

SATAjet[®] 3000 K spray mix

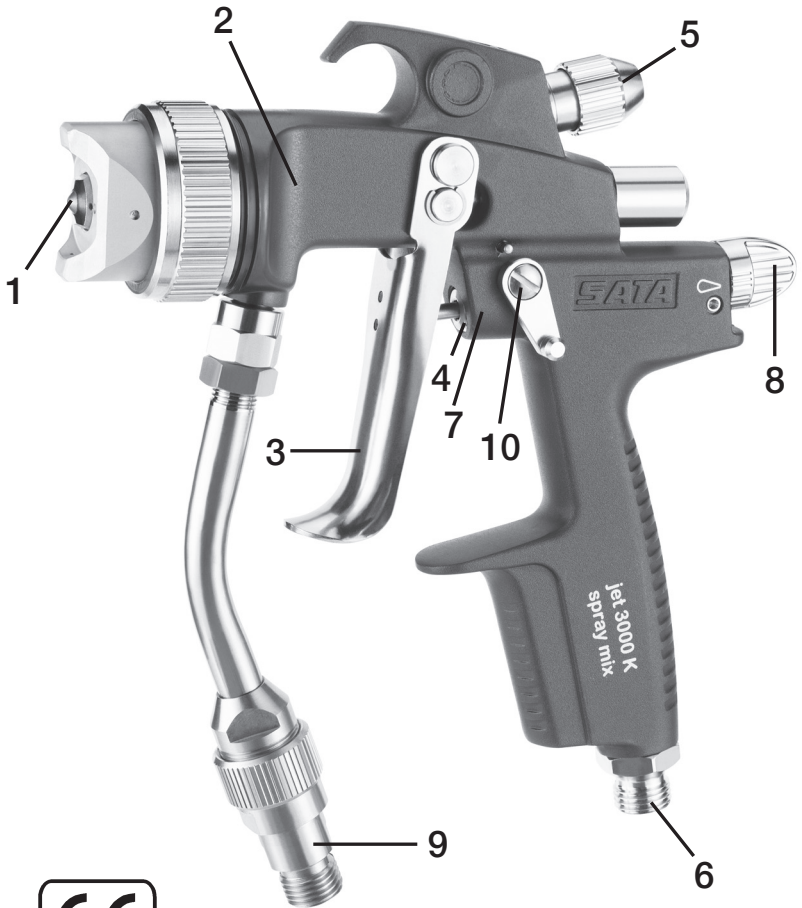


**Betriebsanleitung - Operating Instructions
Mode d'emploi**

SATA



US 7.018.154





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 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.

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

1.1 Lieferausführung

a. Art. Nr.: 120 006

- SATAjet 3000 K spray mix, kpl. mit Farbbehälter und Materialfilter (100 msh), alle materialführenden Teile sind aus Edelstahl.
- Die SATAjet 3000 K spray mix ist serienmäßig ausgestattet mit:
Rund-/Breitstrahlregulierung, Luftdüse, Vordüse, Nadelspitze mit Kugelabdichtung aus Hartmetall sowie einer Abzugssperre gegen unbeabsichtigtes Betätigen des Abzugsbügels und Werkzeugsatz.
- Im Lieferumfang nicht enthalten ist die Materialdüse, welche gesondert bestellt werden muß (Auswahltabelle auf Seite 10)

b. Art. Nr.: 120 014

- SATAjet 3000 K spray mix, kpl. mit Wendeschalterluftdüse
- Die weitere Ausstattung siehe a..
- Auch hier muß die Wendedüse gesondert bestellt werden (Auswahltabelle auf Seite 10).



1.2 Technische Daten

- Luftanschluß G 1/4
- Materialanschluß G 1/4
- max. Betriebsüberdruck Luft 10 bar (1 MPa)
- max. Betriebstemperatur Material 50 ° C
- Max. Betriebsüberdruck Material 250 bar

Luftverbrauch R+B-Luftdüse

- Breitstrahl 120 NI/min bei 3 bar
- Rundstrahl 310 NI/min bei 3 bar

Weiteres Lieferprogramm und Zubehör

- Filtersystem SATA filter 400
- Atemschutz-Masken (Halb- und Vollmasken)
- Materialpumpe 14:1
- Materialpumpe 32:1
- Materialfilter 60 msh, 100 msh und 200 msh

2. Funktionsbeschreibung

Die Lackierpistole SATAjet 3000 K spray mix dient zum Verspritzen von Beizen, Lasuren, Farben und Lacken sowie anderer fließfähiger Medien in Verbindung mit Airless Pumpen bis zu einer Spritzviskosität, die im DIN 4 Becher noch 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.

3. Aufbau

- 1 Materialdüse (gehört nicht zum Lieferumfang)
- 2 Selbstnachstellende Nadelpackung, nicht sichtbar
- 3 Abzugbügel
- 4 Selbstnachstellende Luftkolbenpackung, nicht sichtbar
- 5 Stufenlose Rund-/Breitstrahlregulierung
- 6 Luftanschluß G ¼ a
- 7 Luftkolben, nicht sichtbar
- 8 Luftmikrometer
- 9 Farbzulaufrohr mit eingebautem Materialfilter
- 10 Abzugssperre zur Blockierung des Abzugsbügels
- 11 Arretierschraube



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 Abschlußschraube, die Rund-/Breitstrahlregulierung (Pos. 5) sowie die Arretierschraube (Pos. 11) 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. Gesamtleitungs-widerstand < 100 Mio. Ohm.

