are to be respected in any case. After that, the operating instructions are to be stored in a safe place, accessible for every user of the equipment. The unit/paint spray gun may only be put into operation by persons familiar with its use (professionals). Inappropriate use of the unit/paint spray gun, modification of any kind or combination with inappropriate other parts may cause material damage, serious hazard to the user's, other person's or animal's health or even death. SATA shall not take any responsibility for such damages (e.g. failure to respect the stipulations laid out in the operating instructions). The applicable safety, workplace and worker health protection regulations of the respective country or area/district in which the system/the paint spray gun is used are to be respected in any case (e.g. the German Rules for the Prevention of Accidents BGR 500 (BGV D25) and BGV D24 issued by the Central Office of the Professional Trade Associations, etc.). SATA, SATAjet, the SATA Logo and/or other SATA products referenced herein are either registered trademarks or trademarks of SATA GmbH & Co. KG in the U.S. and/or other countries. The names of companies and products mentioned herein may be the trademarks of their respective owners.

**Only with SATA adam (DIGITAL) version:** Opening will lead to expiry of the explosion hazard safety certificate and the warranty.

## To be noted

Never point paint spray guns at yourself, at other persons or animals. Solvents and thinners can cause burns. Only the respective quantities of solvents and paints required for work progress may be present in the direct surroundings of the unit (after work, solvents and paints are to be returned to their assigned storage rooms). Prior to any repair work the unit must be disconnected from the air supply. Prior to putting the unit into operation, especially after each cleaning and each repair work, check all screws and nuts for tight fit, as well as the sealing performance of the spray guns and hoses. Defective components must be replaced or repaired accordingly. To obtain best possible coating results, and for maximum safety, only use original spare parts. No sources of ignition (e.g. open flames, burning cigarettes, lamps without ex-protection etc.) may be present during painting, as easily flammable mixture are generated during the painting process. Occupational safety regulations must be applied when painting (respiratory protection, etc.). Appropriate ear protection muffs are required, as a sound level of 90 dB(A) is exceeded when coating with higher pressure levels. No vibration is transmitted to the upper parts of the operator's body during use of the paint spray gun. Recoil forces are negligible.

**The use of this product in explosion hazard areas Zone 0 is prohibited.**

## 1. Features and technical Data (General)

- Tool kit
- Maximum temperature of the coating material 50 ° C
- Technical maximum gun inlet pressure 10 bar/145 psi

### 1.1 Technical Data (SATAjet 3000 K RP version)

- Spray gun with nozzle 1,1 RP
- Air consumption: 14.5 cfm at 36 psi
- Recommended gun inlet pressure 36 psi (up to 43.5 psi) (0,25 MPa (up to 0,3 MPa))

### 1.2 Technical Data (SATAjet 3000 K HVLP version)

- Spray gun with nozzle 1,0 HVLP
- Air consumption: 19.8 cfm at 36 psi
- Recommended gun inlet pressure 36 psi
- Operating pressure 2,5 - 3,0 bar



## 2. Functional Description

### 2.1 General Points

The SATAjet 3000 K RP/HVLP paint spray gun is designed for corrosives, glazes, spraying paints and laquers as well as other media in connection with paint pressure pots or pumps up to spray viscosities which are no more measurable with the DIN-4 cup (Nozzle size depends on spray viscosity). Materials that are abrasive, acidic or contain benzene must not be used. The compressed air supply required for spraying is fed to the air connection screwed into the gun grip. Squeezing the trigger as far as the first pressure point opens the air valve (pre-air control). When the trigger is squeezed further, the paint needle is pulled out of the paint nozzle. The spraying medium flows under pressure out of the paint nozzle and is simultaneously atomized by the compressed air that flows the air nozzle.

The digital pressure measuring device „SATA adam“ is used for exactly indicating and adjusting the spray pressure with almost all SATA paint spray guns. This allows to adjust an exactly reproducible spray pressure for the paint spray guns at any time, even with varying operation conditions.

### 2.2 Digital Pressure Measurement (add-on solution)

From 0.2 bar (3 psi) on, the digital pressure measuring device integrated in the „SATA adam“ indicates the gun inlet pressure with an indication precision of  $\pm 0.05$  bar (1 psi). If unpressurized, the pressure measurement is put into „sleep“ mode to prolong battery life time. The pressure measuring device is hermetically sealed against external influence (max. temperature 60° C). The maximum indication value is 99 psi or 9.9 bars.

### 2.3 ATEX, FM Global (Explosion hazard safety)

The digital pressure measurement device „adam“ has been submitted to a prototype test and was developed, constructed and manufactured in accordance with the EC Directive 94/9 EG.

It was categorized according to

- II 1G EEx ia IIC T4
- FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4
- IS CL I, DIV 1, GP A, B,C&D, T4

and may be used in the explosion hazard zones 0, 1 and 2 with a temperature of up to 60° C. In case of damage to the pressure measuring device, indication, glass cover etc. put gun out of order immediately. The pressure measurement device may exclusively be repaired in the SATA company.

**Any intrusion into the pressure measuring chamber by removing the front plate is dangerous, will lead to the expiry of the explosion hazard safety certificate as well as the warranty, and destroys the pressure measurement device.**

## 3. Construction

- |  |                              |
|--|------------------------------|
| 1 Nozzle set (air cap visible only)                | 7 Air connection G ¼ outside |
| 2 Self tensioning needle packing (not visible)     | 8 Air piston (not visible)   |
| 3 Trigger  | 9 Fixing screw               |
| 4 Self tensioning air piston packing (not visible) | 10 Air micrometer            |
| 5 Stepless regulation for round and flat spray     | 11 Fluid adjustment          |
| 6 ColorCodeSystem                                  | 12 SATA adam                 |



#### 4. Putting into Operation

Before putting into operation, and especially after each cleaning and any repair work, check to see that all screws and nuts are tight. This applies in particular for the material flow control screw (counter nut), the round/flat spray control (pos. 5) as well as the fixing screw (pos. 9) for the air micrometer. The paint spray gun has been treated with an anticorrosive agent before leaving the factory and must therefore be flushed out thoroughly with thinner before use. For servicing/repair work of any kind, the system must be devoid of pressure, i.e. disconnected from the air supply. Failure to respect this safety warning may result in damage and injuries, even death at worst. SATA does not take any responsibility for possible results of such failure.

##### Material connection:

- Connect material hose of pressure pot, respectively pump to the spray gun.
- Adjust requested atomisation pressure with pulled trigger. Then adjust material feed pressure with pulled trigger. Please check spray pattern on paper or other suitable substrate and adjust pressure accordingly, if necessary.

#### 4.1 Clean spray air

...best obtained by using a combi fine filter unit with integrated pressure regulator, for rough spray pressure adjustment. Due to high pressure drop in the air hose/coupling, the actual dynamic air pressure should be checked and fine-adjusted at the spray gun air inlet.

**part. no. 92296**



#### 4.2 Sufficient air volume

...obtained by an appropriate compressor, large air line diameters and, to avoid too much pressure drop, an air hose with minimum 9 mm inner diameter in antistatic and pressure-resistant version and free from substances affecting the painting result. Blow out the air hose before attaching it to the air connection (G 1/4 ext.). The air hose must be pressure-resistant for min. 145 psi and solvent-resistant. Total electric resistance: < 100 million Ohm.

**part. no. 53090 (Length 10m)** - (non-resistant against petrol and oil)



#### 4.3 Air micrometer/Exchange Manometer

For maximum air flow, fully open integrated **Micrometer**, i.e. put into vertical position III. By means of the variable adjustable air micrometer the internal spray gun pressure can be set directly at the gun. Connect the spray gun to the air supply, pull the trigger and adjust the requested spray gun internal pressure.



**Note:**

- Micrometer in vertical position (position III - parallel to the gun body) = maximum atomization and maximum internal spray gun pressure (identical with spray gun inlet pressure)
- Position I or II (across gun body) = minimum atomization, minimum internal spray gun pressure (for spot repair, speckling etc.)

**Attention:** While the spray gun is connected to the air supply, the air micrometer fixing screw, pos. 9, must not be removed. When the fixing screw is removed, the spray gun must not be put into operation.

**Exchange Manometer SATA adam:**

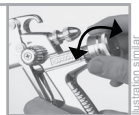
Remove the air micrometer after loosening the lateral fixing screw with hexagonal key size 2. Mount the digital pressure gauge instead of the standard air micrometer



**Make sure that the air micrometer fixing screw (pos. 9) is mounted properly in the gun and well tightened. Connect the paint spray gun to the air supply, pull the trigger and adjust the requested spray pressure by turning.**

**4.4 Correct adjustment of the dynamic inlet pressure****a) Spray gun with SATA adam (additional):**

Adjust inlet pressure required for the respective gun type by turning the SATA adam. The pressure can exactly be adjusted with a precision of indication of +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) and can be permanently controlled during the paint application.

**b) Spray gun with micrometer / gauge**

Adjust the pressure at the pressure regulator in a way that the spray gun inlet pressure required for the respective gun model is obtained.

**Art. No. 27771**

**c) Spray gun equipped with compressed air control gauge**

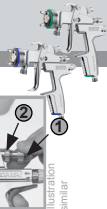
Adjust the pressure at the pressure regulator in a way that the spray gun inlet pressure required for the respective gun model is obtained.

**Art. No. 4002**

**d) Spray gun without gauge**

In order to make a correct adjustment of the spray gun inlet pressure, as otherwise measureable in a) to c), without a gauge, adjust a pressure of about 9 psi higher per 10 m to inlet pressure to compensate the pressure drop in the hose.

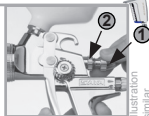




#### 4.5 Material flow control

##### Adjust material flow control

in accordance with spray viscosity and required flow rate (arrow ①) and fix by means of the counter nut (arrow ②). Under normal circumstances, the material flow control is fully open.



#### 4.6 Round/flat spray control

##### Round/flat spray control for right-handed painters

for infinitely variable adaptation of the spray fan to the object:

Turn to the left - **flat spray**

Turn to the right - **round spray**



#### 4.7 Nozzle set

Complete, hand-checked nozzle-set, consisting of paint needle (V4A), paint nozzle (V4A) and air cap. Mount the nozzle set tightly (use universal wrench for the paint nozzle). Insert paint nozzle before putting in paint needle. The air cap should be placed in a position in which the marking is on top. Use punched hexagon socket (wrench size 12) of universal wrench for paint nozzle. Only original SATA parts guarantee highest quality and lifetime.

**When mounting foreign parts, quality reduction is possible and the SATA warranty expires resp. dangers to your health may occur.**



Nozzle sets, jet 3000 K RP version		Nozzle sets, jet 3000 K HVLP version	
92494	for SATAjet 3000 K RP 0,8	92783	for SATAjet 3000 K HVLP 0,8
92502	for SATAjet 3000 K RP 1,1	92791	for SATAjet 3000 K HVLP 1,0
92510	for SATAjet 3000 K RP 1,3	92809	for SATAjet 3000 K HVLP 1,2
92528	for SATAjet 3000 K RP 1,5	92817	for SATAjet 3000 K HVLP 1,6
95422	for SATAjet 3000 K RP 1,7	92825	for SATAjet 3000 K HVLP 2,0
95356	for SATAjet 3000 K RP 2,0		

##### Test air caps, jet 3000 K HVLP version

95059	Test air cap 0.8 - 1.0 with 2 gauges
95067	Test air cap 1.2 - 1.6 - 2.0 with 2 gauges

#### 4.8 Spray distance

To avoid overspray and surface problems, make sure to paint with the correct spraying distance between gun nozzle and the object to be painted and to adjust the spray gun inlet pressure accordingly.

Version	Spray distance	Gun inlet pressure
jet 3000 K RP	15 - 23 cm/6 - 9 inches	2,5 - 3,0 bar/36 - 43,5 psi
jet 3000 K HVLP	13 - 17 (21) cm/5 - 7 (8) inches	2,5 bar/36 psi





#### 4.9 Internal nozzle pressure - HVLP version -

At an entrance pressure of more than 36 psi at the air inlet, the internal nozzle pressure exceeds 10 psi. The maximum inlet pressure permitted for HVLP use is stamped onto the gun body. For pressure above 36 psi the SATAjet 3000 K HVLP gun is compliant to U.K. legislation. (Lombardia\* (Italy): air inlet pressure below 3,0 bar / 43.5 psi - air cap pressure below 1.0 bar / 15 psi)

**Test air caps:** depending on the nozzle sizes (upon request)!

#### 5. Changing the self-adjusting Seals

- a) **Material Side:** For replacement of the self-adjusting paint needle packing the paint needle and the trigger bolt must be removed. Insert SATA hexagon key size 4 with its cylindrical connection (Tool kit Art. No. 92577) into the gun instead of the paint needle, and unscrew the packing screw from the gun, together with compression spring and packing. Push the items, which are part of the paint needle packing (Art. No. 15438: compression screw, compression spring and new packing) onto cylindrical connection of the hollow key, and screw them tight inside the gun body. Check paint needle for damage and reassemble.
- b) **Air Side:** For replacing the seal retainer (Art. No. 133942) of the air piston rod, paint needle and trigger must be removed first; then pull out air piston rod (Art. No. 91959) and unscrew the seal retainer unit by means of the hollow key size 4. Screw in new seal retainer unit and tighten thoroughly. Grease air piston rod slightly with SATA special grease (Art. No. 10009) and insert it, then assemble trigger and paint needle.

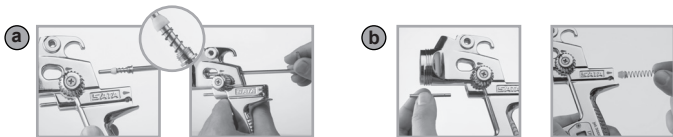


Illustration similar

#### 6. Cleaning and maintenance

Never use force. Using improper tools such as pliers, etc. will void any warranty. In many cases proper repairs can only be carried out with the aid of special tools. In such cases, limit yourself to establishing the cause of the problem and leave the repairs to the service department. We refuse to accept liability for perfect functioning of the spray gun if it is disassembled by the customer.

- a) Flush out the gun thoroughly with thinner or cleaning fluid.
- b) Clean the air nozzle with a paint brush or brush. Do not immerse the nozzle in thinner or cleaning fluid.
- c) Under no circumstances try to clean clogged drillings using an unsuitable tool, since the slightest amount of damage adversely affects the spray pattern. Use SATA nozzle cleaning needles ((included in cleaning kit 64030).
- d) Only remove the black air distribution ring (Art. No. 97824 / set of 3) in the gun head in case it is damaged (no sealing performance at the paint nozzle). Following removal, always insert a new air distribution ring to ensure flawless function. Insert new air distribution ring in its correct position and tighten paint nozzle again. **Respect mounting instructions for the air distribution ring (see 6.1)!**
- e) Slightly oil movable parts with SATA special grease (Art. No. 10009).



Should the material connection 93526 in the spray gun body loosen when removing the material tube 92031, respectively, please proceed as follows:

- Remove material connection 93526 completely
- Pull out the insert 93559 from the spray gun via the paint nozzle and remove paint nozzle
- Plug in insert 93559 aligned with drilling for the material connection
- Seal material connection with Loctite 638 and install, required locking torque 40-45 Nm

**A mounting instruction of the air distribution ring can be found as a PDF and as a video on our homepage [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media). Also more information on spray gun cleaning can be obtained from a video.**

**Important Notice:**

Gun may be cleaned with solvent or cleaning agents manually or in a conventional gun washing machine.

**The following actions damage the gun/system, may lead to the loss of the explosion-proofness approval and entirely annul any warranty claims:**

- Immersing the gun in solvent or cleaning agents, or for a period longer than required for the cleaning process as such
- Storing the gun inside the gun washing machine
- Cleaning the gun by means of ultrasound cleaning systems
- Cleaning of the display glass with pointed, sharp-edged or abrasive objects
- Exerting violent, inappropriate treatment
- Cleaning of display glass with pointed, sharp or rough objects (only SATA adam version)



## 6.1 Repair instructions for air distribution ring

**Important Notes:** When pulling off the air distribution ring make sure that the sealing edges inside the gun body are not damaged. Therefore please proceed with utmost care when removing the air distribution ring !

### 1. First of all, remove the nozzle set:

- Remove air cap
- Unscrew the material flow control
- Pull out spring and paint needle
- Remove paint nozzle (by using the wrench from the tool kit)



Illustration similar

### 2. Removal the air distribution ring (with special tool)

Pull at the special tool or yank out the air distributionring with the help of a hexagonal key, and remove all dirt reminders.



Illustration similar

**Please make sure that no dirt has settled down at the sealing surfaces and no scratches prevent optimum sealing performance!**



Illustration similar

### 3. Inserting the new air distribution ring

- The new air distribution ring must be inserted in a way that the plastic pin marked with a arrow (1) fits smoothly into the drilling marked (2)!
- Then firmly push in the air distribution ring, insert the paint nozzle and tighten slightly, then remove it again. Make sure that the air distribution ring fits in tightly against the gun body.



Illustration similar

### 4. Mounting the nozzle set

**(Proceed in the opposite sense as described under 1.)**

Convince yourself of the flawless gun function by producing a test spray pattern on a piece of paper before continuing to coat any object !






Illustration similar





## 7. Possible failures in operation

Trouble	Cause	Repair
Paint spray gun leaks from fluid tip	Foreign substances between fluid tip and needle prevent sealing	Remove and clean fluid needle and fluid nozzle or use new nozzle set
Paint emerges from fluid needle - needle sealing	Self tensioning needle sealing damaged or lost	Replace needle sealing
Spray pattern in sickle shape 	Horn air holes or air circuit clogged	Soak in thinner/cleaning fluid, afterwards clean with SATA nozzle cleaning needle
Drop-like or oval shaped pattern 	Dirt on fluid pin tip or air circuit clogged	Turn air nozzle by 180 degrees. If defective pattern remains, clean fluid tip pin and air circuit
Paint spray flutters 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Too little material in cup</li> <li>2. Fluid nozzle not tight self-adjusting</li> <li>3. Needle sealing damaged, nozzle set dirty or damaged</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Refill material</li> <li>2. Tighten parts</li> <li>3. If necessary clean or replace parts</li> </ol>



## 8. Spare parts

Part. no.	Description
6981	Pack of 5 pcs. quick coupling nipples G 1/4 inner thread
7757	Pack of 4 CCS-Clips
10520	Pack of 12 springs for paint needle (17897)
13656	Nipple for SATA air coupling
14985	Battery cpl. with compartment lid and sealing
15438	Paint needle packing
17152	Pack of 12 air piston springs (27813)
38265	SATA paint filter, both sides G 3/8, 60 msh, f. water borne paints
91140	Material coupling G 3/8 outside thread for SATA tank guns, w. plug-in nipple G 3/8 inside thread
91157	Material coupling G 3/8 outside thread for SATA tank guns, w. plug-in nipple G 3/8 inside thread and material sieve 60 msh
91959	Air piston rod
92031	Paint tube, cpl. G 3/8 i - G 3/8 a
92056	Trigger set
92577	Tool set for SATAjet 3000 K
92619	Paint flow control screw with counter nut
92742	Regulation for round and flat spray
92759	Air piston service unit
92767	Repair kit for SATAjet 3000 K
93526	Material connection for stainless steel version
93534	Packing
93559	Insert cpl. for stainless steel version
97824	Pack of 3 air distribution rings
130153	SATA adam, cpl.
133926	Trigger sleeve set
133942	Seal retainer
133959	Spring set with 3 x paint needle/air piston springs each
133967	Pack of 3 fixing screws for SATA air micrometer
133991	Pack of 3 air piston heads
134098	Air connection piece G 1/4 a - M15 x 1
139964	Air micrometer

- Contained as spare part in repair kit 92767
- \*\* Available in servicing units
- Contained as spare part in air piston servicing unit 92759

The spare part drawings and the accessories can be found on the fold-out page at the end of this booklet.



## 9. Guarantee conditions

During the period of twelve (12) months from the date of original purchase, SATA will repair or replace the product without charge for parts or labour subject to the following conditions. The warranty covers the value for production parts or defects in material during the warranty period. The warranty does not include damages caused by improper handling, normal wear and tear, mechanical damages, faulty assembly, improper maintenance, unusual spray materials substitute materials, chemicals such as alkaline solutions and acids, electro-chemical or electric influences, as far as this damage is not the result of any error committed by us.

Abrasive spray material such as red lead and liquid grinding material etc. reduce the lifetime of valves, packings, guns and nozzles. Wear and tear damage caused by this are not covered in this warranty. Units should be inspected upon delivery by the consumer. Obvious damage must be reported within 14 days of receipt of the unit to the supplier to avoid loss of the right to claim notice of defects. Additional claims such as compensation are excluded. This refers as well to damages caused during meetings, training sessions, or demonstrations.

Should the consumer require immediate repair or replacement before a determination of whether the affected unit is covered by the warranty, the repair or the replacement will be made and charged at the current prices. If it is determined that the item is covered by the warranty, a credit will be issued for the repair or replacement. Replaced parts become the property of SATA or their distributor. Notice of defects or other claims do not entitle the consumer to delay or refuse payment. Returned merchandise to SATA must be sent prepaid. All service charges, freight and handling charges are to be paid by the consumer. The charges made will be in accordance with the currently existing pricing. Suretieships may not prolong the warranty period. This warranty terminates upon unauthorized inference.

**Caution!** When using solvents and cleaning agents based on halogenated hydrocarbons e.g. 1.1.1-trichloroethylene and methylene chloride, chemical reactions can occur on the aluminium cup, gun and galvanized components (small quantities of water added to 1.1.1-trichloroethylene produce hydrochloric acid). This can cause oxidation of the components; in extreme cases, the reaction can be explosive. Therefore, only use solvents and cleaning agents for your paint gun which do not contain the substances named above. You must never use acid, alkaline solutions / lye or stripping agents for cleaning.

## 10. EC Declaration of Conformity

Paint spray guns made by SATA have been developed, designed and manufactured in accordance with EC directive 98/37/EC, 94/9/EC.

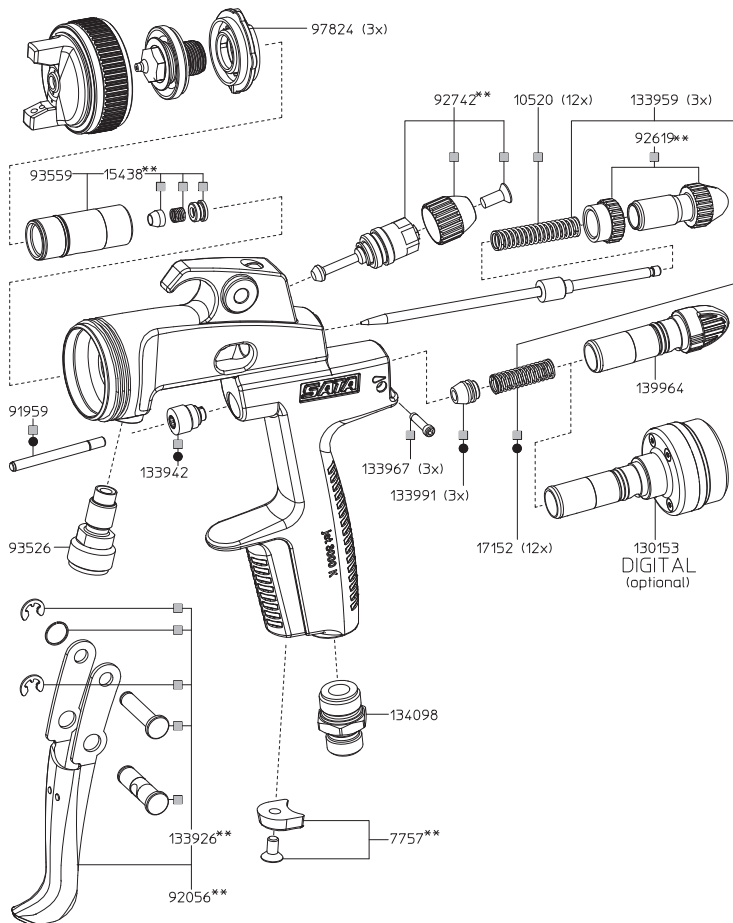
The following harmonized Standards have been applied during this process: DIN EN 12100, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen (Safety of Machines, Appliances and Systems), DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Teil (Part) 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 and, if required, ZH 1/406, ZH 1/375 and ZH 1/181.

The technical documentation is provided in full and the operating instructions for the spray gun are supplied in the original version and in the national language of the user.

SATA GmbH & Co. KG

President  
Albrecht Kruse

92577











II 2 G T4



SATA GmbH & Co. KG  
Domertalstr. 20  
70806 Kornwestheim

Tel. +49 71 54 811 - 0  
Fax +49 71 54 811 - 196

[www.sata.com](http://www.sata.com)





## 前言

在使用喷枪之前，应完整、透彻地阅读本使用说明。在任何情况下，都应遵守其规定。使用说明必须妥善存放在每个使用者都能拿到的安全地方。该喷枪只能由熟悉其使用的人员（专业人士）进行操作。使用不当，或对喷枪进行任何改动，或与不适当的其它部件组合，都可能造成零配件损坏，并且严重危及操作者本人、他人或动物的健康，甚至导致死亡，SATA对因此而引致的任何损伤不承担任何责任（例如不遵守本使用说明的指引）。在任何情况下，都必须遵守喷枪使用所在区域/地区有关安全、工作场所和工人健康保护的相应规定（例如职业商会总部发布的德国事故预防规程BGR500 (BGV D25) 和BGV D24等）。SATA、SATAjet、SATA标识或本说明书提及的其它SATA产品标识是SATA股份有限公司在美国或其它国家的注册商标。此处提及的公司和产品名称可能是它们的拥有者的商标。

**仅适用于 SATA adam（数字式）：**擅自打开将导致防爆保护功能失效，并且质保自动失效。

## 注意事项

千万不要把喷枪对准自己、他人或动物。溶剂和稀释剂会引起灼伤。只允许把工作所需数量的溶剂和涂料放在工作场所（工作结束后，要把溶剂和涂料送回指定的储藏室）。在进行清洗或做任何修理工作之前，必须断开工具与压缩空气源之间的连接。在开始使用工具之前，尤其是每次清洁和修理工作之后，检查所有螺丝和螺母的紧固性，以及喷枪和软管的密封性。有缺陷的部件必须进行相应的更换或维修。为了获得最佳的喷涂效果和最高的安全，建议使用SATA原厂备件。在喷涂过程中，不得存有火种（例如明火、点燃的香烟、无防爆装置的灯具等），因为在喷涂过程中会产生易燃混合物。喷涂操作时，必须遵守职业安全规定（呼吸保护等）。在较高压力下喷涂时，声音等级超过了90 dB(A)，需要佩戴适当的耳部保护套。在使用喷枪时，振动不会传递到操作者身体上部。反冲力可以忽略不计。

**禁止在爆炸危险区域(Zone 0)使用本产品。**

## 1. 特点和技术数据

- 工具包
- 最高涂料温度: 50°C
- 技术上最高喷枪进气压: 10巴 (1Mpa)

### 1.1 特点和技术数据

(SATAjet 1000 K RP)

- 喷枪及枪嘴口径 1,1 RP
- 于2.5巴 (36 psi) 气压时的耗气量:
- 14.5 cfm (410 公升/分钟)
- 推荐喷枪进气压: 2,5 bar (0,25 MPa)

### 1.2 特点和技术数据

(SATAjet 1000 K HVLP)

- 喷枪及枪嘴口径 1,0 HVLP
- 于2.5巴 (36 psi) 气压时的耗气量:
- 18.7 cfm (530 公升/分钟)
- 推荐喷枪进气压: 2,5 bar (0,25 MPa)



## 1.3 特点和技术数据

(SATAjet 1000 H RP)

- 喷枪，其喷嘴为 1.6 RP，1 L 装铝制挂瓶，油漆滤网和防滴装置
- 于 2.0 巴 (22 psi) 气压时的耗气量：9.7 cfm (275 公升/分钟)
- 推荐喷枪进气压：1.5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. 功能描述

### 2.1 优点

SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP 省漆高效面漆喷枪是为喷涂涂料和油漆以及其它介质而设计的（喷嘴尺寸取决于喷涂粘度）。不得使用研磨、酸性或含汽油的涂料。喷涂所需的压缩空气要输入到枪柄上的空气接口内，扣住扳机，直到打开压缩空气阀门（空气预调），当再继续紧扣动扳机时，枪针被扳机向后拉开，涂料依靠重力的作用，从喷嘴里自流出来，同时被流经空气喷嘴的压缩空气雾化。壶盖上配备有一个防滴漏装置，以防止涂料从漆壶的空气补充孔流出。

### 2.2 数字式压力测量仪（改进型）

“SATA adam”中集成了一个数字式压力测量仪，测量喷枪的输入压力时，其最小读数为 0.2 bar (3 psi)，读数精度为  $\pm 0.05$  bar (1 psi)。无压力时，压力测量仪自动切换到“休眠”模式，有利于延长电池的使用寿命。压力测试装置具有良好的气密性，有效地防止了外界干扰（最高工作温度为 60°C）。测量仪的最大读数值为 99 psi 或 9.9 bar。

### 2.3 ATEX, FM Global (防爆)

数字式压力测量仪“adam”是严格按照欧盟准则 94/9 EG 而开发、设计和生产的测量仪器，并且进行了严格的样机试验。

它按照 II 1G EEx ia IIC T4

..... FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4

..... IS CL I, DIV 1, GP A, B, C&D, T4

进行分类，并且适用于欧洲防爆区域值为 0.1，温度为 2 至 60°C 的工作条件。

在压力测量仪、显示屏、玻璃盖等损坏时，必须立即关闭喷枪。压力测量仪只能送返 SATA 原厂修理。

**任何通过去掉前面板而进入压力测量区域的操作，均属于危险操作，将导致防爆保护功能失效，质保自动失效，并且可能损坏压力测量仪。**

## 3. 结构

- |                        |                           |
|------------------------|---------------------------|
| 1 喷嘴套装（只有风帽可见）         | 11 涂料流量调节旋钮               |
| 2 自压紧枪针密封件（不可见）        | 12 涂料滤网（不可见）              |
| 3 扳扳机                  | - 仅适用于 jet 1000 H 型       |
| 4 自压紧式空气阀门顶杆密封件（不可见）   | 13 防滴漏装置（不可见）             |
| 5 圆形和扇形喷嘴无级调节旋钮        | - 仅适用于 jet 1000 K 型       |
| 6 颜色编码系统               | 14 SATA adam              |
| 7 G 1/4 (12毫米) 外螺纹空气接头 | 15 油漆管（可选配件）              |
| 8 空气阀门（不可见）            | - 仅适用于 jet 1000 K 型       |
| 9 内六角型紧固螺栓             | 16 挂瓶 - 仅适用于 jet 1000 H 型 |
| 10 空气流量调节旋钮            |                           |



## 4. 开始操作

在开始操作前，特别是在每次清洁和修理工作之后，查看所有螺丝和螺母是否紧固。特别是涂料流量调节旋钮(紧固螺帽)、圆形/扇形喷嘴调节旋钮(编号5)以及固定空气流量调节旋钮的内六角型螺栓(编号9)。喷枪在出厂前经过附腐剂处理故此使用前请先以溶剂冲洗。在进行任何维修或清洗工作之前，必须释放喷枪内的压力，例如断开压缩空气源。不遵守此项安全规定，可能会导致喷枪损坏和人员伤亡，严重时甚至导致死亡。SATA对于由此可能造成的后果不承担任何责任。

物料连接器：

SATAjet 1000 K RP/HVLP

- 将罐上的或泵上的物料软管连接到喷枪的物料连接器上。
- 在取下喷枪的情况下，先调节所需要的雾化空气压力，然后调节所需要的物料输送压力。喷射于纸或类似的物体以检查喷射图，如有必要可通过调节压力来优化喷射效果。

SATAjet 1000 H RP

- 如何安装挂瓶防护层：扳手向前，即朝向喷嘴的方向，拧紧。(请参考备用件图)。

### 4.1 清洁的压缩空气

...最好通过带压力调节器(进行粗略的气压调节)的双节油水分离器获得清洁的压缩空气。由于在空气软管 / 接头处有较明显的气压降，应在喷枪的进气口检查并微调以达到准确的动态气压。

订货号: 92296



### 4.2 充足的空气量

...通过适当的空气压缩机，大内径空气管路获得。此外，为避免过多压力下降，应使用内径不小于9毫米，防静电，无硅、抗压的空气软管。在把空气软管连接到空气接头(G 1/4 外螺纹)上之前，把软管吹干净。空气软管必须至少能抗10 巴 (145psi) 的压力，并抗溶剂。总电阻：< 100兆欧，不抗汽油和油。

订货号: 53090 (长度10米) - (不抗汽油和油)

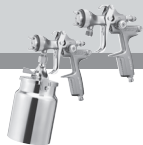


### 4.3 空气流量调节旋钮/ 改进型压力表

要达致最大空气流量，应将空气流量调节旋钮全开，即是垂直位置III。通过空气流量调节旋钮可以调节喷枪内部气压。把喷枪与气源相连接，扣动扳机，调节到所需的喷涂压力。



类似的图解



### 备注：

- 空气流量调节旋钮处于垂直位置（位置III - 与枪体平行）= 最高雾化和最高喷枪内部压力（与喷枪进气压相同）。
- 位置I 或 II（与枪体横向）= 低雾化和低喷枪内部压力（用于小面积修补）。

**注意：**当喷枪与气源连接时，严禁拆下空气流量调节旋钮的固定螺栓（编号9）。拆下固定螺栓时，不得使用喷枪。



类似的图解

### 改进型压力表 SATA adam:

请用内六角扳手 SW 2 松开侧面的制动螺栓，然后取下空气测微仪。随后安装上 SATA adam，以替代常用的空气测微仪。

**请注意，务必将空气测微仪的制动螺栓（位置 9）与喷枪连接，并旋紧。将喷枪与压缩空气网路连接，然后扣下扳机，再旋转旋钮，调节到需要的喷涂压力。**

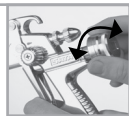


类似的图解

## 4.4 正确调节喷枪动态进气压

### a) 配备 SATA adam 压力测量仪的喷枪：

请您将 SATA adam 测量仪通过旋转安装于喷枪，压力调节为 1.5 - 2.0 bar。由于读数精度为  $\pm 0.05$  bar ( $\pm 1$  psi)，因此能够精确地设置压力，并且在喷涂过程中也能够随时控制压力。



类似的图解

### b) 安装了带调节的枪尾压力表

通过调节器确保足够的压力。在枪尾压力表上调节到建议的进气压 1.5 - 2.0 巴 / 22 - 29 psi。

订货号: 27771

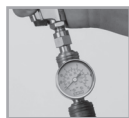


类似的图解

### c) 安装了不带调节的枪尾表

在油水分离器上调节直至枪尾表显示所需的喷枪进气压。

订货号4002

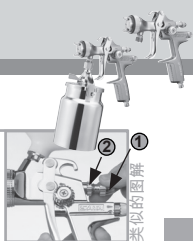


类似的图解

### d) 没有枪尾表

在油水分离器上调节。由于没有枪尾表不能获知准确的喷枪进气压，为了补偿压力降，空气软管长度每10米（内径9毫米），应在油水分离器上调高大约 9 psi 的压力。



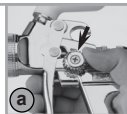


#### 4.5 调节涂料流量

根据涂料黏度和所需流量调节旋钮 (1), 并以锁紧螺帽 (2) 固定。  
一般情况下涂料调节旋钮应调到最大。

#### 4.6 圆形 / 扇形调节旋钮

可以无段调节喷嘴  
向左转 - 扇形  
向右转 - 圆形



#### 4.7 针嘴帽套装

套装完整经手工检测的针嘴帽套装, 包括枪针 (V4A)、喷嘴 (V4A) 和风帽。安装喷嘴套装时, (使用附送的万用扳手安装喷嘴), 应按喷嘴、风帽、枪针的先后顺序进行, 否则, 容易产生喷嘴胀裂等现象。风帽位置应让标识位于上端。应使用万用扳手的中央六角孔 (12号) 装拆喷嘴。建议使用原装SATA部件, 以确保质量高, 寿命长。



如果使用非原装部件, 可能会降低质量水平, 且原厂保修服务会立即失效。

##### 针嘴帽套装 - jet 1000 K RP

132159 SATAjet 1000 K RP 0,8  
132167 SATAjet 1000 K RP 1,1  
132175 SATAjet 1000 K RP 1,3  
132183 SATAjet 1000 K RP 1,5  
132191 SATAjet 1000 K RP 1,7  
132209 SATAjet 1000 K RP 2,0  
153528 SATAjet 1000 K RP 2,5  
153536 SATAjet 1000 K RP 3,0

##### 针嘴帽套装 - jet 1000 K HVLP

139253 SATAjet 1000 K HVLP 0,8  
139261 SATAjet 1000 K HVLP 1,0  
139279 SATAjet 1000 K HVLP 1,2  
139287 SATAjet 1000 K HVLP 1,6  
139295 SATAjet 1000 K HVLP 2,0

##### 针嘴帽套装 - jet 1000 H RP

151613 SATAjet 1000 H RP 1,6  
151621 SATAjet 1000 H RP 1,8  
153379 SATAjet 1000 H RP 2,0

#### 4.8 喷涂距离

为了避免过喷和表面出现瑕疵, 请在空气喷嘴和喷涂物体之间保持相应的喷射距离, 并适当调整喷枪入口压力。

型号	喷涂距离	气压
jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 - 21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 - 23 cm	1,5 - 2,0 bar



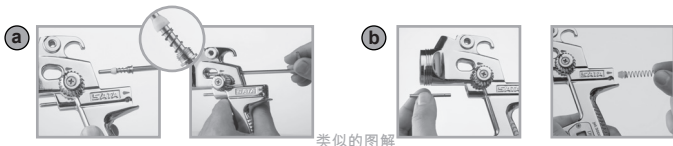


## 4.9 喷嘴内部气压 - HVLP -

进气口进气压高于29磅/平方英尺，喷嘴内部气压超过10磅/平方英尺。HVLP允许的最大进气压已刻在喷枪枪身上。对于2巴以上的气压，SATAjet 1000 K HVLP喷枪是符合U.K.的法律规定的。(Lombardia (意大利)：进气压低于2.5巴 / 37磅/平方英尺 - 风帽气压低于1.0巴 / 15 磅/平方英尺)

## 5. 更换自动紧压密封件

- 涂料部份：更换枪针自动紧压密封件必须先拆除枪针及扳机。**把SATA4号六角匙(工具包编号 92577)圆柱型的一端插进枪针的通路，把密封件螺丝连同密封件及弹簧从喷枪松脱。把密封组件(货号 15438：螺丝，弹簧，及新密封件)放于六角匙圆柱型的一端上，端插进枪针通路并装紧。检查枪针有否损坏并重新装上。
- 空气部份：更换空气阀门顶杆密封件(货号 133942)必须先拆除枪针及扳机。**把空气阀门顶杆(货号 91959)拉出然后用4号六角匙松开密封件。把新的密封件用4号六角匙装紧。在空气阀门顶杆上涂上SATA喷枪润滑油(货号10009)并放回喷枪上，装上枪针及扳机。



## 6. 清洁和维护

切勿使用暴力。使用不恰当的工具例如钳子等会令原厂保修失效。在大部份的情况下只有使用专用工具才可正确地修理喷枪，故此最好把喷枪送到维修部门以减少损坏的风险。假如喷枪曾经被客户拆开，我们有权拒绝维修。

- 用稀释剂彻底冲洗喷枪。
- 用毛刷或SATA喷嘴气孔的专用刷清洁喷嘴和风帽。不可以把喷枪浸泡在稀释剂里。
- 在任何情况下，都不能用硬质的工具(如回型针、大头针)清理风帽和喷嘴上被堵塞的空气孔，即使稍微受到损伤都会对喷幅产生不良影响。应使用SATA喷嘴清洁针(包含在清洁套装 64030内)。
- 只有当黑色分流环(货号 143230 3件装)有损坏(例如与喷嘴不密封)的情况下才需它拆开并换上新的分流环。装上新分流环时必须注意正确位置，并装紧枪嘴。分流环安装说明参阅 6.1
- 用SATA专用润滑油(订货号10009)轻轻地润滑可移动的部件。



当卸下物料管 92031 时 (针对 jet 1000 K 型) 或挂瓶 2691 (针对 jet 1000 H 型) 时, 物料连接器 93526 亦从枪体松脱, 那么请按以下步骤进行操作:

- 将物料连接器 93526 完全拧下
- 通过油漆喷嘴将接头 93559 从喷枪上拔出, 并且旋下油漆喷嘴
- 将接头 93559 对准通孔完全插入物料连接器
- 用 Loctite 638 密封物料连接器并旋紧, 拧紧力矩为 40-45 Nm

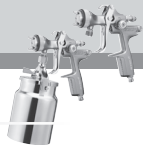
您可以在我们的网页 [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media) 找到配气环安装指南的 PDF 文件和 VCD。您还可以从 VCD 上找到更多有关喷枪清洁的资料。

#### 重要提示:

喷枪可用溶剂或清洁剂手工或放在传统清洗机清洗。

**以下做法会损坏喷枪, 引致丧失防爆认可及保修索赔权利:**

- 把喷枪泡浸于溶剂或清洁剂内, 或放在溶剂或清洁剂内的时间超过一般清洁需要
- 把喷枪存放在洗衣机内
- 用超声波清洗机清洗喷枪
- 以尖锐或带研磨性的工具清洗喷枪
- 施加暴力或以不正常的方法处理



## 6.1 更换分流环的说明

**重要提示:** 当把分流环拉出时注意不要让枪头内壁有任何损伤。  
因此装拆分流环必须小心处理！

### 1. 首先，把针嘴帽拆卸：

- a. 卸除风帽
- b. 松开涂料调节旋钮
- c. 把枪针及弹簧拉出
- d. 卸除喷嘴(使用工具包内万用扳手的中央孔)



类似的图解

### 2. 把旧分流环取下(使用工具包内的专用工具)

使用特殊拉勾把分流环小心拉出，然后清洁枪头内壁



类似的图解

请注意枪头内壁没有残余物及没有划痕损伤



类似的图解

### 3. 放上新分流环

3a 把箭头(1)所示的分流环定位栓对准枪头内的圆孔箭头(2)!



类似的图解

3b 把分流环压紧，用万用扳手装紧喷嘴再卸开检查。  
必须确定分流环完全紧贴枪头

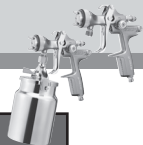


类似的图解




### 4. 装上针嘴帽套装(按上述 1说明的相反顺序安装)

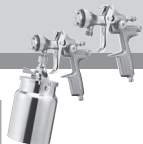
正式喷涂前先在纸张上试喷以确保喷枪操作正常!





## 7. 操作上可能出现的故障

故障	原因	解决方法
涂料从喷嘴渗漏	漆针和喷嘴之间有杂质妨碍密封	拆下漆针和喷嘴清洗或使用新的针嘴帽套装
涂料从枪针密封件位置渗漏	枪针密封件损坏或脱落	更换枪针密封件
喷幅呈镰刀状 	风帽角形气孔或空气通路堵塞	把风帽浸在稀释剂里数分钟，然后用 SATA 喷嘴清洁针清理。
喷幅呈水滴状或卵形状 	风帽中央孔有污垢	旋转风帽 180° 测试。如果情况依然，清洁针嘴帽和空气通路
喷幅跳动 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 壶里涂料不足</li> <li>2. 喷嘴没有装紧</li> <li>3. 枪针密封件损坏，针嘴帽套装太脏或受损。</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 补充涂料</li> <li>2. 装紧喷嘴</li> <li>3. 清洁或必要时更换针嘴帽套装</li> </ol>
涂料在漆壶里起泡或“沸腾”	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 雾化空气穿过油漆通道流到壶内</li> <li>2. 喷嘴没有充分装紧</li> <li>3. 喷嘴跟喷枪头不紧贴，枪头或枪嘴有损坏</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. 相应装紧配件，</li> <li>2. 清洁或</li> <li>3. 更换配件</li> </ol>



## 8. 配件

编号	说明
2691*1	1 L 装铝制挂瓶, 带有防护层
2733*1	全套防护层, 包括密封圈
6395	4件装CCS片绿, 蓝, 红及黑色
6981	5件装快速接头 1/4 寸内螺纹
10520	12件装枪针回位弹簧
15438	枪针密封件
17152	12件装空气阀门顶杆回位弹簧
26120*1	1 L 装铝制挂瓶
38265*	SATA 物料过滤器, 两端 G 3/8, 60 msh, 适用于水性漆
45286*1	用于挂瓶的防滴装置4 件套
50195*1	用于H-瓶的筛网2 件套
51680*1	密封圈4 件套
89771	扇形调节旋钮轴
91140*	物料接合器 G 3/8 a, 适用于采用气门 G 3/8 i 的 SATA 罐式喷枪
91157*	物料接合器 G 3/8 a, 适用于采用气门 G 3/8 i 和物料筛网 60 msh 的 SATA 罐式喷枪
91959	空气阀门顶杆
92031*	油漆管, 全套 G 3/8 i - G 3/8 a
92577	工具包 ( 包括: 抽拉工具、清洁刷、2号六角匙、SATA内六角匙和万用扳手 )
93526	物料连接器
130153	SATA adam
130484	全套接头
130492	扳机套件
130534	3件装空气分流环
130542	维修套件
133926	扳机套管套件
133934	3个装扇形调节旋钮轴密封垫
133942	全套密封件装置
133959	弹簧套件, 每套 3x 枪针弹簧/3x 空气阀门顶杆回程弹簧
133967	3 件装空气调节旋钮固定螺栓
133983	空气连接部件 G1/4寸外螺纹
133991	3 件装空气活塞头
139188	涂料流量调节旋钮固定螺帽
139964	空气调节旋钮
140574	调节旋钮及螺丝 (2套)
140582	5件装喷嘴密封件
* 仅适用于 jet 1000 K 型	
*1 仅适用于 jet 1000 H 型	

□ 130542 维修配件已包含该配件

\*\* 套件供应

\*\*\* 弹簧套装供应

● 包含在套件82826内



## 9. 保修条款

SATA喷枪保修十二(12)个月,自购买之日起计算。如符合以下条件, SATA将为您修理或更换产品,不收取零件费或人工费。包括在保修期内发现的有制造或材料缺陷的零件价格。对于使用不当、正常磨损、机械损伤、装配错误、维护不当、不合适的喷涂材料、替代材料以及化学制品(如碱液和酸液)、电化学或电磁感应造成的损坏,只要这种损坏不是由我们的过错造成的,均不属于保修范围。

含研磨料的喷涂材料(例如铅丹和液体刚砂等)会降低阀门、密封件、枪体和喷嘴的使用寿命。本保修不包括由此产生的磨损现象。买方应在工具到货后立即检查。明显损伤必须在收到工具 14 日内报告供货商,以免丧失通知缺陷的权力。其它索赔(如赔偿)不受此限制。这也涉及会议、培训或演示时造成的损坏。

如果在确定受损部件是否属于我们的保修范围之前,买方要求立即修理或更换,我们将进行修理或更换,但按照现行价格结算并收费。如果确定部件确属保修范围,修理或更换将计入买方款项。换下的部件归SATA或其经销商所有。买方无权因为发出缺陷及其它索赔通知,而推迟或拒绝付款。退给SATA的货必须预付运费。所有的服务费、运费和装卸费均由买方支付。上述费用应按照现行价格支付。保修服务不能延长保修期。一旦自行拆卸,保修立即终止。

**警告!** 当使用基于卤化碳氢化合物的溶剂和清洁剂例如1.1.1-三氯乙烯和二氧甲烷时,铝质枪壶、枪体、和镀锌设备会产生化学反应(少量的水加入1.1.1-三氯乙烯会产生氯化氢酸)。这会令设备氧化。在极端情况下,这反应会引起爆炸。因此,只使用不含上述物质的溶剂和清洁剂。切勿使用酸、碱液/溶液或脱漆剂清洗喷枪。

## 10. 欧共体合格性的声明

SATA生产的喷枪是按照EC 指引 98/37/EC, 94/9/EC 开发、设计和制造的。在上述过程中,采用了以下标准: DIN EN 12100, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen(机器、设施和系统的安全)、DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Teil(部分) 1、BGR 500 (BGV D25), BGV D24和,如适用, ZH 1/406, ZH 1/375 and ZH 1/181。

我们提供完整的技术文件,并且以制造商国家的语言及使用者国家的语言提供喷枪的使用说明书

SATA GmbH & Co. KG

董事长

  
Albrecht Kruse



## Biztonsági rendelkezések

Před uvedením přístroje do provozu je bezpodmínečně nutné si celý provozní návod důkladně pročíst a dodržovat ho. Poté se umístí na bezpečném místě, kde bude pro každého uživatele přístroje dostupný. Přístroj smí používat pouze odborně fundované osoby (odborníci). V případě neodborného použití přístroje nebo jakékoliv změny nebo kombinace s nevhodnými cizími díly mohou vzniknout věcné škody, vážné zdravotní újmy vlastní osoby, cizích osob a zvířat až úmrtí. SATA nepřijímá za takové škody (např. nedodržováním provozního návodu) žádnou záruku. Je nutné respektovat a dodržovat bezpečnostní předpisy, směrnice týkající se pracoviště a předpisy bezpečnosti práce příslušné země nebo oblasti použití přístroje (např. německé předpisy o zabránění nehod BGR 500 (BGV D25) a BGV D24 hlavního svazu oborových profesních organizací atd.). SATA, SATAjet, logo SATA a/nebo jiné zde v obsahu uvedené výrobky SATA jsou buď registrované obchodní značky nebo obchodní značky firmy SATA GmbH & Co. KG v USA a/nebo jiných zemích.

**Pouze v případě provedení SATA adam (DIGITAL):** otevření vede k ukončení platnosti ochrany proti výbuchu a zrušení platnosti záruky.

## Je nutné dodržovat následující pokyny:

Lakovací pistole nemířít nikdy na sebe, cizí osoby nebo zvířata. Rozpouštědla a ředidla mohou způsobit poleptání. V pracovním prostředí přístroje se smí nacházet pouze množství rozpouštědel a materiálu, které je zapotřebí pro daný pracovní postup (po skončení práce je nutné odnést rozpouštědla a materiály nazpět do skladů, které jsou pro tento účel určené). Před vykonáváním jakýchkoliv opravářských prací se musí přístroj odpojit od vzduchové sítě. Před každým uvedením do provozu, obzvláště po každém vyčištění a po opravářských pracích, se musí zkontrolovat pevný dosed všech šroubů a matic jakož i těsnost pistolí a hadic. Defektní díly se musí vyměnit nebo opravit. Pro dosažení co nejlepšího výsledku lakování a maximální bezpečnost používat pouze originální náhradní díly. Při lakovacích pracích se nesmí v pracovním prostředí nacházet žádný zápalný zdroj (např. otevřený oheň, hořící cigarety, lampy, které nejsou chráněny proti výbuchu atd.), protože při lakování dochází snadno ke vzniku zápalných směsí. Je nutné používat ochranu při práci podle daných předpisů (ochrana dýchání atd.). Protože při stříkání při vyšších tlacích se přesahuje hladina akustického tlaku 90 db(A), je zapotřebí nosit vhodnou ochranu sluchu. Při použití lakovací pistole se nepřenáší žádné vibrace na části těla obsluhivatele. Reaktivní síly jsou nízké.

**Použití tohoto výrobku v oblastech ohrožených výbuchem pásma 0 je zakázáno.**

## 1. Dodávané vyhotovení a technické údaje (Všeobecně)

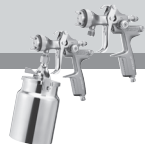
- Nástrojová sada
- max. provozní teplota materiálu: 50° C
- max.vstupní tlak pistole 10 bar (1 MPa)/(145 psi)

### 1.1 Technické údaje (Provedení SATAjet 1000 K RP)

- Pistole s tryskou 1,1 RP
- Spotřeba vzduchu při 2,5 bar: 410 NI/min
- Vstupní tlak pistole 2,5 bar (0,25 MPa)

### 1.2 Technické údaje (Provedení SATAjet 1000 K HVLP)

- Pistole s tryskou 1,0 HVLP
- Spotřeba vzduchu při 2,5 bar: 530 NI/min
- Vstupní tlak pistole 2,5 bar (0,25 MPa)



### 1.3 Technické údaje

#### (Provedení SATAjet 1000 H RP)

- Pistole s tryskou 1,6 RP, 1l hliníkový závěsný zásobník, filtr laku a zábrana odkapu
- Spotřeba vzduchu při 2 bar: 275 Nl/min
- Vstupní tlak pistole 1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. Popis funkce

### 2.1 Všeobecně

Lakovací pistole SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP slouží na stříkání barev a laků a i jiných tekoucích médií (velikost trysky je závislá na stříkací viskozitě). Abrazivní materiály a materiály obsahující kyselinu a benzín se nesmí zpracovávat. Stlačený vzduch potřebný na stříkání se přivádí na přívodu vzduchu, který je zašroubovaný v rukojeti pistole. Stlačením páčky spouště až k prvnímu tlakovému bodu se vzduchový ventil otevře (rozvod přívodního vzduchu). Při dalším potožení páčky spouště se z trysky stříkací pistole vytáhne jehla. Stříkací médium potom samospádem bez tlaku vytéká z trysky stříkací pistole a je rozstříkované stlačeným vzduchem současně proudícím ze vzduchové trysky. Víko zásobníku je vybavené zábranou odkapu, která znemožňuje vytékání materiálu z ventilačního otvoru.

### 2.2 Digitální měření tlaku (Řešení dodatečného vybavení)

Digitální měření tlaku integrované do „SATA adam“ zobrazuje vstupní tlak pistole od 0,2 barů (3 psi) s přesností měření  $\pm 0,05$  barů (1 psi). V beztlakovém stavu se měření tlaku přepne kvůli prodloužení životnosti baterie do režimu „sleep“. Zařízení pro měření tlaku je hermeticky utěsněno proti vnějším vlivům (max. teplota 60°C). Maximální hodnota zobrazená na měřidle činí 99 psi nebo 9,9 barů.

### 2.3 ATEX, FM Global, CSA (Povolení pro používání v prostředí s nebezpečím výbuchu)

Digitální zařízení na měření tlaku bylo podrobeno typové zkoušce a je vyvinuto, zkonstruováno a zhotoveno v souladu se směrnicí ES 94/9 EG.

Bylo zařazeno do příslušné skupiny podle

**II 2G EEx ia IIC T4**

**FM Global IS CL I, ZN 1, AEx ia IIC T4**

**IS CL I, DIV 1, GP A,B,C&D, T4**

a smí se používat v zónách 1 a 2 (klasifikace prostorů s nebezpečím výbuchu), do 60° C.

V případě poškození zařízení na měření tlaku, displeje, skleněného krytu atd. je třeba pistoli ihned vyřadit mimo provoz. Zařízení na měření tlaku se smí opravovat výhradně a pouze v dílně společnosti SATA. **Jákykoliv zásah do měřicího prostoru zařízení prostřednictvím odstranění čelní desky je nebezpečné, vede ke ztrátě osvědčení o ochrání proti výbuchu, vypršení platnosti záruky a zařízení na měření tlaku zničí.**

## 3. Konstrukce

- |  |   |
|--|---|
| 1 Skupina trysek (je možné vidět pouze vzduchovou trysku)    | 8 Vzduchový píst (není ho vidět)                              |
| 2 Samonastavitelná jehlová ucpávka (není ji vidět)           | 9 Imbusový šroub  |
| 3 Páčka spouště  | 10 Vzduchový mikrometr  |
| 4 Samonastavitelná ucpávka vzduchového pístu (není ji vidět) | 11 Regulace množství materiálu                                |
| 5 Plynulá regulace kruhového/plochého proudu                 | 12 Filtr laku (není ho vidět) - <b>pouze u jet 1000 H</b>     |
| 6 ColorCodeSystem  | 13 Zábrana odkapu (není ho vidět) - <b>pouze u jet 1000 H</b> |
| 7 Připojení vzduchu G ¼ a                                    | 14 SATA adam  |
|  | 15 Trubka na barvu (volitelně) - <b>pouze u jet 1000 K</b>    |
|  | 16 Závěsný zásobník - <b>pouze u jet 1000 H</b>               |



#### 4. Uvedení do provozu

Před každým uvedením do provozu, zejména po každém čištění a provádění opravářských prací je zapotřebí překontrolovat pevné uložení všech šroubů a matic.

To platí především pro šroub na regulaci množství materiálu (kontramatice), regulaci kruhového/plochého proudu pol. 5 a imbusový šroub pol. 9 pro vzduchový mikrometr. Lakovací pistol byla před dodáním ošetřena ochranným prostředkem proti korozi, a proto by se měla před použitím propláchnout ředidlem anebo čistícím prostředkem. Při údržbě a opravách jakéhokoliv druhu musí být přístroj v beztlakovém stavu, tzn. odpojený od vzduchové sítě. Nedodržování tohoto bezpečnostního pokynu může zapříčinit poškození a úrazy, dokonce i smrtelné. SATA nepřebírá zodpovědnost za případné následky nedodržováním bezpečnostních pokynů.

#### Materiálová přípojka u:

##### SATAjet 1000 K RP/HVLP

- Hadici s materiálem připojte od vzdušníku, resp. čerpadla k materiálové přípojce pistole.
- Nastavte požadovaný tlak vzduchu pro rozptýl při stažené spoušti pistole. Potom nastavte požadovaný tlak pro zásobování materiálem při stažené spoušti pistole. Vzhled nástřiku zkontrolujte na papíře nebo podobně, a případně proveďte optimální nastavení změnou tlaku.

##### SATAjet 1000 H RP

- Víko závěsného zásobníku je nutné namontovat tak, aby uzavírací rukojeť uka zovala dopředu, směrem k trysce (viz výkres s náhradními díly).

#### 4.1 Čistý stříkací vzduch

...dosáhneme nejspolehlivěji použitím:

kombinovaných jemných filtrů s integrovaným regulátorem tlaku na přibližně nastavení stříkacího tlaku. Vysokou ztrátou tlaku ve vzduchové hadici/spojce by se měl hydraulický tlak na lakovací pistolí přezkoušet/nastavit.  
Art. čís. 92296



#### 4.2 Dostatečný objem vzduchu

...výkonem kompresoru odpovídajícím potřebě, velkými průřezy vzduchového vedení a pro zabránění příliš velké ztrátě vzduchu, vzduchovou hadicí s vnitřním průměrem minimálně 9 mm v antistatickém provedení odolném vůči tlaku a bez substancí poškozujících vlastnosti laku. Před montáží na přívod vzduchu (G ¼ a) by se měla vzduchová hadice vyfouknout. Vzduchová hadice musí být odolná proti tlaku minimálně 10 bar a proti rozpouštědlům. Celkový svodový odpor < 100 Mio. ohm.

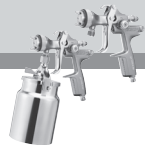


Art. čís. 53090 (délka 10 m) - (neodolná vůči benzínu a olejům)

#### 4.3 Vzduchový mikrometr/Manometr jako dodatečné vybavení

Integrovaný mikrometr úplně otevřít na maximální průchod, tzn. nastavit svisle na polohu III. Plynule přestavitelným vzduchovým mikrometrem lze změnit vnitřní tlak pistole přímo na lakovací pistolí. Pistol připojit na vzduchovou síť, stisknout páčku spouště a nastavit požadovaný vnitřní tlak pistole.





### Prosím pozor:

- Podélně nastavený mikrometr (pozice III – paralelně k tělesu pistole) = maximální rozptyl, maximální vnitřní tlak pistole (shodný se vstupním tlakem pistole)
- Pozice I anebo II (příčně k tělesu pistole) = minimální rozptyl, minimální vnitřní tlak pistole (při menších lakovacích pracích, značkování, atd.)

**Pozor:** Pokud je pistole připojená na vzduchovou síť, nesmí se aretační šroub vzduchového mikrometru, pol. 9, v žádném případě vymontovat. Pokud se aretační šroub vymontuje, pistole se nesmí uvádět do provozu.

### Manometr SATA adam jako dodatečné vybavení (dovybavení):

Odstraňte vzduchový mikrometr po uvolnění bočního aretačního šroubu pomocí klíče na šrouby s vnitřním šestihranem s otvorem klíče 2. Pak namontujte manometr SATA adam namísto standardního vzduchového mikrometru.

Dbejte na to, aby aretační šroub (poz. 9) vzduchového mikrometru byl zabudovaný do pistole a pevně utažený. Pistoli napojte na rozvod stlačeného vzduchu, zmáčkněte spoušť a otáčením nastavte požadovaný tlak pro stříkání.

## 4.4 Správné nastavení vstupního hydraulického tlaku

### a) pistole se zařízením na měření tlaku Sata adam:

Otáčením na SATA adam u pistole nastavte požadovaný tlak 1,5 - 2,0 barů. S přesností indikace +/- 0,05 baru (+/- 1 psi) lze tlak přesně nastavovat a během lakování stále kontrolovat.

### b) Pistole s mikrometrem/manometrem

Pomocí redukčního ventilu zajistit dostatečný tlak. Na mikrometru nastavit doporučený vstupní tlak 1,5 - 2,0 barů.

Art. čís. 27771

### c) Pistole s kontrolním manometrem stlačeného vzduchu

Tlak na redukčním ventilu nastavit tak, aby byl dosažen vstupní tlak potřebný podle typu pistole.

Art. čís. 4002

### d) Pistole bez manometru

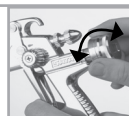
Aby tlak vzduchu, který je jinak u typů a) a c) měřitelný na vstupu pistole, byl bez manometru správně nastavený, je zapotřebí z důvodu ztráty tlaku v hadici při nastavování tlaku dodatečně nastavit na každých 10 metrů cca 0,6 bar nad doporučený vstupní tlak (vnitřní průměr 9 mm).



PODOBNE JAKO



PODOBNE JAKO



PODOBNE JAKO



PODOBNE JAKO



PODOBNE JAKO



PODOBNE JAKO

#### 4.5 Množství materiálu

##### Regulaci průtoku množství materiálu

nastavit podle viskozity rozstříkovaného materiálu a požadovaného průtoku materiálu (šipka ①) a zajistit pojistnou maticí (šipka ②). Obvykle je regulace průtoku množství materiálu zcela otevřená.



#### 4.6 Kruhový /plochý proud

##### Regulace kruhového/plochého proudu

pro plynulý přizpůsobení stříkaného proudu na lakovaný objekt:

Otočení doleva - **plochý proud**

Otočení doprava - **kruhový proud**



#### 4.7 Skupina trysek

Skupina trysek - kompletně odzkoušená jednotka skládající se z jehly na barvu (V4A), trysky na barvu (V4A) a vzduchové trysky. Skupinu trysek pevně namontovat (pro trysku na barvu použít univerzální klíč). Trysku na barvu zamontovat před jehlu na barvu. Vzduchová tryska by měla být zafixovaná tak, aby popis byl nahoře. Pouze originální náhradní díly zaručují nejvyšší kvalitu a životnost. Na trysku na barvu použít děrovaný vnitřní šestihran (SW 12) univerzálního klíče.



**Při montáži cizích dílů je možné snížení kvality a zaniká záruka SATA, popř. mohou vzniknout nebezpečí pro zdraví.**

#### Skupiny trysek, Provedení jet 1000 K RP Skupiny trysek, Provedení jet 1000 K HVLP

132159	pro SATAjet 1000 K RP 0,8	149195	pro SATAjet 1000 B HVLP 1,4
132167	pro SATAjet 1000 K RP 1,1	149203	pro SATAjet 1000 B HVLP 1,7
132175	pro SATAjet 1000 K RP 1,3	149211	pro SATAjet 1000 B HVLP 1,9
132183	pro SATAjet 1000 K RP 1,5	149229	pro SATAjet 1000 B HVLP 2,1
132191	pro SATAjet 1000 K RP 1,7		
132209	pro SATAjet 1000 K RP 2,0		
153528	pro SATAjet 1000 K RP 2,5		
153536	pro SATAjet 1000 K RP 3,0		

#### Skupiny trysek, Provedení jet 1000 H RP

151613	pro SATAjet 1000 H RP 1,6
151621	pro SATAjet 1000 H RP 1,8
153379	pro SATAjet 1000 H RP 2,0

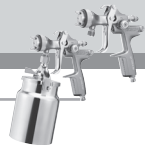
#### 4.8 Stříkací vzdálenost

Pro zabránění nadměrného postříku a problémů s povrchem by se měla při stříkání dodržovat mezi vzduchovou tryskou a lakovaným objektem přiměřená vzdálenost příslušným vstupním tlakem pistole

Provedení	Stříkací vzdálenost	Vstupní tlak pistole
jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 -21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 -23 cm	1,5 - 2,0 bar





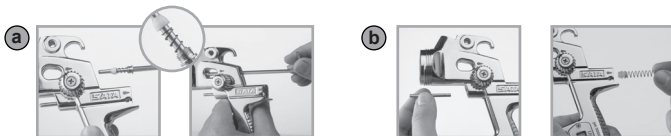


## 4.9 Vnitřní tlak trysky - Provedení HVLP -

Od vstupního tlaku vyššího než 2,0 bar na vstupu vzduchu překračuje vnitřní tlak trysky 0,7 bar. Maximální vstupní tlak pro HVLP provozní režim je natisknutý na tělese pistole. Od tlaku většího než 2 bar SATAjet 1000 K HVLP Compliant-stříkací pistolí vyhovující podle legislativy U.K. (**Lombardia\* (Itálie)**): Vstupní tlak menší než 2,5 bar - vnitřní tlak trysky menší než 1,0 bar). **Kontrolní vzduchové krytky:** v závislosti na velikostech trysky (na vyžádání)!

## 5. Výměna samonastavovacích těsnění

- a) **Strana materiálů:** Při výměně samostatitelných těsnění pro barevné jehly se musí barevná jehla a čep třmenu demontovat. Imbusový klíč SW 4 s cylindrickým nástavcem (objed. čís. 92577) zavést do pistole místo jehly na barvu a ucpávkový šroub s tlačnou pružinou a těsněním vyšroubovat z pistole. Na válcový nástavec imbusového klíče nasuňte díly (stavěcí šroub, přítlačnou pružinu a nové těsnění), obsažené v balení jehly lakovací trysky (objedn. č. 15438) a zašroubujte do korpusu pistole, jehlu lakovací trysky zkontrolujte na poškození a opět namontujte.
- b) **Strana vzduchu:** Na výměnu úchytky těsnění (objed.čís. 133942) pro tyč vzduchového pístu je zapotřebí nejdříve vymontovat jehlu na barvu a páčku spouště, tyč vzduchového pístu (objed. čís. 91959) vytáhnout a imbusovým klíčem SW 4 kompletně úchytku těsnění vyšroubovat. Novou úchytku těsnění kompletně zašroubovat a rukou přitáhnout. Tyč vzduchového pístu jen mírně namastit mazivem na pistole (objed. čís. 10009) a zamontovat, nyní opět namontovat páčku spouště a jehlu na barvu.

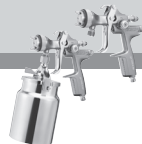


PODOBĚ JAKO

## 6. Čištění a údržba

Kérjük, soha ne alkalmazzon erőszakot. A nagy csőfogók, hegesztő pisztolyok alkalmatlan segédeszközök. Szakszerű javítás számos esetben csak speciális szerszámokkal végezhető. Ebben az esetben korlátozza magát a kár okának megállapítására, az elhárítást pedig bízza vevőszolgálatunkra. A készülék önkész szerelésénél megcsúszik a pisztoly kifogástalan működésére tekintetében vállalt felelősség.

- Pistolí dobbe propláchnout ředidlem anebo čistícím prostředkem.
- Vzduchovou trysku vyčistit štětcem anebo kartáčem. Pistolí nevkładat do ředidla anebo čistícího prostředku.
- Znečištěné otvory v žádném případě nečistit nevhodnými předměty, i sebemenší poškození ovlivňuje vzhled nástřiku. Používat čistící jehly na trysky SATA (z čistící sady 64030)!
- Černý kroužek rozdělovače vzduchu (objed. čís. 143230/3 kusy) v hlavě pistole vyjmout pouze při poškození (už žádné těsnění k trysce na barvu). Po demontáži se vždy musí namontovat nový kroužek rozdělovače vzduchu pro zajištění funkce. Nový kroužek rozdělovače vzduchu vsadit do správné polohy a trysku na barvu opět pevně přitáhnout, **dodržovat návod na montáž kroužku rozdělovače vzduchu.**
- Pohyblivé díly zlehka namastit mazivem na pistole (objed. čís. 10009).



Jestliže by se při odšroubování trubky na materiál 92031 (u provedení jet 1000 K), resp. závěsného zásobníku 2691 (u provedení jet 1000 H) uvolnila v tělesu pistole i materiálová přípojka 93526, je nutné postupovat takto:

- materiálovou přípojku 93526 kompletně vyšroubujte
- vložku 93559 vytáhněte přes trysku na barvu z pistole a trysku odšroubujte
- vložku 93559 kompletně zastrčte v jedné ose s otvorem pro materiálovou přípojku
- materiálovou přípojku utěsněte lepidlem Loctite 638 a zašroubujte, moment utažení 40-45 Nm

**Návod na opravu kroužku rozdělovače vzduchu najdete jako PDF a i jako video na naší domovské stránce na [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media)  
Tam se můžete formou filmu blíže informovat o čištění pistole!**

#### **Důležitá upozornění:**

Pistole se dá čistit rozpouštědly anebo čistícími prostředky ručně anebo ve standardní práci na pistole.

**Následná opatření poškozují pistoli/zařízení a mohou případně vést ke ztrátě ochrany před explozí a k úplné ztrátě nároků ze záruky:**

- Vkládání pistole do rozpouštědel anebo čistících prostředků na dobu delší než je pro čištění zapotřebí
- Nevyjmutí pistole z umývacího zařízení pistolí po skončení umývacího programu
- Čištění pistolí v ultrazvukových čistících systémech
- Čištění displeje špičatými, ostrými anebo drsnými předměty
- Zatížení nárazy, které nejsou typické pro běžné používání



## 6.1 Montážní návod kroužku vzduchového rozváděče

**Důležité upozornění:** Při stáhnutí kroužku rozdělovače vzduchu se nesmí v žádném případě poškodit těsnicí hrany v tělese pistolí. Z tohoto důvodu postupujte při odstraňování kroužku rozdělovače vzduchu velmi opatrně!

### 1. Nejdříve demontujte soupravu trysek:

- Odstraňte vzduchovou trysku
- Odšroubujte regulátor pro množství materiálu
- Vytáhněte pružinu a barevnou jehlu
- Barevnou jehlu demontovat (klíčem ze soupravy nástrojů)



PODOBINE JAKO

### 2. Demontáž kroužku rozdělovače vzduchu (se speciálním nástrojem)

Kroužek rozdělovače vzduchu vytáhněte pomocí nástroje a odstraníte zbytky nečistot.



PODOBINE JAKO

**!Zkontrolujte, zda nejsou těsnicí plochy znečištěné anebo poškořené, tím by totiž došlo k omezení optimálního utěsnění!**



PODOBINE JAKO

### 3. Nasazení nového kroužku rozdělovače vzduchu

- 3a Nový kroužek vzduchového rozváděče se musí vložit tak, aby šípkou (1) označený plastový čep dosednul do označeného otvoru (šípka 2)!



PODOBINE JAKO

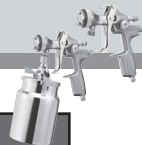
- 3b Kroužek rozdělovače vzduchu rovnoměrně vtačte, našroubujte barevnou trysku a lehce ji utáhněte a opět ihned odstraňte. Zkontrolujte, zda je kroužek rozdělovače vzduchu na tělese pistolé dobře utěsněný.






PODOBINE JAKO

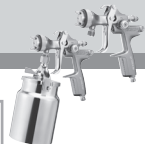
### 4. Montáž soupravy trysek (V obráceném pořadí jak je uvedené pod 1)

!Než začnete lakovat, přesvědčte se pomocí zkušebního obrazu nástřiku na papír, že pistole funguje bez problémů!



## 7. Možné poruchy funkcí

Porucha	Příčina	Náprava
Pistole kapá	cizí těleso mezi jehlou na barvu a tryskou na barvu zabraňuje utěsnění	jehlu na barvu a trysku na barvu demontovat, vyčistit v rozpouštědle anebo vsadit novou skupinu trysek
Barva vystupuje u jehly na barvu (těsnění jehly na barvu)	samonastavovací těsnění jehly na barvu je defektní anebo se ztratilo	Vyměnit těsnění jehly
Vzhled nástřiku srovitý 	Rohový otvor anebo vzduchový okruh je zacpaný	namočit do rozpouštědla, potom vyčistit jehly na čištění trysek SATA
Proud má tvar kapky anebo oválu 	znečištění čípku trysky na barvu anebo vzduchového okruhu	vzduchovou trysku otočit o 180°. Při stejném vzhledu vyčistit čípek trysky na barvu a vzduchový okruh
Proud kmitá 	<ol style="list-style-type: none"> <li>Nedostatek materiálu v nádržce</li> <li>Tryska na barvu není dotáhnutá</li> <li>samonastavovací těsnění jehly je defektní, skupina trysek znečištěná anebo poškozená</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>doplnit materiál</li> <li>díly přiměřeně přitáhnout</li> <li>díly vyčistit anebo vyměnit</li> </ol>
Material sprudelt oder „kocht“ im Farbbecher	<ol style="list-style-type: none"> <li>Rozprašovací vzduch se dostává přes kanál barvy do zásobníku s barvou. Tryskana barvu není dostatečně přitáhnutá</li> <li>Vzduchová tryska není úplně zašroubovaná, vzduchový okruh je zacpaný</li> <li>Dosed je defektní anebo skupina trysek poškozená</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>díly přiměřeně přitáhnout</li> <li>díly vyčistit</li> <li>díly vyměnit</li> </ol>



## 8. Náhradní díly

Id.čís.	Název
2691* <sup>1</sup>	Hliníkový závěsný zásobník 1l s víkem
2733* <sup>1</sup>	Víko, kompl. s těsnícím kroužkem
6395	Ucpávka se 4 CCS-úchytkami
6981	Balení s 5 nástavci s rychlospojkou G 1/4 IG
10520	Ucpávka s 12 pružinami pro jehlu na barvu
15438	Ucpávka jehel na barvu
17152	Ucpávka se 12 pružinami vzduchového pístu
26120* <sup>1</sup>	Hliníkový závěsný zásobník 1l
38265*	Materiálový filtr SATA, oboustranně G 3/8, 60 msh, provedení na vodní lak
45286* <sup>1</sup>	Balení se 4 zábranami odkapu pro závěsný zásobník
50195* <sup>1</sup>	Balení se 2 filtry pro závěsný zásobník
51680* <sup>1</sup>	Balení se 4 těsnícími kroužky
89771	Vřeteno pro regulaci nástřiku oválný/plochy
91140*	Materiálová spojka G 3/8 a pro pistole se vzdušником SATA se zástrčnou vsuvkou G 3/8 i
91157*	Materiálová spojka G 3/8 a pro pistole se vzdušником SATA se zástrčnou vsuvkou G 3/8 i a materiálovým filtrem 60 msh
91959	Tyč vzduchového pístu
92031*	Trubka na barvu, kompl. G 3/8 i - G 3/8 a
92577	Nástrojová sada (sestavá z: vytahovacího nástroje, kartáče na čištění, inbusového klíče s otvorem 2, SATA klíče na šrouby s vnitřním šestihranem a klíče na šrouby)
130153	SATA adam
130484	Vložka kompl.
130492	Spoušť pistole - sada SATAjet 1000
130534	Ucpávka kroužek vzduchové trysky (3 kusy)
130542	Sada pro opravu
133926	Sada spouštěcích třmínků
133934	Balení se 3 těsněními pro vřeteno regulace kruhového/plochého (roz)střiku
133942	Držák těsnění, kompl.
133959	Sada pružin po 3x jehla lakovací trysky/3x pružina vzduchového pístu
133967	Balení se 3 aretačními šrouby pro vzduchový mikrometr SATA
133983	Prvek pro přívod vzduchu G 1/4a
133991	Balení se 3 hlavicemi vzduchového pístu
139188	Regulace průtoku množství materiálu s pojistnou maticí
139964	Vzduchový mikrometr
140574	Rýhovaný knoflík a šroub (po 2x)
140582	Balení s 5 těsnícími prvky pro trysku stříkací pistole

\* pouze pro jet 1000 K

\*<sup>1</sup> pouze pro jet 1000 H

- k dostání jako náhradní díl v sadě dílů pro opravu 130542
- \*\* k dostání jako servisní jednotka
- \*\*\* k dostání v sadě pružin
- k dostání jako náhradní díl v servisní jednotce vzduchového pístu 82826



## 9. Záruční podmínky

Na lakovací pistole (přístroje toho druhu) poskytujeme záruku 12 měsíců, která začíná dnem prodeje konečnému spotřebiteli. Záruka se vztahuje na hodnotu materiálu dílů s výrobními chybami a chybami materiálu, které se projeví během záruční lhůty. Vyloučené jsou škody, které vzniknou následkem nevhodného anebo nesprávného používání, chybné montáže popř. chybného uvedení do provozu ze strany kupujícího anebo třetích osob, přirozeného opotřebení, nesprávného ošetření anebo údržby, nevhodných stříkacích materiálů, náhradních materiálů a chemických účinků jako louhů a kyselin, elektrochemických anebo elektrických účinků, pokud se škody nemohou odvodit z našeho zavinění. Abrazivní stříkací materiály, jako např. suřík olovnatý, disperze, glazury, tekuté šmirgle apod. snižují životnost ventilů, ucpávek, pistolí a trysek. Známky opotřebování, které se dají vyvodit z uvedených postupů, nejsou zárukou kryté. Přístroj je nutné bezodkladně po převzetí zkontrolovat. Očividné chyby je zapotřebí oznámit do 14 dnů od převzetí přístroje a písemně oznámit dodavatelské firmě anebo nám, v opačném případě zaniká právo na poskytnutí záruky. Rozsáhlejší nároky jakéhokoliv druhu, především nároky na náhradu škody, se vylučují. To platí i pro škody, které vzniknou při poradenské činnosti, zapracování a předvádění. Pokud kupující požaduje okamžitou opravu anebo náhradu, než se zjistí, zda je z naší strany povinnost poskytnout náhradu, provede se náhradní dodávka anebo oprava proti vyúčtování a zaplacení příslušné aktuální ceny. Pokud při přezkoušení reklamace vyjde najevo, že nárok na záruku existuje, dostane kupující za vyúčtovanou opravu anebo náhradní dodávku dobropis v souladu s poskytnutou zárukou. Díly, za které byla náhrada poskytnuta, přechází do našeho vlastnictví. Reklamace anebo jiné stížnosti neopravňují kupujícího resp. objednavatele, aby zaplacení odmítnul anebo zdržoval.

Zaslání přístroje na naši adresu se uskuteční bezplatně. Náklady za montáž (náklady na pracovní čas a cestovné) ani náklady za přepravu a balení nemůžeme převzít. Zde platí naše montážní podmínky. Služby poskytnuté v záruční době nemají za následek prodloužení záruční doby. Záruka zaniká při zásazích cizích osob.

**Pozor!** Při použití rozpouštědel a čistících prostředků na bázi halogenizovaných uhlovodíků, jako např. 1,1,1-trichlorethanu a metylenchloridu, může na hliníkovém zásobníku, pistolí i na galvanizovaných dílech docházet k chemickým reakcím (1,1,1-trichlorethan s malými množstvími vody dává kyselinu solnou). Tím na dílech dochází k oxidaci, v extrémním případě může reakce probíhat explozivně. Používejte proto pro Vaše přístroje na stříkání barvy jen rozpouštědla a čistící prostředky, které neobsahují výše uvedené složky. Na čištění nepoužívat v žádném případě kyseliny, louhy (zásady, močidla na staré nátěry atd.)

## 10. EU-vyhlášení o shodě

Lakovací pistole a čerpadla jsou vyvinutá, zkonstruovaná a vyrobená ve shodě se směrnicí ES 98/37/EG, 94/9/EG.

Použité byly následně harmonizované normy: DIN EN 12100, Bezpečnost strojů, přístrojů a zařízení, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 díl 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 a v případě potřeby ZH 1/406, ZH 1/375 a ZH 1/181.

Technická dokumentace je k dispozici v kompletním stavu a návod na použití patřící k lakovací pistolí je k dispozici v originálním znění a i v jazyce země uživatele.

SATA GmbH & Co. KG

jednatel

  
Albrecht Kruse



## Forord

Inden sprøjtepigstolen tages i brug, skal brugeren have læst og forstået betjeningsvejledningen. I forbindelse med brug af sprøjtepigstolen skal instrukserne i betjeningsvejledningen overholdes. Betjeningsvejledningen opbevares på et sikkert sted og skal være tilgængelig for alle brugere. Sprøjtepigstolen må kun tages i brug af en sagkyndig person (fagmand). Usagkyndig brug af sprøjtepigstolen, konstruktionsændringer eller kombination med uegnede komponenter kan have materielle skader, alvorlige sundhedsskader for en selv eller andre personer og dyr og i værste fald døden til følge. SATA hæfter ikke for de ovenfor beskrevne skader, der måtte være opstået fordi instrukserne i betjeningsvejledningen ikke blev overholdt. De relevante sikkerhedsforskrifter, arbejdspladsbestemmelser og bestemmelser omkring arbejderbeskyttelse, der gælder for de enkelte lande og anvendelsesområder, skal overholdes. SATA, SATAjet, SATA-logoet og/eller øvrige SATA-produkter er enten indregistrerede varemærker eller varemærker fra SATA GmbH & Co. KG i USA og/eller andre lande.

**Kun ved version SATA adam (DIGITAL):** Åbning medfører bortfald af eksplosionsbeskyttelsen og garantien.

## Vigtige oplysninger

Ret aldrig sprøjtepigstolen mod dig selv eller andre personer eller dyr. Opløsnings- og fortyndingsmidler kan medføre forætsning. Indskrænk brugen af opløsningsmidler og lak til det for den konkrete arbejdsopgave højest nødvendige (efter brug skal opløsningsmidler og lak opbevares i egnede rum). I forbindelse med reparationsarbejde skal sprøjtepigstolen frakobles luftnettet.

**Inden ibrugtagning samt i forbindelse med rengøring og reparation skal det kontrolleres, at alle skruer og møtrikker sidder som de skal og at pistolen og slangerne er tætte.** Defekte dele udskiftes eller repareres. De bedste sprøjteresultater opnås ved brug af de originale reservedele, der samtidigt også er de mest sikre. Sørg for at få fjernet mulige antændelseskilder (f.eks. åben ild, tændte cigaretter, ikke eksplosionsbeskyttede lamper osv.) inden arbejdet påbegyndes, idet der i forbindelse med sprøjtemaling kan opstå brandfarlige blandinger. Loven foreskriver brug af beskyttelsesudstyr, som f.eks. ansigtsmaske o. lign. Benyt desuden høreværn, idet lydtryksniveauet kan komme op på 90 db(A) og derover under arbejdet. Vibrationer fra sprøjtepigstolen vil ikke blive overført på brugeren. Frastødningskraften er meget lille.

**Brug af sprøjtepigstoler i eksplosionsfarlige områder (zone 0) er forbudt.**

### 1. Leveret udførelse og tekniske data (Generelt)

- Værktøjssæt
- max. driftstemperatur (materiale): 50° C
- maksimalt indgangstryk 10 bar (1MPa) / (145 psi)

#### 1.1 Tekniske data (Version SATAjet 1000 K RP)

- Pistol med dyse 1,1 RP
- Luftforbrug ved 2,5 bar: 410 NI/min
- Anbefalet indgangstryk 2,5 bar (0,25 MPa)

#### 1.2 Tekniske data (Version SATAjet 1000 K HVLP)

- Pistol med dyse 1,0 HVLP
- Luftforbrug ved 2,5 bar: 530 NI/min
- Anbefalet indgangstryk 2,5 bar (0,25 MPa)



### 1.3 Tekniske data

#### (Version SATAjet 1000 H RP)

- Pistol med dyse 1,6 RP, 1 l alu-underkop, materialefilter og drypstop
- Luftforbrug ved 2 bar: 275 l/min
- Anbefalet indgangstryk  
1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. Funktionsbeskrivelse

### 2.1 Generelt

Sprøjtepistolen SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP er beregnet til sprøjtning af farver og lakker og andre medier med flydeevne (dysens størrelse afhænger af sprøjteviskositeten). Smerglende samt syre- og benzinholdige materialer må ikke forarbejdes. Den trykluft, der behøves i forbindelse med sprøjtning, tilføres via luftforbindelsen på pistolhåndtaget. Luftventilen åbnes (forluftstyring), når betjeningshåndtaget føres frem til første trykpunkt, og ved yderligere aktivering af håndtaget kommer farvenålen ud af farvedysen. På grund af tyngdekraften løber sprøjtemediet nu ud af farvedysen uden tryk samtidigt med at det forstøves pga. af tryklufften, der strømmer ud af luftdysen. Koplåget er udstyret med drypstop, der forhindrer, at materialet løber ud af ventilationshullet.

