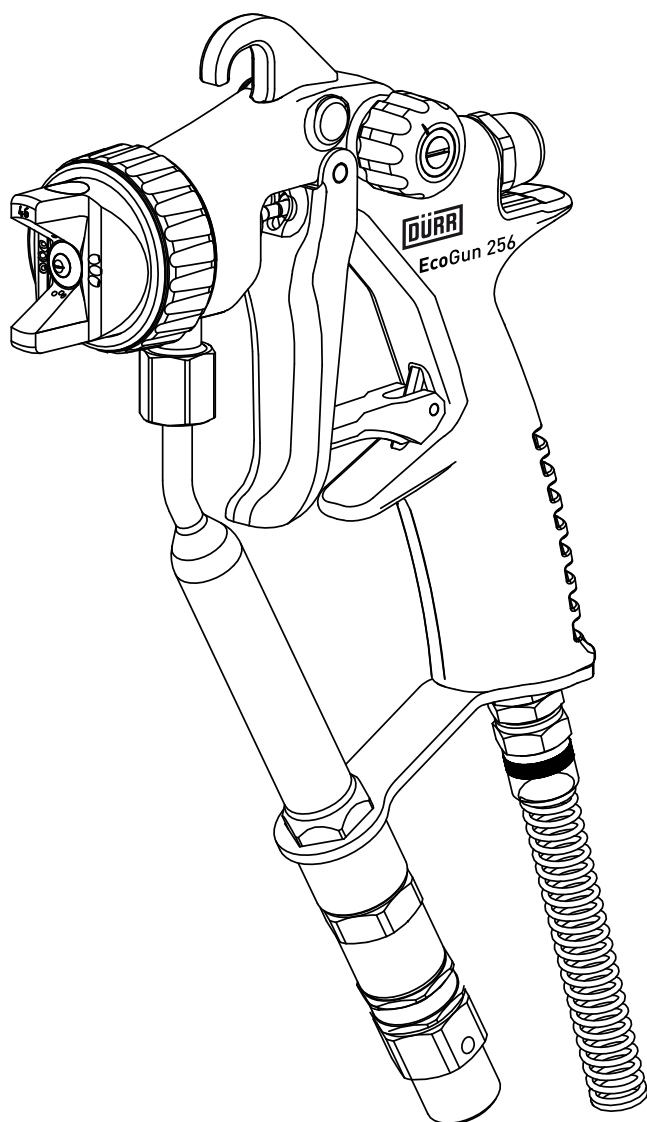




NÁVOD PRO OBSLUHU A ÚDRŽBU

EcoGUN 256

stříkací pistole MIX



Ex II 2 GX



ČSN EN ISO 9001:2009

ZAŘÍZENÍ JE URČENO PRO PROFESIONÁLNÍ POUŽITÍ. PŘED UVEDENÍM DO PROVOZU SI NEJDŘÍVE PROSTUDUJTE TENTO NÁVOD. PŘI NESPRÁVNÉ OBSLUZE STŘÍKACÍ PISTOLE MŮŽE DOJÍT K VÁŽNÉMU PORANĚNÍ OBSLUHY ČI POŠKOZENÍ ZAŘÍZENÍ.



ES – PROHLÁŠENÍ O SHODĚ

VÝROBEK

NÁZEV: ruční stříkací pistole vysokotlaká
TYPE: EcoGun 251, EcoGun 256 a jejich modifikace
VARIANTY: —

ÚČEL POUŽITÍ: nanášení tekutých nátěrových hmot

JE V SOULADU

nařízení vlády (směrnice EU)

č. 176/2008 Sb. (2006/42/EC); č. 23/2003 Sb. (94/9/EC);
č. 272/2011 Sb. (2003/10/EC, 2002/44/EC)

POUŽITÉ NORMY

ČSN EN ISO 12100; ČSN EN ISO 5349-1; ČSN EN 13732+A2;
ČSN EN 13463-1; ČSN EN 1953+A1; ČSN EN 1127-1;
ČSN EN ISO 3746; ČSN 33 2030; ČSN 34 1382

ATEX

Nařízení vlády č. 23/2003 Sb. (94/9/EC)

Skupina: **II** Kategorie: **2** Označení:  **II 2 G X**

Notifikovaný orgán: **NB 1026 – FTZÚ, Ostrava**
Složka dokumentace: **A279-12**

PROHLÁŠENÍ

Prohlašujeme na svou výlučnou odpovědnost, že vlastnosti uvedeného výrobku splňují požadavky základních bezpečnostních zásad a požadavky technických předpisů, že výrobek je za podmínek obvyklého použití bezpečný a jeho vlastnosti splňují požadavky výše uvedené.

Výrobce má certifikovaný SMJ podle ČSN EN ISO 9001:2009.

