Перевод: английский - русский - www.onlinedoctranslator.com

DEVILBISS

СБ-Е-2-251 **ВЫПУСК.05**

CE Ex II 2 G X

Руководство по эксплуатации

JGA – краскопульт с подачей краски под давлением



Э	П 2 - 8

Э DEVILBISS

Руководство по эксплуатации

JGA – краскопульт с подачей краски под давлением

Важный

Перед использованием прочтите и соблюдайте все инструкции и меры предосторожности.

это оборудование

Описание

Комплект краскопульта JGA с подачей под давлением соответствует нормам ATEX.**94/9/EC**, уровень защиты;

II 2 GX Подходит для использования в зонах 1 и 2

Важный:*Эти краскораспылители подходят для большинства покрытий на основе растворителей. Сопла и иглы изготовлены из нержавеющей стали. Эти краскораспылители не предназначены для работы с высококоррозионными и/или абразивными материалами, и при использовании с такими материалами следует учитывать повышенную потребность в очистке и/или замене деталей. Если у вас есть сомнения относительно пригодности конкретного материала, обратитесь к местному дистрибьютору или непосредственно в компанию ITW Finishing.*

Номер детали модели

Пример: **JGA-558FWH -797**



Декларация соответствия ЕС

Мы:**ITW Finishing UK, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Великобритания**, как производитель **Краскопульт модель JGA**, заявляем под свою исключительную ответственность, что оборудование, к которому относится этот документ, соответствует следующим стандартам или другим нормативным документам:

BS EN 292-1, ЧАСТИ 1 и 2: 1991, BS EN 1953: 1999;и тем самым соответствовать требования защиты Директивы Совета**98/37/ЕЭС**относящиеся к***Директива о безопасности машин,***и;

EN 13463-1:2001,Директива совета**94/9/EC**относящиеся к***Оборудование и защитные системы, предназначенные для использования в потенциально взрывоопасных средах****уровень защиты****II 2 GX***.

Б. Холт,Генеральный директор
30 июня 2003 г.

Компания ITW Finishing Systems and Products оставляет за собой право изменять технические характеристики оборудования без предварительного уведомления.

© 2007 ITW Finishing Systems and Products

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

Пожар и взрыв

Растворители и материалы покрытий могут быть легковоспламеняющимися или при распылении горюч.**ВСЕГДА Перед использованием данного оборудования ознакомьтесь с инструкциями поставщиков материалов покрытия и листами COSHH.**

Пользователи должны соблюдать все местные и национальные нормы и правила. компания требования управляющий вентиляция, противопожарная безопасность, эксплуатация и уборка рабочих зон

Данное оборудование в поставляемом виде являетсяНЕТ подходит для использования с Галогенированные углеводороды .

Статическое электричество может генерироваться жидкостью и/или воздухом. Пропуская краску через шланги, распыляя её и очищая непроводящие части тряпками. Для предотвращения возгорания от статических разрядов необходимо обеспечить непрерывность заземления краскопульта и другого металлического оборудования.

Используется. Необходимо использовать токопроводящие шланги для воздуха и/или жидкости.

Средства индивидуальной защиты

Оборудование

*Токсичные пары. При распылении некоторые материалы могут быть ядовитыми, вызывать раздражение или представлять иную опасность для здоровья. Перед распылением всегда читайте все этикетки и паспорта безопасности материала и следуйте всем инструкциям. рекомендации.**Если у вас есть сомнения, обратитесь к поставщику материалов.***

Рекомендуется использовать средства защиты органов дыхания во всех случаях Тип оборудования должен быть совместим с обрабатываемым материалом. распыляется.

Всегда надевайте защитные очки при распылении или чистке краскопульта.

При распылении или чистке оборудования необходимо надевать перчатки.

Обучение -Персонал должен пройти соответствующее обучение по безопасному использованию распылительного оборудования.

Неправильное использование

Никогда не направляйте распылитель на какую-либо часть тела.