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



4.3 Luftmikrometer

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. ähnlich

**Bitte beachten:**

- Längs gestellter Luftmikrometer (Position III - parallel zum Pistolenkörper)
= maximale Zerstäubung, maximaler Pistoleninnendruck (gleich Pistoleneingangsdruck)
- 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. 11, keinesfalls ausgebaut werden. Wenn die Arretierschraube ausgebaut worden ist, darf die Pistole nicht in Betrieb genommen werden.



Abb. ähnlich

4.4 Richtige Einstellung des Eingangsfliessdruckes**a) Pistole mit Mikrometer/Manometer**

Über den Druckminderer ausreichenden Druck sicherstellen. Am Mikrometer den empfohlenen Eingangsdruck von 1,5 - 2,0 bar einstellen

Art. Nr. 27771



Abb. ähnlich

b) Pistole mit Druckluftkontrollmanometer

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

Art. Nr. 4002



Abb. ähnlich

c) Pistole ohne Manometer

Damit der sonst bei a) bis b) 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 Anschließen mit Einstellen der Pistole**

Die Pistole nur an drucklosen spray mix Pumpen anschließen (Pumpendruck und Spritzluft auf 0 bar eingestellt). Dabei Luftschlauch immer am Luftanschluß G 1/4 im Pistolengriff anschließen.

Einstellen des Arbeitsdrucks

Materialdruck = 50 - 60 bar

Spritzluftdruck = 2 - 3 bar

Durch Betätigen des Abzugsbügels erzeugen Sie einen Spritzstrahl. Die Pistole ist serienmäßig mit stufenloser Rund-/Breitstrahlregulierung ausgerüstet. Zur Erzielung eines Rundstrahles, Rund-/Breitstrahlregulierung (5) nach links drehen (s. Abb.). Zur Vermeidung von Läufern ist bei Rundstrahleinstellung der Materialdurchsatz zu reduzieren.



4.6 Rund-/Breitstrahl

Rund-/Breitstrahlregulierung

zur stufenlosen Anpassung des Spritzstrahles an das

Lackierobjekt:

Drehung nach links - Rundstrahl

Drehung nach rechts - Breitstrahl



Abd. ähnlich

4.7 Spritzabstand

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

Spritzabstand

18 - 25 cm

Pistoleneingangsdruck

2,0 - 3,0 bar



Abd. ähnlich

5. Wechsel der Materialdüse

Beim Düsenwechsel Abzugbügel mittels Abzugssperre blockieren. Luftdüsenring losschrauben, Luftdüse mit Materialdüse abnehmen, andere Materialdüse einlegen. Dabei muß der Stift in die Kerbe der Materialdüse einrasten. Luftdüse aufsetzen und mit Luftdüsenring festschrauben.

6. Wechsel der Farbnadel bzw. Farbnadelspitze

Abschlußschraube (98418) aus Pistolenkörper herauserschrauben und Druckfeder (18341) entnehmen, Luftdüsenring (98665) abschrauben und Luftdüse (98459) mit eingelegter Materialdüse entfernen. Vordüse (98434) herauserschrauben. Mit Schraubenschlüssel (15925) an der Farbnadelspitze (98541) gegenhalten und mit Schraubendreher Farbnadel (77537) abschrauben. Farbnadel unter Drehbewegung aus Pistolenkörper herausziehen. Wenn notwendig auch Dichtungshalter kpl. (98525) tauschen. Auf einwandfreie Oberfläche der Dichtung achten, falls beschädigt ebenfalls austauschen. Montage in umgekehrter Reihenfolge vornehmen. Farbnadel auf Beschädigungen prüfen ggf. durch neue ersetzen.

Beachte: Niemals Vordüse (98434) auf eine unter Federspannung stehende Farbnadelspitze schrauben, entweder Druckfeder (18341) demontieren oder Abzugsbügel (98491) betätigen.

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.**

7. Wechsel der selbstnachstellenden Dichtungen

- Materialseite:** Die Nadelabdichtung der Farbnadel ist mittels einer sich selbst nachstellenden Teflondichtung gegeben. Für einen Wechsel der Packung bei Generalreparatur beigefügten Steckschlüssel verwenden. Dichtungshalter (98525) komplett austauschen (siehe Absatz 6).
- Luftseite:** Zum Austausch des Dichtungshalters kpl. (Pos. 82636) für die Luftkolbenstange ist zuerst die Farbnadel und der Abzugbügel auszubauen, Luftkolbenstange (Pos. 91959) herausziehen und mit Inbusschlüssel SW 4 den Dichtungshalter kpl. (Pos. 82636) herauszuschrauben. Neuen Dichtungshalter kpl. einschrauben und handfest anziehen. Luftkolbenstange ganz leicht mit Pistolenfett Art. Nr. 48173 einfetten und einbauen, nun wieder Abzugbügel und Farbnadel montieren



8. 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.

- a) Pistole mit Verdünnung oder Reinigungsmittel gut durchspülen.
- b) Luftdüse mit Pinsel oder Bürste reinigen. Pistole nicht in Verdünnung oder Reinigungsmittel legen.
- c) Verunreinigte Bohrungen keinesfalls mit unsachgemäßen Gegenständen reinigen, die geringste Beschädigung beeinflusst das Spritzbild. SATA-Düsenreinigungsnadeln (aus Reinigungs-Set 64030) verwenden!
- d) Schwarzer Luftverteilerling (Art. Nr. 97824/3er-Set) im Pistolenkopf nur bei Beschädigung (keine Abdichtung mehr zur Farbdüse) ausbauen.
Nach Ausbau muss immer ein neuer Luftverteilerling zur Funktionssicherstellung eingebaut werden. Neuen Luftverteilerling lagerichtig einsetzen und Farbdüse wieder festschrauben. **Einbauanleitung Luftverteilerling 8.1 beachten!**
- e) Bewegte Teile leicht mit Pistolenfett einfetten (Art. Nr. 10009).