SCHVÁLIL

Ing. Jan Hevessy
Předseda správní rady a statutární ředitel

V Ledči nad Sázavou

Dne: 18. 9. 2014

Dürr Systems Czech Republic a.s.
Podolí 1237
584 01 Ledec nad Sázavou

IČ: CZ 25 25 37 35

OBSAH

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY	4
POUŽITÍ	5
Rozsah použití pro stříkané materiály	5
TECHNICKÉ PARAMETRY	5
OBSLUHA A UVEDENÍ DO PROVOZU	6
Příprava na provoz	6
Funkce pistole	6
Montáž vysokotlaké trysky	7
Přívod aplikovaného materiálu	7
SEŘÍZENÍ PISTOLE	8
Popis funkce a seřízení uzávěru materiálu (uzavíracího ventilu)	8
Výměna ucpávkového kompletu jehly	8
Bezpečnostní pojistka	9
ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ	9
ZÁSADY PRO ČIŠTĚNÍ A ÚDRŽBU	10
Denně	10
DŮLEŽITÉ ZÁSADY PRO KVALITNÍ FUNKCI	10
PŘÍSLUŠENSTVÍ DODÁVANÉ SE ZAŘÍZENÍM	11
ZKOUŠENÍ VÝROBKŮ	12
BALENÍ VÝROBKŮ	12
ZÁRUČNÍ PODMÍNKY	12
ZÁRUKA SE NEPOSKYTUJE	12
LIKVIDACE	12
APLIKACE NÁTĚROVÝCH HMOT	13
Zásady aplikace	13
Závady na nastříkané ploše	14
TVAR SPRÁVNÉHO PAPERSKU	15
ZÁVADY A JEJICH ODSTRANĚNÍ	17
SPECIFIKACE DÍLŮ	18
Náhradní díly	19
SPECIFIKACE A DÍLY PŘÍVODŮ PISTOLE ECOGUN 256	20
	20
VYSOKOTLAKÉ TRYSKY MIX	21

BEZPEČNOSTNÍ PŘEDPISY

Stříkáci pistoli je třeba vždy při přerušení práce zajistit. Nikdy pistoli nesměrovat na sebe nebo na jinou osobu, stříkáci proud může být velmi nebezpečný. Nikdy nesahejte prsty nebo rukou do stříkácího paprsku přímo u ústí trysky.

UPOZORNĚNÍ

Při poškození pokožky NH nebo ředidlem ihned navštivte lékaře pro rychlou odbornou lékařskou pomoc. Informujte lékaře o druhu použité NH nebo druhu ředidla, které zranění způsobilo.

Pro bezpečnou a kvalitní práci je třeba zabezpečit následující: Pistole musí být při demontáži trysek a při přerušení práce vždy zajištěna, aby nemohlo dojít k žádnému nepředvídanému uvedení do činnosti.

Při čištění pistole je třeba bezpodmínečně zabránit, aby bylo stříkáno v uzavřené nádobě.

Proud barvy uzavře zpětným odrazem v nádobě vzduch a tím vytváří v uzavřeném zásobníku explozně výbušnou směs plynu/vzduchu. Zejména nebezpečné je to při zpracovávání NH s bodem vzplanutí do 21°C.

Maximální provozní tlak vysokotlakého zařízení musí být nižší nebo shodný s maximálním tlakem uvedeným pro stříkáci pistoli a to samé platí i pro vysokotlaké hadice a trysky.

Při zahájení práce zkontrolujte zda je zařízení uzemněno z důvodu zajištění elektrostatického svodu náboje vznikajícího při stříkání.

Ačkoliv vzniká při stříkání metodou Mix jen velmi malý rozstřík, není tento zanedbatelný a pracovník by měl mít stále k dispozici dýchací masku. Aby se předešlo nemocem z povolání, je při přípravě, zpracování NH a čištění zařízení nutno dodržovat předpisy výrobce ke zpracování použitých NH a čistících prostředků, zejména je nutné na ochranu pokožky a dýchacích cest použít ochranný oděv, rukavice, krém na ruce a dýchací masku

UPOZORNĚNÍ

Všichni pracovníci, kteří jsou obsluhou a údržbou zařízení pověřeni, musí být prokazatelně seznámeni s bezpečnostními předpisy a s návodem pro obsluhu a údržbu zařízení.

Hodnota vibrací přenášených na ruce nepřekračuje nejvyšší přípustnou hodnotu dle NV 272/2011 Sb..

POUŽITÍ

Pistole EcoGun 256 je určena pro vysokotlaké kombinované (Mix) rozprašování aplikovaných materiálů.

Při pracovním postupu je NH rozprašována pod vysokým tlakem 30÷250 barů. Přídavný vzduch pro rozprašování o tlaku 0,5 - 4 bary vytváří měkký stříkací proud, který usnadňuje překrývání v okrajové oblasti známé při airless stříkání. Využitím regulace tvarovacího vzduchu lze upravit velikost nástřikového obrazce částečně dle velikosti stříkaného předmětu.

Přednosti postupu při stříkání kombinovaným (Mix) způsobem u pistole EcoGun 256:

- » velké množství nátěrové hmoty nanesené jedním nástřikem
- » malá tvorba rozprachu (stříkací mlhy)
- » široká oblast stříkaných materiálů včetně vysokoviskozních lazur
- » možnost změny tvaru paprsku přímo na stříkací pistoli

ROZSAH POUŽITÍ PRO STŘÍKANÉ MATERIÁLY

Pistole EcoGun 256 odolává běžným rozpouštědlovým nátěrovým hmotám, vodou ředitelným nátěrovým hmotám, penetračním hmotám a mořidlům. Základní odolnost pistole EcoGun 256 je dána použitým materiálem přívodu nátěrové hmoty. Celá materiálová cesta pistole je vyrobena z nerez, chemická odolnost je dána třídou nerezových částí dle DIN a je označována AISI 304. Těsnící prvky, přicházející do styku s aplikovaným materiálem jsou z modifikovaných plastů (PTFE, PE-UHMW, POM), uzavírací ventil (kulička a sedlo ventilu) z karbidu wolframu. Pracovní prostředí IE 72 dle ČSN EN 60721-3-7.