Никогда не превышайте максимальное рекомендуемое безопасное рабочее давление для оборудования.

Установка нерекомендованных или неоригинальных запасных частей может создать опасность.

Перед чисткой или техническим обслуживанием необходимо полностью отключить и сбросить давление в оборудовании.

Изделие следует очищать в специальной машине для мойки оружия. Однако не следует оставлять это оборудование в машине для мойки оружия на длительное время.

Уровень шума

Уровень шума краскопультов по шкале A может превышать 85 дБ (A) в зависимости от используемой настройки. Информация о фактических уровнях шума доступна Доступно по запросу. Рекомендуется постоянно носить средства защиты органов слуха. при распылении.

Операционная

Распылительное оборудование высокого давления может подвергаться воздействию сил отдачи. При определённых обстоятельствах эти силы могут привести к травме оператора, вызванной повторяющимися перегрузками.

© 2007 ITW Finishing Systems and Products

Э

Список деталей

Номер ссылки	Описание	Номер детали	Кол-во
1	Воздушная крышка/стопорное кольцо	См. диаграмму 2.	1
1a	Пружинный зажим - комплект из 5 шт.	JGA-156-K5	1
+ 2	Сопло	См. диаграмму 3.	1
3	Перегородка + Уплотнение	JGD-402-K	1
+ 3a	Уплотнение перегородки — комплект из 5 шт.	ГТИ-33-K5	1
+ 4	Пружинно-регулируемая игольчатая набивка	ГТИ-445-K2	1
5	Распределительный клапан	ГТИ-405-K	1
6	Шпилька и винт - комплект из 5 шт.	ГТИ-408-K5	1
+ 7	Иголка	См. диаграмму 3.	1
+ 8	Пружина - комплект из 5 шт.	ГТИ-409-K5	1
9	Втулка	JGA-17	1
10	Регулировочный винт иглы	ГТИ-414-K	1
11	Клапан в сборе	JGK-449	1
12	Курок	ГТИ-108	1
13	Разъем	JGA-158	1
14	Клапан воздушного потока	ГТИ-415-K	1
15	Стопорная гайка - комплект из 5 шт.	JGA-51-K5	1
16	Тюлень	23165-001	1
17	Комплект впускного соединения для жидкости и уплотнений	JGA-159-K	1
18	Комплект уплотнений и штифтов (+ SST-8434-K5)	ГТИ-428-K5	2
19	Стопорное кольцо - комплект из 5 шт.		2
20	Стопорное кольцо - комплект из 5 шт.	25746-007-K5	1
+ 21	Уплотнение - комплект из 5 шт.	JGS-72-K5	2
22	Узел штока воздушного клапана		1
23	Весна	JGV-262-K5	1
+ -	Детали, входящие в комплект обслуживания KK-4502 (см. аксессуары)		

Диаграмма 2

Комбинации номера воздушной крышки и размера сопла

Нет	**Номер заказа**	**Г 0,7**	**FX 1.1**	**ФЗ 1.2**	**ФФ 1.4**	**ФВ 1.6**	**ЭЭ 1.8**	**БЫВШИЙ 1.8**	**ДЕ 2.0**	**Д 2.2**	**переменного тока 2.8**	**Воздух-поток**	**Давление бар**
30+	АВ-4239-30											301	3.0
43	АВ-4239-43											307	3.0
62	МБ-4039-62											449	3.0
64	МБ-4039-64											432	3.0
78	МБ-4039-78											457	3.0
80	МБ-4039-80											311	3.0
186	АВ-4239-186											344	3.0
704	АВ-4239-704											418	3.0
765	АВ-4239-765											476	3.0
777	АВ-4239-777											462	3.0
797	АВ-4239-797											463	3.0