### 2.2 Digital trykmåling (Retrofitløsning)

Den i „SATA adam“ integrerede digitale trykmåler viser fra 0,2 bar (3 psi) pistolens indgangstryk med en nøjagtighed på  $\pm 0,05$  bar (1 psi). I trykløs tilstand stilles trykmålingen i „sleep“ mode til forlængelse af batteriets levetid. Trykmåleenheden er hermetisk beskyttet mod ydre påvirkninger (max. temperatur 60 °C). Den max. viste værdi ligger på 99 psi eller 9.9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (eksplosionsbeskyttelse)

Den digitale trykmåler „adam“ har gennemgået en typegodkendelse, og den er udviklet, konstrueret og fremstillet i overensstemmelse med EU-direktivet 94/9/EF.

Den er klassificeret efter II 1G EEx ia IIC T4  
FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4  
IS CL I, DIV 1, GP A, B,C&D, T4

og må anvendes i områder med eksplosionsfare type 0, 1 og 2 ved temperaturer op til 60 °C. Hvis trykmåleenheden, displayet, glasafdækningen etc. er beskadiget, skal pistolen omgående tages ud af drift. Reparationer af trykmåleenheden må udelukkende udføres af SATA-personale.

**Det kan være meget farligt at fjerne frontpladen på trykmålerummet, og desuden vil trykmåleenheden gå i stykker. Samtidigt vil et sådant indgreb indebære, at eksplosionsbeskyttelsen og garantien bortfalder.**

## 3. Opbygning

- |   |   |
|---|---|
| 1 Dysesæt (kun luftdysen er synlig)               | 9 Låseskrue   |
| 2 Selvjusterende nåletætning (ikke synlig)        | 10 Luftmikrometer                                     |
| 3 Betjeningshåndtag                               | 11 Regulering af mængden                              |
| 4 Selvjusterende luftstempeltætning (ikke synlig) | 12 Laksigte (ikke synlig) - <b>kun ved jet 1000 H</b> |
| 5 Trinløs rund/bredstrålerregulering              | 13 Drypstop (ikke synlig) - <b>kun ved jet 1000 H</b> |
| 6 Color Code System                               | 14 SATA adam  |
| 7 Lufttilslutning G 1/4 a                         | 15 Farverør (ekstratilbehør) -                        |
| 8 Luftstempel (ikke synligt)                      | <b>kun ved jet 1000 K</b>                             |
|   | 16 Underkop - <b>kun ved jet 1000 H</b>               |





**Bemærk:**

- Indstilling af mikrometer på langs (position III – parallelt med pistolen) = max. forstøvning, max. indv. pistoltryk (svarer til forsyningstrykket for pistol)
- Position I eller II (på tværs af pistolen) = minimal forstøvning, minimalt indv. pistoltryk (ved mindre lakeringsarbejder, stænkvis påføring, etc.)

**Bemærk:** Hvis pistolen er koblet til luftnettet, må låseskruen til luftmikrometret, pos. 9, under ingen omstændigheder fjernes. Hvis låseskruen skulle være blevet fjernet, må pistolen ikke benyttes.



følg illustration

**Eftermonteret manometer SATA adam:**

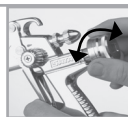
Fjern luftmikrometret efter at du har løsnet låseskruen i siden med en 2 mm unbrakonøgle. Monter så SATA adam i stedet for standardluftmikrometret.



**Kontroller at luftmikrometerets låseskrue (pos. 9) er monteret i pistolen og spændt. Tilslut pistolen til trykluftsystemet, tryk på aftrækkeren, og drej for at indstille det ønskede sprøjtetryk.**

**4.4 Korrekt indstilling af materialeforsyningstrykket****b) Pistol med trykmåler SATA adam:**

Indstil det nødvendige tryk på 1,5 - 2,0 bar ved at dreje på pistolens SATA adam. Med en skalainddeling på 0,05 bar (1 psi) kan trykket indstilles præcist og kontrolleres konstant under lakeringen.



følg illustration

**b) Pistol med mikrometer/manometer**

Via trykafslætningsventilen sikres tilstrækkeligt tryk. Indstil det anbefalede forsyningstryk på 1,5 - 2,0 bar på mikrometret.

**Art.-nr. 27771**



følg illustration

**c) Pistol med manometer** Indstil trykket på trykafslætningsventilen, så det til den pågældende pistoltype nødvendige forsyningstryk opnås.

**Art.-nr. 4002**



følg illustration

**d) Pistol uden manometer:**

For at lufttrykket, der normalt måles på a) - c) på pistolindgangen kan blive indstillet korrekt uden manometer, indstilles ca. 0,6 bar pr. 10 m over det anbefalede forsyningstryk (indvendig diameter 9 mm) på grund af tryktabet i slangen.



#### 4.5 Materiale mængde

##### Materiale mængderegulering

Indstil mængden svarende til sprøjteviskositeten og det ønskede materialeflow (pil ①) og lås ved hjælp af kontramøtrikken (pil ②). Normalt er regulatoren åbnet helt.



ifølge illustration

#### 4.6 Rund-/bredstråle

##### Rund-/bredstråleregulering

for trinløs tilpasning af sprøjtestrålen til det objekt, der skal lakeres:

Drejning mod venstre - **bredstråle**

Drejning mod højre - **rundstråle**



ifølge illustration

#### 4.7 Dysesæt

Dysesættet består af en farvenål (V4A), farvedyse (V4A) og en luftdyse. Sættet monteres (til farvedysen anvendes universalnøglen). Husk at montere farvedysen før farvenålen. Luftdysen anbringes på en sådan måde, at skriften peger opad. Benyt kun de originale reservedele, idet de sikrer højeste kvalitet og længere levetid. Til farvedysen anvendes universalnøglen hullede indvendige sekskant (NV 12).



ifølge illustration

**Montering af fremmede komponenter kan medføre kvalitetsforringelse og farer for helbredet. Desuden bortfalder SATA-garantien.**

##### Dysesæt, Version jet 1000 K RP

132159	for SATAjet 1000 K RP 0,8
132167	for SATAjet 1000 K RP 1,1
132175	for SATAjet 1000 K RP 1,3
132183	for SATAjet 1000 K RP 1,5
132191	for SATAjet 1000 K RP 1,7
132209	for SATAjet 1000 K RP 2,0
153528	for SATAjet 1000 K RP 2,5
153536	for SATAjet 1000 K RP 3,0

##### Dysesæt, Version jet 1000 K HVLP

139253	for SATAjet 1000 K HVLP 0,8
139261	for SATAjet 1000 K HVLP 1,0
139279	for SATAjet 1000 K HVLP 1,2
139287	for SATAjet 1000 K HVLP 1,6
139295	for SATAjet 1000 K HVLP 2,0

##### Dysesæt, Version jet 1000 H RP

151613	for SATAjet 1000 H RP 1,6
151621	for SATAjet 1000 H RP 1,8
153379	for SATAjet 1000 H RP 2,0

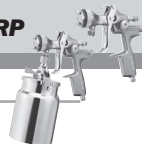
#### 4.8 Sprøjteafstand

For at undgå overspray og overfladeproblemer anbefales det at overholde en passende sprøjteafstand mellem luftdysen og objektet, der skal lakeres, med et tilsvarende indgangstryk i pistolen.

Version	Sprøjteafstand	Indvendigt pistoltryk
jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 - 21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 - 23 cm	1,5 - 2,0 bar



ifølge illustration



#### 4.9 Dyseindertyk - Versiom HVLP -

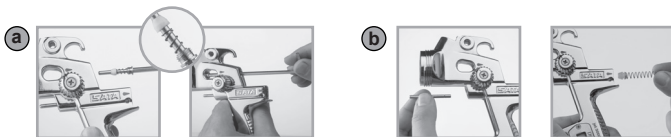
Ved et indgangstryk på mere end 2,0 bar ved luftindgangen overskrides indertrykket 0,7 bar.

Det maksimale indgangstryk ved anvendelse af en HVLP pistol er påstemplet pistolen.

Ved et tryk større end 2 bar er SATAjet 1000 K HVLP en compliant-sprøjtepistol ifølge engelsk lovgivning (**Lombardi**, **Italien**,: Indgangstryk mindre end 2,5 bar - dyseindertyk mindre end 1,0 bar.). **Lufthætter**: afhængig af dysernes størrelse (på forespørgsel)!

#### 5. Udskiftning af selvjusterende tætninger

- Materiale side:** Til udskiftning af den selvjusterende nåletætning skal farvenålen og aftrækkerboltens afmonteres. Unbraconøglen SW 4 med cylindrisk ansats (Værktøjssæt ID-nr. 92577) føres ind i pistolen i stedet for farvenålen, og pakningskruen inkl. trykfjeder og pakning skrues ud af pistolen. Sæt de dele (trykskrue, trykfjeder og ny tætning) der er indeholdt i farvenåls pakken (bestillings-nr. 15438), på unbraconøgles cylindriske ansats og skru dem ind i pistolkroppen. Tjek farvenålen for beskadigelser og monter den igen.
- Luftsiden:** Ved udskiftning af tætningsholderen (ordre-nr. 133942) til luftstempelstangen afmonteres først farvenålen og betjeningshåndtaget. Træk herefter luftstempelstangen (ordre-nr. 91959) ud og skru tætningsholderen af med unbraconøglen NV 4. Skru en ny tætningsholder på og spænd den fast. Smør luftstempelstangen med lidt pistolfedt (ordre-nr. 10009) inden montagen og slut af med at montere betjeningshåndtaget og farvenålen.



Ifølge illustration

#### 6. Rengøring og vedligeholdelse

Gå altid forsigtigt frem. Store rørnøgler, svejsebrændere, etc. er uegnede hjælpemidler.

Normalt vil det være nødvendigt at benytte specialværktøjer i forbindelse med reparationen.

Derfor bedes du overlade denne til kundeservice og nøjes med at oplyse årsagen til skaden.

- Skyl pistolen grundigt med fortyndings- eller rengøringsmiddel.
- Rens luftdysen med en pensel eller børste. Pistolen må ikke lægges i fortyndingsmiddel.
- Snavsede boreringer må under ingen omstændigheder renses med tilfældige genstande, idet selv små skader kan påvirke sprøjterestultatet. Benyt altid SATA-dyserensenaale (fra rensesæt 64030)!
- Den sorte luftledningsring (ordre-nr. 130534/3er-sæt) på pistolhovedet afmonteres kun, hvis den er beskadiget, dvs. hvis f.eks. tætningen til farvedysen mangler. Efter afmontering skal der altid monteres en ny luftfordelerring for at sikre funktionsdueligheden. **Hvis luftledningsringen fjernes, skal den erstattes med en ny til sikring af de forskellige funktioner.**
- Bevægelige dele smøres med lidt pistolfedt (ordre-nr. 10009).



Hvis også materialetilslutningen 93526 i pistolkroppen skulle løsne sig, når materialetøret 9203 (ved model jet 1000 K) eller underkappen 2691 (ved model jet 1000 H) skrues af, er fremgangsmåden følgende:

- Materialetilslutning 93526 skrues fuldstændigt ud.
- Indsats 93559 over farvedysen trækkes ud af pistolen og farvedysen skrues af.
- Indsats 93559 skubbes fuldstændigt ind flugtende med boringen for materialetilslutningen.
- Materialetilslutningen tættes med Loctite 638 og skrues ind, tilspændingsmoment 40-45 Nm

Reparationsvejledning til luftledningsringen findes som PDF-fil og som video på vor hjemmeside [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media).

Desuden kan du hente oplysninger om rengøring af pistolen på film!

#### Vigtigt:

Pistolen kan renses manuelt med et opløsnings- eller rengøringsmiddel eller i en konventionel pistolvaskemaskine.

**Følgende medfører beskadigelse af pistolen og kan betyde, at eksplosionsbeskyttelsen og garantien går tabt:**

- Hvis pistolen lægges i opløsnings- eller rengøringsmiddel længere end nødvendigt for selve rengøringen
- Hvis pistolen ikke tages ud af vaskemaskinen efter at vaskeprogrammet er kørt færdigt
- Hvis pistolen renses med ultralyd
- Hvis displayskiven på forsiden åbnes
- Hvis pistolen udsættes for atypisk belastning



## 6.1 Montagevejledning til luftfordelerring

**Vigtige henvisninger:** Når luftfordelerringen trækkes af, må du under ingen omstændigheder beskadige pakkkanterne i pistollegemet. Gå derfor yderste forsigtigt frem når du fjerner luftfordelerringen!

### 1. Afmonter først dysesættet:

- Fjern luftdysen
- Skrue materialemængereguleringen af
- Træk fjeder og farvenål ud
- Afmonter farvedysen (med nøglen fra værktøjssættet)



ifølge illustration

### 2. Afmontering af luftfordelerringen (med specialværktøj)

Træk eller løft vha. værktøjet luftfordelerringen ud, og fjern alle snavsrester.



ifølge illustration

**!Kontroller nøjagtigt om der ikke har aflejret sig snavs på pakfladerne, eller om ridser forhindrer en optimal tætning!**



ifølge illustration

### 3. Isætning af en ny luftfordelerring

3a Den nye luftfordelerring skal indsættes således, at de med pil (1) markerede plastiktapper passer i den markerede boring (pil 2)!



ifølge illustration

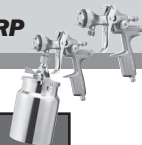
- 3b Pres så ensartet luftfordelerringen i, skru farvedysen i og spænd den en smule og fjern den igen med det samme. Kontroller, at luftfordelerringen ligger tæt til på pistollegemet.






ifølge illustration

### 4. Montering af dysesættet (I omvendt rækkefølge som beskrevet i 1)

!Forvis dig med et **test-sprøjtet** på et stykke papir om, at pistolen fungerer fejlfrit, inden du lakerer videre på et objekt!



## 7. Mulige funktionsforstyrrelser

Forstyrrelse	Årsag	Afhjælpning
Pistolens drypper	Fremmedlegeme mellem farvenålen og farvedysen forårsager utæthed	Afmonter farvenål og farvedyse, rens i fortyndingsvæske eller monter nyt dysesæt
Der kommer farve ud af farvenålen (farvenålstætning)	Selvjusterende nåletætning defekt eller mangler	Nåletætning udskiftes
Sprøjterestultatet er seglformet 	Hornboring eller luftkredsløbet	Opblødes i fortyndingsvæske og renses med SATA-dyserensnål
Dråbeformet eller oval stråle 	Snavs i farvedysetappen eller luftkredsløbet	Drej luftdysen 180°. Ved samme resultat renses farvedysetappen og luftkredsløbet
Strålen flager 	<ol style="list-style-type: none"> <li>ikke nok materiale i beholderen</li> <li>farvedysen er ikke spændt</li> <li>selvjusterende nåletætning defekt, dysesæt snavset eller beskadiget</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>fyld mere materiale på</li> <li>spænd delene</li> <li>delene renses eller udskiftes</li> </ol>
Materialet sprudler eller „koger“ i farvekoppen	<ol style="list-style-type: none"> <li>der kommer forstøvningsluft ind i farvekoppen fra farvekanalen. Farvedyse er ikke spændt hårdt nok</li> <li>luftdysen er ikke monteret korrekt, luftkredsløb tilstoppet</li> <li>defekt anlægsflade eller dysesæt beskadiget</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>spænd delene</li> <li>delene renses</li> <li>delene udskiftes</li> </ol>



## 8. Reservedele

Id.-nr.	Betegnelse
2691* <sup>1</sup>	Alu-underkop 1 l med dækselholder
2733* <sup>1</sup>	Dækselholder, komplet med tætningsring
6395	Pakke med 4 stk. CCS-clips
6981	Pakke med 5 lynkoblingsnipler G ¼ IG
10520	Pakke med 12 stk. fjedre til farvenål
15438	Farvenålstætning
17152	Pakke med 12 luftstempelfjedre
26120* <sup>1</sup>	Alu-Hængebecher 1l
38265*	SATA-materialefilter, G 3/8 på begge sider, 60 msh, version til vandlak
45286* <sup>1</sup>	Pakning med 4 drypstop til underkop
50195* <sup>1</sup>	Pakning med 2 filtre til underkop
51680* <sup>1</sup>	Pakning med 4 tætningsringe
89771	Spindel til rund-/bredstrålerregulering
91140*	Materialekobling G 3/8 a til SATA kedelpistoler med stiknippel G 3/8 i
91157*	Materialekobling G 3/8 a til SATA kedelpistoler med stiknippel G 3/8 i og materialefilter 60 msh
91959	Luftstempelstang
92031*	Farverør, komplet, G 3/8 i - G 3/8 a
92577	Værktøjssæt (bestående af: aftrækkerværktøj, rensbørste, 2 mm unbrakonøgle, SATA-nøgle og skruenøgl)
130153	SATA adam
130484	Indsats komplet
130492	Aftræksbøjlesæt SATAjet 1000
130534	Tætning til luftdysering (3 stk.)
130542	Reparationssæt
133926	Bøjlerullesæt
133934	Pakke med 3 tætninger for spindel, rund/bredstrålerregulering
133942	Tætningsholder, komplet
133959	Fjedersæt, 3 stk. farvenåle/3 stk. luftkolbefjedre
133967	Pakke med 3 låseskruer for SATA luftmikrometer
133983	Lufttilslutningsstykke G 1/4a
133991	Pakke med 3 stk. luftkolbehoveder
139188	Materiale-mængderegulering med kontramøtrik
139964	Luftmikrometer
140574	Fingerknap og skrue (2 af hver)
140582	Pakke med 5 tætningselementer til farvedyse
* kun til jet 1000 K	
* <sup>1</sup> kun til jet 1000 H	

- Fås som reservedel i reparationsset 130542
- \*\* Fås som serviceenhed
- \*\*\* Fås i fjedersæt
- Fås som reservedel i luftstempelenheden 82826

Reservedelstegninger og tilbehør findes på folde-ud-siden bagest i dette hæfte.





## 9. Garantibetingelser

På sprøjtepistoler ydes en garanti på 12 måneder, fra den dag at regne, hvor produktet sælges til slutforbrugeren. Garantien dækker materialeværdien for komponenter med fabriktions- eller materialefejl, der konstateres inden for garantiperioden. Garantien dækker ikke skader, der måtte opstå som følge af uægte eller usagkyndig anvendelse, forkert montering eller idriftsættelse fra købers eller andre personers side, naturlig slitage, forkert behandling eller vedligeholdelse, uegnede sprøjtematerialer, udskiftningsmaterialer og kemiske påvirkninger som lud og syre samt elektrokemisk eller elektrisk påvirkning, medmindre skaden skyldes en fejl fra vor side. Smærglende sprøjtematerialer, som f.eks. blymønje, dispersioner, glasurer, flydende smærgel o.lign. nedsætter ventiltætnings, tætningsernes, pistolens og dysens levetid. Slitage, der måtte være opstået som følge af sådanne påvirkninger, er ikke dækket af garantien. Sprøjtepistolen kontrolleres straks efter leveringen. Synlige mangler skal meddeles os eller leverandøren skriftligt senest 14 dage efter leveringen, ellers bortfalder retten til at modtage garantiydelse.

Videregående krav af enhver art, herunder især skadeserstatningskrav, kan ikke gøres gældende. Dette gælder også for skader, der måtte opstå i forbindelse med konsulenttjeneste, skoling og demonstration af apparatet. Hvis køber ønsker øjeblikkelig reparation eller erstatning inden det er afgjort, om vi er erstatningspligtige eller ej, vil erstatningsleverancen eller reparationen blive beregnet på basis af den til enhver tid aktuelle dagspris. Hvis det ved behandlingen af reklamationen viser sig, at køber har krav på garantiydelse, udstedes en kreditnota for den beregnede reparation eller erstatningsleverance, som svarer til garantiydelsen. De dele, der er blevet leveret som erstatning, overdrages til vort eje. Reklamationer o. lign. giver ikke køber eller ordregiver ret til at nægte betaling eller udskyde denne. Apparatet skal sendes omkostningsfrit til os. Monteringsudgifter (arbejdstids- og kørselsudgifter) samt fragt- og emballeringsudgifter vil ikke blive afholdt af os. Her gælder vore monteringsbetingelser. Garantiydelser medfører ingen forlængelse af garantiperioden. Garantien bortfalder i forbindelse med påvirkning udefra.

**Vigtigt!** Ved brug af opløsnings- og rengøringsmidler på basis af halogeniserede kulbrinter, som f.eks. 1,1,1-triklorethylen og metyl-klorid kan der opstå kemiske reaktioner på aluminiumskoppen, pistolen og de galvaniserede dele. (Hvis 1,1,1-triklorethylen blandes med bare en smule vand, vil der opstå saltsyre). Dette indebærer en risiko for, at delene oxiderer, og i værste fald vil reaktionen ske eksplosionsagtigt. Benyt derfor kun opløsnings- og rengøringsmidler til sprøjtepistolen, der ikke indeholder ovennævnte bestanddele. Benyt aldrig syre eller lud (baser, farve- og lakfjerner etc.) til rengøring af sprøjtepistolen

## 10. EU-overensstemmelseserklæring

Sprøjtepistoler og pumper fra SATA er udviklet, konstrueret og fremstillet i overensstemmelse med EF-direktiv 98/37/EF, 94/9/EF.

Der er anvendt følgende harmoniserede normer: DIN EN 12100, Sikkerhed i forbindelse med maskiner, apparater og anlæg, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 del 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 og ZH 1/406, ZH 1/375 og ZH 1/181 efter behov.

Den tekniske dokumentation foreligger i fuldt omfang, og betjeningsvejledningen, der følger med sprøjtepistolen, vedlægges i originalsproget samt i en oversat version, der svarer til brugerens eget sprog.

SATA GmbH & Co. KG

Direktør

  
Albrecht Kruse



## Prefacio

Antes de poner en marcha el aparato o la pistola de barniz, debe leerse, tenerse en cuenta y cumplirse el manual de servicio en su totalidad y concretamente. Seguidamente deberá guardarse en lugar seguro, accesible a todos los usuarios del aparato. El aparato o la pistola de embarnizar sólo debe ser puesta en funcionamiento por técnicos (personas especializadas). Si se utiliza de forma inadecuada el aparato o la pistola de embarnizar o se cambia o combinase con piezas ajenas inadecuadas, pueden aparecer daños materiales, graves secuelas sanitarias en el propio cuerpo, en personas ajenas y animales, hasta incluso la muerte. SATA no se responsabiliza de estos daños (p.ej. incumplimiento de las instrucciones de servicio). Deben tenerse en cuenta y cumplirse las normas de seguridad, las disposiciones del puesto de trabajo y las normas de protección laboral del país respectivo o de la zona de aplicación del aparato o la pistola de embarnizar (p.ej. las normas alemanas de protección contra accidentes BGR 500 (BGV D25) y BGV D24 de la Asociación Central de las Mutuas Laborales Industriales, etc.). SATA, SATAjet, el logotipo de SATA y otros productos SATA, mencionados en este contexto, son marcas registradas o marcas de la empresa SATA GmbH & Co. KG en los EE.UU. o en otros países. **Sólo en caso de modelo SATA adam (DIGITAL):** La protección contra explosiones y la garantía expirarán al abrir el estuche.

## A tener en cuenta

No dirigir la pistola de embarnizar nunca sobre sí mismo, personas ajenas o animales. Los disolventes y los agentes de dilución pueden producir corrosión. En el entorno del aparato sólo debe existir la cantidad de disolvente y de barniz necesaria para el progreso del trabajo. Después de finalizar el trabajo, deben devolverse los disolventes y los barnices a las naves de almacenamiento dadas. Antes de realizar cualquier reparación, debe desacoplarse el aparato de la red de aire. **Antes de la puesta en funcionamiento, especialmente después de cada limpieza y después de reparaciones, debe comprobarse que los tornillos estén fijamente asentados y que las pistolas y los tubos sean estancos.** Las piezas defectuosas deben cambiarse o repararse convenientemente. Para lograr el mejor resultado posible de embarnizado y para la máxima seguridad, utilizar sólo piezas de recambio originales. Al embarnizar, en la zona de trabajo no debe existir ninguna fuente de ignición (p.ej. fuego abierto, cigarrillos quemando, lámparas no protegidas contra detonaciones, etc.), ya que al embarnizar se producen gases fácilmente inflamables. Al embarnizar debe utilizarse una protección laboral correspondiente a las normas (protección respiratoria, etc.). Ya que al pintar a mayor presión se supera el nivel de ruido de 90 db(A), debe llevarse una protección auditiva adecuada. Al aplicar una pistola de embarnizado, no se transmiten vibraciones a partes del cuerpo del operario y las fuerzas de retroceso son muy bajas. **Está prohibido el uso de este producto en la zona bajo peligro de explosión 0.**

## 1. Versión de envío y características técnicas (Generalidades)

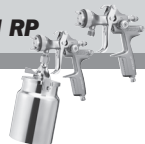
- Juego de herramienta
- Temperatura operativa máx. material: 50°C
- Presión de entrada máxima de la pistola de 10 bares (1MPa) / (145 psi)

### 1.1 Características técnicas (Versión SATAjet 1000 K RP)

- Pistola con tobera 1,1 RP
- Consumo de aire a 2,5 bar: 410 NI/min
- Presión de entrada recomendada de la pistola de 2,5 bar (0,25 MPa)

### 1.2 Características técnicas (Versión SATAjet 1000 K HVLP)

- Pistola con tobera 1,0 HVLP
- Consumo de aire a 2,5 bar: 530 NI/min
- Presión de entrada recomendada de la pistola de 2,5 bar (0,25 MPa)



### 1.3 Características técnicas

#### (Versión SATAjet 1000 H RP)

- Pistola con boquilla 1,6 RP, cuenco colgante de aluminio de 1l, tamiz de pintura y bloqueo de gotas
- Consumo de aire a 2 bar: 275 NI/min
- Presión de entrada recomendada de la pistola de 1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. Descripción funcional

### 2.1 Generalidades

La pistola de embarnizar SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP sirve para pulverizar pintura y barnices, así como otros medios fluidos (tamaño de dosificación dependiente de la viscosidad de la pulverización). No deben utilizarse sustancias abrasivas, ni las que contienen ácidos o bencina. El aire comprimido necesario para pulverizar se carga por la entrada de aire, que está atornillada al asa de la pistola. Al accionar el estribo del gatillo, se abre la válvula de aire hasta el primer punto de presión (control de aire previo). Al seguir apretando el estribo del gatillo, sale la aguja de pintura fuera de la tobera. El medio fluido sale entonces, por la fuerza de la gravedad, sin presión alguna, siendo pulverizado por el aire comprimido, que sale al mismo tiempo de la tobera. La tapa del vaso está equipada con un cierre contra goteo, que evita que sobresalga material del agujero de desaireado.

### 2.2 Medición de presión digital (Solución de reequipo)

La medición de presión digital integrada en la "SATAadam" indica a partir de 0,2 bares (3psi) la presión de entrada de la pistola con una exactitud de +/- 0,05 bares (1 psi). En el estado sin presión la medición de presión es cambiada para modo "sleep" para obtener una prolongación de durabilidad de la pila. El sistema de medición de la presión está herméticamente obturada frente a efectos externos (temperatura máx. 60° C). El indicador llega hasta los 99 psi o 9,9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (protección contra explosión)

El manómetro digital „adam“ fue sometido a una evaluación de conformidad y fue desarrollado, construido y fabricado en concordancia con la Directiva Comunitaria 94/9 EG.

Fue agrupado según

II 1G EEx ia IIC T4

FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4

IS CL I, DIV 1, GP A, B,C&D, T4

y en las zonas de explosión 0,1 y 2 puede utilizarse en hasta 60° C. Si se dañase el aparato medidor de la presión, el indicador, la cobertura de cristal o cosas similares, debe ponerse inmediatamente la pistola fuera de servicio. El sistema de medición de la presión solamente debe ser reparado en la fábrica de SATA. **Es peligrosa toda intervención en la cámara medidora de la presión, extrayendo para ello la placa delantera, y conlleva la pérdida del permiso de protección Ex, de la garantía y destruye el sistema de medición de la presión.**

## 3. Componentes

- |   |  |    |   |
|---|--|----|---|
| 1 | Juego de toberas (de ellas, sólo la tobera de aire es visible) | 9  | Juego con tornillo de fijación                                |
| 2 | Paquete de agujas autoreajustables (no visible)                | 10 | Micrómetro de aire  |
| 3 | Estribo del gatillo  | 11 | Regulador del volumen de material                             |
| 4 | Paquete de émbolos de aire autoreajustables (no visible)       | 12 | Tamiz de barniz (no visible) - <b>sólo para el jet 1000 H</b> |
| 5 | Regulación continua del chorro circular y horizontal           | 13 | Cierre de goteo (no visible) - <b>sólo para el jet 1000 H</b> |
| 6 | Sistema de códigos de pintura                                  | 14 | SATA adam   |
| 7 | Conexión de aire rosca 1/4 a                                   | 15 | Rulo de pintura (optativo) - <b>sólo para el jet 1000 K</b>   |
| 8 | Émbolo de aire   | 16 | Cuenca colgante - <b>sólo para el jet 1000 H VI.2</b>         |



#### 4. Puesta en funcionamiento

Antes de cada puesta en funcionamiento, especialmente después de cada limpieza y después de reparaciones, debe comprobarse que todos los tornillos y tuercas estén firmemente asentados. Especialmente en el caso del tornillo regulador volumétrico de material (contratuercas), el regulador continuo de chorro redondo y ancho (Ref. 5), así como el tornillo de hexágono interior (Ref. 9) para el micrómetro de aire. La pistola de embarnizado es tratada, antes de su envío, con agente anticorrosivo, por lo que, antes de utilizarla, debería lavarse cuidadosamente con diluyente o detergente. Si se realizan trabajos de mantenimiento o reparaciones del tipo que fuesen, el aparato debe estar despresurizado, es decir, desacoplado del sistema de aire. Si no se tiene en cuenta esta instrucción de seguridad, pueden suceder averías y accidentes, hasta mortales. SATA no se responsabiliza de eventuales secuelas debidas a incumplimiento de las normas.

#### Conexión de material en:

##### SATAjet 1000 K RP/HVLP

- a) Conectar la manguera de material de la caldera o la bomba a la conexión de material de la pistola.
- b) Ajustar la presión de rociado deseada en la pistola extraída. Después ajustar la presión de suministro de material deseada con la pistola extraída. Controlar el rociado en un papel o semejante y en caso necesario ajustar convenientemente modificando la presión.

##### SATAjet 1000 H RP

- c) Ha de montarse aún la guarnición del cuenco colgante de modo que la horquilla de cierre se oriente hacia delante, en dirección a la boquilla (véase el dibujo de pieza de repuesto).

#### 4.1 Aire rociado limpio

Lo más seguro es el uso de filtros finos combinados con regulador de presión integrado para el ajuste aproximado de la presión de rociado. La presión de flujo de la pistola de embarnizado debería comprobarse o ajustarse mediante una gran pérdida de presión en el tubo de aire o el acoplamiento.

Ref. 92296



#### 4.2 Volumen de aire suficiente

Se logra un volumen de aire suficiente mediante un compresor de potencia adecuada, una gran sección transversal de la línea de aire y evitando grandes pérdidas de presión por medio del uso de un tubo de aire con un diámetro interior mínimo de 9 mm de material antiestático, resistente a la presión y libre de sustancias que perturben la pintura. Antes del montaje a la conexión de aire (G 1/4 a), debería soplarse a través del tubo. El tubo de aire debe resistir como mín. una presión de 10 bar y ser resistente a los disolventes. La resistencia derivadora total de la línea debe ser <100 millones de ohmios.

Ref. 53090 (longitud 10m) - (No hace falta que sea resistente a la bencina y los aceites.)



#### 4.3 Micrómetro de aire/Manómetro adicional

Abrir el micrómetro integrado totalmente para un paso máx. de aire, es decir, colocarlo vertical en la posición III. Gracias al micrómetro de aire, regulable de forma continua, puede cambiarse la presión interna de la pistola directamente en la pistola. Conectar la pistola a la línea de aire, accionar el estribo del gatillo y ajustar la presión interna deseada de la pistola.





### A tener en cuenta:

- Micrómetro ajustado longitudinalmente (posición III paralelo al cuerpo de la pistola) = pulverización máxima, presión interna máxima de la pistola (igual a la presión entrante de la pistola)
- Posición I o II (transversal al cuerpo de la pistola) = pulverización mínima, presión interna mínima de la pistola (para pequeños embarnizados, mar-morado, etc.)

**Atención:** Con la pistola acoplada a la red de aire, no debe desmontarse en ningún caso el tornillo de enclavamiento del micrómetro de aire (Ref. 9). Si se ha desmontado el tornillo de enclavamiento, no poner la pistola en funcionamiento.

### Manómetro adicional SATA adam:

Quite el micrómetro de aire luego de soltar el tornillo de fijación lateral con una llave hexagonal macho SW 2. Luego coloque el SATA adam en lugar del micrómetro de aire estándar.

**Asegúrese de que el tornillo de fijación (Pos. 9) del micrómetro de aire esté colocado y firme en la pistola. Conectar la pistola a la red de aire comprimido, accionar el guardamonte y girar para ajustar la presión de inyección deseada.**

## 4.4 Ajuste correcto de la presión fluida entrante

### a) Pistola con presión manométrica SATA adam:

Girando en el SATA adam de la pistola, ajuste la presión necesaria a 1,5 - 2,0 bar. Con una precisión de +/- 0,05 bar (+/- 1 psi), la presión puede ajustarse exactamente y controlarse constantemente mientras se pinta.



Ilustración similar

### b) Pistolas con micrómetro o manómetro

Asegurar una presión suficiente mediante el presorreductor. Ajustar en el micrómetro de la pistola la presión necesaria de 1,5 - 2,0 bar.

Ref. 27771



Ilustración similar

### c) Pistolas con manómetro para la regulación del aire comprimido

Ajustar la presión en el presorreductor, de tal manera que se alcance la presión de entrada necesaria según el tipo de pistola.

Ref. 4002



Ilustración similar

### d) Pistolas sin manómetro

Para poder ajustarse correctamente la presión de aire medible usualmente en a) - c) en la entrada de la pistola, deberá regularse, debido a la pérdida de presión en el tubo, además de la presión usual de entrada recomendada, aprox. 0,6 bar por cada 10 m de tubo (diámetro interno 9 mm).



Ilustración similar



Ilustración similar

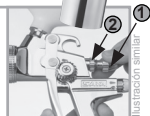


Ilustración similar

#### 4.5 Volumen de material

##### Regulación de la cantidad de material

Regular según la viscosidad para inyección y el flujo de material deseado (Flecha ①) y asegurar a través de la contratuerca (Flecha ②). Normalmente la regulación de la cantidad de material está completamente abierta.



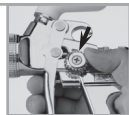
#### 4.6 Chorro redondo o ancho

##### Regulador de chorro redondo o ancho

Para la adaptación continua del haz del chorro al objeto a ser embarnizado:

Giro a la izquierda: **chorro ancho**

Giro a la derecha: **chorro redondo**



#### 4.7 Juegos de toberas ancho

Juego de toberas, unidad completamente comprobada, consistente de una aguja de pintura (V4A), tobera de pintura (V4A) y tobera de aire. Montar el juego de toberas fijamente (utilizar la llave universal para la tobera de pintura). Instalar la tobera de pintura antes que la aguja de pintura. La tobera de aire debería fijarse de tal manera que la letra esté arriba. Para la boquilla de pintura usar la llave macho hexagonal interior perforada (tamaño 12) de la llave universal. Sólo piezas originales garantizan la máxima calidad y vida útil.

**Al instalar piezas ajenas puede variar la calidad y se extingue la garantía SATA o sea se producen riesgos para la salud.**



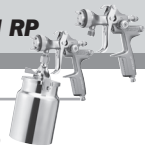
Juegos de toberas, Versión jet 1000 K RP		Juegos de toberas, Versión jet 1000 K HVLP	
132159	para SATAjet 1000 K RP 0,8	139253	para SATAjet 1000 K HVLP 0,8
132167	para SATAjet 1000 K RP 1,1	139261	para SATAjet 1000 K HVLP 1,0
132175	para SATAjet 1000 K RP 1,3	139279	para SATAjet 1000 K HVLP 1,2
132183	para SATAjet 1000 K RP 1,5	139287	para SATAjet 1000 K HVLP 1,6
132191	para SATAjet 1000 K RP 1,7	139295	para SATAjet 1000 K HVLP 2,0
132209	para SATAjet 1000 K RP 2,0		
153528	para SATAjet 1000 K RP 2,5		
153536	para SATAjet 1000 K RP 3,0		
<b>Juegos de toberas, Versión jet 1000 H RP</b>			
151613	para SATAjet 1000 H RP 1,6		
151621	para SATAjet 1000 H RP 1,8		
153379	para SATAjet 1000 H RP 2,0		

#### 4.8 Distancia de rociado

Para evitar los oversprays y problemas de la superficie debería observarse una distancia de rociado apropiada entra la boquilla de aire y el objeto a pintar y ello por medio de la entrada de presión de la pistola

Versión	Distancia de rociado	Presión interna de la pistola
jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 -21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 -23 cm	1,5 - 2,0 bar





#### 4.9 Distancia de rociado - Versión HVLP -

A partir de una presión de entrada superior a 2,0 bares en la entrada de aire, la presión interior de boquilla es superior de 0,7 bares. La presión máxima de entrada para el modo de servicio HVLP está grabada en el cuerpo de la pistola. A partir de una presión superior a 2 bares, la SATAjet 1000 K HVLP es una pistola de lacado Compliant según legislación UK. (Lombardia\* (Italia): Presión de entrada inferior a 2,5 bares - presión interior de boquilla inferior a 1,0 bar). **Tapá de verificación de aire:** dependiente de los tamaños de boquilla (a petición)!

#### 5. Cambio de las juntas autoreajustables

- a) **Lado de material:** Para cambiar el sellado de aguja de pintura autoregulable hay que desmontar la aguja de pintura. En vez de la aguja de pintura introducir la llave hexagonal tamaño 4 con cabeza cilíndrica (Juego de herramienta Ref. 92577) en la pistola y desmontar el tornillo de sujeción de junta con el resorte de compresión y el sellado de la pistola. Insertar las piezas (tornillo de presión, resorte y junta nueva) de la caja de lanza de pintura (Ref. 15438) sobre la parte cilíndrica de la llave macho hexagonal y enroscarlas en el cuerpo de la pistola, verificar que la lanza para pintura no esté dañada y colocarla nuevamente.
- b) **Lado del aire:** Para cambiar la sujeción de la junta (Ref. 133942) para el vástago del émbolo de aire, debe desmontarse primero la aguja de pintura y el estribo del gatillo, extraerse el vástago del émbolo de aire (Ref. 91959) y desatornillar la sujeción de la junta compl. con la llave de Allen SW 4. Atornillar la nueva sujeción de la junta compl. y apretar a mano. Engrasar el vástago del émbolo de aire sólo ligeramente con grasa para pistolas (Ref. 10009) e instalarla. Seguidamente volver a montar la aguja de pintura y el estribo del gatillo.

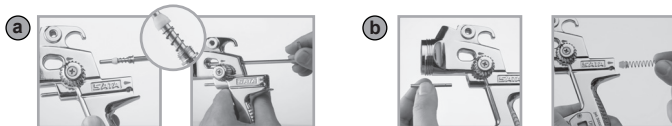


Ilustración similar

#### 6. Limpieza y mantenimiento

No utilizar nunca la fuerza. Grandes tenazas tubulares, soldadores, etc. son herramientas inadecuadas. Las reparaciones, a veces sólo pueden realizarse correctamente con herramientas especiales. En este caso, limitarse a determinar los daños y enviar los artículos al servicio técnico. El montaje por uno mismo extingue la garantía de funcionamiento de la pistola.

- Lavar a fondo la pistola con disolvente o detergente.
- Limpiar la tobera de aire con pincel o cepillo. No colocar la pistola dentro de disolvente.
- No limpiar los orificios sucios nunca con objetos inadecuados. El más ligero daño afecta el rociado. Utilizar agujas limpiadoras de toberas SATA (de set de limpieza 64030)!
- Desmontar el anillo negro distribuidor de aire (Ref. 130534, juego de 3) del cabezal de la pistola sólo en caso de desperfecto (falta de obturación de la tobera de pintura). Después de desmontar debe instalarse siempre un nuevo anillo distribuidor de aire para asegurar el funcionamiento. Colocar el nuevo anillo distribuidor de aire correctamente y volver a atornillar la tobera de pintura. **Teniendo en cuenta el manual de instalación del anillo distribuidor de aire.**
- Engrasar las piezas móviles ligeramente con grasa para pistolas (Ref. 10009).



Caso que al desenroscar el tubo de material 92031 (en el caso del modelo jet 1000 K) o bien el cuenco colgante 2691 (en el caso del modelo jet 1000 H) también la conexión de material 93526 se suelte del cuerpo de la pistola, ha de procederse del siguiente modo:

- Desenroscar completamente la conexión de material 93526
- Extraer la pieza 93559 por la boquilla de pintura de la pistola y desenroscar la boquilla de pintura
- Insertar del todo la pieza 93559 en alineación con la perforación para la conexión de material
- Obturar y enroscar la conexión de material con Loctite 638; par de giro: 40-45 Nm

**Instrucciones de reparación del anillo distribuidor de aire encontrará como PDF y como vídeo en nuestra página web bajo [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media) Igualmente puede informarse allí también de cómo limpiar la pistola en una película.**

#### **Aviso Importante:**

La pistola puede limpiarse manualmente con disolventes o detergentes en una lavadora usual para pistolas.

**Las siguientes medidas deterioran la pistola y los sistemas y pueden eliminar a veces la protección antiexplosiva y hacer perder totalmente los derechos de garantía:**

- Colocar la pistola de embarnizar en disolvente o detergente más de lo necesario para la limpieza
- No extraer la pistola de la lavadora después de finalizar el programa
- Limpiar la pistola en sistemas de ultrasonidos
- Limpiar la placa de la pantalla con objetos puntiagudos, afilaos o ásperos
- Golpes no usuales





## 6.1 Instrucción de montaje del anillo de distribución de aire

**Aviso importante:** Al desmontar la anilla de distribución de aire no se deben dañar en ningún caso los bordes de la junta dentro del cuerpo de la pistola.

¡Por eso hay que tener mucho cuidado cuando desmonta la anilla de distribución!

### 1. Desmonte primero el juego de boquilla:

- Desmontar boquilla de aire
- Destornillar regulación de cantidad de producto
- Sacar resorte y aguja de pintura
- Desmontar boquilla de pintura (con la llave del juego de herramientas)



Ilustración similar

### 2. Desmonte de la anilla de distribución de aire (con herramienta especial)

Sacar la anilla de distribución de aire con la ayuda de la llave de barra hexagonal acodada y quitar todos los restos de suciedad.



Ilustración similar

¡Por favor verifique que no queden restos de suciedad en las superficies de la junta o que ningún rasguño impide un sellado óptimo!



Ilustración similar

### 3. Colocación de una nueva anilla de distribución de aire

3a ¡La nueva anilla de distribución de aire tiene que colocarse de modo que la llave de plástico marcada con una flecha (1) quede en el taladro marcado (2)!



Ilustración similar

3b Ajuste la anilla de distribución de aire por presión regular, atornille la boquilla de pintura, aprétela ligeramente y sáquela inmediatamente después. Verifique que la anilla de distribución de aire tape bien en el cuerpo de la pistola.

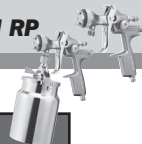


Ilustración similar




### 4. Montaje de la anilla de distribución de aire

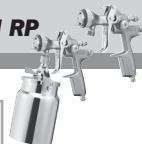
(En el orden inverso de lo descrito en 1)

¡Verifique por medio de un ensayo de proyección sobre un papel que la pistola funciona de manera óptima antes de seguir pintando un objeto!



## 7. Posibles disfunciones

Avería	Causa	Solución
La pistola gotea	Cuerpo extraño entre la aguja de pintura y la tobera evita obturación	Desmontar la aguja de pintura y la tobera, limpiar el disolvente o insertar nuevo juego de toberas
Sobresale pintura de la aguja (junta)	Junta de la aguja autoreajutable defectuosa o caída	Cambiar la junta de la aguja
Rociado en forma de hoz 	Orificio de la bocina o circuito de aire obstruido	Ablandar en disolvente, luego limpiar con aguja para toberas SATA
Chorro en forma de gotas u ovalado 	Espiga de la tobera de pintura o del circuito de aire sucia	Girar la tobera de aire 180°. En el caso del mismo síntoma, limpiar la espiguita de la tobera de pintura y el circuito de aire.
El haz oscila 	<ol style="list-style-type: none"> <li>No hay suficiente material en el recipiente</li> <li>Tobera de pintura no apretada</li> <li>Junta de aguja autoreajutable defectuosa, set de toberas sucio o dañado</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Rellenar material</li> <li>Apretar las piezas</li> <li>Limpiar o cambiar las piezas</li> </ol>
El material burbujea o „hierve“ en el vaso de pintura	<ol style="list-style-type: none"> <li>Llega aire pulverizado a través del canal de pintura al vaso. Tobera de pintura no suficientemente apretada</li> <li>Tobera de aire no totalmente atornillada, circuito de aire obstruido</li> <li>Asiento defectuoso o set de toberas dañado</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Apretar las piezas</li> <li>Limpiar las piezas</li> <li>Cambiar las piezas</li> </ol>



## 8. Piezas de recambio

Nº ID	Denominación
2691*1	Cuenco colgante de aluminio de 1l con guarnición de tapa
2733*1	Guarnición de tapa, compl. con anillo de obturación
6395	Caja c/4 Clips CCS en verde, azul, rojo y negro
6981	Envase con 5 racords de acoplamiento rápido G ¼ IG
10520	Envase con 12 resortes para aguja de pintura
15438	Envase de agujas de pintura
17152	Envase con 12 resortes para émbolo de aire
26120*1	Alu-Hängebecher 1l
38265*	Filtro de material SATA, ambos lados G 3/8, 60 msh, modelo de pintura de agua
45286*1	Paquete con 4 bloqueos de goteo para cuenco colgante
50195*1	Paquete con 2 tamices para cuenco colgante
51680*1	Paquete con 4 anillos de obturación
89771	Huso para la regulación del cono cilíndrico y lineal
91140*	Acoplamiento de material G 3/8 a para pistolas de caldera SATA con boquilla de inserción G 3/8 i
91157*	Acoplamiento de material G 3/8 a para pistolas de caldera SATA con boquilla de inserción G 3/8 i y tamiz de material 60 msh
91959	Vástago émbolo de aire
92031*	Rulo de pintura, compl. G 3/8 i - G 3/8 a
92577	Juego de herramienta (se compone de: herramienta de extracción, cepillo de limpieza, llave hexagonal macho SW 2, llave hexagonal macho SATA y llave de boca fija)
93526	Conexión de material
130153	SATA adam
130484	Pieza compl.
130492	Set de guardamonte SATAjet
130542	Set de reparación
133926	Set de rodillos
133934	Juego con 3 juntas para huso regulación del cono de proye cilíndrico y lineal
133942	Soporte de juntas, completo
133959	Juego de resortes para pistolas de pintura SATA cada 3x aguja de pintura/resorte de pistón de aire
133967	Juego con tornillo de fijación para micrómetro de aire SATA
133983	Racor de aire G 1/4a
133991	Empaquetadura con 3 cabezas de pistón de aire
139188	Regulación de la cantidad de producto con contratuerca
139964	Micrómetro de aire
140574	Buton regulable con tornillo (2x cada)
140582	Envase con 5 juntas para boquilla de pintura
* sólo para jet 1000 K	
*1 sólo para jet 1000 H	

Disponible como pieza de repuesto en el set de reparación 130542

\*\* Disponible como unidad de servicio

\*\*\* Disponible en el set de resortes

• Disponible como pieza de repuesto en la unidad de servicio del pistón de aire 82826

Los dibujos de las piezas de recambio y los accesorios los encontrará en la página desplegable al final del cuaderno.



## 9. Condiciones de garantía

Para pistolas de embarnizas concedemos una garantía de 12 meses, que empieza con la fecha de venta al usuario final. La garantía abarca el valor material de piezas con errores de fabricación y material, detectados dentro del periodo de garantía. Se excluyen daños derivados de un uso inadecuado o inapropiado, montaje o puesta en marcha deficiente por el comprador o terceros, desgaste natural, manejo o mantenimiento equivocado, material rociado inadecuado, material reemplazado o efectos químicos, como ácidos y álcalis, efectos eléctricos o electroquímicos, cuando los daños no son derivados de fábrica. Materiales abrasivos como minio de plomo, dispersiones, glasureados, abrasivos líquidos y similares disminuyen la vida útil de válvulas, empaquetaduras, pistola y tobera. NO está cubierto el desgaste derivado de ello. El aparato debe comprobarse inmediatamente al recibirlo. Defectos visibles deben comunicarse en un plazo de 14 días después de recibir el aparato al proveedor o por escrito a nosotros, sino se extingue el derecho de garantía.

Reclamaciones posteriores varias, sobre todo por daños y perjuicios, quedan excluidas, incluso para daños derivados del asesoramiento, trabajo preparatorio o demostraciones. Si el comprador desea reparación o recambio inmediato, antes de determinar si hay deber de reemplazo, el suministro de recambio o la reparación se realizará contra factura y pago al precio diario dado. Si al comprobar se detectase un fallo, que recae bajo garantía, el comprador obtendrá un abono por la reparación o el suministro de recambio facturado según las bases de garantía. Las piezas por las que se suministra recambio, pasan a ser de nuestra propiedad. Defectos o demás reclamaciones no autorizan al comprador a demorar o negarse al pago.

El envío del aparato se nos realizará libre de gastos. No podemos encargarnos de gastos de montaje (tiempo de trabajo, gastos de transporte) ni gastos de flete y embalaje. Son aplicables aquí nuestras condiciones de montaje. Las prestaciones de garantía no representan ningún alargó del plazo de garantía. La garantía se extingue en caso de intervención de terceros.

**Atención:** Al utilizar disolventes y detergentes en base a hidrocarburos halogenados, como 1,1,1-tricloroetano y cloruro de metileno, puede haber reacciones químicas en el vaso de aluminio, la pistola y las piezas galvanizadas (el 1,1,1-tricloroetano en presencia de trazas de agua produce ácido clorhídrico). Las piezas pueden oxidarse de este modo, en casos extremos, de forma explosiva. Por ello, utilizar en los aparatos pulverizadores de pintura sólo disolventes y detergentes, que no contengan las sustancias mencionadas. En ningún caso utilizar ácidos, sosa (álcalis, decapantes, etc.) para la limpieza.

## 10. Declaración de conformidad de la UE

Las pistolas de embarnizar y las bombas de SATA han sido desarrolladas, construidas y fabricadas en concordancia con las directrices europeas 98/37/CEE y 94/9/CEE.

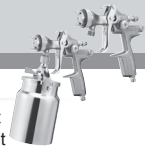
Se aplicaron para ello las siguientes normas armonizantes: DIN EN 12100, Seguridad de máquinas, aparatos y sistemas, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 parte 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 y, en caso necesario, ZH 1/406, ZH 1/375 y ZH 1/181.

La documentación técnica está completa y el manual de instrucciones de la pistola de embarnizar está disponible en la versión original, así como en la lengua del usuario.

SATA GmbH & Co. KG

Director Gerente

  
Albrecht Kruse



## Eessõna

Enne seadme/lakkimispüstol kasutuselevõttu tuleb kasutusjuhend täielikult ning hoolikalt läbi lugeda, sellest tuleb juhinduda ja seda järgida. Seejärel tuleb juhend kasutusjuhendit hoida igale kasutajale kättesaadavalt kindlas kohas. Seadet/lakkimispüstolit tohivad kasutada üksnes asjatundlikud isikud (spetsialistid). Seadme/lakkimispüstoli asjatundmatul käsitsemisel või selle juures ükskõik milliste muudatuste või sobimatute võõrdetailide kasutamisel võivad tagajärjeks olla materiaalsed kahjud, kasutaja, kõrvaliste isikute või loomad tõsised tervisekahjustused, mis võivad isegi lõppeda surmaga. SATA ei vastuta mingilgi määral taoliste kahjude (nt kasutusjuhendi eiramisest tingitud) eest. Arvestama ning järgima peab kõiki vastava riigi kehtivaid ohutuseeskirju, töökohta kohta käivaid nõudeid ja töökaitse-eeskirju või seadme kasutusvaldkonnaga seotud nõudeid. (nt Saksamaa ametkondlike kutsealaliitude keskliidu tööõnnetuste vältimise eeskirju BGR 500 (BGV D25) ja BGV D24 jne). SATA, SATAjet, SATA-logo ja/ või teised siin mainitud SATA tooted on kas registreeritud kaubamärgid või SATA GmbH & Co.KG kaubamärgid USAs ja/või teistes maades. **Ainult SATA adam (DIGITAALSE mudeli puhul):** Avamise korral ei toimi plahvatuskaitse ja garantii kaotab kehtivuse.

## Tähelepanemiseks

Lakkimispüstolit ei tohi kunagi enese, teise isiku või looma poole suunata. Lahustid ja lahjendid võivad põhjustada ärritusi. Ainult tööks vajalikku kogust lahustit ja lakki tohib hoida masina tööpiirkonnas (peale töö lõppu peab lahustid ja lakid nõuetekohastesse hoiustamispaikadesse viima). Enne iga parandustööd peab masina õhuvõrgust lahti ühendama. Enne igat kasutuselevõttu, eriti peale igat puhastus- ja parandustööd, peab kontrollima kõikide kruvide ja mutrite kinnitust ning ka püstoli ja voolikute tihedust. Vigadega osad tuleb välja vahetada või vastavalt parandada. Parima lakkimistulemuse saavutamiseks ning kõrgeima ohutuse tagamiseks kasutage ainult originaalosi. Lakkimisel ei tohi tööpiirkonnas olla süttimiskoldeid (nt lahtine tuli, põlevad sigaretid, mitteplahvatuskindlad lambid jne.), sest lakkimisel tekivad kergestisüttivad segud. Töötamisel peab kasutama eeskirjadele vastavaid kaitsemeid (hingamiskaitse jne). Kuna suure survega puitsides ületatakse helitase 90 db(A), peab kandma vastavaid kuulmiskaitsemeid. Lakkimispüstolit kasutades ei toimu vibratsiooni ülekannet püstolilt kasutajale. Püstoli tagasilöögiõud on väike.

**Selle toote kasutamine plahvatusohtlikus piirkonnas, tsoonis 0, on keelatud.**

## 1. Kohaletoimetamise teostus ja tehnilised andmed (Üldinformatsioon)

- Tööriistade komplekt
- maks. materjali kasutustemperatuur: 50° C
- maksimaalne püstolisse sisenev rõhk kuni 10 bari (1MPa)/(145 psi)

### 1.1 Tehnilised andmed (Mudel SATAjet 1000 K RP)

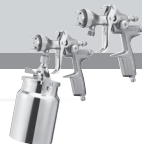
- Püstol düüsiga 1,1 RP
- õhukulu 2,5 bar juures: 410 NI/min
- püstoli sisendrõhk 2,5 bar (0,25 MPa)

### 1.2 Tehnilised andmed (Mudel SATAjet 1000 K HVLP)

- Püstol düüsiga 1,0 HVLP
- õhukulu 2,5 bar juures: 530 NI/min
- püstoli sisendrõhk 2,5 bar - (0,25 MPa)

### 1.3 Tehnilised andmed (Mudel SATAjet 1000 H RP)

- 1,6 RP düüsiga värvipüstol, 1-liitrine alumiiniumist alanõu, värviseel ja tilgakaitse
- õhukulu 2 bar juures: 275 NI/min
- püstoli sisendrõhk 1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)



## 2. Töötamiskirjeldus

### 2.1. Üldist

Lakkimispüstolit SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP saab kasutada värvi, laki ja teiste vedelate materjalide pritsimiseks (düüsisuurus sõltub aine viskoossusest). Smirgleid, happeid ja bensiini sisaldavaid materjale ei tohi kasutada. Pritsimiseks vajalik surveõhk juhitakse õhuühendusse, mis on kruvitud püstoli pidemesse. Viies reguleerimishoova esimesse astmesse avatakse õhuventiil (õhu ettekogumine). Edasise reguleerimishoova tõmbamisega tõmmatakse värvinõel värvidüüsisist välja. Selle tulemusena voolab pritsimisvahend tänu raskusjõule survetult värvidüüsisist välja ja pihustatakse samaaegselt õhudüüsisist tulevate surveõhu poolt. Nõu kaanel on tilgatõkis, mis hoiab ära materjali väljavoolu õhutusaugust.

### 2.2 Digitaalne rõhu mõõtmine (Täiendusvõimalus)

„SATA adam“ sisse integreeritud digitaalne manomeeter näitab püstolisse sisenemise rõhku alates 0,2 bar (3 psi) näidu täpsusega  $\pm 0,05$  bar (1 psi). Rõhuvabas olekus lülitub manomeeter aku eluea pikendamiseks passiivsesse režiimi „sleep“. Rõhu mõõtmise seade on välismõjude eest hermeetiliselt tihendatud (max. temperatuur 60 °C). Maksimalne näit 99 psi või 9.9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (plahvatuskaitse)

Digitaalne rõhu mõõtmise seade „adam“ on läbinud mudelikontrolli ja on välja töötatud, konstrueeritud ja valmistatud vastavalt EÜ-direktiivile 94/9 EÜ.

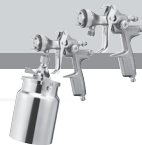
See on grupeeritud II 1G EEx ia IIC T4  
FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4  
IS CL I, DIV 1, GP A, B,C&D, T4

ja seda võib kasutada plahvatuspiirkondades 0,1 ja 2 kuni 60 °C. Rõhu mõõtmise seadme, näidiku, klaasist katte vm kahjustuse korral kõrvaldage püstol kohe kasutuselt. Rõhu mõõtmise seadet võib remontida eranditult ainult SATA tehases.

**Igasugune rõhu mõõtmise seadme avamine esiplaadi eemaldamise teel on ohtlik, muudab plahvatuskaitse mittetoimivaks, kaotab garantii kehtivuse ning rikub rõhu mõõtmise seadme.**

## 3. Konstruksioon

- |    |  |    |   |
|----|--|----|---|
| 1  | düüside osa (neist ainult õhudüüs nähtav)  | 11 | Materjalihulga regulaator                                     |
| 2  | isereguleeruv nõelapakend (pole nähtav)    | 12 | Lakisõel (pole nähtav) -<br><b>ainult mudelil jet 1000 H</b>  |
| 3  | reguleerimishoob                           | 13 | Tilgatõkis (no visible) -<br><b>ainult mudelil jet 1000 H</b> |
| 4  | isereguleeruv õhukolvipakend (pole nähtav) | 14 | SATA adam   |
| 5  | järkudeta ümar/laikiire regulaator         | 15 | Värvitoru (tellimisel) -<br><b>ainult mudelil jet 1000 K</b>  |
| 6  | ColorCodeSystem                            | 16 | Alanõu - <b>ainult mudelil jet 1000 H</b>                     |
| 7  | Õhuühendus G ¼ a                           |    |   |
| 8  | Õhukolvid (pole nähtavad)                  |    |   |
| 9  | Õhumikromeetri kruvi                       |    |   |
| 10 | Õhumikromeeter                             |    |   |



#### 4. Kasutuselevõtt

Enne iga kasutuselevõttu, eriti peale iga puhastus- ja parandustööd, peab kontrollima kõikide kruvide ja mutrite kinnitust ning ka püstoli ja voolikute tihedust. See käib eriti nii materjalihulga regulaatorkruvi (kontramutter), pihusti otsiku regulaatori pos. 5 kui ka õhumikromeetri kruvi pos. 9 kohta. Enne tehasest välja saatmist töödeldakse lakipüstolit korrosioonkaitsevahendiga ja seda peab seega enne kasutamist lahusti või puhastusvahendiga läbi loputama. Igasuguse hooldus- ja parandustöö korral peab lakipüstol olema surve alt väljas, st õhuvõrgust välja lülitatud. Nende ohutuseeskirjade mitte järgimine võib põhjustada kahjustusi, vigastusi ning ka surma. SATA ei võta vastutust võimalike eeskirjade mittejärgimise tagajärgede eest.

#### Värviotsak: mudelil

##### SATAjet 1000 K RP/HVLP

- Ühendage survenõu või pumba värvivoolik värvipüstoli otsakuga.
- Eemaldage püstol survesüsteemist ja reguleerige piserdusõhu surve. Seejärel reguleerige värvisurve. Katsetage püstoli töötamist paberil vms. ning seadke see vajaduse korral surveregulaatorist optimaalseks.

##### SATAjet 1000 H RP

- Alanõu kaane armatuur tuleb paigaldada selliselt, et kinnitusklamber oleks suunatud ette, düüsi poole (vt. varuosade joonist).

#### 4.1 Puhas pritsimisõhk

... saadakse kindlaimalt kui kasutada:

**kombineeritud peenfiltreid integreeritud surveregulaatoriga** soovitud pritsisurve saavutamiseks. Suure survekao tõttu õhuvoolikus/ühenduses peaks rõhk lakipüstolis kontrollitud/reguleeritud olema.

**Art. Nr. 92296**



#### 4.2 Piisav õhuhulk

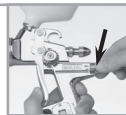
...kompressori nõuetekohase võimsuse, suure õhukanalite ristlõike abil ja liiga suure survekao vältimiseks vähemalt 9 mm siseläbimõõduga antistaatilise ja survekindla, värvi kahjustavate aineteta õhuvoolikuga. Enne õhuühendusega (G1/4) monteerimist peab vooliku läbi puhuma. Õhuvoolik peab vähemalt 10 bar survekindel ja lahustikindel olema. Vooliku kogutakistus peab olema < 100 mio Ohm.

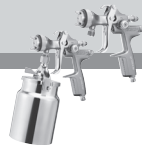
**Art. Nr. 53090 (pikkus 10m)** - (Vooliku omadused ei tohi muutuda bensiini ja õlide toimele)



#### 4.3 Õhumikromeeter/Modifitseeritud manomeeter

Integreeritud **õhumikromeeter** maksimaalseks läbivuseks täiesti avada, st püstloodis positsiooni III viia. Astmeteta reguleeritava õhumikromeetri abil saab püstoli siserõhku muuta otse värvipüstoli juures. Püstol ühendada õhuvõrku, päästikut vajutada ning valida soovitud püstoli siserõhk.





### Tähelepanu:

- pikuti paigutatud mikromeeter (positsioon III – paralleelselt püstolikorpusega)=maksimaalne pihustus, maksimaalne püstoli siserõhk (võrdne püstoli sisendrõhuga)
- positsioon I või II (risti püstolikorpusega)=minimaalne pihustus, minimaalne püstoli siserõhk (väikestel lakkimistöodel, täpitamisel jne)



PILDIL OLEV

**Tähelepanu:** Õhuvõrgust lahtiühendatud püstoli puhul ei tohi mingil juhul õhumikromeetri, pos. 9 tõkendkrui välja monteeritud olla. Kui tõkendkrui on välja monteeritud siis ei tohi püstolit kasutada.

### Modifitseeritud manomeeter SATA adam:

Eemaldage õhu mikrofilter pärast külgmise fikseerimiskruvi avamist sisemise kuuskantvõtmega SW 2. Paigaldage seejärel standardse õhu-mikromeetri asemele SATA adam.



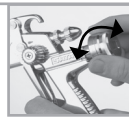
PILDIL OLEV

Jälgige, et õhu-mikromeetri fikseerimiskruvi (pos. 9) oleks püstolisse paigaldatud ja kinni keeratud. Ühendage püstol suruõhuvõrguga. Vajutage päästikule ja seadistage keerates soovitud pritsimissurve.

## 4.4 Sissevoolusurve õige seadistamine

### a) Püstol survemõõturiga SATA adam:

Keerake püstoli survemõõturit SATA adam ja seadistage vajalik surve 1,5 - 2,0 bar. Surve saab täpselt seadistada näidiku täpsusega +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) ja kontrollida seda lakkimisprotsessi käigus pidevalt.



PILDIL OLEV

### b) Mikromeetri/manomeetriga püstol

Rõhuvähendi abil piisav rõhk paika sättida. Mikromeetris soovitatav sisendrõhk alates 1,5 - 2,0 bar seadistada

**Art. Nr. 27771**



PILDIL OLEV

### c) Püstol surveõhu kontrollmanomeetriga

Rõhuvähendi abil nii sättida, et saavutatakse vastavalt püstolitüübile vajalik väljumisrõhk.

**Art. Nr. 4002**



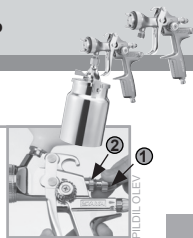
PILDIL OLEV

### d) Manomeetrita püstol

Selleks, et muidu juhtudel a) ja c) püstolisuudmes mõõdetav õhusurve ilma manomeetrita õigesti seadistada, tuleb voolikus survekao tõttu lisaks surve-seadistuse korral 10 m kohta ca 0,6 bar üle soovitatava sisendsurve (9 mm siseläbimõõt) seadistada.







PILDIL OLEV

#### 4.5 Materjalihulk

##### Materjali koguse reguleerimine

seadistada vastavalt pritsitava vahendi viskoossusele ja materjali soovitud läbivoolule (nool ① ja kinnitada kontramutriga (nool ②). Tavaliselt on materjali koguse reguleerimine täiesti avatud.

#### 4.6 Ümar-/laikiir

##### Ümar-/ laikiire reguleerimine

pritsekiire järguvaba lakkimisobjektile seadistamine:

Pööre vasakule - **laikiir**

Pööre paremale - **ümarkiir**



PILDIL OLEV

#### 4.7 Düüsiosa

Düüsiosa koosneb värvinõelast (V4A), värvidüüsist (V4A) ja õhudüüsist. Düüsiosa tuleb tugevalt kokku monteerida (värvidüüsi jaoks kasutada üldvõtit). Värvidüüs tuleb enne värvinõela sisse monteerida. Õhudüüs peab olema nii paigaldatud, et kirjad jäävad ülespoole. Ainult originaalvaruosad tagavad kõrgeima kvaliteedi ja eluea. Värvidüüsi jaoks kasutada augustatud kuue sisekandiga (SW 12) üldvõtit.

**Võõraste detailide paigaldamisel võib kvaliteet väheneda ja SATA-garantii kustub või võib tekkida oht tervisele.**



PILDIL OLEV

##### Düüsiosad, Mudel jet 1000 K RP

132159	SATAjet 1000 K RP 0,8-le
132167	SATAjet 1000 K RP 1,1-le
132175	SATAjet 1000 K RP 1,3-le
132183	SATAjet 1000 K RP 1,5-le
132191	SATAjet 1000 K RP 1,7-le
132209	SATAjet 1000 K RP 2,0-le
153528	SATAjet 1000 K RP 2,5-le
153536	SATAjet 1000 K RP 3,0-le

##### Düüsiosad, Mudel jet 1000 K HVLP

139253	SATAjet 1000 K HVLP 0,8-le
139261	SATAjet 1000 K HVLP 1,0-le
139279	SATAjet 1000 K HVLP 1,2-le
139287	SATAjet 1000 K HVLP 1,6-le
139295	SATAjet 1000 K HVLP 2,0-le

##### Düüsiosad, Mudel jet 1000 H RP

151613	SATAjet 1000 H RP 1,6-le
151621	SATAjet 1000 H RP 1,8-le
153379	SATAjet 1000 H RP 2,0-le

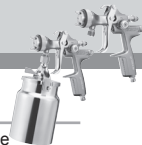
#### 4.8 Pritsimiskaugus

Selleks, et vältida värvi laialipritsimist ja tagada pinna ühtlast katmist, tuleb pidada kinni õhudüüsi ja värvitava objekti vahekaugusest ning valida püstolile õige sisendsurve.

Mudel	Pritsimiskaugus	Püstoli siserõhk
jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 - 21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 - 23 cm	1,5 - 2,0 bar



PILDIL OLEV



#### 4.9 Düüsi siserõhk - Mudel HVLP -

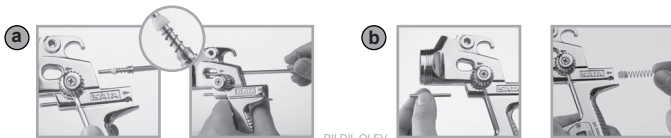
Alates sisendrõhust üle 2,0 bar õhusisepääsül ületab düüsisiserõhk 0,7 bar. Maksimalne sisendrõhk HVLP kasutusviisile on püstolikorpusele tembeldatud. Alates rõhust suurem kui 2 bar on SATAjet 1000 K HVLP Compliant-pritsepüstol vastavalt U.K. seadusandlusele.

(Lombardia\* (Itaalia): sisendrõhk väiksem kui 2,5 bar - düüsi siserõhk väiksem kui 1,0 bar)

**Kontrollõhukorgid:** olenevalt düüsi suuruselt (tellimisel)

#### 5. Isereguleerivate tihendite vahetamine

- Materjali pool:** Isereguleerivate värvinõelte tihendite väljavahetamiseks tuleb värvinõel ja päästikupolt välja võtta. Inbusvõti AW 4 silindrilise kaelaga (tellimise nr 92577) värvinõela asemel püstolisse viia ja pakkekrui survevedru ja tihendiga püstolist välja tõmmata. Lükake värvinõelapakendis (tellimisnr. 15438) sisalduvad osad (survekrui, survevedru ja uus tihend) padrunvõtme silindrilisele osale ja keerake püstoli korpuse, kontrollilge värvinõela vigastuste osas ja pange uuesti tagasi.
- Õhu pool:** õhukolvi varda tihendihoidja (tellimisnumber 133942) väljavahetamiseks on vaja kõigepealt välja monteerida värvinõel ning reguleerimishoob, tõmmata välja õhukolvi varras (tellimisnumber 91959) ja kruvida välja tihendihoidja inbus-võtmega SW 4. Uus tihendihoidja sisse kruvida ning tugevalt kinni keerata. Õhukolvi varras ainult kergelt püstolimäärdega (tellimisnumber 10009) kokku määrda ja sisse monteerida ning reguleerimishoob ja värvinõel jälle tagasi monteerida.

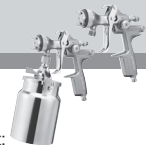


PILDIL OLEV

#### 6. Puhastamine ja hooldamine

Palun mitte kasutada jõudu. Suured torutangid, keevitus jne ei ole sobivad abivahendid. Spetsiifilisi parandustöid võib paljudel juhtudel läbi viia ainult spetsiaalsete tööriistadega. Piirduge sellisel juhul vea põhjuse kindlakstegemisega ja jätke vea kõrvaldamine meie klienditeenindusele. Ise läbiviidud demontaaži tõttu võivad vastutus püstoli laitmatuks funktsioneerimiseks.

- Püstol lahjendiga või puhastusvahendiga hästi läbi loputada.
- Õhuhüüs pintsliga või harjakesega puhastada. Püstolit mitte asetada lahustisse või puhastusvahendisse.
- Saastunud auke mitte mingil juhul puhastada mittevastavate esemetega, mis mõjuvad kahjustavalt pritsimistulemusele. Kasutada ainult SATA-düüsi puhastus-nõelu (puhastus-Set 64030)!
- Must õhujagamisrõngas (tellimisnumber 130534/3s-Set) püstolipeas välja monteerida ainult vigastuse põhjusel (värvidüüsi mittepiisav tihendamine). Peale väljavõtmist tuleb seadme toimimise garanteerimiseks alati paigaldada uus õhukollektori tihend. Uus õhujagamisrõngas sisse panna õigesti ja värvidüüs jälle kinni kruvida, **järgides õhujagamisrõnga sissemonteerimisjuhendit.**
- Liigutatud osad kergelt sisse määrda püstolimäärdega (tellimisnumber 10009).



Kui värvitoru 92031 (mudelil jet 1000 K) või alanõu 2691 (mudelil jet 1000 H) ärakeeramisel peaks püstoli küljest tulema lahti ka värviotsak 93526, toimige järgmiselt:

- Keerake värviotsak 93526 lõpuni välja,
- Tõmmake vahetükk 93559 üle värvidüüsi püstolist välja ja kruvige värvidüüsi ära,
- Pistke vahetükk 93559 samateljeliselt lõpuni värviotsaku avasse,
- Tihendage värviotsak Loctite 638-ga ja kruvige külge, tõmbemoment 40-45 Nm.

Õhujagamisrõnga parandamise juhendi leiате nii PDF failina kui ka videona meie kodulehelt aadressil [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media).

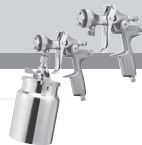
Samuti on seal võimalik lähemalt näha püstolipuhastust filmina!

#### Tähtis vihje:

Püstolit võib puhastada lahusti- või puhastusvahendiga käsitsi või vastavas püstolipesumasinas.

Järgnevad abinõud kahjustavad püstolit/seadet ja võivad põhjustada plahvatuskaitse kaotuse ning viia täieliku ohutustehnikanoüete kaotuseni:

- Püstolit hoidmine lahustis- või puhastusvahendis kauem kui puhastu seks ette nähtud
- Püstolit mitte välja võttes püstolipesumasinast pärast pesuprogrammi lõppu
- Püstolit puhastades ultraheliaparaadis
- Puhastades displeid teravaotsaliste, teravate või karedate esemetega
- Kasutades ebatüüpilist löögikoormust



## 6.1 Pneumaatilise rõnga paigaldusjuhised

**Olulised juhised:** Õhujaotusrõnga väljatõmbamisel ei tohi mingil juhul vigastada püstoli korpuses olevaid tihendamiseks mõeldud servi. Seetõttu tuleb õhujaotusrõnga eemaldamisel tegutseda äärmise ettevaatusega. Esmalt!

### 1. Esmalt võtke ära düüsiosa:

- eemaldage õhudüüs
  - kruvige ära materjali koguse regulaator
  - tõmmake välja vedru ja värvinõel
  - võtke välja värvidüüs
- (kasutage selleks tööriistakomplektis olevat võtit)



PILDIOLEV

### 2. Õhujaotusrõnga eemaldamine (spetsiaalse töövahendi abil)

Tõmmake või kangutage tööriista abil õhujaotusrõngas välja ning eemaldage sellelt kõik mustuse jäljed.



PILDIOLEV

**!Palun kontrollige hoolikalt, et tihendamiseks mõeldud pindadele ei jääks mingit mustust või optimaalset tihendamist takistavat krassi!**



PILDIOLEV

### 3. Uue õhujaotusrõnga paigaldamine

3a Uus pneumaatiline rõngas tuleb paigaldada selliselt, et plastmassotsikul olev noolega (1) vastaks puuritud aval olevale noolemärgile (2)!



PILDIOLEV

3b Seejärel suruge õhujaotusrõngas ühtlaselt sisse, kruvige värvidüüs külge ja keerake see nõrgalt kinni ning võtke kohe uuesti küljest ära. Kontrollige, kas õhujaotusrõngas istub püstoli korpusis tihedalt.

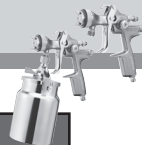





PILDIOLEV

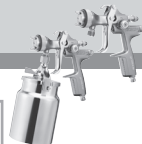
### 4. Düüsiosa paigaldamine

(Vastupidises järjekorras punktis 1 kirjel datule.)

!Ärge unustage enne objekti lakkimise jätkamist püstoli laitmatu töö kontrollimiseks teha parerile proovipihustamist!



7. Võimaliku häired		
Häire	Põhjus	Abi
Püstol tilgub	Võõrkeha värvinõela ning värvidüüsi vahel vähendab tihendust	Värvinõel ja värvidüüs välja monteerida, lahjendis puhastada või asendada uue düüsi osaga
Värv nõrgub värvinõelalt välja (värvinõelatihendamise)	Isereguleeruva nõelatihenduse defekt või kaotus	Nõelatihend välja vahetada
Värvipilt sərbikujuline 	düüsi või õhukanali ummistumine	Leotada lahjendis, seejärel puhastada SATA-düüsi- puhastusnõelaga
Kiir tilgakujuline või ovaalne 	värvidüüsi sulguri või õhukanali saastumine	Õhudüüs keerata 180°. Värvidüüsi sulgur ja õhukanal puhastada
Kiir väreleb 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pole piisavalt materjali hoidi kus</li> <li>2. Värvidüüs pole lõplikult avatud,</li> <li>3. Isereguleeruva nõelatihendi defekt, düüsi osa saastunud või kahjustunud</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Materjali juurde lisada</li> <li>2. Osad vastavalt kinni tõmmata</li> <li>3. Osad puhastada või välja vahetada</li> </ol>
Materjal voolab või „keeb“ värvinõus	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. pihustusõhk jõuab värvikanalist värvinõusse. Värvidüüs pole piisavalt kinni kruvitud</li> <li>2. õhudüüs pole täielikult kinni kruvitud, õhukanal ummistub</li> <li>3. düüsi pesa või düüsi osa kahjustunud</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Osad vastavalt kinnitada</li> <li>2. Osad puhastada</li> <li>3. Osad välja vahetada</li> </ol>



## 8. Asendusosad

Id.-Nr.	Nimetus
2691* <sup>1</sup>	1-liitrine alumiiniumist alanõu koos kaanearmatuuriga
2733* <sup>1</sup>	Kaanearmatuur, kpl. tihendusrõngaga
6395	pakk 4 CCS-Clips
6981	Pakend 5 ühendusnipliga G ¼ IG
10520	pakk 12 sullega värvinõelale
15438	värvinõel
17152	õhukolvid-vedrud 12tk.
26120* <sup>1</sup>	1-liitrine alumiiniumist alanõu
38265*	SATA-värvifilter, kahepoolelt G 3/8, 60 msh, vesialuselistele värvidele
45286* <sup>1</sup>	Komplekt: alanõu 4 tilgakaitset.
50195* <sup>1</sup>	Komplekt: alanõu 2 värvisõela
51680* <sup>1</sup>	Komplekt: 4 tihendusrõngast
89771	Spindel jao reguleerimiseks
91140*	Muhv G 3/8 a SATA surveanuma ja sissekäiva nipliga G 3/8 i värvipüstolitele
91157*	Muhv G 3/8 a SATA surveanuma ning sissekäiva nipli G 3/8 i ja värvisõelaga 60 msh värvipüstolitele
91959	õhukolvi varras
92031*	Värvitoru, kpl. G 3/8 i – G 3/8 a.
92577	Tööriistade komplekt (koosneb: väljatõmbeinstrumendist, puhastusharjast, padrunvõttest SW 2, SATA sisemisest kuuskantvõttest ja kruvikeerajast)
93526	Keerake värviotsak
130153	SATA adam
130484	Vahetükk kpl.
130492	Päästiku komplekt SATAJet
130542	Remondikomplekt
133926	Päästikurulli komplekt
133934	Pakend 3 tihendiga ümar-/lajjoa reguleerimisspindli jaoks
133942	Tihendihoidja, komplekt
133959	Vedrude komplekt, 3x värvinõel/3x õhukolvi vedrud
133967	Pakend 3 fikseerimiskruviga SATA õhu-mikromeetri jaoks
133983	Õhuühendusdetail G 1/4a
133991	Pakend 3 õhukolvi peaga
139188	Materjali koguse reguleerimine kontramutriga
139964	Õhu-mikromeeter
140574	Nupp ja kruvi (kumbagi 2x)
140582	Pakend 5 värvidüüsi tihendiga
* ainult mudelile Jet 1000 K	
** ainult mudelile Jet 1000 H	

- Saadaval varuosana remondikomplektis 130542
- \*\* Saadaval teenindusüksusena
- \*\*\* Saadaval vedrude komplektis
- Saadaval varuosana õhukolvi teenindusüksuses 82826

Asendusosade joonised ja lisad leiate lisalehelt vihiku lõpus.



## 9. Garantiitingimused

Lakipüstolitele (sarnased seadmed) anname me garantii 12 kuud, mis algab müügikuupäevast. Garantii hõlmab osade materjali, tootmis- ja materjalidefekte, mis ilmnevad garantiiaja jooksul. Garantiiist jäävad välja rikked, mis tekivad vigadega montaažil ja kasutusse võtmisel ostja poolt või kõrvaliste isikute poolt, loomulik kulumine, vale kasutamine või hooldus, ebasobivad pritsimismaterjalid, asendusmaterjalid ja keemilised mõjud nagu happed ja alused, elektrokeemilised või elektrilised mõjud, kui ka vigastused mis ei ole tootja poolt põhjustatud. Pritsitavate lihvismaterjalide, nagu nt pliimennik, dispersioonid, galsuurid, vedelad smirglid või muud sarnased vähendavad ventiilide, tihendite, püstoli ja düüsi eluiga. Nende kasutamisel ei kata garantii tagasiulatuvalt kulumist. Seadet tuleb kontrollida kohe pärast kättesaamist. Silmnähtavatest puudustest tuleb teatada 14 päeva jooksul pärast seadme kättesaamist tarnijafirmale või meile kirjalikult, vastasel juhul aegub õigus garantiitöödele.

Edasised sellised nõuded, eelkõige kahjutasu, on välistatud. See kehtib ka kahjudele, mis tekivad konsultatsioonil, üles seadmisel ja demonstreerimisel. Kui ostja soovib kohest parandust või asendust enne kui on kindlaks tehtud kas asendamise kohus on tootjal, siis toimub asendusosa tarnimise või parandamise arvestus ning maksmine hetkel kehtivate hinnakirjade alusel. Kui kontrollimisel selgub, et viga kuulub garantii alla, säilitab ostja arveldatud parandamise või asenduse osas vastavalt krediidil. Osad, millele asendus hangiti, lähevad üle meie omandusse. Reklamatsiooni või muud kaebused ei anna ostjale ega tellijale õigust tasumisest keelduda või viivitada.

Seade saadetakse meie poolt tellijale saatetekuludeta. Montaažitasu (tööaeg- ning sõidukulud) kui ka veo- ja pakendikulud ostja enda kanda ei võta. Siin kehtivad meie montaažitingimused. Garantii töö ei pikenda garantiiaega. Garantii aegub kõrvalisel sekkumisel.

**Tähelepanu!** Kasutades halogeenitud süsivesinikke lahusti- ja puhastusvahenditena nagu nt 1,1,1-trikloroetaan ja metüleen-kloriid, võivad nii alumiiniumnõus, püstolis kui ka galvaanitud osadel toimuda keemilised reaktsioonid (1,1,1-trikloroetaan piisava koguse veega annab soolhappe). Seadme osad võivad seeläbi oksüdeeruda, ekstreemsemal juhul võib reaktsioon toimuda plahvatusena. Seepärast kasutage oma värvipritsiseadmel ainult lahusteid- ja puhastusvahendeid, mis eelpool nimetatud koostisosi ei sisalda. Puhastamiseks ärge kasutage mitte mingil juhul happeid, leeliselahuseid (alused jt).

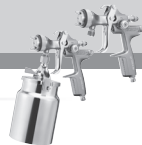
## 10. EU-vastavus

SATA firma lakipüstolid ja pumbad on arendatud, konstrueeritud ja valmistatud kooskõlas EU-direktiividega 98/37/EG, 94/9/EG. Seejuures kasutati järgmisi norme: DIN EN 12100, masinate, seadmete ja agregaatide ohutus, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 osa 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 ning vajadusel ZH 1/406, ZH 1/375 ja ZH 1/181.

Tehniline dokumentatsioon on täielikult olemas ja lakipüstoli kasutusõpetus on saadaval nii originaalsõnastuses kui ka kasutajamaa keeles.

SATA GmbH & Co. KG

äriühint  
Albrecht Kruse



## Esipuhe

Ennen laitteen/maaliruiskun käyttöönottoa lue käyttöohje tarkkaan ja noudata sen ohjeita. Säilytä ohje paikassa, mistä jokainen laitteen käyttäjä sen helposti löytää.

Laitetta/maaliruiskua saa käyttää vain sen käyttöön perehtynyt henkilö (ammattimies). Laitteen/maaliruiskun epäasianmukaisen käytön tai minkä tahansa siihen tehdyn muutoksen tai vääränlaisten osien käyttämisen seurauksena voi syntyä aineellisia vahinkoja tai vakavia, jopa kuolemaan johtavia terveyshaittoja itselle, paikalla oleville muille henkilöille tai eläimille. SATA ei vastaa millään tavoin näistä vahingoista (esim. kun käyttöohjetta ei ole noudatettu). Noudata alueellasi voimassa olevia turvallisuusmääräyksiä, työpaikkasääntöjä ja työsuojelumääräyksiä (esim. työturvallisuuslaki, ammattiasestojen työsuojelumääräykset jne.). SATA, SATAjet, SATA-logo ja/tai muut tässä mainitut SATA-tuotteet ovat joko rekisteröityjä tuotemerkkejä tai SATA GmbH & Co. KG:n tuotemerkkejä USA:ssa ja/tai muissa maissa.

**Vain mallissa SATA adam (DIGITAL):** Avaamisesta on seurauksena räjähdysuojajyhväsynnän menetys ja takuun raukeaminen.

## Huomioon otettavaa

Älä suuntaa maaliruiskua koskaan itseesi, toiseen henkilöön tai eläimiin. Liuottimet ja ohennusaineet voivat syövyttää ihoa. Alueella, jossa laitetta käytetään, saa olla vain työhön tarvittava määrä liuotinaineita, lakkaa tai maalia (työn päätyttyä vie liuotinaineet, lakat ja maalit turvallisuusmääräysten mukaisesti varastointitilaan). Ennen korjaustyön aloittamista irrota laite aina ilmaverkosta.