TECHNICKÉ PARAMETRY

Max. vstupní rozprašovací tlak vzduchu	4 bary
Max. provozní tlak aplikovaného materiálu	250 bar
Max. tlaková odolnost	310 bar
Spotřeba tlak. vzduchu (při 3 bar)	9÷14 Nm ³ /h
Množství aplikovaného materiálu	dle použité trysky
Napojení vzduchu	hadice PU 8,0x6,0
Napojení aplikovaného materiálu	M 16x1,5
Hmotnost (dle použitého přívodu)	588÷653 g
Hlučnost zařízení – akustický tlak	
- rozprašovací tlak vzduchu 1,5 bar.....	<85 dB(A)
- rozprašovací tlak vzduchu 2,5 bar.....	<90 dB(A)

OBSLUHA A UVEDENÍ DO PROVOZU

PŘÍPRAVA NA PROVOZ

Napojte hadice přívodu materiálu (H) a přívodu vzduchu (I). Zahajte provoz s nízkým tlakem aplikovaného materiálu. Nyní stiskněte páčku (F) a postupně budete zvyšovat tlak, pak otevřete rozprašovací vzduch (I) max. 1-2 bary do té doby, než dosáhnete požadovaného nástřikového obrazce (viz. obr. str. 15).

Tím máte nastaveny optimální podmínky pro zahájení práce. Regulací tvarovacího vzduchu (E) nastavíte vhodnou šíři stříku.

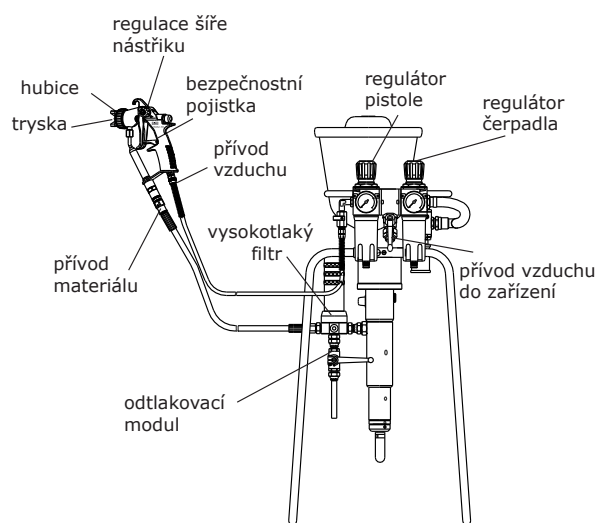
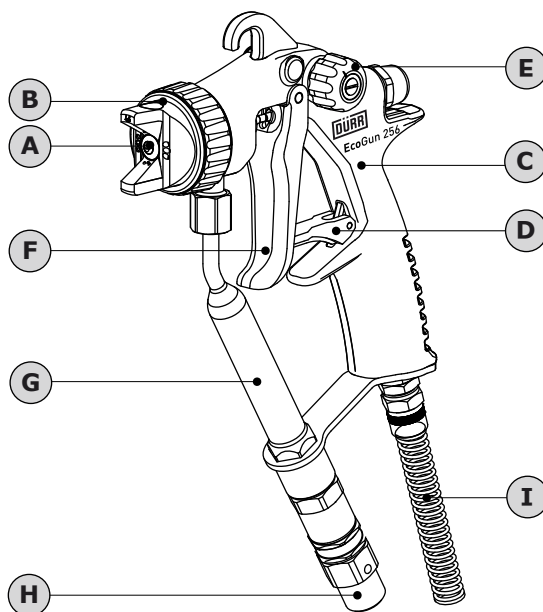


Schéma zapojení pistole EcoGun 256

FUNKCE PISTOLE

- A - Tryska
- B - Hubice
- C - Tělo pistole
- D - Bezpečnostní pojistka
- E - Regulace tvarovacího vzduchu
- F - Páčka pistole (spoušť)
- G - Přívod – varianty (Standard, MF, B)
- H - Otočné šroubení (spojka) materiálu



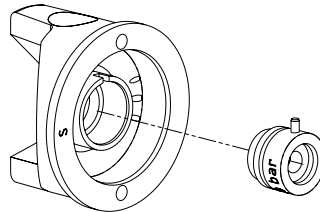
I - Otočný přívod vzduchu

Stisknete-li páčku (F), otevře se nejdříve vzduchový ventil a rozprašovací přídavný vzduch začne proudit do hubice (B). Ventil pro NH bude otevřen při plném stisknutí páčky (F). Množství vzduchu k tvarování šíře stříku (paprsku) bude nastaveno pomocí regulace tvarovacího vzduchu (E). Zabezpečení pistole proti samovolnému spuštění je řešeno bezpečnostní pojistkou (D), kde při překlopení do vodorovné polohy (při pohledu ve směru stříkání) je blokována páčka pistole. V době, kdy se s pistolí nepracuje, umožňuje závěsný háček zavěšení na vhodný držák umístěný např. na stěně stříkací kabiny.