Sollte sich beim Abschrauben des Materialrohres 98608 auch der Materialanschluß 98590 im Pistolenkörper lösen, so ist wie folgt vorzugehen:

- Materialanschluß 98590 vollständig herausschrauben
- Einsatz 98509 über Vordüse aus Pistole herausziehen und Vordüse abschrauben
- Einsatz 98509 fluchtend mit Bohrung für den Materialanschluß vollständig einstecken
- Materialanschluß mit Loctite 638 eindichten und einschrauben,
Anzugsdrehmoment 30 Nm

Eine Reparaturanleitung des Luftverteilerlings finden Sie als PDF sowie als Video auf unserer Homepage unter 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



8.1 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:

- Luftdüse entfernen
- Abschlußschraube abschrauben
- Feder und Farbnadel herausziehen
- Vordüse 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!



9. 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"> 1. Nicht genügend Material im Behälter 2. Farbdüse nicht angezogen 3. selbstnachstellende Nadelabdichtung defekt, Düsensatz verunreinigt oder beschädigt. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Material nachfüllen 2. Teile entsprechend anziehen 3. Teile reinigen oder auswechseln.
Farbe tritt an Hornbohrungen aus	Vordüse nicht angezogen, Luftdüse nicht angezogen, Luftverteilerring defekt	Teile anziehen oder austauschen

**10. Ersatzteile**

Id.-Nr.	Benennung
12260	Packung mit 4 Sieben 60 msh für SATA-Materialfilter
12278	Packung mit 4 Sieben 100 msh für Materialfilter
17152	Packung mit 12 Luftkolben-Federn (27813)
18341	Druckfeder für Farbnadel
30833	Düsenreinigungsset
74856	SATA Sieb-Set 200 msh, bestehend aus 4 Sieben 20933, 2 Siebhaltern 77503 sowie 1 Schraube 26393
92759	Luftkolben-Serviceeinheit
94961	Luftmikrometer kpl.
97824	Packung Luftverteiler (3 Stück)
98418	Abschlußschraube
98434	Vordüse, kpl.
98459	Luftdüse, kpl. Rund-/Breitstrahl
98509	Einsatz
98525	Dichtungshalter, kpl.
98590	Materialanschluß
98608	Farbrohr, kpl. mit Materialfilter 100 msh
98665	Luftdüsenring, kpl.
98681	Abzugbügelset, kpl.
98699	Werkzeugsatz
98707	Reparatur-Set SATAjet 3000 K spray mix
98764	Düsensatz bestehend aus: Vordüse und Nadelspitze
98772	Farbnadel, kpl. bestehend aus: Farbnadel und Nadelspitze
98806	Rund-/Breitstrahlregulierung, kpl.
120071	Abzugssperre-Set, kpl.
120261	Dichtungseinheit Wendeschalter
120279	Nachrüstsatz Wendeschalter
133926	Bügelrollenset
133942	Dichtungshalter, kpl.
133967	Gewindestift
133991	Packung mit 3 Luftkolbenköpfen
134098	Luftanschlußstück

- Als Ersatzteil im Reparatur-Set 98707 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.



Düsenkennung: SATAjet 3000 K spray mix										
Materialdüse A		Wendedüse B		Technische Daten						Sieb
Düsen-Nr.	Art. Nr.	Düsen-Nr.	Art. Nr.	ø mm	ø Zoll	Winkel	Breite cm	l/min bei 70 bar	ø mm/µm	Art. Nr.
1840	23044			0,18	0,007	40°	18	0,16	200 msh 85µm	74856 4er-Set
2325	7328			0,23	0,009	25°	14	0,23		
2350	7435			0,23	0,009	50°	22	0,23		
2360	74922			0,23	0,009	60°	24	0,23		
		2550	120220	0,25	0,010	20°/50°	14/22	0,25		
2825	16998			0,28	0,011	25°	14	0,30		
2850	50906			0,28	0,011	50°	22	0,30		
2870	13771			0,28	0,011	70°	26	0,30		
		3050	120238	0,30	0,012	20°/50°	14/22	0,38	100 msh 150µm	12278 4er-Set
3325	20206			0,33	0,013	25°	14	0,45		
3350	50898			0,33	0,013	50°	23	0,45		
3365	13789			0,33	0,013	65°	28	0,45		
3374	74390			0,33	0,013	75°	32	0,45		
3390	73742			0,33	0,013	90°	40	0,45		
		3550	120246	0,35	0,014	20°/50°	14/24	0,50		
3825	13797			0,38	0,015	25°	15	0,61		
3850	7344			0,38	0,015	50°	25	0,61	60 msh 250 µm	12260 4er-Set
3882	74948			0,38	0,015	82°	34	0,61		
		4050	120253	0,40	0,016	20°/50°	14/25	0,70		
4650	19307			0,46	0,018	50°	25	0,95		
4682	74955			0,46	0,018	82°	35	0,95		
5370	150276			0,53	0,021	70°	33	1,28		
6050	17004			0,6	0,024	50°	31	1,59		



11. 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 oxidieren, 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.

12. 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 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, 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.