© 2007 ITW Finishing Systems and Products

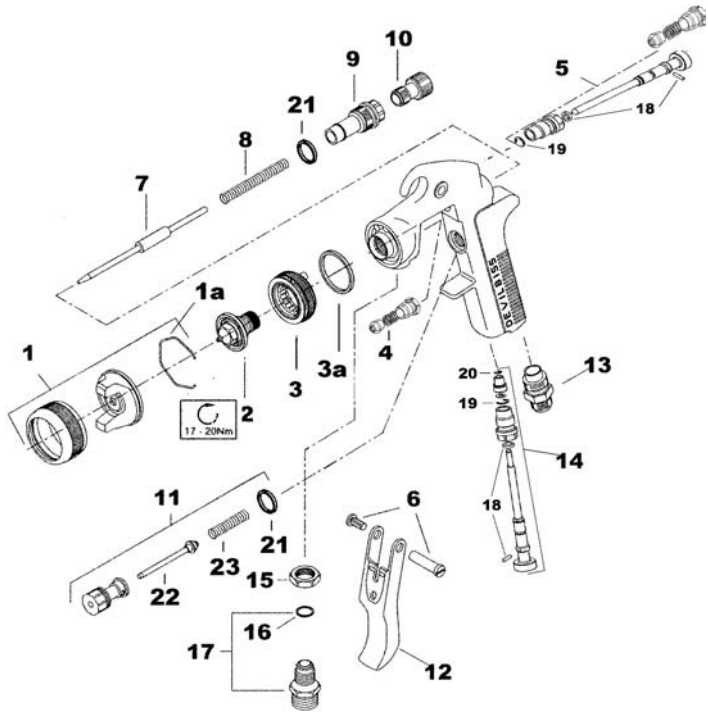

Диаграмма 3

Комбинации насадок и игл

Высококачественная нержавеющая сталь (Н)		
Сопло размер	**Номер заказа насадки**	**Номер заказа иглы**
2.8	AB-645-AC	JGA-421-CK
2.2	AB-645-Д	JGA-421-DEX-K
2.0	— —	— —
1.8	— —	— —
1.8	AB-645-Э	JGA-421-EK
1.8	AV-645-EX	JGA-421-DEX-K
1.6	AB-645-ФВ	JGA-421-FW-K
1.4	AB-645-ФФ	JGA-421-FFK
1.2	AB-645-ФЗ	JGA-421-ФЗ-K
1.1	AV-645-FX	JGA-421-FX-K
0,7	AB-645-Г	JGA-421-ГК

Высококачественная нержавеющая сталь Сталь — Мягкое седло	
Сопло Номер заказа	**Номер заказа иглы**
— —	— —
AB-651-Д	JGA-421-DEX-K
— —	— —
— —	— —
AB-651-Э	JGA-421-EK
AB-651-ФФ	JGA-421-ФЗ-K
AB-651-ФЗ	JGA-421-ФЗ-K
AV-651-FX	JGA-421-ФЗ-K
AB-651-Г	JGA-421-ГК

Нитраллой (Н)	
Заказ сопла Нет.	**Номер заказа иглы**
AB-611-AC	JGA-402-NAC-K
AB-611-Д	JGA-402-NADEX-K
AB-611-ДЕ	JGA-402-NADEEE-K
AB-611-ЕЕ	JGA-402-NADEEE-K
— —	— —
— —	— —
— —	— —
AB-611-ФФ	JGA-402-НАФФ-K
AB-611-ФЗ	JGA-402-НАФЗ-K
— —	— —
— —	— —

© 2007 ITW Finishing Systems and Products

Э

Спецификация

Подключение подачи воздуха-
Универсальный1/4БСП/НПС

Соединение для подачи жидкости-
Универсальный3/8БСП/НПС

Максимальное статическое давление на входе-
P1 = 9 бар (130 фунтов на кв. дюйм)

Максимальное статическое давление жидкости-
P2 = 14 бар (200 фунтов на кв. дюйм) 695 г

Вес оружия-

Максимальная рабочая температура-40°C

Материалы конструкции

Корпус пистолета- Полированный алюминий

Сопло - См. диаграмму 3

Иголка - См. диаграмму 3

Установка

1. Подсоедините воздушный шланг к разъему (13). Рекомендуемый диаметр шланга: 8 мм. Шланг должен быть токопроводящим, а электрическое соединение между краскопультом и массой следует проверить омметром. Сопротивление должно быть менее чем 106Рекомендуется Ω. Подача воздуха должна быть отфильтрована и отрегулирована.