Aplikační materiál se napojí na otočné šroubení (H) zvoleného přívodu (G), vzduch na otočný přívod (I).

MONTÁŽ VYSOKOTLAKÉ TRYSKY

Sejměte vzduchovou hubici (B), která má otočnou upevňovací matici. Do vzduchové hubice (B) nasadte trysku (A), dodržet polohu kolíku trysky a drážky hubice a pečlivě našroubujte na pistolí. Před dotažením nastavte požadovanou polohu stříku. **Nedodržení tohoto postupu má za následek vniknutí tlakového aplikačního materiálu do vzduchových kanálů a možnou havárii pistole.**



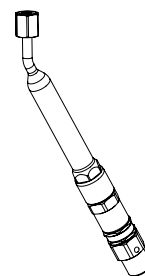
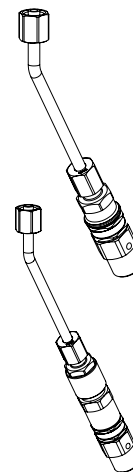
PŘÍVOD APLIKOVANÉHO MATERIÁLU

Stříkací pistole má variantní přívod materiálu:

» **Přívod I. (P I.)** není opatřen vnitřním filtrem.

» **Přívod II. (P II.)** který má maloplošný filtr, přístupný po odšroubování šroubení (51). Filtr je výměnný a dodává se v provedení G100(mesh) s přívodem a G200 v příslušenství.

» **Přívod III. (P III.)** jehož velkoplošný filtr je přístupný po odšroubování šroubení (54) lze vyjmout vložku filtru (56). Tato vložka je výměnná a je možno ji dodávat ve velikosti 50, 100, 200 mesh (udává počet ok na jeden palec). V tomto provedení přívodu je dodáváno sítko 100 mesh, v příslušenství 200 mesh.



EKVIVALENTNÍ VELIKOST TRYSKY	OBJEDNACÍ ČÍSLO	VELIKOST FILTRAČNÍHO SÍTA MESH	BARVA	VISKOZITA
0,015 ÷ 0,023	301 008	50 (300 µm)	bílá	velká
0,011 ÷ 0,017	301 010	100 (149 µm)	žlutá	střední
< 0,011	301 011	200 (74 µm)	červená	nízká

U všech přívodů aplikovaného materiálu je zabudována otočná spojka (51), která umožňuje pootáčení hadice připojené k pistoli a tím i usnadňuje manipulaci při práci.

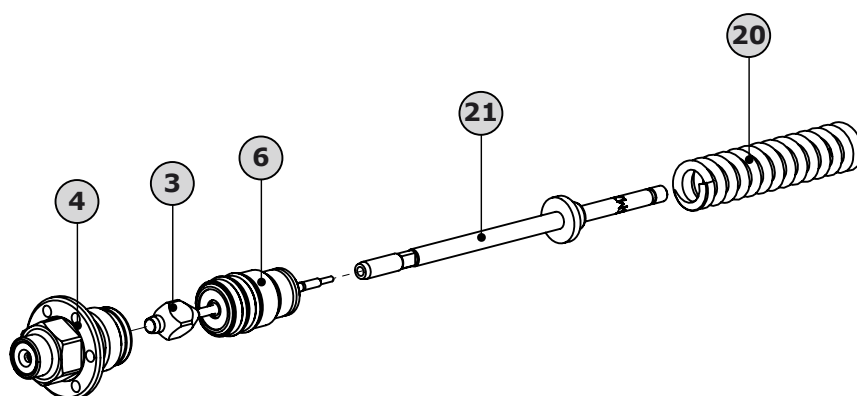
Dle potřeby provádějte denní čištění, případně čištění při přechodu na jiný materiál.

SEŘÍZENÍ PISTOLE

Při dodržování základních požadavků údržby nepotřebuje pistole během provozu seřízení. Každá pistole je z výrobního závodu seřízena a zastříkána. Při demontáži a montáži z důvodů výměny opotřebovaných dílců je třeba zkontrolovat seřízení následujících prvků:

POPIS FUNKCE A SEŘÍZENÍ UZÁVĚRU MATERIÁLU (UZAVÍRACÍHO VENTILU)

Ventil se skládá z tělesa (4) s karbidovým sedlem, uzavírací jehlou 256 (3) a ucpávkového kompletu N (6). Uzavírací jehla (3) procházející ucpávkovým kompletem je našroubována v jehle SMZ (21) dotlačována pružinou (20) do sedla tělesa ventilu (17). Pro správnou funkci ventilu je nastavena vůle 1,5 mm mezi vložkou tlumící a opěrkou jehly při zatlačení jehly do tělesa na doraz.