**Ennen jokaista käyttöönottoa, erityisesti jokaisen puhdistuksen ja korjaustyön jälkeen, tarkista, että kaikki ruuvit ja mutterit on kierretty kunnolla kiinni ja että pistooliosa ja letkut ovat tiiviit.** Vialliset osat on vaihdettava tai korjattava kuntoon. Saadaksesi parhaan lakkauksen tai maalaustuloksen mahdollisemman turvallisesti käytä vain alkuperäisiä varoasia. Lakkauksen ja maalaamisen aikana työskentelyalueella ei saa olla mitään tuliähteitä (esim. avotulta, palavia savukkeita, räjähdykseltä suojaamattomia lamppeja jne.), koska lakattaessa ja maalattaessa syntyy helposti syttyviä kaasuseoksia. Käytä aina määräysten mukaista suojavarustusta (hengityssuojaa jne.). Koska suurilla paineilla ruiskutettaessa äänen painetaso ylittää 90 desibeliä (A), käytä myös tällöin asianmukaisia kuulosuojaimia. Maaliruiskun käytöstä ei siirry sen käyttäjän ruumiinosiin väriä. Takaisiniskuvoimat ovat vähäisiä.

**Tämän tuotteen käyttö vyöhykkeen 0 räjähdysvaarallisilla alueilla on kielletty.**

## 1. Toimituksen sisältö ja tekniset tiedot (Yleistä)

- Työkalusarja
- max. käyttölämpötila materiaali 50° C
- maksimi syöttöpaine 10 bar (1MPa) / (145 psi)

### 1.1 Tekniset tiedot

#### (Malli SATAjet 1000 K RP)

- maalipistooli ja sen suutin 1,1 RP
- ilmankulutus 2,5 bar: lla 410 NI/min
- Suositeltu syöttöpaine 2,5 bar (0,25 MPa)

### 1.2 Tekniset tiedot

#### (Malli SATAjet 1000 K VVLP)

- maalipistooli ja sen suutin 1,0 HVLP
- ilmankulutus 2,5 bar: lla 530 NI/min
- Suositeltu syöttöpaine 2,5 bar (0,25 MPa)

### 1.3 Tekniset tiedot

#### (Malli SATAjet 1000 H RP)

- Pistooli ja suutin 1,6 RP, 1l alumiininen alasäiliö, maalisiivilä ja tippalukko
- ilmankulutus 2,5 bar: 275 NI/min
- Suositeltu syöttöpaine 1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)





## 2. Toiminnan

### 2.1. Yleistä

Maaliruisku SATAJet 1000 K RP/HVLP, SATAJet 1000 H RP on tarkoitettu maalien ja lakkojen sekä muiden juoksevien aineiden ruiskuttamiseen (suuttimen koko riippuu ruiskutusviskositeetista). Hiovia, happo- tai bensiinipitoisia aineita ei saa ruiskuttaa laitteella. Ruiskutukseen tarvittava paine ilma johdetaan ilmaliittimeen, joka on ruuvattu pistoolikahvaan. Kun vedät liipaisimen ensimmäiseen painepisteeseen asti, avautuu ilmaventtiili (esi-ilman ohjaus). Kun vedät liipaisinta edelleen, maalineula tulee esiin maalisuuttimesta. Ruiskutettava aine virtaa painovoiman ansiosta paineettomasti maalisuuttimesta samalla, kun ilmasuuttimesta tuleva paine ilma hajottaa sen suihkuksi. Säiliön kansi on varustettu tippalukolla, joka estää aineen valumisen ilmausreistä.

### 2.2 Digitaalinen paineenmittaus (Jälkivarusteluratkaisu)

"SATA adam"-malliin integroitu digitaalinen painemittari näyttää maaliruiskun tulopaineen  $\pm 0,05$  barin (1 psi) tarkkuudella 0,2 barista (3 psi) alkaen. Paineettomassa tilassa paineenmittari siirtyy pariston käyttöön pidentämiseksi "sleep"-tilaan. Painemittari on suojattu tiiviisti ulkoisilta vaikutteilta (maksimilämpötila 60° C). Maksimaalinen näyttö on 99 psi tai 9.9 baria.

### 2.3 ATEX, FM Global (räjähdysuoja)

Digitaaliselle painemittarille "adam" on tehty tyyppitarkastus ja se on kehitetty, suunniteltu ja valmistettu EY-direktiivin 94/9 EY mukaan.

Se on luokiteltu II 1G EEx ia IIC T4  
FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4  
IS CL I, DIV 1, GP A, B,C&D, T4

mukaan ja sitä saa käyttää räjähdysvaarallisilla alueilla 0,1 ja 2 lämpötilaan 60° C saakka. Maaliruisku on otettava heti pois käytöstä, jos painemittari, näyttö, lasisuojaus, ruisku jne. ovat vaurioituneet. Painemittarin saa korjauttaa ainoastaan SATA-tehtaalla.

**Painemittarin etulevyä ei saa irrottaa, koska paineenmittaustilaan koskeminen on vaarallista. Siitä on seurauksena räjähdysuojajyhväksynnän sekä takuun menetys ja painemittarin tuhoutuminen.**

## 3. Rakenne

- |  |  |
|--|--|
| 1 suutinsarja (näkyvillä vain ilmasuutin)                    | 10 ilmamikrometri                                    |
| 2 itsestään säätyvä neulatiiviste (ei näkyvillä)             | 11 ainemääränsäätö                                   |
| 3 liipaisin  | 12 maalisiivilä (ei näkyvillä)                       |
| 4 itsestään säätyvä ilmapumpunmännän tiiviste (ei näkyvillä) | - <b>vain jet 1000 H</b>                             |
| 5 portaaton pyörö-/tasosuihkunsäädin                         | 13 tippalukko (ei näkyvillä)                         |
| 6 ColorCode-järjestelmä (Color Code System)                  | - <b>vain jet 1000 H</b>                             |
| 7 ilmaliihtäntä G ¼ a  | 14 SATA adam   |
| 8 ilmapumpunmäntä (ei näkyvillä)                             | 15 Maaliputki (lisävaruste) - <b>vain jet 1000 K</b> |
| 9 kiinnitysruuvia sisältävä pakkaus                          | 16 Alasäiliö - <b>vain jet 1000 H</b>                |



#### 4. Käyttöönotto

Ennen jokaista käyttöönottoa, erityisesti jokaisen puhdistuksen ja korjaustyön jälkeen, tarkista, että kaikki ruuvit ja mutterit on kierretty kunnolla kiinni. Tämä koskee erityisesti ainemääränsäätöruuvia (vastamutteri), pyörö-/tasosädesäätöä pos. 5 sekä ilmamikrometrin kuusiokoloruuvia pos. 9. Maaliruisku on käsitelty tehtaalla ennen lähetystä korroosionestoaineella, ja se tulisi siksi ennen käyttöä huuhdella ohenteella tai puhdistusaineella. Aina kun laitetta huolletaan tai korjataan, on sen oltava paineettomassa tilassa, eli irrotettuna ilmaverkosta. Jos tätä turvaohjetta ei noudateta, voi seurauksena olla laitteen vioittuminen tai jopa kuolemaan johtavat henkilövahingot. SATA ei vastaa mahdollisista seurauksista, mikäli ohjetta ei ole noudatettu.

##### Maaliliitin mallissa:

##### SATAjet 1000 K RP/HVLP

- Liitä letku astiasta tai pumpusta pistoolin maaliliittimeen.
- Säädä haluamasi maalin hajotuksen ilmanpaine vedettynä olevaan pistooliin. Säädä sen jälkeen haluamasi maalin syöttöpaine pistoolin ollessa vedettynä. Tarkasta suihkutuskuva paperiin tai vastavaan ja tarvittaessa säädä paine uudelleen.

##### SATAjet 1000 H RP

- Alasääliön kansiosa on asennettava niin, että sulkuosalpa osoittaa eteenpäin, suuttimen suuntaan (katso varaosapiirustusta).

#### 4.1 Puhdas ruiskutusilma

...varmimmin käyttämällä:

**integroidulla paineensäätimellä varustettuja yhdistelmä-hienosuo-dattimia** ruiskupaineen karkeasäätöön. Ilmaletkussa/liittimessä tapahtuvan suuren painehäviön vuoksi tulisi virtauspaine maaliruiskussa tarkistaa/säätää.  
**Tuoteno. 92296**



#### 4.2 Riittävä ilmamäärä

...tarpeenmukaisella kompressoriteholla, suurilla ilmaletkuhalkaisijoilla ja liian suuren painehäviön välttämiseksi antistaattisella ja paineenkestävällä ilmaletkulla, jonka sisähalkaisija on vähintään 9 mm ja joka ei sisällä maalia tarveleviä aineita. Ennen ilmaliittimeen (G ¼ a) asennusta ilmaletku tulee puhdistaa puhaltamalla. Ilmaletkun tulee kestää vähintään 10 barin painetta sekä liuotainaineita. Kokonaisjohtovastus < 100 milj. ohmia.

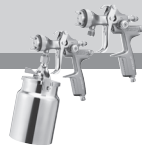
**Tuoteno. 53090 (pituus 10 m)** - (ei kestä bensiiniä tai öljyä)



#### 4.3 Ilmamikrometri/Lisävarusteena saatava painemittari

Aukaise integroitu **mikrometri** täysin maksimaaliselle läpisyötölle, eli kohti-suoraan asentoon III. Ruiskun sisäpainetta voidaan muuttaa portaattomasti säädettävällä ilmamikrometrillä suoraan pistoolista. Liitä ruisku ilmaverkkoon, paina liipaisimesta ja säädä haluamasi ruiskun sisäpaine.





#### Ota huomioon:

- pitkittäin asetettu mikrometri (asento III - yhdensuuntaisesti pistoolin rungon kanssa) = maksimaalinen sumutus, maksimaalinen sisäpaine ruiskussa (sama kuin pistoolin tulopaine)
- asento I tai II (poikittain pistoolin runkoon nähden) = minimaalinen sumutus, minimaalinen sisäpaine ruiskussa (käytetään pieniin maalaus-/lakkaustöihin, pilkuttamiseen jne.)

**Huom!** Kun ruisku on liitetty ilmaverkkoon, ei ilmamikrometrin lukitusruuvia, pos. 9, saa missään nimessä irrottaa. Kun lukitusruuvi on irrotettu, ei ruiskua saa käyttää.

#### Lisävarusteena saatava painemittari SATA adam:

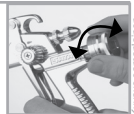
Löysää ilmamikrometrin sivulla oleva kiinnitysruuvi sisäkuusioruuviaavaimella (kitaväli 2) ja irrota mikrometri. Asenna sitten SATA adam vakio ilmamikrometrin tilalle.

**Varmista, että ilmamikrometrin kiinnitysruuvi (pos. 9) on asennettu ja kiinnitetty pistooliin. Liitä pistooli paineilmaverkkoon, paina liipaisinta ja säädä toivottu ruiskutuspainetta kääntämällä.**

### 4.4 Tulovirtauspaineen oikea asetus

#### a) Paineenmittauslaitteella SATA adam varustettu pistooli:

Aseta vaadittava 1,5 - 2,0 barin paine kääntämällä SATA adam -laitteen pistoolia. Paine voidaan asettaa tarkasti +/- 0,05 barin (+/- 1 psi) näyttötarkkuudella ja sitä voidaan valvoa jatkuvasti maalaustoimenpiteen aikana.



Kuvaus samantilainen

#### b) pistoolit, joissa mikrometri/manometri

Varmista riittävä paine paineenpientimellä. Aseta mikrometriin suositeltu 1,5 - 2,0 barin tulopaine.

**Tuoteno. 27771**



Kuvaus samantilainen

#### c) pistoolit, joissa Paineilmasäädin

säädä paine paineenpientäjästä niin, että saat ruiskuun tarvittavan tulopaineen.

**Tuoteno. 4002**



Kuvaus samantilainen

#### d) pistoolit, joissa ei ole manometria

Jotta saisit säädettyä a) - c) kohdissa mainitun pistoolin sisääntulossa mitattavissa olevan ilmanpaineen oikein ilman manometria, on sinun letkussa tapahtuvan painehäviön takia säädettävä 10 metriä kohden noin 0,6 baria yli suositellun tulopaineen (sisälämpimitta 9 mm).



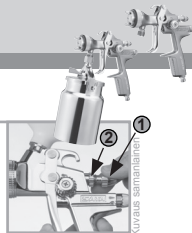
Kuvaus samantilainen



Kuvaus samantilainen



Kuvaus samantilainen



#### 4.5 Ainemäärä

##### Materiaalimäärän säätäminen

Aseta materiaalimäärän säätö ruiskutusviskositeetin ja toivotun materiaa-livirtauksen mukaan (nuoli ①) ja varmista asetus vastamutterilla (nuoli ②). Tavallisesti materiaalimäärän säätö on kokonaan avattu.

#### 4.6 Pyörö-/tasosuihku

Pyörö-/tasosuihkun säätäminen portaattomasti maalattavaan kohteeseen sopivaksi:

kierto vasempaan - **tasosuihku**

kierto oikeaan - **pyörösuihku**



#### 4.7 Suutinsarja

Suutinsarja – täydellisesti tarkastettu kokonaisuus, joka muodostuu maali-neulasta (V4A), maalisuuttimesta (V4A) ja ilmasuuttimesta. Asenna suutinsarja paikoilleen (käytä maalisuuttimeen yleisavainta). Maalisuutin tulee maali-neulan eteen. Käytä maalisuuttimeen yleisavaimen rei'itettyä kuusiokoloa (SW 12). Kiinnitä ilmasuutin niin, että kirjoitus on ylöspäin. Vain alkuperäisosat takaavat korkean laadun ja pitkän käyttöiän.

**Vieraiden osien asennus voi heikentää laatua ja aiheuttaa SATA-takuun raukeamisen tai terveydellisiä vaaroja.**



##### Suutinsarja, Malli jet 1000 K RP

132159	SATAjet 1000 K RP 0,8
132167	SATAjet 1000 K RP 1,1
132175	SATAjet 1000 K RP 1,3
132183	SATAjet 1000 K RP 1,5
132191	SATAjet 1000 K RP 1,7
132209	SATAjet 1000 K RP 2,0
153528	SATAjet 1000 K RP 2,5
153536	SATAjet 1000 K RP 3,0

##### Suutinsarja, Malli jet 1000 K HVLP

139253	SATAjet 1000 K HVLP 0,8
139261	SATAjet 1000 K HVLP 1,0
139279	SATAjet 1000 K HVLP 1,2
139287	SATAjet 1000 K HVLP 1,6
139295	SATAjet 1000 K HVLP 2,0

##### Suutinsarja, Malli jet 1000 H RP

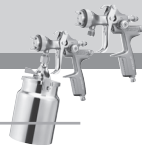
151613	SATAjet 1000 H RP 1,6
151621	SATAjet 1000 H RP 1,8
153379	SATAjet 1000 H RP 2,0

#### 4.8 Ruiskutusetäisyys

Liian suuren maalimäärän tai muiden pintaongelmien estämiseksi ilmasuut-timen ja maalauskohteen välillä olisi pidettävä sopiva ruiskutusetäisyys sekä sen mukainen pistoolin tulopaine.

Malli	Ruiskutusetäisyys	Maaliruiskun sisäpaine
jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 - 21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 - 23 cm	1,5 - 2,0 bar





## 4.9 Suutinpaine - Malli HVLP -

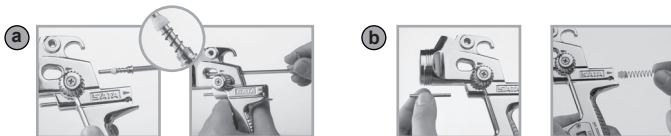
Syöttöpaineen ollessa yli 29 psi sisäinen suutinpaine ylittää 10 psi. HVLP-ruiskujen enimmäisyöttöpaine on painettu ruiskun runkoon. Yli 2.0 barin paine SATAJet 1000 K HVLP-ruiskun kanssa täyttää Iso-Britannian lainsäädännön.

(Lombardia\* (Italia): syöttöpaine alle 2.5 bar / 37 psi - AIR CAP PRESSURE alle 1.0 bar / 1 psi)

**Testausilmatulpat:** Riippuvat suutinkoosta (tilauksesta)!

## 5. Itsestään säätyvien tiivisteiden vaihto

- Maalauspuoli:** Värineula ja liipaisimen pultti on irrotettava ennen itsesäättävän värineula-tiivisteiden vaihtoa. Työnnä lieriömäisellä liitoskappaleella varustettu kuusiokoloavain SW 4 (Työkälusarja osanumero 92577) värineulan sijasta pistooliin ja ruuvaa tiivisteruuvi yhdessä painojousen ja tiivisteen kanssa irti pistoolista. Työnnä maalineulapakkauksessa (tilausnumero 15438) olevat osat (paineruuvi, painejousi ja uusi tiiviste) kuusiokoloavaimen sylinteriseen osaan ja ruuvaa ne kiinni pistoolin runkoon. Tarkasta maalineula vaurioiden varalta ja asenna uudelleen paikoilleen.
- Ilmapuoli:** Vaihtaaksesi ilmapumpunmännän tiivistepitimen (tilausno. 133942) on sinun ensin irrotettava maalineula ja liipaisin, vedettävä sitten männänvarsi (tilausno. 91959) ulos ja ruuvattava kuusiokoloavaimella SW 4 tiivistepidin irti. Ruuvaa uusi tiivistepidin paikoilleen ja kiristä se. Rasvaa männänvarsi kevyesti ruiskurasvalla (tilausno. 10009) ja asenna se takaisin paikoilleen, ja sen jälkeen liipaisin ja lakkaneula.



Kuvaus samanlainen

## 6. Puhdistus ja huolto

Älä koskaan käytä voimakkeinoja. Suuret putkipihdit, hitsauspolttimet jne. eivät sovellu apukeinoiksi. Asianmukainen korjaus voidaan usein tehdä vain erikoistyökaluilla. Tyydy tässä tapauksessa vain toteamaan vian syy ja jätä sen korjaaminen huoltopalvelullemme. Laitteen omatoimisen purkamisen jälkeen emme takaa enää sen moitteetonta toimintaa.

- Pese maaliruisku kunnolla ohenteella tai puhdistusaineella.
- Puhdista ilmasuutin sudilla tai harjalla. Älä upota ruiskua ohenneaineeseen.
- Älä puhdista liikaantuneita aukkoja millä tahansa esineillä. Aukkojen pienikin vahingoittuminen vaikuttaa suihkeen muotoon. Käytä SATA-suuttimenpuhdistusneuloja (puhdistussarjasta 64030)!
- Irrota pistoolinpäässä oleva musta ilmanjakajarengas (tilausno. 130534/sarjassa 3 kpl) vain sen vahingoittuttua (maalisuutin ei ole enää tiivis). Irrotuksen jälkeen tulee toiminnan varmistamiseksi asentaa uusi ilmanjakarengas. Aseta ilmanjakajarengas oikein paikoilleen ja ruuvaa maalisuutin takaisin. **Noudata ilmanjakajarengaan asennusohjeita.**
- Irrotettuja osia voit kevyesti rasvata ruiskurasvalla (tilausno. 10009).



Jos maaliputkea 92031 (malli jet 1000 K) tai alasäiliötä 2691 (malli jet 1000 H) kierrettäessä auki myös pistoolinrungon maaliliitin 93526 irtoaa, toimi seuraavasti:

- ruuvaa maaliliitin 93526 kokonaan ulos
- vedä istukka 93559 maalisuuttimen kautta ulos pistoolista ja kierrä maalisuutin irti
- työnnä istukka 93559 maaliliittimen aukkoon sopien täysin sisään
- tiivistä maaliliitin Loctite 638:lla ja ruuvaa kiinni, kiristysmomentti 40-45 Nm

**Ilmanjakajarenaan korjausohjeen löydät PDF:nä sekä videona kotisivuiltamme [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media). Voit tutustua siellä filmin avulla lähemmin myös maaliruiskun puhdistukseen!**

#### **Tärkeä ohje:**

Voit pestä pistoolin liuotin- tai puhdistusaineella käsin tai sille tarkoitettussa pesukoneessa.

**Seuraavat toimenpiteet vahingoittavat pistooliosaa/siihen kuuluvia laitteita ja voivat johtaa räjähdysuonjan menettämiseen ja takuuoikeuksien täydelliseen menetykseen:**

- maaliruiskun laittaminen liuotin - tai puhdistusaineeseen pidemmäksi aikaa mitä puhdistukseen tarvitaan
- ruiskun jättäminen pesukoneeseen pesuohjelman päätyttyä
- ruiskun puhdistaminen ultraäänipuhdistusjärjestelmällä
- näyttölevyn puhdistaminen terävillä, naarmuttavilla tai karheilla esineillä
- käyttötarkoitukseen nähden epätyypillinen iskukuormitus



## 6.1 Ilmajakorenkaan asennusohje

**Tärkeitä ohjeita:** Ilmajakajarengasta ulos vedettäessä ruiskun tiivistereunat eivät saa missään tapauksessa vaurioitua. Toimi siksi äärimmäisen varovasti poistaessasi ilmajakajarengasta!

### 1. Irrota ensin suutinosat:

- Poista ilmasuutin
- Ruuvaa ainemääränsäädin irti
- Vedä jousi ja värineula ulos
- Irrota värisuutin (työkalusarjaan kuuluvalla avaimella)



Kuvaus samantaltainen

### 2. Ilmajakajarenkaan irrotus (erikoistyökälulla)

Vedä tai vipua ilmajakajarengas työkalun avulla ulos, ja poista kerääntynyt lika.



Kuvaus samantaltainen

**!Tarkasta, ettei tiivistepintoihin jää likaa ja ettei mikään estä täydellistä tiivistystä!**



Kuvaus samantaltainen

### 3. Uuden ilmajakajarenkaan asettaminen paikoilleen

- 3a Uusi ilmajakarengas on asennettava siten, että nuolella (1) merkitty muovitappi sopii merkittyyn reikään (nuoli 2)!



Kuvaus samantaltainen

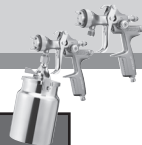
- 3b Purista sitten ilmajakajarengas tasaisesti paikoilleen, ruuvaa värisuutin paikoilleen, kiristä sitä kevyesti ja poista jälleen. Tarkasta, että ilmanja-kajarengas tiivistyy hyvin ruiskun runkoa vasten.






Kuvaus samantaltainen

### 4. Suutinosien asennus (Päinvastaisessa järjestyksessä kuin kohdassa 1)

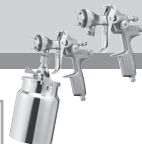
!Varmista paperiin ruiskuttamalla, että ruisku toimii moitteettomasti, ennen kuin alat maalata!



## 7. Mahdolliset toimintahäiriöt

Häiriö	Syy	Korjaus
Ruisku vuotaa	Vieras esine maalineulan ja maalisuuttimen välissä	Irrota maalineula ja -suutin, puhdista ohennusaineesta tai asenna uusi suutinsarja
Maalineulasta (maalineulan tiivisteestä) tihkuu maalia	Itsestään säätävä neulatiiviste on viallinen tai se puuttuu	Asenna uusi neulatiiviste
Suihku sirpin muotoinen 	Torviaukko tai ilmankierto tukossa	Liota ohenteessa, puhdista sitten SATA-suutin-puhdistusneulalla
Suihku pisaran muotoinen tai ovaali 	Maalisuutinkaulan tai ilman kierron likaantuminen	Käännä ilmasuutinta 180°. Jos suihku ei muuta muotoaan, puhdista maalisuutinkaula ja ilmankierto.
Suihku lepattaa 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. ruiskutettavaa ainetta ei ole tarpeeksi säiliössä</li> <li>2. maalisuutin ei ole paikollaan</li> <li>3. neulatiiviste viallinen, suutinsarja likainen tai vahingoittunut</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. lisää ruiskutettavaa ainetta</li> <li>2. kierrä osat paikoilleen</li> <li>3. puhdista tai vaihda osat</li> </ol>
Maalisäiliössä oleva aine kuplii tai "kiehuu"	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. hajottava ilma pääsee maalikamran kautta maali säiliöön. Maalisuutin ei ole kunnolla paikoillaan.</li> <li>2. ilmasuutin ei ole täysin auki, ilmankierto tukkeutunut</li> <li>3. liitin rikki tai suutinsarja vahingoittunut</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. osat laitetaan kunnolla paikoilleen</li> <li>2. osat puhdistetaan</li> <li>3. osta vaihdetaan</li> </ol>





## 8. Varaosat

Tunnusno.	nimike
2691* <sup>1</sup>	Alumiininen alasäiliö 1l, kansiinnityksellä
2733* <sup>1</sup>	Kansiinnitin, täydellinen, tiivisterengas
6395	ColorControl-klippipakkaus, 4 kpl
6981	Pikaliittinipat ¼ SK, 5 kpl pakkaus
10520	maalineulan jousipakkaus, 12 kpl
15438	maalineulapakkaus
17152	ilmamännän jousipakkaus, 12 kpl
26120* <sup>1</sup>	Alumiininen alasäiliö 1l
38265*	SATA-maalisuutin, molemmin puolin G 3/8, 60 msh, vesiohenteiselle maalille
45286* <sup>1</sup>	Pakkaus, jossa 4 tippalukkoa alasäiliöön
50195* <sup>1</sup>	Pakkaus, jossa 2 siivilää H-säiliöön
51680* <sup>1</sup>	Pakkaus, jossa 4 tiivisterengasta
89771	Kara pyöreän tai leveän suihkun säätämiseen
91140*	Maaliliitin G 3/8 a SATA painesyöttöpistooleihin pistonipalla G 3/8 i
91157*	Maaliliitin G 3/8 a SATA painesyöttöpistooleihin pistonipalla G 3/8 i ja siivilällä 60 msh
91959	Ilmamännänvarsi
92031*	Maaliputki, täydellinen G 3/8 i - G 3/8 a
92577	Työkalusarja (koostuu seuraavista osista: vetotyökalu, puhdistusharja, kuusiokoloavain (kitaväli 2), SATA-sisäkuusiokoloavain ja ruuviavain)
93526	Ruuvaa maaliliitin
130153	SATA adam
130484	Istukka, täydellinen
130492	Liipaisinsarja SATAjet
130542	Korjaussarja
133926	Liipaisinrullasarja
133934	3 tiivistettä sisältävä pakkaus karan ympärisäteilevälle ja leveäsäteilevälle säädölle
133942	Tiivistimen pidike
133959	Jousisarja kukin 3 x maalineula / 3 x ilmapumpun männän jousi
133967	3 SATA-ilmamikrometrin kiinnitysruuviä sisältävä pakkaus
133983	Ilmanliitoskappale K 1/4a
133991	3 ilmapumpun männänpäättä sisältävä pakkaus
139188	Materiaalimäärän säätö vastamutterilla
139964	Ilmamikrometri
140574	Pyälletty nuppi ja ruuvi (kukin 2 x)
140582	Värisuuttimen tiivistyselementit, 5 kpl pakkaus

\* vain jet 1000 K

\*<sup>1</sup> vain jet 1000 H

- Saatavana varaosana korjaussarjassa 130542
- \*\* Saatavana huoltoyksikkönä
- \*\*\* Saatavana jousisarjassa
- Saatavana varaosana ilmamännän huoltoyksikössä 82826

Varaosaipirroksat ja lisätarvikkeet löydät vihkosen lopusta.



## 9. Takuuehdot

Annamme maaliruiskulle 12 kuukauden takuun, joka alkaa siitä päivästä, jolloin laite on myyty sen lopulliselle vastaanottajalle.

Takuu koskee niiden osien aineellista arvoa, joissa on takuuaikana tullut esille valmistus- tai materiaalivika. Takuu ei koske vahinkoja, jotka ovat syntyneet epäasianmukaisesta käytöstä, ostajan tai kolmannen henkilön väärin tekemästä asennuksesta tai käyttöönotosta, luonnollisesta kulumisesta, vääränlaisesta käsittelystä tai huollosta, epäsovivista ruiskutusaineista, korviketyöaineista tai kemiallisesta vaikutuksesta, kuten esim. lipeän tai happojen, tai elektrokemiallisesta tai sähköisestä vaikutuksesta, mikäli vahingot eivät johdu meistä. Hankausta aiheuttavat ruiskutusaineet, kuten esim. lyijymönjä, dispersiot, lasitteet, nestemäiset smirgelit yms. lyhentävät venttiilien, tiivisteiden, pistoolin ja suuttimien käyttöikää. Takuu ei kata näin syntyneitä kulumisilmiöitä. Laite tulee tarkastaa heti oston jälkeen. Ilmeisistä puutteista on ilmoitettava 14 kuluessa ostopäivästä tavarantoimittajalle tai kirjallisesti meille, muutoin oikeus takuuseen näiltä osin raukeaa.

Takuu ei kata mitään pidemmälle meneviä vaatimuksia, kuten vahingonkorvauksia. Tämä koskee myös vahinkoja, jotka syntyvät neuvonnan, työhön opetteluun tai esittelyn yhteydessä. Jos ostaja haluaa saada laitteen heti korjatuksi tai korvauksen siitä, ennen kuin on todettu, että me olemme korvausvelvollisia, laskutetaan korjauksesta tai uuden laitteen toimituksesta sillä hetkellä voimassa olevan hinnan mukaan. Jos valitusta tarkastettaessa ilmenee, että takuuvaatimus on oikeutettu, saa ostaja laskutetusta korjauksesta tai uudesta laitteesta takuuta vastaavan hyvityksen. Korvatut osat siirtyvät meidän omistukseemme. Valitukset tai muut vaatimukset eivät oikeuta ostajaa tai toimeksiantajaa kieltäytymään maksusta tai viivyttelämään sen suhteen.

Laitteen lähetyksen meille tulee tapahtua kuluitta. Asennuskuluja (työaika- ja ajokustannukset) tai rahti- ja pakkauskuja emme voi maksaa. Tässä ovat voimassa meidän asennusehtomme. Takuusuoritukset eivät pidennä takuuaikaa. Takuu ei ole voimassa, jos laitetta on yritetty korjata itse.

**Huom!** Kun käytetään halogeenihiilivetyihin pohjautuvia liuottimia tai puhdistusaineita, kuten esim. 1,1,1-trikloorietaania tai metyleenikloridia, voi pistoolin alumiinisäiliössä tai galvanoiduissa osissa syntyä kemiallisia reaktioita (1,1,1-trikloorietaanista tulee vähäisen vesimäärän kanssa suolahappoa). Osat voivat siten hapettua, äärimmäisessä tapauksessa reaktio voi tapahtua räjähdysmäisesti. Käytä siksi maaliruiskulaitteisiisi vain sellaisia liuottimia ja puhdistusaineita, joissa ei ole yllä mainittuja aineita. Älä käytä puhdistukseen missään tapauksessa happoja, lipeää (emäksiä, peittäusaineita jne.)!

## 10. EU-vastaavuuslivityt

SATA-yrityksen maaliruiskut ja pumput on kehitelty, suunniteltu ja valmistettu yhtäpitävästi EY-direktiivien 98/37/EY, 94/9/EY kanssa.

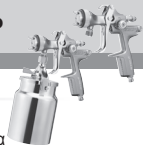
Niihin sovellettiin seuraavia harmonisoituja standardeja: DIN EN 12100, Koneiden, laitteiden ja laitteistojen turvallisuus, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 osa 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 ja tarvittaessa ZH 1/406, ZH 1/375 ja ZH 1/181.

Tekniset asiakirjat ovat täydelliset ja maaliruiskulle on käyttöohje alkuperäismuodossaan sekä käyttäjän omalla kielellä.

**SATA GmbH & Co. KG**

Toimitusjohtaja

*Albrecht Kruse*  
Albrecht Kruse



## Πρόλογος

Προτού χρησιμοποιήσετε τη συσκευή/το πιστόλι λακαρίσματος θα πρέπει να διαβάσετε και να ακολουθήσετε προσεκτικά τις οδηγίες λειτουργίας. Κατόπιν φυλάξτε τις οδηγίες σε μέρος, όπου θα μπορεί να τις διαβάσει εύκολα κάθε χειριστής. Η συσκευή/το πιστόλι λακαρίσματος επιτρέπεται να χρησιμοποιείται μόνον από ειδικευμένο προσωπικό. Αν η συσκευή/το πιστόλι λακαρίσματος τεθεί σε λειτουργία αντικανονικά ή έχουν γίνει σ' αυτή/αυτό μετατροπές ή αλλαγές και δεν έχουν χρησιμοποιηθεί γνήσια ανταλλακτικά, μπορούν να προκληθούν σοβαρές βλάβες στην υγεία των χειριστών ή άλλων ατόμων και ζώων, που μπορούν να οδηγήσουν σε θάνατο και για τις οποίες η SATA δεν αναλαμβάνει την ευθύνη. Ακολουθείτε και εφαρμόζετε πάντα τους κανονισμούς ασφαλείας, τις διατάξεις για τους χώρους εργασίας και τους κανονισμούς πρόληψης ατυχημάτων της χώρας όπου χρησιμοποιείται η συσκευή/το πιστόλι λακαρίσματος (π.χ. τους Γερμανικούς κανονισμούς πρόληψης ατυχημάτων BGR 500 (BGV D25) και BGV D24 της ένωσης βιοτεχνικών επαγγελματιών σωματείων, αν είστε στη Γερμανία, κτλ). SATA, SATAjet, ο SATA-λογότυπος και/ή τα άλλα προϊόντα SATA που αναφέρονται στα περιεχόμενα είναι κατοχυρωμένα εμπορικά σήματα ή εμπορικά σήματα της εταιρείας GmbH & Co. KG στις ΗΠΑ και/ή σε άλλες χώρες.

**Μόνο για ΨΗΦΙΑΚΟ μοντέλο:** Το άνοιγμα οδηγεί στην ανάρτηση της προστασίας έκρηξης και της εγγύησης.

## Προσοχή

Ποτέ μην στρέψετε το πιστόλι κατά του εαυτού σας ή άλλων ατόμων ή ζώων. Τα διαλυτικά μέσα που περιέχει μπορούν να προκαλέσουν σοβαρά εγκαύματα. Στον άμεσο χώρο λειτουργίας της συσκευής επιτρέπεται η έναρξη μόνον των αναγκαίων για την πρόοδο των εργασιών υλικών, όπως διαλυτικών μέσων και χρωμάτων λάκας (μετά το τέλος της εργασίας τα διαλυτικά μέσα και οι λάκες πρέπει να επιστρέφονται στην αποθήκη). Πριν από κάθε εργασία επισκευής θα πρέπει η συσκευή να αποσυνδέεται από το δίκτυο αέρα. Πριν από κάθε έναρξη λειτουργίας, ιδιαίτερα μετά από κάθε καθαρισμό και επισκευή πρέπει να ελέγχονται όλες οι βίδες και τα παξιμάδια όπως και η στεγανότητα των πιστολιών και σωλήνων. Τμήματα που έχουν υποστεί βλάβη πρέπει να αλλάζονται ή να επισκευάζονται. Για να επιτύχετε το καλύτερο δυνατό αποτέλεσμα στα λακαρίσματα με τη μεγαλύτερη δυνατή ασφάλεια, χρησιμοποιείτε μόνο γνήσια ανταλλακτικά. Κατά τη διάρκεια των εργασιών λακαρίσματος δεν επιτρέπεται να υπάρχουν στον ίδιο χώρο πηγές ανάφλεξης (π.χ. φωτιές, αναμμένα τσιγάρα, λάμπες χωρίς αντικερκτική προστασία κτλ.) διότι δημιουργούνται εύφλεκτα αέρια. Επίσης πρέπει να χρησιμοποιείτε προστατευτικές αναπνευστικές μάσκες σύμφωνα με τις ανάλογες προδιαγραφές και κατάλληλες ωτασπίδες επειδή το επίπεδο του θορύβου υπερβαίνει λόγω της μεγάλης πίεσης το όριο των 90 db(A). Το προϊόν αυτό απαγορεύεται να χρησιμοποιείται σε περιοχές υψηλού κινδύνου έκρηξης της ζώνης 0.

### 1. Περιεχόμενο παραγγελίας και τεχνικά στοιχεία (Γενικά)

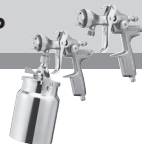
- Σειρά εργαλίων
- μεγ. θερμοκρασία λειτουργίας - υλικό 50° C
- Μέγιστη εισαγωγή πίεσης 10 bar (1MPa) / (145 psi)

#### 1.1 Τεχνικά στοιχεία (Τύπος SATAjet 1000 K RP)

- Πιστόλι με ακροφύσιο 1,1 RP
- Κατανάλωση αέρα με 2,5 bar 410 NI/min
- Προτεινόμενη εισαγωγή πίεσης 2,5 bar (0,25 MPa)

#### 1.2 Τεχνικά στοιχεία (Τύπος SATAjet 1000 K HVLP)

- Πιστόλι με ακροφύσιο 1,0 HVLP
- Κατανάλωση αέρα με 2,5 bar 530 NI/min
- Προτεινόμενη εισαγωγή πίεσης 2,5 bar (0,25 MPa)



### 1.3 Τεχνικά στοιχεία

#### (Τύπος SATAjet 1000 H RP)

- Πιστόλι με ακροφύσιο 1,6 RP, 1l αλουμινένιο κρεμαστό δοχείο, σίτα και φραγή στάλαξης
- Κατανάλωση αέρα με 2 bar 275 Nl/min
- Προτεινόμενη εισαγωγή πίεσης 1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. Περιγραφή λειτουργίας

### 2.1 Γενικά

Το πιστόλι λακαρίσματος SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP χρησιμοποιείται για ψεκασμούς χρωμάτων ή λάκας ή άλλων ρευστών υλικών (το μέγεθος του ακροφυσίου εξαρτάται από το ιξώδες του ψεκαζόμενου υλικού) επάνω σε διάφορες επιφάνειες. Υλικά που περιέχουν σμίριδα, οξεία και βενζίνη δεν επιτρέπεται να χρησιμοποιούνται. Ο πεπιεσμένος αέρας που χρειάζεται το πιστόλι για να ξεκινήσει τον ψεκασμό παρέχεται από ειδική σύνδεση βιδωμένη στη λαβή του πιστολιού. Αν πίεσετε την σκανδάλη έως την πρώτη σκάλα πίεσης ανοίγει η βαλβίδα ρύθμισης του πρωτοεισερχόμενου αέρα. Πιέζοντας ακόμα περισσότερο εξέρχεται η βελόνα από το ακροφύσιο. Το ρευστό υλικό ρέει από το ακροφύσιο με τη βοήθεια της βαρύτητας χωρίς καθόλου πίεση και ψεκάζεται χάρη στον πεπιεσμένο αέρα που εξέρχεται από το ακροφύσιο αέρα. Το καπάκι του δοχείου είναι εφοδιασμένο με ασφάλεια για να μην στάζει το υλικό του δοχείου από την τρύπα εξαερισμού.

### 2.2 Ψηφιακή μέτρηση πίεσεως (Λύση συμπληρωματικού εξοπλισμού)

Η ενσωματωμένη στο „SATA adam“ ψηφιακή μέτρηση πίεσεως δείχνει, από το 0,2 bar (3 psi), την πίεση εισόδου του πιστολιού με μία ακρίβεια ένδειξης  $\pm 0,05$  bar (1 psi). Για παράταση της διάρκειας ζωής της μπαταρίας σε κατάσταση δίχως πίεση, η μέτρηση πίεσεως μεταβαίνει στη λειτουργία „sleep“. Έναντι εξώθεν επιρροών, ο μηχανισμός μέτρησης πίεσεως είναι ερμητικά στεγανοποιημένος (ανώτ. θερμοκρασία 60° C). Η ανώτατη τιμή ένδειξης ανέρχεται σε 99 psi ή 9.9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (προστασία έκρηξης)

Ο ψηφιακός μηχανισμός μέτρησης πίεσεως „adam“ υποβλήθηκε σε ένα δειγματικό κατασκευαστικό έλεγχο και είναι εξελιγμένος, σχεδιασμένος και κατασκευασμένος σύμφωνα με την ευρωπαϊκή οδηγία 94/9 EG.

Αυτός έχει συσταδοποιηθεί κατά

II 1G EEx ia IIC T4

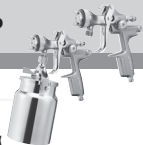
FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4

IS CL I, DIV 1, GP A, B,C&D, T4

κι επιτρέπεται να χρησιμοποιείται στις ζώνες Ex 0,1 και 2 έως 60° C. Σε περίπτωση ζημιάς του οργάνου μέτρησης πίεσεως (ένδειξη, γυάλινο κάλυμμα κ.λπ.) θέστε αμέσως το πιστολιό εκτός λειτουργίας. Ο μηχανισμός μέτρησης πίεσεως επιτρέπεται να επισκευάζεται αποκλειστικά κι μόνο στις εγκαταστάσεις της SATA. **Επικίνδυνον είναι οποιαδήποτε επέμβαση στον χώρο μέτρησης πίεσεως μέσω αφώρισης της μπροστινής πλάκας. Μια τέτοια ενέργεια οδηγεί σε απώλεια της άδειας προστασίας Ex, της εγγύησης και καταστρέφει τον μηχανισμό μέτρησης πίεσεως.**

## 3. Διάταξη

- |   |  |
|---|--|
| 1 Συγκρότημα ακροφυσίων (ορατό είναι μόνον το ακροφύσιο αέρα) | 10 Μικρόμετρο αέρα                             |
| 2 Αυτορυθμιζόμενο συγκρότημα βελόνας (μη ορατό)               | 11 Ρύθμιση ποσότητας υλικού                    |
| 3 Σκανδάλη  | 12 Φίλτρο λάκας (μη ορατό)                     |
| 4 Αυτορυθμιζόμενο συγκρότημα εμβόλου αέρα (μη ορατό)          | - <b>μόνο σε jet 1000 H</b>                    |
| 5 Σταδιακή ρύθμιση στρογγυλής/πλατιάς δέσμης ψεκασμού         | 13 Ασφάλεια υπερχειλίσης (μη ορατό)            |
| 6 Color Code System   | - <b>μόνο σε jet 1000 H</b>                    |
| 7 Σύνδεση αέρα G 1/4 a  | 14 SATA adam                                   |
| 8 Εμβολο αέρα (μη ορατό)                                      | 15 Σωλήνας βαφής (κατ'επιλογή)                 |
| 9 κοχλίες σταθεροποίησης                                      | - <b>μόνο στο jet 1000 K</b>                   |
|   | 16 Κρεμαστό δοχείο - <b>μόνο σε jet 1000 H</b> |



#### 4. Θέση σε λειτουργία

Πριν από κάθε λειτουργία της συσκευής κυρίως μετά από εργασίες καθαρισμού ή επισκευής πρέπει να ελέγχεται η κατάσταση όλων των βιδών και παξιμαδιών. Αυτό ισχύει ιδιαίτερα για τη βίδα ρύθμισης της διερχόμενης ποσότητας υλικού, για τη ρύθμιση της στρογγυλής/πλατιάς δέσμης ψεκασμού και για τη βίδα με τη βυθισμένη εξαγωνική κεφαλή της θέσης 9 στο μικρόμετρο αέρα. Το πιστόλι λακαρίσματος περάστηκε πριν από την αποστολή του με αντιδιαβρωτικό μέσο και πρέπει προτού χρησιμοποιηθεί να πλυθεί με ένα διάλυμα ή απορρυπαντικό. Όταν γίνονται εργασίες συντήρησης ή επισκευής η συσκευή δεν πρέπει να βρίσκεται υπό πίεση, πρέπει δηλαδή να αποσυνδέεται από το δίκτυο αέρα. Η μη τήρηση αυτής της οδηγίας ασφαλείας μπορεί να οδηγήσει σε σοβαρές βλάβες και τραυματισμούς ακόμη και σε θάνατο. Η SATA δεν αναλαμβάνει ευθύνη για τις συνέπειες από τη μη τήρηση των οδηγιών.

#### Σύνδεση υλικού στο:

##### SATAjet 1000 K RP/HVLP

- Σωλήνας υλικού από το λέβητα ή από την αντλία στη σύνδεση του υλικού του πιστολιού.
- Ρύθμιση της επιθυμούμενης ψεκαστικής πίεσης με ανοικτή σκανδάλη. Κατόπιν ακολουθεί ρύθμιση της πίεσης τροφοδοσίας υλικού με τραβηγμένη σκανδάλη. Έλεγχος ψεκαστικής εικόνας σε χαρτί ή κάτι παρόμοιο και ενδεχομένως σωστή ρύθμιση με αλλαγή της πίεσης.

##### SATAjet 1000 H RP

- Τοποθέτηση του καλύμματος του κρεμαστού δοχείου έτσι ώστε ο βραχίονας κλεισίματος να δείχνει προς τα εμπρός, προς την πλευρά του ακροφυσίου (βλέπε σχέδιο ανταλλακτικών).

#### 4.1 Καθαρός αέρας ψεκασμού

...ο πιο ασφαλής τρόπος είναι η χρήση:

**λεπτών φίλτρων πολλαπλών συνδυασμών με ενσωματωμένο ρυθμιστή πίεσης** για την πρώτη ρύθμιση της πίεσης ψεκασμού. Αν μειωθεί σημαντικά η πίεση στον σωλήνα του αέρα θα πρέπει να ελέγξετε και να ρυθμίσετε την πίεση ροής στο πιστόλι λακαρίσματος.

**Αρ. είδους 92296**



#### 4.2 Επαρκής ποσότητα αέρα

...συμπεριλαμβανούσα μια ανταποκρινόμενη στις ανάγκες σας ισχύ συμπίεσης, μεγαλύτερες διατομές αεραγωγών, και για την αποτροπή μεγάλων απωλειών πίεσης, έναν ελαστικό σωλήνα αέρα αντιστατικού κι ανθεκτικού σε πίεση τύπου, ελεύθερο από ουσίες που προσβάλλουν το βερνίκι, με τουλάχιστον 9 χιλ. εσωτερική διάμετρο. Πριν από τη προσαρμογή του σωλήνα στη σύνδεση αέρα (G ¼ α) θα πρέπει να καθαρίζεται εσωτερικά με φύσημα. Ο σωλήνας του αέρα πρέπει να είναι ανθεκτικός σε πίεση τουλάχιστον 10 bar και στα διαλυτικά μέσα. Συνολική αντίσταση απαγωγής < 100 Mio. Ohm.

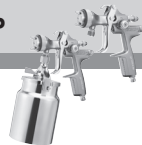
**Αρ. είδους 53090 (μήκος 10m)** - (χωρίς απαιτήσεις αντοχής σε βενζίνη και λιπαντικά)



#### 4.3 Μικρόμετρο αέρα/Μετασκευαστικό μανόμετρο

Ανοίξτε τελείως το ενσωματωμένο μικρόμετρο για τη μέγιστη διέλευση ποσότητας, δηλ. κατακόρυφα στη θέση III. Μέσω του αβαθμιδωτα ρυθμιζόμενου μικρομέτρου αέρα, η εσωτερική πίεση πιστολιού μπορεί να μεταβάλλεται απευθείας στο πιστολιό βαφής. Συνδέστε το πιστόλι στο δίκτυο αέρα, ενεργοποιείστε την σκανδάλη και ρυθμίστε την επιθυμητή εσωτερική πίεση του πιστολιού.





### Παρακαλούμε προσέξτε:

- Κατά μήκος τοποθετημένο μικρόμετρο (θέση III – παράλληλα προς το πιστόλι) = μέγιστη δέσμη ψεκασμού, μέγιστη εσωτερική πίεση πιστολιού (ίση με την πίεση εισόδου πιστολιού)
- Θέση I ή II (κάθετα προς το πιστόλι) = ελάχιστη δέσμη ψεκασμού, ελάχιστη εσωτερική πίεση πιστολιού (για μικρές εργασίες λακαρίσματος, χρωματικές απομιμήσεις κτλ.)

**Προσοχή:** Όταν το πιστόλι είναι συνδεδεμένο στο δίκτυο αέρα δεν επιτρέπεται να ξεβιδώνετε την βίδα ασφάλισης του μικρόμετρο αέρα, της θέσης 9. Αν την αφαιρέσετε δεν επιτρέπεται να θέσετε το πιστόλι πάλι σε λειτουργία.

### Μετασκευαστικό μανόμετρο SATA adam:

Αφαιρέστε το μικρόμετρο αέρα αφού πρώτα λύσετε τον πλαινό κοχλίας σταθεροποίησης με ένα θυληκό κλειδί για εξάγωνα τύπου SW 2. Εφαρμόστε στη συνέχεια το μετασκευαστικό μανόμετρο τύπου SATA adam στη θέση του τυποποιημένου μικρόμετρο αέρα.

Προσέξτε ότι ο κοχλίας σταθεροποίησης (θέση 9) του μικρόμετρο αέρα πρέπει να είναι τοποθετημένος και να εφαρμόζει καλά στο πιστόλι ψεκασμού. Συνδέστε το πιστόλι ψεκασμού στο δίκτυο πεπιεσμένου αέρα. Πιέστε τη χειρολαβή και ρυθμίστε την επιθυμητή πίεση ψεκαστήρα περιστρέφοντας το μανόμετρο.



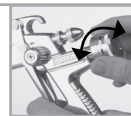
Επιστολαρισμένη συσκευασία



Επιστολαρισμένη συσκευασία

## 4.4 Σωστή ρύθμιση της πίεσης ροής εισόδου

**α) Πιστόλι ψεκασμού με συσκευή μετρήσεως της πίεσης τύπου SATA adam:**  
Ρυθμίστε, περιστρέφοντας το μανόμετρο τύπου SATA adam του πιστολιού ψεκασμού, την αναγκαία πίεση της τάξεως 1,5 μέχρι 2,0 bar. Με μια ακρίβεια ενδείξεως της τάξεως των +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) μπορεί να ρυθμιστεί με ακρίβεια η επιθυμητή πίεση, η οποία μπορεί κατά τη διάρκεια του ψεκασμού να ελέγχεται συνεχώς.



Επιστολαρισμένη συσκευασία

### β) Πιστόλι με μικρόμετρο/μανόμετρο

Εξασφαλίστε με τον μειωτή πίεσης επαρκή πίεση. Ρυθμίστε στο μικρόμετρο τη συνιστώμενη πίεση εισόδου των 1,5 - 2,0 bar.

**Αρ. είδους 27771**



Επιστολαρισμένη συσκευασία

### γ) Πιστόλι με Ρυθμιστής πίεσης αέρα

Ρυθμίστε με τον μειωτή πίεσης την πίεση, έτσι ώστε να έχετε την απαραίτητη πίεση εισόδου που απαιτείται από τον τύπο του πιστολιού σας.

**Αρ. είδους 4002**



Επιστολαρισμένη συσκευασία

### δ) Πιστόλι χωρίς μανόμετρο

Για να ρυθμίσετε σωστά την πίεση εισόδου, όπως στους τύπους πιστολιού α) - γ) χωρίς μανόμετρο, πρέπει να υπολογίσετε επιπλέον, λόγω των απωλειών πίεσης στον σωλήνα, 0,6 bar περίπου ανά 10 m σωλήνα πάνω από την συνιστώμενη πίεση εισόδου (εσωτερική διάμετρος 9 mm).

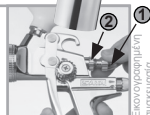


Επιστολαρισμένη συσκευασία

#### 4.5 Ποσότητα υλικού

##### Ρυθμιστής ποσότητας του προϊόντος

Ρυθμίστε σύμφωνα με το ιζώδες ψεκασμού και την επιθυμητή ροή του προϊόντος (βέλος ①) και ασφαλίστε με το αντιπερικόχλιο (βέλος ②). Συνήθως ο ρυθμιστής ποσότητας του προϊόντος είναι πλήρως ανοιχτός.



Επιπονηση

#### 4.6 Στρογγυλή/πλατιά δέσμη

##### Ρύθμιση στρογγυλής/πλατιάς δέσμης

Για τη βαθμιδωτή προσαρμογή της δέσμης ψεκασμού στην επιφάνεια λακαρίσματος: Περιστροφή προς τα αριστερά - **πλατιά δέσμη**  
Περιστροφή προς τα δεξιά - **στρογγυλή δέσμη**



Επιπονηση

#### 4.7 Συγκρότημα ακροφυσίων

Συγκρότημα ακροφυσίων - πλήρως ελεγμένη μονάδα αποτελούμενη από βελόνα χρώματος (V4A), ακροφύσιο ρώματος (V4A) και ακροφύσιο αέρα. Στερεώστε καλά το συγκρότημα ακροφυσίων (χρησιμοποιώντας για το ακροφύσιο χρώματος το κλειδί πολλαπλών χρήσεων). Τοποθετήστε πρώτα το ακροφύσιο χρώματος και κατόπιν τη βελόνα χρώματος. Το ακροφύσιο αέρα πρέπει να στερεώνεται έτσι ώστε να διαβάζεται στο επάνω μέρος η επιγραφή. Χρησιμοποιείτε για το ακροφύσιο χρώματος την εσωτερική εξαγωγική διατομή (SW 12) του κλειδιού πολλαπλών χρήσεων. Μόνον γνήσια ανταλλακτικά εγγυώνται υψηλή ποιότητα και μεγάλη διάρκεια ζωής.



Επιπονηση

**Σε περίπτωση συναρμογής αλλότριων εξαρτημάτων είναι δυνατόν να υποβαθμιστεί η ποιότητα και η εγγύηση της SATA αίρεται να μην χρησιμοποιούνται, ενδεχομένως, να προκύψουν κίνδυνοι για την υγεία.**

##### Συγκροτήματα ακροφυσίων,

###### Τύπος jet 1000 K RP

132159	για SATAjet 1000 K RP 0,8
132167	για SATAjet 1000 K RP 1,1
132175	για SATAjet 1000 K RP 1,3
132183	για SATAjet 1000 K RP 1,5
132191	για SATAjet 1000 K RP 1,7
132209	για SATAjet 1000 K RP 2,0
153528	για SATAjet 1000 K RP 2,5
153536	για SATAjet 1000 K RP 3,0

##### Συγκροτήματα ακροφυσίων,

###### Τύπος jet 1000 K HVLP

139253	για SATAjet 1000 K HVLP 0,8
139261	για SATAjet 1000 K HVLP 1,0
139279	για SATAjet 1000 K HVLP 1,2
139287	για SATAjet 1000 K HVLP 1,6
139295	για SATAjet 1000 K HVLP 2,0

##### Συγκροτήματα ακροφυσίων,

###### Τύπος jet 1000 H RP

151613	για SATAjet 1000 H RP 1,6
151621	για SATAjet 1000 H RP 1,8
153379	για SATAjet 1000 H RP 2,0

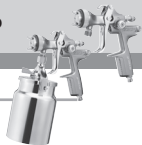
#### 4.8 Απόσταση ψεκασμού

Προς αποφυγή ψεκαστικής απώλειας και προβλημάτων στην επιφάνεια να τηρείται σχετική απόσταση κατά τον ψεκασμό μεταξύ του στομίου του αέρα και του αντικειμένου με την ανάλογη πίεση εισόδου του πιστολιού

Τύπος	Απόσταση ψεκασμού	Εσωτερική πίεση πιστολιού
jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 -21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 -23 cm	1,5 - 2,0 bar



Επιπονηση



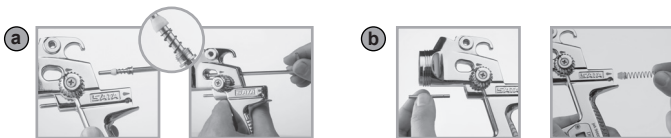
#### 4.9 Απόσταση ψεκασμού - Τύπος HVLP -

Όταν εισαγάγουμε πίεση παραπάνω από 29 psi στην υποδοχή αέρα, η εσωτερική πίεση αέρα στο μπέκ ξεπερνά τα 10 psi. Η μέγιστη επιτρεπόμενη εισαγωγή πίεσης για την χρήση του HVLP είναι μαρκιαρισμένη στο σώμα του πιστολιού. Η πίεση παραπάνω από 2 bars για το πιστόλι SATAjet 1000 K HVLP δεν είναι επιτρεπόμενη από την ένωση του Ηνωμένου Βασιλείου (UK). **(Λομβαρδία\* (Ιταλία) :** εισαγωγή πίεσης αέρα 2,5 bar/37 psi - πίεση αερός δοχείου κάτω από 1,0 bar/17 psi ).

**Καλύμματα ελέγχου αέρα:** αναλόγως το μέγεθος του ακροφυσίου (κατ' αίτηση)!

#### 5. Αντικατάσταση των αυτορυθμιζόμενων στεγανοποιήσεων

- α) **Για το υλικό:** Προς αντικατάσταση του παρεμβύσματος της αυτο-επαναρυθμιζόμενης βαλβίδας χρώματος πρέπει να αποσυαρμολογηθούν η βαλβίδα χρώματος και ο πύρος τού αναβολέα σκανδάλης. Εισάγετε το κλειδί SW 4 με το κυλινδρικό εξάρτημα (Σειρά εργαλίων Κωδ. Αρ. 92577) στο πιστόλι στη θέση της βελόνας χρώματος και ξεβιδώστε τη βίδα στερέωσης μαζί με το ελατήριο και το στεγανό παρέμβυσμα από το πιστόλι. Περάστε στο κυλινδρικό άνοιγμα του αρσενικού κλειδιού για εξάγωνα τα εξαρτήματα ( κοχλίας πίεσης, ελατήριο και καινούρια φλάτζα), τα οποία συμπεριλαμβάνονται στη συσκευασία του εμβόλου χρωμάτων (κωδ. παραγγελίας 15438), και βιδώστε τα στο πιστόλι ψεκασμού. Ελέγξτε το έμβολο χρωμάτων για τυχόν βλάβες και τοποθετήστε το ξανά στο πιστόλι ψεκασμού.
- β) **Για τον αέρα:** Για να αντικαταστήσετε την στεγανοποίηση (αρ. παραγγελίας 133942) του εμβόλου του αέρα πρέπει πρώτα να αποσυαρμολογήσετε τη βελόνα χρώματος και την σκανδάλη, να τραβήξετε το έμβολο (αρ. παραγγελίας 91959) και να ξεβιδώσετε με το κλειδί SW 4 όλο το στήριγμα του στεγανωτικού παρεμβύσματος. Βιδώστε το νέο στήριγμα του στεγανωτικού παρεμβύσματος και σφίξτε το καλά, επαλείψτε ελαφρώς το έμβολο αέρα με λιπαντικό πιστολιού (αρ. παραγγελίας 10009) και τοποθετήστε το στη θέση του. Κατόπιν συαρμολογήστε την σκανδάλη και τη βελόνα χρώματος.



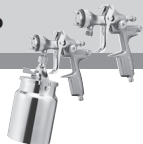
Εικονογραφημένη συσκευασία

#### 6. Καθαρισμός και συντήρηση

Μην χρησιμοποιείτε ποτέ δύναμη. Ούτε ακατάλληλα εργαλεία όπως κάβουρες, καυστήρες συγκόλλησης κτλ. Σωστή επισκευή μπορεί να γίνει μόνον με κατάλληλα ειδικά εργαλεία στο συνεργείο μας. Εσείς θα πρέπει να μας αναφέρετε μόνον το πρόβλημα και τα υπόλοιπα τα αναλαμβάνουμε εμείς. Αν λύσετε και αποσυαρμολογήσετε το πιστόλι μόνι σας, χάνετε την εγγύηση.

- Ξεπλένετε καλά το πιστόλι με διάλυμα ή απορρυπαντικό.
- Καθαρίζετε το ακροφύσιο αέρα με πινέλο ή βούρτσα. Μην αφήνετε το πιστόλι μέσα σε διάλυμα καθαρισμού.
- Μην καθαρίζετε τις τρύπες με ακατάλληλα αντικείμενα που θα μπορούσαν να προκαλέσουν ζημιά διότι επηρεάζεται κατόπιν η επιφάνεια ψεκασμού. Χρησιμοποιείτε μόνον βελόνες καθαρισμού ακροφυσίων της SATA (από το σετ καθαρισμού 64030)!
- Αποσυαρμολογήστε τον μαύρο δακτύλιο κατανομής του αέρα (αρ. παραγγελίας 130534/σετ 3 τεμ.) από την κεφαλή του πιστολιού μόνον όταν έχει καταστραφεί (η στεγανοποίηση προς το ακροφύσιο χρώματος). Για να εξασφαλιστεί η καλή λειτουργία πρέπει να προσαρμόζεται πάντα ένας νέος δακτύλιος διανομέα αέρα μετά την αποσυαρμολόγηση. **Κατόπιν πρέπει να τοποθετείται νέος δακτύλιος κατανομής αέρα στη βάση του σύμφωνα με τις οδηγίες τοποθέτησης και να ξαναβιδώνεται το ακροφύσιο χρώματος.**
- Όλα τα κινούμενα μέρη του πιστολιού πρέπει να λιπαίνονται ελαφρώς με λιπαντικό (αρ. παραγγελίας 10009)





Εάν όταν ξεβιδώνετε το σωλήνα του υλικού 92031 (στο μοντέλο jet 1000 K) ή στο δοχείο 2691 (στο μοντέλο jet 1000 H) χαλαρώσει και η σύνδεση του υλικού 93526 στο στέλεχος του πιστολιού, να ακολουθήσετε τα εξής βήματα:

- Ξεβιδώστε τελείως τη σύνδεση του υλικού 93526
- Τραβήξτε προς τα έξω από το πιστόλι το ένθετο 93559 μέσω του ακροφυσίου βαφής
- Τοποθετήστε μέσα το ένθετο 93559 με ευθυγράμμιση της οπής για τη σύνδεση του υλικού
- Στεγανοποίηση της σύνδεσης υλικού με Loctite 638 και βιδώμα, ροπή 40-45 Nm

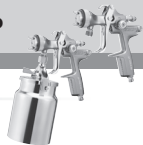
**Οδηγίες για την επισκευή του δακτυλίου κατανομής αέρα θα βρείτε σε μορφή PDF ή βίντεο στην ιστοσελίδα μας [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media). Εκεί θα βρείτε επίσης και ένα φιλμ που θα σας πληροφορήσει λεπτομερώς για τις δυνατότητες καθαρισμού του πιστολιού!**

#### **Σημαντική υπόδειξη:**

Το πιστόλι/δοχείο μπορεί να καθαριστεί με απορρυπαντικό ή διαλυτικό μέσο με το χέρι ή σε κανονικό πλυντήριο πιστολιών.

**Οι ακόλουθες ενέργειες μπορούν να προκαλέσουν βλάβες στο πιστόλι/στα εξαρτήματα, να μειώσουν την αντικερηκτική προστασία και να οδηγήσουν ενδεχομένως σε απώλεια της εγγύησης:**

- Τοποθέτηση του πιστολιού λακαρίσματος σε απορρυπαντικό ή διαλυτικό μέσο (περισσότερο από τον αναγκαίο για τον καθαρισμό χρόνο).
- Καθυστέρηση εξαγωγής του πιστολιού από το πλυντήριο μετά τον τερματισμό του προγράμματος πλύσης.
- Καθαρισμός του πιστολιού σε συστήματα καθαρισμού με υπερήχους.
- Καθαρισμός της οθόνης με μυτερά, κοφτερά ή άλλα αντικείμενα με άγρια επιφάνεια.
- Ιδιαίτερα έντονη έκθεση σε κτυπήματα.



## 6.1 Οδηγία τοποθέτησης δακτυλίου διανομής αέρα

**Σημαντικές υποδείξεις:** Βγάζοντας το δακτύλιο κατανομής του αέρα, δεν επιτρέπεται με κανένα τρόπο να επιφέρει βλάβη στις στεγανωτικές άκρες του στελέχους του πιστολιού.

Για το λόγο αυτό να δίδετε ιδιαίτερη προσοχή, όταν απομακρύνετε τον δακτύλιο διανομής του αέρα!

### 1. Πρώτα απ' όλα αποσυναρμολογήστε το σετ των ακροφυσίων:

- Απομακρύνετε τα ακροφύσια του αέρα
- Ξεβιδώστε τον ρυθμιστή της ποσότητας του υλικού
- Βγάλτε έξω το ελατήριο και τη βελόνα βαφής
- Αφαιρέστε το ακροφύσιο βαφής (με το κλειδί από το σετ εργαλείων)



Επιστορωμένη  
συστάση

### 2. Εξαγωγή του δακτυλίου κατανομής του αέρα (με ειδικά εργαλεία)

Με τη βοήθεια του εργαλείου εξάγετε το δακτύλιο διανομής του αέρα και απομακρύνετε όλα τα υπολείμματα ακαθαρσιών.



Επιστορωμένη  
συστάση

**! Ελέγξτε με προσοχή εάν έχουν κατακαθίσει ακαθαρσίες στις επιφάνειες στεγάνωσης ή εάν ενδεχόμενες γρατσουνιές εμποδίζουν την άριστη στεγανότητα!**



Επιστορωμένη  
συστάση

### 3. Τοποθέτηση του νέου δακτυλίου διανομής αέρα

3a Ο νέος δακτύλιος διανομής του αέρα πρέπει να τοποθετηθεί έτσι, ώστε να ταιριάζει το πλαστικό άγκιστρο με το βέλος (1) στη σηματομενόμενη οπή (βέλος 2)!



Επιστορωμένη  
συστάση

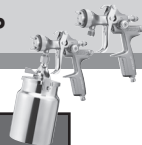
3b Πιέστε τώρα ομοιόμορφα τον δακτύλιο διανομής του αέρα προς τα μέσα, βιδώστε το ακροφύσιο βαφής, σφίξτε το ελαφρά και απομακρύνετε το πάλι αμέσως. Ελέγξτε την καλή στεγάνωση του δακτυλίου διανομής του αέρα.






Επιστορωμένη  
συστάση

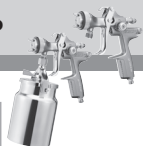
### 4. Τοποθέτηση του σετ ακροφυσίου (Σε αντίστροφη σειρά από αυτήν που περιγράφεται στο εδαφίο 1)

!Σιγουρευθείτε με δοκιμή σε χαρτί πως το πιστόλι λειτουργεί άψογα, προτού βάψετε το αντικείμενο!



## 7. Πιθανές αιτίες βλαβών

Βλάβη	Αιτία	Λύση
Το πιστόλι σπάζει	Ξένο σώμα ανάμεσα στη βελόνα χρώματος και στο ακροφύσιο χρώματος δημιουργεί πρόβλημα στεγανότητας	Αποσυναρμολογήστε τη βελόνα χρώματος και το ακροφύσιο χρώματος, καθαρίστε τα σε διάλυμα ή τοποθετήστε νέο συγκρότημα ακροφυσίων
Το χρώμα τρέχει από τη βελόνα (στεγανοποίηση βελόνας χρώματος)	Η αυτορυθμιζόμενη στεγανοποίηση βελόνας έχει καταστραφεί ή χαθεί	Αλλάξτε την στεγανοποίηση της βελόνας
Ψεκασμένη επιφάνεια σε μορφή ημισελήνου 	Έχει φράξει η διάτρηση η το κύκλωμα αέρα	Αφήστε την να μαλακώσει σε ένα διάλυμα και καθαρίστε την με βελόνες καθαρισμού ακροφυσίων της SATA
Ψεκασμός σε μορφή σταγόνων ή οβάλ 	Ακαθαρσίες στη μύτη του ακροφυσίου χρώματος ή στο κύκλωμα αέρα	Στρίψτε το ακροφύσιο αέρα κατά 180°. Αν δεν έχετε τα ανάλογα αποτελέσματα καθαρίστε τη μύτη του ακροφυσίου χρώματος και το κύκλωμα αέρα.
Παλλόμενη δέσμη 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Δεν υπάρχει αρκετό υλικό στο δοχείο</li> <li>2. Δεν έχει σφιχτεί το ακροφύσιο χρώματος</li> <li>3. Αυτορυθμιζόμενη κατεστραμμένη στεγανοποίηση βελόνας,</li> <li>4. Κατεστραμμένο ή ακάθαρτο συγκρότημα ακροφυσίων.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Συμπληρώστε με υλικό</li> <li>2. Σφίξτε τα ανάλογα τεμάχια</li> <li>3. Καθαρίστε ή αντικαταστήστε τα τεμάχια</li> </ol>
Το υλικό αναβράζει στο δοχείο χρώματος	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ο αέρας ψεκασμού φθάνει μέσω του καναλιού χρώματος στο δοχείο χρώματος. Δεν έχει σφιχτεί αρκετά το ακροφύσιο χρώματος.</li> <li>2. Δεν έχει βιδωθεί πλήρως το ακροφύσιο αέρα, έχει φράξει το κύκλωμα αέρα</li> <li>3. Βλάβη στη βάση ή στο συγκρότημα ακροφυσίων</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Σφίξτε τα ανάλογα τεμάχια</li> <li>2. Καθαρίστε τα τεμάχια</li> <li>3. Αντικαταστήστε τα τεμάχια</li> </ol>



## 8. Πίνακας ανταλλακτικών

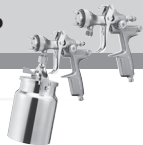
Αρ. είδ.	Όνομασία
2691*1	Αλουμινένιο κρεμαστό δοχείο 1l με κάλυμμα
2733*1	Κάλυμμα, κομπλέ με στεγανοποιητική διάταξη
6395	Συσκευασία με 4 CCS-κλιπ
6981	Πακέτο με 5 ενδέτες ταχυσύνδεσης G ¼ IG
10520	Συσκευασία με 12 ελατήρια για βελόνες χρώματος
15438	Συσκευασία με βελόνες χρώματος
17152	Συσκευασία με 12 ελατήρια εμβόλου αέρα
26120*1	Αλουμινένιο κρεμαστό δοχείο 1l
38265*	SATA-φίλτρο υλικού, αμφοτεροπλευρώς G 3/8, 60 msh, βερνίκι σε βάση νερού
45286*1	Συσκευασία με 4 εξαρτήματα φραγής στάλαξης για το κρεμαστό δοχείο
50195*1	Συσκευασία με 2 σίτες για το δοχείο
51680*1	Συσκευασία με 4 στεγανοποιητικές διατάξεις
89771	Άτρακτος για ρύθμιση στρογγυλής/φαρδιάς δέσμης
91140*	Συμπλέκτης υλικού G 3/8 a για πιστόλια SATA με μαστό G 3/8 i
91157*	Συμπλέκτης υλικού G 3/8 a για πιστόλια SATA με μαστό G 3/8 i και σίτα υλικού 60 msh
91959	Εμβολο αέρα
92031*	Σωλήνας βαφής, κομπλέ G 3/8 i - G 3/8 a
92577	Σειρά εργαλίων (περιέχει: εξολκέα, φίλτρο χρωμάτων, εξάγωνο κλειδί τύπου SW 2, θυληκό κλειδί για εξάγωνο τύπου SATA και κλειδί σύσφιξης)
130153	SATA adam
130484	Ένθετο κομπλέ.
130492	Σετ χειρολαβής για το πιστόλι ψεκασμού SATAjet
130542	Σετ επισκευής
133926	Σετ ρολών χειρολαβής
133934	Πακέτο με 3 στεγανοποιητικές φλάτζες για την κοχλιακή άτρακτο το ρυθμιστή δέσμης κυλινδρικού και ευρέως τύπου
133942	Πλήρες στεγανοποιητικό υποστήριγμα
133959	Σετ ελατηρίων αποτελούμενο από 3 ελατήρια για τη βελόνα χρώματος και 3 ελατήρια εμβόλου αέρα
133967	Πακέτο με 3 κοχλίες σταθεροποίησης για το μικρόμετρο αέρα τύπου SATA
133983	Τεμάχιο σύνδεσης αέρα G 1/4a
133991	Πακέτο με 3 κεφαλές για τα έμβολα αέρα
139188	Ρυθμιστής ποσότητας του προϊόντος με αντιπερικόχλιο
139964	Μικρόμετρο αέρα
140574	Χαραγμένο κουμπί ελέγχου και κοχλίας (2 από το κάθε ένα)
140582	Πακέτο με 5 εξαρτήματα στεγανοποίησης για ακροφύσια χρώματος

\* μόνο για το jet 1000 K

\*1 μόνο για το jet 1000 H

- Συμπεριλαμβάνεται ως ανταλλακτικό στο πακέτο επισκευών (κωδ. παραγγελίας 130542)
- \*\* Διατίθεται ως πακέτο σέρβις
- \*\*\* Συμπεριλαμβάνεται στο πακέτο ελατηρίων
- Συμπεριλαμβάνεται ως ανταλλακτικό στο πακέτο επισκευών εμβόλου αέρα (82826)

Τα σχέδια των ανταλλακτικών και τα εξαρτήματα βρίσκονται στην διπλωμένη σελίδα στο τέλος του τεύχους.



## 9. Όροι εγγύησης

Στα πιστόλια λακαρίσματος παρέχουμε εγγύηση που ισχύει για 12 μήνες από την ημερομηνία αγοράς. Η εγγύηση καλύπτει την αξία του υλικού των τμημάτων που παρουσίασαν βλάβη από σφάλμα κατασκευής ή ελαττωματικό υλικό μέσα στα χρονικά όρια της εγγύησης. Εξαιρούνται βλάβες που προκλήθηκαν από κακή χρήση, λάθος χειρισμού ή συναρμολόγησης του αγοραστή ή τρίτων, φυσική φθορά, κακή λειτουργία ή συντήρηση, ακατάλληλα υλικά ψεκασμού, ανταλλακτικά και χημικές επιδράσεις όπως αλκαλικά διαλύματα, ηλεκτροχημικές ή ηλεκτρικές επιδράσεις στις οποίες δεν είχαμε οποιαδήποτε συμμετοχή. Ψεκαζόμενα υλικά που περιέχουν σμίριδα, μίνιο, διαλυτικά, βερνίκια, σμάλτο κ.α. μειώνουν τη διάρκεια ζωής των βαλβίδων, των σετ, του πιστολιού και του ακροφυσίου. Οι φθορές τους δεν καλύπτονται από την εγγύηση. Η συσκευή πρέπει να ελέγχεται αμέσως μετά την παραλαβή. Προφανείς ελλείψεις πρέπει να δηλώνονται γραπτώς στην αντιπροσωπεία εντός 14 ημερών. Πέρα από αυτό το όριο δεν αναγνωρίζονται άλλες αμφισβητήσεις. Επίσης δεν αναγνωρίζονται διεκδικήσεις άλλης μορφής, όπως αποζημιώσεις, ακόμα και για βλάβες που παρουσιάστηκαν κατά τη διάρκεια μιας ενημέρωσης, επιμόρφωσης ή επίδειξης της συσκευής.

Αν ο αγοραστής επιθυμεί άμεση επίσκεψη ή αντικατάσταση της συσκευής προτού ακόμα διαπιστωθεί αν η εταιρεία μας έχει την υποχρέωση να προβεί στην αντικατάσταση αυτή, θα πρέπει να αναλάβει ο ίδιος τα έξοδα της επίσκεψης ή αντικατάστασης σύμφωνα με τις ισχύουσες, τρέχουσες τιμές. Αν αργότερα αποδειχθεί ότι οι εργασίες αυτές καλύπτονται από την εγγύηση εκδίδεται πιστωτικό. Τα παλαιά εξαρτήματα που αντικαταστάθηκαν παραμένουν ιδιοκτησία της εταιρείας. Η διατύπωση επιφυλάξεων ή παραπόνων δεν παρέχει το δικαίωμα στον αγοραστή ή εντολοδόχο να αρνηθεί ή να καθυστερήσει την πληρωμή τιμολογίων.

Η αποστολή της συσκευής στην αντιπροσωπεία γίνεται με έξοδα του αγοραστή. Η εταιρεία μας δεν μπορεί να αναλάβει τα έξοδα συναρμολόγησης, εργασίας, μεταφοράς και συσκευασίας στα οποία έχει υποβληθεί ο αγοραστής. Ισχύουν οι αντίστοιχοι όροι της εταιρείας μας. Επίσκεψές στα πλαίσια της εγγύησης δεν παρατείνουν τον χρόνο της εγγύησης. Η εγγύηση παύει να ισχύει εφόσον διαπιστωθεί ότι έχουν γίνει επισκευές από τρίτους.

**Προσοχή!** Όταν χρησιμοποιείτε διαλυτικά μέσα και απορρυπαντικά που έχουν σαν βάση αλογονωμένους υδρογονάνθρακες όπως π.χ. 1,1,1-Τριχλωροαιθάνιο και Μεθυλενοχλωριδίο μπορούν να σχηματιστούν στο δοχείο αλουμίνιο, στο πιστόλι και σε γαλβανισμένα τμήματα χημικές αντιδράσεις (1,1,1- Τριχλωροαιθάνιο με μικρές ποσότητες νερού σχηματίζει υδροχλωρικό οξύ). Τα τμήματα αυτά της συσκευής οξειδώνουν και σε ακραίες περιπτώσεις η αντίδραση μπορεί να προκαλέσει έκρηξη. Χρησιμοποιείτε επομένως για τις συσκευές ψεκασμού χρώματος μόνον διαλυτικά μέσα και απορρυπαντικά που δεν περιέχουν ανάλογα στοιχεία. Σε καμία περίπτωση μην χρησιμοποιείτε για τον καθαρισμό οξέα και αλκαλικά διαλύματα (βάσεις, οξέα καθαρισμού μετάλλων κτλ.).

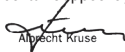
## 10. ΔΗΛΩΣΗ ΠΙΣΤΟΤΗΤΑΣ ΕΕ

Τα πιστόλια λακαρίσματος και οι αντλίες της εταιρείας SATA έχουν μελετηθεί, κατασκευαστεί και παραχθεί σύμφωνα με την Κοινοτική οδηγία 98/37/EOK, 94/9/EOK.

Εφαρμόστηκαν τα ακόλουθα εναρμονισμένα πρότυπα: DIN EN 12100, ασφάλεια μηχανημάτων, συσκευών και εγκαταστάσεων, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Τμήμα 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 και κατά περίπτωση τα ZH 1/406, ZH 1/375 και ZH 1/181. Η τεχνική τεκμηρίωση είναι πλήρης και οι οδηγίες λειτουργίας που συνοδεύουν το πιστόλι λακαρίσματος έχουν συνταχθεί στο πρωτότυπο αλλά και στη γλώσσα της χώρας προς την οποία απευθύνονται.

SATA GmbH & Co. KG

Διευθύνων σύμβουλος

  
Albrecht Kruse



## Biztonsági rendelkezések

A készülék üzembe helyezése előtt az üzemeltetési utasítást teljesen és behatóan el kell olvasni, aztszem előtt kell tartani és be kell tartani. Ezt követően azt a készülék minden használatja részére hozzáférhető módon meg kell őrizni. A készüléket csak szakismerettel rendelkező személyek (szakember) helyezheti üzembe. A készülék szakszerűtlen használata esetén vagy bármilyen módosítása ill. arra alkalmatlan, idegen elemekkel történő kombinációja esetén anyagi károk, saját személyünk, idegen személyek és állatok akár halálhoz vezető súlyos egészségi károsodása lehet a következmény. SATA a felsorolt károkért (ill. az Üzemeltetési utasítás be nem tartásáért) semminemű felelősséget nem vállal. A mindenkori országban vagy a készülék alkalmazási területén alkalmazandó biztonsági előírásokat, munkahelyi rendelkezéseket és munkavédelmi előírásokat figyelembe kell venni és be kell tartani (pl. az ipariszerű Szakmai Szövetkezetek Központi Szövetségének BGR 500 (BGV D25) és BGV D24 német balesetvédelmi előírásai stb.). SATA, SATAjet, a SATA-Logo és/vagy egyéb itt megemlített SATA termékek bejegyzett védjegyek vagy a SATA GmbH & Co. KG védjegyei USA-ban és/vagy egyéb országokban.

**Csak DIGITÁLIS kivitelnél:** felnyitása a robbanásvédelem és a garancia megszűnéséhez vezet.

## Betartandó

A szórópisztolyokat soha ne irányítsuk magunkra, más személyekre vagy állatokra. Az oldó- és hígítószer felmaradásokhoz vezethetnek. Csak a munkában való előrehaladáshoz szükséges oldószer- és festékmennyiséget szabad a készülék munkakörnyezetében tartanunk (a munkavégzést követően az oldószereket és anyagokat rendeltetésnek megfelelő raktárterekbe kell visszavinni). A készüléket a levegőellátó hálózatról minden javítási munkálat előtt le kell kapcsolni.

**Minden üzembe helyezés előtt - főként minden tisztítás és javítási munkálat után - valamilyen csavar és anya fix helyzetét, valamint a szórópisztolyok és tömlők tömítettségét ellenőrizni kell.** A meghibásodott alkatrészeket ki kell cserélni vagy megfelelően helyreállítani. A legjobb festési eredmények elérése és a legnagyobb biztonság érdekében csak eredeti pótalkatrészeket alkalmazunk. A lakkozás közben a munkaterületen tűzforrás (pl. nyílt láng, égő cigaretta, nem robbanásvédtet lámpa, stb.) nem lehet, mert a lakkozás közben könnyen gyulladó elegyek keletkeznek. A lakkozás közben az előírásoknak megfelelő munkavédelmi eszközöket kell alkalmazni (pl. légzésvédelem, stb.). Minthogy magasabb nyomások mellett történő szórás közben túllépjük a 90 db(A) hangnyomásszintet, ezért megfelelő hallásvédő eszközt kell viselni. A szórópisztoly alkalmazása közben a kezelő testrészeit rázkódások nem érik. A visszalökő-erők alacsonyak. **Jelen termék 0 zónába tartozó robbanásveszélyes területeken történő alkalmazása tilos.**

## 1. Szállítási kivitelezés és műszaki adatok (Általánosságban)

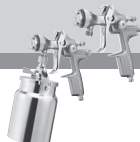
- Szerszámkészlet
- maks. materjali kasutustemperatuur: 50° C
- max. pisztoly belso nyomás 10 bar (1 MPa) / (145 psi)

### 1.1 Műszaki adatok (SATAjet 1000 K RP kivitel)

- Püstol düüsigá 1,1 RP
- õhukulu 2,5 bar juures: 410 NI/min
- püstoli sisendrõhk 2,5 bar (0,25 MPa)

### 1.2 Műszaki adatok (SATAjet 1000 K HVLP kivitel)

- Püstol düüsigá 1,0 HVLP
- õhukulu 2,5 bar juures: 530 NI/min
- püstoli sisendrõhk 2,5 bar (0,25 MPa)



### 1.3 Műszaki adatok

#### (SATAjet 1000 H RP kivétel)

- Fűvókás szórópisztoly 1,6 RP, 1l alumínium függőpohár, festőszűrő és csepegésgátló
- őhukulu 2 bar juures: 275 NI/min
- püstoli sisendrökh 1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. Működésleírás

### 2.1 Általános

A SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP szórópisztoly festékek és lakkok, valamint egyéb folyékony közegek (a fűvóka mérete függ a szórás viszkozitásától) szórásának célját szolgálja. Csiszoló, sav- és benzintartalmú anyagok feldolgozása tilos. A szóráshoz szükséges sűrített levegő a pisztoly nyelvébe csavarozott légcsatlakozásnál kerül bevezetésre. A kengyel első nyomáspontig történő működtetésével kinyit a levegőszelep (előlevegő-vezérlés). A kengyel további működtetésével kihúzzuk a festéktűt a festékfűvókából. A szórandó közeg a gravitáció következtében ekkor nyomás nélkül kifolyik a festékfűvókából, a levegőfűvókából kilépő sűrített levegő segítségével pedig egyidejűleg porlasztásra kerül. Az edény teteje csepegésgátlóval van kiserelve, ami megakadályozza az anyag szellőző nyíláson történő kifolyását.

### 2.2 digitális nyomásmérés (Utólagos felszerelés)

A „SATA adam”-ba beépített digitális nyomásmérő von  $\pm 0,05$  bar (1 psi) kijelzési pontossággal jelzi ki 0,2 bartól kezdve (3 psi) a pisztoly bemeneti nyomását. Nyomásmentes állapotban a nyomásmérés az elem élettartamának meghosszabbítása érdekében alvó üzemmódba kapcsol át. A nyomásmérő berendezés hermetikusan el van zárva a külső hatásoktól (maximális hőmérséklet:  $60^{\circ}\text{C}$ ). A maximális kijelzési érték 99 psi vagy 9.9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (Robbanásvédelem)

Az „adam” digitális nyomásmérő berendezés Baumuster-vizsgálaton esett át és a 94/9 EK uniós irányelv szerint került kifejlesztésre, szerkesztve és gyártva.