2. Подсоедините шланг подачи жидкости к впускному разъему жидкости (17).

Операция

Смешайте, подготовьте и отфильтруйте лакокрасочный материал для распыления в соответствии с инструкциями производителя. Отрегулируйте органы управления краскораспылителя, давление воздуха и лакокрасочного материала перед заполнением бачка или включением подачи материала.

1.**Регулировка иглы.** Полностью открыто регулировочный винт иглы (10), поворачивая его против часовой стрелки до появления первой нити.

2.**Регулировка веерного рисунка.**Поверните регулировочный винт (5) против часовой стрелки в положение полного открытия.

3.**Воздушный регулирующий клапан.**Регулировка на открытом воздухе 9.**ПРИМЕЧАНИЕ:**Ширину распыления можно полностью отрегулировать винтом (14), поворачивая его против часовой стрелки. уменьшаем от веерного до круглого, поворачивая по часовой стрелке (только модели JGA-558). регулировочный винт вентилятора (5) по часовой стрелке.

4.**Давление подачи воздуха.**Отрегулируйте до 3,0 10.**С помощью краскопульта.**Удерживайте штангу ружья (43–45 фунтов/дюйм²). Всегда распыляйте краску перпендикулярно поверхности. Изгиб или наклон пистолета приведут к неравномерному нанесению материала. Рекомендуемое расстояние распыления составляет 150–200 мм (6–8 дюймов). Сначала распыляйте краску по углам и краям.

5.**Подача материала покрытия под давлением.** Отрегулируйте давление до 0,5 бар (7 фунт-сил/дюйм²).

6. Включите подачу материала покрытия и воздуха.

7. **Тестовое распыление.**Если покрытие слишком сухое или наносится слишком медленно, уменьшите давление воздуха или увеличьте давление подачи лакокрасочного материала. Если покрытие слишком влажное, уменьшите давление подачи лакокрасочного материала или поверните регулировочный винт иглы (10) до упора по часовой стрелке, а затем постепенно откручивайте его до достижения желаемого результата.

8. Если распыление слишком грубое, увеличьте давление воздуха, если слишком мелкое, уменьшите давление подачи воздуха или постепенно поверните клапан регулировки воздуха (14) по часовой стрелке.

© 2007 ITW Finishing Systems and Products

Накладывайте каждый мазок на 50% поверх предыдущего.

области. Нажимайте на курок непосредственно перед краем 11. Чтобы предотвратить случайное распыление на обрабатываемую поверхность, переместите

Нанесите пистолет с постоянной скоростью на поверхность и отпустите курок. Повторите тот же метод на обратный ход.

Если пистолет для нанесения покрытия не используется, всегда выключайте его и стравливайте давление воздуха и жидкости.

Профилактическое обслуживание

1. Перекройте подачу воздуха и сбросьте давление в линиях подачи или, если используется система QD, отсоедините ее от воздуховода.
2. Отпустите чашку и поднимите трубку из материал. Нажмите на курок пистолета и 5. Убедитесь, что кончик сопла (2) находится в положении "слив", чтобы материал мог стечь обратно в чашка.
3. Утилизируйте излишки материала и очистите чашу.
4. Снимите воздушный колпачок (1) и очистите его. Если какое-либо из отверстий в крышке засорено, При использовании с покрытием используйте зубочистку для чистки. Никогда не используйте металлическую проволоку, так как это может повредить колпачок и привести к искажению распыления.

Чистый и без повреждений. Скопление засохшей краски может исказить форму распыла.

6. Смазка – шпилька/винт (6), игла (7) и воздушный клапан (11) следует смазывать каждый день.