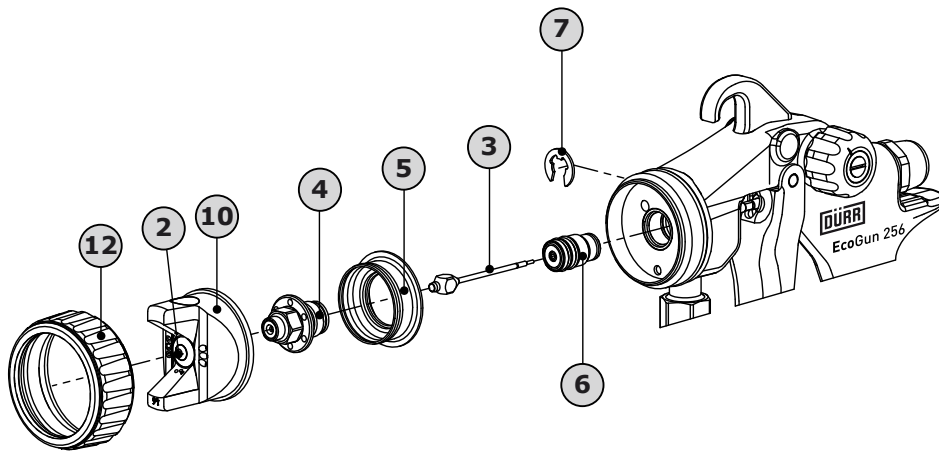


VÝMĚNA UCPÁVKOVÉHO KOMPLETU JEHLY

Výměna se provádí v okamžiku, kdy dojde k netěsnosti a úniku materiálu. Demontujte převlečnou matici (12), hubici (10) s tryskou (2), dále vyšroubujte těleso (4) s manžetou (5). Pak následuje demontáž uzavírací jehly (3) pomocí klíče montážního, k přidržení jehly SMZ (21) použijte klíč univerzální.

Uzavírací jehlu (3) vyjměte vytažením ven z pistole směrem dopředu. Následně sejměte pojistný kroužek (7) a ucpávkový komplet (6) vytlačte z pistole směrem dopředu.

Po očištění vnitřní části pistole od zbytků aplikovaného materiálu a vložení nového ucpávkového kompletu (6) tento zatlačte obráceným klíčem montážním na doraz (pozor na poškození těsnících „O“ kroužků), zajistěte v pistoli pojistným kroužkem (7) a proveďte zpětnou montáž. Doporučuje se při výměně ucpávkového kompletu (6) vyměnit také uzavírací jehlu (3), protože v místě styku s těsnícím břitem ucpávkového kompletu může být patrné opotřebení, které by mělo za následek rychlejší opotřebení nového kompletu. Montáž proveďte opačným postupem popsáním v předchozím odstavci.



BEZPEČNOSTNÍ POJISTKA

Bezpečnostní pojistka (30) umožňuje při přerušení práce, překlopením do vodorovné polohy, zamezení pohybu páčky (13) a zdvihu jehly, tím i výtoku materiálu z trysky. Překlopením do svislé polohy se pistole odjistí a připraví k provozu.

ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ

Zajistěte uvolnění tlaku v pistoli (odtlakujte). Používejte jen čisticí prostředky doporučené výrobcem aplikovaných materiálů.

UPOZORNĚNÍ

Nestříkejte v uzavřené nádobě (nebezpečí tvorby výbušné směsi plyn/vzduch)
Celou pistoli nevkládejte do čistících prostředků, mohlo by dojít k poškození funkce!!!

Dojde-li během stříkání k ucpání trysky pistole, zajistěte pistoli bezpečnostní pojistkou proti samovolnému spuštění, potom lze uvolnit matici hubice, trysku vyjmout a vyčistit.

ZÁSADY PRO ČIŠTĚNÍ A ÚDRŽBU

DENNĚ

Po skončení pracovní směny pistoli bez trysky a hubice vyčistíte propláchnutím čistým rozpouštědlem (doporučeným výrobcem aplikovaných materiálů tlakem max. 40 bar) recirkulací do otevřené nádoby čerpadla proveďte odstranění zbytků materiálu. Obdobné vyčištění je nutno provést při přechodu na jiný materiál během pracovní směny. Pečlivě vyčistěte hubici a trysku od zbytků materiálu.

Trysky mají vlastní část z tvrdokovu, proto se nesmí čistit ostrými kovovými předměty, aby nedošlo k vylámaní funkční části.

Vlastní vysokotlakou trysku je zapotřebí udržovat v dokonale čistém stavu, jedině tak si zabezpečíte trvalou kvalitu při vlastním stříkání, proto doporučujeme vložit trysku do vhodného rozpouštědla tak, aby se veškeré zbytky aplikovaného materiálu rozpustily.

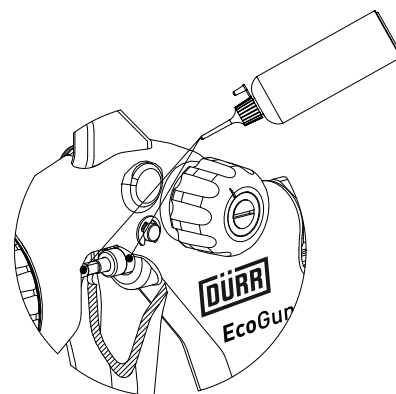
Tělo pistole a použitou hubici čistěte štětcem.

UPOZORNĚNÍ

Pistoli držte směrem dolů nebo vodorovně, čistící prostředek nesmí vniknout do vzduchových kanálů, mohlo by dojít k poškození funkce.