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. Etendue de la livraison et données techniques

1.1 Etendue de la livraison

a. Réf.: 120 006

- SATAjet 3000 K spray mix, cpl. avec tube de peinture et filtre de produit (100 msh), toutes
- les pièces touchant du produit sont en acier inox. Le SATAjet 3000 K spray mix est muni en série avec:
Réglage du jet rond / plat, chapeau d'air, pré-buse, pointe de l'aiguille avec joint sphérique d'étanchéité en métal dur ainsi qu'un blocage de la gâchette, empêchant un actionnement involontaire de la gâchette, et un kit d'outils.

- L'étendue de la livraison ne comprend pas la buse de produit qui est à commander séparément (voir tableau de sélection sur la page 10).

b. Réf.: 120 014

- SATAjet 3000 K spray mix, cpl. avec chapeau d'air muni d'un bouton d'inversion
- Pour les autres éléments voir a).
- La buse d'inversion, elle aussi, doit être commandée séparément (voir tableau de sélection sur la page 10).



1.2 Données techniques

- Raccord d'air G 1/4
- Raccord de produit G 1/4
- Pression max. d'air 10 bars (1 MPa)
- Température max. du produit 50 ° C
- Pression max. du produit 250 bars

Consommation d'air avec chapeau d'air à jet rond / plat

- Jet plat 120 NI/min à 3 bars
- Jet rond 310 NI/min à 3 bars

Autres articles disponibles et accessoires

- Systèmes de filtrage SATA filter 400
- Masques de protection respiratoire (demi-masques et systèmes complets)
- Pompe de produit 14:1
- Pompe de produit 32:1
- Filtre de produit 60 msh, 100 msh et 200 msh

2. Description du fonctionnement

Le pistolet de laquage SATAjet 3000 K spray mix sert à l'application de décapants, de glacis, de peintures et de laques ainsi que d'autres produits liquides en combinaison avec des pompes Airless jusqu'à une viscosité encore mesurable dans le viscosimètre DIN 4 (taille de buse dépendant de la viscosité du produit). Il ne faut appliquer ni des produits abrasifs, ni des produits qui contiennent de l'acide ou de l'essence. L'air comprimé requis pour le pistolage est amené au raccord d'air vissé dans la crosse du pistolet. Par l'actionnement de la gâchette jusqu'au premier point de poussée la valve d'air est ouverte (contrôle du pré-air). En continuant l'actionnement de la gâchette l'aiguille de peinture est tirée de la buse de peinture. Le produit sous pression coule de la buse de peinture et est pulvérisé par l'air comprimé émanant en même temps du chapeau d'air.

3. Structure

- 1 Buse de produit (ne fait pas partie de l'étendue de la livraison)
- 2 Joint d'aiguille autorégulant, pas visible
- 3 Gâchette
- 4 Joint du piston d'air, pas visible
- 5 Réglage du jet rond/plat en continu
- 7 Raccord d'air G ¼ po. externe
- 8 Pistond d'air, pas visible
- 10 Micromètre d'air
- 9 Tube d'aménée de peinture avec filtre de produit intégré
- 10 Blocage de la gâchette
- 11 Vis de fixation



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 surtout à la vis de fermeture, au réglage du jet rond / plat (pos. 5) ainsi qu'à la vis de fixation (pos. 11) 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

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: serrurier

**A noter:**

- Micromètre vertical (position III - parallèle au corps du pistolet) = pulvérisation maximale, pression maximale au sein du chapeau d'air (identique à celle à l'entrée du pistolet)
- Position I ou II (horizontal au corps du pistolet) = pulvérisation minimale, pression minimale au sein du chapeau d'air (pour des petits travaux de revêtement ou pour tacher, etc.)

Attention: Pendant que le pistolet est branché au circuit d'air, ne jamais démonter la vis de serrage pour le micromètre d'air, pos. 11. Quand la vis de serrage a été démontée, ne pas mettre en service le pistolet.



Illustration similaire

4.4 Réglage correct de la pression à l'entrée du pistolet**a) Pistolet avec micromètre et manomètre:**

Maintenir une pression suffisante par le moyen du détendeur de pression.

Ajuster au micromètre la pression recommandée de 1,5 - 2,0 bars.

Réf. 27771



Illustration similaire

b) 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



Illustration similaire

c) Pistolet sans manomètre

Afin d'ajuster correctement, sans manomètre, la pression à mesurer à l'entrée du pistolet dans les exemples a) à b), 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.

**4.5 Branchement et ajustage du pistolet**

Brancher le pistolet seulement à des pompes spray mix sans pression (pression de la pompe et de l'air de pistolage 0 bar). Toujours brancher le tuyau d'air au raccord d'air G ¼ dans la crosse du pistolet.

Ajustage de la pression de travail

Pression du produit = 50 - 60 bars

Pression de l'air de pistolage = 2 - 3 bars

Par l'actionnement de la gâchette vous créez un jet. Le pistolet est muni en série avec un réglage continu du jet rond / plat. Pour obtenir un jet rond, tourner le réglage du jet rond / plat (5) à gauche (voir illustration). Pour éviter un écoulement de peinture en travaillant avec le jet rond, réduire le flux du produit



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 rond**

Tourner à droite - **jet plat**



Illustration: semibre

4.7 Distance de projection

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

Distance de projection **Pression à l'intérieur du pistolet**

18 - 25 cm

2,0 - 3,0 bar



Illustration: semibre

5. Remplacement de la buse de produit

Lors du remplacement de la buse bloquer la gâchette à l'aide du blocage. Dévisser l'anneau du chapeau d'air, enlever le chapeau d'air avec buse de produit et insérer une autre buse de produit. Ici, la goupille doit enclencher dans l'entaille de la buse de produit. Mettre en place le chapeau d'air et serrer-le avec l'anneau du chapeau d'air.