II 1G EEx ia IIC T4 szerint

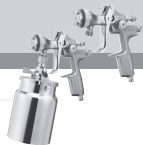
FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4

IS CL I, DIV 1, GP A, B, C&D, T4

besorolásba kerül és robbanásbiztosan ( $60^{\circ}\text{C}$ -ig 0,1-es és 2-es ex-zone) használható. A nyomásmérő készülék, kijelző, üvegfedő, stb. sérülése esetén a pisztolyt azonnal üzemben kívül kell helyezni. **A nyomásmérő berendezést kizárólag csak a SATA üzemében szabad javítani. A nyomásmérő térbe történő, az első lap eltávolításával megkísérelt bármilyen beavatkozás veszélyes és a robbanásvédelmi engedély valamint a garancia elvesztéséhez vezet és elrontja a nyomásmérő berendezést.**

## 3. Felépítés

- |   |   |
|---|---|
| 1 Fűvókakészlet<br>(ebből csak a légfűvóka látható) | 10 Levegő-mikrométer  |
| 2 Önállító tücsomag (nem látható)                   | 11 Anyagmennyiség-szabályozó                                    |
| 3 Kengyel   | 12 Festékszita (nem látható)<br>- csak a jet 1000 H modellnél   |
| 4 Önállító légdugattyú-csomag (nem látható)         | 13 Csepegésgátló (nem látható)<br>- csak a jet 1000 H modellnél |
| 5 Fokozatmentes kör-/ szélessugarú szabályozó       | 14 SATA adam  |
| 6 ColorCodeSystem                                   | 15 Festékcső (opcionális)<br>- csak a jet 1000 K modellnél      |
| 7 Levegőcsatlakozó G ¼ a                            | 16 Függőpohár   |
| 8 Légdugattyú (nem látható)                         | - csak a jet 1000 H modellnél                                   |
| 9 Levegő-mikrométer imbuszcsavarára                 |   |



#### 4. Üzembe helyezés

Minden üzembe helyezés előtt, főként minden tisztítás és javítási munkát után valamennyi csavar és anya fix helyzetét ellenőrizni kell. Ez mindenképp érvényes az anyagmennyiség-szabályozó csavarra (ellenanya), a kör-/szélesség szabályozóra (5-es tétel), valamint a levegő-mikrométer imbuszcsavarára (9-es tétel). A szórópisztolyt a kiszállítás előtt korrózióvédő szerrel kezeltük, ezért használat előtt hígítóval vagy tisztítószerrel át kell mosni. A készülék legyen mindenemű karbantartási és javítási munka közben nyomásmentesített állapotban, vagyis a levegőhálózatról leválasztva. Ezen biztonsági figyelmeztetés figyelmen kívül hagyása akár halálhoz vezető károsodásokat és sérüléseket eredményezhet. SATA a figyelmen kívül hagyásból eredő esetleges következményekért felelősséget nem vállal.

#### Anyagcsatlakozás:

##### SATAjet 1000 K RP/HVLP

- Csatlakoztassuk az üst ill. szivattyú anyagtömlőjét a pisztoly anyagcsatlakozására.
- A lenyomott pisztolynál állítsuk be a kívánt porlasztási légnyomást. Ezután állítsuk be a kívánt anyagellátási nyomást lenyomott pisztoly mellett. A szórási képet papíron vagy hasonlóan ellenőrizzük és adott esetben optimálisan állítsuk be a nyomás állításával.

##### SATAjet 1000 H RP

- A függőpoharas szerelvényt úgy kell felszerelni, hogy a zárópánt előrefele, a fúvóka felé mutasson (lásd pótalkatrészek ábrája).

#### 4.1 Tiszta szórólevegő

... a legbiztosabban következők alkalmazása révén:

**Kombi-finomszűrők integrált nyomásszabályozóval** a szórónyomás durva beállításához. A levegőtömlőben/csatlakozóban végbemenő magas nyomásvesztés miatt ellenőrizni és szükség esetén be kell állítani a szórópisztolyon a folyató nyomást. **Cikk-sz. 92296**



#### 4.2 Elegendő levegőtérfogat

...az igényeknek megfelelő kompresszorteljesítmény, a nagy légvezeték keresztmetszete által és a túl nagy nyomásvesztés elkerülése érdekében legalább 9 mm-es belső átmérőjű légcső antisztatikus és nyomásálló kivitelben és lakzavaró anyagok nélkül. A levegőcsatlakozásra (G ¼ a) való szerelés előtt ki kell fújni a légtömlőt. A légtömlőnek legalább 10 bar nyomáshoz nyomásállóknak és oldószerrel szemben ellenállóknak kell lennie. Teljes levezetési ellenállás < 100 mΩ. Ohm.



**Cikk-sz. 53090 (hossz 10m)** - (benzinnel és olajokkal szemben nem ellenálló)

#### 4.3 Levegő-mikrométer/Utólag beszerelhető nyomásmérő

Az integrált mikrométert max. átmenethez teljesen kinyitjuk, azaz függőlegesen „III” pozícióba visszük. A fokozatmentesen beállítható légmikrométerrel a pisztolynyomás közvetlenül a szórópisztolyon változtatható. A szórópisztolyt a levegőhálózatra csatlakoztatjuk, működtetjük a kengyelt, majd beállítjuk a kívánt pisztoly-belsőnyomást.



az illusztráció  
ajánlatos jellegű





### Kérjük betartani:

- Hosszában beállított mikrométer („III” pozíció – a pisztolytesthez képest párhuzamosan) = maximális porlasztás, maximális pisztoly-belsőnyomás (azonos a pisztoly bemeneti nyomásával)
- „I” vagy „II” pozíció (a pisztolytesthez képest harántirányban) = minimális porlasztás, minimális pisztoly-belsőnyomás (kisebb festési munkálatokhoz, keveréshez, stb.)

**Figyelem:** A levegőhálózatra csatlakoztatott szórópisztoly esetén a levegőmikrométer rögzítőcsavarja (9-es tétel) semmi esetre sem szerelhető ki. Ha a rögzítőcsavar ki lett szerelve, a szórópisztoly nem helyezhető üzembe.



az illusztráció  
a rögzítő csavar

### Utólag beszerelhető SATA adam nyomásmérő:

Egy SW 2-es belső hatszögű csavarkulccsal lazítsa meg az oldalsó rögzítő csavart, s távolítsa el a légmikrométert. Ezután szerelje be a SATA adam nyomásmérőt a standard légmikrométer helyére.

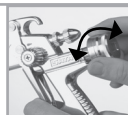


**Figyelem, a légmikrométer rögzítő csavarja (9. pozíció) be van építve a festékszóró pisztolyba, és szorosra van húzva. Kösse be a pisztolyt a sűrített levegős hálózatba, süssse el az elsütő kengyelt, és állítsa be ennek elfordításával a kívánt szórási nyomást.**

### 4.4 A bemeneti folyató nyomás helyes beállítása

#### a) SATA adam nyomásmérővel felszerelt festékszóró pisztoly:

Állítsa be a pisztolyban lévő SATA adam nyomásmérőn a szükséges 1,5 - 2,0 bar közti nyomást. A nyomást +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) pontossággal lehet beállítani, s a kijelző révén a festés során folyamatosan lehet ellenőrizni.



#### b) szórópisztoly mikrométerrel/manométerrel

A nyomáscsökkentő segítségével biztosítjuk az elegendő nyomást. A mikrométeren beállítjuk a javasolt 1,5 - 2,0 bar bemeneti nyomást.  
**Cikk-sz. 27771**



#### c) szórópisztoly sűrített levegő-ellenőrző manométerrel

A nyomáscsökkentőn úgy állítjuk be a nyomást, hogy a szórópisztoly típusa szerint szükséges bemeneti nyomást elérjük.  
**Cikk-sz. 4002**



#### d) szórópisztoly manométer nélkül

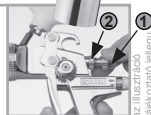
Ahhoz, hogy az a) és c) esetén egyébként a szórópisztoly bemeneténél mérhető légnyomás manométer nélkül helyesen legyen beállítható, a tömlőben végbemenő nyomásvesztés miatt a nyomás beállításánál 10 méterenként a javasolt bemeneti nyomás felett kb. 0,6 bar nyomással többet állítunk be (belső átmérő 9 mm).



## 4.5 Anyagmennyiség

### Anyagmennyiség szabályozás

A szórási viszkozitásnak és a kívánt átfolyó festékmennyiségnek megfelelően állítható be (1 nyíl), és az ellenanyával biztosítható ki (2 nyíl). Rendes esetben az anyagmennyiség-szabályozó teljesen nyitott állapotban van.



1 az átfolyó festékmennyiség szabályozása  
2 az ellenanyával való biztosítás

## 4.6 Kör-/ szélessugár

### Kör-/ szélessugár szabályozó

a szórósugár festési objektumhoz történő fokozatmentes igazításához:

Tekerés balra - **szélessugár**

Tekerés jobbra - **körsugár**



az átfolyó festékmennyiség szabályozása

## 4.7 Fúvókakészlet

Fúvókakészlet - kompletten bevizsgált egység festéktüből (V4A), festékfúvókából (V4A) és légfúvókából. A fúvókakészletet fixen szereljük (a festékfúvókához az univerzális kulcsot alkalmazzuk). A festékfúvókát a festéktü előtt szereljük be. A légfúvókát úgy kell rögzíteni, hogy a felirat felül legyen. A legmagasabb minőséget és élettartamot csak eredeti pótalkatrészek szavatolják. A festékfúvókához az univerzális kulcs lyuggatott belső hatlapját (méret: 12) használjuk.



az átfolyó festékmennyiség szabályozása

**Idegen testek beszerelése esetén minőségromlás lehetséges és a SATA jótállása megszűnik ill. egészségkárosító veszélyek állhatnak elő.**

### Fúvókakészletek, jet 1000 K RP kivétel

132159	SATAjet 1000 K RP 0,8
132167	SATAjet 1000 K RP 1,1
132175	SATAjet 1000 K RP 1,3
132183	SATAjet 1000 K RP 1,5
132191	SATAjet 1000 K RP 1,7
132209	SATAjet 1000 K RP 2,0
153528	SATAjet 1000 K RP 2,5
153536	SATAjet 1000 K RP 3,0

### Fúvókakészletek, jet 1000 K HVLP kivétel

139253	SATAjet 1000 K HVLP 0,8
139261	SATAjet 1000 K HVLP 1,0
139279	SATAjet 1000 K HVLP 1,2
139287	SATAjet 1000 K HVLP 1,6
139295	SATAjet 1000 K HVLP 2,0

### Fúvókakészletek, jet 1000 H RP kivétel

151613	SATAjet 1000 H RP 1,6
151621	SATAjet 1000 H RP 1,8
153379	SATAjet 1000 H RP 2,0

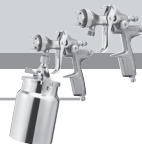
## 4.8 Szórástávolság

Az Overspray és felületi problémák elkerülésére megfelelő fúvási távolságot kell betartani a légfúvóka és a fújandó tárgy között a hozzátartozó tisztoló bemeneti nyomással.

### Kívétel Szórástávolság Pisztoly belső nyomás

jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 - 21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 - 23 cm	1,5 - 2,0 bar





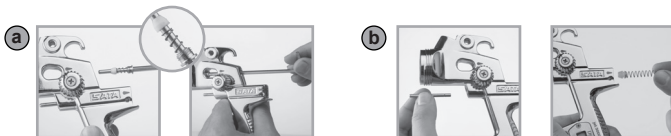
#### 4.9 Fúvóka belsőnyomás - HVLP kivitel -

A levegőbemenetnél uralkodó 2,0 bar feletti bemeneti nyomás esetén a fúvóka belső nyomása túllépi a 0,7 bar értéket. A HVLP üzemmód maximális bemeneti nyomása a pisztolytestbe van bepecsételve. 2 bar feletti nyomás esetén a SATAjet 1000 K HVLP az U.K.-törvényhozásnak megfelelő Compliant szórópisztoly. **(Lombardia\* (Olaszország):** Bemeneti nyomás 2,5 barnál alacsonyabb - fúvóka-belsőnyomás kisebb, mint 1,0 bar)

**Ellenőrzési légkupakok:** a fúvóka méretétől függenek (kérjen ajánlatot)!

#### 5. Az önállító tömítések cseréje

- Anyagoldal:** Az önbeállító szines tütömítés cseréjéhez ki kell szerelni a színes tüt és a meghúzó kengyeles csapszegét. A festéktű helyett a hengeres végű imbuszkulcsot (megrendelő-szám 92577) vezetjük be a pisztolyba, majd a csomagcsavart a nyomórúgóval és a tömítéssel kicsavarjuk a pisztolyból. A festéktű-csomagban (rendelési szám: 15438) lévő alkatrészeket (nyomócsavar, nyomórúgó és új tömítés) helyezze az imbusz kulcs hengeres peremére, és csavarja be ezeket a pisztolytestbe. Ellenőrizze, hogy a festéktű nem sérült-e, majd újra szerelje be.
- Levegőoldal:** A légdugattyúrúd tömítéstartójának (megrendelő-szám 133942) cseréjéhez először a festéktüt és a kengyelt szereljük ki, ezután kihúzzuk a légdugattyúrúdat (megrendelő-szám 91959), majd 4-es méretű imbuszkulccsal a tömítéstartót teljesen kiszerelem. Az új tömítéstartót teljesen becsavarozzuk, majd kézi erővel meghúzzuk. A légdugattyúrúdat csak vékonyan bezsírozunk pisztolyzsírral (megrendelő-szám 10009), beszereljük, majd visszaszereljük a kengyelt és a festéktüt.

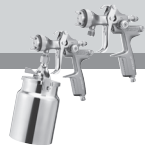


az illusztráció  
tájékoztató jellegű

#### 6. Tisztítás és karbantartás

Kérjük, soha ne alkalmazzon erőszakot. A nagy csőfogók, hegesztő pisztolyok alkalmatlan segédeszközök. Szakszerű javítás számos esetben csak speciális szerszámokkal végezhető. Ebben az esetben korlátozza magát a kár okának megállapítására, az elhárítást pedig bízva evőszolgálatunkra. A készülék önkézü szétszerelése esetén megszűnik a pisztoly kifogástalan működése tekintetében vállalt felelősség.

- A szórópisztolyt hígítóval vagy tisztítószerezrel jól átmossuk.
- A légfúvókát ecsettel vagy kefével megtisztítjuk. A szórópisztolyt nem helyezük hígítóba vagy tisztítószerezbe.
- A szennyezett furatokat semmi esetre sem szabad szakszerűtlen tárgyakkal megtisztítani, a szórás kinézetét már a legcsekélyebb sérülés is befolyásolja. SATA fúvókatisztító tűket (64030-as tisztítókészletből) használunk!
- A pisztolyfejben lévő fekete légelosztó gyűrűt (megrendelő-szám 130534/3 darabos készlet) csak sérülés esetén (nem áll fenn tömítettség a festékfúvókához) szereljük ki. Kiszerelem után minden esetben másik légelosztó gyűrűt kell beszerelni a megfelelő működés biztosítására. Az j légelosztó gyűrűt helyes fekvéssel behelyezzük, majd visszacsavarozzuk a festékfúvókát, **melynek során figyelembe vesszük a légelosztó gyűrű beszerelési leírását.**
- A mozgó alkatrészeket pisztolyzsírral enyhén bezsírozunk (megrendelő-szám 10009).



Amennyiben az anyagcsatlakozás 93526 is kioldódna a pisztoly testében, amikor lecsavarozzuk az anyagcsövet (jet 1000 K modellnél) ill. a függőpocharat 2691 (jet 1000 H modellnél), az alábbi módon járunk el:

- Csavarozzuk ki teljesen az anyagcsatlakozást 93526
- Húzzuk ki a betétet 93559 a pisztolyból a festékfúvókán keresztül és csavarozzuk le a festékfúvókát.
- Teljesen dugjuk be a betétet 93559 egyvonalban az anyagcsatlakozáshoz való furattal.
- Az anyagcsatlakozást Loctite 638-cal tömítsük és csavarozzuk be, meghúzási nyomaték 40-45 Nm

**A légelesztő gyűri javítási leírását PDF formátumban, valamint videoként honlapunkon is megtalálhatja: [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media).**

**Ott film formájában a pisztoly tisztításáról is kaphat közelebbi információkat!**

#### **Fontos tudnivaló:**

A pisztoly oldó- vagy tisztítószerrel kézileg vagy hagyományos pisztoly-mosógépben tisztítható.

**A következő cselekvések a pisztolyokat és a berendezéseket rongálhatják, adott esetben pedig a robbanásvédelem elvesztéséhez és a garanciális igények teljes elvesztéséhez vezethetnek:**

- A pisztoly oldó- vagy tisztítószerbe helyezése a tisztításhoz szükségesnél hosszabb időre
- A pisztoly a mosóprogram befejezése utáni pisztoly-mosógépben hagyása
- A pisztoly ultrahangos tisztítórendszerekkel történő tisztítása
- A displaylemez hegyes, éles vagy durva tárgyakkal történő tisztítása
- a használatra nem jellemző ütés általi terhelés



## 6.1 Beszerelési leírás - levegőelosztó gyűrű

**Fontos tudnivalók:** A levegőelosztó gyűrű lehúzása közben semmi esetre sem szabad meg sérteni a pisztolytest tömítő peremeit. Ezért legyen nagyon óvatos a levegőelosztó gyűrű eltávolítása során!

### 1. Először szerelje ki a fúvókakészletet:

- Távolítsa el a levegőfúvókát
- Csavarozza le az anyagmennyiség-szabályozót
- Húzza ki a rugót és a festéktűt
- Szerelje ki a festékfúvókát (a szerszám-készletben lévő kulccsal)



az illesztő  
tűjekozható jellegű

### 2. A levegőelosztó gyűrű kiserelése (speciális szerszámmal)

A szerszám segítségével húzza vagy feszítse ki a levegőelosztó gyűrűt, majd távolítson el minden szennyeződést.



az illesztő  
tűjekozható jellegű

**!Kérjük, ellenőrizze pontosan, hogy a tömítő felületeken van-e lerakódott szennyeződés, vagy karcok akadályozzák-e az optimális tömítést!**



az illesztő  
tűjekozható jellegű

### 3. Az új levegőelosztó gyűrű behelyezése

3a Az új levegőelosztó gyűrűt úgy kell behelyezni, hogy a nyíl (1) jelölt műanyag-csap a jelölt furatba (2. nyíl) illeszkedjen!



az illesztő  
tűjekozható jellegű

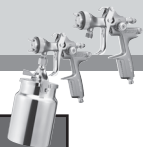
3b Ezután egyenletesen préselje be a levegőelosztó gyűrűt, csavarozza be a festékfúvókát, és enyhén húzza meg, majd azonnal távolítsa el újra. Ellenőrizze, hogy a levegőelosztó gyűrű a pisztolytestnél jól tömítsen..






az illesztő  
tűjekozható jellegű

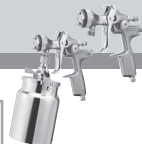
### 4. A fúvókakészlet beszerelése (Az 1. pontban leírtakkal ellenkező sorrendben)

!Egy papíron végzett **teszt szórásképpel** győződjön meg a pisztoly kifogástalan működéséről, mielőtt egy objektumot kezd fényezni!



## 7. Lehetséges működészavarok

Zavar	Ok	Elhárítás
A pisztoly csöpög	A festéktű és a festékfúvóka közötti idegen test akadályozza a tömítettséget	Kiszerejük a festéktűt és a festékfúvókát, hígítóban megtisztítjuk, vagy új fúvókakészletet helyezünk be
A festéktűnél (festéktű-tömítés) festék lép ki	Az önállító tűtömítés meghibásodott vagy elveszett	Kicseréljük a tűtömítést
A szórási kép sarlóformájú 	A kürtfurat vagy a légkörforgás el van dugulva	Hígítóba beáztatjuk, majd SATA fúvókatisztító tűkkel megtisztítjuk
A sugár cseppalakú vagy ovális 	A festékfúvóka-csap vagy a légkörforgás szennyeződése	A légfúvókát 180° fokkal elfordítjuk. Azonos megjelenésként megtisztítjuk a festékfúvóka-csapot és a légkörforgást
A sugár rezeg 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nincs elég anyag a tartályban</li> <li>2. A festékfúvóka nincs meghúzva,</li> <li>3. az önállító tűtömítés meghibásodott, a fúvókakészlet elszennyeződött vagy megsérült</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Anyagutántöltés</li> <li>2. Az elemeket megfelelően meghúzzuk</li> <li>3. Az elemeket megtisztítjuk vagy kicseréljük</li> </ol>
Az anyag zubog vagy „fő” a festékedényben	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. A festéksatomán keresztül porlasztott levegő jut a festékedénybe. A festékfúvóka nincs eléggé meghúzva</li> <li>2. A légfúvóka nincs teljesen felcsavarozva, a légkörforgás el van dugulva</li> <li>3. Ülész defekt, vagy fúvókakészlet sérült</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Az elemeket megfelelően meghúzzuk</li> <li>2. Az elemeket megtisztítjuk</li> <li>3. Az elemeket kicseréljük</li> </ol>

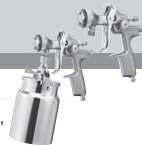


## 8. Pótalkatrészek

Az.-sz.	Megnevezés
2691* <sup>1</sup>	Alumínium függőpohár 1l fedélszerelvénnyel
2733* <sup>1</sup>	Fedélszerelvény, komplett tömítőgyűrűvel
6395	Csomag 4 CCS-klipsszel
6981	Csomagolás 5 gyorskuplung csőcsonkkal G ¼ IG
10520	Csomag 12 rugóval festéktűhöz
15438	Festéktűcsomag
17152	Csomag 12 légdugattyú-rugóval
26120* <sup>1</sup>	Alumínium függőpohár 1l
38265*	SATA anyagszűrő, mindkét oldalon G 3/8, 60 msh, vizes lakk kivétel
45286* <sup>1</sup>	Függőpohárhoz 4 csepegésgátlót tartalmazó csomag
50195* <sup>1</sup>	Függőpohárhoz 2 szűrőt tartalmazó csomag
51680* <sup>1</sup>	4 tömítőgyűrűt tartalmazó csomag
89771	orsó a kör-/szélessugár szabályozáshoz
91140*	Anyagkuplung G 3/8 a SATA üstpisztolyhoz dugaszoló csőcsonkkal G 3/8
91157*	Anyagkuplung G 3/8 a SATA üstpisztolyhoz csőcsonkkal G 3/8 i és anyagszűrővel 60 msh
91959	Légdugattyúrúd
92031*	Festékcső, komplett G 3/8 i - G 3/8 a
92577	Szerszámkészlet (részei: kihúzószerszám, tisztító kefe, imbusz kulcs SW 2, SATA belső hatszögű kulcs és csavarkulcs)
93526	Anyagcsatlakozást
130153	SATA adam
130484	betét komplett
130492	SATAjet elsütő kengyel készlet
130542	Javítókészlet
133926	Kengyelgörgő készlet
133934	Tömítés a festéksugár-szabályozó orsójához, 3 db-os csomag
133942	Tömítő-tartó, komplett
133959	Rugókészlet, készletenként 3x festéktű /3x légdugattyú rugó
133967	Rögzítő csavar a SATA légmikrométerhez, 3 db-os csomagban
133983	Levegő csatlakoztatási darab G 1/4a
133991	Légdugattyú fej, 3 db-os csomagban
139188	Anyagmennyiség-szabályozó ellenanyával
139964	Légmikrométer
140574	Recézett gomb és csavar (csomagonként 1x)
140582	Csomagolás 5 tömítőelemmel a festékfűvókához
143230	Csomag légfűvóka-gyűrű (3 darab)
* csak a jet 1000 K modellhez	
* <sup>1</sup> csak a jet 1000 H modellhez	

- A javítókészlet részeként (130542) áll rendelkezésre
- \*\* Szerviz-egységként áll rendelkezésre
- \*\*\* A rugó-készletben áll rendelkezésre
- A légdugattyú szerviz-egység (82826) részeként áll rendelkezésre

A pótalkatrész-rajz és a tartozékok a füzet végén lévő kihajtható oldalon találhatóak.



## 9. Garancia-feltételek

Szórópisztolyok (ilyen jellegű készülékek) vonatkozásában 12 hónapos garanciát nyújtunk, amely a végfelhasználónak történő eladás napjával kezdődik.

A garancia az olyan gyártási és anyaghibás alkatrészek anyagértékére terjed ki, melyek a garanciaidőn belül derülnek ki. Kizártak azok a károk, melyek a vevő illetve harmadik személyek általi alkalmatlan vagy szakszerűtlen alkalmazásból, hibás szerelésből illetve helyreállításból, természetes kopásból, hibás kezelésből vagy karbantartásból erednek; alkalmatlan szóróanyagok, helyettesítő anyagok és vegyi hatások - lúgok és savak -, elektrokémiai vagy villamos hatások miatt keletkeznek, amennyiben a károk nem vezethetők vissza a mi hibánkra. Csiszoló szóróanyagok, mint például ólomminium, diszperziók, zománccok, folyékony smirglik, és hasonlók csökkentik a szelepek, a csomagok, a pisztolyok és a fúvókák élettartamát. Az erre visszavezethető kopási jelenségeket jelen garancia nem fedezi. A készüléket a kézhezvétel után haladéktalanul ellenőrizni kell. A nyilvánvaló hiányosságokat 14 nappal a kézhezvétel után írásban közölni kell a szállítást végző céggel, illetve velünk, egyéb esetben megszűnik a garanciális teljesítéssel kapcsolatban fennálló jog.

Mindennemű további - főként kártérítési - igény kizárt. Ez vonatkozik azokra a károokra is, melyek tanácsadás, begyakorlás és bemutatás esetén keletkeznek. Amennyiben a Vevő pótlási kötelezettségünk megállapítása előtt azonnali javítást vagy cserét kér, úgy a pótalkatrész szállítása vagy a javítás a mindenkori napi ár felszámítása és megfizetése ellenében történik. Amennyiben a minőségi kifogás vizsgálata során kiderül, hogy fennállt a garanciaigény, úgy a Vevő a felszámított javításért vagy pótalkatrész-szállításért a garancianyújtásnak megfelelő jóváírást kap. Azon alkatrészek, melyek helyett pótlás került szállításra, tulajdonunkba szállnak át. Minőségi kifogások vagy egyéb kifogások nem jogosítják fel a Vevőt ill. Megrendelőt, hogy a fizetést megtagadja vagy késleltesse.

A készülék kiszállításának költségmentesen kell történnie. A szerelési költségeket (munkaidő- és úti költségek), valamint a szállítási és a csomagolás költségeit nem áll módunkban vállalni. Itt szerelési feltételeink érvényesek. A garanciális szolgáltatások nem eredményezik a garanciaidő meghosszabbodását. A garancia idegen beavatkozások esetén megszűnik.

**Figyelem!** Halogénezett szénhidrogén alapú oldó- és tisztítószer, mint pl. 1,1,1-triklóretán és metilénklorid, alkalmazása esetén az alumíniumedényen, pisztolyon valamint a galvanizált alkatrészekben kémiai reakciók léphetnek fel (1,1,1-triklóretán kismennyiségű vízzel sósavat eredményez). Az alkatrészek emiatt oxidálódhatnak, szélsőséges esetben a reakció robbanásszerűen is történhet. Ezért szórópisztolyaihoz csak olyan oldó- és tisztítószeret alkalmazzon, melyek a fenti alkotóelemeket nem tartalmazzák. Tisztításhoz semmiképp ne alkalmazzunk savakat, lúgokat (bázisokat, marószerket, stb.).

## 10. EK megfeleléségi nyilatkozat

A SATA cég szórópisztolyai és szivattyúi a 98/37/EK, 94/9/EK EK-irányelvekkel összhangban lettek kifejlesztve, tervezve és gyártva.

Ennek során következők harmonizált szabványokat alkalmaztuk: DIN EN 12100, Gépek, készülékek és berendezések biztonsága, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001, 1. rész, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 és szükség esetén a ZH 1/406, ZH 1/375 és ZH 1/181.

A műszaki dokumentáció teljes terjedelemben rendelkezésre áll, a szórópisztolyhoz tartozó használati utasítás az eredeti változatban, valamint a felhasználó nyelvén áll rendelkezésre.

SATA GmbH & Co. KG

Ügyvezető  
  
 Albrecht Kruse





## Introduzione

Prima della messa in funzione dell'apparecchiatura/pistola per verniciare deve essere letto completamente ed accuratamente, osservato e rispettato il presente manuale d'istruzioni.

Esso deve essere poi conservato in un luogo sicuro ed accessibile per ogni utente dell'apparecchiatura. L'apparecchiatura/la pistola per verniciare può essere messa in funzione esclusivamente da persone esperte (personale qualificato). In caso di uso inappropriato dell'apparecchiatura/della pistola per verniciare, oppure in caso di modifiche di qualunque tipo, o di assemblaggio con pezzi non originali e inadeguati, possono subentrare danni materiali, e possono esserci seri danni alla salute, anche con pericolo di morte per il personale addetto, per le persone esterne e per gli animali. Per questi danni (per es. non osservanza del manuale d'istruzioni), l'azienda Sata non si assume nessun tipo di responsabilità. Devono essere osservate e rispettate le norme di sicurezza applicabili, le disposizioni relative al posto di lavoro e le norme di protezione antinfortunistica del rispettivo Paese, oppure della regione dove viene usata l'apparecchiatura/la pistola per verniciare (per esempio le norme antinfortunistiche tedesche BGR 500 (BGV D 25) e BGV D24 dell'Associazione principale industriale e commerciale di categoria, ecc.). SATA, SATAjet, il logo SATA e/o altri prodotti SATA qui citati sono marchi di fabbrica registrati, oppure marchi di fabbrica dell'azienda SATA GmbH & Co. negli USA e/o in altri Paesi.

**Soltanto per la versione SATA adam (DIGITAL):** Aprire ha come conseguenza la perdita della protezione dalle esplosioni e della garanzia.

### Da rispettare

Non puntare mai la pistola per verniciare verso se stessi, verso altre persone o animali. Sostanze solventi e diluenti possono provocare corrosioni. Nell'ambiente di lavoro attorno all'apparecchiatura devono esserci solo le quantità di solventi e di vernici necessarie per il proseguimento dei lavori in corso (dopo la fine dei lavori i solventi e le vernici devono essere riportati in magazzino conformemente alle disposizioni relative). Prima di svolgere qualunque lavoro di riparazione, l'apparecchiatura deve essere scollegata dalla rete dell'aria. **Prima di ogni messa in funzione, in particolar modo dopo ogni pulitura e dopo eventuali lavori di riparazione, si deve controllare che le viti e i dadi siano saldamente in sede, e si deve verificare la tenuta ermetica delle pistole e dei tubi flessibili.** I pezzi difettosi devono essere sostituiti, oppure devono essere adeguatamente riparati. Al fine di ottenere i migliori risultati possibili di verniciatura, e per garantire il massimo della sicurezza, devono essere usati solo pezzi di ricambio originali. Durante la verniciatura, nell'area di lavoro non devono trovarsi fonti infiammabili (per es. fuoco aperto, sigarette accese, lampade prive di protezioni antiesplosive, ecc.), perché verniciando si creano miscele facilmente infiammabili. Verniciando devono essere applicate le norme relative ad un'adeguata protezione antinfortunistica (protezione delle vie respiratorie, ecc.). Deve essere indossata un'adeguata protezione per l'udito, perché spruzzando a pressioni elevate viene superato il livello di pressione acustica di 90 db(A). Usando la pistola per verniciare non viene trasmessa nessuna vibrazione sulle parti del corpo dell'operatore addetto. Le forze repulsive sono ridotte. **È vietato l'impiego di questo prodotto in aree a rischio d'esplosione della Zona 0.**

## 1. Descrizione fornitura e dati tecnici (Generale)

- Kit di attrezzi
- Temperatura max. d'esercizio materiale 50 °C
- Pressione d'entrata nella pistola massimale 10 bar (1 MPa) / (145 psi)

### 1.1 Dati tecnici (Versione SATAjet 1000 K RP)

- Pistola con ugello 1,1 RP
- Consumo d'aria con 2,5 bar 410 NI/min
- Pressione d'entrata nella pistola raccomandata 2,5 bar (0,25 MPa)

### 1.2 Dati tecnici (Versione SATAjet 1000 K HVLP)

- Pistola con ugello 1,0 HVLP
- Consumo d'aria con 2,5 bar 530 NI/min
- Pressione d'entrata nella pistola raccomandata 2,5 bar (0,25 MPa)



### 1.3 Dati tecnici (Versione SATAjet 1000 H RP)

- Pistola con ugello 1,6 RP, tazza ad aspirazione da 1l in alluminio, filtro della lacca e antigoccia
- Consumo d'aria con 2 bar: 275 Nl/min
- Pressione d'entrata nella pistola raccomandata 1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. Descrizione di funzionamento

### 2.1 In generale.

La pistola per verniciare SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP serve alla spruzzatura di colori, vernici ed altri materiali fluidi (le dimensioni dell'ugello dipendono dalla viscosità di spruzzo). Materiali a smeriglio, materiali a contenuto acido e con benzina non possono essere lavorati. L'aria compressa necessaria per spruzzare viene portata all'allacciamento per l'aria che è avvitato nell'impugnatura della pistola. Azionando il ponticello fino al primo punto di pressione, viene aperta la valvola dell'aria (controllo preliminare aria). Continuando ad azionare il ponticello, l'ago per la vernice viene estratto dall'ugello per la vernice. Il materiale da spruzzare fuoriesce poi a pressione nulla dall'ugello per la vernice, come conseguenza della forza di gravità, e viene nebulizzato dall'aria compressa che fluisce contemporaneamente dall'ugello per l'aria. Il coperchio della coppetta è dotato di un dispositivo di bloccaggio delle gocce, che impedisce il deflusso di materiale dal foro di sfato.

### 2.2 Indicatore digitale di pressione (Soluzione di potenziamento)

L'indicatore digitale di pressione è integrato nel „SATA adam“ e visualizza, a partire da una pressione di 0,2 bar (3 psi), la pressione d'entrata con un grado di precisione dell'indicazione di  $\pm 0,05$  bar (1 psi). In uno stato di pressione nulla è disinserita la misurazione della pressione („sleep“), al fine di prolungare la durata di vita della batteria. Il dispositivo manometrico digitale è sigillato ermeticamente per proteggerlo dagli effetti esterni (temperatura massima 60° C). Il valore massimo indicato è di 99 psi o 9.9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (protezione antiesplorazione)

Il dispositivo manometrico digitale „adam“ è stato sottoposto a prova di omologazione ed è stato sviluppato, progettato e realizzato in conformità con la direttiva CE 94/9 CE.

E' stato classificato in base a

II 1G EEx ia IIC T4

FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4

IS CL I, DIV 1, GP A, B,C&D, T4

e può essere utilizzato nelle zone a rischio di esplosione 0, 1 e 2 fino a 60°C. La pistola deve essere messa immediatamente fuori servizio in caso di danneggiamento del misuratore di pressione, del display, della coperture di vetro, ecc.. Il dispositivo di misurazione della pressione può essere riparato esclusivamente nello stabilimento SATA. **Qualsiasi intervento nel vano di misurazione della pressione effettuato rimuovendo il pannello frontale è pericoloso, perchè distrugge il dispositivo di misurazione della pressione e ha come conseguenza la perdita della garanzia e dell'omologazione per la protezione contro le esplosioni.**

## 3. Struttura

- |   |  |    |   |
|---|--|----|---|
| 1 | Set ugelli (di cui è visibile solo l'ugello dell'aria)   | 9  | Viti di arresto   |
| 2 | Guarnizione (non visibile) aghi con dispositivo di recupero automatico del gioco                 | 10 | Micrometro per l'aria   |
| 3 | Ponticello   | 11 | Dispositivo di regolazione della portata di materiale         |
| 4 | Guarnizione stantuffo per l'aria (non visibile) con dispositivo di recupero automatico del gioco | 12 | Vaglio per la vernice (non visibile)<br>- solo per jet 1000 H |
| 5 | Regolazione continua getto tondo/largo   | 13 | Antigoccia (non visibile)<br>- solo per jet 1000 H            |
| 6 | Sistema di codificazione dei colori (Color Code System)  | 14 | SATA adam   |
| 7 | Allacciamento per l'aria G 1/4 a   | 15 | Tube vernice (optional) - solo per jet 1000 K                 |
| 8 | Stantuffo per l'aria (non visibile)  | 16 | Tazza ad aspirazione - solo per jet 1000 H                    |



#### 4. Messa in funzione

Prima di ogni messa in funzione, in particolar modo dopo ogni pulitura e dopo eventuali lavori di riparazione, si deve controllare che tutte le viti e i dadi siano saldamente in sede.

Ciò vale in particolar modo per la vite di regolazione della quantità di materiale (controdado), per il sistema di regolazione dell'ampiezza e dell'estensione del getto Pos. 5, e per la vite ad esagono cavo. Pos. 9 per il micrometro per l'aria. Prima di essere spedita, la pistola per verniciare è stata trattata con sostanze anticorrosive, e prima del suo uso dovrebbe essere quindi lavata accuratamente con sostanze diluenti o detergenti. In caso di lavori di manutenzione e di riparazione di qualsiasi tipo, l'apparecchiatura deve trovarsi a pressione nulla, ossia deve essere scollegata dalla rete dell'aria. La non osservanza della presente avvertenza di sicurezza può avere come conseguenza danneggiamenti e lesioni, fino alla morte. La SATA non si assume nessuna responsabilità per le eventuali conseguenze del non rispetto di tale avvertenza.

##### Collegamento materiale nella:

##### SATAjet 1000 K RP/HVLP

- a) Collegare il tubo flessibile del materiale dal serbatoio e/o pompa al relativo raccordo della pistola
- b) Impostare la pressione di nebulizzazione desiderata a pistola staccata. In seguito, sempre a pistola staccata, regolare la pressione di alimentazione del materiale. Controllare il getto su un foglio di carta o simili ed eventualmente impostare in modo ottimale modificando la pressione.

##### SATAjet 1000 H RP

- c) L'armatura del coperchio della tazza ad aspirazione deve essere montata in modo che la staffa di chiusura sia rivolta in avanti, in direzione dell'ugello (vedi disegno dei pezzi di ricambio).

#### 4.1 Aria pulita per lo spruzzo

...la soluzione più sicura consiste nell'uso di:

filtri combinati a maglia fine con integrato un regolatore di pressione con dispositivo di regolazione grezza della pressione per lo spruzzo. In seguito all'elevata perdita di pressione nel tubo flessibile/accoppiamento per l'aria, la pressione del flusso d'aria della pistola per verniciare deve essere controllato/regolato.

**Codice 92296**



#### 4.2 Volume sufficiente d'aria

...grazie alla potenza del compressore, adeguata alle esigenze, grazie alle ampie sezioni trasversali della condotta dell'aria, e per evitare un'eccessiva perdita di pressione grazie ad un tubo flessibile di almeno 9 mm diametro interno, realizzato in versione antistatica, senza silicone e resistente alla pressione. Prima di eseguire il montaggio all'allacciamento per l'aria (G 1/4 a), deve essere scaricata la pressione del tubo flessibile dell'aria. Il tubo flessibile dell'aria deve essere resistente almeno a 10 bar di pressione, e deve essere anche resistente ai solventi. Resistenza totale di dispersione < 100 Mio. Ohm.

**Codice 53090 (lunghezza 10 m)** - (Non resistente contro la benzina e gli oli.)



#### 4.3 Micrometro per l'aria/Manometro per il montaggio a posteriori

Il micrometro integrato per l'aria deve essere aperto completamente per ottenere il passaggio massimo, ossia deve essere messo verticalmente in posizione III. La pressione all'interno della pistola può essere regolata direttamente sulla pistola grazie al micrometro dell'aria. Collegare la pistola alla rete dell'aria, azionare il ponticello e regolare la pressione interna desiderata per la pistola.



Illustrazione simile



#### Si prega di prestare attenzione a quanto segue:

- Micrometro posizionato longitudinalmente (posizione III - parallela al corpo della pistola) = nebulizzazione massima, pressione interna massima della pistola (uguale alla pressione d'ingresso della pistola).
- Posizione I oppure II (trasversale al corpo della pistola) = nebulizzazione minima, pressione interna minima della pistola (per piccoli lavori di verniciatura, macchiature, ecc.)

**Attenzione:** con la pistola collegata alla rete dell'aria, la vite d'arresto del micrometro per l'aria, Pos. 9, non deve essere in nessun caso smontata. La pistola non deve essere messa in funzione, se è stata smontata la vite d'arresto.

#### Manometro SATA adam per il montaggio a posteriori

Dopo aver allentato la vite di arresto laterale con una brugola SW 2, rimuovere il micrometro dell'aria. Montare quindi il SATA adam al posto del micrometro per l'aria standard.

Si prega di osservare che la vite di arresto (pos. 9) del micrometro dell'aria è montata e saldamente fissata nella pistola. Collegare la pistola alla rete dell'aria compressa, azionare la staffa del grilletto e regolare mediante rotazione la pressione di spruzzo desiderata.



Illustrazione simile



Illustrazione simile

## 4.4 Regolazione corretta della pressione del flusso d'entrata

### a) Pistola con dispositivo manometrico SATA adam

Agendo sul SATA adam della pistola, mediante rotazione regolare la pressione desiderata di 1,5 - 2,0 bar. La pressione può essere impostata in modo esatto con una precisione di indicazione di +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) e costantemente controllata durante l'operazione di verniciatura.

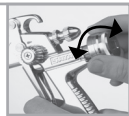


Illustrazione simile

### b) Pistola con micrometro/manometro

Accertarsi attraverso il riduttore di pressione che ci sia pressione sufficiente. Regolare sul micrometro la pressione d'ingresso consigliata di 1,5 - 2,0 bar.  
Codice 27771



Illustrazione simile

### c) Pistola con manometro di controllo dell'aria compressa

Regolare la pressione del riduttore di pressione, in modo tale da ottenere la pressione d'ingresso necessaria conformemente al tipo di pistola.  
Codice 4002



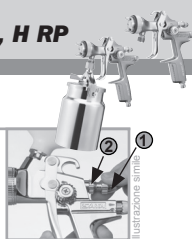
Illustrazione simile

### d) Pistola senza manometro

Affinché la pressione dell'aria - che nei casi a) - c) sarebbe comunque misurabile all'ingresso della pistola - venga regolata correttamente senza manometro, a causa della perdita di pressione nel tubo flessibile, per ogni 10 m circa è necessario regolare aggiuntivamente la pressione di circa 0,6 bar al di sopra della pressione d'ingresso raccomandata (diametro interno 9 mm).



Illustrazione simile



## 4.5 Quantità di materiale

### Regolazione della portata di materiale

Effettuare la regolazione in base alla viscosità di spruzzo e al flusso di materiale desiderato (freccia ①) e bloccare con il dado autobloccante (freccia ②). Solitamente la regolazione della portata di materiale è completamente aperta.

## 4.6 Ampiezza ed estensione del getto

**Dispositivo di regolazione dell'ampiezza e dell'estensione del getto** per la regolazione continua del getto a spruzzo sull'oggetto da verniciare.

Rotazione verso sinistra - **Getto esteso**

Rotazione verso destra - **Getto circolare**

## 4.7 Set ugelli

Set ugelli - Unità completa e collaudata, consistente in ago per la vernice (V4A), ugello per la vernice (V4A) e ugello per l'aria. Montare saldamente il set ugelli (per l'ugello della vernice deve essere usata la chiave universale). Installare l'ugello per la vernice prima dell'ago per la vernice. L'ugello per l'aria deve essere fissato in modo tale che la dicitura si trovi in alto. Per l'ugello per il colore usare esagono cavo forato (SW 12) della chiave universale. Solo pezzi di ricambio originali garantiscono il massimo della qualità e della durata di vita.

**Installando pezzi non originali SATA è possibile che si verifichi un calo di qualità, e la garanzia SATA viene a decadere cioè pericoli per la salute derivano.**

### Set ugelli, Versione jet 1000 K RP

132159	per SATAjet 1000 K RP 0,8
132167	per SATAjet 1000 K RP 1,1
132175	per SATAjet 1000 K RP 1,3
132183	per SATAjet 1000 K RP 1,5
132191	per SATAjet 1000 K RP 1,7
132209	per SATAjet 1000 K RP 2,0
153528	per SATAjet 1000 K RP 2,5
153536	per SATAjet 1000 K RP 3,0

### Set ugelli, Versione jet 1000 K HVLP

139253	per SATAjet 1000 K HVLP 0,8
139261	per SATAjet 1000 K HVLP 1,0
139279	per SATAjet 1000 K HVLP 1,2
139287	per SATAjet 1000 K HVLP 1,6
139295	per SATAjet 1000 K HVLP 2,0

### Set ugelli, Versione jet 1000 H RP

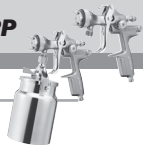
151613	per SATAjet 1000 H RP 1,6
151621	per SATAjet 1000 H RP 1,8
153379	per SATAjet 1000 H RP 2,0

## 4.8 Distanza dello spruzzo

Per evitare overspray e problemi superficiali, si dovrebbe mantenere un'adeguata distanza di spruzzatura tra l'ugello dell'aria e l'oggetto da verniciare mediante la regolazione della pressione di entrata della pistola.

Versione	Distanza dello spruzzo	Pressione all'interno della pistola
jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 -21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 -23 cm	1,5 - 2,0 bar





#### 4.9 Pressione all'interno del proiettore - Versione HVLP -

Ad una pressione d'entrata maggiore di 2,0 bar la pressione all'interno del proiettore supera 0,7 bar. La pressione d'entrata massima per l'efficienza del sistema HVLP è impressa sul corpo della pistola. Ad una pressione superiore a 2 bar la SATAjet 1000 K HVLP è una pistola compliant secondo la legislazione del U.K. (**Lombardia\***: pressione d'entrata inferiore di 2,5 bar - pressione all'interno del proiettore inferiore di 1,0 bar)

**Cappelli di controllo dell'aria:** dipendenti dal diametro del proiettore (su richiesta)!

#### 5. Cambio delle guarnizioni con dispositivo di recupero automatico del gioco

- Lato materiale:** Per il cambio della guarnizione autoregolante è necessario smontare l'ago di materiale ed il perno del grilletto. Inserire nella pistola una chiave a brugola del 4 con attacco cilindrico (Kit di attrezzi ID no. 92577) al posto dell'ago della vernice ed estrarre successivamente la vite dell'involucro con la molla di pressione e la guarnizione dalla pistola. Inserire sull'attacco cilindrico della brugola i componenti contenuti nella confezione di aghi vernice (Codice 15438) (vite di pressione, molla di pressione e nuova guarnizione) e avvitare nel corpo pistola; verificare se l'ago vernice è danneggiato e procedere al rimontaggio.
- Lato aria:** Per sostituire il supporto della guarnizione (Codice 133942) della barra dello stantuffo per l'aria, deve essere prima smontato l'ago per la vernice ed il ponticello, poi si deve estrarre la barra dello stantuffo per l'aria (Codice 91959), ed infine si deve svitare completamente il supporto della guarnizione (Codice 82636) con una chiave per viti ad esagono cavo SW4. Avvitare completamente il nuovo supporto della guarnizione, e serrare con forza. Ingrassare solo leggermente con grasso per pistole (Codice 10009) la barra dello stantuffo per l'aria, e installare. Montare poi di nuovo il ponticello e l'ago per la vernice.

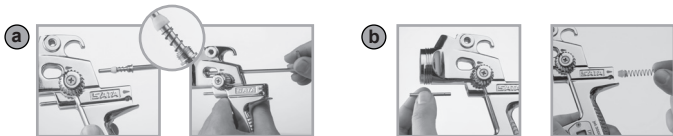


Illustrazione simile

#### 6. Pulitura e manutenzione

Si raccomanda di non intervenire mai in modo violento. Pinze grandi per tubi, cannelli per saldatura, ecc. sono mezzi ausiliari inappropriati. Nella maggior parte dei casi una riparazione ad opera d'arte può essere eseguita solo con attrezzi speciali. Vi consigliamo di limitarvi a constatare la causa del danno, e di lasciare poi al nostro servizio assistenza clienti il compito della sua rimozione. Smontare la pistola da soli ha come conseguenza il fatto che viene a cadere la responsabilità di garanzia di un funzionamento impeccabile.

- Lavare accuratamente la pistola con sostanze diluenti o detergenti.
- Pulire l'ugello dell'aria con un pennello o una spazzola.  
Non immergere la pistola in sostanze diluenti.
- I fori imbrattati non devono essere in nessun caso puliti con oggetti inadeguati, in quanto il più piccolo danneggiamento pregiudica la forma dello spruzzo. Si raccomanda di usare aghi SATA per la pulitura degli ugelli (dal set per la pulitura 64030).
- Smontare l'anello nero diffusore dell'aria (Codice 130534/ set di 3 pezzi) alla testa della pistola solo in caso di danneggiamenti (assenza di chiusura ermetica per l'ugello della vernice). Dopo lo smontaggio deve essere sempre installato un nuovo anello di distribuzione dell'aria al fine di assicurare il corretto funzionamento. Il nuovo anello diffusore dell'aria deve essere messo in posizione giusta, e l'ugello per il colore deve essere nuovamente avvitato con forza. **Si raccomanda di prestare attenzione alle istruzioni di montaggio dell'anello diffusore dell'aria.**
- Ingrassare leggermente con grasso per pistole le parti mobili (Codice 10009).



Se durante lo svitamento del tubo del materiale 92031 (nell'esecuzione jet 1000 K) o della tazza ad aspirazione 2691 (nell'esecuzione jet 1000 H) si staccasse anche il raccordo del materiale 93526 nel corpo della pistola, procedere come segue:

- svitare completamente il raccordo 93256
- estrarre l'attacco 93559 dalla pistola facendolo passare sopra l'ugello della vernice e svitare quest'ultimo
- inserire completamente l'attacco 93559 (allineato con il foro) per il raccordo del materiale
- applicare sul raccordo del materiale Loctite 638 e avvitare. Coppia di serraggio 40-45 Nm

**Un manuale d'istruzioni per i lavori di riparazione è disponibile in formato PDF e in versione video al nostro indirizzo Internet [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media). Al nostro sito Internet potete anche ottenere informazioni filmate e più dettagliate per quanto riguarda la pulitura della pistola.**

#### **Avvertenza importante:**

La pistola può essere pulita a mano con sostanze solventi o detergenti, oppure può essere pulita in una lavatrice automatica convenzionale per pistole.

**Le misure qui di seguito elencate provocano danni alla pistola/e dispositivi, e possono eventualmente avere come conseguenza una perdita della protezione contro le esplosioni ed una perdita completa dei diritti di garanzia:**

- Mettere la pistola per verniciare in sostanze diluenti o detergenti (per una durata superiore al tempo effettivamente necessario per la pulitura)
- Non prelievo della pistola dalla lavatrice automatica a conclusione del programma di lavaggio
- Pulitura della pistola mediante sistemi di pulitura con ultrasuoni
- Pulitura del vetro del display con oggetti appuntiti, affilati o ruvidi
- Carichi inadeguati per un uso corretto



## 6.1 Istruzioni di montaggio anello distribuzione d'aria

**Indicazioni importanti:** Togliendo l'anello distribuzione d'aria non dovete danneggiare il bordo di tenuta nel corpo della pistola. Pertanto siate molto prudenti durante il procedimento di rimozione dell'anello!

### 1. Togliere il proiettore

- Rimuovere il cappello dell'aria
- Svitare il regolatore di materiale
- Estrarre la molla e l'ago
- Smontare l'ugello di materiale (con la chiave del set di attrezzatura)



Illustrazione simile

### 2. Togliere l'anello distribuzione d'aria (Con attrezzo speciale SATA)

Estraete l'anello con l'attrezzo speciale SATA o sollevatelo con l'aiuto della brugola e togliete tutti i residui di sporco.



Illustrazione simile

**! Verificate con cura che non ci siano sedimenti di sporco sulle superfici o graffiche impediscono una chiusura perfetta!**



Illustrazione simile

### 3. Montaggio del nuovo anello distribuzione d'aria

3a Il nuovo anello distribuzione d'aria deve essere montato così che la testa in PVC (segnalato con la freccia 2) entri nel foro (freccia 1).



Illustrazione simile

3b Premete l'anello, avvitate l'ugello di materiale e ritoglietelo subito. Verificate che l'anello sia ben fissato alla pistola.

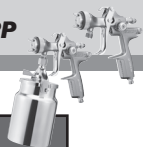


Illustrazione simile




### 4. Montaggio del proiettore (Proprio in ordine opposto come descritto in 1)

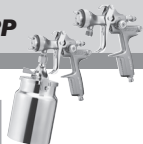
!Primo di continuare la verniciatura assicuratevi con una spruzzata di prova che la pistola funzioni correttamente!





## 7. Eventuali possibilità di guasti del funzionamento

Difunzione	Causa	Rimedio
La pistola gocciola	La presenza di impurità fra l'ago per la vernice e l'ugello per la vernice impedisce la tenuta ermetica.	Smontare l'ago per la vernice e l'ugello per la vernice, pulirli in una sostanza diluente, oppure inserire un nuovo set ugelli.
Il colore fuoriesce dall'ago per la vernice (guarnizione di tenuta dell'ago per la vernice)	La guarnizione con dispositivo di recupero automatico del gioco è guasta, oppure è andata perduta.	Sostituire la guarnizione dell'ago
La forma dello spruzzo è falcata 	Il foro corneo o il circuito dell'aria sono occlusi.	Ammorbidire con una sostanza diluente, e pulire poi con l'ago SATA per la pulitura degli ugelli.
Getto a forma di goccia, oppure ovale 	Imbrattamento dell'estremità dell'ugello per il colore, oppure del circuito dell'aria	Girare di 180° l'ugello dell'aria. Se la forma del getto non cambia, allora pulire l'estremità dell'ugello per il colore e pulire il circuito dell'aria.
Getto a sfarfallio 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Il materiale nel serbatoio è insufficiente</li> <li>2. L'ugello per il colore non è tirato</li> <li>3. La guarnizione di tenuta dell'ago con dispositivo di recupero automatico del gioco è guasta, il set ugelli è sporco o danneggiato.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Riempire di materiale</li> <li>2. Serrare adeguatamente le varie parti</li> <li>3. Pulire o sostituire le varie parti.</li> </ol>
Il materiale fuoriesce zampillando, oppure „bolle“ nella coppetta della vernice	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Attraverso il canale della vernice l'aria nebulizzante arriva nella coppetta della vernice.</li> <li>2. L'ugello per il colore non è sufficientemente tirato.</li> <li>3. L'ugello per l'aria non è completamente avviato, il circuito dell'aria è occluso. La sede è guasta, oppure il set ugelli è danneggiato.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Serrare adeguatamente le varie parti</li> <li>2. Pulire le parti in questione</li> <li>3. Sostituire le parti in questione.</li> </ol>



## 8. Pezzi di ricambio

### Nr. identif. Denominazione

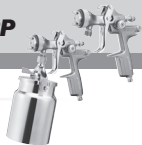
2691* <sup>1</sup>	Tazza ad aspirazione da 1l in alluminio con armatura coperchio
2733* <sup>1</sup>	Armatura coperchio, compl. con anello di tenuta
6395	Confezione con 4 clip CCS
6981	Confezione da 5 raccordi rapidi filettatura ¼ interna
10520	Confezione con 12 molle per l'ago per il colore
15438	Confezione aghi per la vernice
17152	Confezione con 12 molle per lo stantuffo dell'aria
26120* <sup>1</sup>	Tazza ad aspirazione da 1l in alluminio
38265*	Filtro del materiale SATA, fil. 3/8 bilaterale, 60 msh, esecuzione per vernice all'acqua
45286* <sup>1</sup>	Confezione con 4 antigoccia per tazze ad aspirazione
50195* <sup>1</sup>	Confezione con 2 filtri per tazze H
51680* <sup>1</sup>	Confezione con 4 anelli di tenuta
89771	Mandrino per la regolazione del ventaglio ovale/rotondo
91140*	Giunto per materiale fil. 3/8 per pistole alimentate a pressione SATA con nipplo di inserimento fil. 3/8 i
91157*	Giunto per materiale fil. 3/8 per pistole alimentate a pressione SATA con nipplo di inserimento fil. 3/8 i e vaglio materiale 60 msh
91959	Barra dello stantuffo per l'aria
92031*	Tubo vernice, compl. fil. 3/8 i – fil. 3/8 a
92577	Kit di attrezzi (composto da: estrattore, spazzola detergente, brugola SW 2, brugola SATA e chiave per dadi)
93526	Raccordo
130153	SATA adam
130484	Attacco compl.
130492	Set staffa grilletto SATAjet
130542	Kit di riparazione
133926	Kit per il perno del grilletto
133934	Confezione con 3 guarnizioni per astina regolazione getto tondo/largo
133942	Supporto guarnizione, completo
133959	Set molle, 3 molle per aghi vernice/3 molle pistoni pneumatici
133967	Confezione con 3 viti di arresto per micrometro aria SATA
133983	Attacco d'aria filettatura ¼ esterna
133991	Confezione con 3 teste pistone pneumatico
139188	Regolazione portata materiale con controdado
139964	Micrometro aria
140574	Testa zigrinata e vite (2 unità ciascuna)
140582	Confezione da 5 guarnizioni per ugello di materiale

\* solo per jet 1000 K

\*<sup>1</sup> solo per jet 1000 H

- Disponibile come ricambio nel kit di riparazione 130542
- \*\* Disponibile come unità di servizio
- \*\*\* Disponibile nel set molle
- Disponibile come ricambio nell'unità di servizio pistoni pneumatici 82826

I disegni relativi ai pezzi di ricambio ed agli accessori sono riportati sul risvolto di pagina alla fine del presente opuscolo.



## 9. Condizioni di garanzia

Per le pistole per verniciare noi diamo una garanzia di 12 mesi, a partire dalla data del loro acquisto da parte del consumatore finale. La garanzia si estende al valore del materiale dei pezzi con difetti di costruzione e di qualità, che si presentano entro il periodo di durata della garanzia. Sono esclusi i danni derivanti da un impiego inadeguato oppure inappropriato, da un montaggio difettoso e/o da una messa in funzione eseguita dall'acquirente o da terzi, da un logoramento naturale, da un trattamento o manutenzione errata, da materiali spruzzanti inadeguati, da materiali di ricambio e da influssi chimici come per es. soluzioni alcaline e acidi, da influssi elettrochimici o elettrici, se i danni non sono attribuibili a colpa da parte nostra. I materiali per spruzzare a smeriglio, come per es. minio, dispersioni, vetrinature, smerigli fluidi o simili, riducono la durata di vita delle valvole, delle guarnizioni, della pistola e dell'ugello. La presenza di fenomeni di usura che devono essere fatti risalire a quanto sopra descritto non sono coperti da questa garanzia. L'apparecchiatura deve essere immediatamente controllata dopo il suo ricevimento. Difetti evidenti devono essere comunicati all'azienda fornitrice entro 14 giorni dopo il ricevimento dell'apparecchiatura, oppure devono essere comunicati a noi in forma scritta, altrimenti viene a cadere il diritto a prestazioni di garanzia. Sono esclusi ulteriori diritti di qualsiasi tipo, in particolar modo diritti al risarcimento di danni. Ciò vale anche per danni che derivano durante i servizi di consulenza, di introduzione pratica al lavoro, e di presentazione del prodotto. Se l'acquirente desidera la riparazione immediata, oppure la sostituzione, prima che sia stato accertato se da parte nostra sussiste un obbligo di sostituzione, allora la fornitura di ricambio o la riparazione avviene dietro presentazione di fattura, e dietro pagamento della corrispondente tariffa giornaliera. Se durante il controllo del reclamo risulta che sussiste un diritto di garanzia, allora l'acquirente ottiene per la riparazione fatturata un accredito corrispondente alla prestazione di garanzia. I pezzi per i quali è stato fornito un ricambio ritornano di nostra proprietà. I reclami per difetti o le altre contestazioni non danno all'acquirente e/o committente il diritto di rifiutare o ritardare il pagamento. L'apparecchiatura ci deve essere spedita senza carico di spese. Noi non ci facciamo carico dei costi per il montaggio (spese per i tempi di lavoro e spese di viaggio), e delle spese di trasporto ed imballaggio. In questo caso sono valide tutte le nostre condizioni di montaggio. Le prestazioni di garanzia non comportano nessun prolungamento della durata della garanzia. La garanzia viene a cadere in caso di interventi da parte di terzi.

**Attenzione!** In caso d'impiego di sostanze solventi e detergenti a base di idrocarburi alogenati, come per es. tricloroetilene 1,1,1 e cloruro di metilene, sulla coppetta di alluminio della pistola e sui pezzi galvanizzati possono verificarsi reazioni chimiche (il tricloroetilene-1,1,1 con quantità ridotte di acqua dà come risultato acido cloridrico). Di conseguenza, i pezzi possono ossidarsi, e nei casi estremi possono verificarsi reazioni di tipo esplosivo. Per la apparecchiature di verniciatura a spruzzo si raccomanda pertanto di usare esclusivamente sostanze diluenti e detergenti che non contengono i componenti sopra indicati. Per effettuare la pulizia non devono essere in nessun caso usate sostanze acide o alcaline (basi, sverniciatori, ecc.).

## 10. Dichiarazione di conformità UE

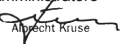
Le pistole per verniciare e le pompe dell'azienda SATA sono state progettate, costruite e fabbricate in concordanza con le Direttive CE 98/37/CE e 94/9/CE.

A tale riguardo sono state applicate le seguenti norme armonizzate: DIN EN 12100, Sicurezza macchine, attrezzature e impianti, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Parte 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 e se necessario le ZH 1/406, ZH 1/375 e ZH 1/181.

La documentazione tecnica è disponibile al completo, e il manuale d'istruzioni relativo alla pistola per verniciare è disponibile in versione originale e nella lingua parlata nel Paese dell'utente.

SATA GmbH & Co. KG

Amministratore

  
Albrecht Kruse



## Ižanga

Prieš naudojantis prietaisu būtina atidžiai perskaityti visą naudojimosi instrukciją ir vykdyti jos nurodymus. Po to instrukciją reikia laikyti saugioje, prietaisu besinaudojantiems asmenims lengvai prieinamoje vietoje. Prietaisą eksploatuoti gali tik specialistai. Netinkamas prietaiso naudojimas ar bet koks jo keitimas bei derinimas su netinkamomis pašalinėmis dalimis gali sukelti materialinius nuostolius, būti prietaisu besinaudojančio asmens, kitų asmenų ar gyvūnų sužeidimų ar netgi jų mirties priežastimi. Už tokią žalą SATA atsakomybės neprisiima (pvz.: Naudojimosi instrukcijos nesilaikymas). Būtina laikytis šalies arba regiono, kuriame eksploatuojamas prietaisas, saugos reikalavimų, darbo vietos nuostatų ir darbo saugos reikalavimų (pvz.: Vokietijoje – Ūkio profesinių asociacijų Vyriausiosios draugijos Nelaimingų atsitikimų prevencijos reikalavimai BGR 500 (BGV D25) ir BGV D24). SATA, SATAJet, SATA logotipas ir/arba kiti šiame tekste minimi SATA produktai yra arba registruoti prekės ženklai arba SATA dažų purškimo technikos fabriko (JAV ribotos atsakomybės bendrovės ir Co. KG ) prekių ženklai ir/arba gamyklų kitose valstybėse prekių ženklai.

**Tik DIGITAL (skaitmeniniai) modeliai:** atidarius prietaisą, prarandama apsauga nuo sproginimo bei garantija.

## Dėmesio

Lakavimo, dažymo pistoleta draudžiama nukreipti į save, svetimus žmones arba gyvūnus. Tirpikliai ir skiedikliai gali nudeginti, išsėdinti odą chemikalais. Darbo su prietaisu aplinkoje leistinas tik toks tirpiklių ir dažų (lakų) kiekis, koks reikalingas darbo progresui užtikrinti. Pabaigus darbą, tirpiklius ir dažus reiktų nunešti atgal į atitinkamos paskirties sandėlius. Prieš pradėdant bet kuriuos remonto darbus, prietaisą reiktų atskirti nuo oro padavimo tinklo. **Prieš kiekvieną eksploataciją, ypatingai po valymo ir remonto darbų, reikia patikrinti, ar tvirtai laikosi visi varžtai ir veržlės ir ar nepralaidūs pistoletai ir žarnos.** Dalis su defektais reikalinga pakeisti arba atitinkamai sutaisyti. Kad pasiektume geriausią dažymo rezultatą ir didžiausiam saugumui užtikrinti, reikia naudoti tik originalias atsargines dalis. Dažant darbo aplinkoje draudžiama laikyti užsiliepsnojimo šaltinį (pvz., negali būti jokios atviros ugnies, draudžiama rūkyti, nes degančios cigaretės yra gaisro priežastis, negalima statyti lempų, jeigu jos neapsaugotos nuo sproginimo ir t.t.) nes dažymo metu susidaro labai degūs mišiniai. Atliekant dažymo darbus, pagal įstatymą reiktų naudotis atitinkamomis apsauginėmis darbo priemonėmis (respiratoriumi, kvėpavimo apsaugos komplektu ir kt.). Purškiant didesniu slėgiu, peržengiamas leistinas triukšmo lygis 90 dB (A), todėl reiktų nešioti atitinkamas ausines. Naudojant dažymo pistoleta, vibracija nepersiduoda į aptarnaujančio darbuotojo kūną. Atatranka nežymi. **Draudžiama gaminį naudoti 0 zonos sproginimo pavojaus vietose.**

## 1. Tiekimo forma ir techniniai duomenys (Bendri nurodymai)

- Įrankių rinkinys
- maksimali medžiagos eksploatavimo temperatūra 50° C
- Didžiausias tiekiamas slėgis - 10 bars (1 MPa) / (145 psi)

### 1.1 Techniniai duomenys (Modelis SATAJet 1000 K RP)

- pistoletas su antgaliu 1,1 RP
- oro sunaudojimas prie 2,5 barų: 410 NI/min
- pistoleto įvedimo slėgis 2,5 barai (0,25 MPa)

### 1.2 Techniniai duomenys (Modelis SATAJet 1000 K HVLP)

- pistoletas su antgaliu 1,0 HVLP
- oro sunaudojimas prie 2,5 barai: 530 NI/min
- pistoleto įvedimo slėgis 2,5 barai (0,25 MPa)



### 1.3 Techniniai duomenys

#### (Modelis SATAjet 1000 H RP)

- Pistoletas su purkštuku 1,6 RP, pritvirtintas aliuminis 1 l talpos indas, sietelis lakui ir apsauga nuo lašėjimo
- oro sunaudojimas prie 2 barai: 275 Nl/min
- pistoleto įvedimo slėgis 1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. Funkcijų aprašymas

### 2.1, Bendrieji klausimai

Dažymo pistoletas SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP taikomas dažams ir lakams bei kitokioms skystoms terpėms purkšti (purkštuko-antgalio dydis priklauso nuo purškiamo skysčio klampumo). Neleidžiama apdoroti švitrinių, rūgštinių arba benzininių medžiagų. Purškimui reikalingas suslėgtas oras patenka į oro padavimo jungtį, kuri įsukta į pistoleto rankeną. Paleidus nuleistuką iki pirmojo slėgio matuoklės žymeklio, atsidaro oro padavimo ventilis (išankstinė oro kontrolė). Toliau patraukus nuleistuką, iš dažų antgalio išlenda adata dažams purkšti. Purškiamas skystis traukos jėgos (gravitacijos) dėka laisvai išteka iš dažų purškimo antgalio ir yra pulverizuojamas (purškiamas) iš oro antgalio pučiamo suslėgto oro srove. Indo dangtelis aprūpintas lašėjimo blokavimo įtaisu, kuris stabdo medžiagų prasisunkimą iš ventiliacinės kiaurymės.

### 2.2 Skaitmeninis slėgio matuoklis (Papildomos įrangos sprendimas)

SATA adam<sup>™</sup> prietaise integruotas slėgio matuoklis rodo pistoleto įeinančio oro slėgį nuo 0,2 bar (3psi). Tikslumas yra  $\pm 0,05$  bar (1 psi). Norint užtikrinti baterijos ilgaamžiškumą, prietaisas be slėgio perjungiamas į "sleep" (energijos taupymo) režimą. Slėgio matavimo įrenginys išorinėje pusėje yra hermetiškai užsandarintas nuo aplinkos poveikio (maks. temperatūra 60° C). Maksimali rodmėnų vertė - 99 psi arba 9,9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (apsauga nuo sprogo).

Skaitmeninis slėgio matuoklis "adam" buvo patikrintas pagal tipinio pavyzdžio bandymą ir sukurtas, sukonstruotas bei pagamintas pagal EB direktyvą 94/9 EB.

Jis sugrupuotas pagal: II 1G EEx ia IIC T4

FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4

IS CL I, DIV 1, GP A, B, C&D, T4

ir gali būti naudojamas 0,1 ir 2 Ex-zonose iki 60° C temperatūros. Pažeidus slėgio matuoklį, indikatorių, stiklinį dangtelį ir kt., reikia iš karto sustabdyti pistoleto funkcionavimą. Slėgio matavimo įrenginį galima remontuoti tik SATA gamykloje. **Bet koks įsikišimas į slėgio valdymo įrenginį, pašalinant priekinę plokštę, yra pavojingas, nes netenkama apsaugos nuo sprogo ir garantijos. Taip pat gali būti pažeidžiamas slėgio matavimo įrenginys.**

## 3. Sandara

- |  |  |
|--|--|
| 1 Antgalio komplektas /matomas tik oro pūtimo antgalis)                            | 9 Inbus šešiakampei varžtui                                |
| 2 Automatiškai pats besireguliuojantis adatos paketas /nematomas/                  | 10 Oro mikrometras   |
| 3 Nuleistukas  | 11 Medžiagos kiekio reguliavimo įtaisas                    |
| 4 Automatiškai pats besireguliuojantis oro cilindro paketas /nematomas/            | 12 Dažų, lako sietelis (nematomas)                         |
| 5 Slankusis, nelaipiuotas srovės apvalumo (diametro) ir pločio reguliavimo įtaisas | - tik jet 1000 H   |
| 6 Spalvos kodo sistema   | 13 Lašėjimo blokavimo įtaisas (nematomas) - tik jet 1000 H |
| 7 Oro padavimo jungtis G ¼ a   | 14 SATA adam   |
| 8 Oro cilindrai (nematomi)   | 15 Dažų vamzdis (galimas)                                  |
|  | - tik jet 1000 K   |
|  | 16 Pakabinamas rezervuaras                                 |
|  | - tik jet 1000 H   |



#### 4. Paleidimas į darbą

Prieš kiekvieną eksploataciją, ypatingai po kiekvieno valymo ir po remonto darbų, reikia patikrinti, ar tvirtai laikosi visi varžtai ir veržlės. Tai ypatingai taikoma medžiagos kiekio reguliavimo varžtui (kontraveržlei), srovės pločio ir diametro reguliavimo įtaisui, pozicija 5, ir Inbus šešiakampe varžtui, pozicija 9, skirtam oro mikrometru. Lakavimo, dažymo pistoletas prieš išsiuntimą iš gamyklos apdorojamas apsauga nuo korozijos ir dėl to prieš naudojimą reikia jį praskalauti tirpiu arba valikliu. Atliekant visokius techninės priežiūros ir remonto darbus, prietaisas turi būti beslėgės būklės, t.y. atjungtas nuo oro tinklo. Šios saugumo taisyklės nepaisymas veda prie prietaiso pažeidimo ir žmonių sužeidimo, netgi mirties. SATA neprisiima atsakomybės už galimas nepaisymo pasekmes.

#### Medžiagų padavimas:

##### SATAjet 1000 K RP/HVLP

- medžiagų rezervuaro arba siurblio žarną pajungti medžiagų padavimo vietoje.
- norimą oro slėgį purškimui nustatyti, nuėmus pistoletą. Po to, kai pistoletas nuimtas, nustatyti norimą medžiagų padavimo slėgį. Ant popieriaus ar ant kažko panašaus patikrinti gaunamą purškimą ir optimaliai nustatyti slėgio pakeitimą.

##### SATAjet 1000 H RP

- Pakabinamo rezervuaro dangčio armatūrą sumontuoti taip, kad uždaromasis lankelis būtų priekyje nukreiptas link purkštuko (žiūrėti atsarginių dalių brėžinį)

#### 4.1 Švarus purškiamas oras

... saugiausia naudoti:

kombinuotus tankius filtrus su integruotu slėgmačiu purškimo slėgio apytikriam nustatymui. Dėl didelių slėgio nuostolių oro padavimo žarnoje/movoje skysčio slėgį reikia patikrinti dar sykį ir nustatyti lakavimo, dažymo pistolete.

**Art. Nr. 92296**



#### 4.2 Pakankamas oro tūris

...užtikrinamas dėl tinkamo kompresoriaus galingumo, didelio oro žarnos skerspjūvio bei išvengiant per didelio slėgio netekimo. Oro žarna mažiausiai turėtų būti 9 mm vidinio skersmens su antistatine ir atsparia spaudimui danga bei be galinčių pažeisti laką medžiagų. Prieš prijungimą prie oro padavimo vietos (G 1/4a) oro žarną reikėtų prapūsti. Oro žarna turi išlaikyti mažiausiai 10 barų slėgį ir būti atspari tirpikliams. Bendras nukreipimo pasipriešinimas yra < nei 100 milijonų omų.

**Art. Nr. 53090 (ilgis 10 m)** - (ji neatspari benzinui ir naftos produktams (alyvoms))



#### 4.3 Oro mikrometras/Papildomai montuojamas manometras

Integruotas **mikrometras** maksimaliam pralaidumui visiškai atverti, t.y. nustatyti vertikaliai (statmenai) į III poziciją. Dėl tolygiai reguliuojamo oro mikrometro pistoleto vidinis slėgis gali būti tiesiogiai naudojamas lako (dažų) purškimo pistolete. Prijungti pistoletą prie oro tinklo, nuleistuką paleisti į darbą ir nustatyti norimą pistoleto vidaus slėgį.





### Prašom atminti:

- išilgai nustatytas mikrometras (III padėtis – lygiagrečiai pistoleto korpusui) = maksimalus išpurškimas, maksimalus pistoleto vidaus slėgis (lygus pistoleto įvesties slėgiui).
- pozicija I arba II (skersai pistoleto korpusui) – minimalus išpurškimas, minimalus pistoleto vidaus slėgis (smulkūs dažymo darbai, šlakstymas ir kt.)

**Dėmesio:** prie oro tinklo prijungto pistoleto oro mikrometro fiksacinio varžto, pozicija 9, negalima išmontuoti. Kai fiksacinis varžtas išmontuotas, pistoleto negalima eksploatuoti.

### „SATA adam“ papildomai montuojamas manometras:

Šešiakampi atsuktuvu „SW 2“ atsukę šoninį tvirtinamąjį varžtą, nuimkite oro mikrometrą. Paskiau vietoje standartinio oro mikrometro sumontuokite „SATA adam“ manometrą.

Įsitinkinkite, kad oro mikrometro tvirtinamasis varžtas (9 padėtis) sumontuotas pistolete ir priveržtas. Pistolelą prijunkite prie suslėgto oro tinklo, paspauskite apsauginę rankenėlę ir ją sukdami nustatykite pageidaujamą purškimo slėgį.

### 4.4 Teisingas įvedamo skysčio slėgio nustatymas

#### a) Pistoletas su slėgio matavimo įtaisu „SATA adam“:

sukdami „SATA adam“ nustatykite privalomą pistoleto 1,5 - 2,0 barų slėgį. Slėgį galima nustatyti +/- 0,05 barų (+/- 1 psi) tikslumu, o lakuojant nuolat patikrinti.

#### b) pistoletas su mikrometru/manometru:

garantuoti pakankamą slėgį slėgio mažinimo įtaisu. Nustatyti mikrometre rekomenduojamą įvesties slėgį 1,5 - 2,0 barų.

**Art. Nr. 27771**

#### c) pistoletas su suslėgto oro kontrolės manometru:

slėgį prie slėgio mažintuvo taip nustatyti, kad būtų pasiektas pistoleto rūšiai tinkamas įvesties slėgis.

**Art. Nr. 4002**

#### d) pistoletas be manometro:

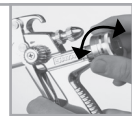
kad paprastai a) ir c) atvejais prie pistoleto įvesties matuojamas oro slėgis būtų teisingai nustatytas be manometro, dėl slėgio nuostolių žarnos reiktų papildomai nustatant 10 m ilgio žarnos slėgį, pridėti 0,6 bar virš rekomenduojamo įvesties slėgio (vidaus skersmuo 9 mm).



Pamatus pavertsiselis



Pamatus pavertsiselis



Pamatus pavertsiselis



Pamatus pavertsiselis



Pamatus pavertsiselis



Pamatus pavertsiselis



#### 4.5 Medžiagų kiekis

##### Medžiagų kiekio reguliavimo įtaisas

nustatomas pagal purškiamos medžiagos klampumą ir pageidaujamą medžiagos laidumą (1 strėlytė) ir sutvirtinamas fiksuojamąja poveržle (2 strėlytė). Paprastai medžiagų kiekio reguliavimo įtaisą galima visiškai atidaryti.



Pamatus poveržlės paruošimas

#### 4.6 Apvali/plati srovė

##### Srovės apvalumo ir pločio reguliatorius

Bepakopis, slankusis purškiamos srovės pritaikymas prie lakuojamo objekto:

sukant į kairę - **plati srovė**

sukant į dešinę - **apvali srovė**



Pamatus poveržlės paruošimas

#### 4.7 Antgalio komplektas

Antgalio komplektas – visiškai patikrinta vienybė, susidedanti iš dažų adatos (V4A), dažų antgalio (V4A) ir oro antgalio. Antgalio komplektą tvirtai sumontuoti (dažų antgaliui naudoti universalų raktą). Iš pradžių užmauti dažų antgalį, o paskui dažų adatą. Oro antgalis turi būti taip užfiksuotas, kad užrašas būtų viršuje. Tik originalios atsarginės dalys užtikrina geriausią kokybę ir ilgą eksploatacijos trukmę. Dažų antgaliui naudoti universalus raktas vidaus šešiakampį krumpļiaratį su kiaurymėmis SW12. **Įdėjus neoriginalias detales gali suprastėti prietaiso kokybė ir dėl to negalioja SATA garantiniai įsipareigojimai. Taip pat gali kilti pavojus sveikatai.**



Pamatus poveržlės paruošimas

#### Antgalių rinkiniai, Modelis jet 1000 K RP      Antgalių rinkiniai, Modelis jet 1000 K HVLP

132159	SATAjet 1000 K RP 0,8	139253	SATAjet 1000 K HVLP 0,8
132167	SATAjet 1000 K RP 1,1	139261	SATAjet 1000 K HVLP 1,0
132175	SATAjet 1000 K RP 1,3	139279	SATAjet 1000 K HVLP 1,2
132183	SATAjet 1000 K RP 1,5	139287	SATAjet 1000 K HVLP 1,6
132191	SATAjet 1000 K RP 1,7	139295	SATAjet 1000 K HVLP 2,0
132209	SATAjet 1000 K RP 2,0		
153528	SATAjet 1000 K RP 2,5		
153536	SATAjet 1000 K RP 3,0		

#### Antgalių rinkiniai, Modelis jet 1000 H RP

151613	SATAjet 1000 H RP 1,6
151621	SATAjet 1000 H RP 1,8
153379	SATAjet 1000 H RP 2,0

#### 4.8 Purškimo nuotolis

Norint išvengti per didelio purškimo ir paviršiaus problemų, purškiant reikia išlaikyti atitinkamą atstumą tarp oro purkštuko ir lakavimo objekto pagal pistoletu paduodamą spaudimą

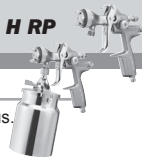
##### Modelis      Purškimo nuotolis      Vidinis pistoleto slėgis.

jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 - 21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 - 23 cm	1,5 - 2,0 bar



Pamatus poveržlės paruošimas





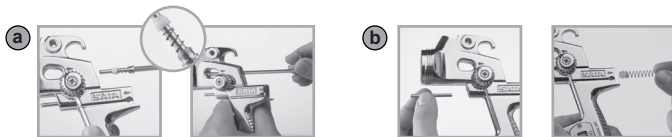
#### 4.9 Fúvóka belsõnyomás - Modelis HVLP -

Jeigu įvesties slėgis virš 2,0 barų oro įleidimo vietoje, antgalio vidinis slėgis viršija 0,7 barus. Maksimalus įeities slėgis HVLP eksploatacijos metu įspausstas ant pistoleto korpuso. Nuo didesnio nei 2 barai slėgio, SATAJet 1000 K HVLP Compliant purškimo pistoletas atitinka Jungtinės Karalystės įstatymus. (**Lombardijoje\* - Italijoje:** įvesties slėgis mažesnis nei 2,5 baro, antgalio vidaus slėgis mažesnis nei 1,0 baro).

**Bandomo oro antgalis:** atitinkamai pagal purkštukų dydį (pagal paklausimą)!

#### 5. Automatiškai nusistatančių sandarinimo medžiagų pakeitimas

- Medžiagų pusė:** Norint pakeisti automatiškai reguliuojamą dažų purkštuvu adatos tarpinę, reikia išmontuoti dažų purškiklio adatą bei lanko formos išleidimo kaištį. Įnbus raktą SW 4 su cilindrinu prieduru (užsakymo Nr. 92577) įvesti į pistoletą vietoje dažų adatos ir pakavimo varžtą su slėgio spyruokle ir tarpine iš pistoleto išsukti. Ant šešiakampio veržliarakčio cilindrinio pagalvio užmaukite adatų dažams purkšti pakuotėje (užsakymo Nr. 15438) esančias dalis (atraminį varžtą, slėginę spyruoklę ir naują tarpiklį) ir priveržkite prie pistoleto korpuso; patikrinkite, ar adata nepažeista, ir vėl ją pritvirtinkite.
- Oro pusė:** oro stūmoklio koto sandarinimo tarpinės laikiklius pakeisti (užsakymo Nr. 133942) reikia iš pradžių išmontuoti dažų padavimo adatą ir nuleistuką, ištraukti oro stūmoklio kotą (užsakymo Nr. 91959) ir Įnbus raktu SW 4 išsukti tarpinės laikiklį kpl. Įsukti naują tarpinės laikiklį kpl. Ir tvirtai jį prisukti. Oro stūmoklio kotą truputėlį patepti pistoleto tepalu (užsakymo Nr. 10009) ir įmontuoti, dabar sumontuoti nuleistuką ir dažų adatą.



Panašus paveikslėlis

#### 6. Valymas ir techninė priežiūra

Prašom niekuomet nieko nedaryti per jėgą. Netinkami pagalbininkai būtų didelės santechninės replės, suvirinimo aparatas ir t.t. Profesionaliai suremontuoti prietaisą daugeliu atvejų galima tik specialiais instrumentais. Prašom šiuo atveju apsiriboti tik gedimo priežasties nustatymu ir palikti taisymo darbus mūsų klientų aptarnavimo skyriui. Jeigu pistoletą išardysite patys, garantija, kad prietaisas veiks nepriekiaštingai, dings.

- pistoleta gerai praskalauti tirpikliu arba valikliu.
- oro pūtimo antgalį valyti teptuku arba šepetėliu. Pistoleto negalima mirkyti tirpiklyje arba valiklyje.
- nešvarių kiaurymių jokia būdu nevalyti nepritaikytas tam daiktai, nes mažiausias kiaurymės pažeidimas pakeičia purškimo vaizdą. Naudoti tik SATA antgalio valymo adatėles (iš valymo komplektacijos 64030)!
- Juodą oro paskirstymo žiedą (užsakymo Nr. 130534/trijų žiedų komplektas) pistoleto galvutėje išmontuoti tik pažeidimo atveju (jokio kito sandarinimo dažų antgalii). Išmontavus detales, visada reikia įdėti naują oro paskirstymo žiedą funkcioonavimo kokybės užtikrinimui. Teisingai įstatyti naują oro paskirstymo žiedą į vietą ir vėl prisukti varžtais dažų antgalį. **Prašom sekti oro paskirstymo žiedo montavimo instrukcija.**
- judančias detales po truputį sutepti pistoleto tepalu (užsakymo Nr. 10009).



Nusukant medžiagų padavimo vamzdį 92031 (modelis jet 1000 K) arba pakabinamą rezervuarą 2691 (modelis jet 1000H) taip pat atlaisvinti pistoleto medžiagų pajungimą kaip toliau nurodyta:

- Medžiagų pajungimą 93526 pilnai atsukti
- Įdėklą 93559 virš dažų purkštuko ištrukti iš pistoleto ir atsukti dažų purkštuką
- Įdėklą 93559 su pragręžta anga medžiagų pajungimui pilnai įdėti
- Medžiagų pajungimą užsandarinti su Loctite 638 ir priveržti. Prisukimo lygis 40-45 Nm

**Instrukciją kaip remontuoti oro paskirstymo žiedą rasite PDF failo formatu ir video klipo formatu mūsų interneto svetainėje adresu [www.sata.com/media](http://www.sata.com/media).**

**Ten pat galite surasti informacijos filmo forma apie tai, kaip valyti pistoletą!**

#### **Svarbus nurodymas:**

Pistoletą galima valyti tirpikliais arba valikliais rankomis arba tradicinėje pistoletų skalbyklėje.

**Tokie veiksmai pažeidžia pistoletą/įtaisus ir pagal aplinkybes gali netgi sukelti apsaugos nuo sprogdimo praradimą, kartu netenkama visų teisių į garantinį remontą:**

- jeigu pistoletas įdedamas į tirpiklius arba valiklius ilgesniam laikui nei reikia jį išvalyti
- pistoletas neišimamas iš pistoletų valymo mašinos, pasibaigus plovimo programai
- pistoletas valomas ultragarso sistemomis
- displejaus ekranas valomas aštriais, smalais arba grubaus, šiurkštaus paviršiaus daiktais
- netinkamas pagal paskirtį smūgiavimas



## 6.1 Oro paskirstymo žiedo įmontavimo instrukcija

**Svarīgas norādes:** Izņemot gaisa sadalītāja blīvgredzenu, nekādā gadījumā nedrīkst sabojāt blīvējuma malas pistoles korpusā. Tādēļ, izņemot gaisa sadalītāja blīvgredzenu, rīkojieties ļoti uzmanīgi!