Po každém vyčištění pistole proveďte promazání uzavírací jehly cca 1 kapkou mazivem – 32 PM id. č. (912 938) dle vyobrazení. Prodloužíte tak životnost ucpávkových mechanismů.

Pravidelně čistit filtrační sítko přívodu materiálu, příp. filtru hadicového, hlavně při ukončení práce nebo při změně na jiný aplikační materiál.

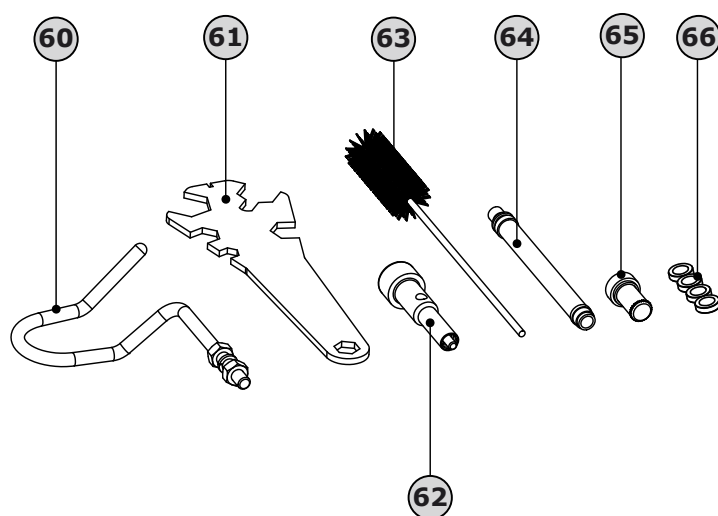


DŮLEŽITÉ ZÁSADY PRO KVALITNÍ FUNKCI

- » Volba trysky a hubice podle typu aplikovaného materiálu a velikosti předmětu (ve speciálních požadavcích doporučujeme obrátit se na obchodně technické služby výrobce).
- » Upravený vzduch pro stříkání (bez nečistot, vody a oleje - dokonale filtrovaný).
- » Filtrovaná nátěrová hmota vodné viskozity a bez nečistot (dodržujte a řiďte se předpisy výrobců aplikovaných materiálů).
- » Dobře připravená (vyčištěná a udržovaná) stříkací pistole.
- » Dodržet doporučené tlaky vzduchu pro stříkání.

PŘÍSLUŠENSTVÍ DODÁVANÉ SE ZAŘÍZENÍM

POZICE	NÁZEV	POČET KUSŮ	
60	Háček pistole	1	pro zavěšení pistole na stříkací kabinu
61	Klíč univerzální	1	
62	Klíč montážní	1	
63	Kartáč na čištění	1	
64	Filtr 200M	1	dodává se pouze s přívodem III.
65	Filtr NH-G200	1	dodává se pouze s přívodem II.
66	Sada kroužků	1	

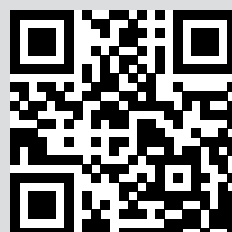


E-SHOP

Pro objednávání náhradních dílů můžete využít i internetový obchod, kde je možné objednat:

- » náhradní díly
- » spotřební materiál
- » příslušenství

eshop.durr-cz.cz



ZKOUŠENÍ VÝROBKŮ

- » U každé pistole je provedena funkční a tlaková zkouška ve výrobním závodě.

BALENÍ VÝROBKŮ

- » Podle jednotlivých dílů dodávky.

ZÁRUČNÍ PODMÍNKY

- » viz. servisní příručka

ZÁRUKA SE NEPOSKYTUJE

- » Při mechanickém poškození nebo při hrubém zacházení s výrobkem.
- » Při poškození, opotřebování nebo poruše způsobené nesprávnou či neadekvátní údržbou, abrazí, korozí či použitím jiných dílů a materiálů než od výrobce.
- » Při nedovoleném nebo neodborném zásahu do zařízení.
- » Záruka se nevztahuje na dílce spotřebního charakteru jako jsou například těsnící prvky, pružiny, jehla, uzavírací ventil a tryska, u nichž je opotřebenění závislé na abrazivních vlastnostech aplikované hmoty, tlaku a dalších okolnostech.