6. Remplacement de l'aiguille de peinture, resp. de la pointe de l'aiguille de peinture

Dévisser la vis de fermeture (98418) du corps du pistolet et enlever le ressort à pression (18341), dévisser l'anneau du chapeau d'air (98665) et enlever le chapeau d'air (98459) avec la buse de produit insérée là-dedans. Dévisser la pré-buse (98434). Tenir en position la pointe de l'aiguille de peinture (98541) à l'aide d'une clé (15925) et dévisser l'aiguille de peinture (77537) avec un tournevis. Tirer l'aiguille de peinture du corps du pistolet en la tournant. Si nécessaire, remplacer aussi la fixation du joint complète (98525). Assurer que la surface du joint est en état impeccable; remplacer-le en cas d'endommagement. Effectuer le montage dans le sens inverse. Examiner l'aiguille de peinture pour des endommagements possibles et remplacer-la si nécessaire.

Attention: Ne jamais visser la pré-buse (98434) sur une pointe de l'aiguille de peinture sous tension du ressort; ou démonter le ressort à pression (18341), ou actionner la gâchette (98491). Seulement les pièces de rechange originales garantissent la qualité et durée de vie maximale. Pour la buse de peinture utiliser la section mâle coudée à perforations (taille 12) pour vis à six pans creux de la clé universelle. **L'installation de pièces non originales peut entraîner une diminution de la qualité, et la garantie SATA expirera, resp. des dangers à la santé peuvent survenir.**

7. Changement des joints autoréglables

- Côté produit:** L'étanchéité de l'aiguille de peinture est garantie par un joint autoréglant en teflon. Pour remplacer le joint lors d'une réparation générale utiliser la clé à douille ci-jointe. Remplacer la fixation du joint (98525) complète (voir paragraphe 6).
- Côté air:** Pour remplacer la fixation du joint (pos. 82636) complète pour la tige du piston d'air, enlever d'abord l'aiguille de peinture et la gâchette, extraire la tige du piston d'air (pos. 91959) et dévisser la fixation du joint complète (pos. 82636) à l'aide d'une clé mâle à six pans (taille 4). Visser la nouvelle fixation du joint et serrer-la manuellement. Graisser très légèrement la tige du piston d'air avec de la graisse pour pistolets, réf. 48173, et installer-la; ensuite monter la gâchette et l'aiguille de peinture.



8. 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.

- Le pistolet est à rincer abondamment au diluant ou au liquide de nettoyage.
- Buse d'air; nettoyer avec une brosse ou pinceau. Ne pas tremper le pistolet dans le diluant ou le liquide de nettoyage.
- 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)!
- 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.**
- Appliquer de la graisse spéciale SATA réf. 10009 aux pièces mouvants, si le cas y échoit.

Si le raccord du produit 98608 dans le corps du pistolet se détache lors du dévissage de la tube de produit 98590, procéder comme suit:

- Dévisser complètement le raccord du produit 98590
- Enlever du pistolet l'insert 98509 au-dessus de la buse de peinture et dévisser la buse de peinture
- Mettre l'insert 98509 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: 30 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. 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
- Choc non typique pour l'utilisation normale



8.1 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
- Évisser la vis de fermeture
- Enlever le ressort et l'aiguille de peinture
- Enlever la pré-buse (en utilisant la clé provenant du kit d'outils)



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 saoullure.



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



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) !






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.



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!



9. 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"> 1. Pas assez de produit dans le récipient 2. buse de peinture mal serrée 3. joint autoréglable de l'aiguille endommagé, jeu de buse encrassé ou endommagé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remplir de produit 2. serrer les pièces correspondantes 3. nettoyer ou remplacer des pièces
Produit bouillonne dans le godet	<ol style="list-style-type: none"> 1. L'air de pulvérisation arrive au godet par le canal de peinture. La buse de peinture n'est pas suffisamment serrée 2. La buse d'air n'est pas vissée complètement; le circuit d'air est encrassé 3. la base est endommagée, ou l'insert de buse est endommagé 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Serrer les pièces correspondantes 2. Nettoyer les pièces correspondantes 3. Remplacer les pièces correspondantes



10. Pièces de Rechange

Ref.	Désignation
12260	Paquet de 4 tamis 60 msh pour filtre du produit SATA
12278	Paquet de 4 tamis 100 msh pour filtre du produit
17152	Etui de 12 ressorts pour piston d'air
18341	Ressort à pression pour aiguille de peinture
30833	Kit de nettoyage buses
74856	SATA kit de tamis 200 msh, comprenant 4 tamis 20933, 2 supports de tamis 77503 ainsi que 1 vis 26393
92759	L'unité de réparation pour piston d'air
94961	Micromètre d'air.
97824	Etui de 3 anneaux de distribution d'air
98418	Vis de fermeture
98434	Pré-buse, cpl..
98459	Chapeau d'air, cpl. pour jet rond / plat
98525	Fixation du joint, cpl.
98590	Raccord du produit
98608	Tube de peinture, cpl. avec filtre de produit 100 msh
98665	Anneau du chapeau d'air, cpl.
98681	Jeu de gâchette, cpl.
98699	Jeu d'outils
98707	Kit de réparation SATAjet 3000 K spray mix
98764	Kit projecteur se composant de: pré-buse et pointe de l'aiguille
98772	Aiguille de peinture, cpl. se composant de: aiguille de peinture et pointe de l'aiguille
98806	Réglage du jet rond / plat, cpl.
120071	Kit de blocage de la gâchette, cpl.
120261	Unité d'étanchéité - bouton d'inversion
120279	Jeu de rattrapage - bouton d'inversion
133926	Kit d'entretoises
133942	Support de joint cpl.
133967	Goupille filetée
133991	Paquet de 3 têtes du piston d'air
134098	Pièce de raccord d'air G ¼ ext.