### 1. Vispirms noņemiet sprauslu komplektu:

- noņemiet gaisa sprauslu
- noskrūvējiet materiāla daudzuma regulētāju
- izņemiet atsperi un krāsas adatu
- noņemiet krāsas sprauslu  
(izmantojot atslēgu no instrumentu komplekta)



Panabius pavelsiēlā

### 2. Gaisa sadalītāja blīvgredzenu izņemšana (su speciāliu īrānkū)

Ar instrumenta palīdzību izvelciet vai izceliet gaisa sadalītāja blīvgredzenu un notīriet visus netīrumus.



Panabius pavelsiēlā

**! Pārbaudiet, vai uz blīvējuma virsmas nav palikuši netīrumi un vai radušās skram bas nemazina optimālo blīvējumu.**



Panabius pavelsiēlā

### 3. Jauna gaisa sadalītāja blīvgredzenu ielikšana

3a Naujā oro paskirstymo žiedā reikia įstatyti tokiu būdu, kad rodykle (1) paženklinat sistetinės medžiagos kakliukas įeitu į paženklinatą kiaurymę (rodyklė 2)!



Panabius pavelsiēlā

3b Vienmērīgi uzspiežot, iebīdīdīet blīvgredzenu, ieskrūvējīet krāsū sprauslū, vieglī pievelcīet un uzreiz atkal atbrīvojīet. Pārbaudīet, vai gaisa sadalītājā blīvgredzens blīvī pieguļ pistoles korpusam.






Panabius pavelsiēlā

### 4. Sprauslu komplekta uzlikšana (Rīkojīetīes apgrieztā secībā, kā aprakstīts 1.punktā.)

! Pirms objekta krāsošanas, izsmīdīzinot nelielū daudzumū materiāla uz papīra, pārlīecīnīetīes, vai pistole darbojas nevainojamī!



## 7. Galimi veikimo sutrikimai

Defektas	Priežastis	Kaip pašalinti defektą
pistoletas pralaidus skysčiui (iš jo laša skystis)	Tarp dažų purškimo smaigalio ir dažų antgalio atsiradęs svetimkūnis, kuris pažeidė tarpinės sandarumą	Išmontuoti dažų purškimo adatą ir dažų antgalį, išvalyti juos tirpiklyje arba uždėti naują antgalio komplektą
iš dažų adatos (dažų adatos tarpinės) išteka dažai	Sugedusi arba pamesta nusistatanti adatos sandarinimo medžiaga	Pakeisti adatos tarpinę
purškiamas atvaizdas yra pjautuvo formos 	Užsikimšo raginė kiaurymė arba oro cirkuliacija	Pamirkyti tirpiklyje, tuomet išvalyti SATA antgalių valymo adatomis
srovė lašelių formos arba ovalios formos 	Užsiteršė dažų antgalio liežuvėlis arba oro cirkuliacija	Oro antgalį pasukti 180 laipsnių kampu. Jeigu niekas nesikeičia, išvalyti dažų antgalio liežuvėlį ir oro cirkuliacinį vamzdį
srovė dreba (plazdena) 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Neužtenka medžiagos inde</li> <li>2. Neužfiksuotas dažų antgalis</li> <li>3. Sugedusi automatiškai pati nusistatanti adatos tarpinė, antgalio dalis nešvari arba apgadinta</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Papildyti dažų/lako indą</li> <li>2. Detales atitinkamai užfiksuoti</li> <li>3. Detales išvalyti ir pakeisti kitomis</li> </ol>
dažomoji medžiaga trykšta, putoja arba "verda" dažų indelyje	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Išpurškimui skirtas oras per dažų kanalą patenka į dažų indą. Dažų antgalis nepakankamai užveržtas.</li> <li>2. Oro antgalis nevisai priveržtas, oro cirkuliacija užsikimšusi.</li> <li>3. Guolio defektas arba antgalio komplektas sugedęs</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Detales atitinkamai priveržti</li> <li>2. Detales valyti</li> <li>3. etales pakeisti</li> </ol>



## 8. Atsarginės dalys

Id. Nr.	Pavadinimas
2691*1	Aliuminis pakabinamas rezervuaras 1 l su dangčio armatūra
2733*1	Dangčio armatūra su sandarinimo žiedu
6395	Paketas su 4 CCS gnybtais /spaustukais
6981	Pakuotė su 5 greitaeigio sujungimo įvorėmis G ¼ IG
10520	Pakelis - 12 spyruoklių dažų adatai
15438	Dažų adatos paketas
17152	12 oro stūmoklio spyruoklių pakelis
26120*1	Aliuminis pakabinamas rezervuaras 1 l
38265*	SATA-medžiagų filtras, abiejų pusių G 3/8, 60 msh, modelis lakui, turinčiam vandens
45286*1	Paketas su 4 apsaugomis nuo lašėjimo iš pakabinamo rezervuaro
50195*1	Paketas su prikabinamo rezervuaro 2 sietais
51680*1	Paketas su 4 sandarinimo žiedais
89771	Špindelis, skirtas srovės reguliavimui (apvalios, platesnės)
91140*	Medžiagų pajungimas G 3/8 dažų pistoletams SATA su įkišamu antgaliu G 3/8 i
91157*	Medžiagų pajungimas G 3/8 dažų pistoletams SATA su įkišamu antgaliu G 3/8 ir medžiagų sietas 60 msh
91959	Oro stūmoklio kotas
92031*	Dažų vamzdžio pajungimas G 3/8 i - G 3/8 a
92577	Įrankių rinkinys (sudaro replės, valymo šepetėlis, šešiakampis veržliaraktis „SW 2“, „SATA“ šešiakampis veržliaraktis ir atsuktuvai)
93526	Medžiagų pajungimą
130153	SATA adam
130484	Įdėklas
130492	„SATAjet“ apsauginė rankenėlė
130542	Remonto komplektas
133926	Kaiščio ričių komplektas
133934	apskritos/plačios purškiamos reguliavimo įtaisui skirtų 3 tarpiklių pakuotė
133942	tarpiklio laikiklis, komplektas
133959	spyruoklių rinkinys, kuriame yra po 3 vnt. adatų dažams purchti/3 vnt. oro siurbimo antgalio spyruokles
133967	pakuotė su 3 tvirtinamaisiais varžtais „SATA“ oro mikrometrams
133983	Sujungimo fittings G 1/4a
133991	pakuotė su 3 oro siurbimo antgalio spyruoklėmis
139188	medžiagų kiekio reguliavimo įtaisas su fiksuojamąja poveržle
139964	oro mikrometras
140574	galvutė su įranta ir varžtas (po 2 vnt.)
140582	Pakuotė su 5 sandarinimo elementais, skirtais dažų purkštukams

\* tik jet 1000 K

\*1 tik jet 1000 H

- Kaip atsarginė detalė yra taisymo komplekte Nr. 130542
- \*\* Galima įsigyti kaip montavimo rinkinį
- \*\*\* Yra spyruoklių komplekte
- Kaip atsarginė detalė yra oro siurbimo antgalių montavimo rinkinyje Nr. 82826

Knygėlės pabaigoje ant viršelio rasite atsarginių dalių peišinėlius ir reikmenis.



## 9. Garantijos sąlygos

Lakavimo ir dažymo pistoletams (tokios rūšies prietaisams) suteikiama 12 mėnesių garantija, garantinis laikotarpis skaičiuojamas nuo pardavimo galutiniam vartotojui dienos. Garantija apima materialinę vertę detalių su gamybos ir medžiagų defektais, pasireiškusių (atsiskleidusių) garantiniu laikotarpiu. Pretenzijos nepriimamos dėl gedimų, kurie atsirado dėl pirkėjo ar trečiojo asmens netinkamo naudojimo arba naudojimo ne pagal paskirtį, klaidingo montavimo arba paleidimo į darbą, dėl natūralaus nusidėvėjimo, klaidingos eksploatacijos arba techninės priežiūros, netinkamų purškimo medžiagų, pakeičiamų medžiagų ir šarmų ir rūgščių cheminio poveikio, elektrocheminio arba elektrinio susidarancio poveikio, tiek, kiek gedimai nesusiję su mūsų kalte. Švitrinės purškiamosios medžiagos, pvz., švino surikas, dispersijos, glazūros, skystas šmirgelis ir pan. sutrumpina ventilių, pakelių, pistoleto ir antgalio eksploatacijos laiką. Dėl to atsiradusių nusidėvėjimo reiškinių garantija neapima. Prietaisą tikrinti iš karto po priėmimo. Pranešti raštu apie akivaizdžius defektus per 14 dienų po prietaiso priėmimo pristatančiai firmai (tiekėjui) arba mums, kitaip nustoja galioti teisė į garantinius darbus.

Tolesnių visokio pobūdžio pretenzijų, ypatingai žalos suregulavimo klausimais, garantija neapima. Tai galioja taip pat nuostoliams, kurie atsiranda konsultacijos, pripratimo prie prietaiso veikimo ir demonstravimo metu. Jeigu pirkėjas nori suremontuoti prietaisą arba jį pakeisti tuojau pat, kol dar nenumatyta, ar mes privalome pistoletą pakeisti kitu, pristatome jam kitą prietaisą (senojo pakaitalą) arba remontuojame seną pistoletą apskaičiavę ir paėmę užmokestį pagal atitinkamą tos dienos kainą. Jeigu patikrinus reklamaciją pasirodys, kad pretenzija į garantiją buvo teisinga, pirkėjui užrašoma į kreditą suma už apmokėtą remontą arba kito prietaiso išsiuntimą, priklausomai nuo atliktų garantinių darbų. Detalės, kurios buvo pakeistos, pereina mūsų nuosavybėn. Reklamacija ar kitokie priekaištavimai nesuteikia pirkėjui arba pavidimo davėjui teisės atsisakyti mokėti arba užvilinti mokėjimą.

Prietaisas siunčiamas mums be išlaidų. Montavimo išlaidų (darbo laiko ir kelionės išlaidų) bei frachto ir pakavimo išlaidų negalime apmokėti. Taikomos mūsų montavimo sąlygos. Garantiniai darbai neprailgina garantinio laikotarpio. Jeigu pistoletą taiso svetimi žmonės, garantija prarandama.

**Dėmesio!** Naudojant halogenizuotą angliavandenilių bazės tirpiklius ir valiklius, pvz., 1,1,1,-trichloretaną ir metileno chloridą, galimos cheminės reakcijos ant aliuminio indelio sienelių, pistoleto ir galvanizuotų dalių. (reaguojant 1,1,1, trichlorethanui su nedideliu vandens kiekiu susidaro druskos rūgštis). Detalės dėl to oksiduojasi, ekstremaliu atveju reakcija gali vykti sprogo būdu. Todėl dažų purškimo prietaisams prašome naudoti tik tokius tirpiklius ir valiklius, kurių sudėtyje nėra minėtų sudėtinųjų dalių. Valymui jokių būdu nenaudoti rūgšties, šarmo, bazių, kandikų dažymui ir pan.

## 10. ES atitikties pareiškimas

Firmos SATA lakavimo pistoletai ir pompas sukurtos, sukonstruotos ir pagamintos sutinkamai su EB direktyva 98/37/EG, 94/9/EG.

Pritaikytos tokios harmonizuotos normos: DIN EN 12100, mašinų, prietaisų ir įtaisų saugumas, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 1 dalis, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 ir pagal reikalą ZH 1/406, ZH 1/375 ir ZH 1/181. Visa techninė dokumentacija parengta, o prie lakavimo pistoleto pridėjama naudojimo instrukcija yra originalios redakcijos ir surašyta vartotojo gimtąja valstybine kalba.

SATA GmbH & Co. KG

Vadybininkas

  
Albrecht Kruse



## levads

Pirms ierīces/lakas pistoles lietošanas pilnībā jāizlasa lietošanas instrukcija un jāņem vērā tajā dotie norādījumi. Pēc tam instrukciju ieteicams uzglabāt visiem ierīces lietotājiem pieejamā vietā. Ierīci/lakas pistoli atļauts lietot tikai lietpratējiem (speciālistiem). Ierīces/lakas pistoles nepareiza lietošana vai jebkura veida pārveidošana vai kombinācija ar nepiemērotām detaļām var izraisīt mantas bojājumus, nopietni kaitēt Jūsu vai citu personu un dzīvnieku veselībai vai pat apdraudēt dzīvību. SATA neuzņemas atbildību par šāda veida sekām (piem., neievērojot lietošanas instrukciju). Jāievēro attiecīgās valsts vai teritorijas, kurā paredzēta ierīces izmantošana, spēkā esošie drošības noteikumi, norādījumi par kārtību darba vietā un darba aizsardzības noteikumi (piem., Vācijas Federatīvās Republikas Arodasociāciju Apvienības Darba aizsardzības noteikumi BGR 500 (BGV D25) un BGV D24. SATA, SATAJet, SATA- logo un/vai saturā minētie SATA produkti ir SIA „SATA GmbH & Co. KG” tehnikas tirdzniecības zīmes ASV un/vai citās valstīs.

**Tikai modelim SATA adam (DIGITAL):** atvēršanas gadījumā vairs netiek nodrošināta eksplozijas aizsardzība un garantija.

## levērojiet

Nekad nevērsiet lakas izsmidzināšanas pistoli pret sevi, citām personām vai dzīvniekiem. Šķīdināšanas līdzekļi var izraisīt ķīmiskus apdegumus. Iekārtas tuvumā ir atļauts uzglabāt tikai tik daudz šķīdināšanas līdzekļu un laku, cik tas ir nepieciešams darbam (pēc darba pabeigšanas šķīdinātājus un lakas ir jānovieto atpakaļ attiecīgajās uzglabāšanas telpās). Pirms jebkura veida remontdarbiem iekārta ir jāatvieno no gaisa padošanas sistēmas.

**Katreiz pirms uzsākt darbu, it īpaši pirms iekārtas tīrīšanas un remontdarbiem ir jāpārbauda, vai visas skrūves un uzgriežņi ir stingri pieskrūvēti, kā arī jāpārbauda pistoļu un šļūtenju hermētiskums.** Bojātās detaļas ir jānomaina vai jāveic to remonts. Vislabākā lakošanas rezultāta iegūšanai un maksimālas drošības nodrošināšanai ir ieteicams izmantot tikai oriģinālās rezerves daļas. Lakošanas laikā darba zonā nedrīkst atrasties aizdegšanās avoti (piemēram, atklātā uguns, degošas cigaretes, sprādziennedrošas lampas u.t.t.), jo lakošanas procesā veidojas viegli uzliesmojošas vielas. Lakošanas laikā ir jāizmanto noteikumiem atbilstoši darba drošības līdzekļi (respirators u.t.t.). Tā kā lakas izsmidzināšanas laikā skaņas barjera pārsniedz 90 decibelus (A), ir nepieciešams lietot dzirdes aizsargāšanai paredzētos līdzekļus. Izmantojot lakas izsmidzināšanas pistoli, vibrācija lietotāja ķermenim netiek nodota. Atdeves spēks ir minimāls.

**Ir aizliegts izmantot šo ierīci sprādziennedrošā zonā 0.**

## 1. Piegādes dati un tehniskais raksturojums (Vispārīgi)

- [rankiņ] rinkinys
- Apstrādājamā materiāla maks. temperatūra: 50°C
- Maksimālais gaisa ieejas spiediens krāsošanas pulverizātoram 10 bāri (1 Mpa)/(145 psi)

### 1.1 Tehniskais raksturojums (Modelis SATAJet 1000 K RP)

- Izsmidzināšanas pistole ar sprauslu 1,1 RP
- Gaisa patēriņš ap 2,5 bar: 410 Nl/min
- Smidzināšanas pistoles ienākošais spiediens ir 2,5 bar (0,25 MPa)

### 1.2 Tehniskais raksturojums (Modelis SATAJet 1000 K HVLP)

- Izsmidzināšanas pistole ar sprauslu 1,0 HVLP
- Gaisa patēriņš ap 2,5 bar: 530 Nl/min
- Smidzināšanas pistoles ienākošais spiediens ir 2,0 bar (0,25 MPa)



### 1.3 Tehniskais raksturojums

#### (Modelis SATAjet 1000 H RP)

- Pistole ar sprauslu 1,6 RP, 1l alumīnija piekaramais trauks, krāsas siets un barjera pilēšanas novēršanai
- Gaisa patēriņš ap 2 bar: 275 Nl/min
- Smidzināšanas pistoles ienākošais spiediens ir 1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. Funkciju apraksts

### 2.1 Vispārēja informācija

Lakas izsmidzināšanas pistole SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP ir paredzēta krāsu un laku, kā arī citu šķidro līdzekļu uzsmidzināšanai. Sprauslas lielums ir atkarīgs no izsmidzināšanas līdzekļa viskozitātes. Ir aizliegts apstrādāt abrazīvus, skābi un benzīnu saturošus materiālus. Izsmidzināšanai nepieciešamais saspīestais gaiss tiek padots caur gaisa vada pievienošanas elementu, kas ir ieskrūvēts izsmidzināšanas pistoles rokturī. Pārvietojot nospiežamo rokturi līdz pirmajai spiediena pakāpei, tiek attaisīts gaisa vārsts (iepriekšējās gaisa padeves regulēšana). Pārvietojot nospiežamo rokturi tālāk, no krāsas izsmidzināšanas sprauslas tiek izbīdīta krāsošanas adata. Tādējādi izsmidzināšanas līdzeklis, pateicoties smaguma spēkam, bez spiediena izplūst no sprauslas un vienlaicīgi tiek izsmidzināts ar saspīesta gaisa plūsmu. Tvertnes vairs ir aprīkots ar šķērsli, kas novērš pilēšanu un neļauj materiālam izplūst no gaisa atsūknēšanas cauruma.

### 2.2 Digitālā spiediena mērīšana (Lekārtas papildināšanas risinājums)

„SATA adam” integrētais digitālais spiediena mērītājs rāda pistoles ieejas spiedienu, sākot ar 0,2 bar (3 psi) ar rādījumu precizitāti 0,05 bar (1 psi ±). Bezspiediena stāvoklī spiediena mērītājs baterijas mūža pagarināšanai tiek pārslēgts uz „sleep” režīmu. Spiediena mērītājs ir hermētiski noslēgts pret ārējo faktoru iedarbību (maks. temperatūra 60° C). Maksimālais rādījumu lielums ir 99 psi vai 9,9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (eksplozijas aizsardzība)

Digitālais spiediena mērītājs „adam” tika pakļauts būvparaugu pārbaudei, un ir projektēts, konstruēts un ražots saskaņā ar EK direktīvu 94/9 EG.

Tas ir grupēts pēc II 1G EEx ia IIC T4  
 FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4  
 IS CL I, DIV 1, GP A, B,C&D, T4

un to var izmantot Ex zonās 0,1 un 2 līdz 60° C. Ja digitālais spiediena mērītājs, indikators, stikla pārsegs u.c. tiek bojāti, pistoli vairs nedrīkst izmantot darbā. Digitālo spiediena mērītāju atļauts labot tikai SATA rūpnīcā. **Jebkura iejaukšanās spiediena mērīšanas telpā, noņemot priekšējo plāksni, ir bīstama, tā rada eksplozijas aizsardzības un garantijas zudumu un sabojāj digitālo spiediena mērītāju.**

## 3. Uzbūve

- |  |   |
|--|---|
| 1 Dīzes sprauslas (attēlā ir redams tikai difuzors)                      | 9 Skrūvi ar iekšējo sešskaldni  |
| 2 Pašatjaunošanas adatu komplekts (nav attēlots)                         | 10 Gaisa mikrometrs   |
| 3 Nospiežamais rokturis  | 11 Materiāla daudzuma regulētājs  |
| 4 Automātiski regulējams pneimocilindra virzuļu komplekts (nav attēlots) | 12 Lakas sietiņš (nav attēloti)<br>- <b>tikai jet 1000 H modelim</b>      |
| 5 Plūdena apaļo/ plato strūklku regulēšana                               | 13 Pilēšanas šķērslis (nav attēloti)<br>- <b>tikai jet 1000 H modelim</b> |
| 6 Krāsu kodēšanas sistēma ColorCodeSystem                                | 14 SATA adam  |
| 7 Gaisa pieslēguma elements G ¼ a  | 15 Krāsu caurule (pēc izvēles)<br>- <b>tikai jet 1000 K modelim</b>       |
| 8 Pneimocilindra virzuļi (nav attēloti)                                  | 16 Piekaramais trauks<br>- <b>tikai jet 1000 H modelim</b>                |





#### 4. Eksploatācija

Ikreiz pirms iekārtas izmantošanas, it īpaši pēc katras tīrīšanas un pēc remontdarbiem, ir jāpārbauda, vai visas skrūves un uzgriežņi ir cieši pievilkti. It īpaši tas attiecas uz materiāla daudzuma regulēšanas skrūvi (pretuzgriežni), apaļo/ plato strūklu regulētāju (gaisa mikrometra pozīcijai 5), kā arī uz skrūvi ar iekšējo sešskaldni (gaisa mikrometra pozīcijai 9). Pirms piegādāšanas lakas izsmidzināšanas pistole tiek apstrādāta ar pretkorozijas līdzekli, tādēļ pirms izmantošanas tā ir jāizskalo ar šķīdinātāju vai tīrīšanas līdzekli. Veicot tehnisko apskati vai jebkura veida remontdarbus, iekārtā ir jānoņem spiediens, t.i. tā ir jāatvieno no gaisa padeves sistēmas. Šī drošības noteikuma neievērošana var kļūt par bojājumu un traumau, vai pat nāves cēloni. SATA neuzņemas atbildību par iespējamām šī noteikuma neievērošanas sekām.

#### Materiāla pieslēgums modelim:

##### SATAJet 1000 K RP/HVLP

- Materiāla šļūteni, kas nāk no katla, resp., sūkņa, pieslēgt pistoles materiāla pieslēgumam.
- Noregulēt vēlamo izsmidzināšanas gaisa spiedienu pie neuzvilktas pistoles. Pēc tam pie neuzvilktas pistoles noregulēt vēlamo materiāla apgādes spiedienu. Izsmidzināšanas attēlu pārbaudīt uz papīra vai līdztīga materiāla un vajadzības gadījumā optimāli noregulēt, mainot spiedienu.

##### SATAJet 1000 H RP

- Piekaramā trauka vāka armatūra ir jāmontē tā, lai slēguma loks rādītu uz priekšu, sprauslas virzienā (skatīt rezerves daļu zīmējumu).

#### 4.1 Tīrs izsmidzināšanas gaiss

... visdrošāk tiek iegūts, izmantojot sekojošus elementus:

**Kombinētus smalkos filtrus ar integrēto spiediena regulatoru**, paredzētus aptuvena izsmidzināšanas spiediena regulēšanai. Gadījumā, ja spiediens gaisa padeves šļūtenē/uzmavā ievērojami pazeminās, lakas izsmidzināšanas pistolē ir nepieciešams pārbaudīt/uzstādīt plūsmas spiedienu.

**Detāļas Nr. 92296**



#### 4.2 Pietiekošs gaisa daudzums

...izmantojot vajadzībām atbilstošu kompresora jaudu, lielus gaisa plūsmas cauruļvadu šķērsgriezumus un lai novērstu pārāk lielus spiediena zudumus, izmantotiet gaisa šļūteni ar vismaz 9 mm iekšējo diametru, antistatisku un nesaspiežamu modeli, kas nesatur krāsu bojājošas substances. Pirms montāžas pie gaisa pieslēguma elementa (G ¼ a) gaisa padeves šļūteni ir nepieciešams izpūst. Minimālais spiediens, kas jāiztur gaisa padeves šļūtenei ir 10 bar, tai arī jābūt izturīgai pret šķīdināšanas līdzekļiem. Kopējā tīkla pretestība < 100 mio. Ohm.

**Detāļas Nr. 53090 (garums 10 m)** - (šļūtenes nav izturīgas pret benzīnu un eļļām)



#### 4.3 Gaisa mikrometrs/Papildomai montuojamas manometras

Integrēto **mikrometru** ir nepieciešams uzstādīt tādā veidā, lai tas būtu atvērts maksimālajai plūsmai, t.i. tam ir jāatrodas pozīcijā III. Izmantojot gaisa mikrometru ar bezpakāpju regulēšanu, pistoles iekšējo spiedienu var izmainīt tieši uz krāsošanas pistoles. Pievienojiet izsmidzināšanas pistoli pie gaisa padeves sistēmas, pārvietojiet nospiežamo rokturi un uzstādiat nepieciešamo izsmidzināšanas pistoles spiedienu.





#### ievērojiet:

- Gareniski uzstādītais mikrometrs (pozīcija III – paralēli pret izsmidzināšanas pistoles korpusu) = maksimālā izsmidzināšana, maksimāls izsmidzināšanas pistoles iekšējais spiediens (kas ir līdzīgs pistoles ienākošam spiedienam).
- Pozīcija I vai II (šķērsām pret izsmidzināšanas pistoles korpusu) = minimālā izsmidzināšana, minimāls izsmidzināšanas pistoles iekšējais spiediens (tik izmantota, veicot nelielus lakošanas darbus, „plankumu aizkrāsošana u.t.t.).



Ilustrācija I izdaga

**Uzmanību:** Ja izsmidzināšanas pistole ir pievienota gaisa padeves sistēmai, nekādā gadījumā nedemontējiet gaisa mikrometra fiksējošo skrūvi (pozīcija 9). Ja fiksējošā skrūve tiek demontēta, aktivizēt izsmidzināšanas pistoli ir aizliegts.

#### Manometrs SATA adam:

Demontējiet gaisa mikrometru pēc sānu fiksācijas skrūves atvienošanas ar iekšējo seškantu atslēgu SW2. Pēc tam standarta gaisa mikrometra vietā montējiet SATA adam.



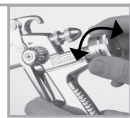
Ilustrācija I izdaga

**Pievērsiet uzmanību tam, lai gaisa mikrometra fiksācijas skrūve (poz. 9) būtu iebūvēta un nostiprināta pistolē. Pieslēgt pistoli saspiesta gaisa tīklam, iedarbināt sprūdu un griežot iestatīt vēlamo smidzināšanas spiedienu.**

### 4.4 Ienākošā plūsmas spiediena pareiza uzstādīšana

#### a) pistole ar SATA adam spiediena mērierīci:

Griežot SATA adam pie pistoles, iestatiet nepieciešamo spiedienu no 1,5 - 2,0 bāriem. Spiedienu var iestatīt ar precizitāti no +/- 0,05 bāri (+/- 1psi) un to var pastāvīgi kontrolēt lakošanas darbu laikā.



Ilustrācija I izdaga

#### b) Izsmidzināšanas pistole ar mikrometru/manometru

Nodrošiniet attiecīgo spiedienu ar spiediena samazināšanas ierīces palīdzību. Uzstādiet mikrometrā ieteicamo ienākošo spiedienu - 1,5 - 2,0 bāriem.



Ilustrācija I izdaga

**Detaljas Nr. 27771**

#### c) Izsmidzināšanas pistole ar saspīstā gaisa kontroles manometru

Uzstādiet spiedienu spiediena samazināšanas ierīcē tādā veidā, lai tiktu nodrošināts izsmidzināšanas pistoles veidam atbilstošais ienākošais spiediens. **Detaljas Nr. 4002**



Ilustrācija I izdaga

#### d) Izsmidzināšanas pistole bez manometra

Lai varētu bez manometra palīdzības pareizi uzstādīt gaisa spiedienu, kas parasti tiek mērīts izsmidzināšanas pistoles pieslēguma vietā (kā a) un c) gadījumos), uzstādot spiedienu, uz katrēm 10 m papildus ir jāuzstāda 0,6 bar virs ienākošā spiediena normas (iekšējais diametrs: 9 mm), jo spiediens gaisa padeves caurulē zūd.



Ilustrācija I izdaga

## 4.5 Materiāla daudzums

### Materiāla daudzuma regulēšana

Iestatīt atbilstoši smidzināšanas viskozitātei un vēlamajai materiāla caurtecei (bulta ①) un nostiprināt ar kontruzgriezni (bulta ②). Materiāla daudzuma regulēšanas ierīce parasti ir pilnībā atvērta.



1  
2  
ilustrācija izdoga

## 4.6 Apaļa/ plata strūkļa

### Apaļas/ platas strūklas regulēšanas ierīce

ir paredzēta izsmidzināšanas strūklas plūdenai pielāgošanai lakošanas objektam:

Pagriezieni pa kreisi - **plata strūkļa**

Pagriezieni pa labi - **apaļa strūkļa**



ilustrācija izdoga

## 4.7 Dīzes sprausla

Dīzes sprausla – pilnīgi pārbaudīts elements, kas sastāv no krāsošanas adatas (V4A), krāsas izsmidzināšanas sprauslas (V4A) un gaisa sprauslas. Uzstādiēt dīzes sprauslu pēc iespējas ciešāk (krāsas izsmidzināšanas sprauslai izmantotijet universālo atslēgu). Montējiet krāsas izsmidzināšanas sprauslu pirms krāsošanas adatas montāžas. Sprauslai ir jābūt fiksētai tādā veidā, lai uzraksts atrastos augšā. Tikai oriģinālas rezerves daļas nodrošina visaugstāko kvalitāti un visilgāko kalpošanas laiku. Krāsas izsmidzināšanas sprauslai izmantojiet universālās atslēgas iekšējo seškantīgo caurumu (SW 12).



ilustrācija izdoga

**Iebūvējot citu ražotāju rezerves daļas, iespējama kvalitātes pazemināšanās un tiek zaudēta SATA garantija, resp., iespējams veselības apdraudējums.**

### Dīzes sprausla , Modelis jet 1000 K RP

132159	paredzēta SATAjet 1000 K RP 0,8
132167	paredzēta SATAjet 1000 K RP 1,1
132175	paredzēta SATAjet 1000 K RP 1,3
132183	paredzēta SATAjet 1000 K RP 1,5
132191	paredzēta SATAjet 1000 K RP 1,7
132209	paredzēta SATAjet 1000 K RP 2,0
153528	paredzēta SATAjet 1000 K RP 2,5
153536	paredzēta SATAjet 1000 K RP 3,0

### Dīzes sprausla , Modelis HVLP

149195	paredzēta SATAjet 1000 B HVLP 1,4
149203	paredzēta SATAjet 1000 B HVLP 1,7
149211	paredzēta SATAjet 1000 B HVLP 1,9
149229	paredzēta SATAjet 1000 B HVLP 2,1

### Dīzes sprausla , Modelis jet 1000 H RP

151613	paredzēta SATAjet 1000 H RP 1,6
151621	paredzēta SATAjet 1000 H RP 1,8
153379	paredzēta SATAjet 1000 H RP 2,0

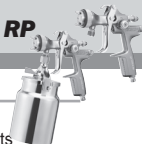
## 4.8 Izsmidzināšanas attālums

Lai novērstu pārāk biezu smidzināšanu un virsmas problēmas, ir jāietur atbilstošs smidzināšanas atstātums starp gaisa sprauslu un krāsošanas objektu, kā arī tiem piederošo pistoles ieejas spiedienu

Modelis	Izsmidzināšanas attālums	Pistoles iekšējais spiediens
jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 - 21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 - 23 cm	1,5 - 2,0 bar



ilustrācija izdoga

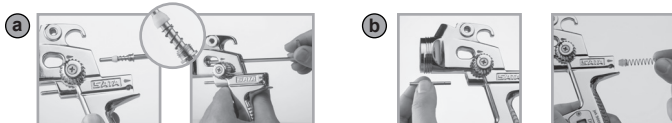


#### 4.9 Sprauslu spiediens - Modelis HVLP -

Sākot ar ienākošo spiedienu pie gaisa pieslēguma elementa – 2,0 bar, sprauslas iekšējais spiediens pārsniedz 0,7 bar. Maksimālais spiediens, kas ir pieļaujams HVLP režīmā ir iespiests izsmidzināšanas pistoles korpusā. Saskaņā ar Lielbritānijas likumdošanu, sasniedzot spiedienu 2,0 bar, izsmidzināšanas pistole SATAJet 1000 K HVLP tiek pakļauta tās normu ievērošanai (compliant - angl.). (Lombardija\* (Itālija): ienākošais spiediens mazāks par 2,5 bar – sprauslas iekšējais spiediens – zemāks par 1,0 bar). **Pārbaudes gaisa vāciņi:** atkarībā no sprauslu lieluma (pēc pieprasījuma)!

#### 5. Automātiski regulējamo blīvētāju nomainīšana

- Materiāls:** Lai nomainītu pašregulējošo krāsas adatas blīvējumu, ir jādemonē krāsu adata un mēlītes bultskrūve. Krāsošanas adatas vietā izsmidzināšanas pistolē ievadiet atslēgu ar iekšējo sešskaldni SW 4 ar cilindrvēidīgo uzgali (pasūtījuma Nr.: 92577) un izskrūvējiet skrūves kopā ar piespiedēja atsperi un blīvētāju no izsmidzināšanas pistoles iepakojuma. Uz seškantu atslēgas cilindriskā uzgaļa atbīdīt krāsas adatas iepakojumā (raž. Nr. 15438) esošās detaļas (spiediena regulēšanas skrūvi, saspīestu atsperi un jaunu blīvējumu) un ieskrūvēt pistoles korpusā, pārbaudīt, vai krāsas adatai nav bojājumu, un atkal uzmontēt.
- Gaiss:** Lai nomainītu pneimocilindra virzuļa stangas blīvētāja fiksētāju (pasūtījuma Nr. 133942), vispirms ir jādemonē krāsojošā adata un nospiežamais rokturis, jāizņem pneimocilindra virzuļa stanga (pasūtījuma Nr. 91959) un ar atslēgu (ar iekšējo sešskaldni) SW4 jāizskrūvē blīvētāja fiksētājs. Pēc tam ir jāieskrūvē un cieši jāpievelk jaunais blīvētāja fiksētājs. Pneimocilindra virzuļa stanga nedaudz jāieieļo ar izsmidzināšanas pistoles eļļojumu (pasūtījuma Nr. 10009) un jāiemontē. Pēc tam jāiemontē piespiedzamais rokturis un krāsošanas adata.



Ilustrācija līdzīga

#### 6. Tīrīšana un remonts

Veicot tīrīšanas un remonta darbus, nekad nepielietojiet spēku. Neizmantojiet lielas cauruļatslēgas, metināšanas ierīces u.c. Attiecīgos remontdarbus daudzos gadījumos ir iespējams veikt vienīgi, izmantojot speciālus instrumentus. Šajā gadījumā var iztikt ar bojājumu iemeslu identificēšanu un atstāt remontdarbu veikšanu mūsu servisa dienesta ziņā. Ja demontāža tiek veikta patstāvīgi, mūsu uzņēmums vairs neatbild par lakas izsmidzināšanas pistoles darbības nevainojamību.

- Izskalojiet izsmidzināšanas pistoli ar šķīdināšanas vai tīrīšanas līdzekļiem.
- Notīriet gaisa sprauslu ar otiņu vai birsti. Nelieciet izsmidzināšanas pistoli šķīdināšanas vai tīrīšanas līdzekļos.
- Nekādā gadījumā netīriet netīrus urbumus ar nepiemērotiem priekšmetiem; kaut mazāks bojājums var negatīvi iespaidot izsmidzināšanas kvalitāti. Izmantojiet SATA sprauslu tīrīšanai paredzētas adatas (no tīrīšanas piederumu komplekta 64030)!
- Izsmidzināšanas pistoles galvas daļā esošā gaisa sadalītājgredzena (melnā krāsā) (pasūtījuma Nr. 130534/komplekts no 3 daļām) demontēšana ir nepieciešama tikai bojājumu rašanās gadījumos (krāsas izsmidzināšanas sprauslai blīvētāji nav paredzēti). Pēc izjaukšanas, lai tiktu nodrošināta pistoles darbība, vienmēr jāiebūvē jauns gaisa sadalītāja gredzens. Ievietojiet gaisa sadalītājgredzenu pareizā pozīcijā un pievelciet krāsas izsmidzināšanas sprauslu. **Ievērojiet gaisa sadalītājgredzena montāžas instrukciju.**
- Kustīgas detaļas nedaudz ieeļļojiet ar izsmidzināšanas pistoles eļļošanas vielām (pasūtījuma Nr. 10009).



Ja, noskrūvējot materiāla cauruli 92031 (jet 1000 K gadījumā), resp., piekaramo spaini 2691 (jet 1000 H gadījumā), atbrīvojas arī materiāla pieslēgums 93526 pistoles korpusā, tad ir jārīkojas sekojoši:

- Pilnībā izskrūvēt materiāla pieslēgumu 93526
- Ieliktni 93559 pār krāsas sprauslu izvilkīt no pistoles un noskrūvēt krāsas sprauslu
- Pilnībā ievietot ieliktni 93559 tā, lai tas atrastos taisnā līnijā attiecībā pret urbumu materiāla pieslēgumam
- Materiāla pieslēgumu noblīvēt ar Loctite 638 un ieskrūvēt, pievilkšanas griezes moments 40-45 Nm

**Gaisa sadalītājgredzenam veicamo remontdarbu instrukciju Jūs atradīsiet mūsu interneta lappusē [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media) PDF vai video formātā.**

**Turpat varat arī noskatīties filmu, kas satur informāciju par izsmidzināšanas pistoles tīrīšanu!**

#### **Svarīga norāde:**

Lakas izsmidzināšanas pistoles tīrīšanai ir jāizmanto šķīdinātājus vai tīrīšanas līdzekļus. Tīrīšanu var veikt ar rokām vai izsmidzināšanas pistolēm paredzētajā mazgāšanas mašīnā.

**Sekojošas darbības var novest pie lakas izsmidzināšanas pistoles/elementu bojājumiem, kā arī pie atļaujas zaudēšanas, kas ļauj darboties sprādziennedrošās telpās un pie pilnīgas garantijas tiesību zaudēšanas:**

- Lakas izsmidzināšanas pistoles ievietošana šķīdinātājā vai tīrīšanas līdzekļos uz laiku, kas pārsniedz tīrīšanai nepieciešamo normu.
- Pistoles neizņemšana no tai paredzētās mazgājamās mašīnas pēc mazgāšanas programmas beigām.
- Izsmidzināšanas pistoles tīrīšana ultraskaņas tīrīšanas sistēmās.
- Displeja virsmas tīrīšana ar spiciem, asiem vai raupjiem priekšmetiem
- Izmantošanai netipiska triecienslodze



## 6.1 Gaisa plūsmas sadalītājgredzena montāžas instrukcija

**Svarbūs nurodymai:** Nuimant oro paskirstytojo žiedā, nepažeisiete pistoleto korpuso sandarinimo elementu. Nuimant oro paskirstytojo žiedā dirbkite labai atsargiai!

### 1. Pirmiausia išmontuokite antgalių komplektą:

- Nuimkite oro antgalį
- Nusukite medžiagos kiekio reguliatorių
- Ištraukite spyruoklę ir dažų adatėlę
- Išmontuokite dažų antgalį (su raktu iš įrankių komplekto)



ilustracija 103ga

### 2. Oro paskirstytojo žiedo išmontavimas (izmantojot specialio instrumentu)

Su šiuo įrankiu ištraukite arba iškelkite oro paskirstytojo žiedą, nuo jo nuvalykite purvą.



ilustracija 103ga

**!Patikrinkite, ar ant sandarinimo elementų nėra liku sio purvo ar nubraižymų, nes tai neigiamai įtakoja optimalų sandarumą!**



ilustracija 103ga

### 3. Naujo oro paskirstytojo žiedo įmontavimas

- 3a Jaunais gaisa plūsmas sadalītājgredzens ir jānovieto tā, lai ar bultiņu (1) norādīto plastmasas tapu varētu brīvi ievietot ar bultiņu (2) norādītājā urbumā!



ilustracija 103ga

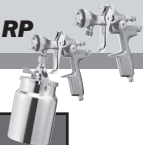
- 3b Patikrinkite ar oro paskirstytoju žiedas pistoleto korpusė gerai užsandarintas!






ilustracija 103ga

### 4. Antgalių komplekto sumontavimas (Atgaline tvarka nei aprašyta 1 punkte)

!Prieš pradėdant darbą objekte, ant popieriaus lapo atlikite testą, kad įsitikintumėte, kad pistoletas veikia neprikaištingai.!



## 7. Iespējamie funkciju traucējumi

Traucējums	Iemesls	Novēršana
No izsmidzināšanas pistoles pil laka vai krāsa	Blīvētājam traucē svešķermenis starp krāsošanas adatu un krāsas izsmidzināšanas sprauslu	Demontējiet krāsošanas adatu un krāsas izsmidzināšanas sprauslu, notīriet tos šķīdinātājā vai izmantojiet jaunu dīzes sprauslu
No krāsošanas adatas (krāsošanas adatas blīvētāja) izplūst krāsa	Ir bojāts vai pazudis automātiski regulējams adatu blīvētājs	Nomainiet adatas blīvētāju
Izsmidzināšanas zīmējums ir irpjveidīgs 	Ragveidīgs urbums vai gaisa apmaiņas caurule ir aizsērējuši	Iemērcējiet šķīdinātājā, pēc tam iztīriet ar SATA sprauslu tīrīšanai paredzētām adatām
Strūklas forma ir pilienveidīga vai ovāla 	Krāsošanas sprauslas mēlīte vai gaisa apmaiņas caurule ir aizsērējušas	Pagrieziet gaisa sprauslu uz 180°. Ja strūklas forma nemainās, iztīriet krāsošanas sprauslas mēlīti un gaisa apmaiņas cauruli
Strūkla dreb 	<ol style="list-style-type: none"> <li>Materiāla daudzums tvertnē nav pietiekošs,</li> <li>Krāsas izsmidzināšanas sprausla nav pievilktā,</li> <li>Automātiski regulējams adatu blīvētājs ir defekts, dīzes sprausla ir palikusi netīra vai tika bojāta</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Iepildiet materiālu</li> <li>Attiecīgi pievelciet detaļas</li> <li>Notīriet vai nomainiet detaļas</li> </ol>
Materiāls krāsas tvertnē burbuļo vai „vārās“	<ol style="list-style-type: none"> <li>Izsmidzināšanas gaiss iekļūst krāsas tvertnē pa krāsai paredzēto kanālu. Krāsas izsmidzināšanas sprausla nav attiecīgi pievilktā</li> <li>Gaisa sprausla nav pietiekoši cieši pieskrūvēta, gaisa apmaiņas caurule ir aizsērējusi</li> <li>Uzgalis ir defekts vai ir bojāta sprausla</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Attiecīgi pievelciet detaļas</li> <li>Notīriet detaļas</li> <li>Nomainiet detaļas</li> </ol>



## 8. Rezerves daļas

Id.-Nr.	Nosaukums
2691* <sup>1</sup>	Alumīnija piekaramais trauks 1l ar vāka armatūru
2733* <sup>1</sup>	Vāka armatūra, kopā ar blīvgredzenu
6395	Komplekts ar 4 CCS-saspraudēm
6981	Iepakojums ar 5 ātrā savienojuma nipelēm G 1/4 IG
10520	Komplekts ar 12 krāsošanas adatas atsperēm
15438	Krāsošanas adatu komplekts
17152	Komplekts ar 12 pneimocilindra virzuļu atsperēm
26120* <sup>1</sup>	Alumīnija piekaramais trauks 1l
38265*	SATA materiāla filtrs, abās pusēs G 3/8, 60 msh, modelis ūdens lakai
45286* <sup>1</sup>	Iesaiņojums ar 4 barjerām pret pilēšanu, paredzēts piekaramajam traukam
50195* <sup>1</sup>	Iesaiņojums ar 2 sietiem piekaramajam traukam
51680* <sup>1</sup>	Iesaiņojums ar 4 blīvgredzeniem
89771	Spole apaļas/platas strūkļas regulēšanai
91140*	Materiāla sakabe G 3/8 a, kas paredzēta SATA katla pistolēm ar aizspraušanas iemavu G 3/8 i
91157*	Materiāla sakabe G 3/8, kas paredzēta SATA katla pistolēm ar aizspraušanas iemavu G 3/8 i, un materiāla siets 60 msh
91959	Pneimocilindra virzuļu komplekts
92031*	Krāsas caurule, kopā ar G 3/8 i - G 3/8 a
92577	Instrumentu kaste (sastāv no: izvelkamā instrumenta, tīrīšanas birstītes, seškantu atslēgas SW 2, SATA iekšējās seškantu atslēgas un uzgriežņu atslēgas)
93526	Materiāla pieslēgumu
130153	SATA adam
130484	Kopā ar ieliktni
130492	sprūdu komplekts SATAJet
130542	Remonta komplekts
133926	Lokveida spoļu komplekts
133934	Iepakojums ar 3 darbvārpstas blīvējumiem apaļas/ platas strūkļas regulēšanai
133942	vārsts
133959	atsperu komplekts katrā 3x krāsas adatas/3x gaisa virzuļa atsperes
133967	Iepakojums ar 3 fiksācijas skrūvēm SATA gaisa mikrometram
133983	Gaisa pieslēguma detaļa G 1/4a
133991	Iepakojums ar 3 gaisa virzuļa galviņām
139188	materiāla daudzuma regulēšana ar pretuzgriezni
139964	gaisa mikrometrs
140574	kontrolpoga un skrūve (no katras pa 2)
140582	Iepakojums ar 5 blīvelementiem krāsas sprauslai
* Tikai modelim jet 1000 K	
* <sup>1</sup> Tikai modelim jet 1000 H	

- iespējams saņemt kā rezerves daļu remonta komplektā 130542
- \*\* iespējams saņemt kā servisa vienību
- \*\*\* iespējams saņemt atsperu komplektā
- iespējams saņemt kā rezerves daļu no gaisa virzuļu servisa vienībām 82826

Rezerves daļu un papildpiederumu attēlus Jūs atradīsiet saliekamā lappusē instrukcijas beigās.





## 9. Garantijas noteikumi

Lakas izsmidzināšanas pistolēm (un līdzīga veida ierīcēm) mūsu uzņēmums paredz 12 mēnešu garantiju, kuras darbība sākas brīdī, kad prece tiek pārdomāta gala patērētājam.

Garantija attiecas uz tādu detaļu materiālo vērtību, kas satur ražošanas un materiālās kļūdas, kas tika konstatētas garantijas darbības laikā. Uzņēmumu sastāda bojājumi, kas ir radušies neatbilstošas izmantošanas, nepareizas montāžas rezultātā (t.i. pircējam vai trešām personām patstāvīgi aktivizējot ierīci), kā arī ierīces dabiskās nolietošanas, kļūdainas ekspluatācijas vai nepareizi veiktu remontdarbu, neatbilstošu izsmidzināšanas materiālu un rezerves daļu izmantošanas, ķīmiskās ietekmes (piemēram sārnu vai skābes), elektriskas vai elektroniskas ietekmes rezultātā, ja vien tā nebija mūsu uzņēmuma vaina. Abrazīvie izsmidzināmie materiāli, kā piem., svina mīniji, dispersijas, glazūras, šķidrās smirģelis u.c. samazina vārstu, iepakojumu, pistoles un sprauslas kalpošanas ilgumu. Garantija neattiecas uz detaļām, kas tika nolietotas šo vielu izmantošanas rezultātā. Pēc iekārtas saņemšanas tā nekavējoties ir jāpārbauda. Par acīmredzamiem trūkumiem ir rakstiski jāpaziņo piegādātājfīrmā vai mūsu uzņēmumam 14 dienu laikā pēc iekārtas saņemšanas. Pretējā gadījumā tiesības uz garantijas pakalpojumu saņemšanu tiek zaudētas. Jebkura veida turpmākas pretenzijas, it īpaši zaudējumu atlīdzināšanas pieprasīšana ir izslēgti. Tas attiecas arī uz bojājumiem, kas radušies konsultāciju rezultātā, kā arī iekārtas darba izmēģināšanas vai tās darbības demonstrēšanas laikā. Gadījumā ja pircējs vēlas, lai remontdarbi vai detaļu aizvietošana notiktu nekavējoties, pirms būs noteikts, ka tas ir mūsu uzņēmuma pienākums, tad par veiktajiem remontdarbiem vai detaļu aizvietošanu tiek aprēķināta un samaksāta summa, kas atbilst konkrētās dienas cenai. Ja pretenzijas pārbaudes laikā tiek konstatēts, ka pastāv pamats garantijas pieprasīšanai, pircējs saņem kvīti saskaņā ar garantijas pakalpojumiem par attiecīgajiem remontdarbiem vai rezerves daļu piegādi. Piegādātās detaļas, kas bija paredzētas nomainīšanai, kļūst par mūsu uzņēmuma īpašumu. Pretenzijas vai cita veida iebildumi nedod pircējam vai pasūtītājam tiesības atteikties no apmaksas vai novilcināt to. Iekārtas piegādei jābūt iepriekš apmaksātai. Montāžas izmaksas (darba laika apmaksāšana un transportēšanas izmaksas) kā arī kravas nogādāšanas un iepakojšanas izmaksas mūsu uzņēmums nesedz. Šajā gadījumā darbojas mūsu firmas montāžas veikšanas noteikumi. Garantijas pakalpojumi nav par pamatu garantijas darbības laika pagarināšanai. Garantija izbeidzās trešo personu iejaukšanās gadījumā.

**Uzmanību!** Izmantojot šķīdināšanas līdzekļus uz halogenizēto ogļskābes ūdeņraža bāzes, kā piemēram 1,1,1 trihloretilēns un metilohlorīds, uz alumīnija tvertnes, izsmidzināšanas pistoles, kā arī uz iekārtas detaļām var notikt ķīmiskas reakcijas (1,1,1 trihloretilēns reaģē, saskaroties ar nelielu ūdens daudzumu, kā rezultātā veidojas sālsskābe). Līdz ar to iekārtas detaļas var oksidēties, ārkārtējā gadījumā reakcijas rezultātā var notikt sprādzieni.

## 10. ES paziņojums par atbilstību

Uzņēmuma SATA izsmidzināšanas pistoles un pumpji ir izstrādāti, konstruēti un ražoti saskaņā ar ES direktīvām 98/37/EG, 94/9/EG.

Ražošanas procesā tika ievērotas sekojošas normas: DIN EN 12100, par mašīnu, ierīču un iekārtu drošību, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001, 1. daļa, arodbiedrību noteikumi BGR 500 (BGV D25), BGV D24 un nepieciešamības gadījumā ZH 1/406, ZH 1/375 un ZH 1/181. Tehniskā dokumentācija ir pilnīga un pastāv izsmidzināšanas pistoles lietošanas instrukcijas oriģināls, kā arī instrukcijas versija lietotāja valsts valodā.

SATA GmbH & Co. KG

Direktors

  
Alfred Kruse



## Forord

Før igangsetting av apparatet/lakkpistolen må bruksveiledningen leses komplett og nøyaktig. Etterpå skal denne oppbevares på et sikkert sted, tilgjengelig for hver bruker av apparatet. Apparatet/lakkpistolen får kun tas i drift av sakkyndige personer (fagmann). Ved uriktig bruk av apparatet/lakkpistolen eller en hver forandring eller kombinasjon med uegnede fremmede deler kan føre til verdiskader, alvorlige helseskader av egen person, fremmede personer og dyr, og til og med død. SATA overtar intet ansvar for disse skadene (f. eks ved å ikke overholde bruksveiledningen). Sikkerhetsforskriftene, arbeidsplassbestemmelsene og arbeidsvernforskriftene til gjeldende land eller bruksområde til apparatet/lakkpistolen må aktes og overholdes (f. eks. de tyske forskriftene mot forebygging av ulykker BGR 500 (BGV D25) og BGV D24 des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften (til hovedforbundet til de yrkesmessige fagforeninger osv.) SATA, SATAjet, SATA-logoen og/eller andre SATA-produkter som er nevnt her i innholdet er enten registrerte varetegn eller varetegn til SATA GmbH & Co. KG i USA og /eller andre land.

**Kun ved type SATA adam (DIGITAL):** En åpning fører til at eksplosjonsbeskyttelsen og garantien utgår.

## Vær oppmerksom

Lakkpistolen må aldri rettes mot seg selv, fremmede personer eller dyr. Løse- og fortyningsmidler kan føre til etsninger. Kun den mengden løsemiddel og lakk som er nødvendig til arbeidsforskriften får være i arbeidsomgivelsen til apparatet (etter arbeidsslutt må løsemidler og lakker bringes tilbake til lagerrommene som er bestemt for dette). Før hvert reparasjonsarbeid må apparatet koples fra luftnettet.

**Før hver igangsetting, spesielt etter hver rengjøring og etter reparasjonsarbeid, må alle skruer og mutre kontrolleres for at de sitter riktig, og at pistolen og slangene er tette.** Defekte deler skal skiftes ut eller repareres skikkelig. Bruk kun originaldelene for å få best mulige lakkresultater, og for den høyeste sikkerhet. Ved lakkering får det ikke finnes noen tennekilde i arbeidsområdet (f. eks. åpen ild, brennende sigaretter, lamper som ikke er eksplosjonsbeskyttet osv.). For ved lakkering oppstår det lettantennelige blandinger. Ved lakkering skal det brukes arbeidsvern tilsvarende forskriftene (åndedrettsmaske osv.). Siden lydtryknivået overskrider 90 db(A) ved høyere trykk, må det brukes et egnet hørselsvern. Ved bruk av lakkpistolen overføres ingen vibrasjoner til brukerens øvre kroppsdeler. Tilbakeslagskreftene er lave.

**Bruken av dette produktet i eksplosjonsfarlige områder til sonen 0 er forbudt.**

## 1. Leveringstype og tekniske data (Generelt)

- Verktøysett
- Maks. driftstemperatur material: 50 °C
- Maks. inngangstrykk på pistolen 10 bar (1 MPa) / (145 psi)

### 1.1 Tekniske data

#### (Utførelse SATAjet 1000 K RP)

- Pistol med dyse 1,1 RP
- Luftforbruk ved 2,5 bar: 410 NI/min
- Anbefalt inngangstrykk 2,5 bar (0,25 MPa)

### 1.2 Tekniske data

#### (Utførelse SATAjet 1000 K HVLP)

- Pistol med dyse 1,0 HVLP
- Luftforbruk ved 2,5 bar: 530 NI/min
- Anbefalt inngangstrykk 2,5 bar (0,25 MPa)



### 1.3 Tekniske data

#### (Utførelse SATAjet 1000 H RP)

- Pistol med dyse 1,6 RP, 1l alu hengebeleg, lakksil og dryppesperre
- Luftforbruk ved 2 bar: 275 Nl/min
- Anbefalt inngangstrykk 1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. Funksjonsbeskrivelse

### 2.1 Generelt

Lakkpistolene SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP brukes til sprøyting av farger, lakker, og andre medier med flyteevne (dysestørrelse er avhengig av sprøyteviskositeten). Slipende, syre-, og bensininnholdende materialer får ikke bearbeides.

Trykkluften, som behøves for sprøyting, tilføres på lufttilkoplingen som er skrudd inn i pistolgrepet. Ved betjening av avtrekkerbøylen til første trykkpunkt, åpnes luftventilen (forhåndsluftstyring). Ved ytterligere trekk på avtrekkerbøylen trekkes fargenålen ut av fargedysen. Sprøytemediet flyter da uten trykk ut av fargedysen, pga. tyngdekraften, og pulveriseres av trykkluften som kommer ut av luftdysen samtidig. Begerlokket er utrustet med en dryppesperre, som forhindrer at materialet flyter ut av avluftningshullet.

### 2.2 Digital trykkmåling (Løsning for etteroppustning)

Den integrerte trykkmålingen i „SATA adam“ viser pistolinngangstrykket fra 0,2 bar (3 psi) med en visningsnøyaktighet på ± 0,05 bar (1 psi). I trykkløs tilstand koples trykkmålingen om til „sleep“ modus for forlengelse av batteriets levetid. Trykkmålingsinnretningen er isolert hermetisk mot påvirkninger utenfra (maks. temperatur 60° C). Maksimal visningsverdi er 99 psi eller 9.9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (eksplosjonsbeskyttelse)

Den digitale trykkmålingsinnretningen „adam“ gikk gjennom en byggmønsterkontroll og er utviklet, konstruert og produsert iht. EF-direktiv 94/9 EF.

Den ble inngruppert iht. II 1G EEx ia IIC T4

FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4

IS CL I, DIV 1, GP A, B,C&D, T4

og får brukes i eks-sonene 0,1 og 2 inntil 60° C. Ved skade på trykkmålingsapparatet, angivelsen, glasstildekningen etc. må en ta pistolen ut av drift øyeblikkelig. Trykkmålingsinnretningen får kun repareres hos SATA på fabrikken.

**Alle inngrep i trykkmålingsområdet ved å fjerne frontplaten er farlig. Det fører til tap av eksplosjonsbeskyttelsen, garantien og ødelegger i tillegg trykkmålingsinnretningen.**

## 3. Oppbygging

- |   |   |
|---|---|
| 1 Dysesett (derav er kun luftdyse synlig)       | 10 Luftmikrometer                                   |
| 2 Selvjusterende nålepakke (ikke synlig)        | 11 Materialmengderegulering                         |
| 3 Avtrekkerbøyle                                | 12 Lakksil (ikke synlig)                            |
| 4 Selvjusterende luftstempelpakke (ikke synlig) | - <b>kun på jet 1000 H</b>                          |
| 5 Trinnløs regulering av rund-/bredstråling     | 13 Dryppesperre (ikke synlig)                       |
| 6 Color Code System                             | - <b>kun på jet 1000 H</b>                          |
| 7 Lufttilkopling G ¼ a                          | 14 SATA adam  |
| 8 Luftstempel (ikke synlig)                     | 15 Fargerør (som opsjon) - <b>kun på jet 1000 K</b> |
| 9 Låseskrur                                     | 16 Hengebeleg - <b>kun på jet 1000 H</b>            |



#### 4. Igangsetting

Før hver igangsetting, spesielt etter hver rengjøring og etter reparasjonsarbeid, må alle skruer og mutre kontrolleres for at de sitter riktig. Dette gjelder spesielt for materialmengdereguleringskruen (kontremutter), rund- /bredstrålerreguleringen pos. 5 og innbusskrue pos. 9 for luftmikrometer. Lakkpistolen ble behandlet med korrosjonsbeskyttelsesmiddel før forsendelse, og bør derfor gjennomspyles før bruk med fortykning eller rengjøringsmiddel. Ved ethvert vedlikeholds- og reparasjonsarbeid må apparatet være i trykløst tilstand, dvs. være koplet fra luftnettet. Ved å ignorere denne sikkerhetshenvisingen kan det føre til skader, til og med død. SATA overtar intet ansvar for eventuelle følger av ignorering.

##### Materialtilkopling på:

##### SATAjet 1000 K RP/HVLP

- Kople materialslangen fra fatet hhv pumpe til på materialtilkoplingen på pistolen.
- Stille inn trykket til materialforsyningen når pistolen er trukket av. Kontroller sprøytebildet på et papir eller på noe lignende og stille det optimalt inn med hjelp av trykkforandringen.

##### SATAjet 1000 H RP

- Hengebegerlokkarmaturen skal monteres slik at stengebøylen viser forover i retning dyse (se reservedeltegningen).

#### 4.1 Ren sprøyteluft

...mest sikker ved bruk av:

**Kombifilter med integrert trykkregulator** til sprøytegrovinnstilling. På grunn av høyt trykktap i luftslange / kopling bør flytetrykket til lakkpistolen kontrolleres / innstilles.

Art. nr. 92296



#### 4.2 Tilstrekkelig luftvolum

...gjennom behovriktig kompressoreffekt, store luftledningstverrsnitt og for å unngå stort trykktap, en luftslange med minst 9 mm innvendig diameter i antistatisk og trykkfast utførelse, uten lakkødeleggende substanser. Før monteringen på lufttilkoplingen (G ¼ a), bør luftslangen blåses ut. Luftslangen må være trykkfast og løsemiddelbestandig for min. 10 bar. Total avledningsmotstand < mil. ohm.

Art. nr. 53090 (lengde 10 m) - (ikke bestandig mot bensin og oljer)



#### 4.3 Luftmikrometer/Manometer for ettermontering:

Integrert **mikrometer** for maks. gjennomgang åpnes helt, dvs. stilles loddrett i posisjon III. Gjennom luftmikrometeret, som kan reguleres trinnløst, kan pistolens innvendige trykk endres direkte på lakkpistolen. Pistolen tilkoples luftnettet, betjen avtrekkerbøylen og still inn ønsket innvendig trykk til pistolen.



Illustrasjon: ik



### Vær oppmerksom:

- Mikrometer stillt på langs (posisjon III - parallell til pistollegeme) = Maksimal forstøvning, maksimalt innvendig trykk (lik pistolens inngangstrykk)
- Posisjon I eller II (på tvers til pistollegemet) = Minimal forstøvning, minimalt innvendig trykk (ved mindre lakkarbeid, marmorering, etc.)

**OBS:** På pistolen som er tilkopleet luftnettet får låseskruen for luftmikrometer, pos. 9, ikke demonteres. Hvis låseskruen er demontert får pistolen ikke tas i bruk.

### Manometer SATA adam for ettermontering:

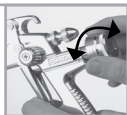
Fjern luftmikrometeret etter at holdeskruen på siden er løsnet vha. en innvendig sekskantnøkkel SW 2. Monter deretter SATA adam i stedet for standardluftmikrometeret.

Sørg for at luftmikrometerets holdeskruer (pos. 9) er montert i pistolen og trukket til. Koble pistolen til trykkluftanlegget, betjen avtrekksbøylen og still inn ønsket sprøytetrykk ved å dreie.

### 4.4 Riktig innstilling av inngangsflytetrykket

#### a) Pistol med manometer SATA adam:

Still inn nødvendig trykk på 1,5 - 2,0 bar ved å dreie på pistolens SATA adam. Trykket kan avleses kontinuerlig og stilles inn eksakt, med en nøyaktighet på +/- 0,05 bar (+/- 1 psi), også mens lakkering pågår.



Illustrasjon lik

#### b) Pistol med mikrometer / manometer

Garanter tilstrekkelig trykk over trykkforminsker. Still inn anbefalt inngangstrykk, på 1,5 - 2,0 bar, på mikrometeret.

Art. nr. 27771



Illustrasjon lik

#### c) Pistol med Kontrollmanometer trykkluft

Ställ in trycket på regulatorm så att ingångstrycket som behövs för pistolmodellen erhålls.

Art.nr. 4002.



Illustrasjon lik

#### d) Pistoler utan manometer

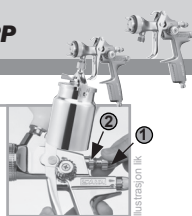
Slik at lufttrykket stilles inn riktig på pistolinngangen, som ellers ved a) - c), uten manometer, skal det stilles inn ca. 0,6 bar mer enn anbefalt inngangstrykk (innvendig diameter 9 mm) per 10 m, på grunn av trykktap i slangen.



Illustrasjon lik



Illustrasjon lik



Illustrasjon 1k

#### 4.5 Materialmengde

##### Materialmengderegulering

stilles inn i h.t. sprøyteviskositet og ønsket materialgjennomstrømning (pil ①), og sikres med låsemutteren (pil ②). Vanligvis er materialmengdereguleringen helt åpen.

#### 4.6 Rund/bred stråle

##### Inställning av rund/bred stråle

För steglös anpassning av sprutstrålen till objektet som lackeras.

Vrid åt vänster - **bred stråle**

Vrid åt höger - **rund stråle**



Illustrasjon 1k

#### 4.7 Munstycksatts

Munstycksatts - komplett kontrollert enhet av färgnål (V4A-stål), färgmunstycke (V4A) och luftmunstycke. Monterer munstycksatts fast (använd universalnøkkelen till färgmunstycket). Sätt in färgmunstycket innan färgnålen. Luftmunstycket bör fixeras så att skriften är oppåt. Bruk universalnøkkelens hullet unbrako (SW 12) til fargedysen. Endast originalreservdelar garanterer högsta kvalitet og livslængd.

**Ved montering av fremmede deler er det mulig at kvaliteten reduseres, og SATA garantien utgår og det kan oppstå fare for helsen.**



Illustrasjon 1k

#### Munstycksattser, Utførelse jet 1000 K RP      Munstycksattser, Utførelse jet 1000 K HVLP

132159	till SATAjet 1000 K RP 0,8	139253	till SATAjet 1000 K HVLP 0,8
132167	till SATAjet 1000 K RP 1,1	139261	till SATAjet 1000 K HVLP 1,0
132175	till SATAjet 1000 K RP 1,3	139279	till SATAjet 1000 K HVLP 1,2
132183	till SATAjet 1000 K RP 1,5	139287	till SATAjet 1000 K HVLP 1,6
132191	till SATAjet 1000 K RP 1,7	139295	till SATAjet 1000 K HVLP 2,0
132209	till SATAjet 1000 K RP 2,0		
153528	till SATAjet 1000 K RP 2,5		
153536	till SATAjet 1000 K RP 3,0		

#### Munstycksattser, Utførelse jet 1000 H RP

151613	till SATAjet 1000 H RP 1,6
151621	till SATAjet 1000 H RP 1,8
153379	till SATAjet 1000 H RP 2,0

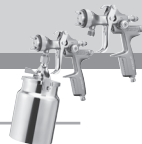
#### 4.8 Sprøyteavstand

For å unngå overspray og overflateproblemer skal den tilsvarende sprøyteavstanden mellom luftdysen og lakkeringsobjektet og pistolinnangstrykket bli overholdt

Utførelse	Sprøyteavstand	Innvendig pistoltrykk
jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 -21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 -23 cm	1,5 - 2,0 bar



Illustrasjon 1k



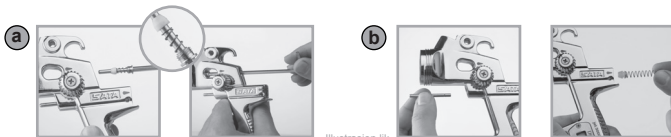
#### 4.9 Innvendig dysetrykk - Utførelse HVLP -

Med et inngangstrykk på mer enn 2,0 bar på pistolen overskrides det innvendige dysetrykket på 0,7 bar. Det maksimale inngangstrykket for HVLP er stemplet inn i pistolkroppen. Med et trykk større enn 2 bar anbefales SATAjet 1000 K HVLP sprøytepistol. Dette er i samsvar med U.K-lovgivningen. (**Lombardei\* (Italia)**: Inngangstrykk mindre enn 2,5 bar - Innvendig dysetrykk mindre enn 1,0 bar)

**Testluftthetter:** avhengig av dysestørrelsen (ved etterspørsel)!

#### 5. Skifte av selvjusterende tetninger

- Materialside:** For utskifting av den selvjusterende fargenåltetningen må fargenålen og avtrekksbøyleboltene demonteres. Innbusnøkkel, nøkkelvidde 4, med sylindrisk ansats (Verktøysett id.-nr. 92577) føres inn i pistolen i stedet for fargenålen, og pakningskrue med trykkfjær og pakning skrus ut av pistolen. Sett delene fra fargenålpakningen (best.-nr. 15438, trykkskrue, trykkfjær og ny pakning) på umbrakonøkkelens sylindriske ansats, og skru dem på plass i pistolensheten. Kontroller fargenålen mht. skader og monter den innigjen.
- Luftsida:** For skifte av tetningsholderen (best. nr. 133942) for luftstempelstangen, må fargenålen og avtrekkerbøyle bygges ut først. Luftstempelstang (best. nr. 91959) trekkes ut, og med innbusnøkkel SW 4 skrus tetningsholder ut komplett. Ny tetningsholder skrus inn komplett, og trekkes håndfast til. Luftstempelstang fettes kun lett inn med pistolfett (best. nr. 10009), og bygges inn. Nå monteres avtrekkerbøyle og fargenål igjen.

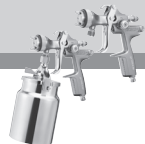


Illustrasjon lik

#### 6. Rengjøring og vedlikehold

Bruk vennligst aldri vold. Store rørtenger, sveisebrennere osv. er uegnede hjelpemidler. En relevant reparasjon kan i mange tilfeller kun gjennomføres med spesialverktøy. I dette tilfellet begrenser du deg til konstatering av skadeårsaken, og lar kundetjenesten vår opppeve skaden. Etter en demontering gjort selv, gjelder ikke ansvaret for at pistolen fungerer feilfritt lenger.

- Pistolen gjennomspyles godt med fortyning eller rengjøringsmiddel
- Luftdyse rengjøres med pensel eller børste. Ikke legg pistolen i fortyning.
- Urene borerer må ikke rengjøres med uriktige gjenstander, de minste skadene har innflytelse på sprøytebildet. Bruk SATA-dyserengjøringsnåler (fra rengjøringssett 64030)!
- Svart luftfordelingsring (best. nr. 130534 / 3er sett) i pistolhodet må kun bygges ut ved skade (ikke noen tetning til fargedyse lenger). Etter utbygging må det alltid monteres inn en ny luftfordelingsring for å sikre funksjonen. Ny luftfordelingsring settes inn lagerriktig, og fargedysen skrues fast igjen. **Vær oppmerksom på monteringsveiledningen til luftfordelingsringen.**
- Bevegelige deler fettes lett inn med pistolfett (best. nr. 10009).



Skulle, når materialrøret 92031 (på modell jet 1000 K) hhv. hengebeger 2691 (på modell jet 1000 H) blir skrudd av, også materialkopligen 93526 på pistolkroppen løse seg, skal man gå frem på følgende måte:

- skru materialtilkoplingen 93526 komplett ut
- Trekke innsatsen 93559 over fargedysen ut av pistolen og skru fargedysen av
- Stikke innsatsen 93559 helt inn slik at den flukter med boringen til materialtilkoplingen
- Tette materialtilkoplingen med Loctite 638 og skru den inn, tiltrekningsmoment 40-45 Nm

**Du finner en reparasjonsveiledning av luftfordelingsringen som PDF og som video på hjemmesiden vår, under [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media). Der kan du også få nærmere informasjoner om pistolrengjøringen i en film!**

#### **Viktig henvisning:**

Pistolen kan rengjøres med løsnings- eller rengjøringsmidler for hånd eller i en konvensjonell pistolvaskemaskin.

**Følgende forholdsregler skader pistolen/innretningene, og kan ev. føre til tap av ekspløsjonsbeskyttelsen, og til komplett tap av garantikravene:**

- Legge pistolen i løsnings- eller rengjøringsmidler lengre enn krevende for rengjøringen
- Å ikke ta pistolen ut av vaskemaskinen etter avsluttet vaskeprogram
- Rengjøring av pistolen i ultralydrenngjøringsystemer
- Rengjøring av displayskiven med spisse, skarpe eller røe gjenstander.
- Utypisk slagbelastning





## 6.1 Monteringsveiledning luftfordelingsring

**Viktige henvisninger:** Når luftfordelerringen trekkes av må du for all del ikke skade tetningskantene i pistollegemet. Vær derfor særdeles forsiktig når du fjerner luftfordelerringen!

### 1. Bygg først ut dysesettet:

- Fjern luftdysen
- Skrue av materialmengdereguleringen
- Trekk ut fjæren og fargenålen
- Bygg ut fargedysen (med nøkkelen fra verktøyssettet)



Illustrasjon 1k

### 2. Utbygging av luftfordelerringen (med spesialverktøy)

Trekk eller løft luftfordelerringen ut med hjelp av verk tøyet, fjern alle smussrester.



Illustrasjon 1k

**!Kontroller grundig om det finnes smuss eller skraper på tetningsflatene, noe som forhindrer en optimal tetning!**



Illustrasjon 1k

### 3. Innsetting av den nye luftfordelerringen

3a Den nye luftfordelerringen må settes inn slik at kunststoffappen markert med pilen (1) passer inn i den markerte boringen (pil 2)!



Illustrasjon 1k

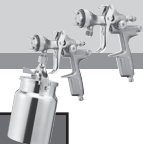
3b Press luftfordelerringen jevnt inn, skru inn fargedysen, trekk denne lett til og fjern den igjen. Se til at luftfordelerringen sitter tett på pistol legemet.






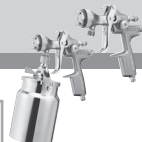
Illustrasjon 1k

### 4. Innbygging av dysesettet (omvendt rekkefølge som beskrevet under 1)

!Kontroller at pistolen fungerer feilfritt ved å lage et testsprøytebilde på et papir, før du lakkerer videre på et objekt!



7. Mulige funksjonsfeil		
Feil	Årsak	Hjelp
Pistolens drypper	Fremmedlegeme mellom fargenål og fargedyse forhindrer tetning	Fargenål og fargedyse bygges ut, rengjøres i forfytning eller sett inn nytt dysesett.
Farge kommer ut av fargenål (fargenåletetning)	Selvjusterende nåletetning defekt eller tapt	Skift ut nåletetning
Sprøytebilde sigdformet 	Hornboring eller luftkrets fortettet	Myk opp i forfytning, rengjør så med SATA-dyse-rengjøringsnål
Stråle dråpeformet eller oval 	Tilskitning av fargedysesettapp eller luftkrets	Luftdyse dreies 180°. Ved likt utseende rengjøres fargedysesettappern og luftkrets
Strålen blaffer 	<ol style="list-style-type: none"> <li>Ikke nok materiale i beholder</li> <li>Fargedyse ikke trukket til</li> <li>dysesett forurenset eller skadet.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Fyll på material</li> <li>Trekk til deler tilsvarende</li> <li>Rengjør deler eller skift ut.</li> </ol>
Material bobler eller "koker" i fargebeger	<ol style="list-style-type: none"> <li>Forstøvningsluft kommer i fargebeger over fargekanal. Fargedyse ikke trukket nok til.</li> <li>Luftdyse ikke skrudd kom plett på, luftkrets forstoppet</li> <li>Pasning defekt eller dyseskadet</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Trekk til deler tilsvarende</li> <li>Rengjør deler</li> <li>Erstatt deler</li> </ol>



## 8. Reservedeler

Id. nr	Benevnelse
2691* <sup>1</sup>	Alu-hengebeger 1l med lokkarmatur
2733* <sup>1</sup>	Lokkarmatur, kpl. med tetning
6395	Pakke med 4 CCS-clips
6981	Pakning med 5 hurtigkoplingsnipler G ¼ IG
10520	Pakke med 12 fjær for fargenål
15438	Fargenålepakke
17152	Pakke med 12 luftstempelfjær
26120* <sup>1</sup>	Alu-hengebeger 1l
38265*	SATA-materialfilter, på begge sider G 3/8, 60 msh, vannlakkutføring
45286* <sup>1</sup>	Pakning med 4 dryppesperrer for hengebeger
50195* <sup>1</sup>	Pakning med 2 siler for h-beger
51680* <sup>1</sup>	Pakning med 4 tetninger
89771	Spindel for regulering av rund og bred stråle
91140*	Materialkopling G 3/8 a for SATA fatpistoler med stikknippl G 3/8 i
91157*	Materialkopling G 3/8 a for SATA fatpistoler med stikknippl G 3/8 i og materialsil 60 msh
91959	Luftstempelstang
92031*	Fargeør, kpl. G 3/8 i - G 3/8 a
92577	Verktøysett (bestående av: uttrekksverktøy, rengjøringsbørste, umbraconøkkel SW 2, SATA innvendig sekskantnøkkel og skrunøkkel)
93526	Materialtilkoplingen
130153	SATA adam
130484	Innsats kpl.
130492	Avtrekkerbøylesett SATAjet
130542	Reparasjonssett
133926	Bøylerrullesett
133934	Pakning med 3 tetninger for spindelen rund-/bredståleregulering
133942	Tetningsholder, kompl.
133959	Fjær-sett, med hver 3x fargenål / 3x luftstempelfjær
133967	Pakning med 3 låseskruer for SATA luftmikrometer
133983	Luftforbindelsesstykke G 1/4a
133991	Pakning med 3 luftstempeltopper
139188	Materialmengderegulering med låsemutter
139964	Luftmikrometer
140574	Riflet knapp og skrue (2x hver)
140582	Pakning med 5 tetningsselementer for fargedyse
* kun for jet 1000 K	
** kun for jet 1000 H	

- Fås som reservedel i reparatursettet 130542
- \*\* Fås som serviceenhet
- \*\*\* Inngår i fjærsettet
- Fås som reservedel i luftstempel-serviceenhet 82826

Reservedelstegningene og tilbehøret finner du på siden som kan klappes ut på slutten av heftet.



## 9. Garantibetingelser

For lakkpistoler gir leverandøren en garanti på 12 måneder, som begynner med dagen for salget til sluttbruker.

Garantien gjelder materialverdien av deler med fabrikkasjons- og materialfeil, som finnes ut av innen garantitiden. Det er utelukket med skader som tilbakeføres til uegnet eller uriktig bruk, mangelfull montering hhv. igangsetting av kjøper eller tredjemann, normal slitasje, feil behandling eller vedlikehold, uegnede sprøytematerialer, erstatningsstoff og kjemiske innflytelser som lutbehandling og syrer, elektrokjemiske eller elektriske innflytelser oppstår, så vidt skadene ikke kan vises å være vår skyld. Smerglende sprøytematerialer, som f. eks. blymønje, dispersjoner, glasurer, flytende smergel o.a. forminsker levetiden til ventiler, pakninger, pistol og dyse. Slitasje som tilbakeføres til dette blir ikke dekket av garantien. Apparatet skal kontrolleres øyeblikkelig etter mottak. Åpenbare mangler skal meddeles leveringsfirmaet eller oss, skriftlig innen 14 dager etter mottak av apparatet. Ellers går retten til garantiytelser ut. Ytterligere krav, på en hver måte, spesielt når det gjelder skadeerstatning, er utelukket. Det gjelder også for skader som oppstår under rådgivning, innarbeiding og fremførelse. Hvis kjøperen ønsker øyeblikkelig reparasjon eller erstatning før det er klart om det består en erstatningsplikt av oss til leverandøren, skjer reservedelsleveringen eller reparasjonen mot en beregning og betaling av aktuell dagspris. Hvis det vises at det besto et garantikrav ved kontroll av feilen, får kjøperen en tilgodeseddel tilsvarende garantiytelsen. Deler som ble levert som erstatning tilhører da oss. Feil eller andre reklameringer gjør ikke kjøper hhv. oppdragsgiver rett til å nekte eller utsette betalingen. Forsendelsen av apparatet skal skje uten omkostninger for oss. Kostnader for sending av montører (kjøre- og arbeidskostnader), i tillegg til frakt- og forpakkingskostnader blir ikke overtatt av oss. Her gjelder våre monteringsbetingelser. Garantiytelser gir ingen forlengelse av garantitiden. Garantien slukner ved fremmede inngrep.

**! OBS!** Ved bruk av løse- og rengjøringsmidler på basis av halogeninert kullvannstoff, som f. eks. 1,1,1-trikloreten og metylenklorid kan det oppstå kjemiske reaksjoner på aluminiumbeger, pistol og galvaniserte deler (1,1,1- trikloreten med små mengder vann blir til saltsyre). Delene kan oksidere gjennom dette. I ekstreme tilfeller kan reaksjonen skje eksplosjonsartig. Bruk derfor kun løse- og rengjøringsmidler som ikke inneholder ovennevnte bestanddeler. Bruk aldri syre, lut (baser, etsende væsker etc.) til rengjøring.

## 10. EU-konformitetserklæring

Lakkpistolene og pumpene til firmaet SATA er utviklet, konstruert og laget i overensstemmelse med EU-retningslinje 98/37/EU, 94/9/EU.

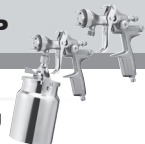
Det ble brukt følgende harmoniserte normer ved dette: DIN EN 12100, Sikkerhet av maskiner, apparater og anlegg, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 del 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 og ved behov ZH 1/406, ZH 1/375 og ZH 1/181.

Den tekniske dokumentasjonen finnes komplett, og bruksanvisningen som tilhører lakkpistolen finnes i originalutgave og i brukerens språk.

SATA GmbH & Co. KG

Forretningssfører

  
Albrecht Kruse



## Voorwoord

Voor de inbedrijfstelling van het toestel/het lakpistool dient de gebruiksaanwijzing volledig en aandachtig te worden gelezen, in acht genomen en opgevolgd.

Daarna dient deze op een veilige plaats, voor elke gebruiker van het toestel te worden bewaard. Het toestel/lakpistool mag alleen door deskundige personen (vakmensen) in gebruik worden genomen. Bij ondeskundig gebruik van het toestel/het lakpistool of eender welke verandering of combinatie met ongeschikte vreemde delen kunnen materiële schade, ernstige gezondheidsschade voor de eigen persoon, van vreemde personen en dieren tot zelfs de dood toe, het gevolg zijn. SATA is voor deze schade (bij het niet in acht nemen van de gebruiksaanwijzing) niet aansprakelijk. De toepasbare veiligheidsvoorschriften, werkplaatsbepalingen en arbeidsveiligheidsvoorschriften van het betreffende land of het gebruiksgebied van het toestel/het lakpistool dienen in acht te worden genomen en opgevolgd te worden (bijv. de Duitse voorschriften voor ongevallenpreventie BGR 500 (BGV D25) en BGV D24 van de hoofdfederatie van wettelijke ongevallenverzekeringen enz.). SATA, SATAjet, het SATA-logo en/of andere hier in de inhoud aangehaalde SATA-producten zijn ofwel gedeponeerde handelsmerken of handelsmerken van de SATA GmbH & Co. KG in de USA en/of in andere landen.

**Enkel bij uitvoering SATA adam (DIGITAL):** openen leidt tot verdwijnen van de explosiebeveiliging en van de garantie.

## In acht te nemen

Richt het lakpistool niet op uzelf, vreemde personen of dieren. Oplos- en verdunningsmiddelen kunnen leiden tot invreten. Alleen de voor de vooruitgang van het werk noodzakelijke hoeveelheden oplosmiddelen en lakken mogen in de werkomgeving van het toestel aanwezig zijn (na de beëindiging van het werk dienen oplosmiddelen en lakken conform de voorschriften naar de magazijnen te worden teruggebracht). Voor eender welke reparatiewerkzaamheden dient het toestel van het persluchtnet te worden afgekoppeld. **Voor elke inbedrijfstelling, bijzonder na elke reiniging en na reparatiewerkzaamheden dient de vaste zitting van alle schroeven en moeren alsook de dichtheid van de pistolen en slangen te worden gecontroleerd.** Defecte delen dienen te worden vervangen of dienovereenkomstig te worden gerepareerd. Voor het bereiken van de bestmogelijke lakwerkresultaten en voor de grootst mogelijke veiligheid dient u uitsluitend originele reserveonderdelen te gebruiken. Bij het lakken mag in het arbeidsbereik geen ontstekingsbron (c.q. open vuur, brandende sigaretten, niet tegen explosie beveiligde lampen enz.) aanwezig zijn, omdat bij het lakken zelf licht ontvlambare mengsels ontstaan. Bij het lakken dient volgens de voorschriften een overeenkomstige arbeidsbeveiliging te worden gebruikt (spuitmasker enz.). Omdat bij het spuiten met hogere drukken het geluidsniveau van 90 db(A) wordt overschreden dient een geschikte gehoorbescherming te worden gedragen. Bij het gebruik van het lakpistool worden geen trillingen op lichaamsdelen van de lakwerker overgedragen. De terugstootkrachten zijn gering. **Het gebruik van dit product in explosiegevaarlijke bereiken van de zone = is verboden.**

## 1. Leveringsuitvoering en technische gegevens (Algemeen)

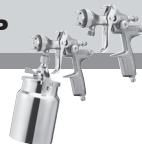
- Gereedschapset
- Max. Bedrijfstemperatuur materiaal 50° C
- Maximale ingangsdruk voor de verfspuit 10 bar (1 MPa)/(145 psi)

### 1.1 Technische gegevens (Uitvoering SATAjet 1000 K RP)

- Pistool met sproeier 1,1 RP
- Luchtverbruik bij 2,5 bar 410 NI/min
- aanbevolen ingangsdruk voor de verfspuit 2,5 bar (0,25 MPa)

### 1.2 Technische gegevens (Uitvoering SATAjet 1000 K HVLP)

- Pistool met sproeier 1,0 HVLP
- Luchtverbruik bij 2,5 bar 530 NI/min
- aanbevolen ingangsdruk voor de verfspuit 2,5 bar(0,25 MPa)



### 1.3 Technische gegevens

#### (Uitvoering SATAjet 1000 H RP)

- Pistool met sproeier 1,6 RP, 1l aluminium hangbeker, lakzeef en druppelblokkering
- Luchtverbruik bij 2 bar: 275 NI/min
- Aanbevolen ingangsdruk voor de verfspuit  
1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. Beschrijving van de functie

### 2.1 Algemeen

Het lakpistool SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP dient voor het spuiten van verven en lakken alsook andere vloeibare media (sproeiergrootte afhankelijk van de spuitviscositeit). Schurende, zure en benzinehoudende materialen mogen niet worden verwerkt. De voor het spuiten noodzakelijke perslucht wordt via de luchtaansluiting toegevoerd, die in de pistoolgreep is ingeschroefd. Door op de trekkerbeugel te drukken tot aan het eerste drukpunt, wordt het luchtventiel geopend (voorluchtsturing). Bij het verder indrukken van de trekkerbeugel wordt de verfnaald uit de verfsproeier getrokken. Het spuitmedium vloeit dan als gevolg van de zwaartekracht drukloos uit de sproeier en wordt door de gelijktijdig uit de luchtsproeier stromende perslucht verstoven. Het bekerdeksel is uitgerust met een druppelblokkering, die het uitstromen van materiaal uit het ontluhtingsgaatje verhindert.