LIKVIDACE

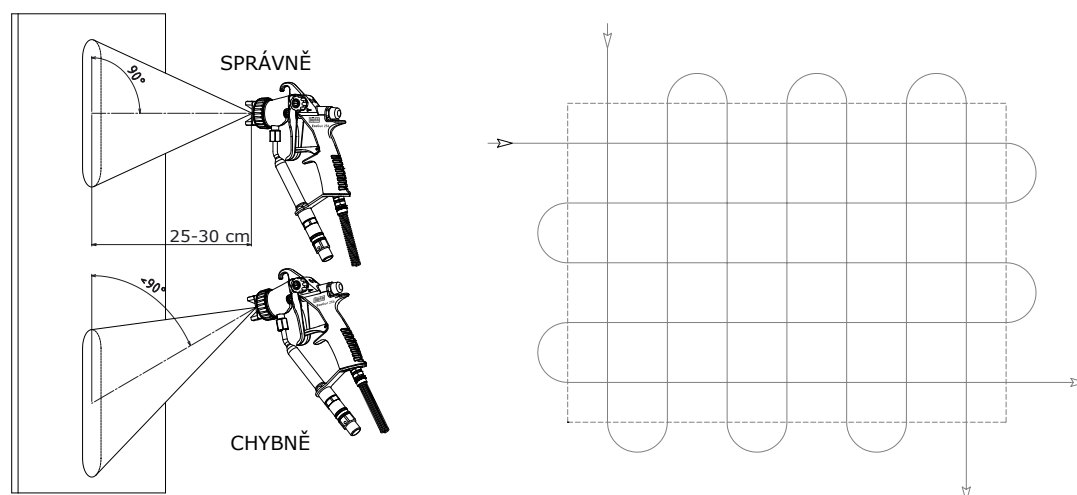
Po ukončení životnosti dílců resp. pistole je možno po vyčištění odevzdat do tříděného odpadu.

Obalové materiály výrobku (K.č. 200101 viz. vyhláška MŽP č. 381/2001 Sb.) likvidujte jako směsný komunální odpad. Použitý papírový obal odevzdejte do odděleného sběru.

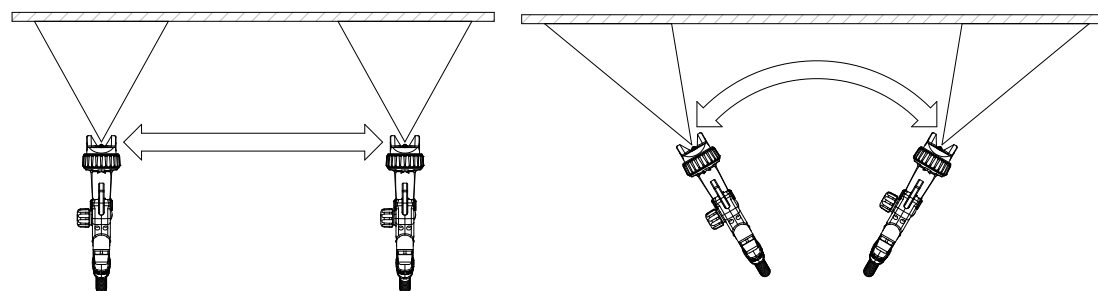
APLIKACE NÁTĚROVÝCH HMOT

ZÁSADY APLIKACE

Při vlastní aplikaci je potřebné držet pistoli kolmo ke stříkané ploše. Optimální vzdálenost pistole od stříkané plochy by měla být 25 - 30 cm. Čím je pistole blíže k ploše, tím je nutno provádět rychlejší pohyb, aby se netvořily nánosy. Příliš daleký odstup zapříčiní vznik mlžiny a nepravidelný (řidký) nános nátěrové hmoty.



Vlastní aplikaci začínáme mimo předmět a je nutné zmáčknout spoušť pistole až když je ruka v pohybu, pohyb ukončíme až po uvolnění spouště. Pohyb pistole má být vždy delší, nežli je rozměr stříkaného pruhu. Pistolí stříkat rovnoměrně pruhy zleva doprava a naopak. Další vrstvu aplikujeme křížovým způsobem (shora dolů a naopak). Pistolí vést rovnoměrným pohybem paralelně s aplikovanou plochou, aby bylo dosaženo dobrého krytí a aby stříkaná vrstva byla po celé ploše ve stejné tloušťce.



DODRŽUJTE STEJNOU VZDÁLENOST PŘI POHYBU

ŠPATNÝ POHYB - NEROVNOUČNÝ NÁSTRÍK

Dodržování konstantní rychlosti nanášení, vzdálenosti od předmětu a stejnoměrné překrytí vrstev vede k nejlepším výsledkům. Aby byla nátěrová hmota co nejefektivněji rozprášena, je potřebné nastavit správný tlak a velikost trysky v závislosti na konzistenci stříkané hmoty. Zásadou je nastavit co nejmenší potřebný tlak, který ještě zabezpečí dobré výsledky.

ZÁVADY NA NASTŘÍKANÉ PLOŠE

POMERANČOVÁ KŮRA

„Beránkovitý“ vzhled povlaku připomínající na povrchu pomerančovou kůru. Kapky se usazují příliš suché a příliš velké. Proto se nemožou rozprostřít na povrchu a spojit tak, aby vytvořily kontinuální povlak.

Možné způsoby odstranění závady:

- » zředit trochu více s těžšími rozpouštědly, aby kapky dosahovaly povrchu méně suché
- » stříkat z bližší vzdálenosti od předmětu (ze stejného důvodu)
- » použít jemnější (menší) trysku a zvýšit tlak na čerpadle za účelem jemnějšího nástřiku

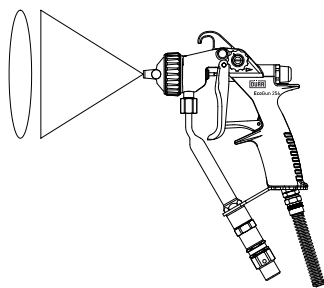
ZÁCLONY

Nátěrová hmota stéká v pramíncích nebo pásech po dílci. Kapičky byly nanесeny příliš „vlhké“ rozpouštědlem a v příliš velké tloušťce.