- disponible en pièce de rechange dans le kit de réparation 98707
- ** 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.



Buse marquée: SATAjet 3000 K spray mix										
Buse de produit A		Buse d'inversion B		Données techniques						Tamis
No. de la buse	Réf.	No. de la buse	Réf.	ø mm	ø Zoll	Angle	Largeur cm	l/min à 70 bars	ø mm/µm	Réf.
1840	23044			0,18	0,007	40°	18	0,16	200 msh 85µm	74856 Kit de 4 unités
2325	7328			0,23	0,009	25°	14	0,23		
2350	7435			0,23	0,009	50°	22	0,23		
2360	74922			0,23	0,009	60°	24	0,23		
		2550	120220	0,25	0,010	20°/50°	14/22	0,25		
2825	16998			0,28	0,011	25°	14	0,30		
2850	50906			0,28	0,011	50°	22	0,30		
2870	13771			0,28	0,011	70°	26	0,30		
		3050	120238	0,30	0,012	20°/50°	14/22	0,38	100 msh 150µm	12278 Kit de 4 unités
3325	20206			0,33	0,013	25°	14	0,45		
3350	50898			0,33	0,013	50°	23	0,45		
3365	13789			0,33	0,013	65°	28	0,45		
3374	74390			0,33	0,013	75°	32	0,45		
3390	73742			0,33	0,013	90°	40	0,45		
		3550	120246	0,35	0,014	20°/50°	14/24	0,50		
3825	13797			0,38	0,015	25°	15	0,61		
3850	7344			0,38	0,015	50°	25	0,61	60 msh 250 µm	12260 Kit de 4 unités
3882	74948			0,38	0,015	82°	34	0,61		
		4050	120253	0,40	0,016	20°/50°	14/25	0,70		
4650	19307			0,46	0,018	50°	25	0,95		
4682	74955			0,46	0,018	82°	35	0,95		
5370	150276			0,53	0,021	70°	33	1,28		
6050	17004			0,6	0,024	50°	31	1,59		



11. 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 pistologie 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.

12. 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 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 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.

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. Scope of Delivery and technical Data (General)

1.1 Scope of Delivery

a. Art. No.: 120 006

- SATAjet 3000 K spray mix, cpl. with paint tube and strainer (100 msh), all material passages are made of stainless steel.
- The SATAjet 3000 K spray mix is equipped with: Round/flat spray control, air cap, pre-nozzle, paint needle tip with ball sealing made of hard metal as well as a trigger block avoiding erroneous trigger pulls and a tool kit.
- The paint nozzle is not included in the scope of delivery. It has to be ordered separately (see list on page 10 for selection).

b. Art. No.: 120 014

- SATAjet 3000 K spray mix, cpl. with inversion switch air cap
- Further equipment is listed under a.
- The inversion switch has to be ordered separately (see list on page 10 for selection).



1.2 Technical Data

- Air connection G 1/4
- Material connection G 1/4
- Max. operating pressure air 10 bar/145 psi (1 MPa)
- Max. operating temperature material 50 ° C
- Max. operating pressure material 250 bar/3626 psi

Air consumption round and flat air cap

- Flat fan 120 NI/min/4.2 cfm at 3 bar/43.5 psi
- Round fan 310 NI/min/10.9 cfm at 3 bar/43.5 psi

Further product range and accessories

- Filter system SATA filter 400
- Respirators (half masks and full face respirators)
- Material pump 14:1
- Material pump 32:1
- Strainer 60 msh, 100 msh und 200 msh

2. Functional Description

The paint spray gun SATAjet 3000 K spray mix has been designed for the application of stains, glazes and paints as well as other liquid media in combination with airless pumps up to a spray viscosity which can be still displayed in the DIN 4 cup (the nozzle size is depending on the spray viscosity). Abrasive materials and materials containing acid or gasoline may not be applied with this spray gun. The required air pressure is supplied at the air connection in the spray gun handle. The air valve opens (pre-air control) when pulling the trigger to the first pressure point. Pulling the trigger further pulls out the paint needle from the paint nozzle. Under pressure, the material flows out of the paint nozzle and is atomised by the compressed air which comes out of the air cap at the same time.

3. Construction

- 1 Paint nozzle (not within the scope of delivery)
- 2 Self tensioning needle packing (not visible)
- 3 Trigger
- 4 Self tensioning air piston packing (not visible)
- 5 Stepless regulation for round and flat spray
- 6 Air connection G ¼ outside
- 7 Air piston (not visible)
- 8 Air micrometer
- 9 Material pick-up tube with integrated material filter
- 10 Trigger block
- 11 Locking screw



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 especially applies to the closing screw, the round/flat spray control (pos. 5) and for the locking screw (pos. 11) of 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.

Art. 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.

Art. No. 53090 (Length 10m) - (non-resistant against petrol and oil)



4.3 Air micrometer

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.