### 2.2 Digitale drukmeting (Oplossing voor het achteraf uitrusten)

De in de „SATA adam“ geïntegreerde digitale drukmeting toont vanaf 0,2 bar (3 psi) de pistooltoevoerdruk met een weergaveprecisie van  $\pm 0,05$  bar (1 psi). In drukloze toestand wordt de drukmeting voor een verlenging van de batterijlevensduur naar de „sleep“-modus omgeschakeld. De drukmeetinrichting is hermetisch afgedicht tegen externe invloeden (max. temperatuur 60 °C). De maximale weergavewaarde bedraagt 99 psi of 9.9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (explosiebeveiliging)

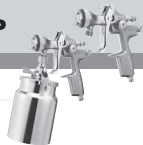
De digitale drukmeetinrichting „adam“ werd aan een typeonderzoek onderworpen en is ontwikkeld, geconstrueerd en geproduceerd in overeenstemming met EU-richtlijn 94/9 EG.

Ze werd volgens II 1G EEx ia IIC T4  
FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4  
IS CL I, DIV 1, GP A, B,C&D, T4

ingedeeld en mag in de Ex-zones 0,1 en 2 tot 60 °C gebruikt worden. Neem het pistool onmiddellijk buiten gebruik bij beschadiging van het drukmeetapparaat, het display, de glasafdekking enz. De drukmeetinrichting mag uitsluitend in de fabriek bij SATA onderhouden worden. **Iedere ingreep in de drukmeetruimte door het verwijderen van het frontpaneel is gevaarlijk, leidt tot verlies van de Ex-markering, de garantie en beschadigt de drukmeetinrichting.**

## 3. Opbouw

- |   |   |
|---|---|
| 1 Sproeierset (daarvan alleen de luchtsproeier zichtbaar) | 9 Aanzetbouten  |
| 2 Zelfregelende naaldpakking (niet zichtbaar)             | 10 Luchtmicrometer  |
| 3 Trekkerbeugel   | 11 Regeling materiaalhoeveelheid  |
| 4 Zelfregelende luchtzuigerpakking (niet zichtbaar)       | 12 Lakzeef (niet zichtbaar)<br>- <b>alleen bij jet 1000 H</b>           |
| 5 Traploze rond-/breedspuitregeling                       | 13 Druppelblokkering (niet zichtbaar)<br>- <b>alleen bij jet 1000 H</b> |
| 6 Color Code System                                       | 14 SATA adam  |
| 7 Luchtaansluiting G1/4 a                                 | 15 Verfbuis (optioneel) - <b>alleen bij jet 1000 K</b>                  |
| 8 Luchtzuiger (niet zichtbaar)                            | 16 Hangbeker - <b>alleen bij jet 1000 H</b>                             |



#### 4. Inbedrijfstelling

Voor elke inbedrijfstelling, bijzonder na elke reiniging en na reparatiewerkzaamheden, dient de vaste zitting van alle schroeven en moeren te worden gecontroleerd.

Dit geldt bijzonder voor de regelschroef voor de materiaalhoeveelheid (conramoer), de rond-/breedstraalregeling pos. 5 alsook de inbus Schroef pos. 9 voor de luchtmicrometer. Het lakpistool werd voor de verzending behandeld met een beveiligingsmiddel tegen corrosie en dient daarom voor gebruik met een verdunningsmiddel of een reinigingsmiddel te worden doorgespoeld. Bij onderhouds- of reparatiewerkzaamheden van eender welke aard dient het toestel in drukloze toestand te zijn, dat betekent, van het luchtnet te worden afgekoppeld. Het niet in acht nemen van deze veiligheidsinstructie kan leiden tot beschadigingen en letsels, ja zelfs tot de dood. SATA is niet aansprakelijk voor eventuele gevolgen van het niet in acht nemen.

#### Materiaalaansluiting bij:

##### SATAjet 1000 K RP/HVLP

- Materiaalslang van de ketel resp. pomp op de materiaalaansluiting van de pistool aansluiten.
- Gewenste verstuivingsluchtdruk bij afge trokken pistool instellen. Daarna de gewenste materiaalvoedingsdruk bij afge trokken pistool instellen. Het spuitbeeld op papier of iets dergelijks controleren en eventueel via drukverandering optimaal instellen.

##### SATAjet 1000 H RP

- De hangbekerdekselarmatuur moet zodanig gedemonteerd worden dat de sluitbeugel naar voren, richting sproeier, wijst (zie reservedeeltekening).

#### 4.1 Zuivere spuitlucht

... het veiligste door het gebruik van:

gecombineerde fijnfilters met geïntegreerde drukregelaar voor de grove instelling van de spuitdruk. Door hoog drukverlies in de luchtslang/koppeling dient de stromingsdruk aan het lakpistool te worden gecontroleerd/ingesteld.

**Art.-nr. 92296**



#### 4.2 Voldoende luchtvolume

...door een op de behoefte afgestemd compressorvermogen, grote lucht-leidingsdoorsneden en ter vermindering van een te groot drukverlies een luchtslang met een binnendiameter van tenminste 9 mm in antistatische en drukvaste uitvoering en vrij van lakstorende substanties. Voor de montage aan de luchtaansluiting (G ¼ a) dient de luchtslang te worden uitgeblazen. De luchtslang dient voor minimum 10 bar drukbestendig en oplosmiddelbestendig te zijn. Totale afleidingsweerstand < 100 Ohm.

**Art.-nr. 53090 (lengte 10 m)** - (niet bestendig tegen benzine en oliën)

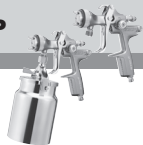


#### 4.3 Luchtmicrometer/Manometer SATA adam

Zet de geïntegreerde **micrometer** voor max. doorgang volledig open, dat betekent verticaal op pos. III zetten. Door de traploos verstelbare luchtmicrometer kan de binnendruk van de pistool direct aan de lakpistool worden veranderd. Sluit het pistool aan op het luchtnet, activeer de trekbeugel en regel de gewenste inwendige pistooldruk.



gelijk aan de afbeelding



### Gelieve in acht te nemen:

- in de lengte geplaatste micrometer (positie III - parallel aan het pistoollichaam) = maximum verstuiving, maximum inwendige pistooldruk (gelijk aan de pistooltoevoerdruk).
- Positie I of II (dwars aan het pistoollichaam) = minimale verstuiving, minimum inwendige pistooldruk (bij kleine lakwerken, sprenkelen enz.)

**Attentie:** Bij een aan het luchtnet aangekoppeld pistool mag de arrêteerschroef voor de luchtmicrometer, pos. 9, in geen geval worden gedemonteerd. Indien de arrêteerschroef is uitgebouwd, mag het pistool niet in gebruik worden genomen.

### Manometer SATA adam:

Verwijder de luchtmicrometer nadat u de aan de zijkant aanwezige aanzetbout met een inbus sleutel SW 2 losgedraaid heeft. Monteer vervolgens de SATA adam in plaats van de standaard luchtmicrometer.

Let erop dat de aanzetbout (pos. 9) van de luchtmicrometer in het verfpistool zit en aangedraaid is. Sluit het verfpistool aan op de luchtdrukleiding, pak de handbeugel beet en stel de gewenste spuitdruk in door te draaien.

## 4.4 Correcte instelling van de toevoerstromedruk

### a) verfpistool met drukmeter SATA adam:

Stel de gewenste druk van 1,5 - 2,0 bar in door aan de SATA adam van het verfpistool te draaien. Met een aflees nauwkeurigheid van +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) kan de druk precies ingesteld en tijdens het spuiten continue gecontroleerd worden.

### b) Pistool met micrometer/manometer

Zorg via de drukregelaar voor een voldoende druk. Stel op de micrometer de aanbevolen druk van 1,5 - 2,0 bar in.

Art.-nr. 27771

### c) Pistol med manometer ter contrôle van de perslucht

Stel de druk aan de drukregelaar zo in, dat de noodzakelijke toevoerdruk overeenkomstig het type van pistool wordt bereikt.

Art.-nr. 4002

### d) Pistool zonder manometer

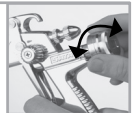
Opdat de zoals anders bij a) - c) aan de pistoolingang meetbare luchtdruk zonder manometer correct wordt ingesteld, dient u wegens het drukverlies in de slang extra bij de drukinstelling per 10 m ong. 0,6 bar meer dan de aanbevolen toevoerdruk (binnendiameter 9 mm) in te stellen.



gelijk aan de afbeelding



gelijk aan de afbeelding



gelijk aan de afbeelding



gelijk aan de afbeelding



gelijk aan de afbeelding



gelijk aan de afbeelding



#### 4.5 Hoeveelheid materiaal

##### Materiaalhoeveelheidsregeling

overeenkomstig de sproeiviscositeit en het gewenste materiaaldebiet instellen (pijl ①) en middels de contraeroer (pijl ②) vastzetten. Gebruikelijk is de materiaalhoeveelheidsregeling volledig geopend.



geijk aan de afbeelding

#### 4.6 Rond-/Breedstraal

##### Rond-/Breedstraalregeling

Voor de traploze aanpassing van de spuitstraal aan het lakobject:

Draaiing naar links = **breedstraal**

Draaiing naar rechts = **rondstraal**



geijk aan de afbeelding

#### 4.7 Sproeiersets

Sproeiersets - compleet gekeurde eenheid uit verfnaald (V4A), verfsproeier (V4A) en luchtsproeier. Monteer de sproeierset vast (gebruik voor de verfsproeier de universele sleutel). Monteer de verfsproeier voor de verfnaald. De luchtsproeier dient zo gefixeerd te zijn, dat het opschrift naar boven wijst. Til farvedysen anvedes universalnøglens hullede indvendige sekskant (NV 12). Alleen originele reserveonderdelen garanderen hoogste kwaliteit en levensduur.



geijk aan de afbeelding

**Bij het monteren van vreemde delen is een kwaliteitsvermindering mogelijk en vervalt de SATA-garantie resp. kunnen gevaren voor de gezondheid ontstaan.**

#### Sproeiersets, Uitvoering jet 1000 K RP Sproeiersets, Uitvoering jet 1000 K HVLP

132159	voor SATAjet 1000 K RP 0,8	139253	voor SATAjet 1000 K HVLP 0,8
132167	voor SATAjet 1000 K RP 1,1	139261	voor SATAjet 1000 K HVLP 1,0
132175	voor SATAjet 1000 K RP 1,3	139279	voor SATAjet 1000 K HVLP 1,2
132183	voor SATAjet 1000 K RP 1,5	139287	voor SATAjet 1000 K HVLP 1,6
132191	voor SATAjet 1000 K RP 1,7	139295	voor SATAjet 1000 K HVLP 2,0
132209	voor SATAjet 1000 K RP 2,0		
153528	voor SATAjet 1000 K RP 2,5		
153536	voor SATAjet 1000 K RP 3,0		

#### Sproeiersets, Uitvoering jet 1000 H RP

151613	voor SATAjet 1000 H RP 1,6
151621	voor SATAjet 1000 H RP 1,8
153379	voor SATAjet 1000 H RP 2,0

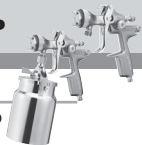
#### 4.8 Spuitafstand

Ter vermindering van overspray en oppervlakteproblemen moet een passende spuitafstand nageleefd worden tussen de luchtsproeier en het lakobject met de daarbij behorende pistoolingangsdruk.

Uitvoering	Spuitafstand	Inwendige pistooldruk
jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 - 21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 - 23 cm	1,5 - 2,0 bar



geijk aan de afbeelding



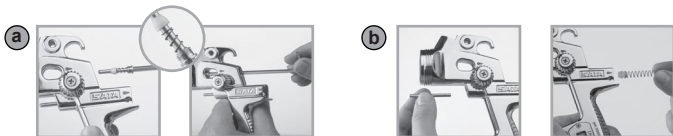
#### 4.9 Druk in de luchtkap - Uitvoering HVLP -

Vanaf een ingangsdruk boven 2.0 bar bij de luchtingang overschrijdt de druk in de luchtkap de 0.7 bar. De maximale ingangsdruk om op de HVLP manier te spuiten staat in het frame van de verfspuit aangegeven. Vanaf een druk groter dan 2.0 bar is de SATAjet 1000 K HVLP een conventionele verfspuit conform de wetgeving in het Verenigd Koninkrijk. (**Lombardije, Italië\***: ingangsdruk minder dan 2.5 bar - druk in de luchtkap lager dan 1.0 bar)

**Proefluchtkappen:** afhankelijk van de grootte van de sproeier (op verzoek)!

#### 5. Wisseling van de zelfregelende afdichtingen

- Materiaalzijde:** Voor de vervanging van de zelfnastellende verfnaaldafdichting moeten de verfnaald en de trekkerbeugelbout worden gedemonteerd. Breng de inbusleutel SW 4 met cilindrisch aanzetstuk (Gereedschapset Id.-nr. 92577) in plaats van de verfnaald in het pistool en schroef de pakingschroef met drukveer en dichting uit het pistool. Schuif de in de verfnaaldverpakking (bestelnr. 15438) aanwezige onderdelen (aanzetschroef, aandrukveer en nieuwe pakking) op het cilindrische aanzetstuk van de inbusleutel en schroef deze in het verfpistool; verfnaald op beschadigingen controleren en weer monteren.
- Luchtzijde:** voor de vervanging van de dichtinghouder (best.-nr. 133942) voor de luchtzuigerstang dient eerst de verfnaald en de trekkerbeugel te worden gedemonteerd. Trek de luchtzuigerstang (best.-nr. 91959) er uit en schroef de dichtinghouder compleet uit met de inbusleutel SW 4. Schroef de nieuwe dichtinghouder handvast in. Vet de luchtzuigerstang lichtjes in met pistolenvet (best.-nr. 10009) en monteer de stang. Monteer daarna de trekkerbeugel en de verfnaald weer.

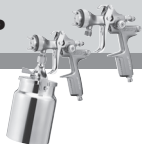


gelijk aan de afbeelding

#### 6. Rengøring og vedligeholdelse

Gelieve nooit geweld te gebruiken. Grote buistangen, lasbranders enz. zijn ongeschikte hulpmiddelen. Een deskundige reparatie kan in vele gevallen slechts met speciale gereedschappen worden uitgevoerd. Gelieve u in dit geval te beperken tot de vaststelling van de oorzaak van de schade en laat de rest over aan onze klantenservice. Na een eigen demontage vervalt de vrijwaring voor de onberispelijke functie van het pistool.

- Spoel het pistool goed door met verdunningsmiddel of reinigingsmiddel.
- Reinig de luchtsproeier met een borstel of een penseel, leg het pistool niet in verdunningsmiddel.
- Reinig verontreinigde boringen in geen geval met ongeschikte voorwerpen. De kleinste beschadiging beïnvloedt het spuitbeeld. Gebruik SATA sproeier-reinigingsnaalden (uit reinigingsset 64030)!
- Demonteer de zwarte luchtverdelerring (best.-nr. 130534/set met 3 stuks) in de pistoolkop slechts bij beschadiging (geen afdichting meer naar de verfspoeier). Na de demontage moet steeds een nieuwe luchtverdelerring voor de functiebeveiliging worden gemonteerd. Plaats de nieuwe luchtverdelerring in correcte positie en schroef de verfspoeier weer op **Neem de inbouwhandleiding van de luchtverdelerring in acht.**
- Vet de bewegende delen lichtjes in met pistolenvet (best.-nr. 10009).



Mocht bij het afschroeven van de materiaalbus 92031 (bij uitvoering jet 1000 K) resp. hangbeker 2691 (bij uitvoering jet 1000 H) ook de materiaalaansluiting 93526 in het pistoollichaam losraken, moet als volgt tewerk gegaan worden:

- Materiaalaansluiting 93526 volledig uitschroeven
- Inzetstuk 93559 via de verfsproeier uit de pistool trekken en de verfsproeier afschroeven
- Inzetstuk 93559 in lijn liggend met de boring voor de materiaalaansluiting volledig insteken
- Materiaalaansluiting met Loctite 638 afdichten en inschroeven, aanhaalmoment 40-45 Nm

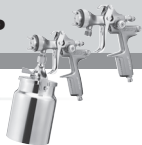
**Een reparatiehandleiding van de luchtverdelerring vindt u als PDF alsook als video op onze homepage onder [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media). U kunt zich daar eveneens in een film nader over de reiniging van pistolen informeren!**

**Belangrijke instructie:**

Het pistool kan met oplos- of reinigingsmiddelen handmatig of in een conventionele pistolenwasmachine worden gereinigd.

**De volgende maatregelen beschadigen het pistool/de inrichtingen en kunnen evt. leiden tot het verlies van de explosiebeveiliging en tot het volledige verlies van de vrijwaring-claims:**

- Het inleggen van het pistool in oplos- of reinigingsmiddel (langer dan voor de reiniging noodzakelijk)
- Het niet uit de wasmachine nemen van het pistool na het beëindigen van het wasprogramma
- Het reinigen van het pistool in ultrageluid reinigingssystemen
- deksel met een muntstuk vast afsluiten
- Het reinigen van de displayschijf met puntige, scherpe of ruwe voorwerpen
- Gebruiksontypische slagbelasting



## 6.1 Inbouwhandleiding ring voor luchtverdeler

**Belangrijke instructies:** Bij het aftrekken van de ring van de luchtverdeler mag u in geen geval de afdichtranden in het pistoollichaam beschadigen. Handel daarom uiterst voorzichtig, wanneer u de ring van de luchtverdeler verwijdert!

### 1. Bouw eerst de sproeierset uit:

- Luchtspoeier verwijderen
- Regeling materiaalhoeveelheid afschroeven
- Veer en verfnaald uittrekken
- Verfsproeier uitbouwen (met de sleutel uit de gereedschapsset)



geijk aan de afbeelding

### 2. Uitbouw van de ring van de luchtverdeler (met speciaal gereedschap)

Trek of wrik de ring voor de luchtverdeler met behulp van het gereedschap uit de behuizing, en verwijder alle vuilresten.



geijk aan de afbeelding

**!Gelieve nauwkeurig te controleren of er zich geen vuil op de afdichtvlakken heeft afgezet, en of er krassen aanwezig zijn, die een optimale afdichting verhinderen!**



geijk aan de afbeelding

### 3. Plaatsen van de nieuwe ring voor de luchtverdeler

3a De nieuwe ring voor de verdeler moet zo geplaatst worden, dat de met de pijl (1) gekenmerkte kunststofnap in de gekenmerkte boring (pijl 2) past!



geijk aan de afbeelding

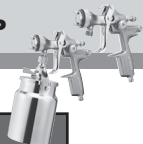
3b Pers dan gelijkmatig de ring voor de luchtverdeler in zijn zitting, schroef de verfsproeier in en haal deze licht aan. Verwijder de verfsproeier dan weer. Controleer nu, of de ring voor de luchtverdeler aan het pistoollichaam goed afdicht.






geijk aan de afbeelding

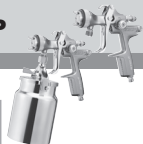
### 4. Inbouw van de sproeierset (In omgekeerde volgorde als onder punt 1 is beschreven)

!Overtuig er u met een **testspuitbeeld van**, op een papier, dat het pistool onberispelijk functioneert, voor u verder lakt aan een object!



## 7. Mogelijke functiestoringen

Storing	Oorzaak	Oplossing
Pistool druppelt	Vreemd voorwerp tussen verfnaald en verfsproeier verhindert afdichting	Verfnaald en verfsproeier demonteren, in verdunning reinigen of nieuwe sproeierset plaatsen
Verf treedt aan verfnaald (verfnaald afdichting) uit	Zelfregelende naaldafdichting defect of verloren	Naalddichting vervangen
Spruitbeeld sikkelvormig 	Hoornboring of luchtkringloop verstopt	In verdunning inweken, dan met SATA-sproeier-reinigingsnaald reinigen
Straal druppelvormig of ovaal 	Vervuiling van de verfsproeier-tap of de luchtkringloop	Luchtsproeier 180° verdraaien. Bij hetzelfde verschijningsbeeld verfsproeiertap reinigen en luchtkringloop reinigen
Straal fladdert 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Onvoldoende materiaal in het reservoir</li> <li>2. Verfsproeier niet vastgeschroefd</li> <li>3. Zelfregelende naaldafdichting defect Sproeierset verontreinigd of beschadigd</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Materiaal bijvullen</li> <li>2. Delen overeenkomstig vastschroeven</li> <li>3. Delen reinigen of uitwisselen</li> </ol>
Materiaal parelt of "kookt" in de verfbeker	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Verstuivinglucht gaat via het verkanaal in de verfbeker. Verfsproeier niet voldoende vastgeschroefd.</li> <li>2. Luchtsproeier niet volledig opgeschroefd, luchtkringloop verstopt</li> <li>3. Zitting defect of sproeiernaald beschadigd</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Delen overeenkomstig vastschroeven</li> <li>2. Delen reinigen</li> <li>3. Delen vervangen</li> </ol>

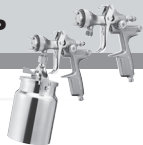


## 8. Reserveonderdelenlijst

Ident.-nr.	Benaming
2691* <sup>1</sup>	Aluminium hangbeker 1l met dekselarmatuur
2733* <sup>1</sup>	Dekselarmatuur, cpl. met afdichtingsring
6395	Pakje met 4 CCS-clips
6981	Pakking met 5 snelkoppelingsnippels G ¼ IG
10520	Pakje met 12 verfnaalden
15438	Verfnaaldpakking
17152	Pakje met 12 luchtzuigerveren
26120* <sup>1</sup>	Aluminium hangbeker 1l
38265*	SATA-materiaalfilter, aan weerskanten G 3/8, 60 msh, waterlakuitvoering
45286* <sup>1</sup>	Verpakking met 4 druppelblokkeringen voor hangbekers
50195* <sup>1</sup>	Verpakking met 2 zeven voor H-beker
51680* <sup>1</sup>	Verpakking met 4 afdichtingsringen
89771	Spindel voor regeling brede of ronde straal
91140*	Materiaalkoppeling G 3/8 a voor SATA ketelpistolen met steeknippel G 3/8 i
91157*	Materiaalkoppeling G 3/8 a voor SATA ketelpistolen met steeknippel G 3/8 i en materiaalzeef 60 msh
91959	Luchtzuigerstang
92031*	Verfbuis, cpl. G 3/8 i - G 3/8 a
92577	Gereedschapset (bestaat uit: uittrekgereedschap, reinigingsborstel, inbussleutel SW 2, SATA inbussleutel en schroef sleutel)
93526	Materiaalaansluiting
130153	SATA adam
130484	Inzetstuk cpl.
130492	Handbeugelset SATAjet
130542	Reparatieset
133926	Beugelrollenset
133934	Verpakking met 3 pakkingen voor spindel rond-/breedspuitregeling
133942	Pakkinghouder, koppeling
133959	Set veren met 3x verfnaalden / 3x luchtzuigerveren
133967	Verpakking met 3 aanzetbouten voor SATA luchtmicrometer
133983	Luchtaansluiting G 1/4a
133991	Verpakking met 3 luchtzuigerkoppen
139188	Materiaalhoeveelheidsregeling met contraoer
139964	Luchtmicrometer
140574	Gekartelde knop en schroef (van ieder 2 stuks)
140582	Pakking met 5 afdichtingselementen voor verfsproeier
* alleen voor jet 1000 K	
* <sup>1</sup> alleen voor jet 1000 H	

- Als reserveonderdeel in reparatieset 130542 verkrijgbaar
- \*\* Als serviceset verkrijgbaar
- \*\*\* In de set veren verkrijgbaar
- Als reserveonderdeel in de luchtzuiger-serviceset 82826 verkrijgbaar

De reserveonderdelentekeningen en de accessoires vindt u op de omklappagina op het einde van de brochure.



## 9. Garantievoorwaarden

Voor verfspuitpistolen verlenen wij een garantie van 12 maanden, die met de datum van verkoop aan de eindafnemer begint. De garantie heeft betrekking op de materiaalwaarde van delen met fabricage- en materiaalfouten, die binnen de garantieperiode worden vastgesteld. Uitgesloten zijn beschadigingen, die ontstaan door ongeschikt of ondeskundig gebruik, de foutieve montage c.q. reparatie door de koper of door derden, natuurlijke slijtage, foutieve behandeling of gebrekkig onderhoud, ongeschikte spuitmaterialen, vervangmaterialen en chemische invloeden zoals logen en zuren, elektrochemische of elektrische invloeden, voor zover de beschadigingen niet aan een door ons gemaakte fout te wijten zijn. Schurende spuitmaterialen, zoals bijv. loodmenie, dispersies, glazuren, vloeibaar schuurmiddel o.d. verkorten de levensduur van ventielen, pakkingen, pistool en sproeier. Hiernaar te herleiden slijtageverschijnselen worden door deze garantie niet afgedekt. Het toestel dient onmiddellijk na de ontvangst te worden gecontroleerd. Klaarblijkelijke gebreken dienen ter vermijding van het verlies van reclamatierechten binnen 14 dagen na de ontvangst van het toestel schriftelijk aan de leverancier of aan ons te worden medegedeeld.

Verder leidende claims van eender welke aard, bijzonder voor schadevergoeding, zijn uitgesloten. Dit geldt ook voor schade, die bij advisering, inwerking en demonstratie ontstaat. Wanneer de koper een onmiddellijke reparatie of vervanging wenst, alvorens werd vastgesteld, of een vervangingsplicht voor ons bestaat, gebeurt de levering van reserveonderdelen of de reparatie tegen berekening en betaling van de betreffende dagprijs. Wanneer bij de controle van de reclamatie blijkt, dat een garantieclaim bestaat, ontvangt de klant een creditnota voor de berekende reparatie of levering van reserveonderdelen, overeenkomstig de garantieprestatie. Delen waarvoor reserveonderdelen werden geleverd gaan over in onze eigendom. Reclamaties of andere klachten geven de koper c.q. de opdrachtgever niet het recht, de betaling te weigeren of te vertragen. De verzending van het toestel naar ons dient franco huis te gebeuren. Montagekosten (werkuren en reiskosten) alsook vracht- en verpakingskosten kunnen wij niet overnemen. Hier gelden onze montagevoorwaarden. Garantieprestaties hebben geen verlenging van de garantieperiode tot gevolg. De garantie vervalt bij vreemde ingrepen.

**Attentie!** Bij gebruik van oplos- en reinigingsmiddelen op basis van gehalogeniseerde koolwaterstoffen, zoals bijv. 1,1,1-trichloretheen en methyleenchloride kunnen chemische reacties optreden aan de aluminiumbeker, het pistool alsook aan de gegalvaniseerde delen (1,1,1-trichloretheen met geringe hoeveelheden water resulteert in zoutzuur). De delen kunnen daardoor oxideren, in extreme gevallen kan de reactie explosieachtig gebeuren. Gebruik daarom voor uw verfspuittoestellen alleen oplos- en reinigingsmiddelen, die de bovengenoemde bestanddelen niet bevatten. Gebruik voor de reiniging in geen geval zuren, logen (basen, afbijtmiddel enz.).

## 10. EG-Conformiteitsverklaring

De lakpistolen en pompen van de firma SATA zijn ontwikkeld, geconstrueerd en geproduceerd in overeenstemming met de EG-richtlijn 98/37/EG, 94/9/EG.

De volgende geharmoniseerde normen werden toegepast: DIN EN 12100, veiligheid van machines, toestellen en installaties, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 deel 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 en indien nodig de ZH 1/406, ZH 1/375 en ZH 1/181.

De technische documentatie is volledig aanwezig en de bij het lakpistool behorende gebrusaanwijzing is aanwezig in de originele versie alsook in de landstaal van de gebruiker.

**SATA GmbH & Co. KG**

Bedrijfsleider

  
Alfred Kruse



## Introdução

Antes da colocação em funcionamento do aparelho/da pistola de pintura, o manual de instruções deve ser lido completa e detalhadamente, observado e obedecido. A seguir, este deverá ser guardado num local seguro, acessível para todos os utilizadores do aparelho. O aparelho/a pistola de pintura somente deverá ser posta em funcionamento por pessoas instruídas (especialistas). No caso de uso indevido do aparelho/da pistola de pintura ou qualquer modificação ou combinação com peças de terceiros inadequadas, podem ocorrer danos materiais, sérios danos à saúde das próprias pessoas, de terceiros e animais até a morte. A SATA não assume qualquer responsabilidade por estes danos (p.ex., pela não observação do manual de instruções). As prescrições de segurança, determinações e local de trabalho e normas de protecção do trabalho aplicáveis do respectivo país ou região de uso do aparelho/pistola de pintura devem ser observadas e cumpridas (p.ex. as normas alemãs de prevenção de acidentes BGR 500 (BGV D25) e BGV D24 da Associação Central das Corporações Profissionais da Indústria, etc.). SATA, SATAjet, o logotipo SATA e/ou outros produtos SATA mencionados aqui no índice são marcas comerciais registradas ou marcas comerciais da SATA GmbH & Co. KG nos EUA e/ou em outros países. **Somente no modelo SATA adam (DIGITAL):** Uma abertura leva a extinção da protecção contra exposição e da garantia.

## Para ser observado

Jamais dirigir a pistola de pintura para si mesmo, outras pessoas ou animais. Solventes e diluentes podem levar a irritações. Somente as quantidades necessárias de solvente e tinta para o progresso do trabalho devem encontrar-se no ambiente de trabalho do aparelho (após o encerramento dos trabalhos, os solventes e tintas devem ser retornados para as dependências de armazenamento especificadas). Antes de quaisquer trabalhos de reparação, o aparelho deverá ser desacoplado da rede de ar. **Antes de cada colocação em funcionamento, especialmente após cada limpeza e trabalhos de reparação deve ser verificado o firme assentamento de todos os parafusos e porcas, bem como a estanquidade das pistolas e mangueiras.** As peças defeituosas devem ser trocadas ou conservadas correspondentemente. Para que sejam atingidos os melhores resultados de pintura e para a maior segurança, somente utilizar peças sobreselentes originais. Quando da pintura, não devem estar presentes no sector de trabalho nenhuma fonte de ignição (p.ex. fogo aberto, cigarros acesos, lâmpadas não protegidas contra explosão, etc.), pois durante a pintura formam-se misturas facilmente inflamáveis. Quando da pintura, deverá ser utilizada protecção de trabalho conforme as normas (protecção respiratória, etc.). Como durante a pulverização a altas pressões será sobrepassado o nível de pressão acústica de 90 db(A), dever-se-á trajar uma protecção auditiva apropriada. No caso do uso da pistola de pintura, não serão transferidos para as partes do corpo do operador quaisquer vibrações. As forças de recuo são reduzidas. **O uso deste produto em sectores de execução antideflagrante da zona 0 é proibido.**

## 1. Versão fornecida e dados técnicos (Generalidades)

- Conjunto de ferramentas
- Temperatura máx. de serviço, material:  
50° C
- Pressão máxima de entrada na pistola  
10 bar (1MPa)

### 1.1 Dados técnicos (Modelo SATAjet 1000 K RP)

- Pistola com bocal 1,1 RP
- Consumo de ar a 2,5 bar 410 NI/min
- Pressão recomendada de entrada na pistola  
2,5 bar (0,25 MPa)

### 1.2 Dados técnicos (Modelo SATAjet 1000 K HVLP)

- Pistola com bocal 1,0 HVLP
- Consumo de ar a 2,5 bar 530 NI/min
- Pressão recomendada de entrada na pistola  
2,5 bar (0,25 MPa)





### 1.3 Dados técnicos

#### (Modelo SATAjet 1000 H RP)

- Pistola com injectora 1,6 RP, 1l copo suspenso de alumínio, peneira de tinta e bloqueio de gotas.
- Consumo de ar a 2 bar: 275 NI/min
- Pressão recomendada de entrada na pistola  
1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. Descrição de funcionamento

### 2.1 Generalidades

A pistola de pintura SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP serve para a pulverização de tintas e vernizes, bem como outros meios capazes de escoar (tamanho do bocal dependente da viscosidade de pulverização). Materiais abrasivos, contendo ácido e gasolina não deverão ser processados. O ar comprimido necessário para a pulverização será admitido na conexão de ar, que está aparafusada no cabo da pistola. Pelo accionamento do gatilho até o primeiro ponto de pressão, será aberta a válvula de ar (controlo prévio de ar). Continuando-se a compressão do gatilho, será tirada para fora a agulha de pintura do bocal de pintura. O meio a ser pulverizado flui, então, como resultado da força da gravidade, sem pressão, para fora do bocal de tinta e será pulverizado pelo ar comprimido que flui ao mesmo tempo do bocal de ar. A tampa do copo está equipada com um bloqueio de gotas, que impede o escoamento do material para fora a partir do orifício de purga.

### 2.2 Medição digital depressão (Solução de reajuste)

A medição de pressão digital integrada no „SATA adam“ indica a partir de 0,2 bar (3 psi), a pressão de entrada da pistola com uma exactidão de indicação de  $\pm 0,05$  bar (1 psi). No estado despressurizado, a medição de pressão será comutada para o modo „sleep“ para a extensão da durabilidade das pilhas. O dispositivo de medição de pressão é vedado hermeticamente contra influências externas (temperatura máx. 60° C). O valor máximo indicado é de 99 psi ou 9.9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (protecção contra explosão)

O dispositivo digital de medição de pressão „adam“ foi submetido a um teste de amostragem construtiva e desenvolvido, construído e fabricado de acordo com a directiva 94/9 CE da CE.

Ele foi agrupado conforme a

II 1G EEx ia IIC T4

FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4

IS CL I, DIV 1, GP A, B,C&D, T4

e pode ser empregado em zonas com risco de explosão 0, 1 e 2 até 60° C. No caso de dano do aparelho de medição de pressão, indicador, cobertura de vidro, etc., colocar a pistola imediatamente fora de funcionamento. O dispositivo de medição de pressão somente deve ser consertado exclusivamente na fábrica da SATA. **Qualquer intervenção no compartimento de medição de pressão, pela remoção da placa frontal, é perigosa, leva a perda da licença de protecção em áreas com risco de explosão, a garantia e a destruição do dispositivo de medição de pressão.**

## 3. Construção

- |   |  |    |  |
|---|--|----|--|
| 1 | Conjunto de bocais (dos quais somente visível o bocal de ar) | 5  | Regulação contínua para jacto circular/plano |
| 2 | Guarnição de agulhas auto-reajustáveis (não visível)         | 6  | Sistema de código de cores                   |
| 3 | Gatilho  | 7  | Conexão de ar G 1.4 a                        |
| 4 | Guarnição de êmbolos de ar auto-reajustáveis (não visível)   | 8  | Êmbolo de ar (não visível)                   |
|   |  | 9  | Parafusos de retenção                        |
|   |  | 10 | Micrômetro de ar                             |



- |  |                             |
|--|-----------------------------|
| 11 Regulação da quantidade de material | 14 SATA adam                |
| 12 Peneira de tinta (não visível)      | 15 Tubo de tinta (opcional) |
| - apenas na jet 1000 H                 | - apenas na jet 1000 K      |
| 13 Bloqueio de gotas (não visível)     | 16 Copo suspenso            |
| - apenas na jet 1000 H                 | - apenas na jet 1000 H      |

#### 4. Colocação em funcionamento

Antes da cada colocação em funcionamento, especialmente após cada limpeza e após trabalhos de reparação, verificar o firme assentamento de todos os parafusos e porcas. Isto vale especialmente para o parafuso regulador da quantidade de material (contra-porca), a regulação do jacto redondo/largo pos. 5, assim como o parafuso de sextavado interno, pos. 9, para o micrómetro de ar. A pistola de pintura foi tratada, antes da expedição, com agente de protecção contra corrosão e, por isso, deverá ser enxaguada, antes do uso, com diluente ou detergente. No caso de trabalhos de manutenção e reparação de qualquer tipo, o aparelho deve estar em estado despressurizado, isto é, desacoplado da rede de ar. A não observação deste aviso de segurança pode levar a avarias e ferimentos, até com consequências fatais. A SATA não assume qualquer responsabilidade por eventuais consequências devido a sua não observação.

##### Conexão de material na:

##### SATAjet 1000 K RP/HVLP

- Conectar a mangueira de material do reservatório, respect., bomba na conexão de material da pistola.
- Ajustar a pressão de ar de borrifacção com a pistola retirada. A seguir, ajustar a pressão de alimentacção de material com a pistola retirada. Controlar a imagem de borrifacção sobre papel ou material similar e, caso necessário, ajustar idealmente alterando a pressão.

##### SATAjet 1000 H RP

- A guarnição da tampa do copo suspenso deve ser montada de maneira que o gancho de fecho fique dirigido para a frente, na direcção da injectora (ver o desenho das peças de reposição).

#### 4.1 Ar de pulverizacção limpo

... seguramente pelo uso de:

**Filtros finos universais com regulador de pressão integrado para o ajuste grosseiro da pressão de pulverizacção.** Devido à alta perda de pressão na mangueira de ar/acoplamento a pressão de escoamento deverá ser testada/ajustada na pistola de pintura.

No.art. 92296



#### 4.2 Volume suficiente de ar

...através de potência do compressor conforme a necessidade, grande secção transversal da conduta de ar e para evitar uma perda de ar muito grande, uma mangueira de ar com, no mínimo, 9 mm de diâmetro interno em modelo antistático e resistente à pressão e livre de substâncias que perturbem a pintura. Antes da montagem na conexão de ar (G 1/4a), a mangueira de ar deverá ser purgada por sopragem. A mangueira de ar deve ter uma resistência à pressão de, no mínimo, 10 bar e ser resistente a solventes. Resistência condutiva total < 100 Mio.Ohm.

No.art. 53090 (comprimento 10m) - (não resistente à gasolina e óleo)



### 4.3 Micrómetro de ar/Manómetros de reequipamento

**Micrómetro** integrado para passagem máx. completamente aberto, isto é, colocar vertical na posição III. Através do micrómetro de ar ajustável continuamente a pressão interna da pistola pode ser modificada directamente na pistola de pintura. Conectar a pistola na rede de ar, accionar o gatilho e ajustar a pressão interna desejada da pistola.

#### Observar, sff.:

- Micrómetro posicionado longitudinalmente (posição III - paralelo ao corpo da pistola) = pulverização máxima, pressão interna máxima da pistola (mesma pressão de admissão da pistola).
- Posição I ou II (transversal em relação ao corpo da pistola = pulverização mínima, pressão interna mínima da pistola (no caso de trabalhos pequenos de pintura, mistura de cores, etc.).

**Atenção:** No caso da pistola acoplada à rede de ar não deverá ser desmontado, de maneira nenhuma, o parafuso de trancamento para o micrómetro de ar, pos. 9. Quando o parafuso de trancamento tiver sido desmontado, a pistola não deverá ser posta em funcionamento.

#### Manómetros de reequipamento SATA adam:

Remova o micrómetro de ar, após o desaparafusamento do parafuso de retenção lateral, com uma chave de sextavado interno SW 2. Monte, de seguida, o SATA adam em vez do micrómetro de ar padrão.

**Tenha em atenção que o parafuso de retenção (Pos. 9) do micrómetro de ar esteja montado e correctamente fixado na pistola. Ligar a pistola à rede de ar comprimido, accionar o gatilho e ajustar a pressão pretendida através de revoluções.**

### 4.4 Ajuste correcto da pressão de escoamento de entrada

#### a) Pistola com dispositivo de medição da pressão SATA adam:

Regular com as respectivas revoluções no SATA adam da pistola a pressão necessária de 1,5 - 2,0 bar. Com uma precisão de indicação de +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) pode ajustar a pressão e controlar a mesma durante o processo de lacagem/pintura.

#### b) Pistola com micrómetro/manómetro

Assegurar pressão suficiente através do redutor de pressão. Ajustar no micrómetro a pressão de admissão recomendada de 1,5 - 2,0 bar.

**No.art. 27771**

#### c) Pistola com manómetro de controle para ar comprimido

Ajustar a pressão no redutor de pressão de maneira que seja atinvida a pressão de admissão necessária conforme o tipo de pistola.

**No.art. 4002**

#### d) Pistola sem manómetro:

Para que a pressão de ar medida na admissão da pistola por a) - c) seja ajustada correctamente sem manómetro, dever-se-á ajustar adicionalmente, quando do ajuste de pressão, aprox. 0,6 bar acima da pressão de admissão a cada 10 m devido à perda de pressão na mangueria (diâmetro interno 9 mm).

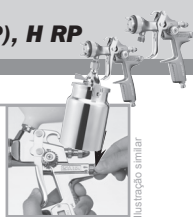


Ilustração similar



Ilustração similar



Ilustração similar

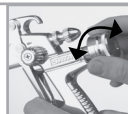


Ilustração similar



Ilustração similar



Ilustração similar



Ilustração similar

#### 4.5 Quantidade de material

##### Regulação da quantidade de material

Ajustar conforme a viscosidade do jacto e o fluxo de material pretendido (seta ①) e fixar com a contraporca (seta ②). Por norma a regulação da quantidade do material está totalmente aberta.



ilustração similar

#### 4.6 Jaco redondo/largo

##### Regulação do jacto redondo/largo para adaptação contínua do jacto de pulverização no objecto de pintura:

Rotação para à esquerda - **jacto largo**

Rotação para à direita - **jacto redondo**



ilustração similar

#### 4.7 Conjunto de bocais

Conjunto de bocais completo testado, unidade constituída de agulha de tinta (V4A), bocal de tinta (V4A) e bocal da ar. Montar fixamente o conjunto de bocais (utilizar para o bocal de tinta a chave universal). Montar o bocal de tinta antes da agulha de tinta. Os bocais de ar deverão ser fixados de maneira que a inscrição esteja em cima. Utilizar para o bocal de tinta o canto furado de sextavado interno (SW 12) da chave universal. Somente peças de reposição originais asseguram a maior qualidade e durabilidade.

**Quando da montagem de peças de terceiros é possível uma redução de qualidade e a garantia da SATA fica extinta, respect., podem ocorrer riscos para a saúde.**



ilustração similar

#### Conjuntos de bocais, Modelo jet 1000 K RP      Conjuntos de bocais, Modelo jet 1000 K HVLP

132159	para SATAjet 1000 K RP 0,8	139253	para SATAjet 1000 K HVLP 0,8
132167	para SATAjet 1000 K RP 1,1	139261	para SATAjet 1000 K HVLP 1,0
132175	para SATAjet 1000 K RP 1,3	139279	para SATAjet 1000 K HVLP 1,2
132183	para SATAjet 1000 K RP 1,5	139287	para SATAjet 1000 K HVLP 1,6
132191	para SATAjet 1000 K RP 1,7	139295	para SATAjet 1000 K HVLP 2,0
132209	para SATAjet 1000 K RP 2,0		
153528	para SATAjet 1000 K RP 2,5		
153536	para SATAjet 1000 K RP 3,0		

#### Conjuntos de bocais, Modelo jet 1000 H RP

151613	para SATAjet 1000 H RP 1,6
151621	para SATAjet 1000 H RP 1,8
153379	para SATAjet 1000 H RP 2,0

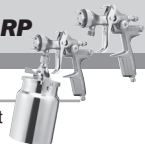
#### 4.8 Distância de pulverização

Para evitar a borrifação em excesso e problemas superficiais deverá ser mantida uma distância de borrifação correspondente entre injectora de ar e objecto a ser pintado com a pressão de entrada pertinente da pistola.

Modelo	Distância de pulverização	Pressão interna da pistola
jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 - 21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 - 23 cm	1,5 - 2,0 bar



ilustração similar



#### 4.9 Pressão interior do bico - Modelo HVLP -

Med et inngangstrykk på mer enn 2,0 bar på pistolen overskrider det innvendige dysetrykket på 0,7 bar. Det maksimale inngangstrykket for HVLP er stemplet inn i pistolkroppen. Med et trykk større enn 2 bar anbefales SATAjet 1000 K HVLP sprøytepistol. Dette er i samsvar med U.K-lovgivningen. (**Lombardi\* (Italia)**: Inngangstrykk mindre enn 2,5 bar - Innvendig dysetrykk mindre enn 1,0 bar). **Tampa do ar de amostra**: dependente do tamanho da injectora (por solicitação)!

#### 5. Troca das vedações auto-reajustáveis

- Lado do material:** Para a troca da vedação da agulha de tinta auto-regulável a agulha de tinta e o pino do guarda-mato devem ser desmontados. Inserir a chave de sextavado interno SW 4 com inserção cilíndrica (Conjunto de ferramentas no.ident. 92577) ao invés da agulha de tinta na pistola e desaparafusar os parafusos de guarnição com mola de pressão e vedação para fora da pistola. Colocar as peças da agulha de cor (n.º de encomenda 15438) incluídas na embalagem (parafuso de pressão, mola de pressão e vedante) no batente cilíndrico da chave sextavada e aparafusar no corpo da pistola, controlar a agulha de cor quanto a danos e voltar a montar.
- Lado do ar:** Para a troca do suporte da vedação (no.pedido 133942) da haste do êmbolo do ar, devem ser desmontados primeiramente a agulha de tinta e o gatilho, retirar a haste do êmbolo do ar (no.pedido 91959) e desaparafusar, com chave Imbuss SW4, o suporte da vedação completo. Aparafusar um novo suporte de vedação completo e apertar com a mão firmemente. Lubrificar a haste do êmbolo do ar somente levemente com graxa de pistola (no.pedido 10009) e montar, a seguir, novamente o gatilho e a agulha de tinta.

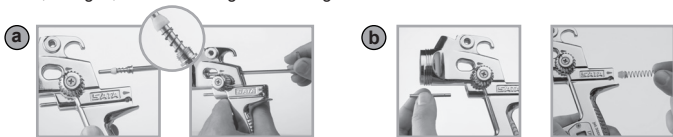


Ilustração similar

#### 6. Limpeza e manutenção

Jamais utilize violência, sff.. Alicates grandes para tubos, queimadores de solda, etc., são meios auxiliares inadequados. Uma reparação correcta somente poderá ser executada em muitos casos com ferramentas especiais. Limite-se, neste caso, à verificação das causas da avaria e deixe a sua eliminação para a nossa assistência técnica à clientela. Após uma montagem por si próprio, é extinta a responsabilidade para o funcionamento impecável da pistola.

- Enxaguar bem a pistola com diluente ou detergente.
- Limpar o bocal de ar com pincel ou escova. Não colocar a pistola em diluente.
- Não limpar, de maneira nenhuma, orifícios sujos com objectos impróprios, a menor avaria influencia a forma de pulverização. Utilizar agulhas de limpeza para bocais SATA (do conjunto de limpeza 64030)!
- Desmontar o anel do distribuidor de ar (no.pedido 130534/conjunto de 3 unidades) na cabeça da pistola somente no caso de avaria (nenhuma vedação mais para o bocal de tinta). Após a desmontagem, deve ser sempre montado um novo anel de distribuição de ar para assegurar o funcionamento.  
Colocar um novo anel do distribuidor de ar na posição correcta e aparafusar o bocal de tinta com aperto. **Observar a instrução de montagem do anel do distribuidor de tinta!**
- Engraxar as peças móveis levemente com graxa de pistola (no.pedido 10009).



Se, quando do desaparafusamento do tubo de material 92031 (no caso do modelo jet 1000 K), respect., copo suspenso 2691 (no caso do modelo jet 1000 H), soltar também a conexão de material 93526 no corpo da pistola, dever-se-á proceder como segue:

- Desaparafusar completamente a conexão de material 93526.
- Retirar a inserção 93559 através da injectora de tinta da pistola e desaparafusar a injectora de tinta.
- Inserir completamente a inserção 93559 sobreposta com o orifício para a conexão de material.
- Vedar a conexão de material com Loctite 638 e aparafusar, binário de aperto 40-45 Nm.

**Uma instrução de reparação do anel do distribuidor de ar pode ser encontrada como PDF, assim como vídeo, na nossa homepage no endereço da Internet: [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media). Da mesma maneira, ali poderá também, num filme, informar-se com mais detalhes sobre a limpeza da pistola!**

#### **Aviso importante:**

A pistola poderá ser limpa com solvente ou detergente, manualmente ou numa máquina de lavagem de pistola convencional.

**As seguintes acções danificam a pistola/dispositivos e podem levar, se for o caso, à perda da protecção contra explosão e à perda total dos direitos de prestação de garantia:**

- Colocar a pistola de pintura em solventes ou detergentes (por um período maior do que aquele necessário para a limpeza).
- Não remover a pistola da máquina de lavar após o encerramento do programa de lavagem.
- Limpar a pistola em sistemas de limpeza de ultrassom.
- Fechar firmemente a tampa com moeda.
- Limpar a lâmina protectora do monitor com objectos pontiagudos, afiados ou asperizantes.
- Sobrecarga de choque de uso atípico.



## 6.1 Manual de montagem anel do distribuidor de ar

**Avisos importantes:** Quando da retirada do anel do distribuidor de ar, não danificar, de maneira nenhuma, as arestas de vedação no corpo de pistola. Proceder, portanto, com extremo cuidado quando remover o anel do distribuidor de ar!

### 1. Desmontar, em primeiro lugar, o conjunto da injectora:

- Remover a injectora de ar.
- Desaparafusar a regulação da quantidade de material.
- Retirar a mola e a agulha de tinta.
- Desmontar a injectora de tinta (com a chave do jogo de ferramentas).



ilustração similar

### 2. Desmontar o anel de distribuição de ar (com ferramenta especial)

Puxar para fora ou levantar o anel do distribuidor de ar auxiliado pela ferramenta e remover todos os resíduos de sujidade.



ilustração similar

**Verificar, sff., exactamente se nenhuma sujidade se depositou nas superfícies de vedação ou uma vedação ideal é impedida por arranhões!**



ilustração similar

### 3. Colocação do novo anel do distribuidor de ar

- 3a O novo anel do distribuidor de ar deve ser empregado de maneira que o pivô plástico marcado pela seta (1) se adapte no furo marcado (seta 2)!



ilustração similar

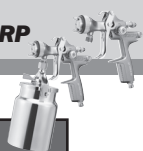
- 3b Prensar, a seguir, uniformemente o anel do distribuidor de ar, aparafusar a injectora de tinta, apertá-la levemente e removê-la novamente, logo a seguir. Testar se o anel do distribuidor de ar está bem vedado no corpo da pistola.






ilustração similar

### 4. Montagem do conjunto da injectora (Na sequência inversa da descrita em 1)

Assegurar, com **um teste de pulverização** sobre um papel de que a pistola está funcionando sem problemas antes de continuar a pintar um objecto!



## 7. Falhas de funcionamento possíveis

Falha	Causa	Solução
A pistola goteja	Corpos estranhos entre a agulha de tinta e o bocal de tinta impedem a vedação	Desmontar a agulha de tinta e o bocal de tinta, limpar em diluente ou colocar novo conjunto de bocais
Tinta sai na agulha de tinta (vedação da agulha de tinta)	Vedação da agulha auto-reajustável defeituosa ou perda de tinta	Trocar a vedação da agulha
Forma da puldverização em forma de foice 	Orifício córneo ou circuito de ar entupido	Amolecer em diluente, a seguir, limpar com agulha de limpeza de bocais SATA
Jacto em forma de gota ou oval 	Sujidade do espicho do bocal de tinta ou do circuito de ar	Girar o bocal de ar de 180° No caso de continuar aparecendo a mesma forma, limpar os espichos do bocal de tinta e o circuito de ar
O jacto tremula 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Material insuficiente no reservatório</li> <li>2. Bocal de tinta não apertado</li> <li>3. Vedação auto-reajustável da agulha defeituosa, conjunto de bocais sujo ou danificado</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Preencher com material</li> <li>2. Apertar as peças correctamente</li> <li>3. Limpar ou trocar as peças</li> </ol>
O material borbulha ou „ebule“ no copo de tinta	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. O ar de pulverização atinge o copo de tinta através do canal de tinta. Bocal de tinta apertado de maneira insuficiente</li> <li>2. Bocal de tinta não completamente aparafusado, circuito de ar entupido</li> <li>3. Assento defeituoso ou conjunto de bocais danificado</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Apertar as peças correctamente</li> <li>2. Limpar as peças</li> <li>3. Substituir as peças</li> </ol>





## 8. Peças Sobressalentes

No. ident.	Denominação
2691* <sup>1</sup>	Copo suspenso de alumínio 1l com guarnição de tampa
2733* <sup>1</sup>	Guarnição de tampa, compl. com anel de vedação
6395	Guarnição com 4 cliques CCS
6981	Embalagem com 5 nípios de acoplamento rápido G ¼ IG
10520	Guarnição com 12 molas para agulha de tinta
15438	Guarnição de agulhas de tinta
17152	Guarnição com 12 molas de êmbolo do ar
26120* <sup>1</sup>	Copo suspenso de alumínio 1l
38265*	Filtro de material SATA, G 3/8, 60 msh de ambos os lados, modelo de verniz de água
45286* <sup>1</sup>	Embalagem com 4 bloqueios de gota para copo suspenso.
50195* <sup>1</sup>	Embalagem com 2 peneiras para copo H
51680* <sup>1</sup>	Embalagem com 4 anéis de vedação
89771	Fuso para regulação de jacto redondo/largo
91140*	Acoplamento de material G 3/8 a para SATA pistolas de reservatório com nípel de encaixe G 3/8 i
91157*	Acoplamento de material G 3/8 a para SATA pistolas de reservatório com nípel de encaixe G 3/8 i e filtro de material 60 msh
91959	Haste do êmbolo de ar
92031*	Tubo de tinta, compl. G 3/8 i - G 3/8 a
92577	Conjunto de ferramentas (composto por: ferramenta para remoção de peças, escova de limpeza, chave sextavada SW 2, SATA chave de sextavado interno e chave de fendas)
93526	Conexão de material
130153	SATA adam
130484	Inserção compl.
130492	Conjunto de gatilhos
130542	Conjunto de reparação
133926	Conjunto de tambor de grampos
133934	Embalagem com 3 vedantes para fuso da regulação de jacto circular/plano
133942	Suporte de vedação, compl.
133959	Conjunto de molas; cada 3x agulha de cor/3x mola de pistão de ar
133967	Embalagem com 3 parafusos de retenção para micrómetro de ar SATA
133983	Peça de conexão de ar G 1/4a
133991	Embalagem com 3 cabeças de pistões de ar
139188	Regulação da quantidade de material com contraporca
139964	Micrómetro de ar
140574	Botão recartilhado e parafuso (2x cada)
140582	Embalagem com 5 elementos vedantes para injectora de tinta

\* apenas para jet 1000 K

\*<sup>1</sup> apenas para jet 1000 H

- Disponível como peça sobressalente no conjunto de reparação 130542
- \*\* Disponível como unidade de serviço
- \*\*\* Disponível no conjunto de molas
- Disponível como peça sobressalente na unidade de serviço de pistão de ar 82826

Os desenhos das peças sobressalentes e os acessórios são encontrados no lado dobrável no final do caderno.



## 9. Condições de garantia

Prestamos uma garantia de 12 meses para istolas de tinta, que começa com o dia da compra ao comprador final. A garantia estende-se ao valor do material das peças com erros de fabricação e material, que sejam identificados dentro do prazo da garantia. Excluídas estão as avarias que resultem de uso inadequado ou incorrecto, montagem ou colocação em funcionamento incorrectos através do comprador ou terceiros, desgaste natural, manejo ou manutenção incorrectos, materiais de pulverização inadequados, materiais de troca e influências químicas como lixívia e ácidos, influências electroquímicas ou eléctricas, desde que as avarias não possam ser remetidas por nossa culpa. Materiais de pulverização abrasivos, como, p.ex., minio, dispersões, esmaltes, abrasivo líquido ou similares, reduzem a vida útil de válvulas, guarnição, pistola e bocais. Os sintomas de desgaste daí resultantes não são cobertos por esta garantia. O aparelho deverá ser controlado imediatamente após o recebimento. As deficiências aparentes devem nos ser comunicadas, ou a empresa fornecedora, por escrito dentro de 14 dias após o recebimento do aparelho, de outra maneira, o direito a prestações de garantia fica extinta. Reivindicações posteriores de qualquer tipo, especialmente quanto a ressarcimento de danos, estão excluídas. Isto também é válido para danos que resultarem de assessoria, treinamento e apresentação. Se o cliente desejar uma reparação ou substituição imediata, antes que seja determinado se existe ou não uma obrigação de troca por nossa parte, o fornecimento de reposição ou reparação ocorre contra o facturamento e pagamento do preço do dia correspondente. Se for determinado quando da reclamação por defeito que existe um direito de garantia, o comprador recebe pela reparação ou fornecimento de reposição facturado um crédito correspondente à prestação de garantia. As peças que foram fornecidas para a reposição passam para a nossa propriedade. Reclamações por defeito ou demais reclamações não dão direito ao comprador, respect., comitente a recusar ou atrasar o pagamento. O envio do aparelho para nós deve ocorrer livre despesas. Não podemos assumir os custos de montagem (custos do tempo de trabalho e viagem) assim como as despesas de frete e embalagem. Aqui são válidas as nossas condições de montagem. As prestações de garantia não obrigam a nenhuma prorrogação do prazo de garantia. A garantia é extinta no caso de actuação de terceiros.

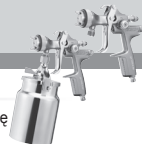
**!Atenção!** No caso do uso de solventes e detergentes baseados em hidrocarbonetos halogenados, tais como, p.ex.: 1,1,1-tricloroetano e cloreto de metileno, poderão ocorrer no copo de alumínio, na pistola, assim como nas peças galvanizadas, reacções químicas (o 1,1,1-tricloroetano forma ácido clorídrico com reduzidas quantidades de água). Das peças podem, com isso, oxidar-se, em caso extremo a reacção pode ocorrer explosivamente. Por isso, utilize para o seu aparelho de pulverização de tinta somente solventes e detergentes, que não contenham os componentes acima mencionados. Para a limpeza, não utilizar, sob hipótese alguma, ácidos e lixívia (bases, mordentes, etc.).

## 10. Declaração de conformidade da CE

As pistolas de pintura e bombas da empresa SATA são desenvolvidas, construídas e fabricadas de acordo com as diretivas da CE 98/37/CE, 94/9/CE. Nesta ocasião, foram aplicadas as seguintes normas harmonizadas: DIN EN 12100, segurança de máquinas, aparelhos e equipamentos, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 parte 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 e, quando necessário, a ZH 1/406, ZH 1/375 e ZH 1/181. A documentação técnica existe completa e o manual de instruções pertencente à pistola de pintura encontra-se na versão original, assim como no idioma do país do utilizador.

SATA GmbH & Co. KG

Direktor  
  
Albrecht Kruse



## Wstęp

Przed uruchomieniem urządzenia/pistoletu do lakierowania należy przeczytać dokładnie całą instrukcję obsługi, przestrzegać i stosować się do zawartych w niej zaleceń. Instrukcję należy przechowywać w odpowiednim miejscu tak, aby zawsze była dostępna dla każdego użytkownika. Urządzenie/pistolet do lakierowania może być obsługiwane tylko przez fachowy personel. Niewłaściwe stosowanie urządzenia/pistoletu do lakierowania, wprowadzanie samowolnych przeróbek oraz jego współpraca z wyposażeniem do tego nie przeznaczonym, może spowodować zagrożenie powstania szkód rzeczowych, zranienia siebie, osób trzecich lub zwierząt, aż po skutek śmiertelny. Firma SATA nie przejmuje za te szkody (spowodowane nie dotrzymaniem warunków instrukcji obsługi) żadnej odpowiedzialności. Należy przestrzegać relewantnych przepisów bezpieczeństwa, stanowiskowych instrukcji pracy i przepisów BHP, jakie obowiązują w danym kraju lub na obszarze stosowania urządzenia (np. niemieckich przepisów o zapobieganiu wypadkom BGR 500 (BGV D25) oraz BGV D24 wydanych przez Główne Stowarzyszenie zakładów ubezpieczeniowych ubezpieczających podmioty prowadzące działalność gospodarczą od skutków wypadków przy pracy, itp.). SATA, SATAJet, logo firmy SATA oraz/lub inne użyte w niniejszym tekście produkty SATA są albo zastrzeżonymi znakami towarowymi lub znakami towarowymi firmy SATA GmbH & Co. KG w USA oraz/lub w innych krajach.

**Tylko wersja SATA adam (DIGITAL):** Otwarcie powoduje wygaśnięcie ochrony przeciwybuchowej oraz gwarancji.

## Wskazówka

Pistoletów do lakierowania nigdy nie kierować na siebie, na inne osoby i zwierzęta. Rozpuszczalniki i rozcieńczalniki mogą wywołać oparzenia chemiczne. W obrębie wykonywania prac można składować tylko taką ilość rozpuszczalników i materiałów, jaka jest niezbędna dla wykonania danej operacji (po zakończeniu pracy rozpuszczalniki i materiały umieścić w odpowiednich do tego celu pomieszczeniach magazynowych). Przed rozpoczęciem jakichkolwiek prac naprawczych, urządzenie trzeba bezwzględnie odłączyć od sieci sprężonego powietrza. Przed każdym uruchomieniem, a w szczególności po czyszczeniu i naprawach, należy sprawdzić prawidłowe osadzenie i zamocowanie wszystkich śrub i nakrętek, oraz szczelność urządzenia / pistoletu do lakierowania i węży. Części uszkodzone należy wymienić lub naprawić. Aby osiągnąć jak najlepsze wyniki lakierowania oraz maksymalne bezpieczeństwo podczas pracy, należy stosować tylko oryginalne części zamienne. W obszarze pracy nie mogą znajdować się żadne źródła zapłonu (np. otwarty ogień, zapalone papierosy, lampy w wykonaniu innym niż przeciwybuchowe, itp.), gdyż podczas lakierowania powstają łatwo zapalne mieszaniny. Stosować należy wymagane relewantnymi przepisami środki ochrony osobistej (ochronę układu oddechowego itp.). Ponieważ podczas natryskiwania z większym ciśnieniem poziom hałasu przekracza 90 db(A), należy stosować odpowiednią ochronę słuchu. Praca z pistoletem do lakierowania nie powoduje przekazywania wibracji na organizm osoby obsługującej, a występujące siły odrzutu są nieznaczne. **Zabrania się stosowania tego produktu w obszarach, w których występuje klasa zagrożenia wybuchowego 0.**

### 1. Forma dostawy i dane techniczne (Informacje ogólne)

- Komplet narzędzi
- maks. temperatura wyrabianego materiału: 50° C
- Maksymalne ciśnienie na wejściu do pistoletu  
10 barów (1Mpa) / (145 psi)

#### 1.1 Dane techniczne

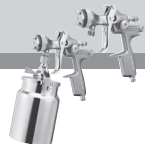
##### (Wersja SATAJet 1000KRP)

- pistolet z dyszą 1,1 RP
- zapotrzebowanie powietrza w 2,5 bar:  
410 NI/min
- ciśnienie wejściowe pistoletu  
2,5 bar (0,25 MPa)

#### 1.2 Dane techniczne

##### (Wersja SATAJet 1000 KHVLP)

- pistolet z dyszą 1,0 HVLP
- zapotrzebowanie powietrza w 2,5 bar:  
530 NI/min
- ciśnienie wejściowe pistoletu 2,5 bar (0,25 MPa)



### 1.3 Dane techniczne

#### (Wersja SATAjet 1000 H RP)

- Pistolet z dyszą 1,6 RP, 1-litrowym aluminiowym pojemnikiem dolnego zasilania, sitem do lakieru i z blokadą kapania
- Zapotrzebowanie powietrza w 2 bar: 275 NI/min
- Ciśnienie wejściowe pistoletu  
1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. Zasada działania

### 2.1 Uwagi ogólne

Pistolet do lakierowania SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP służy do natryskiwania farb i lakierów oraz innych mediów płynnych (wielkość dyszy jest uzależniona od lepkości). Urządzeń nie wolno stosować do natryskiwania materiałów ściernych oraz zawierających kwasy i benzynę. Niezbędne do natrysku sprężone powietrze jest dostarczane przez przyłącze powietrza, które jest wkręcane w uchwyt pistoletu. Przez naciśnięcie spustu pistoletu do pierwszego oporu otwarty zostaje zawór powietrza (sterowanie powietrzem zasilającym). Przy dalszym naciskaniu spustu pistoletu iglica zostaje wyciągnięta z dyszy. Natrykiwane medium wypływa pod wpływem siły ciężkości bezcisnieniowo z głowicy dyszy i jest jednocześnie rozpylane przez strumień sprężonego powietrza wypływający z dyszy powietrznej. Pokrywa zbiornika posiada blokadę kapania, która zapobiega wydostawaniu się materiału z otworu odpowietrzającego.

### 2.2 Cyfrowy pomiar ciśnienia (Metody montażu dodatkowego oprzyrządowania)

Połączony z „SATA adam” cyfrowy pomiar ciśnienia poczynając od 0,2 bar (3 psi) pokazuje wejściowe ciśnienie pistoletu z dokładnością wskazania wynoszącą  $\pm 0,05$  bar (1 psi). W trybie bezcisnieniowym pomiar ciśnienia zostaje przełączony w tryb „sleep”, co ma na celu wydłużenie żywotności baterii. Urządzenie do pomiaru ciśnienia jest hermetycznie zamknięte na wpływ zewnętrzne (max. temperatura do 60° C). Maksymalna wartość wskazania wynosi 99 psi lub 9.9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (Osłona przeciwybuchowa)

Cyfrowe urządzenie pomiaru ciśnienia „adam” zostało poddane próbie prototypu, zaprojektowane, skonstruowane i wyprodukowane z zachowaniem przepisów Wytucznej EG 94/9 EG.

Zostało ono zaklasyfikowane wg  
 ..... II 1G EEx ia IIC T4  
 ..... FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4  
 ..... IS CL I, DIV 1, GP A, B,C&D, T4

Może być stosowane w strefie zewnętrznej 0,1 i 2 do temperatury 60° C. W razie stwierdzenia uszkodzenia urządzenia mierzącego ciśnienie, wskaźnika, szklanej pokrywki itd. należy natychmiast zaprzestać pracę pistoletem. Przyrząd do pomiaru ciśnienia może być naprawiany wyłącznie na miejscu w zakładach SATA. **Jakakolwiek ingerencja w przestrzeń pomiaru ciśnienia poprzez usunięcie płyty czołowej może być niebezpieczna, prowadzi do utraty dopuszczenia do ochrony zewnętrznej, gwarancji i zniszczenia całego urządzenia do prowadzenia pomiaru ciśnienia.**

## 3. Budowa

- |  |                                    |
|--|------------------------------------|
| 1 zestaw dysz (widoczna jest tylko dysza powietrzna)       | 9 śrubami mocującymi               |
| 2 pakiet samonastawnych iglic (niewidoczny)                | 10 mikrometr powietrzny            |
| 3 spust pistoletu  | 12 sito lakieru (niewidoczne)      |
| 4 samonastawny zestaw zaworu powietrznego (niewidoczny)    | - tylko dla jet 1000 H             |
| 5 Bezstopniowa regulacja strumienia okrągłego / szerokiego | 13 blokada kapania (niewidoczne)   |
| 6 Color Code System  | - tylko dla jet 1000 H             |
| 7 przyłącze powietrza G ¼ a                                | 14 SATA adam                       |
| 8 zawór powietrzny (niewidoczny)                           | 15 rurka materiałowa (opcjonalnie) |
|  | - tylko dla jet 1000 K             |
|  | 16 pojemnik dolnego zasilania      |
|  | - tylko dla jet 1000 H             |



#### 4. Uruchomienie

Przed każdym uruchomieniem, w szczególności po każdym czyszczeniu i pracach naprawczych, należy sprawdzić zamocowanie wszystkich śrub i nakrętek. Uwaga ta dotyczy szczególnie śruby regulacji wydatku strumienia (nakrętka kontruująca), regulacji kształtu strumienia (okrągły / szeroki strumień) poz. 5 oraz śruby z łbem walcowym z gniazdem na klucz 6-kątny, poz. 9 mikrometru powietrznego. Pistolet do lakierowania przed wysyłką został zabezpieczony środkiem antykorozyjnym, przed użyciem należy przepłukać go rozcieńczalnikiem lub środkiem czyszczącym. Przed rozpoczęciem wszelkich prac konserwacyjnych i naprawczych z urządzenia należy bezwzględnie spuścić sprężone powietrze i odłączyć je od sieci zasilającej. Nieprzestrzeganie tej wskazówki bezpieczeństwa może spowodować uszkodzenie urządzenia, zranienie lub nawet śmierć. SATA nie przejmuje żadnej odpowiedzialności za ewentualne konsekwencje nieprzestrzegania tej zasady.

##### Przylącze materiału dla:

##### SATAJet 1000 K RP/HVLP

- Waż materiał ze zbiornika ciśnieniowego lub pompy podłączyć do przylącza materiału przy pistolecie.
- Żądane ciśnienie rozpylania ustawić przy wciśniętym spuście pistoletu. Następnie ustawić przy wciśniętym spuście ciśnienie zasilania materiałem. Kształt natrysku sprawdzić na arkuszu papieru lub temu podobnym, w razie potrzeby skorygować ciśnienie i zoptymalizować efekt.

##### SATAJet 1000 H RP

- Armaturę pokrywyki pojemnika dolnego zasilania należy zamontować tak, aby paławkowe zamknięcie było skierowane w kierunku dyszy (patrz rysunek części zamiennych).

#### 4.1 Czyste powietrze do natryskiwania

... zapewnia stosowanie:

**drobnego filtra kombinowanego ze zintegrowanym regulatorem ciśnienia** do zgrubnego nastawiania ciśnienia natryskiwania. Z powodu strat ciśnienia w węzłach / na złączkach należy kontrolować i regulować ciśnienie panujące w pistolecie do lakierowania.

**Nr artykułu: 92296**



#### 4.2 Dostateczny wydatek powietrza

Dzięki zastosowaniu zgodnym z przeznaczeniem przewodów kompresorowych, dużym przekrojem przewodów powietrznych i celem uniknięcia zbyt dużej utraty ciśnienia, należy użyć przewodu powietrznego o minimalnej średnicy wewnętrznej 9 mm w wersji antystatycznej i odpornej na ściskanie oraz wolnego od substancji wchodzących w reakcje z lakierem. Przed podłączeniem do przylącza powietrza (G ¼ a) wąż powietrzny należy przedmuchać. Wąż powietrzny musi być przeznaczony dla ciśnienia co najmniej 10 bar i musi być odporny na działanie rozpuszczalników. Całkowita oporność upływu poniżej 100 milionów Ω. **Nr artykułu: 53090 (długość 10m)** - (wąż nie musi być odporny na działanie benzyny i olejów)



#### 4.3 Mikromierz powietrzny/Manometr do późniejszego wyposażenia

Zintegrowany **mikrometr** całkowicie otworzyć dla uzyskania maksymalnego przelotu, tzn. ustawić pionowo w pozycji III. Dzięki zastosowaniu regulowanego bezstopniowo mikromierza powietrznego wewnętrzne ciśnienie pistoletu można ustawiać bezpośrednio na pistolecie lakierniczym. Pistolet podłączyć do sieci powietrza, nacisnąć spust i nastawić żądaną wielkość ciśnienia wewnętrznego w pistolecie.





### Zapamiętaj:

- mikrometr ustawiony wzdłuż (pozycja III – równoległe do korpusu pistoletu) = maksymalne rozpylenie, maksymalne wewnętrzne ciśnienie pistoletu (równe ciśnieniu wlotowemu do pistoletu)
- pozycja I lub II (prostopadle do korpusu pistoletu) = minimalne rozpylenie, minimalne wewnętrzne ciśnienie pistoletu (dla mniejszych prac lakierniczych, do cętkowania, kropkowania itp.)

**Uwaga:** Gdy pistolet jest podłączony do sieci sprężonego powietrza, nie wolno wymontowywać śruby ryglującej mikrometr powietrzny, pozycja 9. Jeżeli śruba ta jest wymontowana, pistoletu nie wolno uruchamiać.

### Manometr do późniejszego wyposażenia SATA adam:

Odłączyć mikrometr powietrzny po odkręceniu bocznej śruby mocującej za pomocą klucza sześciokątnego typu inbus SW 2. Następnie zamocować SATA adam w miejsce standardowego mikrometra powietrznego.

Zwrócić uwagę na to, żeby śruba mocująca (Poz. 9) mikrometru powietrznego w pistolecie została włożona i mocno dokręcona. Pistolet podłączyć do sieci sprężonego powietrza, uruchomić dźwignię i ustawić odpowiednie ciśnienie natrysku poprzez pokręcenie.

## 4.4 Prawidłowe ustawienie ciśnienia wejściowego

### a) Pistolet z układem pomiaru ciśnienia SATA adam:

Poprze pokręcenie przy SATA adam w pistolecie ustawić prawidłowe ciśnienie z zakresu 1,5 - 2,0 bar. Z dokładnością wskazania wynoszącą +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) można dokładnie ustawić ciśnienie i w trakcie lakierowania można go stale kontrolować.

### b) pistolet z mikrometrem / manometrem

Posługując się zaworem redukcyjnym ustawić dostateczne ciśnienie. Mikromierzem ustawić żądane ciśnienie wejściowe 1,5 - 2,0 bar

**Nr artykułu: 27771**

### c) pistolet z kontrolnym manometrem ciśnienia powietrza

Na zaworze redukcyjnym ciśnienie ustawić tak, aby uzyskać ciśnienie wejściowe właściwe dla danego typu pistoletu.

**Nr artykułu: 4002**

### d) pistolet bez manometru

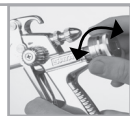
Aby ustawić bez manometru odpowiednie ciśnienie, które w pistoletach omówionych w podpunktach a) - c) jest mierzone na wejściu do pistoletu, należy doliczyć do wartości zalecanego ciśnienia wejściowego dodatkowo około 0,6 bara na każdych 10 metrów węża ze względu na straty ciśnienia w wężach (średnica wewnętrzna 9 mm).



ilustracja podobna



ilustracja podobna



ilustracja podobna



ilustracja podobna



ilustracja podobna



ilustracja podobna

## 4.5 Ilość materiału

### Regulacja ilości materiału

Odpowiednio do lepkości natrysku ustawić żądany przepływ materiału (strzałka ①) i zabezpieczyć mutrą kontrolującą (strzałka ②). W normalnym przypadku regulacja materiału jest zupełnie otwarta.



ilustracja podobna

### 4.6 Regulacja kształtu strumienia

Głowica dyszy do bezstopniowego regulowania kształtu (okrągłego lub szerokiego) strumienia środka natryskiwanego na lakierowaną powierzchnię:

obrót w lewo - **strumień szeroki**

obrót w prawo - **strumień okrągły**



ilustracja podobna

### 4.7 Zestaw dysz

Zestaw dysz – komplet składający się z iglicy (V4A), głowicy dyszy (V4A) i dyszy powietrznej. Zestaw dysz dokładnie zamontować (dla głowicy dyszy zastosować uniwersalny klucz). Głowicę dyszy zamontować przed iglicą. Dyszę powietrza ustawić tak, aby opis znajdował się u góry. Tylko oryginalne części zamienne gwarantują najwyższą jakość i żywotność. Do dokręcenia głowicy dyszy zastosować wewnętrzny klucz sześciokątny (SW 12) wykrojony w kluczu uniwersalnym.

**Stosowanie w pistolecie części pochodzących od innych producentów może spowodować obniżenie jakości i wygaśnięcie gwarancji firmy SATA lub powstawanie zagrożeń zdrowotnych.**



ilustracja podobna

#### Zestawy dysz, Wersja jet 1000 K RP

132159	dla SATAjet 1000 K RP 0,8
132167	dla SATAjet 1000 K RP 1,1
132175	dla SATAjet 1000 K RP 1,3
132183	dla SATAjet 1000 K RP 1,5
132191	dla SATAjet 1000 K RP 1,7
132209	dla SATAjet 1000 K RP 2,0
153528	dla SATAjet 1000 K RP 2,5
153536	dla SATAjet 1000 K RP 3,0

#### Zestawy dysz, Wersja jet 1000 K HVLP

139253	dla SATAjet 1000 K HVLP 0,8
139261	dla SATAjet 1000 K HVLP 1,0
139279	dla SATAjet 1000 K HVLP 1,2
139287	dla SATAjet 1000 K HVLP 1,6
139295	dla SATAjet 1000 K HVLP 2,0

#### Zestawy dysz, Wersja jet 1000 H RP

151613	dla SATAjet 1000 H RP 1,6
151621	dla SATAjet 1000 H RP 1,8
153379	dla SATAjet 1000 H RP 2,0

## 4.8 Odległość od powierzchni lakierowanej

Aby uniknąć nadmiernej mgły lakieru (tzw. overspray) oraz problemów z jakością malowanych natryskowo powierzchni, należy zachować pomiędzy dyszą powietrzną a lakierowanym obiektem odpowiednią odległość natrysku a także odpowiednie ciśnienie wlotowe sprężonego powietrza do pistoletu.

### Wersja

### Odległość od powierzchni lakierowanej

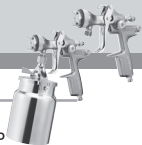
### Wewnętrzne ciśnienie pistoletu

jet 1000 K RP	18 - 23 cm
jet 1000 K HVLP	13 - 21 cm
jet 1000 H RP	18 - 23 cm

2,0 - 2,5 bar
2,5 bar
1,5 - 2,0 bar



ilustracja podobna



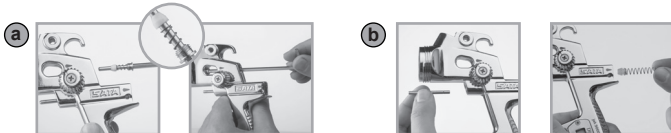
#### 4.9 Ciśnienie wewnętrzne w dyszy - Wersja HVLP -

Od ciśnienia wejściowego przekraczającego 2,0 bar na wlocie powietrza ciśnienie wewnętrzne w dyszy przekracza 0,7 bar. Maksymalna wartość ciśnienia wejściowego dla pracy w systemie HVLP jest wyliczona na korpusie pistoletu. Od ciśnienia powyżej 2 bar pistolet SATAjet 1000 K HVLP jest w rozumieniu ustawodawstwa brytyjskiego pistoletem natryskowym typu „compliant”. **(Lombardia\* - we Włoszech):** Ciśnienie wejściowe niższe od 2,5 bar - ciśnienie wewnętrzne w dyszy niższe niż 1,0 bar)

**Kapturek powietrza kontrolnego:** w zależności od wielkości dyszy (na zamówienie)!

#### 5. Wymiana samonastawnych uszczeliek

- a) **Strona materiału:** Do wymiany samoregulującej się uszczelki iglicy farbowej należy zdemontować samą tą iglicę oraz sworzeń kabłąka spustowego. W gniazdo iglicy w pistolecie wprowadzić klucz 6-kątny SW 4 z cylindrycznym zakończeniem (Komplet narzędzi nr zamówieniowy 92577) i wykręcić z pistoletu wkręt dociskowy wraz ze sprężyną i uszczelką. Na cylindryczną nasadkę klucza sześciokątne (inbus), nasunąć znajdujące się w opakowaniu trzpienia do farby (nr. zamówienia 15438) części (śruba dociskowa, sprężyna dociskowa i nowa uszczelka) i nakręcić na korpus pistoletu, trzpień do farby sprawdzić pod kątem uszkodzeń i zamontować ponownie.
- b) **Strona powietrza:** Aby wymienić uchwyt uszczelki (nr zamówieniowy 133942) popychacza zaworu powietrznego należy w pierwszej kolejności wymontować iglicę i spust pistoletu, następnie wyciągnąć popychacz zaworu powietrznego (nr zamówieniowy 91959), a następnie, przy pomocy klucza 6-kątnego, wykręcić kompletny uchwyt uszczelki. Wkręcić nowy komplet uchwytu uszczelki i dokręcić dłoń. Popychacz zaworu powietrznego lekko natłuścić smarem do pistoletu (nr zamówieniowy 10009) i zamontować. Ponownie zamontować spust pistoletu i iglicę.



ilustracja podobna

#### 6. Czyszczenie i konserwacja

Nigdy nie należy stosować siły. Nie używać obcęgow do rur, palników do spawania i temu podobnych narzędzi. Do właściwej naprawy w wielu przypadkach potrzebne są specjalne narzędzia. W takich przypadkach zalecamy poprzestanie na stwierdzeniu przyczyny wady i zlecenie naprawy naszemu serwisowi klienta. Po samodzielnie przeprowadzonym demontażu ustaje nasza odpowiedzialność za poprawne funkcjonowanie pistoletu.

- a) Pistolet staranie przepłukać rozcieńczalnikiem lub środkiem czyszczącym.
- b) Dyszę powietrzną wyczyścić pędzlem lub szczotką. Pistolecie nie wkładać do rozcieńczalnika ani do środka czyszczącego.
- c) Zabrudzonych otworów w żadnym wypadku nie czyścić nieodpowiednimi, ostrymi narzędziami. Najdrobniejsze uszkodzenia wywierają wpływ na jakość lakierowania. Stosować igłę do czyszczenia dysz SATA (wchodzi w skład zestawu do czyszczenia 64030)!
- d) Czarny pierścień rozdzielacza powietrza (nr zamówieniowy 130534 / zestaw 3-częściowy) w głowicy pistoletu wymontować tylko w przypadku uszkodzenia (gdy nie gwarantuje uszczelnienia głowicy dyszy). Dla zapewnienia należytego funkcjonowania po demontażu należy zawsze założyć nowy pierścień rozdzielacza powietrza.

Nowy pierścień rozdzielacza osadzić w odpowiednim położeniu i ponownie przykręcić głowicę dyszy. **Przestrzegać instrukcji montażu pierścienia rozdzielacza powietrza!**

- e) Części ruchome natłuścić lekko smarem do pistoletu (nr zamówieniowy 10009).





Jeżeli podczas odkręcania rurki materiałowej 92031 (w wykonaniu jet 1000 K) lub pojemnika dolnego zasilania 2691 (w wykonaniu jet 1000 H) z korpusu pistoletu odkręci się także przyłączyce materiału 93526, należy postępować zgodnie z poniższym opisem:

- przyłączyce materiału 93526 całkowicie odkręcić
- wkład 93559 wyciągnąć z pistoletu przez dyszę lakieru, dyszę odkręcić
- wkład 93559 wcisnąć całkowicie, zachowując współosiowość z otworem do przyłączyca materiału
- przyłączyce materiału uszczelnić klejem Loctite 638 i wkręcić, moment dokręcania: 40-45 Nm

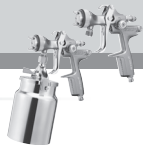
Instrukcja naprawy pierścienia rozdzielacza powietrza jest dostępna jako plik PDF oraz jako film na naszej stronie domowej: [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media). Także tam można znaleźć film szczegółowo omawiający czynność czyszczenia pistoletu!

#### **Ważna wskazówka:**

Pistolet można czyścić ręcznie rozpuszczalnikiem lub środkiem czyszczącym, lub też w konwencjonalnej maszynie do czyszczenia pistoletów.

**Jednak następujące działania prowadzą do uszkodzenia pistoletu / mechanizmu oraz w określonych przypadkach mogą prowadzić do utraty właściwości przeciwwybuchowych lub do całkowitej utraty prawa do zgłaszania roszczeń gwarancyjnych:**

- wkładanie pistoletu do rozpuszczalników i środków czyszczących na okres dłuższy, niż jest to konieczne do ich wyczyszczenia
- pozostawienie pistoletu w maszynie do czyszczenia po zakończeniu programu czyszczenia
- czyszczenie pistoletu w ultradźwiękowych urządzeniach czyszczących
- czyszczenie szybki wyświetlacza ostrymi, szpiczastymi lub szorstkimi przedmiotami
- uderzenia nietypowe dla normalnej eksploatacji



## 6.1 Instrukcja zabudowy pierścienia rozdzielacza powietrza

**Ważne wskazówki:** Podczas ściągania pierścienia rozdzielacza powietrza w żadnym wypadku nie wolno uszkodzić krawędzi uszczelniających w korpusie pistoletu. Dlatego przy usuwaniu pierścienia rozdzielacza powietrza należy zachować szczególną ostrożność!

### 1. Najpierw należy zdemontować zestaw filerowy:

- usunąć dyszę powietrzną
- odkręcić regulację ilości materiału
- wyciągnąć sprężynę i iglicę barwną
- wymontować dyszę barwną (przy pomocy klucza z zestawu narzędzi)



ilustracja podobna

### 2. Demontaż pierścienia rozdzielacza powietrza (użyć narzędzia specjalnego)

Wyciągnąć pierścień rozdzielacza powietrza (używając ewentualnie narzędzia jako dźwigni) i usunąć wszystkie pozostałości zanieczyszczeń



ilustracja podobna

**!Proszę dokładnie sprawdzić, czy na powierzchniach uszczelniających nie osadził się brud albo czy zadrapania nie przeszkadzają w optymalnym uszczelnieniu!**



ilustracja podobna

### 3. Montaż nowego pierścienia rozdzielacza powietrza

3a Nowy pierścień rozdzielacza powietrza należy osadzić tak, aby oznakowany strzałką (1) palec ze sztucznego tworzywa pasował do zaznaczonego otworu (strzałką 2)!



ilustracja podobna

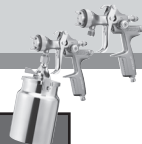
3b Następnie równomiernie wcisnąć pierścień rozdzielacza powietrza, kręcić dyszę barwną i lekko ją dokręcić, a następnie ponownie ją usunąć. Sprawdzić, czy pierścień rozdzielacza powietrza jest dobrze uszczelniony na korpusie pistoletu.






ilustracja podobna

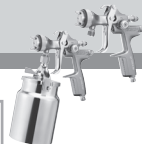
### 4. Montaż zestawu filerowego (W kolejności odwrotnej do pisanej w punkcie 1)

!Przed kontynuowaniem lakierowania obiektu upewnić się, że pistolet działa bez zarzutu, wykonując testowy obrazek natryskowy na papierze!