Замена деталей

Насадка (2) и игла (7) –Снимите детали в следующем порядке: 10, 8, 7, 1 и 2. Замените все изношенные или поврежденные детали и соберите в обратном порядке. Рекомендуемый момент затяжки для сопла (2) составляет 17–20 Н·м (150–180 фунт-сила-дюйм).

Упаковка –Снимите детали 10, 8, 7. Открутите картридж (4). Установите новый картридж, затянув его вручную. Соберите детали 7, 8 и 10 и затяните картридж (4) ключом с усилием, достаточным для герметичности, но с возможностью свободного хода.

Движение иглы. Смажьте оружейным маслом.

Воздушный клапан (11) –Снимите триггер, детали 6 и 12. Открутите клапанный узел. Соберите узел, установив пружину на головку клапана перед установкой клапана.

Распределительный клапан (5) – Внимание:всегда проверяйте, находится ли клапан в полностью открытом положении, повернув винт до упора против часовой стрелки перед установкой в корпус.

Аксессуары

Гаечный ключ –заказ СПН-5 **Щетка для чистки –**заказ 4900-5-1-K3

Комплект для обслуживания–закажите KK-4502, добавьте размер сопла по мере необходимости (например, KK-4502-FF-H)

Комплект уплотнений -Заказ KK-4558. Содержит 3a, 4, 18, 19, 21.

Присоединение манометра–заказ GA-515 **Регулятор, устанавливаемый на пистолет**–заказать DVR-501 **Смазочный материал**-заказ ГЛ-1-K10

© 2007 ITW Finishing Systems and Products

BINKS
DVP 1:1 RATIO DIAPHRAGM PUMP PACKAGES



- Rapid delivery of up to 17 litres per minute (max)
- Even material flow at up to 60 cycles/minute
- Economic air consumption at pressures up to 7 bar (100 psi)
- Corrosion resistant models for ceramic/abrasive materials
- Functions as a material transfer or delivery pump
- Choice of pail, wall, tripod or cart mounted outfits
- ATEX/CE approved.

PRESSURE FEED TANKS & CUPS

- Sizes to suit all applications
- 10, 40 & 60 litre capacity tanks complete with nylon inner container for easy colour changes and cleaning
- Stainless steel and mild steel options
- Compatible with your standard gun and hose connections
- Remote pressure cups – aluminium and stainless steel options 2 litre capacity
- ATEX/CE approved.



ITW Industrial Finishing – Masters of Finishing Technology
www.itwifeuro.com

ITW Finishing Systems and Products
Рингвуд Роуд,
Борнмут,
BH11 9LH,
Англия.
Тел. № (01202) 571111
Телефакс № (01202) 581940,
Адрес веб-сайта http://www.itweuropeanfinishing.com

ITW Automotive Finishing UK,
промышленная зона
Anchorbrook, Локсайд
Олдридж,
Уолсолл,
Великобритания.
Тел. № (01922) 423700
Телефакс № (01922) 423705,
Адрес веб-сайта http://www.itweuropeanfinishing.com

ITW Finishing Systems and Products — подразделение ITW Ltd. Юридический адрес:
Адмирал Хаус,
Сент-Леонардс-роуд,
Виндзор,
Беркшир,
SL4 3BL,
Великобритания
Зарегистрировано в Англии: № 559693, НДС № 619 5461 24

ITW Oberflächentechnik GmbH & Co. KG
Юстус-фон-Либиг-Штрассе 31
63128 Дитценбах
Тел. (060 74) 403-1 Факс:
(060 74) 403300
Адрес веб-сайта http://www.itw-finishing.de

ITW Surfaces Et Finitions
163-171 avenue des Auréats BP 1453
26014 VALENCE CEDEX ФРАНЦИЯ Тел.
(33) 475-75-27-00
Télex 345 719F DVILBIS
Téléfax: (33) 475-75-27-99

© 2007 ITW Finishing Systems and Products