Illustration similar

**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. 11, must not be removed. When the fixing screw is removed, the spray gun must not be put into operation.



Illustration similar

4.4 Correct adjustment of the dynamic inlet pressure

a) Spray gun with micrometer / gauge

Ensure sufficient pressure by means of the pressure regulator. Adjust the recommended inlet pressure of 1,5 - 2,0 bar/22 - 29 psi at the micrometer.

Art. No. 27771



Illustration similar

b) 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



Illustration similar

c) Spray gun without gauge

In order to make a correct adjustment of the spray gun inlet pressure, as otherwise measureable in a) to b), 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.





4.6 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 - **round spray**

Turn to the right - **flat spray**



ILLUSTRATION NUMBER

4.7 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.

Spray distance

18 - 25 cm/7 - 10 inches

Gun inlet pressure

2,0 - 3,0 bar/29 - 43.5 psi



ILLUSTRATION NUMBER

5. Exchange of the paint nozzle

Please block the trigger with the trigger block when exchanging the nozzle. Unscrew air cap ring, remove air cap with paint nozzle and insert the new paint nozzle. Please make sure that the pin snaps into the groove of the paint nozzle. Attach air cap and tighten it with the air cap ring.

6. Exchange of paint needle, resp. paint needle tip

Unscrew closing screw (98418) from the spray gun body and remove pressure spring (18341), unscrew air cap ring (98665) and remove air cap (98459) together with the inserted paint nozzle. Unscrew pre-nozzle (98434). Press spanner (15925) against paint needle tip (98541) and unscrew paint needle (77537) with screwdriver. Remove paint needle from spray gun body with a rotating movement. If necessary, also replace seal retainer (98525). Please make sure that the surface of the sealing is undamaged. In case of damage, please replace. Reassemble in reverse order. Please make sure that paint needle is not damaged or replace it, if necessary.

Please note: Never mount the pre-nozzle (98434) to a paint needle tip which is under pressure, but either remove compression spring (18341) or pull the trigger (98491). Only original spare parts guarantee perfect quality and longest lifetime. Use punched hexagon socket (SW12) of the universal wrench for the paint nozzle. **Using components of other manufacturers may result in a reduction in quality and the SATA Warranty expires or it may be hazardous to your health.**

7. Changing the self-adjusting seals

- Material side:** The paint needle is sealed by a self-adjusting Teflon sealing. Use enclosed socket wrench for an exchange of the packing. Exchange entire seal retainer (98525) (see paragraph 6).
- Air side:** Please remove paint needle and trigger first before exchanging the seal retainer (pos. 82636) for the air piston rod. Pull out air piston rod (pos. 91959) and unscrew seal retainer (pos. 82636) with socket wrench SW4. Install new seal retainer and tighten hand-screwed. Grease air piston rod slightly with spray gun grease 48173 before installation. Then assemble trigger and paint needle.



8. 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.

- Flush out the gun thoroughly with thinner or cleaning fluid.
 - Clean the air nozzle with a paint brush or brush. Do not immerse the nozzle in thinner or cleaning fluid.
 - 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).
 - 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 98608 in the spray gun body loosen when removing the material tube 98590, respectively, please proceed as follows:

- Remove material connection 98590 completely
- Pull out the insert 98509 from the spray gun via the paint nozzle and remove paint nozzle
- Plug in insert 98509 aligned with drilling for the material connection
- Seal material connection with Loctite 638 and install, required locking torque 30 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. 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
- Exerting violent, inappropriate treatment



8.1 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:

- a. Remove air cap
- b. Remove closing screw
- c. Pull out spring and paint needle
- d. Remove pre-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 distribution ring 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

- 3a The new air distribution ring must be inserted in a way that the plastic pin marked with an arrow (1) fits smoothly into the drilling marked (2)!
- 3b 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






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 !



9. 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"> 1. Too little material in cup 2. Fluid nozzle not tight self-adjusting 3. Needle sealing damaged, nozzle set dirty or damaged 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Refill material 2. Tighten parts 3. If necessary clean or replace parts
Material bubbles or „boils“ in paint cup	<ol style="list-style-type: none"> 1. Atomization air flows through the paint channel to the cup 2. The paint nozzle is not sufficiently tightened. 3. Air nozzle is not completely screws on, the air net clogged 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Tighten parts accordingly, 2. Clean parts or 3. Replace parts



10. Spare parts

Part. no.	Description
12260	Pack of 4 sieves 60 msh for SATA strainer
12278	Pack of 4 sieves 100 msh for SATA strainer
17152	Pack of 12 air piston springs
18341	Pressure spring for paint needle
30833	Nozzle cleaning kit
74856	Kit of SATA sieves 200 msh, consisting of 4 sieves 20933, 2 strainer holder 77503 and 1 screw 26393
94961	Air micrometer, cpl.
97824	Pack of 3 air distribution rings
98418	Closing screw
98434	Pre-nozzle, cpl.
98459	Air cap, cpl. round/flat fan
98525	Seal retainer, cpl.
98590	Material connection
98608	Paint tube, cpl, with strainer 100 msh
98665	Air cap ring, cpl.
98681	Trigger kit, cpl.
98699	Tool kit
98707	Repair kit SATAjet 3000 K spray mix
98764	Nozzle set consisting of pre-nozzle and needle tip
98772	Paint needle, cpl. consisting of paint needle and needle tip
98806	Round/flat spray control, cpl.
120071	Trigger block set, cpl.
120261	Sealing unit inversion switch
120279	Add-on kit inversion unit inversion switch
133926	Trigger sleeve kit
133942	Seal retainer, cpl.
133967	Threaded pin
133991	Pack of 3 air piston heads
134098	Air connection piece

- Contained as spare part in repair kit 98707
- ** 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.