## 7. Możliwe zakłócenia funkcjonowania

Usterka	Przyczyna	Pomoc
pistolet kapie	obce ciało pomiędzy iglicą a głowicą dyszy uniemożliwia uszczelnienie	wymontować iglicę i głowicę dyszy, wyczyścić w rozcieńczalniku, lub zamontować nowy zestaw dysz
farba wydostaje się przy iglicy (uszczelka iglicy)	uszkodzone samonastawne uszczelnienie iglicy lub jego brak	wymienić uszczelnienie głowicy
sierpowate ślady malowania 	zapchany otwór różkowy lub obwód powietrzny	zmiękczyć w rozcieńczalniku, następnie wyczyścić igłą do czyszczenia dysz SATA
strumień w kształcie kropli lub owalny 	zanieczyszczony czopek głowicy dyszy lub obwodu powietrznego	dyszę powietrzną obrócić o 180°, jeżeli nie pomogło: oczyścić czopek głowicy dyszy i obwód powietrza
nierównomierny strumień 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. zbyt mała ilość materiału w zbiorniku</li> <li>2. niedokręcona głowica dyszy,</li> <li>3. uszkodzone samonastawne uszczelnienie głowicy, uszkodzony lub zanieczyszczony zestaw dysz</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. uzupełnić materiał</li> <li>2. części dokręcić</li> <li>3. części wyczyścić lub wymienić</li> </ol>
materiał w zbiorniku farby burzy się lub „wrze”	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. powietrze rozpylające przedostaje się przez kanał farby do zbiornika. Niedostatecznie dokręcona głowica dyszy.</li> <li>2. Dysza powietrzna niecałkowicie nakręcona, zapchany obwód powietrza</li> <li>3. Uszkodzone gniazdo lub zestaw dysz</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. części odpowiednio dokręcić</li> <li>2. części wyczyścić</li> <li>3. części wymienić</li> </ol>



## 8. Części zamienne

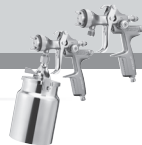
nr ident.	określenie części
2691* <sup>1</sup>	Aluminiowy pojemnik dolnego zasilania 1 l, z armaturą pokrywki
2733* <sup>1</sup>	Armatura pokrywki, komplet z pierścien uszczelniającą
6395	Opakowanie z 4-ma klipsami CCS
6981	Opakowanie z 5 szybkozłączkami G ¼ IG
10520	Opakowanie z 12-ma sprężynami iglicy
15438	zespół iglicy
17152	Opakowanie z 12-ma sprężynami zaworu powietrznego
26120* <sup>1</sup>	Aluminiowy pojemnik dolnego zasilania 1 ll
38265*	Filtra materiałowy SATA, obustronnie G 3/8, 60 msh, w wykonaniu do lakierów wodnych
45286* <sup>1</sup>	Opakowanie z 4-ma blokadami kapania do pojemnika dolnego zasilania
50195* <sup>1</sup>	Opakowanie z 2-ma sitami do zbiornika H
51680* <sup>1</sup>	Opakowanie z 4-ma pierścieniami uszczelniającymi
89771	Trzpień do regulacji strumienia okrągłego i szerokiego
91140*	Złącze materiałowe G 3/8 a dla SATA pistolety do zbiorników ciśnieniowych ze złączką wtykową G 3/8 i
91157*	Złącze materiałowe G 3/8 a dla SATA pistolety do zbiorników ciśnieniowych ze złączką wtykową G 3/8 i sito materiałowe 60 msh
91959	Popychacz zaworu powietrznego
92031*	Rurka materiałowa, komplet G 3/8 i - G 3/8 a
92577	Komplet narzędzi (składający się z: ściągacza, szczotki do czyszczenia, klucza typu inbus SW 2, SATA sześciokątnego i wkrętaka)
93526	Przyłącze materia
130153	SATA adam
130484	Kompletny wkład
130492	komplet ściągacza pałaka SATAjet
130542	Zestaw naprawczy
133926	Zestaw rolek kabłąka
133934	Opakowanie z 3 uszczelkami do trzpienia regulującego strumień okrągły/szeroki
133942	Uchwyt uszczelki, kpl.
133959	Komplet sprężyn z 3x igłami kolorowymi/3x sprężyny tłoka powietrznego
133967	Opakowanie z 3 śrubami mocującymi mikrometr powietrzny SATA
133983	Złączka powietrzna G 1/4a
133991	Opakowanie z 3 główkami tłoka powietrza
139188	Regulacja ilości materiału z mutrą kontruującą
139964	Mikrometr powietrzny
140574	Guzik radełka i śruba (po 2x)
140582	Opakowanie z 5 uszczelkami do dyszy farbowej

\* tylko dla jet 1000 K

\*<sup>1</sup> tylko dla jet 1000 H

- sprzedawane jako część zamienna w komplecie naprawczym 130542
- \*\* sprzedawane jako część serwisowa
- \*\*\* sprzedawane w komplecie sprężyn
- sprzedawane jako część zamienna w jednostce serwisowej tłoka powietrznego 82826

Rysunek części zamiennych oraz wyposażenie dodatkowe umieszczono na rozkładanej stronie na końcu tego zeszytu.



## 9. Warunki gwarancji

Dla pistoletów do lakierowania (urządzeń tego typu) udzielamy 12-miesięcznej gwarancji licząc od dnia sprzedaży odbiorcy finalnemu. Gwarancja obejmuje wartość materiału części obciążonych wadami produkcyjnymi i materiałowymi, które zostaną stwierdzone w okresie jej trwania. Wyklucza się przyjmowanie odpowiedzialności za szkody spowodowane niewłaściwym lub niefachowym użytkowaniem, błędnym montażem lub uruchomieniem przez nabywcę lub osoby trzecie, naturalne zużycie, wadliwe obchodzenie się lub błędną konserwację, natryskiwanie niewłaściwych środków, przez oddziaływanie chemiczne ługami lub kwasami, lub też wpływ czynników chemicznych lub elektrochemicznych, o ile winą za nie nie można obciążyć nas. Stosowanie do natryskiwania materiałów o właściwościach ściernych, jak np. młini ołowianej, zawiesin, glazury, ścierniwa szmerglowego i temu podobnych zmniejsza żywotność zaworów, uszczeltek, pistoletu i dyszy. Wynikające stąd objawy zużycia nie są objęte gwarancją. Niezwłocznie po dostawie urządzenie należy sprawdzić. Widoczne wady należy zgłaszać do dostawcy lub do nas pisemnie w ciągu 14 dni po otrzymaniu urządzenia, w przeciwnym wypadku roszczenie ochrony gwarancyjnej wygasa. Dalej idące roszczenia wobec dostawcy, niezależnie od ich rodzaju, a w szczególności roszczenia odszkodowawcze z tytułu poniesionych szkód, są wykluczone. Zasada ta dotyczy także szkód związanych z poradnictwem, przygotowaniem do eksploatacji i prezentacją. Jeżeli nabywca żąda natychmiastowej naprawy lub wymiany, zanim stwierdzi się, że dostawca jest faktycznie zobowiązany do wymiany, zastępczej dostawa lub naprawy, to naprawa lub wymiana jest możliwa wyłącznie za naliczeniem i zapłatą ceny dziennej. Jeżeli podczas sprawdzania reklamacji okaże się, że kupującemu przysługiwało roszczenie z tytułu gwarancji, otrzyma on zwrot kwoty, jaką zapłacił z tytułu naprawy lub dostawy zastępczej stosownie do zrealizowanego świadczenia gwarancyjnego. Części uszkodzone po wymianie przechodzą na własność dostawcy. Reklamacje nie upoważniają kupującego lub zleceniodawcy do odmowy zapłaty lub jej opóźnienia. Dostawa urządzenia odbywa się na koszt kupującego. Dostawca urządzenia nie przejmuje kosztów przejazdu monterów (kosztów podróży i kosztów wynagrodzenia za ten czas), jak również kosztów frachtu i opakowania. W kwestii tej obowiązują „Warunki montażu” dostawcy. Świadczenia gwarancyjne nie powodują wydłużenia czasu gwarancji. Gwarancja wygasa w przypadku manipulowania przy urządzeniu osób nieupoważnionych.

**Uwaga!** W przypadku stosowania rozpuszczalników i środków czyszczących opartych na węglodorach halogenowych, jak np. na 1,1,1-trójchloroetanie oraz na chlorku metylu, możliwe jest wejście tych substancji w reakcję z aluminium pojemnikiem na farbę, z materiałem pistoletu oraz z częściami galwanizowanymi (1,1,1-trójchloroetan z małymi ilościami wody tworzy kwas solny. W wyniku tych reakcji wymienione części mogą się utleniać, w skrajnych przypadkach reakcje te mogą przebiegać w sposób wybuchowy. Dlatego też do czyszczenia urządzeń i pistoletów stosowanych do powlekania i lakierowania należy stosować rozpuszczalniki i środki czyszczące nie zawierające wymienionych wyżej substancji. Do czyszczenia nigdy nie stosować kwasów i ługów (zasad, zmywaczy itp.).

## 10. Oświadczenie zgodności EU

Pistolety do lakierowania oraz pompy firmy SATA są projektowane, konstruowane i produkowane w zgodzie z dyrektywami Unii Europejskiej EU 98/37/EG i 94/9/EG.

Zastosowano przy tym zharmonizowane normy: DIN EN 12100, Maszyny, Bezpieczeństwo. Pojęcia podstawowe, ogólne zasady projektowania, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 część 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 i w razie potrzeby ZH 1/406, ZH 1/375 oraz ZH 1/181.

Pistolet do lakierowania jest wyposażony w kompletną dokumentację techniczną, do pistoletu do lakierowania dołączono instrukcję obsługi w języku niemieckim oraz w języku kraju użytkownika.

SATA GmbH & Co. KG

Dyrektor Zarządzający

Albrecht Kruse



## Предисловие

Перед вводом в эксплуатацию устройства/окрасочного пистолета следует полностью и подробно прочесть руководство по эксплуатации, придерживаться и соблюдать его. Затем его следует хранить в надежном месте, доступном для каждого пользователя этого устройства. Ввод устройства/окрасочного пистолета в эксплуатацию может осуществляться только компетентными лицами (специалистами). Вследствие ненадлежащего использования устройства/окрасочного пистолета либо вследствие любого его изменения или комбинирования с неподходящими деталями, может быть нанесен серьезный ущерб собственному здоровью, здоровью третьих лиц и животных, вплоть до летального исхода. SATA не несет никакой ответственности за такой ущерб (напр., несоблюдение руководства по эксплуатации). Необходимо учитывать и соблюдать применимые правила техники безопасности, нормы для рабочих мест и положения по охране труда соответствующей страны или территории применения устройства/окрасочного пистолета (напр., немецкие правила предотвращения несчастных случаев BGR 500 (BGV D25) и BGV D24 Головного объединения промышленно-профессиональных объединений и пр.). SATA, SATAjet, логотип SATA и/или прочие упомянутые здесь в тексте продукты SATA являются зарегистрированными товарными знаками либо товарными знаками SATA GmbH & Co. KG в США и/или в других странах. **Только для ЦИФРОВОЙ модели:** Вскрытие приводит к прекращению действия взрывозащиты и к потере гарантии.

## Следует соблюдать:

Никогда не направляйте окрасочный пистолет на себя, других лиц и животных. Растворители и разбавители могут привести к химическим ожогам. Только необходимое для продолжения работы количество растворителя и лака может находиться в рабочей зоне устройства (по завершению работы уберите растворитель и лак в надлежащие складские помещения). Перед любыми ремонтными работами устройство должно быть отсоединено от сети 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 пистолетов и шлангов. Неисправные детали следует заменять или соответственно ремонтировать. Для получения наилучших результатов лакирования и для обеспечения высокой безопасности использовать только оригинальные запчасти. При лакировании в рабочей зоне не должно иметься источников воспламенения (напр., открытого огня, зажженных сигарет, невзрывозащищенных ламп и др.), поскольку при лакировании образуются легковоспламеняющиеся смеси. При лакировании необходимо использовать соответствующие правилам рабочие средства защиты (защита органов дыхания и др.). Поскольку в случае распылении при высоком давлении превышает уровень звукового давления 90 дБ(А), необходимо использовать подходящие средства защиты органов слуха. При использовании окрасочного пистолета вибрации не передаются на части тела оператора. Сила отдачи невелика. **Использование этого продукта запрещено во взрывоопасных областях зоны 0.**

## 1. Поставляемая модель и технические характеристики (Общее)

- Комплект инструментов
- макс. рабочая температура материала 50 ° C
- Максимальное входное давление 10 бар (1 МПа) / (145 psi)

### 1.1 технические характеристики (Модель SATAjet 1000 K RP)

- пистолет с дюзой 1,1 RP
- потребление воздуха при 2,5 барах 410 NI/мин
- Рекомендуемое входное давление 2,5 бар (0,25 МПа)

### 1.2 технические характеристики (Модель SATAjet 1000 K HVLP)

- пистолет с дюзой 1,0 HVLP
- потребление воздуха при 2,5 барах 530 NI/мин
- Рекомендуемое входное давление 2,5 бар (0,25 МПа)



### 1.3 технические характеристики (Модель SATAjet 1000 H RP)

- краскопульт с соплом 1,6 RP, 1 алюминиевый подвесной бачок, фильтр для краски и каплеуловитель
- потребление воздуха при 2 барах 275 л/мин
- Рекомендуемое входное давление  
1,5 - 2,5 бар (0,15 - 0,25 МПа)

## 2. Функциональное описание

### 2.1 Общие указания

Окрасочный пистолет SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP служит для распыления красок и лаков, а также других текучих сред (величина дюзы зависит от вязкости распыления). Наждачные, кислото- и бензиносодержащие материалы использовать нельзя. Необходимый для распыления сжатый воздух подается через подсоединение воздуха, которое ввинчено в рукоятку пистолета. Посредством нажатия курка до первой точка срабатывания открывается воздушный клапан (предварительное управление воздухом). При дальнейшем нажатии курка из красочной дюзы вытягивается красочная игла. Тогда распыливаемая среда под силой тяжести без давления вытекает из красочной дюзы и распыляется при помощи сжатого воздуха, одновременно выходящего из воздушной дюзы. Крышка стакана оснащена блокировкой капель, которая предотвращает вытекание материала из вентиляционного отверстия

### 2.2 Цифровое измерение давления (Решение по дооснащению)

Встроенная в „SATA adam“ функция измерения давления показывает давление на входе пистолета с 0,2 бар (3 psi) с точностью показаний  $\pm 0,05$  бар (1 psi). При отсутствии давления для продления срока службы батарей измерение давления переключается в „спящий“ режим. Устройство измерения давления герметично закрыто от внешних воздействий (макс. температура 60° C). Максимальная величина показаний составляет 99 psi или 9.9 бар.

### 2.3 ATEX, FM Global (взрывозащита)

Цифровое устройство измерения давления „adam“ было подвергнуто типовым испытаниям, оно также разрабатывается, конструируется и изготавливается в соответствии с директивой ЕС 94/9.

Оно было классифицировано по

II 1G EEx ia IIC T4

FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4

IS CL I, DIV 1, GP A, B, C&D, T4

и разрешено к использованию во взрывоопасных зонах 0,1 и 2 до 60° C. При повреждении измерителя давления, индикатора, стеклянной крышки и т. д. необходимо немедленно изъять пистолет из эксплуатации.

Устройство измерения давления разрешается ремонтировать исключительно на предприятии SATA. **Всякое вмешательство в корпус измерителя давления посредством удаления лицевой панели является опасным и влечет за собой потерю допуска к эксплуатации по взрывобезопасности, потерю гарантии, а также к поломке устройства измерения давления.**

## 3. Строение

- |  |  |
|--|--|
| 1 блок дюз (из них видна только воздушная дюза)              | 11 регулятор количества материала      |
| 2 саморегулирующееся уплотнение иглы (не видно)              | 12 сеточный фильтр для лака (не виден) |
| 3 курок  | - только в модели jet 1000 H           |
| 4 саморегулирующееся уплотнение воздушного поршня (не видна) | 13 блокировка капель (не виден)        |
| 5 плавное регулирование окружности /ширины струи             | - только в модели jet 1000 H           |
| 6 Color Code System  | 14 SATA adam                           |
| 7 воздушное подсоединение резьб. ¼ внеш.                     | 15 трубка для краски (по выбору)       |
| 8 воздушные поршни (не видны)                                | - только в модели jet 1000 K           |
| 9 стопорными винтами   | 16 подвесной бачок                     |
| 10 воздушный микрометр                                       | - только в модели jet 1000 H           |



## 4. Ввод в эксплуатацию

Перед каждой эксплуатацией, в особенности после мойки и после ремонтных работ следует проконтролировать на прочность посадки все болты и гайки. В особенности, это касается регулирующего болта количества материала (контргайки), регулятора окружности/ширины струи и винта с внутренним шестигранником поз. 9 для воздушного микрометра. Окрасочный пистолет перед отгрузкой был обработан антикоррозийным средством и поэтому перед использованием его следует промыть растворителем или моющим средством. При техобслуживании и ремонтных работах любого рода прибор должен быть в безопасном состоянии, т.е. отсоединен от воздушной сети. Несоблюдение этого указания по безопасности может привести к повреждениям и травмам, вплоть до летального исхода. SATA снимает с себя ответственность за возможные последствия несоблюдения инструкции.

штуцер подачи материала в модели:

### SATAjet 1000 K RP/HVLP

- Подсоединить шланг подачи материала от резервуара или насоса к штуцеру подачи материала на краскопульте
- Настроить необходимое давление воздуха для распыления при работающем краскопульте. После этого настроить нужное давление подачи материала при работающем краскопульте. Проверить рисунок распыления на бумаге или другом подобном материале и, при необходимости, изменяя давление, выполнить оптимальную регулировку.

### SATAjet 1000 H RP

- Арматуру крышки подвесного бачка установить таким образом, чтобы запорная скоба была направлена вперед, в направлении сопла (смотри чертеж запасных частей).

## 4.1 Чистый распыляемый воздух

надежнее всего обеспечивается при использовании:

комбинированных тонких фильтров со встроенным регулятором давления для грубой установки давления распыления. При сильном падении давления в воздушном шланге/муфте необходимо проверить/установить напор на пульверизаторе. № арт. 92296



## 4.2 Достаточный объем воздуха

...по причине соответствующей потребностям мощности компрессора, большого сечения воздухопроводов, а также для предотвращения больших потерь давления воздушный шланг внутренним диаметром не менее 9 мм в антистатическом и герметично закрытом исполнении и без веществ, разрушающих лаковое покрытие. Перед подключением к воздушному подсоединению (резьб. 1/4" внеш) необходимо выпустить из воздушного шланга воздух. Воздушный шланг должен иметь устойчивость к давлению минимум 10 бар и быть устойчивым к растворителям. Общее сопротивление утечки < 100 мил.

№ артик. 53090 (длина 10м) - (Ом, не устойчив к бензину и маслам)



## 4.3 Воздушный микрометр/Манометр для дооборудования

Полностью откройте встроенный микрометр для максимального потока, т.е. установить перпендикулярно в положение III. С помощью бесступенчато настраиваемого воздушного микрометра внутреннее давление пистолета может быть изменено непосредственно на пистолете для лакирования. Подключите пистолет к воздушной сети, нажмите курок и установите необходимое внутреннее давление пистолета.



Изображение  
аналогично





### Пожалуйста, учтите:

- микрометр, установленный продольно (положение III - параллельно корпусу пистолета) = максимальное распыление, максимальное внутреннее давление пистолета (равно давлению на входе пистолета)  
 - положение I или II (поперек корпуса пистолета) = минимальное распыление, минимальное внутреннее давление в пистолете (при небольших работах по нанесению лака, краплении и пр.)



Изображение аналогично

**Внимание:** при подключенном к системе подачи воздуха пистолете ни в коем случае нельзя снимать стопорный болт воздушного микрометра, поз. 9. Если стопорный болт был снят, то пистолет эксплуатировать нельзя.

### Манометр для дооборудования SATA adam:

Торцовым шестигранным ключом SW 2 ослабьте стопорный винт и снимите воздушный микрометр. Затем на его место установите SATA adam.



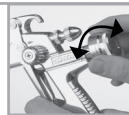
Изображение аналогично

Следите за тем, чтобы стопорный винт (пол. 9) микрометра, был правильно установлен и прочно затянут в пистолете. Подсоедините пистолет к сети сжатого воздуха, нажмите спусковую скобу и вращением установите нужное давление распыления.

## 4.4 Правильная установка входного давления истечения

### а) Пистолет с указателем давления SATA adam:

Установите вращением пистолета на SATA adam требуемое давление 1,5 - 2,0 бар. С точностью показаний прибора до +/- 0,05 бар (+/- 1 фунт/дюйм<sup>2</sup>) давление может быть установлено абсолютно точно, и во время процесса нанесения лака постоянно контролироваться.



Изображение аналогично

### б) пистолет с микрометром/манометром

Обеспечьте при помощи редукторного клапана достаточное давление. На микрометре установите рекомендованное давление на входе 1,5 - 2,0 бара.  
**№ арт. 27771**



Изображение аналогично

### с) пистолет с Манометр контроля давления воздуха

Установите давление на редукторном клапане таким образом, чтобы в соответствии с типом пистолета достигалось необходимое давление на входе.  
**№ арт. 4002**



Изображение аналогично

### д) пистолет без манометра

Чтобы без манометра правильно установить обычно измеряемое на входе пистолета в случаях а) - с) давление воздуха, из-за потерь давления в шланге следует дополнительно при установке давления установить на 10 м прим. 0,6 бар выше рекомендованного давления на входе (внутренний диаметр 9 мм).



## 4.5 Количество материала

### Регулирование количества материала

Установите в соответствии с вязкостью распыления и нужным расходом материала (стрелка ①) и зафиксируйте контргайкой (стрелка ②). В других случаях регулирование количества материала полностью открито.



Изображение аналогично

## 4.6 Окружность/ширина струи

Регулировка окружности/ширины струи для плавной настройки струи распыления на объект, на который наносится лак:

Поворот влево - широкая струя

Поворот вправо - круглая струя



Изображение аналогично

## 4.7 Блок дюз

Блок дюз – полностью выверенный блок, состоящий из красочной иглы (V4A), красочной дюзы (V4A) и воздушной дюзы. Прочно установить блок дюз (для красочной дюзы использовать универсальный ключ). Установить красочную дзюзу перед красочной иглой. Воздушную дзюзу зафиксировать таким образом, чтобы надпись находилась вверху. Только оригинальные запчасти гарантируют самое высокое качество и длительный срок службы.

**В случае установки деталей других фирм возможно снижение качества.**

**В результате этого будет утрачено право на гарантийный ремонт, предоставляемое фирмой SATA, либо могут возникнуть факторы риска для здоровья.**



Изображение аналогично

### Блоки дюз, Модель jet 1000 K RP

132159	для SATAjet 1000 K RP 0,8
132167	для SATAjet 1000 K RP 1,1
132175	для SATAjet 1000 K RP 1,3
132183	для SATAjet 1000 K RP 1,5
132191	для SATAjet 1000 K RP 1,7
132209	для SATAjet 1000 K RP 2,0
153528	для SATAjet 1000 K RP 2,5
153536	для SATAjet 1000 K RP 3,0

### Блоки дюз, Модель jet 1000 K HVLP

139253	для SATAjet 1000 K HVLP 0,8
139261	для SATAjet 1000 K HVLP 1,0
139279	для SATAjet 1000 K HVLP 1,2
139287	для SATAjet 1000 K HVLP 1,6
139295	для SATAjet 1000 K HVLP 2,0

### Блоки дюз, Модель jet 1000 H RP

151613	для SATAjet 1000 H RP 1,6
151621	для SATAjet 1000 H RP 1,8
153379	для SATAjet 1000 H RP 2,0

## 4.8 Расстояние при распылении

Для предотвращения избыточного распыления и появления проблем покрытия поверхности необходимо соблюдать соответствующее расстояние распыления между воздушным соплом и объектом нанесения лакокрасочного покрытия.

Модель	Расстояние при распылении	Внутреннее давление пистолета
jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 -21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 -23 cm	1,5 - 2,0 bar



Изображение аналогично

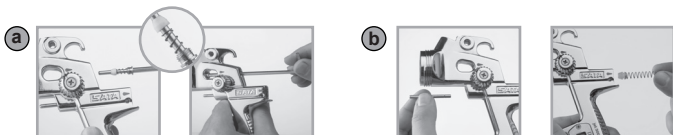


#### 4.9 Давление распыления - Модель HVLP -

При давлении на входе в пистолет порядка 2,0 бар давление распыления не превышает 0,7 бар. Максимальное входное давление указано заводским штампом на корпусе пистолета. **Крышки контроля воздуха:** в зависимости от калибра жиклёра (по запросу)!

#### 5. Замена саморегулирующих уплотнений

- а) **Со стороны материала:** Для замены самоподстраиваемого уплотнения иглы краскораспылителя необходимо снять иглу краскораспылителя и болт спусковой скобы. Ключ с внутренним шестигранником ШЗ 4 с цилиндрической насадкой (Комплект инструментов ид. № 92577) ввести в пистолет вместо красочной иглы и вывинтить уплотнительный винт с нажимной пружиной и уплотнением. На цилиндрической насадке шестигранного ключа, которую вставляют в блок игольчатого подшипника (подт. номер 15438) с содержащимися частями (нажимный винт, нажимная пружина и новое уплотнение) и привинчивают к корпусу пистолетов, проверяют на повреждения игольчатый ролик и снова монтируют.
- б) **Со стороны воздуха:** Для замены держателя уплотнителя (заказной № 133942) штока воздушного поршня сначала следует снять красочную иглу и курок, вытащить шток воздушного поршня (заказной № 91959) и вывернуть держатель уплотнения в комплекте при помощи ключа с внутренним шестигранником ШЗ 4. Ввинтить новый держатель уплотнителя в компл. и затянуть вручную. Слегка смазать шток воздушного поршня смазкой для пистолета (заказной № 10009) и установить, теперь снова смонтировать курок и красочную иглу.



Изображение аналогичны

#### 6. Очистка и техобслуживание

Никогда не применяйте грубую силу. Большие трубные ключи, сварочные горелки и т. д. непригодны в качестве вспомогательных средств. Квалифицированный ремонт в большинстве случаев можно производить только при помощи специальных инструментов. В этом случае ограничьтесь определением причины неполадки и поручите ее устранение нашей сервисной службе. После самостоятельного демонтажа мы снимаем с себя ответственность за безупречную работоспособность пистолета.

- а) Хорошо промыть пистолет растворителем или мощным средством.
- б) Очистить воздушную дюзу кисточкой или щеткой. Не класть пистолет в растворитель.
- в) Загрязненные отверстия ни в коем случае не чистить ненадлежащими предметами, даже самое небольшое повреждение влияет на картину распыления. Используйте иглы для очистки дюз фирмы SATA (из набора для очистки 64030)!
- г) Черное воздухораспределительное кольцо (заказной № 130534/3-ной набор) в головке пистолета снимать только при повреждениях (красочная дюза больше не будет уплотнена). После демонтажа всегда должно устанавливаться новое кольцо воздухораспределителя для обеспечения правильного функционирования. Установить новое воздухораспределительное кольцо в правильное положение, и снова плотно завинтить красочную дюзу, **соблюдая руководство по монтажу воздуха распределительного кольца.**
- д) Слегка смазать подвижные детали смазкой для пистолета (заказной № 10009).



Если при отвинчивании трубки подачи материала 92031 (в конструкции jet 1000 K) или подвесного бачка 2691 (в конструкции jet 1000 H) произойдет отвинчивание также штуцера подачи материала 93526 на корпусе краскопульта, то необходимо выполнить следующие действия:

- Полностью вывинтить штуцер подачи материала 93526
- Извлечь из краскопульта вставку 93559 через сопло для распыления краски и отвинтить сопло для распыления краски
- Вставить до конца вставку 93559 соосно с отверстием для штуцера подачи материала
- Уплотнить штуцер подачи материала средством Loctite 638 и ввинтить, момент затяжки 40-45 Нм

Руководство по ремонту воздухораспределительного кольца в формате PDF, а также в виде видеоролика Вы можете найти на нашей домашней странице по адресу [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media). Также же в фильме Вы можете получить более подробную информацию по очистке пистолета.

#### Важное указание:

Пистолет можно мыть вручную при помощи растворителей или моющих средств или в обычной моющей машине для пистолетов.

**Следующие действия наносят повреждения пистолету/устройствам и могут в некоторых случаях повлечь за собой утрату взрывозащиты и полную утрату гарантии:**

- замачивание окрасочного пистолета в растворителе или моющих средствах (дольше, чем необходимо для собственно мойки)
  - оставление пистолета в моющей машине после завершения программы мойки
  - очистка пистолета в системах ультразвуковой очистки
  - очистка стекла дисплея острыми, режущими или грубыми предметами
- нетипичная для использования ударная нагрузка



## 6.1 Монтажная инструкция кольца воздухораспределителя

**Важные указания:** При снятии кольца воздухораспределителя Вы не должны ни в коем случае повредить уплотняющие края в корпусе пистолета. Поэтому действуйте крайне осторожно когда Вы удаляете кольцо воздухораспределителя!

### 1. Сначала разберите блок распыления:

- a. Удалите воздушное сопло
- b. Отвинтите регулятор количества материала
- c. Вытащите пружину и иглу для распыления краски
- d. Демонтируйте сопло для распыления краски (с помощью ключа из комплекта инструментов)



Изображение аналогично

### 2. Снятие кольца воздухораспределителя (с помощью специального инструмента)

Вытащите с помощью инструмента кольцо воздухораспределителя и удалите все остатки грязи.



Изображение аналогично

**! Обязательно проверьте, чтобы на уплотняющей поверхности не осталось никакой грязи и не было каких-либо царапин, препятствующих оптимальному уплотнению!**



Изображение аналогично

### 3. Установка нового кольца воздухораспределителя

3a Новое кольцо воздухораспределителя должно вставляться таким образом, чтобы пластиковый выступ, отмеченный стрелкой (1) входил в отмеченное отверстие (стрелка 2)!



Изображение аналогично

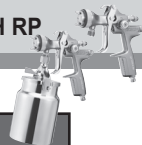
3b Затем равномерным нажатием вставьте кольцо воздухораспределителя, привинтите сопло для распыления краски и слегка прижмите и сразу же снова отпустите. Проверьте, чтобы кольцо воздухораспределителя в корпусе пистолета хорошо уплотняло.






Изображение аналогично

### 4. Установка блока распыления (В обратной последовательности как описано в п. 1.)

**! Удостоверьтесь с помощью контрольного распыления на бумаге, что пистолет функционирует безупречно, прежде чем Вы продолжите лакирование объекта!**



## 7. Возможные неполадки

Неполадка	Причина	Устранение
Пистолет течет	Посторонний предмет между красочной иглой и красочной дюзой препятствует герметичности	Снять красочную иглу и красочную дюзу, вымыть в растворителе или установить новый блок дюз
Краска выступает на красочной игле (уплотнение красочной иглы)	Саморегулирующееся уплотнение иглы дефектно или утеряно	Заменить уплотнение иглы
Серповидная картина распыления 	Забито рожковое отверстие или воздушный контур	Замочить в растворителе, затем прочистить при помощи иглы для чистки распылителей SATA
Струя в форме капли или овальная 	Загрязнение цапфы красочной дюзы или воздушного контура	Поверните воздушную дюзу на 180°. При том же картине очистьте цапфу красочной дюзы и воздушный контур
Струя пульсирует 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. недостаточно материала в емкости</li> <li>2. красочная дюза не затянута</li> <li>3. Саморегулирующийся уплотнитель иглы дефектен, блок дюз загрязнен или поврежден.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Добавить материал</li> <li>2. Соответственно подтянуть детали</li> <li>3. Очистить или заменить детали</li> </ol>
Материал пузырится или «бурлит» в красочном стакане	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Распыляемый воздух попадает по каналу краски в красочный стакан. Красочная дюза недостаточно затянута</li> <li>2. Воздушная дюза не полностью навернута, засорен воздушный контур</li> <li>3. Неправильная посадка или поврежден блок дюз</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Соответственно подтянуть детали</li> <li>2. Очистить детали</li> <li>3. Заменить детали</li> </ol>



## 8. Запасные части

Идент.№	Наименование
2691* <sup>1</sup>	Алюминиевый подвесной бачок 1 л с арматурой крышки
2733* <sup>1</sup>	Арматура крышки, в сборе с уплотнительным кольцом
6395	Упаковка с 4 клипсами CCS
6981	Упаковка с 5 быстроразъемными соединяемыми ниппелями G ¼ IG
10520	Упаковка с 12 пружинами для красочной иглы
15438	уплотнительная втулка иглы
17152	Упаковка с 12 пружинами воздушных поршней
26120* <sup>1</sup>	Алюминиевый подвесной бачок 1 л
38265*	Фильтр SATA, с обеих сторон G 3/8, 60 msh, исполнение для водорастворимого лака
45286* <sup>1</sup>	Упаковка с 4 каплеуловителями для подвесного бачка
50195* <sup>1</sup>	Упаковка с 2 фильтрами для подвесного бачка
51680* <sup>1</sup>	Упаковка с 4 уплотнительными кольцами
89771	Винт для регулировки округлости и ширины факела
91140*	муфта для материала G 3/8 а для краскопультов SATA с отдельным резервуаром со вставным ниппелем G 3/8 i
91157*	муфта для материала G 3/8 а для краскопультов SATA со вставным ниппелем G 3/8 i и фильтром для материала 60 msh
91959	Шток воздушного поршня
92031*	трубка для подачи материала, в сборе G 3/8 i - G 3/8 а
92577	Комплект инструментов (состоит из: выдвигного реза, щетки для очистки, шестигранного ключа SW 2, SATA торцового шестигранного ключа и гаечного ключа)
93526	штуцер подачи материала
130153	SATA adam
130484	вставка в сборе
130492	Комплект спусковой скобы SATAjet
130542	Ремонтный комплект
133926	Набор роликов спусковой скобы
133934	3 прокладки для шпинделя регулирования широкоугольного/всенаправленного излучателя
133942	Обойма уплотнителя, в комплекте.
133959	Набор рессор в каждом 3х игольчатых ролика/3х пружины плунжера
133967	Упаковка с 3 стопорными винтами для воздушного микрометра SATA
133983	Воздушный фитинг G 1/4a
133991	Упаковка с 3 головками поршня
139188	Регулирование количеств материала контргайкой
139964	Воздушный микрометр
140574	Накатанная головка и винт (по 2 шт.)
140582	Упаковка с 5 уплотнительными элементами для жиклеров краски

\* только для jet 1000 K

\*1 только для jet 1000 H

Доступно как запасная часть в ремонтном комплекте 130542

\*\*\* Доступно как устройство для обслуживания

\*\*\* Доступно в комплекте рессор

• Доступно как запасная часть в устройстве обслуживания воздушного плунжера 82826



## 9. Гарантийные условия

На окрасочные пистолеты мы предоставляем гарантию 12 месяцев, срок действия которой начинается со дня продажи конечному покупателю. Гарантия распространяется на материальную стоимость деталей с дефектами изготовления и материала, которые обнаружатся в течение гарантийного срока. Исключаются повреждения, возникшие вследствие ненадлежащего или некомпетентного применения, неправильной сборки или ввода в эксплуатацию покупателем или третьими лицами, естественного износа, неправильного обращения или техобслуживания, неподходящих распыляемых материалов, заменяемых рабочих материалов и химических воздействий, например, щелочи и кислот, электрохимических или электрических воздействий, если эти повреждения возникли не по нашей вине. Наждачные распыляемые материалы, как, например, свинцовый сурик, дисперсии, глазури, жидкий наждак или другие, сокращают срок службы клапанов, уплотнений, пистолета и дюз. Эта гарантия не распространяется на износ, возникшей по этой причине. Прибор следует проверить незамедлительно после получения. Об очевидных дефектах следует в течение 14 дней в письменной форме сообщить фирме-поставщику или нам, в противном случае теряет силу право на гарантийный ремонт. Последующие претензии любого рода, в частности о возмещении ущерба, исключаются. Данное действует также в отношении повреждений, возникших при консультировании, обучении использованию и демонстрации. Если покупатель пожелает немедленного ремонта или замены, прежде чем будет установлено, обязаны ли мы проводить замену, то поставка прибора на замену или ремонт проводятся из расчета и при уплате, исходя из действующей на соответствующий день цены. Если при проверке рекламации выяснится, что имеется право на гарантийный ремонт, то на счет покупателя в соответствии с гарантийным ремонтом будет занесена рассчитанная стоимость ремонта или поставка замены. Детали, которые были заменены, переходят в нашу собственность. Рекламации или прочие претензии не дают покупателю или заказчику право отказаться от оплаты или задержать оплату. Отправку нам прибора следует проводить без выставления накладных расходов. Затраты на сборку (оплата рабочего времени и транспортных расходов), а также расходы на грузоперевозку и упаковку мы не оплачиваем. При этом действуют наши условия сборки. Гарантийный ремонт не влечет за собой продление гарантийного срока. Гарантия теряет силу при посторонних вмешательствах.

**Внимание!** При использовании растворителей или моющих средств на основе галогенизированных углеводородов, как, например, 1,1,1-трихлорэтан и хлорид метилена, на алюминиевом стакане, пистолете и гальванизированных частях могут произойти химические реакции (1,1,1-трихлорэтан при смешивании с небольшим количеством воды дает соляную кислоту). Вследствие этого детали могут окислиться, в крайнем случае, может последовать взрывоопасная реакция. Поэтому используйте для Вашего прибора для распыления краски только те растворители и моющие средства, которые не содержат вышеперечисленных составляющих. Для мойки ни в коем случае не используйте кислоту, щелочи (основания, составы лакокрасочного покрытий и пр.)

## 10. Сертификат соответствия ЕС

Окрасочные пистолеты и насосы фирмы SATA разработаны, сконструированы и произведены в соответствии с директивой ЕС 98/37/EG, 94/9/EG. При этом использовались следующие согласованные стандарты: DIN EN 12100, Безопасность машин, приборов, установок, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 часть 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 и при необходимости ZH 1/406, ZH 1/375 и ZH 1/181. Техническая документация имеется в наличии полностью и относящееся к окрасочному пистолету руководство по эксплуатации имеется в наличии в оригинальной редакции, а также на родном языке пользователя.

SATA GmbH & Co. KG

Директор  
  
Albrecht Kruse





## Förord

Innan apparaten/sprutpistolen tas i drift är det viktigt att läsa hela bruksanvisningen noggrant, och att observera och följa den. Därefter skall den förvaras på en plats som är tillgänglig för alla användare. Apparaten/sprutpistolen får endast tas i drift av sakkunniga personer (fackman). Vid osaklig användning av apparaten/sprutpistolen eller någon sorts förändring eller kombination med olämpliga andra komponenter kan det uppstå egendomsskador och allvarliga skador på hälsan för den egna personen, främmande personer och djur, vilka kan leda till dödsfall. SATA övertar inget ansvar för sådana skador (t. ex. genom att bruksanvisningen ej observeras). Säkerhetsföreskrifterna, arbetsplatsbestämmelserna och arbetsskyddsföreskrifterna som gäller för apparaten/sprutpistolen i det respektive landet eller användningsområdet måste observeras och iakttas (t.ex. de tyska föreskrifterna för olycksfallsskydd BGR 500 (BGV D25) och D24 från Huvudförbundet för närings-yrkesförbunden osv.). SATA, SATAjet, SATA-logon och/eller andra SATA-produkter som omnämns i innehållet är antingen registrerade varumärken eller varumärken tillhörande SATA GmbH & Co. KG i USA och/eller andra länder.

**Endast på utförandet SATA adam (DIGITAL):** Om enheten öppnas gör det att explosionsskyddet och garantin upphör att gälla.

## Observera

Rikta aldrig sprutpistolen på Dig själv, på andra personer eller djur. Lösnings- och föruttningsmedel kan leda till frätskador. Mängden lack och lösningsmedel i apparatens arbetsområde får inte vara större än vad som behövs för arbetet (lacker och lösningsmedel måste ställs tillbaka i lagerrum som uppfyller bestämmelserna när arbetet är avslutat). Apparaten måste vara fränkopplad från luften innan någon sorts reparationsarbeten påbörjas.

**Innan varje idrifttagande, speciellt efter rengöring och innan reparationsarbeten måste man kontrollera att alla skruvar och muttrar sitter fast, samt att pistolen och slangarna är täta.** Defekta delar måste bytas ut eller repareras på motsvarande sätt. Använd endast originalreservdelar för att erhålla bästa lackeringsresultat och för att säkerställa högsta säkerhet. Det får inte finnas antändningskällor (t.ex. öppen låga, tända cigaretter, lampor utan explosionsskydd osv.), eftersom gasblandningar som lätt kan antändas uppstår under lackeringen. Under lackeringsarbetena skall motsvarande arbetskydd användas (andningsskydd osv.). Eftersom ljudtrycksnivåer över 90 db(A) uppstår vid sprutning med högre tryck skall lämpligt hörselskydd bäras. Inga vibrationer överförs till användaren när sprutpistolen används. Rekylkrafterna är låga. **Det är förbjudet att använda den här produkten i explosionsfarliga områden klassificerade som zon 0.**

## 1. Leveransomfattning och tekniska data (Allmänt)

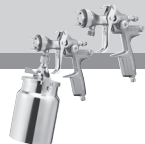
- Verktygssats
- Max drifttemperatur material 50 °C
- Maximalt tekniskt sprutpistolsintryck 10 bar (1MPa) / (145 psi)

### 1.1 Tekniska data (Utförande SATAjet 1000 K RP)

- Pistol med munstycke 1,1 RP
- Luftförbrukning vid 2,5 bar 410 NI-min
- Rekommenderat sprutpistolsintryck 2,5 bar (0,25 MPa)

### 1.2 Tekniska data (Utförande SATAjet 1000 K HVLP)

- Pistol med munstycke 1,0 HVLP
- Luftförbrukning vid 2,5 bar 530 NI-min
- Rekommenderat sprutpistolsintryck 2,5 bar (0,25 MPa)



### 1.3 Tekniska data

#### (Utförande SATAjet 1000 H RP)

- Pistol med munstycke 1,6 RP, 1 l underliggande färgkopp i aluminium, lacksil och droppspärr
- Luftförbrukning vid 2 bar: 275 ml/min
- Rekommenderat sprutpistolsintryck  
1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. Funktionsbeskrivning

### 2.1 Allmänt

Sprutpistolen SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP är avsedd för sprutmålning av färger och lacker samt

andra flytande material (storleken på munstycket beror på viskositeten). Det är inte tillåtet att arbeta med slipande, syra- och bensinhaltiga material. Tryckluften som behövs för sprutmålning tillförs via luftanslutningen, som är inskruvad i pistolhandtaget. Luftventilen öppnas när avtryckaren trycks in till den första tryckpunkten (förluftstyrning). Om avtryckaren trycks vidare så dras färgnålen ut ur färgmunstycket. Genom tyngdkraften rinner då materialet som skall sprutas utan tryck ut ur färgmunstycket och förfördelas samtidigt genom tryckluften som strömmar genom luftmunstycket. Bägarens lock är utrustad med en droppspärr som förhindrar att material rinner ut genom luftningshålet.

### 2.2 Digital tryckmätare (Lösning för ombyggnad i efterhand)

Den digitala tryckmätaren som är integrerad i "SATA adam" visar från och med 0,2 bar (3 psi) ingångstrycket till pistolen med en visningsnoggrannhet på  $\pm 0,05$  bar (1 psi). I trycklöst tillstånd kopplas tryckmätaren om till driftsättet „sleep“ för att förlänga livslängden på batterierna. Tryckmätningseenheten är hermetiskt tillsluten mot extern inverkan (max. temperatur 60° C). Visaren kan maximalt visa 99 psi eller 9.9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (explosionskydd)

Den digitala tryckmätanordningen "adam" är typgodkänd och är utvecklad, konstruerad och tillverkad enligt EG-riktlinjen 94/9 EG.

Den har klassificerats enligt

II 1G EEx ia IIC T4

FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4

IS CL I, DIV 1, GP A, B,C&D, T4

och får användas i explosionskyddszonerna 0,1 och 2 upp till 60° C. Ta omedelbart pistolen ur drift vid skador på tryckmätningen, visaren, glaskåpan etc. Tryckmätanordningen får endast repareras i SATAs fabrik. **Varje ingrepp i tryckmättrummet genom att frontplattan avlägsnas är farligt, leder till att explosionskyddstillåtelsen och garantin upphör att gälla och förstör tryckmätanordningen.**

## 3. Konstruktion

- |  |   |
|--|---|
| 1 Munstyckssats (endast luftmunstycket är synligt) | 9 Arreteringskruvar   |
| 2 Självjusterande nålpackning (ej synlig)          | 10 Luftmikrometer   |
| 3 Avtryckare                                       | 11 Inställning av materialmängd                             |
| 4 Självjusterande luftkolvpäckning (ej synlig)     | 12 Lacksil (ej synlig) - <b>endast vid jet 1000 H</b>       |
| 5 Steglös rund-/bredstrålerreglering               | 13 Droppspärr (ej synlig)<br>- <b>endast vid jet 1000 H</b> |
| 6 Color Code System                                | 14 SATA adam  |
| 7 Luftanslutning gänga ¼ a                         | 15 Färgrör (tillval) - <b>endast vid jet 1000 K</b>         |
| 8 Luftkolv (ej synlig)                             | 16 Underliggande färgkopp<br>- <b>endast vid jet 1000 H</b> |



#### 4. Idrifttagande

Innan varje idrifttagande, speciellt efter rengöring och reparationsarbeten måste man kontrollera att alla skruvar och muttrar sitter fast. Det gäller speciellt för skruven för inställning av materialmängd (stoppmutter), regleringen av rund/bred stråle pos. 5 samt insexskruven pos. 9 till luftmikrometern. Sprutpistolen har behandlats med korrosionsskyddsmedel innan leveransen och bör därför spolas igenom med förtunning eller rengöringsmedel innan den används. Apparaten måste vara tryckfri vid varje slags underhålls- och reparationsarbeten, dvs. vara frånkopplad från tryckluftsnätet. Om denna säkerhetsanvisningen ej iakttas kan det leda till sak- och personsador med risk för dödsfall. SATA övertar inget ansvar för eventuella konsekvenser av att säkerhetsanvisningarna ej iakttas.

#### Materialanslutning vid:

##### SATAjet 1000 K RP/HVLP

- Anslut materialslangen från tryckfatet resp. pumpen till pistolens materialanslutning.
- Ställ in önskat spridningslufttryck när pistolen är utdragen. Ställ sedan in önskat materialförsörjningstryck när pistolen är utdragen. Kontrollera sprutbilden på pap per eller liknande och ställ vid behov in den optimalt via tryckändringen.

##### SATAjet 1000 H RP

- Färgkopslockarmaturen ska monteras så, att låsbygeln pekar framåt, i riktning mot munstycket (se reservdelsritning).

#### 4.1 Ren sprutluft

...erhålls på säkraste sätt genom att använda:

**Kombi-finfilter med integrerad tryckregulator** för grovinställning av spruttrycket. Genom högt tryckfall i luftslangen/kopplingen bör trycket kontrolleras/ställas in i sprutpistolen.

**Art.nr. 92296**



#### 4.2 Tillräcklig luftvolym

...genom behovsanpassad kompressoreffekt, stor diameter på luftledningarna och för att undvika en för stor tryckförlust, en luftslang med minst 9 mm innerdiameter i antistatisk och tryckhållfast utförande som är fri från ämnen som stör lackeringen. Innan monteringen på luftanslutningen (gänga ¼ a) bör man blåsa luftslangen ren. Luftslangen måste tåla tryck till minst 10 bar och tåla lösningsmedel. Total avledningsresistans < 100 milj. Ohm.

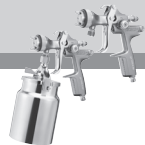
**Art.nr. 53090 (längd 10 m)** - (tål ej bensin eller olja)



#### 4.3 Luftmikrometer/Extrautrustningsmanometer

Öppna den integrerade **mikrometern** för maximalt flöde, dvs. ställ den lodrätt i position 3. Genom den steglöst reglerbara luftmikrometern kan pistolinnertrycket förändras direkt på lackeringspistolen. Anslut pistolen till tryckluftsnätet, tryck på avtryckaren och ställ in önskat innertryck i pistolen.





### Observera vänligen:

- Mikrometern längs med pistolens kropp (position III - parallellt med pistolens kropp = maximal finfördelning, maximalt innertryck i pistolen (samma som ingångstrycket till pistolen)
- Position I eller II (på tvären mot pistolens kropp) = minimal finfördelning, minimalt innertryck i pistolen (vid små lackarbeten, stänksprutning etc.)

**Observera:** Om pistolen är ansluten till tryckluftsnätet får arreterings-skruv till luftmikrometern, pos 9, inte skruvas ut under några omständigheter. Det är inte tillåtet att ta pistolen i drift om arreterings-skruv är urskruvad.

**Obs:** På utförandet SATAjet 100 B P är luftmikrometer inte serieutrustning, men en sådan kan installeras i efterhand.



liknande bild

### Extrautrustningsmanometer SATA adam:

Avlägsna luftmikrometern efter lossandet av arreterings-skruvorna på sidan med en sexkantnyckel SW 2. Montera därefter SATA adam i stället för standardluftmikrometern.

Se till att luftmikrometerns arreterings-skrivar (pos. 9) är inbyggda i pistolen och är åtdragna. Anslut pistolen till tryckluftsnätet, manövrera avtryckaren och ställ in önskat spruttryck genom att vrida.

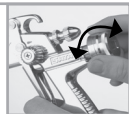


liknande bild

## 4.4 Riktig inställning av ingångstrycket

### a) Pistol med tryckmättningsanordning SATA adam:

Ställ in erforderligt tryck på 1,5 - 2,0 bar genom att vrida på pistolens SATA adam. Med en indikeringsnoggrannhet på +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) kan trycket ställas in exakt och kontrolleras hela tiden under lackeringsprocessen.



liknande bild

### b) Pistol med mikrometer/manometer

Säkerställ tillräckligt tryck från regulatorn. Ställ in det rekommenderade ingångstrycket på 1,5 - 2,0 bar med hjälp av mikrometern.

**Art.nr. 27771**



liknande bild

### c) Pistol med Tryckluftsmätare

Ställ in trycket på tryckforminskeren, slik at det nødvendige inngangstrycket, som kreves ifølge pistoltypen, oppnås.

**Art. nr. 4002**



liknande bild

### d) Pistol uten manometer

Slik at lufttrykket stilles inn riktig på pistolinngangen, som ellers ved a) - c), uten manometer, skal det stilles inn ca. 0,6 bar mer enn anbefalt inngangstrykk (innvendig diameter 9 mm) per 10 m, på grunn av trykktap i slangen.



## 4.5 Materialmengde

### Materialmängdreglering:

ställ in motsvarande sprutviskositeten och det önskade materialflödet (pil ①) och säkra med kontermuttern (pil ②). I normalfall är materialmängdregleringen helt öppen.



## 4.6 Rund- / bredstråle

### Rund- / bredstråleregulering

til trinnløs tilpassing av sprøytestrålen på lakkobjektet:

Dreieing til venstre - **bredstråle**

Dreieing til høyre - **rundstråle**



## 4.7 Dysesett

Dysesett - komplett kontrollert enhet med fargenål (V4A), fargedyse (V4A) og luftdysse. Dysesettet monteres fast (bruk universalnøkkel til fargedysen). Bygg inn fargedyse før fargenål. Luftdysen skal være fiksert slik at skriften er oppe. Använd den borrade insexnyckeln (12 mm) på universalnyckeln till färgmunstycket. Använd den borrade insexnyckeln (12 mm) på universalnyckeln till färgmunstycket. Kun originale reserve-deler garanterer den høyeste kvalitet og levetid.

Vid montering av främmande komponenter kan kvaliteten avta och SATAs garanti upphör att gälla samt att det kan uppkomma fara för hälsan.



### Dysesett, Utförande jet 1000 K RP

132159	for SATAjet 1000 K RP 0,8
132167	for SATAjet 1000 K RP 1,1
132175	for SATAjet 1000 K RP 1,3
132183	for SATAjet 1000 K RP 1,5
132191	for SATAjet 1000 K RP 1,7
132209	for SATAjet 1000 K RP 2,0
153528	for SATAjet 1000 K RP 2,5
153536	for SATAjet 1000 K RP 3,0

### Dysesett, Utförande jet 1000 K HVLP

139253	for SATAjet 1000 K HVLP 0,8
139261	for SATAjet 1000 K HVLP 1,0
139279	for SATAjet 1000 K HVLP 1,2
139287	for SATAjet 1000 K HVLP 1,6
139295	for SATAjet 1000 K HVLP 2,0

### Dysesett, Utförande jet 1000 H RP

151613	for SATAjet 1000 H RP 1,6
151621	for SATAjet 1000 H RP 1,8
153379	for SATAjet 1000 H RP 2,0

## 4.8 Sprutavstånd

För att undvika overspray och ytproblem bör resp. sprutavstånd iakttas mellan luftmunstycket och lackeringsobjektet med tillhörande pistolgångstryck.

### Utförande

jet 1000 K RP

jet 1000 K HVLP

jet 1000 H RP

### Sprutavstånd

18 - 23 cm

13 - 21 cm

18 - 23 cm

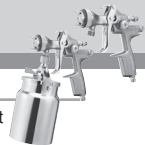
### Innertryck i pistolen

2,0 - 2,5 bar

2,5 bar

1,5 - 2,0 bar





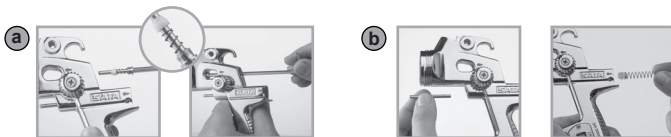
#### 4.9 Inre munstyckstryck - Utförande HVLP -

Vid ett ingångstryck på mer än 29 psi vid luftintaget överstiger det inre munstyckstrycket 10 psi. Det maximalt tillåtna ingångstrycket för HVLP är angivet på sprutpistolen.

För tryck överstigande 2.0 bar uppfyller sprutpistolen SATAjet 1000 K HVLP kravet enligt lagstiftningen i U.K. (**Lombardiet\* (Italien)**): ingångslufttryck under 2.7 bar / 37 psi - luftkapstryck under 1.0 bar / 15 psi). **Kontrollluftlock:** beror på storleken på munstycket (på begäran)!

#### 5. Byte av de självjusterande packningarna

- Materialsidan:** För att byta ut den självjusterande färgnålpackningen måste färgnålen och avdragsbygelbulten demonteras. För in insexnyckel nyckelvidd 4 med cylindrisk ansats (Verktygssats id.-nr 92577) i pistolen på färgnålens ställe och skruva ur packningsskruven med tryckfjäder och tätning ur pistolen. Skjut delarna (tryckskruv, tryckfjäder och ny tätning) som finns i färgnålsförpackningen (best. Nr. 15438) på insexnyckelns cylindriska fäste och skruva in i pistolkroppen, kontrollera färgnål avseende skador och montera igen.
- Luftsidan:** För att byta packningshållaren (best.nr. 133942) till luftkolvstången måste först färgnålen och avtryckaren demonteras. Dra ut luftkolvstången (best.nr. 91959) och skruva ur den kompletta packningshållaren med 4 mm insexnyckeln. Skruva in den kompletta nya packningshållaren och dra fastordentligt. Fetta bara in luftkolvstången lätt med pistolfett (best. nr. 10009) och montera den. Montera därefter avtryckaren och färgnålen igen.



liknande bild

#### 6. Rengöring och underhåll

Använd vänligen aldrig stora krafter. Stora rörtänger, gasbrännare osv. är olämpliga hjälpmedel. En fackmässig reparation kan i många fall endast genomföras med specialverktyg. Nöj Er i sådana fall med att konstatera problemet och lämna reparationen till vår kundtjänst. Garantin för pistolens fulla funktionsduglighet upphör att gälla vid egenhändig demontering.

- Spola igenom pistolen med förtunning eller rengöringsmedel noggrant
  - Rengör luftmunstycket med en pensel eller borste. Lägg inte ned pistolen i förtunning.
  - Rengör under inga omständigheter igensatta hål med olämpliga föremål. Även mycket små skador påverkar sprutbild. Använd SATA-munstycksrengöringsnålar (ur rengöringsset 64030)!
  - Demontera endast den svarta luftfördelarringen (best.nr 130534/ set om 3 st) i pistolhuvudet om den är skadad (det sluter inte längre tätt emot färgmunstycket). Efter demontering måste alltid den nya luftfördelningsringen monteras för att säkerställa funktionen. Sätt i den nya luftfördelningen i rätt läge och skruva fast färgmunstycket igen.
- Observera monteringsanvisningen till luftfördelarringen.**
- Fetta i rörliga delar lätt med pistolfett (best.nr. 10009)



Om även materialanslutning 93526 i pistolkroppen skulle lossna när man skruvar av materialröret 92031 (vid utförande jet 1000 K) resp. den underliggande färgkoppen 2691 (vid utförande jet 1000 H), så ska man gå tillväga på följande sätt:

- Skruva loss materialanslutningen 93526 fullständigt.
- Dra ut insats 93559 över färgmunstycket ur pistolen och skruva av färgmunstycket.
- Sätt fullständigt i insats 93559 i linje med hålet för materialanslutningen.
- Tät materialanslutningen med Loctite 638 och skruva fast den, åtdragningsmoment 40-45 Nm

En reparationsanledning till luftfördelarringen finns som PDF-fil samt som video på vår hemsida [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media). Dessutom finns det där också en film som informerar närmare om rengöring av pistolen!

#### Viktig hänvisning:

Pistolen kan rengöras med lösnings- eller rengöringsmedel för hand eller i en konventionell pistoltvättmaskin.

**Följande åtgärder skadar pistolen/installationer och kan i vissa fall leda till att explosionsskyddet går förlorat och till fullständig förlust av anspråk på garanti:**

- Sprutpistolen läggs ned i rengörings- eller lösningsmedel (längre än vad som behövs för själva rengöringen)
- Pistolen tas ej ut ur en tvättmaskin efter att tvättprogrammet är avslutat
- Rengöring av pistolen i ultraljudrengöringssystem
- Rengöring av displayrutan med spetsiga, vassa eller sli pande förmål
- Belastning med slag och stötar utöver normal användning



## 6.1 Monteringsanvisning luftspridarring

**Viktiga upplysningar:** När du drar av luftspridarringen är det mycket viktigt att tätningsskanterna i pistolkroppen inte skadas. Var därför alltid ytterst försiktig när du avslägsnar luftspridarringen!

### 1. Demontera först munstyckssatsen:

- Avlägsna luftmunstycket
- Skruva av materialmängdsregleringen
- Dra ut fjäder och färgnål
- Demontera färgmunstycket (med nyckeln ur verktygssatsen)



Illustration bild

### 2. Demontering av luftspridarringen (med specialverktyg)

Dra eller lirka ut luftspridarringen med hjälp av verktyget, och avlägsna alla smutsrester.



Illustration bild

**!Kontrollera noga att det inte har hamnat någon smuts på tätningssyrtorna, och att inga repor förhindrar en optimal tätning!**



Illustration bild

### 3. Isättning av den nya luftspridarringen

3a Den nya luftspridarringen måste sättas i så, att den med en pil (1) markerade plasttappen passar i det markerade hålet (pil 2)!



Illustration bild

- 3b Pressa sedan in luftspridarringen jämnt, skruva fast färgmunstycket och dra åt det lätt och avlägsna det igen. Kontrollera att luftspridarringen sluter tätt mot pistolkroppen.

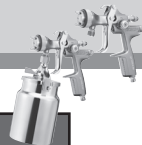


Illustration bild




### 4. Montering av munstyckssatsen (I omvänd ordningsföljd som under 1)

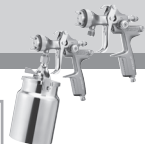
IFörvissa dig genom en **test-sprutbild** på ett papper om att pistolen fungerar felritt innan du fortsätter att lackera ett objekt!





## 7. Möjliga funktionsstörningar

Feil	Årsak	Hjelp
Pistolens droppar	Främmande föremål mellan färgnålen och färgmunstycket förhindrar att det sluter tätt.	Demontera färgnålen och färgmunstycket, rengör i förtunning eller montera en ny munstycksatts
Det kommer ut färg vid färgnålen (färgnålspackningen)	Den självjusterande nålpackningen är trasig eller har försvunnit	Byt ut nålpackningen
Sprutfältet format som en skära 	Hornhålet eller luftkretsen ingentäppt	Blöt upp i förtunning, och rengör sedan med SATA munstyckrengöringsnål
Strålen droppformad eller oval 	Tappen på färgmunstycket eller luftkretsen är smutsig.	Vrid luftmunstycket 180°. Rengör tappen på färgmunstycket och luftkretsen om problemet kvarstår
Strålen fladdrar 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Inte tillräckligt med material i behållaren</li> <li>2. Färgmunstycket inte fastdraget</li> <li>3. Den självjusterande nålpackningen defekt, munstycksattsens smutsig eller skadad</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Fyll på material</li> <li>2. Dra fast de motsvarande delarna</li> <li>3. Rengör delarna eller byt ut dem.</li> </ol>
Materialet bubblar eller „kokar“ i färgbägaren	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Luft för finfördelning kommer in i färgbägaren genom färgkanalen. Färgmunstycket är inte fastdraget ordentligt.</li> <li>2. Luftmunstycket är inte fullständigt påskruvat, luftkretsen igentäppt</li> <li>3. Munstycksattsens är skadad eller dess sits defekt</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dra fast de motsvarande delarna</li> <li>2. Rengör delarna</li> <li>3. Byt ut delarna</li> </ol>



## 8. Reservdelar

ID-nr.	Benämning
2691* <sup>1</sup>	Underliggande färgkopp i aluminium 1 l med lockarmatur
2733* <sup>1</sup>	Lockarmatur, komplett med tätningssring
6395	Packning med 4 CCS-clips
6981	Paket med 5 snabbkopplingsnipplar G ¼ IG
10520	Packning med 12 fjädrar till färgnålen
15438	Färgnålpackning
17152	Förpackning med 12 luftkolvs-fjädrar
26120* <sup>1</sup>	Underliggande färgkopp i aluminium 1 l
38265*	SATA-materialfilter, på båda sidor G 3/8, 60 msh, vattenbaserat lack
45286* <sup>1</sup>	Förpackning med 4 droppspärrar för underliggande färgkopp
50195* <sup>1</sup>	Förpackning med 2 silar för underliggande färgkopp
51680* <sup>1</sup>	Förpackning med 4 tätningssringsringar
89771	Spindel för reglering av rund/bred stråle
91140*	Materialkoppling G 3/8 a för SATA sprutpistoler med tryckfat och insticksnippl G 3/8 i
91157*	Materialkoppling G 3/8 a för SATA sprutpistoler med tryckfat och insticksnippl G 3/8 i och materialsil 60 msh
91959	Luftkolvstång
92031*	Färgrör, kompl. G 3/8 i - G 3/8 a
92577	Verktygssats (best. av: Utdragningsverktyg, rengöringsborste, insexnyckel SW 2, SATA sexkantnyckel och skruvnyckel)
93526	Materialanslutning
130153	SATA adam
130484	Einsatz kpl.
130492	Avtryckarset SATAjet 1000
130542	Reparationssats
133926	Bygelrullset
133934	Förpackning med 3 tätningar för spindel rund-/bredstråle reglering
133942	Tätningshållare, kompl.
133959	Fjäder-set vardera 3x färgnål/3x luftkolvfjädrar
133967	Förpackning med 3 arreteringsskruvar för SATA luftmikrometer
133983	Luftanslutningsstycket G 1/4a
133991	Förpackning med 3 luftkolvhuvuden
139188	Materialmängdreglering med kontermutter
139964	Luftmikrometer
140574	Lättråd knapp och skruv (vardera 2x)
140582	Förpackning med 5 tätelement till färgmunstycke

\* endast för jet 1000 K

\*<sup>1</sup> endast för jet 1000 H

□ Kan erhållas som reservdel i reparatur-set 130542

\*\* Kan erhållas som service-enhet

\*\*\* Kan erhållas i fjäder-set

● Kan erhållas i luftkolv-service-enhet 82826

Reservdelsteckningarna och tillbehören finns på sidan att vika ut i slutet av häftet.



## 9. Garantivillkor

Vi ger 12 månaders garanti på lackpistoler, vilken börjar dagen då den såldes till slutkunden. Garantin omfattar materialvärdet på delar med material- och tillverkningsfel, som uppstår inom garantitiden. Skador som uppstår genom olämplig eller ofackmässig användning, felaktig montering resp. idrifttagande genom köpare eller andra personer, naturligt slitage, felaktig behandling eller underhåll, olämpliga sprutmaterial, utbytta material och kemisk påverkan som syror och baser, elektrokemisk eller elektrisk inverkan är uteslutna, såvida skadorna inte kan härledas till ett fel från vår sida. Slipande sprutmaterial som t.ex. blymjöna, dispersioner, glasyrer, flytande smärgel och liknande minskar livslängden på ventiler, packningar, pistol och munstycke. Förslitningar som beror på detta omfattas inte av den här garantin. Apparaten måste kontrolleras direkt efter leveransen. Uppenbara brister måste meddelas skriftligt till leverantören eller till oss inom 14 dagar efter att apparaten mottagits, eftersom rätten till garanti-reparationer annars upphör. Alla anspråk som går utöver detta, oavsett slag, och speciellt anspråk på skadestånd är uteslutna. Det gäller också för skador som uppstår vid rådgivning, upplärning och demonstration. Om kunden önskar omedelbar reparation, innan vi avgjort om vi är skyldiga att ersätta produkten, så sker leverans av ersättning eller reparation mot beräkning och betalning av det gällande dagspriset. Om det fastställs vid kontrollen av reklamationen att det består anspråk på garanti, så erhåller köparen kostnadsersättning motsvarande garantiarbetena för den beräknade reparationen eller leveransen av ersättning. Delar som levererats till oss för reparation övergår till vår egendom. Reklamationer eller andra problem berättigar inte köparen eller uppdragsgivaren att förvägra eller fördröja betalning. Transport av apparaten måste ske utan kostnad för oss. Monteringskostnader (ersättning för arbetstid och resor) samt frakt- och förpackningskostnader övertas ej av oss. Här gäller våra monteringsvillkor. Garantiarbeten medför ingen förlängning av garantitiden. Garantin upphör att gälla vid främmande ingrepp.

**Observera!** Vid användning av lösnings- och rengöringsmedel som baserar på halogenerade kolväten, som t.ex. 1,1,1-triklorethan och metylenklorid kan det uppstå kemiska reaktioner på aluminiumbägaren, pistolen samt på galvaniserade delar (1,1,1-triklorethan ger saltsyra vid kontakt med små mängder vatten). Delarna kan därför oxideras, och i värsta fall kan reaktionen ske explosionsartat. Använd därför inga lösnings- eller rengöringsmedel som innehåller de ovan nämnda komponenterna för rengöring av Er sprutpistol. Använd under inga omständigheter syra eller lut (baser, färgborttagningsmedel).

## 10. Förklaring om EU-överensstämmelse

Lackeringspistolerna och pumparna från firman SATA har utvecklats, konstruerats och tillverkats i överensstämmelse med EG-riktlinjerna 98/27/EG och 94/9/EG. Därvid har följande harmoniserade normer använts: DIN EN 12100, säkerhet för maskiner, apparater och anläggningar, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 del 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 och vid behov ZH 1/406, ZH 1/375 och ZH 1/181.

Den tekniska dokumentationen är fullständig och bruksanvisningen som hör till sprutpistolen föreligger på originalspråket samt på språket i användarens land.

SATA GmbH & Co. KG

Direktör



Albrecht Kruse



## Predgovor

Pred zagonom naprave/pištrole za lakiranje je navodilo za uporabo treba prebrati do konca in temeljito ter ga upoštevati in se ga pridrževati. Treba ga je hraniti na varnem mestu, ki je dostopno poljubnemu uporabniku naprave. Napravo/pištolo za lakiranje smejo poganjati samo strokovnjaki. Pri nepravilni uporabi naprave/pištrole za lakiranje ali vsaki spremembi oz. kombinaciji z neustreznimi tujimi deli lahko pride do materialne škode, resnih lastnih zdravstvenih težav, zdravstvenih težav drugih osebah in živalih ter smrti. SATA v nobenem primeru ne prevzema jamstva za te škode (npr. neupoštevanje navodila za uporabo). Treba je upoštevati in se pridrževati uporabnih varnostnih predpisov, določil o delovnih mestih in predpisov o varstvu pri delu posamezne države ali področja uporabe naprave (npr. nemških predpisov o preprečevanju nesreč BGR 500 (BGV D25) in BGV D24 osrednje zveze poklicnih gospodarskih zadrug itd.).

SATA, SATA, SATAjet, SATA-logotip in/ali drugi SATA-proizvodi, omenjeni v vsebini, so zaščitene blagovne znamke ali blagovne znamke SATA GmbH & Co. KG v ZDA in/ali drugih državah.

**Samo pri različici SATA adam (DIGITAL):** Odpiranje privede do prenehanja učinkovitosti eksplozijske zaščite in veljavnosti garancije.

## Upoštevajte

Pištrole za lakiranje nikoli ne usmerjajte nase, proti drugim osebam ali živalim. Topila in razredčila lahko privedejo do razjed. V delovnem okolju stroja sme biti prisotna samo količina topila in laka, ki je potrebna za napredovanje dela (po zaključku dela je topila in lake treba vrniti v namenska skladišča). Pred vsakimi popravili se stroj mora ločiti od zračnega omrežja.

**Pred vsakim zagonom, zlasti po čiščenju in popravilih, je treba preveriti trd sedež vseh vijakov in matic ter tesnost pištol in gibkih cevi.** Pokvarjene dele je treba zamenjati ali ustrezno popraviti. Za doseganje najboljših rezultatov pri lakiranju in za najvišjo varnost uporabljajte samo originalne nadomestne dele. Pri lakiranju se v delovnem območju ne smejo nahajati vžigalni viri (npr. odprti ogenj, goreče cigarete, svetilke nezaščitene pred eksplozijo), ker pri lakiranju lahko nastanejo vnetljive zmesi. Pri lakiranju je treba uporabljati predpise o ustrezni zaščiti pri delu (dihalna maska itd.). Ker se pri brizganju z večjim pritiskom presega nivo zvočnega tlaka od 90 dB (A), je treba nositi ustrezno zaščito za sluh. Pri uporabi pištrole za lakiranje se na dele telesa uporabnika ne prenaša vibracij. Povratne sile so majhne.

**Prepovedana je uporaba tega proizvoda v eksplozivnih območjih cone 0.**

## 1. Obseg dostave in tehnični podatki (Splošno)

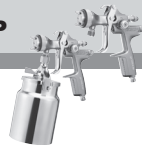
- Komplet orodja
- maks. delovna temperatura materiala: 50 ° C
- Maksimalni vstopni pritisk na pištoli  
10 barov (1MPa) / /145 psi)

### 1.1 Tehnični podatki (Različica SATAjet 1000 K RP)

- Pištola s šobo 1,1 RP
- Poraba zraka pri 2,5 bara: 410 NI/min
- Vhodni tlak pištrole 2,5 bara (0,25 MPa)

### 1.2 Tehnični podatki (Različica SATAjet 1000 K HVLP)

- Pištola s šobo 1,0 HVLP
- Poraba zraka pri 2,5 bara: 530 NI/min
- Vhodni tlak pištrole 2,5 bara (0,25 MPa)



### 1.3 Tehnični podatki

#### (Različica SATAjet 1000 H RP)

- Pištola s šobo 1,6 RP, 1l aluminijasta viseča posoda, sito za lak in zapora proti kapljanju
- Poraba zraka pri 2 bara: 275 Nl/min
- Vhodni tlak pištole 1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. Funkcijski opis

### 2.1 Splošno

Pištola za lakiranje SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP je namenjena za brizganje barv in lakov ter drugih

tekočih medijev (velikost šobe odvisna od brizgalne viskoznosti). Grobih materialov, ki vsebujejo kisline in bencin, se ne sme obdelovati. Stisnjeni zrak, potreben za brizganje, se dovaja na priključku za zrak, ki je pritegnjen v ročaju pištole. Z aktiviranjem prožilca se zračni ventil odpira do prve tlačne točke (predzračno krmiljenje). Z nadaljnjim potegovanjem prožilca se iz šobe za barvo izvleče igla za barvo. Brizgalni medij v tem primeru pod vplivom težnosti teče brez tlaka iz šobe za barvo in se razprši s pomočjo stisnjenega zraka, ki sočasno izhaja iz zračne šobe. Pokrov posode je opremljen z blokado kapljanja, ki preprečuje izhod materiala iz luknje za odzračevanje.

### 2.2 Digitalno merjenje tlaka (Rešitev z naknadno opremo)

Digitalno merjenje tlaka, integrirano v „SATA adam“, od 0,2 bar (3 psi), prikazuje vhodni tlak pištole z natančnostjo prikaza  $\pm 0,05$  bar (1 psi). V breztlaknem stanju se merjenje tlaka z namenom podaljševanja življenjske dobe baterije preklopi v način „sleep“ (mirovanje). Priprava za merjenje tlaka je hermetično zaprta za zunanje vplive (maks. temperatura 60 °C). Maksimalna prikazana vrednost znaša 99 psi ali 9.9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (eksplozijska zaščita)

Digitalna merilna priprava za tlak „adam“ je bila potrjena preverjanju tipa in je razvita, zasnovana in izdelana v skladu z ES-Direktivo 94/9.

Razvrščena je bila po II 1G EEx ia IIC T4

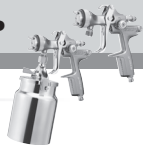
FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4

IS CL I, DIV 1, GP A, B, C&D, T4

in se sme uporabljati v območjih ekspl. zaščite 0,1 in 2 do 60 °C. V primeru poškodbe priprave za merjenje tlaka, prikaza, steklenega pokrova itd., pištolo takoj prenehajte uporabljati. Priprava za merjenje tlaka se sme popravljati izključno v tovarni SATA. **Vsak poseg v prostor za merjenje tlaka v obliki odstranitve sprednje plošče je nevaren, privede do izgube potrdila o eksplozijski zaščiti, garancije in uniči pripravo za merjenje tlaka.**

## 3. Sestava

1	Komplet šob (od tega vidljiva le zračna šoba)	9	Inbus vijake
2	Samonastavljivi paket igel (se ne vidi)	10	Mikrometer za zrak
3	Prožilec	11	Regulacija količine materiala
4	Samonastavljivi paket batov za zrak (se ne vidi)	12	Sito za lak (se ne vidi) - samo pri jet 1000 H
5	Brezzstopenjska regulacija okroglega/ širokega curka	13	Blokada kapljanja (se ne vidi) - samo pri jet 1000 H
6	Sistem barvnih kod	14	SATA adam
7	Priključek za zrak G1 a	15	Barvan cev (opcijsko) - samo pri jet 1000 K
8	Bat za zrak (se ne vidi)	16	Viseča posoda - samo pri jet 1000 H



#### 4. Zagon

Pred vsakim zagonom, zlasti po čiščenju in popravilih, je treba preveriti trd sedež vseh vijakov in matic. To velja posebej za vijake za regulacijo količine materiala (nasprotne matice), regulacijo okroglega/širokega curka poz. 5 ter inbus vijake poz. 9 za mikrometer za zrak. Pištola za lakiranje je pred dostavo obdelana z antikorozijskim sredstvom in jo je zato pred uporabo treba splakniti z razredčeno raztopino ali čistilnim sredstvom. Pri vzdrževalnih delih in popravilih kakršnekoli vrste se naprava ne sme nahajati pod tlakom, t.j. mora biti ločena od zračnega omrežja. Neupoštevanje tega varnostnega napotka lahko privede do poškodb in smrti. SATA ne prevzema jamstvo za morebitne posledice neupoštevanja.

#### Priključek za material pri:

##### SATAjet 1000 K RP/HVLP

- Priključite gibko cev za material od kotla oz. črpalke na priključku za material pištole.
- Nastavite zeleni zračni tlak razprševanja pri pripravljeni pištoli. Nato nastavite zeleni napajalni tlak materiala pri pripravljeni pištoli. Preverite škropljenje na papirju ali podobnem predmetu in po potrebi spremenite tlak, da bo optimalen.

##### SATAjet 1000 H RP

- Pokrov viseče posode je treba montirati tako, da zaporni ročaj kaže naprej, v smeri šobe (glejte risbo z nadomestnimi deli).

#### 4.1 Čist brizgalni zrak

...najvarnejši z uporabo:

kombiniranih oljnih filtrov z integriranim regulatorjem tlaka za grobo nastavljanje brizgalnega tlaka. Z veliko izgubo tlaka v gibki cevi za zrak/spojnici je treba preveriti/nastaviti pretočni tlak na pištoli za lakiranje.

Št. art. 92296



#### 4.2 Zadostna prostornina zraka

...z močjo kompresorja, primerno potrebam, velikimi preseki zračnih napeljav in za preprečevanje velikih tlačnih izgub, z gibko cevjo za zrak z najmanj 9 mm notranjega premera v antistatični in tlačno trdni izvedbi in brez snovi, ki bi ogrozile lak. Pred montažo na priključek za zrak (G 1/4 a) je treba izpihati zračnico. Zračnica mora biti odporna na tlak od vsaj 10 barov in neobčutljiva na topila. Skupni odvodni upor < 100 milijonov ohmov.

Št. art. 53090 (dolžina 10 m) - (ni odporno na bencin in olja)

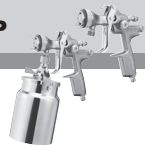


#### 4.3 Mikrometer za zrak/Dodatna oprema manometra

Integrirani mikrometer odprite do konca za maks. pretok, t.j. postavite navpično na položaj III. Z brezstopenjsko prestavljivim zračnim mikrometrom se lahko notranji tlak pištole spreminja neposredno na lakirni pištoli. Pištolo priključite na zračno omrežje, pritisnite sprožilec in nastavite zeleni tlak v notranjosti pištole.



SITIBOLUNOST  
(P. ODDELEK)



### Prosimo, upoštevajte:

- Vzdušni nastavljenega mikrometra (položaj III – vzporedno s telesom pištrole) = maksimalna razpršitev, maksimalen tlak v notranjosti pištrole (enak izhodnemu tlaku pištrole)
- Položaj I ali II (prečno ob telesu pištrole) = minimalna razpršitev, minimalni tlak v notranjosti pištrole (pri majhnih delih lakiranja, škropljenju z barvo itd.)

**Pozor:** Pri pištoli, ki je priključena na zračno omrežje, se v nobenem primeru ne sme demontirati blokirnega vijaka za mikrometer za zrak, poz. 9. Če je blokirni vijak demontiran, se pištrole ne sme zaganjati.

### Dodatna oprema manometra SATA adam:

Po sprostitvi stranskih blokirnih vijakov odstranite zračni mikrometer s pomočjo šesterkotnega inbus ključa SW 2. Nato na mesto standardnega zračnega mikrometra namestite SATA adam.

Prosimo, bodite pozorni na blokirni vijak (pol. 9) zračnega mikrometra, ki je vgrajen v pištoli in trdno zategnjen. Pištolo priključite na pnevmatsko omrežje, sprožite odvodno streme in z vrtenjem nastavite želeni pršilni tlak.

## 4.4 Pravilno nastavljanje vhodnega pretočnega tlaka

### a) Pištola z merilcem tlaka SATA adam:

Na pištoli SATA adam z obračanjem nastavite potreben tlak med 1,5 in 2,0 bar. Z natančnostjo prikazovanja od +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) se lahko tlak točno nastavi in se ga med postopkom lakiranja stalno nadzira.

### b) pištola z mikrometrom/manometrom

Preko redukcijskega ventila zagotovite zadosten tlak. Na mikrometru nastavite priporočeni vhodni tlak od 1,5 - 2,0 bara.

Št. art. 27771

### c) pištola z manometrom za kontrolo stisnjenega zraka

Tlak na redukcijskem ventilu nastavite tako, da se v skladu s tipom pištrole doseže potreben vhodni tlak.

Št. art. 4002

### d) pištola brez manometra

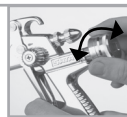
Ker se v nasprotnem primeru pri a) in c) brez manometra merljivi tlak na vходу pištrole ne more pravilno nastaviti, je zaradi izgube tlaka v cevi treba dodatno nastavljanju tlaka na 10 m nastaviti ca. 0,6 barov nad priporočljivim vhodnim tlakom (notranji premer 9 mm).



SIMBOLIKNOST  
(PODOBNOŠT)



SIMBOLIKNOST  
(PODOBNOŠT)



SIMBOLIKNOST  
(PODOBNOŠT)



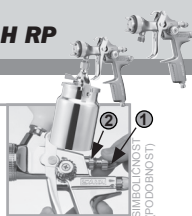
SIMBOLIKNOST  
(PODOBNOŠT)



SIMBOLIKNOST  
(PODOBNOŠT)



SIMBOLIKNOST  
(PODOBNOŠT)

SIMBOLICNOST  
(PODOBNOŠT)

#### 4.5 Količina materiala

##### Reguliranje količine materiala

skladno s pršilno viskoznošjo nastavite želeni pretok materiala (puščica ①) ter s protimatico zavarujte nastavitve (puščica ②). Navadno je regulacija količine materiala popolnoma odprta.

#### 4.6 Okrogli/široki curek

**Regulacija okroglega/širokega** curka za brezstopenjsko prilagoditev brizgalnega curka objektu, ki ga boste lakirali:

obračanje na levo - **široki curek**

obračanje na desno - **okrogli curek**

SIMBOLICNOST  
(PODOBNOŠT)

#### 4.7 Komplet šob

Komplet šob – v celoti preverjena enota iz barvne igle (V4A), barvne šobe (V4A) in zračne šobe. Komplet šob čvrsto montirajte (za barvno šobo uporabite univerzalni ključ). Barvno šobo vgradite pred barvno iglo. Zračna šoba mora biti fiksirana tako, da napis kaže navzgor. Samo originalni nadomestni deli zagotavljajo najvišjo kakovost in življenjsko dobo. Za barvno šobo uporabite preluknjani notranji šestrobni univerzalni ključ (SW 12).

**Pri vgradnji tujih delov je možno poslabšanje kakovosti in garancija SATA preneha veljati oz. lahko pride do nevarnosti za zdravje.**

SIMBOLICNOST  
(PODOBNOŠT)

#### Kompleti šob, Različica jet 1000 K RP      Kompleti šob, Različica jet 1000 K HVLP

132159	za SATAjet 1000 K RP 0,8	139253	za SATAjet 1000 K HVLP 0,8
132167	za SATAjet 1000 K RP 1,1	139261	za SATAjet 1000 K HVLP 1,0
132175	za SATAjet 1000 K RP 1,3	139279	za SATAjet 1000 K HVLP 1,2
132183	za SATAjet 1000 K RP 1,5	139287	za SATAjet 1000 K HVLP 1,6
132191	za SATAjet 1000 K RP 1,7	139295	za SATAjet 1000 K HVLP 2,0
132209	za SATAjet 1000 K RP 2,0		
153528	za SATAjet 1000 K RP 2,5		
153536	za SATAjet 1000 K RP 3,0		

#### Kompleti šob, Različica jet 1000 H RP

151613	za SATAjet 1000 H RP 1,6
151621	za SATAjet 1000 H RP 1,8
153379	za SATAjet 1000 H RP 2,0

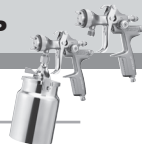
#### 4.8 Brizgalna razdalja

Da preprečite prekomerno pršenje in težave na površini, ohranite ustrezno razdaljo za škropljenje med zračno šobo in predmetom, ki ga lakirate, skupaj z ustreznim vhodnim tlakom pištole.

Različica	Brizgalna razdalja	Notranji tlak pištole
jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 - 21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 - 23 cm	1,5 - 2,0 bar

SIMBOLICNOST  
(PODOBNOŠT)





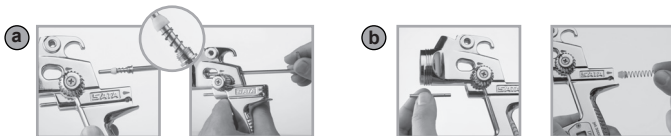
#### 4.9 Tlak v notranjosti šobe - Različica HVLP -

Pri vhodnem tlaku več kot 2,0 bar na vohodu za zrak presega tlak v notranjosti šobe 0,7 barov. Maksimalni vhodni tlak za HVLP način obratovanja je vtisnjen v telesu pištole. Pri tlaku, večjemu kot 2 bara, SATAJet 1000 K HVLP brizgalna pištola ki ustreza zahtevam britanske zakonodaje. (**Lombardija\* (Italija)**): vhodni zrak manjši od 2,5 bara - tlak v notranjosti šobe manjši od 1,0 bara)

**Pokrovi za preskusni zrak:** odvisno od velikosti šobe (po poizvedbi)!

#### 5. Zamenjava samonastavljivih tesnil

- Strani materiala:** Za zamenjavo samonastavljivih tesnil na iglah z barvo je treba iglo z barvo in zatič sprožilnega stremena demontirati. Inbus ključ SW 4 s cilindričnim nastavkom (naroč. št. 92577) vpeljite v pištolo na mesto barvne igle in iz pištole odvijte tesnilni vijak s tlačno vzmetjo in tesnilom. Porinite dele, priložene v paketu z barvnimi iglami na cilindrični nastavek inbus ključa, (naroč. št. 15438) (tlačni vijak, tlačna vzmet in nova tesnila) in privijte telo pištole, preverite ali ni morebiti barvna konica poškodovana in ponovno montirajte.
- Zračna stran:** Za zamenjavo držala tesnil (naroč. št. 133942) za zračno batnico je najprej potrebno demontirati barvno iglo in sprožilec, izvleči zračno batnico (naroč. št. 91959) in z inbus ključem SW 4 v celoti odvrtni držalo tesnil. Do konca privijte novo držalo tesnila in ga zategnite z roko. Zračno batnico rahlo namažite z mastjo za pištole (naroč. št. 10009) in jo vgradite, ter ponovno montirajte sprožilec in barvno iglo.

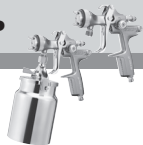


SIMBOLIČNOST  
(PODOBNOST)

#### 6. Čiščenje in vzdrževanje

Prosimo vas, da nikoli ne uporabljate sile. Velike klešče, varilni gorilniki itd. so neprimerni pripomočki. Strokovno popraviljanje se v mnogih primerih lahko izvede le s posebnimi orodji. V tem primeru se omejuje na ugotovitev vzroka škode in odpravo prepustite naši servisni službi. Po lastni demontaži preneha veljati garancija za neoporečno delovanje pištole.

- Pištolo dobro splaknite s čistilno raztopino ali čistilnim sredstvom.
- Zračno šobo očistite s čopičem ali krtačo. Pištole ne postavljajte v čistilno raztopino ali čistilno sredstvo.
- Onesnažene luknje v nobenem primeru ne čistite z neustreznimi predmeti, ker najmanjša poškodba lahko vpliva na brizgalno sliko. Uporabljajte SATA-igle za čiščenje šob (iz čistilnega kompleta 64030)!
- Črni prstan za razdeljevanje zraka (naroč. št. 130534/trojni komplet) v glavi pištole demontirajte le če je poškodovan (ni tesnjenja proti barvni šobi). Po demontaži je zmeraj treba montirati nov razdelilni obroč zraka za zagotavljanje delovanja. Pravilno vložite novi prstan za razdeljevanje zraka in znova pritegnite barvno šobo, **upoštevajte navodilo za vgradnjo prstana za razdeljevanje zraka.**
- Gibljive dele rahlo namažite z mastjo za pištole (naroč. št. 10009).



Če se pri odvijanju materialne cevi 92031 (pri izvedbi jet 1000 K) oz. viseči posodi 2691 (pri izvedbi jet 1000 H) loči tudi priključek za material 93526 v pištoli, postopajte kot sledi:

- Popolnoma odvijte priključek za material 93526
- Vstavek 93559 izvlecite preko barvne šobe iz pištote in odvijte barvno šobo
- Vstavek 93559 vtaknite do konca poravnano z vrtino za priključek za material
- Zatesnite in privijte priključek za material Loctite 638, navor 40-45 Nm

**Navodilo na popraviljanje prstana za razdeljevanje zraka boste v PDF-obliki ter kot video posnetek našli na naši domači strani pod [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media).**

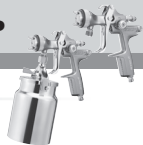
**Tam lahko tudi v enem filmu najdete informacije o čiščenju pištote!**

#### **Pomemben napotek:**

Pištola se lahko s topili ali čistilnimi sredstvi čisti ročno ali v običajnem stroju za pranje pištol.

**Naslednji ukrepi lahko poškodujejo pištolo/napravo in privedejo do izgube zaščite pred eksplozijami in do celotne izgube pravic iz garancije:**

- postavljanje pištote v topila ali čistilna sredstva dlje kot je to potrebno za čiščenje
- neodstranjevanje pištote iz stroja za pranje pištol po zaključku pralnega programa
- čiščenje pištote v ultrazvočnih čistilnih sistemih
- čiščenje zaslona s koničastimi, ostrimi ali hrapavimi predmeti
- obremenjevanje z udarci, ki niso tipični za uporabo



## 6.1 Navodilo za vgradnjo razdelilnega obroča za zrak

**Pomembni napotki:** Med snemanjem obroča za usmerjanje toka zraka ne smete v nobenem primeru poškodovati tesnilne robove v telesu pistole. Zato bodite posebej previdni, ko odstranjujete obroč za usmerjanje toka zraka!

### 1. Najprej razstavite šobno enoto:

- odstranite zračno šobo
- odvijte regulacijo količine materiala
- vzamite ven vzmet in barvno iglo
- vzamite ven barvno šobo (s pomočjo ključa iz kompleta orodja)



SIMBOLČINOST  
(PODOBINOST)

### 2. Snemanje obroča za usmerjanje toka zraka (s posebnim orodjem)

Izvlécite obroč s pomočjo orodja ter odstranite vse ostanke umazanije.



SIMBOLČINOST  
(PODOBINOST)

**!Preverite, ali se je umazanija nabrala na tesnilnih površninah, ter ali praske preprečujejo optimalno tesnjenje!**



SIMBOLČINOST  
(PODOBINOST)

### 3. Vstavljanje novega obroča za usmerjanje toka zraka

3a Novega razdelilnega obroča za zrak je treba vstaviti na način, da plastični čep, ki je označen s puščico (1) ustreza označeni izvrtini (puščica 2)!



SIMBOLČINOST  
(PODOBINOST)

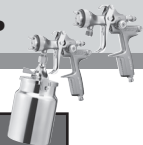
3b Vtisnite potem enakomerno obroč, zavijte barvno šobo noter ter jo privlecite in takoj znova odstranite. Preverite, ali obroč za usmerjanje toka zraka dobro tesni na telesu pistole.






SIMBOLČINOST  
(PODOBINOST)

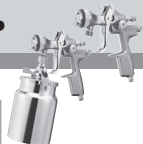
### 4. Vstavljanje šobne enote (Vstavute jo v obratnem zaporedju, kot je opisano v točki 1)

!Zavedajte se s preizkusno sliko na papirju, da pistola brezhibno funkcioniira, pre den boste nadaljevali z lakiranjem katerega koli predmeta!



## 7. Možne funkcijske motnje

Motnja	Vzrok	Pomoč
Pištopla kaplja	Tujka izmed barvne igle in barvne šobe preprečuje tesnjenje	Izgradite barvno iglo in barvno šobo, očistite jih v čistilni raztopini ali vstavite novi komplet šob
Ob barvni igli (tesnilu barvne igle) izhaja barva	Samonastavljivo tesnilo igle poškodovano ali izgubljeno	Zamenjajte tesnilo igle
Brizgalna slika srpasta 	Roževinasta vrtna ali zračni krog zamašen	Razmehčajte v raztopini, potem očistite s SATA-iglamy za čiščenje šob
Curek kapljast ali ovalen 	Onesnaženost jezička barvne šobe ali zračnega kroga	Zračno šobo obrnite za 180°. Pri ponovljenem pojavu očistite jeziček barvne šobe in zračni krog
Curek drgeta 	<ol style="list-style-type: none"> <li>V posodi ni dovolj materiala</li> <li>Barvna šoba ni zategnjena,</li> <li>Samonastavljivo tesnilo igle poškodovano, komplet šob onesnažen ali poškodovan</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Dopolnite material</li> <li>Dele ustrezno zategnite</li> <li>Dele očistite ali zamenjajte</li> </ol>
V posodi za barvo se material peni ali »kuha«	<ol style="list-style-type: none"> <li>Razpršilni zrak preko barvnega kanala prihaja v posodo za barvo Barvna šoba ni dovolj zategnjena,</li> <li>Zračna šoba ni do konca privita, zračni krog zamašen</li> <li>Sedež je pokvarjen ali komplet šob poškodovan</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>Dele ustrezno zategnite</li> <li>Očistite dele</li> <li>Zamenjajte dele</li> </ol>



## 8. Nadomestni deli

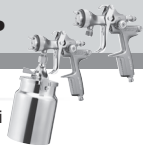
Id. št.	Naziv
2691* <sup>1</sup>	Aluminijska viseča posoda 1l s pokrovom
2733* <sup>1</sup>	Pokrov, kpl. s tesnilom
6395	Paket s 4 CCS-spojki
6981	Zavitek s 5 hitrospojimi nastavki G ¼ IG
10520	Paket z 12 vzmeti za barvne igle
15438	Paket barvnih igel
17152	Paket z 12 zračnimi batnimi vzmetmi
26120* <sup>1</sup>	Aluminijska viseča posoda 1l
38265*	Filter za material SATA, obojestransko G 3/8, 60 msh, izvedba za vodni lak
45286* <sup>1</sup>	Pakiranje s 4 zaporami proti kapljanju za visečo posodo
50195* <sup>1</sup>	Pakiranje z 2 sitoma za visečo posodo
51680* <sup>1</sup>	Pakiranje s 4 tesnilnimi obroči
89771	Vreteno za regulacijo okroglega/širokega curka
91140*	Sklop materiala G 3/8 a za kotlovne pištrole SATA z mazalko G 3/8 i
91157*	Sklop materiala G 3/8 a za kotlovne pištrole SATA z mazalko G 3/8 i in sito za material 60 msh
91959	Zračna batnica
92031*	Barvna cev, kpl. G 3/8 i - G 3/8 a
92577	Komplet orodja (sestoji iz: orodje za izvleko, sito za lak, čistilna krtača, inbus ključ SW 2/SW 6, SATA šesterkotni ključ in vijačni ključ).
93526	Priključek za material
130153	SATA adam
130484	Einsatz kpl.
130492	Komplet odvodnih stremen SATAjet
130542	Komplet za popravilo
133926	Komplet valjčka stremena
133934	Paket s 3 tesnili za vreteno reguliranja koncentričnega in linearnega pršenja
133942	Tesnili nosilec, komplet
133959	komplet vzmeti za vsake 3 barvne igle/3 x zračne povratne vzmeti
133967	Paket s 3 blokirnimi vijaki za SATA zračni mikrometer
133983	Element za zračni priključek G 1/4a
133991	Paket s 3 zračnimi povratnimi gumbi
139188	Regulacija količine materiala s proti matico
139964	Zračni mikrometer
140574	Narebričen gumb in vijak (po 2x)
140582	Zavitek s 5 tesnilnimi elementi za barvno šobo

\* samo za jet 1000 K

\*<sup>1</sup> samo za jet 1000 H

- Mogoče ga je naročiti kot nadomestni del v kompletu za popravilo 130542
- \*\* mogoče ga je naročiti kot servisno enoto
- \*\*\* mogoče je naročiti komplet vzmeti
- mogoče ga je naročiti kot nadomestni del v servisni enoti zračnega bata 82826

Slike nadomestnih delov in pribor boste našli na pregibni strani na koncu brošure.



## 9. Garancijski pogoji

Za pištole za lakiranje (tovrstne naprave) dajemo garancijo od 12 mesecev, ki začne veljati z dnem prodaje končnemu porabniku.

Garancija zajema materialno vrednost delov z napakami v proizvodnji in materialu, ki so ugotovljene med časom garancije. Iz garancije so izključene poškodbe, ki so nastale zaradi neprimerne ali nestrokovne uporabe, nepravilne montaže oz. zagona s strani kupca ali drugih oseb, naravne izrabe, nepravilnega ravnanja ali vzdrževanja, neprimernih brizgalnih materialov, nadomestnih materialov in kemijskih vplivov baz in kislin, elektrokemijskih ali električnih vplivov, če do njih ni prišlo po naši krivdi. Grobi brizgalni materiali kot so npr. svinčene barve, disperzije, glazure, tekoči smirek in pd. zmanjšujejo življenjsko dobo ventilov, paketov, pištole in šobe. Na tak način nastali pojavi izrabe niso zajeti s to garancijo. Napravo je treba preveriti takoj po prejemu. Vidljive pomanjkljivosti je treba v roku od 14 dni po prejemu naprave sporočiti dobavitelju ali po pisni poti naši firmi, ker v nasprotnem primeru prenehajo veljati pravice iz garancije.

Druge pravice, zlasti do nadomestila škode, so izključene. To velja tudi za škodo, ki nastane pri svetovanju, uvajanju v delo ali demonstraciji. Če kupec takojšnje popravilo ali zamenjavo želi preden se ugotovi, ali z naše strani obstaja obveza zamenjave, bo nadomestna dostava ali popravilo opravljeno ob obračunu in plačilu posamezne dnevne cene. Če se pri preverjanju reklamacije ugotovi, da obstaja pravica iz garancije, bo kupec za obračunano popravilo ali nadomestno dostavo prejel dobropis v skladu z garancijsko storitvijo. Deli, za katere je dostavljena zamenjava, prehajajo v našo last. Reklamacije ali druge pritožbe ne dajejo kupcu oz. naročniku pravice, da zavrne ali odloži plačilo.

Pošiljanje naprave na našo firmo se mora opraviti brez stroškov. Ne prevzemamo stroške montaže (delovne in prevozne stroške) ter tovarne stroške in stroške pakiranja. Tu veljajo naši pogoji za montažo. Garancijske storitve ne vplivajo na podaljšanje garancijske dobe. Garancija preneha veljati v primeru tujih posegov.

**Pozor!** Pri uporabi topil in čistilnih sredstev na osnovi halogeniziranih ogljikovodikov kot sta npr. 1,1,1-trikloreten in metilen-klorid, lahko na aluminijski posodi, pištole ter galvaniziranih delih pride do kemijskih reakcij (1,1,1-trikloreten z malo količino vode ustvarja solno kislino). S tem lahko pride do oksidiranja delov, v skrajnem primeru pa do eksplozivnih reakcij. Zato za svoje naprave za brizganje barve uporabljajte le topila in čistilna sredstva, ki ne vsebujejo zgoraj omenjenih sestavin. Za čiščenje v nobenem primeru ne uporabljajte kisline, lugov (baz, lužil itd).

## 10. EU-izjava o skladnosti

Pištole za lakiranje in črpalke firme SATA so razvite, konstruirane in izdelane v skladu z ES-direktivo 98/37/EG, 94/9/EG.

Pri tem so bile uporabljene naslednje usklajene norme: DIN EN 12100, varnost strojev, aparatov in naprav, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 del 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 in po potrebi ZH 1/406, ZH 1/375 in ZH 1/181.

Na voljo je popolna tehnična dokumentacija in navodilo za uporabo pištole za lakiranje je priloženo v originalni izdaji in v jeziku zadevne države.

SATA GmbH & Co. KG

Direktor  
  
Albrecht Kruse



## Úvod

Pred uvedením prístroja/lakovacej pištole do prevádzky je bezpodmienečne nutné si celý prevádzkový návod dôkladne prečítať a dodržiavať ho. Potom sa uloží na bezpečnom mieste, kde bude pre každého užívateľa prístroja dostupný. Prístroj/lakovaciu pištoľ smôžu používať len odborné fundované osoby (odborníci). V prípade neodborného použitia prístroja/lakovacej pištole alebo akejkoľvek zmeny alebo kombinácie s nevhodnými cudzími dielmi môže dôjsť k vecným škodám, vážnemu poškodeniu zdravia vlastnej osoby, cudzích osôb a zvierat až k úmrtiu. SATA nepreberá za takéto škody (napr. nedodržovaním prevádzkového návodu) žiadnu záruku. Je potrebné rešpektovať a dodržiavať bezpečnostné predpisy, smernice týkajúce sa pracoviska a predpisy bezpečnosti práce príslušnej krajiny alebo oblasti použitia prístroja (napr. nemecké predpisy o prevencii nehodovosti BGR 500 (BGV D25) a BGV D24 hlavného zväzu živnostenských profesijných organizácií atď.). SATA, SATAJet, logo SATA a/alebo iné tu v obsahu uvedené výrobky SATA sú buď registrované obchodné značky alebo obchodné značky firmy SATA GmbH & Co. KG v USA a/alebo iných krajinách.

**Len pri prevedení SATA adam (DIGITAL):** Otvorenie vedie k zániku ochrany proti explózií a záruky.

## Je nutné dodržiavať nasledujúce pokyny:

Lakovaciu pištoľ nesmerovať nikdy na seba, cudzie osoby alebo zvieratá. Rozpúšťadlá a riedidlá môžu spôsobiť poleptanie. V pracovnom prostredí prístroja sa smie nachádzať len také množstvo rozpúšťadiel a materiálov, ktoré je potrebné pre daný pracovný postup (po skončení práce je nutné odniesť rozpúšťadlá a materiály naspäť do skladov, ktoré sú na tento účel určené). Pred začatím akýchkoľvek opravárskych prác sa musí prístroj odpojiť od vzduchovej siete.

**Préd každým uvedením do prevádzky, najmä po každom vyčistení a po opravárskych prácach, sa musí skontrolovať pevné uloženie všetkých skrutiek a matic ako aj tesnosť pištole a hadíc.** Defektné diely sa musia vymeniť alebo opraviť. Pre dosiahnutie čo najlepších výsledkov lakovania a pre maximálnu bezpečnosť používať len originálne náhradné diely. V priebehu lakovania sa nesmie v pracovnom prostredí nachádzať žiadny zápalný zdroj (napr. otvorený oheň, horiaca cigareta, lampy, ktoré nie sú chránené proti výbuchu atď.), pretože pri lakovacích prácach dochádza ľahko k vzniku zápalných zmesí. Je nutné používať ochranu pri práci podľa daných predpisov (ochrana dýchania atď.). Keďže pri striekaní pri vyšších tlakoch sa prekračuje hladina akustického tlaku 90 db(A), treba nosiť vhodnú ochranu sluchu. Pri použití lakovacej pištole sa neprenášajú žiadne vibrácie na časti tela obsluhujúcej osoby. Reaktívne sily sú nízke.

**Použitie tohto výrobku v oblastiach ohrozených výbuchom pásma 0 je zakázané.**

## 1. Dodávané vyhotovenie a technické údaje (Všeobecne)

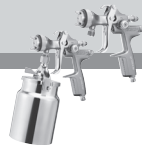
- Súprava náradia
- max. prevádzková teplota materiálu: 50° C
- max. vstupný tlak pištole 10 bar (1MPa)/(145 psi)

### 1.1 Technické údaje (Prevedenie SATAJet 1000 K RP)

- pištoľ s tryskou 1,1 RP
- spotreba vzduchu pri 2,5 bar: 410 Nl/min
- vstupný tlak pištole 2,5 bar (0,22 MPa)

### 1.2 Technické údaje (Prevedenie SATAJet 1000 K HVLP)

- pištoľ s tryskou 1,0 HVLP
- spotreba vzduchu pri 2,5 bar: 530 Nl/min
- vstupný tlak pištole 2,5 bar (0,25 MPa)



### 1.3 Technické údaje

#### (Prevedenie SATAjet 1000 H RP)

- Pištoľ s tryskou 1,6 RP, 1 l hliníkový závesný zásobník, filter laku a zábrana odkvapu
- spotreba vzduchu pri 2 bar: 275 Nl/min
- vstupný tlak pištole 1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. Popis funkcie

### 2.1 Všeobecné

Lakovacia pištoľ SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP slúži na striekanie farieb a lakov ako aj iných tečúcich médií (veľkosť trysky závislá od striekacej viskozity). Abrazívne materiály a materiály obsahujúce kyselinu a benzín sa nesmú spracovávať. Stlačený vzduch potrebný na striekanie sa privádza na prívode vzduchu, ktorý je zaskrutkovaný v rukoväti pištole. Stlačením spúšte pištole až k prvému tlakovému bodu sa vzduchový ventil otvorí (rozvod prívodného vzduchu). Pri ďalšom potiahnutí spúšte pištole sa z trysky striekacej pištole vytiahne ihla. Striekacie médium potom samospádom bez tlaku vyteká z trysky striekacej pištole a je rozstrekané stlačeným vzduchom súčasne prúdiacim z vzduchovej trysky. Vrchnák zásobníka je vybavený zábranou odkvapu, ktorá zabraňuje vytekaniu materiálu z ventilačného otvoru.

### 2.2 Digitálne meranie tlaku (Riešenie dodatočného vybavenia)

V zariadení „SATA adam“ integrované digitálne meranie tlaku zobrazuje od 0,2 bar (3 psi) vstupný tlak pištole s presnosťou zobrazenia  $\pm 0,05$  bar (1 psi). V stave bez tlaku sa meranie tlaku prepne z dôvodu predĺženia životnosti batérií do režimu „sleep“. Zariadenie na meranie tlaku je hermeticky utesené voči vplyvom zvonku (max. teplota 60° C). Maximálna zobrazovaná hodnota činí 99 psi alebo 9.9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (ochrana proti explózií)

Digitálne zariadenie na meranie tlaku „adam“ bolo podrobené kontrole prototypu a je vyvinuté, skonštruované a vyrobené v súlade so smernicou ES 94/9.

Podľa . II 1G EEx ia IIC T4

FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4

IS CL I, DIV 1, GP A, B, C&D, T4

bolo zaradené do skupiny a môže byť použité v zónach hroziacich explóziou 0,1 a 2 do 60° C .

Pri poškodení prístroja na meranie tlaku, signalizácie, skleneného krytu, atď. treba pištoľ okamžite odstaviť z prevádzky. Zariadenie na meranie tlaku sa môže opravovať len v závode firmy SATA.

**Akýkoľvek zásah do priestoru určeného na meranie tlaku odstránením prednej platne je nebezpečný**

## 3. Konštrukcia

- |   |   |    |  |
|---|---|----|--|
| 1 | Skupina trysiek (z nich vidno len vzduchovú trysku)       | 9  | Imbusovú skrutku                                       |
| 2 | Samonastaviteľná ihlová upchávka (nevidno ju)             | 10 | Vzduchový mikrometer                                   |
| 3 | Spúšť pištole   | 11 | Regulácia množstva materiálu                           |
| 4 | Samonastaviteľná upchávka vzduchového piestu (nevidno ju) | 12 | Filter laku (nevidno)                                  |
| 5 | Plynulá regulácia kruhového/plochého prúdu                | -  | <b>iba pri jet 1000 H</b>                              |
| 6 | ColorCodeSystem   | 13 | Odkvapová zábrana (nevidno)                            |
| 7 | Pripojenie vzduchu G ¼ a                                  | -  | <b>iba pri jet 1000 H</b>                              |
| 8 | Vzduchový piest (nevidno)                                 | 14 | SATA adam  |
|   |   | 15 | Rúrka na farbu (voliteľne) - <b>iba pri jet 1000 K</b> |
|   |   | 16 | Závesný zásobník - <b>iba pri jet 1000 H</b>           |





#### 4. Uvedenie do prevádzky

Pred každým uvedením do prevádzky, najmä po každom čistení a vykonaní opravár-ských prác treba prekontrolovať pevné uloženie všetkých skrutiek a matíc.

To platí predovšetkým pre skrutku regulácie množstva materiálu (kontramatica), reguláciu kruhového/plochého prúdu pol. 5 a imbusovú skrutku pol. 9 pre vzduchový mikrometer. Lakovacia pištoľ bola pred expedíciou ošetrená ochranným prostriedkom proti korózii, a preto by mala byť pred použitím prepláchnutá riedidlom alebo čistiacim prostriedkom. Pri údržbe a opravách akéhokoľvek druhu musí byť prístroj v beztlakovom stave, t.j. odpojený od vzduchovej siete. Nerešpektovanie tohto bezpečnostného pokynu môže viesť k poškodeniam a úrazom, dokonca až k smrti. SATA nepreberá zodpovednosť za prípadné následky nerešpektovania bezpečnostných pokynov.

#### Materiálová prípojka pri:

##### SATAJet 1000 K RP/HVLP

- Hadicu s materiálom pripojte od vzdušníka, resp. čerpadla k materiálovej prípojke pištole.
- Nastavte požadovaný tlak vzduchu pre rozptyl pri stiahnutej spúšti pištole. Potom nastavte požadovaný tlak pre zásobovanie materiálom pri stiahnutej spúšti pištole. Vzhľad nástreku skontrolujte na papieri alebo podobne, a prípadne vykonajte optimálne nastavenie zmenou tlaku.

##### SATAJet 1000 H RP

- Veko závesného zásobníka je nutné namontovať tak, aby uzatváracia rukoväť ukazovala dopredu, smerom k tryske (pozrite výkres s náhradnými dielmi).

#### 4.1 Čistý striekací vzduch

...dosiahneme najspoľahlivejšie použitím:

**kombinovaných jemných filtrov s integrovaným regulátorom tlaku** na približné nastavenie striekacieho tlaku. Vysokou stratou tlaku vo vzduchovej hadici/spojke by sa mal hydraulický tlak na lakovacej pištoľi preskúšať/nastaviť. **Art.č. 92296**



#### 4.2 Dostatočný objem vzduchu

...prostredníctvom požadovaného výkonu kompresora, veľkých prierezov vzduchového potrubia a kvôli zabráneniu príliš veľkých strát tlaku, prostredníctvom vzduchovej hadice s minimálnym vnútorným priemerom 9 mm v antistatickom a tlakuvzdornom prevedení a bez látok poškodzujúcich lak. Pred montážou na prívod vzduchu (G ¼ a) by sa mala vzduchová hadica vyfúknuť. Vzduchová hadica musí byť odolná proti tlaku minimálne 10 bar a proti rozpúšťadlám. Celkový zvodový odpor < 100 Mio. ohm.

**Art.č. 53090 (dĺžka 10m)** - (neodolná voči benzínu a olejom)



#### 4.3 Vzduchový mikrometer/Pridavný manometer

Integrovaný **mikrometer** úplne otvorí na maximálny priechod, t.j. nastaviť zvisle na polohu III. Prostredníctvom plynulo nastaviteľného vzduchového mikrometra je možné priamo v lakovacej pištoľi zmeniť vnútorný tlak pištole. Pištoľ pripojiť na vzduchovú sieť, stlačiť spúšť pištole a nastaviť požadovaný vnútorný tlak pištole.





### Prosím pozor:

- Pozdĺžne nastavený mikrometer (pozícia III – paralelne k telesu pištole) = maximálny rozptyl, maximálny vnútorný tlak pištole (zhodný so vstupným tlakom pištole)
- Pozícia I alebo II (priečne k telesu pištole) = minimálny rozptyl, minimálny vnútorný tlak pištole (pri menších lakovacích prácach, značkovaní, atď.)

**Pozor:** Ak je pištoľ pripojená na vzduchovú sieť, nesmie sa aretačná skrutka vzduchového mikrometra, pol. 9, v žiadnom prípade vymontovať. Ak sa aretačná skrutka vymontovala, nesmie sa pištoľ uviesť do prevádzky.

### Pridávny manometer SATA adam:

Po uvoľnení bočnej aretačnej skrutky inbusovým kľúčom č. 2 odstráňte vzduchový mikrometer. Namiesto štandardného vzduchového mikrometra namontujte SATA adam.

Dbajte na to, aby aretačná skrutka (poz.9) vzduchového mikrometra bola namontovaná v pištoľi a riadne dotiahnutá. Pištoľ pripojte na rozvod stlačeného vzduchu, stlačte spúšť a otáčaním nastavte požadovaný striekací tlak.

## 4.4 Správne nastavenie vstupného hydraulického tlaku

### a) Pištoľ s tlakomerom SATA adam:

Otáčaním na prístroji SATA adam na pištoľi nastavte požadovaný tlak 1,5 - 2,0 bar. Tlak možno nastaviť s presnosťou +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) a neustále kontrolovať počas lakovania.

### b) Pištoľ s mikrometrom/manometrom

Pomocou redukčného ventilu zabezpečiť dostatočný tlak. Na mikrometri nastaviť odporúčaný vstupný tlak 1,5 - 2,0 bar

Art.č. 27771

### c) Pištoľ s kontrolným manometrom stlačeného vzduchu

Tlak na redukčnom ventilu nastaviť tak, aby bol dosiahnutý vstupný tlak potrebný podľa typu pištole.

Art.č. 4002

### d) Pištoľ bez manometra

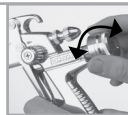
Aby tlak vzduchu, ktorý je inak pri typoch a) a c) merateľný na vstupe pištole, bol bez manometra správne nastavený, treba z dôvodu straty tlaku v hadici pri nastavovaní tlaku dodatočne nastaviť na každých 10 metrov cca 0,6 bar nad odporúčaný vstupný tlak (vnútorný priemer 9 mm).



PODOBNE AKO



PODOBNE AKO



PODOBNE AKO



PODOBNE AKO



PODOBNE AKO

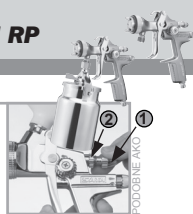


PODOBNE AKO

#### 4.5 Množstvo materiálu

##### Regulátor množstva materiálu

Nastavte podľa viskozity striekaného materiálu a požadovaného prietoku (šípka ①) a zaistíte poistnou maticou (šípka ②). Normálne je regulátor množstva materiálu úplne otvorený.



#### 4.6 Kruhový /plochý prúd

##### Regulácia kruhového/plochého prúdu

pre plynulé prispôsobenie striekaného prúdu lakovanému objektu:

Otočenie doľava - **plochý prúd**

Otočenie doprava - **kruhový prúd**



#### 4.7 Skupina trysiek

Skupina trysiek - kompletne odskúšaná jednotka pozostávajúca z ihly na farbu (V4A), trysky na farbu (V4A) a vzduchovej trysky. Skupinu trysiek pevne namontovať (pre trysku na farbu použiť univerzálny kľúč). Trysku na farbu zamontovať pred ihlu na farbu. Vzduchová tryska by mala byť zafixovaná tak, aby popis bol hore. Len originálne náhradné diely zaručujú najvyššiu kvalitu a životnosť. Na trysku na farbu použiť dierovaný vnútorný šesťhran (SW 12) univerzálneho kľúča.

**Pri nainštalovaní cudzích dielcov môže dôjsť k zníženiu kvality a zanikne záruka firmy SATA príp. tak vzniknú zdravotné riziká.**



Skupiny trysiek, Razičica jet 1000 K RP	Skupiny trysiek, Razičica jet 1000 K HVLP
132159 pre SATAjet 1000 K RP 0,8	139253 pre SATAjet 1000 K HVLP 0,8
132167 pre SATAjet 1000 K RP 1,1	139261 pre SATAjet 1000 K HVLP 1,0
132175 pre SATAjet 1000 K RP 1,3	139279 pre SATAjet 1000 K HVLP 1,2
132183 pre SATAjet 1000 K RP 1,5	139287 pre SATAjet 1000 K HVLP 1,6
132191 pre SATAjet 1000 K RP 1,7	139295 pre SATAjet 1000 K HVLP 2,0
132209 pre SATAjet 1000 K RP 2,0	
153528 pre SATAjet 1000 K RP 2,5	
153536 pre SATAjet 1000 K RP 3,0	

##### Skupiny trysiek, Razičica jet 1000 H RP

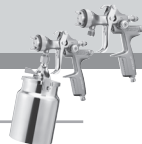
151613 pre SATAjet 1000 H RP 1,6
151621 pre SATAjet 1000 H RP 1,8
153379 pre SATAjet 1000 H RP 2,0

#### 4.8 Striekacia vzdialenosť

Pre zabránenie nadmerného postreku a problémov s povrchom by sa mala pri striekaní dodržiavať medzi vzduchovou tryskou a lakovaným objektom primeraná vzdialenosť príslušným vstupným tlakom pištole

Razičica	Striekacia vzdialenosť	Vnútorný tlak pištole
jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 - 21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 - 23 cm	1,5 - 2,0 bar





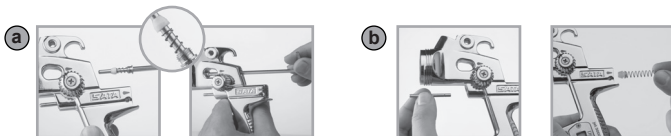
#### 4.9 Vnútrotný tlak trysky - Razičica HVLP -

Od vstupného tlaku vyššieho ako 2,0 bar na vstupe vzduchu prekračuje vnútrotný tlak trysky 0,7 bar. Maximálny vstupný tlak pre HVLP prevádzkový režim je vyrazený do telesa pištole. Od tlaku väčšieho ako 2 bar SATAjet 1000 K HVLP Compliant-striekacou pištoľou vyhovujúcou podľa legislatívy U.K. (**Lombardia\* (Taliansko)**): Vstupný tlak menší než 2,5 bar - vnútrotný tlak trysky menší než 1,0 bar)

**Skúšobné vzduchové uzávery:** v závislosti od veľkostí trysiek (na požiadanie)!

#### 5. Výmena samonastavovacích tesnení

- Strana materiálu:** Za účelom výmeny samostatiteľného tesnenia farbiacej ihly sa musí vymontovať farbiaca ihla a kolík spúšte pištole. Imbusový kľúč SW 4 s cylindrickým nadstavcom (objed. č. 92577) zaviesť do pištole namiesto ihly na farbu a upchávkovú skrutku s tlačnou pružinou a tesnením vykrútiť z pištole. Díelce (tlačná skrutka, tlačná pružina a nové tesnenie) obsiahnuté v jednotke farbiacej ihly (objednávacie číslo 15438) nasuňte na imbusový kľúč a zaskrutkujte do tela pištole, farbiacu ihlu skontrolujte na poškodenie a namontujte späť.
- Strana vzduchu:** Na výmenu úchytky tesnenia (objed.č. 133942) pre tyč vzduchového piestu treba najskôr vymontovať ihlu na farbu a páčku spúšte, tyč vzduchového piestu (objed.č. 91959) vytiahnuť a imbusovým kľúčom SW 4 kompletne vykrútiť úchytku tesnenia. Novú úchytku tesnenia kompletne zakrútiť a rukou pritiahnuť. Tyč vzduchového piestu len mierne namastiť masťom na pištole (objed.č. 10009) a zamontovať, teraz opäť namontovať páčku spúšte a ihlu na farbu.

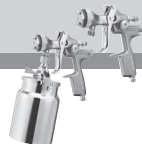


PODOBNE AKO

#### 6. Čistenie a údržba

Prosím, nikdy nepoužívajte násilie. Veľké rúrkové kliešte, zvracie horáky atď. sú nevhodné pomôcky. Odbornú opravu možno v mnohých prípadoch vykonať len so špeciálnymi nástrojmi. Obmedzte sa v takom prípade na zistenie príčiny poškodenia a prenechajte odstránenie chyby nášmu zákazníckemu servisu. Ak demontáž vykonáte sami, zaniká záruka na bezchybné fungovanie pištole.

- Pištoľ dobre prepláchnuť riedidlom alebo čistiacim prostriedkom.
- Vzduchovú trysku vyčistiť štetcom alebo kefkou. Pištoľ nevkladať do riedidla alebo čistiaceho prostriedku.
- Znečistené otvory v žiadnom prípade nečistiť nevhodnými predmetmi, aj najmenšie poškodenie ovplyvňuje vzhľad nástreku. Používať čistiace ihly na trysky SATA (z čistiacej sady 64030)!
- Čierny krúžok rozdeľovača vzduchu (objed. 130534/3 kusy) v hlave pištole vybrať len pri poškodení (už žiadne tesnenie k tryske na farbu). Po demontáži sa vždy musí namontovať nový krúžok rozvádzača vzduchu na zabezpečenie funkčnosti. Nový krúžok rozdeľovača vzduchu vsadiť do správnej polohy a trysku na farbu opäť pevne pritiahnuť, **držať návod na montáž krúžku rozdeľovača vzduchu.**
- Pohyblivé diely zľahka namastiť masťom na pištole (objed.č. 10009).



Ak by sa pri odskrutkovaní rúrky na materiál 92031 (pri vyhotovení jet 1000 K), resp. zásobníka 2691 (pri vyhotovení jet 1000 H) uvoľnila v telese pištole aj materiálová prípojka 93526, je nutné postupovať takto:

- materiálóvú prípojku 93526 kompletne vyskrutkujte
- vložku 93559 vytiahnite cez trysku na farbu z pištole a trysku odskrutkujte
- vložku 93559 kompletne zastrčte v jednej osi s otvorom pre materiálóvú prípojku
- materiálóvú prípojku utesnite lepidlom Loctite 638 a zaskrutkujte, moment dotiahnutia 40 - 45 Nm

**Návod na opravu krúžku rozdeľovača vzduchu nájdete ako PDF aj ako Video na našej domovskej stránke na [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media).**

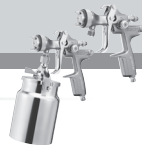
**Takisto sa tam môžete formou filmu bližšie informovať o čistení pištole!**

#### **Dôležité upozornenie:**

Pištoľ možno čistiť rozpúšťadlami alebo čistiacimi prostriedkami ručne alebo v štandardnej práčke na pištole.

**Nasledovné opatrenia poškodzujú pištoľ/zariadenia a môžu prípadne viesť k strate ochrany pred explóziou a k úplnej strate nárokov zo záruky:**

- Vkladanie pištole do rozpúšťadiel alebo čistiacich prostriedkov na dobu dlhšiu ako je pre čistenie potrebné
- Nevybratie pištole z umývačky pištôľ po skončení umývacieho programu
- Čistenie pištole v ultrazvukových čistiacich systémoch
- Čistenie displeja špicatými, ostrými alebo drsnými predmetmi
- Zaťaženie nárazmi, ktoré nie sú typické pre bežné používanie



## 6.1 Montážny návod krúžku vzduchového rozvádzača

**Dôležité upozornenie:** Pri stiahnutí krúžku rozdeľovača vzduchu sa nesmú v žiadnom prípade poškodiť tesniace hrany v telese pištoľí. Z tohto dôvodu postupujte pri odstránení krúžku rozdeľovača vzduchu veľmi opatrne!

### 1. Najskôr demontujte súpravu trysiek:

- Odstrániť vzduchovú trysku
- Odskrutkovať regulátor množstva materiálu
- Vytiahnuť pružinu a farebnú ihlu
- Farebnú ihlu demontovať (kľúčom zo súpravy nástrojov)



PODOBNE AKO

### 2. Demontáž krúžku rozdeľovača vzduchu (so špeciálnym nástrojom)

Krúžok rozdeľovača vzduchu vyťahnete pomocou nástroja a odstráňte zvyšky nečistôt.



PODOBNE AKO

**!Skontrolujte, či sa nenachádza na tesniacích plochách nečistota alebo oškriabanie, ktoré by zamedzili optimálne utesnenie!**



PODOBNE AKO

### 3. Nasadenie nového krúžku rozdeľovača vzduchu

3a Nový krúžok vzduchového rozvádzača sa musí vložiť tak, aby šípku (1) označený plastový čap sadol do označeného otvoru (šípka 2)!



PODOBNE AKO

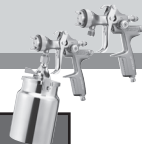
3b Krúžok rozdeľovača vzduchu rovnomerne vtlačte, naskrutkujte farebnú trysku a ľahko ju utiahnite a opäť ihneď odstráňte. Skontrolujte, či je krúžok rozdeľovača vzduchu na telese pištole dobre utesnený.






PODOBNE AKO

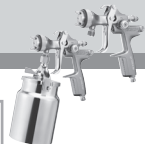
### 4. Montáž súpravy trysiek (V obrátenom poradí ako je popísané pod 1)

!Než začnete lakovať, presvedčte sa pomocou skúšobného obrazu nástreku na papier, že pištoľ bez problémov funguje!



## 7. Možné poruchy funkcií

Porucha	Príčina	Náprava
Pišťol kvapká	cudzie teleso medzi ihlou na farbu a tryskou na farbu zabraňuje utesneniu	ihlu na farbu a trysku na farbu demontovať, vyčistiť v rozpúšťadle alebo vsadiť novú skupinu trysiek
Farba vystupuje pri ihle na farbu (tesnení ihly na farbu)	samonastavovacie tesnenie ihly na farbu je chybné alebo sa stratilo	vymeniť tesnenie ihly
Vzhľad nástreku kosákovitý 	rohový otvor alebo vzduchový okruh je upchatý	namočiť do rozpúšťadla, potom vyčistiť ihlu na čistenie trysiek SATA
Prúd má tvar kvapky alebo oválu 	znečistenie čapíka trysky na farbu alebo vzduchového okruhu	vzduchovú trysku otočiť o 180°. Pri rovnakom vzhľade vyčistiť čapík trysky na farbu a vzduchový okruh
Prúd kmitá 	<ol style="list-style-type: none"> <li>Nedostatok materiálu v nádržke</li> <li>Tryska na farbu nie je dotiahnutá</li> <li>samonastavovacie tesnenie ihly je chybné, skupina trysiek znečistená alebo poškodená</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>doplniť materiál</li> <li>diely primerane pritiahnuť</li> <li>diely vyčistiť alebo vymeniť</li> </ol>
Materiál v zásobníku s farbou klokoce alebo „vrie“	<ol style="list-style-type: none"> <li>Rozprašovací vzduch sa dostáva cez kanál farby do zásobníka s farbou. Tryska na farbu nie je dostatočne pritiahnutá</li> <li>Vzduchová tryska nie je úplne zakrútená, vzduchový okruh je upchatý</li> <li>Uloženie chybné alebo skupina trysiek poškodená</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>diely primerane pritiahnuť</li> <li>diely vyčistiť</li> <li>diely vymeniť</li> </ol>



## 8. Náhradné diely

Id.č.	Názov
2691* <sup>1</sup>	Hliníkový závesný zásobník 1 l s vekom
2733* <sup>1</sup>	Veko, kompl. s tesniacim krúžkom
6395	Upchávka s 4 CCS-úchytkami
6981	Balenie s 5 rýchlospojkovými vsuvkami G ¼ IG
10520	Upchávka s 12 pružinami pre ihlu na farbu
15438	Upchávka ihliel na farbu
17152	Upchávka s 12 pružinami vzduchového piestu
26120* <sup>1</sup>	Hliníkový závesný zásobník 1 l
38265*	Materiálový filter SATA, obojstranne G 3/8, 60 msh, vyhotovenie na vodný lak
45286* <sup>1</sup>	Balenie so 4 zábranami odkvapu pre závesný zásobník
50195* <sup>1</sup>	Balenie s 2 filtermi pre závesný zásobník
51680* <sup>1</sup>	Balenie so 4 tesniacimi krúžkami
89771	Skrutka na reguláciu kruhového /plochého nástreku
91140*	Materiálová spojka G 3/8 a pre pištole so vzdušníkom SATA so zástrčkovou vsuvkou G 3/8 i
91157*	Materiálová spojka G 3/8 a pre pištole so vzdušníkom SATA so zástrčkovou vsuvkou G 3/8 i a materiálovým filtrom 60 msh
91959	Tyč vzduchového piesta
92031*	Rúrka na farbu, kompl. G 3/8 i - G 3/8 a
92577	Súprava náradia (pozostávajúca z: vyťahovávka, čistiacej kefky, inbusového kľúča č. 2, SATA inbusového kľúča a skrutkovacieho kľúča)
93526	Materiálová prípojka
130153	SATA adam
130484	Vložka kompl.
130492	Sada spúšte SATAjet
130542	Opravná sada
133926	Sada strmeňových valčekov
133934	Balenie s 3 tesneniami pre vreteno regulácie kruhového / rozptýleného rozstreku
133942	Držiak tesnenia kompl.
133959	Sada pružín každá 3x farebná ihla/3x pružina vzduchového piesta
133967	Balenie s 3 aretačnými skrutkami pre vzduchový mikrometer SATA
133983	Dielec prípojky vzduchu G 1/4a
133991	Balenie s 3 hlavami vzduchového piesta
139188	Regulátor množstva materiálu s poistnou maticou
139964	Vzduchový mikrometer
140574	Ryhovaný gombík a skrutka (po 2x)
140582	Balenie s 5 tesniacimi prvkami pre trysku na farbu

\* iba pre jet 1000 K

\*<sup>1</sup> iba pre jet 1000 H

- Ako náhradný dielec sa dodáva opravná sada 130542
- \*\* Dodáva sa ako servisná jednotka
- \*\*\* Obsiahnuté v súprave pružín
- Dodáva sa ako náhradný dielec v servisnej jednotke vzduchového piesta 82826

Nákresy náhradných dielov a príslušenstvo nájdete na výklopnej strane na konci zošita.





## 9. Záručné podmienky

Na lakovacie pištole (prístroje toho druhu) poskytujeme záruku 12 mesiacov, ktorá začína plynúť dňom predaja konečnému spotrebiteľovi.

Záruka sa vzťahuje na hodnotu materiálu dielov s výrobnými chybami a chybami materiálu, ktoré sa prejavia počas záručnej lehoty. Vylúčené sú škody, ktoré vzniknú následkom nevhodného alebo nesprávneho používania, chybné montáže resp. chybného uvedenia do prevádzky zo strany kupujúceho alebo tretích osôb, prirodzeného opotrebenia, nesprávneho ošetrovania alebo údržby, nevhodných striekacích materiálov, náhradných materiálov a chemických účinkov ako lúhov a kyselín, elektrochemických alebo elektrických účinkov, ak škody nemožno vyvodit' z nášho zavinenia. Abrazívne striekacie materiály, ako napr. minium, disperzie, glazúry, tekuté šmirgle a pod. znižujú životnosť ventilov, tesniacich piestov, pištole a trysky. Známkys opotrebenia, ktoré možno vyvodit' z uvedených postupov, nie sú touto zárukou kryté. Prístroj treba bezodkladne po prevzatí skontrolovať. Očividné chyby treba do 14 dní od prevzatia prístroja písomne oznámiť dodávateľskej firme alebo nám, inak zaniká právo na poskytnutie záruky.

Rozsiahlejšie nároky akéhokoľvek druhu, najmä nároky na náhradu škody, sú vylúčené. To platí aj pre škody, ktoré vzniknú pri poradenskej činnosti, zapracovaní a predvádzaní. Ak kupujúci požaduje okamžitú opravu alebo náhradu, skôr ako sa zistí, či z našej strany existuje povinnosť poskytnúť náhradu, uskutoční sa náhradná dodávka alebo oprava proti vyúčtovaniu a zaplateniu príslušnej aktuálnej ceny. Ak pri preskúmaní reklamácie vyjde najavo, že nárok na záruku existuje, dostane kupujúci za vyúčtovanie opravy alebo náhradnú dodávku dobropis v súlade s poskytnutou zárukou. Diely, za ktoré bola poskytnutá náhrada, prechádzajú do nášho vlastníctva. Reklamácie alebo iné sťažnosti neopravňujú kupujúceho resp. objednávateľa, aby zaplatenie odmietol alebo zdržieval. Zaslание prístroja na našu adresu sa uskutoční bezplatne. Náklady na montáž (náklady na pracovný čas a cestovné) ani náklady na prepravu a balenie nemôžeme prevziať. Tu platia naše montážne podmienky. Služby poskytnuté v záručnej dobe nemajú za následok predĺženie záručnej doby. Záruka zaniká pri zásahoch cudzích osôb.

**Pozor!** Pri použití rozpúšťadiel a čistiacich prostriedkov na báze halogenizovaných uhlíkov, ako napr. 1,1,1-trichlórétanu a metylénchloridu, môže na alumíniovom zásobníku, pištoli aj na galvanizovaných dieloch dochádzať k chemickým reakciám (1,1,1-trichlórétan s malými množstvami vody dáva kyselinu soľnú). Tým na dieloch dochádza k oxidácii, v extrémnom prípade môže reakcia prebiehať explozívne. Používajte preto pre Vaše prístroje na striekanie farby len rozpúšťadlá a čistiace prostriedky, ktoré hore menované zložky neobsahujú. Na čistenie v žiadnom prípade nepoužívať kyseliny, lúhy (zásady, odmorovače starých náterov atď.).

## 10. EU-vyhlasenie o zhode

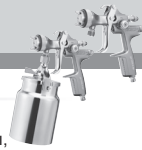
Lakovacie pištoly a čerpadlá sú vyvinuté, skonštruované a vyrobené v zhode so smernicou ES 98/37/EG, 94/9/EG.

Použitie boli nasledovné harmonizované normy: DIN EN 12100, Bezpečnosť strojov, prístrojov a zariadení, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Diel 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 a v prípade potreby ZH 1/406, ZH 1/375 a ZH 1/181.

Technická dokumentácia je k dispozícii v kompletnom stave a návod na použitie patriaci k lakovacej pištoli je k dispozícii v originálnom znení ako aj v jazyku krajiny užívateľa.

SATA GmbH & Co. KG

konateľ  
  
 Alfred Kruse



## Önsöz

İşbu işletim talimatı cihazın/boya tabancası ilk kullanımından önce tamamen ve dikkatlice okunmalı, dikkate alınmalı ve belirtilen talimatlara uyulmalıdır. İşbu işletim talimatı, her cihaz kullanıcısının erişebileceği güvenli bir yerde saklanmalıdır. Cihaz/boya tabancası, yalnızca uzmanlık bilgisine sahip kişiler (uzman) tarafından işletime alınabilir. Cihazın/boya tabancasının usulüne uygun olmayan kullanımında veya cihaz üzerinde yapılan değişikliklerde veya uygun olmayan yabancı parçalar ile kombinasyonda maddi hasarlar, cihazı kullanan kişide, yabancı kişilerde ve hayvanlarda ciddi sağlık sorunları meydana gelebilir ve bazen hayati tehlike söz konusu olabilir. SATA, bu tür hasarlardan (örneğin işletim talimatına uyulmaması) sorumlu tutulmaz. İlgili ülkenin veya cihazın kullanım yerindeki uygulanabilir güvenlik talimatları, iş yeri yönetmelikleri ve iş güvenliği talimatları dikkate alınmalı ve bunlara uyulmalıdır (örneğin Ticari Meslek Sendikası Birliği'nin Alman Kazaların önlenmesine ilişkin mevzuatları BGR 500 (BGV D25) ve BGV D24 vs.). SATA, SATAjet, SATA-Logo ve/veya burada belirtilen diğer SATA-ürünleri ya tescilli markadır, ya da ABD'de ve/veya diğer ülkelerde SATA GmbH & Co. KG firmasının markalarıdır.

**Sadece SATA adam (DIGITAL) modelinde:** Açılması durumunda patlamaya karşı koruma ve garanti ortadan kalkmaktadır.

## Dikkat edilmesi gereken hususlar

Vernikleme tabancasını kesinlikle hiç bir zaman kendinize, yabancı şahıslara ve hayvanlara doğru yöneltmeyiniz. Solvent ve incelticiler aşındırmaya / tahrip etmeye yol açabilmektedirler. Sadece çalışma kademesi/aşaması için gerekli olan solvent ve vernik miktarı aletin çalışma çevresinde mevcut bulundurulabilir (Çalışma sonunda solvent ve vernikler kaidelere uygun olarak depo odalarına geri götürülmek zorundadırlar). Aletin her türlü tamir çalışmalarından önce mutlaka hava şebeke bağlantısından ayrılması gerekmektedir. **Her işleme almadan önce, özellikle her temizlikten ve tamir çalışmalarından sonra, bütün vidaların ve somunların sıkı oturmuş olmasına ve tabancaların ve hortumların sızdırmaz olduğunun kontrol edilmesi gerekmektedir.** Bozuk parçaların değiştirilmesi veya ilgili şekilde bakımlarının yapılması gerekmektedir. Mümkün olan en mükemmel vernik neticelerine ve en yüksek emniyeti sağlayabilmek için sadece orjinal yedek parçalar kullanınız. Vernikleme esnasında kolay yanıcı karışımlar olduğundan dolayı vernikleme işlemi yapılırken çalışma alanında ateş kaynaklarının (Örn. açık ateş, yanan sigaralar, patlamaya karşı korunmamış lambalar v.s.) bulunması yasaktır. Vernikleme işlemlerini yaparken kaidelere uygun ilgili çalışma koruması malzemelerinin kullanılması (Örn. solunumu koruyucu) gerekmektedir. Püskürtme işlemi esnasında yüksek basınçlarda 90 db(A) ses basıncı seviyesi aşıldığından dolayı uygun kulak koruyucusunun kullanılması gerekmektedir. Vernikleme tabancasının uygulaması esnasında kullanıcının vücut kısımlarına titreşimler iletilmemektedir. Geri tepme kuvveti düşüktür. **Bu ürünün 0 mıntkasının patlama tehlikesi bulunan bölümlerinde kullanılması yasaktır.**

### 1. Teslimat kapsamı ve teknik bilgiler (Genel)

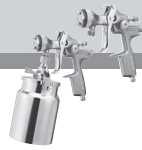
- Alet seti
- Maksimal işletme ısısı Malzeme: 50 ° C
- Maksimum tabanca giriş basıncı 10 bardir (1 MPa) / (145 psi)

#### 1.1 Teknik bilgiler (Model SATAjet 1000 K RP)

- Enjektörlü tabanca 1,1 RP
- 2,5 bar'da hava tüketimi: 410 Nl/min
- Tabanca giriş basıncı 2,5 bar (0,25 MPa)

#### 1.2 Teknik bilgiler (Model SATAjet 1000 K HVLP)

- Enjektörlü tabanca 1,0 HVLP
- 2,5 bar'da hava tüketimi: 530 Nl/min
- Tabanca giriş basıncı 2,5 bar (0,25 MPa)



### 1.3 Teknik bilgiler

#### (Model SATAjet 1000 H RP)

- Enjektörlü tabanca 1,6 RP, 1l Alüminyum asma kupa, boya süzgeci ve damlamayı durdurucu
- 2 bar'da hava tüketimi: 275 Nl/min
- Tabanca giriş basıncı 1,5 - 2,5 bar (0,15 - 0,25 MPa)

## 2. Fonksiyonların açıklaması

### 2.1 Genel

SATAjet 1000 K RP/HVLP, SATAjet 1000 H RP vernikleme tabancası, boyalar ve vernikleri ve diğer akıcı maddeleri (Enjektör büyüklüğü püskürtme viskozitesine bağlıdır) püskürtmek içindir. Zımparalayıcı/aşındırıcı, asit ve benzin içeren malzemelerin işlenmesi yasaktır. Püskürtmek için gerekli olan basınçlı hava, tabanca kulbunda vidalanmış olan hava bağlantısı üzerinden iletilmektedir. İlk basınç noktasına kadar tetik kabzasına dokunulması ile hava supabı açılmaktadır (Ön hava kumandası). Tetik kabzasının çekilmeye devam edilmesi ile boya iğnesi boya enjektöründen dışarıya çekilmektedir. Daha sonra püskürtülecek malzeme yer çekim gücünden dolayı basınçsız bir şekilde boya enjektöründen dışarıya akar ve aynı zamanda hava enjektöründen çıkan basınçlı hava sayesinde de dağıtılmaktadır. Kupa kapağı, malzemenin havalandırma deliğinden dışarıya akmasını önleyen damlamayı durdurma sistemi ile donatılmıştır.

### 2.2 Dijital basınç ölçme (Sonradan donatma çözümü)

„SATA adam“ modeline entegre edilmiş olan dijital basınç ölçme tertibatı, 0,2 bar (3 psi) basınçtan itibaren  $\pm 0,05$  bar'lık (1 psi) gösterge doğruluğu ile tabancanın giriş basıncını gösterir. Basınç altında olmadığı zaman pilin ömrünü uzatmak için basınç ölçme „sleep“ modüsüne getirilir. Basınç ölçme tertibatı dış etkenlere karşı hermetik izole edilmiştir (maksimal ısı 60° C derece). Maksimal gösterge değeri 99 psi veya 9.9 bar'dır.

### 2.3 ATEX, FM Global (Patlamaya karşı koruma)

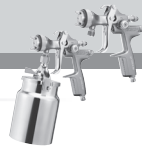
Dijital basınç ölçme tertibatı „adam“ bir yapı örnek kontrolünden geçirilmiştir ve AB Yönergesi 94/9 EG ile uyum içinde geliştirilmiş, şekillendirilmiş ve imal edilmiştir.

Bu II 1G EEx ia IIC T4  
FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4  
IS CL I, DIV 1, GP A, B,C&D, T4'e

göre gruplandırılmıştır ve 0,1 ve 2 patlama bölümlerinde 60° C derecede kadar kullanılabilir. Basınç ölçme aletinin, göstergenin, cam kapağın vs. hasarlı olması durumunda tabanca kesinlikle kullanılmamalıdır. Basınç ölçme tertibatı sadece SATA fabrikasında tamir edilebilir. **Ne şekilde olursa olsun, öndeki levha çıkartılarak basınç ölçme bölmesine ellenmesi tehlikelidir, patlamaya karşı koruma müsaadesinin ve garantinin ortadan kalkmasına ve basınç ölçme tertibatının hasar görmesine sebebiyet verir.**

## 3. Yapı

- |   |  |
|---|--|
| 1 Enjektör takımı (Bunlardan sadece hava enjektörü görünmektedir) | 9 Arretierschraube   |
| 2 Kendiliğinden ayarlanan iğne paketi (Görünmemektedir)           | 10 Hava mikrometresi   |
| 3 Tetik kabzası   | 11 Malzeme miktarı ayarı   |
| 4 Kendiğinden ayarlanan hava pistonu ambalajı (Görünmemektedir)   | 12 Vernik eleği (Görünmemektedir)<br>- sadece jet 1000 H'da          |
| 5 Kademesiz yuvarlak / geniş püskürtme ayarı                      | 13 Damlamı durdurma sistemi (Görünmemektedir) - sadece jet 1000 H'da |
| 6 ColorCodeSystem// Renk kodu sistemi                             | 14 SATA adam   |
| 7 Hava bağlantısı G 3/4 a   | 15 Boya borusu (opsiyonal)<br>- sadece jet 1000 K'da                 |
| 8 Hava pistonu (Görünmemektedir)                                  | 16 Asma kupa - sadece jet 1000 H'da                                  |



#### 4. İşletme

Her işletmeye almadan önce, özellikle her temizlikten ve tamir çalışmalarından sonra, bütün vidaların ve somunların sıkı oturup oturmadıklarının kontrol edilmesi gerekmektedir.

Bu özellikle malzeme miktarı ayar vidası (Karşı somun), yuvarlak / geniş püskürtme ayarı ve hava mikrometresi için somun anahtarları poz. 3624 için geçerlidir. Vernikleme tabancası gönderilmeden önce aşınmaya/paslanmaya karşı koruyucu maddesi ile işlenmiştir ve bu nedenle kullanmadan önce inceltici veya temizleme malzemesi ile yıkanması gerekmektedir. Her türlü bakım ve tamir çalışmalarında, aletin basınçsız durumda olması (Basınç altında olmaması) gerekmektedir, yani hava şebeke bağlantısından ayrılmış olması gerekmektedir. Bu emniyet bilgilerine uyulmadığı takdirde, hasarlar veya yaralanmalar olabilir ve hatta ölüme kadar yol açabilir. SATA uyulmadığından dolayı oluşan muhtemelen neticelerden dolayı mesuliyet üstlenmez.

#### Malzeme bağlantısı:

##### SATAjet 1000 K RP/HVLP

- Kazanın veya pompanın malzeme hortumunu tabancanın malzeme bağlantısına bağlayınız.
- Tabanca çıkartılmış durumda istenilen püskürtme hava basıncını ayarlayınız. Daha sonra tabanca çıkartılmış durum da istenilen malzeme besleme basıncını ayarlayınız. Kağıt veya benzeri malzeme püskürterek püskürtme resmini kontrol ediniz ve gerekirse basınç değişimini opsiyonel ayarlayınız.

##### SATAjet 1000 H RP

- Asma kupa kapak armatürünü, kilit yayının ön tarafa, enjektör istikametine göstereceği şekilde monte ediniz (Yedek parça çizimine bakınız).

#### 4.1 Temiz püskürtme havası

...en güvenlisi aşağıdakilerin kullanılmasıdır: Kaba püskürtme basıncı ayarı için entegre edilmiş basınç ayarlı kombinasyon ince filtreler. Hava hortumunda/bağlantısındaki yüksek basınç kaybindan dolayı, vernikleme tabancasındaki akış basıncının denetlenmesi/ayarlanması gerekmektedir.

**Art. No. 92296**



#### 4.2 Yeterli hava hacmi

...ihtiyaca uygun kompresör gücü, hava borusunun büyük enine kesitleri ve çok fazla basınç kaybını önlemek üzere, antistatik ve darbeye karşı dayanıklı model olarak en az 9 mm'lik iç çaplı bir hava hortumu ve boyaya zarar veren maddeler içermez. Hava bağlantısına (G ¼ a) monte etmeden önce, hava hortumuna üflenmesi gerekmektedir. Hava hortumunun en azından 10 bar basınca dayanıklı ve solvante dayanıklı olması gerekmektedir. Toplam kaçak direnci < 100 Milyon Ohm.

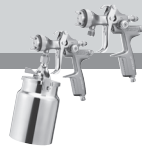
**Art.No. 53090 (Uzunluk 10m) - (benzin ve yağlara karşı dayanıklı değildir)**



#### 4.3 Hava mikrometresi/EK manometre

Entegre edilmiş mikrometreyi maksimal geçiş için tamamen açınız, yani dikey olarak pozisyon III'e getiriniz. Kademesiz ayarlanabilir hava mikrometresi sayesinde tabancanın iç basıncı doğrudan doğruya boyama tabancasında değiştirilebilir. Tabancayı hava şebekesine bağlayınız, tetik kabzasına basınç ve istenilen tabanca iç basıncını ayarlayınız.





### Lütfen dikkat ediniz:

- Uzunlamasına ayarlanmış mikrometre (Pozisyon III – tabanca gövdesine paralel) = Maksimal püskürtme, maksimal tabanca iç basıncı (Tabanca giriş basıncına eşittir)
- Pozisyon I veya II (Tabanca gövdesine çapraz) = En az püskürtme, en az tabanca iç basıncı (Küçük vernikleme çalışmalarında, benekleme v.s.)

**Dikkat:** Hava şebekesine bağlanmış olan tabancada hava mikrometresi için olan tespit vidasının, Poz. 9, kesinlikle sökülmesi yasaktır. Eğer tespit vidası sökülmüşse, o zaman tabancanın işletmeye alınması yasaktır.

### Ek manometre; SATA adam:

Yan kilit civatasını bir SW 2 alyen anahtarla gevşettikten sonra hava mikrometresini çıkartın. Daha sonra, standart hava mikrometresi yerine SATA adam'ı takın.

Hava mikrometresindeki kilit civatasının (Poz. 9) tabancaya takılmış ve sıkılmış olduğuna dikkat edin. Tabancayı basınçlı hava şebekesine bağlayın, çekme koluna basın ve istediğiniz püskürtme basıncını döndürerek ayarlayın.

### 4.4 Giriş akışı basıncının doğru ayarlanması

#### a) SATA adam basınç ölçüm tertibatlı tabanca:

Tabancadaki Sata adam'ı döndürerek gerekli basıncı 1,5 - 2,0 bar arasında ayarlayın. +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) gösterge hassasiyeti ile basınç tam olarak ayarlanabilir ve boyama işlemi sırasında sürekli kontrol edilebilir.

#### b) Mikrometre/Manometreli tabanca

Basınç azaltıcı üzerinden yeterli basıncı sağlayınız. Mikrometre üzerinde tavsiye edilen 1,5 - 2,0 bar giriş basıncını ayarlayınız

**Art.No. 27771**

#### c) Basınç hava kontrolü manometreli tabanca

Basınç azaltıcı üzerinden tabanca modeline göre gerekli olan giriş basıncına ulaşılacak şekilde basıncı ayarlayınız.

**Art.No. 4002**

#### d) Manometresiz tabanca

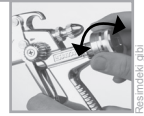
a) ve c) de belirtilen tabanca girişindeki ölçülebilen hava basıncının, manometre olmadan doğru ayarlanabilmesi için hortumdaki basınç kaybından dolayı ayrıca her 10 m yakl. 0,6 bar basınç ayarının tavsiye edilen giriş basıncı üzerinde (İç çapı 9 mm) ayarlanması gerekmektedir.



Resimdeki gibi



Resimdeki gibi



Resimdeki gibi



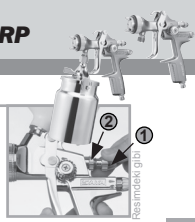
Resimdeki gibi



Resimdeki gibi



Resimdeki gibi



Resimdeki gibi

#### 4.5 Malzeme miktarı

##### Malzeme miktar ayarı

Malzeme viskozitesi ve istediğiniz malzeme geçişine uygun olarak ayarlayın (ok ①) ve kontra somunla (ok ②) kilitleyin. Malzeme miktar ayarı genel olarak tam açılır.



Resimdeki gibi

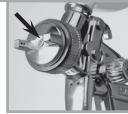
#### 4.6 Yuvarlak / geniş püskürtme

##### Yuvarlak / geniş püskürtme ayarı

Sivri hüzmesinin verniklenecek olan objeye kademesiz ayarlanması için:

Sol tarafa çevirme - **Geniş püskürtme**

Sağ tarafa çevirme - **Yuvarlak püskürtme**



Resimdeki gibi

#### 4.7 Enjektör takımı

Enjektör takımı - renk iğnesi (V4A), renk enjektörü (V4A) ve hava enjektöründen oluşan komple denetlenmiş birimdir. Enjektör takımını sabit bir şekilde monte ediniz (Boya enjektörü için üniversal anahtarı kullanınız). Boya enjektörü, boya iğnesinin önünde monte edilmektedir. Hava enjektörünün, üzerindeki yazının üst tarafa geleceği şekilde monte edilmesi/sabitleştirilmesi gerekmektedir. Sadece orijinal yedek parçalar, en yüksek kaliteyi ve uzun ömürlülüğü garanti etmektedirler. Renk enjektörü için üniversal anahtarın delikli içten altı köşeli anahtarını (SW 12) kullanınız.

**Yabancı parçaların takılması durumunda kalitenin düşmesi mümkündür ve SATA garantisi kalkar veya sağlık için tehlike oluşabilir.**

#### Enjektör takımları, Model jet 1000 K RP Enjektör takımları, Model jet 1000 K HVLP

SATAjet 1000 K RP 0,8 için 132159  
SATAjet 1000 K RP 1,1 için 132167  
SATAjet 1000 K RP 1,3 için 132175  
SATAjet 1000 K RP 1,5 için 132183  
SATAjet 1000 K RP 1,7 için 132191  
SATAjet 1000 K RP 2,0 için 132209  
SATAjet 1000 K RP 2,5 için 153528  
SATAjet 1000 K RP 3,0 için 153536

SATAjet 1000 K HVLP 0,8 için 139253  
SATAjet 1000 K HVLP 1,0 için 139261  
SATAjet 1000 K HVLP 1,2 için 139279  
SATAjet 1000 K HVLP 1,6 için 139287  
SATAjet 1000 K HVLP 2,0 için 139295

#### Enjektör takımları, Model jet 1000 H RP

SATAjet 1000 H RP 1,6 için 151613  
SATAjet 1000 H RP 1,8 için 151621  
SATAjet 1000 H RP 2,0 için 153379

#### 4.8 Püskürtme mesafesi

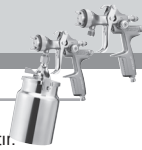
Overspray ve üst yüzey sorunlarını önlemek için, hava enjektörü / deliği ile ilgili tabanca giriş basınçlı boyanacak obje arasında ilgili püskürtme mesafesine uyulması gerekmektedir.

#### Model Püskürtme mesafesi Tabancanın iç basıncı

jet 1000 K RP	18 - 23 cm	2,0 - 2,5 bar
jet 1000 K HVLP	13 -21 cm	2,5 bar
jet 1000 H RP	18 -23 cm	1,5 - 2,0 bar



Resimdeki gibi



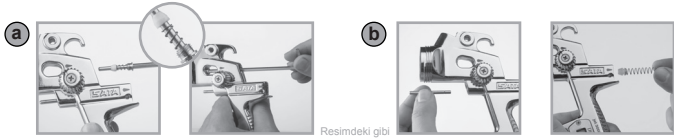
#### 4.9 Enjektör iç basıncı - Model HVLP -

Hava girişinde 2,0 bar'dan fazla giriş basıncından itibaren enjektör iç basıncı 0,7 bar'ı aşar. HVLP işletme türü için olan azami giriş basıncı tabanca gövdesinde damgalanmıştır. 2 bar'ı aşan basınçtan itibaren SATAjet 1000 K HVLP U.K. yasalarınca bir Compliant-Püskürtme tabancasıdır. (Lombardya\* (İtalya): Giriş basıncı 2,5 bar'dan daha küçük – Enjektör iç basıncı 1,0 bar'dan daha küçük)

**Kontrol hava kapakları:** Delik büyüklüğüne bağlıdır (Talep üzerine)!

#### 5. Kendiliğinden sonradan ayarlanan contaların değiştirilmesi

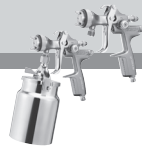
- Malzeme tarafı:** Kendiliğinden sonradan ayarlama sistemli boya iğnesi contasını değiştirmek için, boya iğnesinin ve tetik piminin sökülmesi gerekmektedir. Renk iğnesinin yerine somun anahtarını SW 4 silindirik çıkıntılı (Sipariş no. 92577) tabancaya itiniz ve basınç yaylı salmastra vidasını ve contayı tabancadan vidalayarak sökünüz. Boya iğnesi ambalajında (Sipariş No. 15438) bulunan parçaları (baskı civatası, baskı yayı ve yeni conta) alyen anahtarın silindirik çıkıntısına itin ve tabanca gövdesine vidalayın, boya bulutuna hasar kontrolü yapın ve tekrar takın.
- Hava tarafı:** Hava pistonu kolu için conta tutucusunu (Sipariş no. 133942) değiştirmek için, ilk önce renk iğnesi ve tetik kabzasının sökülmesi gerekmektedir, hava pistonu kolunu (Sipariş no. 91959) dışarıya çekiniz ve somun anahtar SW 4 ile conta tutucusunu komple vidalayarak sökünüz. Yeni conta tutucusunu komple vidalayınız ve elle sıkınız. Hava pistonu kolunu sadece hafif tabanca yağı ile (Sipariş no. 10009) yağlayınız ve monte ediniz, şimdi de tetik kabzasını ve renk iğnesini tekrar monte ediniz.



#### 6. Temizlik ve bakım

Lütfen kesinlikle şiddet uygulamayınız. Büyük boru kerpeteni, kaynak hamlacı v.s. uygun olmayan yardımcı malzemelerdir. Nizamına uygun bir tamir çoğu durumlarda ancak özel aletler ile yapılabilir. Bu durumda siz sadece hasar sebebinin tespiti ile ilgilenez ve bu hasarın ortadan kaldırılmasını müşteri servisimize bırakınız. Sizin sökecek olursanız, tabancanın kusursuz fonksiyonluğuna ilgili mesuliyet kalkar.

- Tabancayı inceltici veya temizleme malzemesi ile iyice yıkayınız.
- Hava enjektörünü fırça veya temizleme fırçası ile temizleyiniz. Tabancayı inceltici veya temizleme malzemesinin içine koymayınız.
- Kirlenmiş delikleri kesinlikle uygunsuz malzemeler/eşyalar ile temizlemeyiniz, en ufak hasar, püskürtme şeklini etkilemektedir. SATA-Enjektör temizleme iğnelerini kullanınız (Temizlik setinden 64030)!
- Tabancanın kafasındaki siyah hava dağıtma halkasını (Sipariş no. 130534/3lü set) sadece hasar gördüğünde (Renk enjektörüne sızdırmazlık olmadığı durumda) sökünüz. Fonksiyonu garanti edebilmek için, söktükten sonra her zaman yeni bir hava dağıtıcısı halkasının yakılması gerekmektedir. Yeni hava dağıtma halkasını doğru yerleştiriniz ve renk enjektörünü tekrar sıkıca vidalayınız, **hava dağıtma halkası için monte etme talimatına uyunuz.**
- Oynak parçaları tabanca yağı ile hafif yağlayınız (Sipariş no. 10009).



Malzeme borusunun 92031 (jet 1000 K modelinde) veya asma kupanın 2691 (jet 1000 H modelinde) vida bağlantısını sökerken tabancanın gövdesindeki malzeme bağlantısı 93526 da sökülecek olursa, o zaman aşağıda belirtildiği şekilde uygulayınız:

- Malzeme bağlantısının 93526 vida bağlantısını tamamen sökünüz ve çıkartınız
- Takma parçasını 93559 boya enjektörü üzerinden tabancadan çıkartınız ve boya enjektörünün vida bağlantısını sökünüz
- Takma parçasını 93559 delik ile bir hizada malzeme bağlantısı için tamamen geçiriniz
- Malzeme bağlantısını Loctite 638 ile sızdırmaz yapınız ve vidalayınız, sıkma momenti 40-45 Nm

**Hava dağıtma halkasının tamir talimatını PDF olarak ve video olarak Homepage sayfamızda [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media) altında bulabilirsiniz. Aynı şekilde orada tabanca temizliği ile ilgili bir filmde daha ayrıntılı bilgiler edinebilirsiniz!**

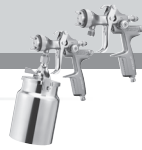
#### Önemli bilgiler:

Tabanca, inceltici veya temizleme malzemeleri ile elde veya konvensiyonel tabanca yıkama makinesinde temizlenebilir.

**Aşağıdaki teşebbüsler tabancaya/tertibata hasar verirler ve gerekirse patlamaya karşı korumanın kaybolmasına ve garanti hizmetleri taleplerinin kaybolmasına yol açmaktadırlar:**

- Tabancanın inceltici veya temizleme malzemesinin içine temizlik için gerekli olan süreden daha fazla bırakılması
- Yıkama programı sona erdikten sonra tabancanın tabanca yıkama makinesinden çıkartılmaması
- Tabancanın ultra ses temizleme sisteminde yıkanması/temizlenmesi
- Display/Gösterge camının sivri, keskin veya kaba eşyalar ile temizlenmesi
- Kullanıma uygun olmayan darbe/çarpma zorlamaları





## 6.1 Hava dağıtma halkasını takma talimatı

**Önemli bilgiler:** Hava dağıtma halkasını çekerken tabancanın gövdesindeki sızdırmaz kenarlarına asla hasar vermeyiniz. Bu nedenle hava dağıtma halkasını çıkartırken olduğunca dikkatli davranınız.

### 1. Önce enjektör takımını sökünüz:

- Hava enjektörünü çıkartınız
- Malzeme miktarı ayarını vidalayarak çıkartınız
- Yayı ve boya iğnesini dışarıya doğru çekiniz
- Boya enjektörünü sökünüz (Alet takımındaki anahtar ile)



Resimdeki gibi

### 2. Hava dağıtma halkasının sökülmesi (Özel aletler ile)

Aletin yardımı ile hava dağıtma halkasını dışarıya doğru çekiniz veya kaldırınız ve bütün pislik artıklarını temizleyiniz.

**!Lütfen tam olarak sızdırmaz yüzeylerde herhangi bir pislik yerleşmiş olup olmadığını veya herhangi çiziklerin mükemmel bir sızdırmazlığı engelleyip engellemediğini kontrol ediniz!**



Resimdeki gibi



Resimdeki gibi

### 3. Yeni hava dağıtma halkasının yerleştirilmesi

3a Yeni hava dağıtma halkası, ok (1) ile işaretlenmiş olan plastik tıpa işaretlenmiş olan deliğin (Ok 2) içine oturacak şekilde yerleştirilmelidir!



Resimdeki gibi

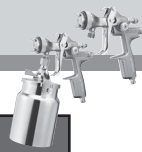
3b Sonra muntazam şekilde hava dağıtma halkasını içine bastırınız, boya enjektörünü içine vidalayınız ve bunu hafifçe çeviriniz ve hemen tekrar çıkarınız. Tabanca gövdesindeki hava dağıtma halkasının hiç sızdırmadığını kontrol ediniz.






Resimdeki gibi

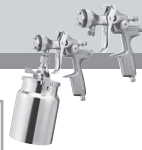
### 4. Enjektör takımının montajı (1'de anlatıldığı şekilde ters sıralamada.)

!Tabancadaki sızdırmaz yataklara ve sızdırmaz yüzeylere hasar vermeyiniz!



## 7. Mümkün fonksiyon arızaları

Arıza	SebeP	YardıM
Tabanca damlatıyor	Boya iğnesi ve boya enjektörü arasındaki yabancı maddeler, sızdırmazlığı engelliyor	Boya iğnesini ve boya enjektörünü sökünüz, incelticide temizleyiniz veya yeni enjektör takımı yerleştiriniz
Renk/boya iğnesinden boya/renk (Boya iğnesi contası) çıkıyor/sızıyor	Kendiliğinden sonradan ayarlanan iğne contası bozuk veya kaybolmuş	İğne contasını değiştiriniz
Püskürtme resmi kıvrık 	Boynuz/kenar delik veya hava devridaimi tıkanmış	İnceltici içinde yumuşatınız, daha sonra SATA-Enjektör temizleme iğnesi ile temizleyiniz
Pükürtme hüzmesi damla şeklinde veya oval 	Boya enjektörü fitilinin veya hava devridaiminin kirlenmesi	Hava enjektörünü 180° çeviriniz. Eğer görünüm resmi değişmeyecek olursa, boya enjektörü fitilini ve hava devridaimini temizleyiniz
Püskürtme hüzmeleri titreşimli 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Kabin içinde yeterli malzeme yok</li> <li>2. Boya enjektörü çekilmemiş,</li> <li>3. Kendiliğinden sonradan ayarlanan iğne contası bozuk, Enjektör takımı kirlenmiş veya hasar görmüş</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Malzeme doldurunuz/ilave ediniz</li> <li>2. Parçaları uygun bir şekilde sıkınız</li> <li>3. Parçaları temizleyiniz veya değiştiriniz</li> </ol>
Malzeme boya kabında fışkırıyor veya 'kaynıyor'	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Dağıtma havası boya kanalı üzerinden boya kabına girmiş, boya enjektörü yeterli çekilmemiş</li> <li>2. Hava enjektörü tamamen vidalanmamış, hava devridaimi tıkanmış</li> <li>3. Oturak bozuk veya enjektör takımı hasarlı</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Parçaları uygun bir şekilde sıkınız</li> <li>2. Parçaları temizleyiniz</li> <li>3. Parçaları yenileyiniz</li> </ol>



## 8. Yedek parçalar

İd.-No.	Tanımlama
2691* <sup>1</sup>	Kapak armatörlü alüminyum asma kupa 1l
2733* <sup>1</sup>	Komple sızdırmaz halka/contalı kapak armatürü
6395	4 CCS-Clips'li ambalaj
6981	5 hızlı kuplaj rakoru G ¼ IG'li ambalaj
10520	Boya iğnesi için 12 yaylı ambalaj
15438	Boya/renek iğnesi ambalajı
17152	12 hava pistonu – yaylı ambalaj
26120* <sup>1</sup>	Alüminyum asma kupa 1l
38265*	SATA malzeme filtresi, her iki taraftan da G 3/8, 60 msh, Su boyası çeşidi
45286* <sup>1</sup>	Asma kupa için 4 damlamayı durduruculu ambalaj
50195* <sup>1</sup>	Asma kupa için 2 süzgeçli ambalaj
51680* <sup>1</sup>	4 sızdırmaz halka/contalı ambalaj
89771	Yuvarlak ve geniş püskürtme ayarı için iğ
91140*	Takma vida bağlantılı G 3/8 i SATA kazan tabancaları için malzeme kuplajı G 3/8 a
91157*	Takma vida bağlantılı G 3/8 i ve malzeme süzgeçli 60 msh SATA kazan tabancaları için malzeme kuplajı G 3/8 a
91959	Hava pistonu kulpu
92031*	Boya borusu, komple G 3/8 i - G 3/8 a
92577	Alet seti (Çektirme aleti, vernik süzgeci, SW 2 alyen anahtar, SATA iç altı köşe anahtar ve civata anahtarından oluşur)
93526	Malzeme bağlantısı
130153	SATA adam
130484	Takma parça komple
130492	Çekme demiri seti SATAjet 1000
130542	Tamir seti
133926	Sarıcı makara seti
133934	Yuvarlak/geniş püskürtme ayarı mili için 3 conta ile birlikte ambalaj seti
133942	Conta tutucu, komple
133959	Yay seti; 3x boya iğnesi/3x hava pistonu yayı
133967	SATA hava mikrometresi için 3 kilit civatası bulunan ambalaj seti
133983	Hava bağlantı parçası G 1/4a
133991	3 hava pistonu kafası bulunan ambalaj seti
139188	Kontra somunla malzeme miktar ayarı
139964	Hava mikrometresi
140574	Tırtıllı düğme ve civata (2'şer adet)
140582	Boya püskürtme deliği için 5 conta elemanlı ambalaj
* sadece jet 1000 K için	
* <sup>1</sup> sadece jet 1000 H için	

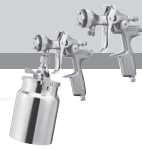
□ 130542 sayılı onarım setinde yedek parça olarak temin edilebilir

\*\* Servis ünitesi olarak temin edilebilir

\*\*\* Yay setinde temin edilebilir

● 82826 sayılı hava pistonu servis ünitesinde yedek parça olarak temin edilebilir

Yedek parça çizimlerini ve aksesuarları, kitabın sonundaki katlanırlı sayfada bulabilirsiniz.



## 9. Garantie koşulları

Vernikleme tabancaları için (bu tür aletler) 12 aylık garanti veremekteyiz, bu garanti, son tüketiciye/alıcıya satılması ile başlamaktadır.

Garanti, garanti süresi içinde ortaya çıkan parçaların fabrika hatası veya malzeme hatasından oluşan malzeme değerini kapsamaktadır. Uygunsuz veya nizamına uygun olmayan kullanımdan dolayı, satın alan veya üçüncü şahıslar tarafından yapılan hatalı montaj veya çalıştırma, kullanımdan dolayı oluşan doğal aşınmalar, hatalı uygulama veya bakım, uygun olmayan püskürtme malzemesi, değiştirme malzemeleri ve küllü su ve asitlerden dolayı kimyasal etkiler, elektro kimyevi veya elektrik etkilerden dolayı oluşan hasarlar, eğer bu hasarlar bizden kaynaklanıyorsa, hariç tutulmaktadır. Zımparalayıcı püskürtme malzemeleri, örn. kurşun sülyeni, dağlımlar, cıcalar, sıvı zımparalar, v.b. supabların, ambalajların, tabancanın ve enjektörün ömrünü kısaltmaktadır. Buna dayalı olan aşınma görünümüleri, bu garanti kapsamı içinde değildir. Aleti aldıktan sonra derhal kontrol ediniz. Belli noksanlıkların alet teslim alındıktan sonra 14 gün içinde teslimatçı firmaya veya bize yazılı olarak bildirilmesi gerekmektedir, aksi takdirde garanti hizmetlerine dayalı talepleriniz yanar. Daha başka her türlü talepler, özellikle tazminat talepleri, hariç tutulmaktadır. Bu, danışmanlık, alıştırma ve gösterme esnasında oluşan zararlar için de geçerlidir. Eğer müşteri, tarafımızdan yedek yükümlülüğünün belirlenmesinden önce, derhal tamir edilmesini veya yedeğini/yenisini istiyorsa o zaman yedek/yenisinin teslimatı her defasındaki günlük satış fiyatının faturalanması ve ödenmesi karşılığında yapılmaktadır. Eğer malın hatalı olduğunun ihtar edilmesi kontrol edildiğinde garanti talebinin bulunduğu tespit edilecek olursa, o zaman müşteri hesaplanan tamir veya yedek/yeni teslimat için garanti hizmetine uygun olarak bir matlub alır. Yedeği/yenisini teslim edilmiş olan parçalar bizim mülkiyetimize geçer. Malın hatalı olmasının ihtar veya diğer şikayetler müşteriye veya sipariş verene ödemeyi reddetme veya geciktirme hakkını vermez. Aletin postalanması/gönderilmesi, bize masrafsız olarak yapılmak zorundadır. Montaj masrafları (Çalışma saati ve yol masrafları) ve nakliye ücreti ve ambalaj masraflarını üstlenemeyiz. Burada montaj koşullarımız geçerlidir. Garanti hizmetleri, garanti süresinin uzamasına yol açmaz. Yabancıların müdahale etmesi durumunda, garanti kaybolur.

**Dikkat!** Halojenli hidrokarbon temelindeki, örn. 1,1,1-Triklor etan ve metil klorid gibi, inceltici ve temizleme malzemelerinin kullanımında, alüminyum kab, tabanca ve galvanizli parçalarda kimyasal etkiler oluşabilir (1,1,1 Triklor etan çok az miktarda su ile karışımında tuz asidi oluşmaktadır). Bundan dolayı parçalar oksitlenebilmektedir ve aşırı durumlarda tepki patlama şeklinde olabilir. Bu nedenle boya püskürtme aletleriniz için sadece yukarıdaki bileşenleri içermeyen inceltici ve temizleme maddeleri kullanınız. Temizlik için kesinlikle asit, küllü su (Lavga, kostik v.s.) kullanmayınız.

## 10. AB Uygunluk açıklaması

SATA firmasının vernikleme tabancası ve pompaları, 98/37/EG, 94/9/EG AB doğrultuları uygunluğunda geliştirilmiş, tertip edilmiş ve üretilmiştir.

Bu esnada aşağıdaki uygunluk normları uygulanmıştır: DIN EN 12100, Makinelerin, aletlerin ve tesislerin emniyeti, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Kısım 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 ve ihtiyaç durumunda ZH 1/406, ZH 1/375 ve ZH 1/181.

Teknik dokümantasyon tamamen mevcuttur ve vernikleme tabancasına ait olan kullanım kılavuzu, orijinal metin şeklinde ve uygulayıcının ülke lisanında bulunmaktadır.

SATA GmbH & Co. KG

Şirket Müdürü

  
Albrecht Kruse