Nozzle identification: SATAjet 3000 K spray mix										
Paint nozzle A		Inversion nozzle B		Technical data						Sieve
Nozzle No.	Art. No.	Nozzle No.	Art. No.	ø mm	ø Zoll	Angle	Width cm	l/min at 70 bar	ø mm/ µm	Art. No.
1840	23044			0,18	0,007	40°	18	0,16	200 msh 85 µm	74856 Set of 4
2325	7328			0,23	0,009	25°	14	0,23		
2350	7435			0,23	0,009	50°	22	0,23		
2360	74922			0,23	0,009	60°	24	0,23		
		2550	120220	0,25	0,010	20°/50°	14/22	0,25		
2825	16998			0,28	0,011	25°	14	0,30		
2850	50906			0,28	0,011	50°	22	0,30		
2870	13771			0,28	0,011	70°	26	0,30		
		3050	120238	0,30	0,012	20°/50°	14/22	0,38	100 msh 150 µm	12278 Set of 4
3325	20206			0,33	0,013	25°	14	0,45		
3350	50898			0,33	0,013	50°	23	0,45		
3365	13789			0,33	0,013	65°	28	0,45		
3374	74390			0,33	0,013	75°	32	0,45		
3390	73742			0,33	0,013	90°	40	0,45		
		3550	120246	0,35	0,014	20°/50°	14/24	0,50		
3825	13797			0,38	0,015	25°	15	0,61		
3850	7344			0,38	0,015	50°	25	0,61	60 msh 250 µm	12260 Set of 4
3882	74948			0,38	0,015	82°	34	0,61		
		4050	120253	0,40	0,016	20°/50°	14/25	0,70		
4650	19307			0,46	0,018	50°	25	0,95		
4682	74955			0,46	0,018	82°	35	0,95		
5370	150276			0,53	0,021	70°	33	1,28		
6050	17004			0,6	0,024	50°	31	1,59		



11. 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. Suretyships 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-trichlorethylene and methylene chloride, chemical reactions can occur on the aluminium cup, gun and galvanized components (small quantities of water added to 1.1.1-trichlorethylene 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.

12. 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.

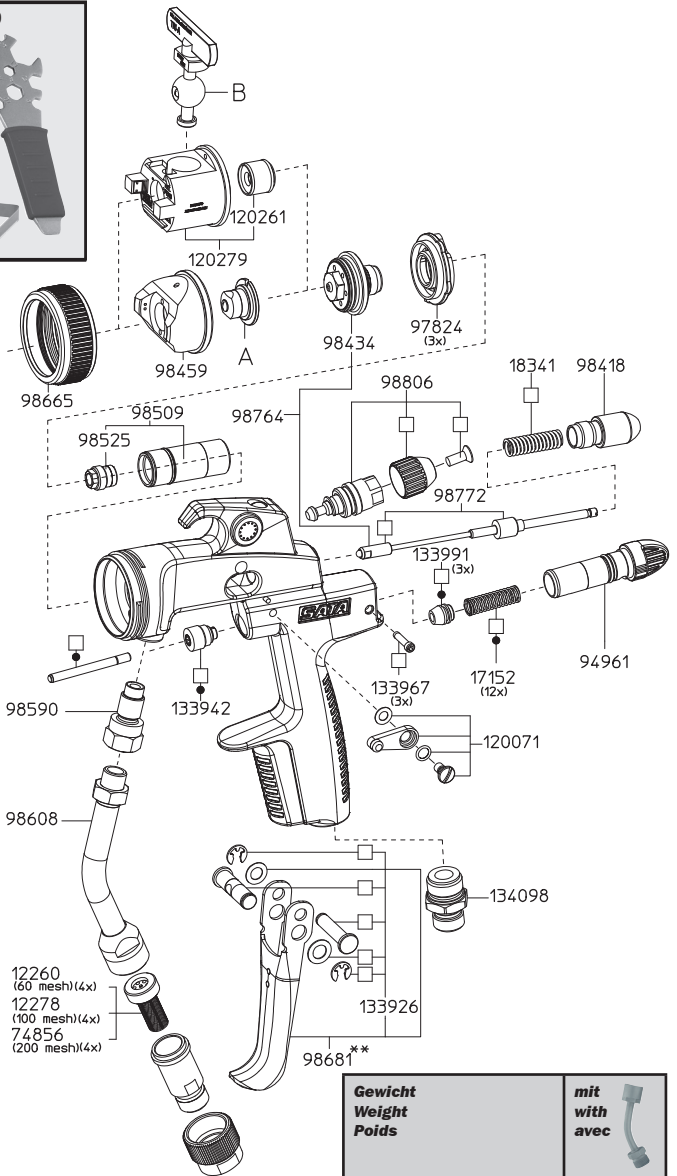
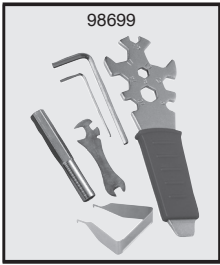
The following harmonized Standards have been applied during this process: DIN EN 12100, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen (Safety of Machines, Appliances and Systems), DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Teil (Part) 1, BGR 500 and, if required, ZH 1/406, ZH 1/375 and ZH 1/181.

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



Gewicht Weight Poids	mit with avec
SATAjet 3000 K spray mix	650 g



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