Možné způsoby odstranění závady:

- » použít lehčí rozpouštědla, aby se větší část z nich vypařila během stříkání
- » aplikaci provádět z poněkud větší vzdálenosti, aby kapky měly více času k vypařování
- » nanášet postupně po několika minutách tenké vrstvy, aby bylo usnadněno vypařování rozpouštědel, obsažených v předchozích vrstvách
- » nestříkat v kruhovém oblouku
- » méně ředit
- » snížit tlak na čerpadle nebo použít menší trysku za účelem snížení spotřeby aplikovaného materiálu
- » zvětšit šíři paprsku použitím trysky stejného průřezu o větší šíři stříku
- » zvýšit tlak přídavného vzduchu pro usnadnění vypařování rozpouštědel při stříkání

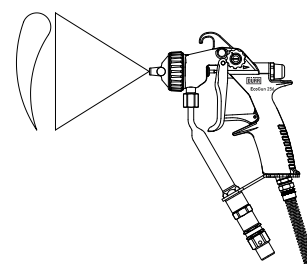
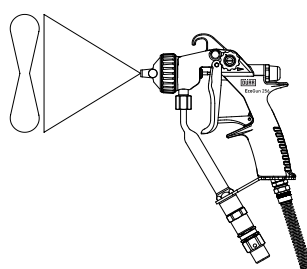
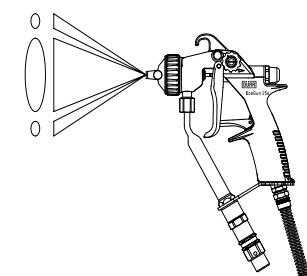
TVAR SPRÁVNÉHO PAPRSKU



Boční ohraničení paprsku nemá být příliš ostře, okraj stříku má být uvolněný, aby při dalším průchodu stříkaného materiálu mohl být snadno překryt.

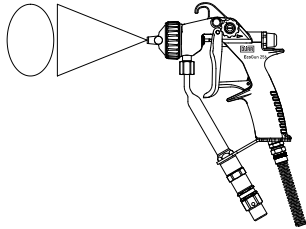
Nejprve paprsek otestujte na vhodné ploše. Tvar nástřiku by měl být pravidelný.

NESPRÁVNÝ TVAR PAPERSKU	MOŽNÁ PŘÍČINA	ODSTRANĚNÍ ZÁVADY
Vytvořené body mimo hlavní paprsek, při vlastní aplikaci má paprsek pruhy	» Výchozí nástřikový paprsek bez přídavného vzduchu, resp. nedostatečný přívod aplikovaného materiálu:	
	» uzavřený přívodní vzduch » nízký tlak materiálu » viskozita materiálu velká (hustý) » nevhodný materiál nevhodný poměr tlaku materiálu a vzduchu	» otevřete přívodní vzduch » zvyšte tlak materiálu » snižte viskozitu (zředte materiál) » zvolte menší trysku » zvyšte tlak přídavného vzduchu
Nástřik ve tvaru osmičky, málo materiálu ve střední části nástřiku	» Nedostatečný přívod materiálu:	
	» nízký tlak materiálu » viskozita materiálu velká (hustý materiál nevhodná tryska) » nevhodný poměr tlaku materiálu a vzduchu	» zvyšte tlak » snižte viskozitu (zředte aplikovaný materiál) » zvolte menší trysku » snižte tlak příd. vzduchu, či zvyšte tlak materiálu nebo upravte tvarovacím vzduchem
Nástřik je nepravidelný, stočený	» částečně ucpaný otvor trysky » tryska opotřebovaná » znečištěné vzduchové otvory hubice	» vyčistit trysku » vyměnit trysku » omýt štětcem v rozpouštědle a profouknout vzduchem, zbytky materiálu odstranit



NESPRÁVNÝ TVAR PAPRSKU**MOŽNÁ PŘÍČINA****ODSTRANĚNÍ ZÁVADY**

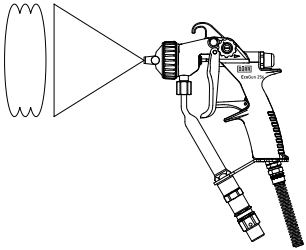
Paprsek je příliš úzký,
časem se zužuje



- » opotřebovaná tryska, zvýšené
vystříkané množství
- » velká viskozita materiálu
(hustý materiál)
- » velká tryska
- » nevhodná filtrační síta (příliš
jemná síta)

- » vyměňte trysku
- » zvýšte tlak materiálu,
nebo snižte viskozitu
- » použijte menší trysku
- » použijte hrubší filtrační
síta

Paprsek je
nepravidelný, v
úvratích se zužuje



- » nízký tlak aplikovaného
materiálu
- » velká tryska
- » nevhodná filtrační síta
(příliš jemná síta)
- » velká viskozita materiálu
(hustý materiál)

- » zvýšte tlak materiálu
- » použijte menší trysku
- » použijte hrubší filtrační
síta
- » zvýšte tlak materiálu,
nebo snižte viskozitu
(zředte materiál)

ZÁVADY A JEJICH ODSTRANĚNÍ

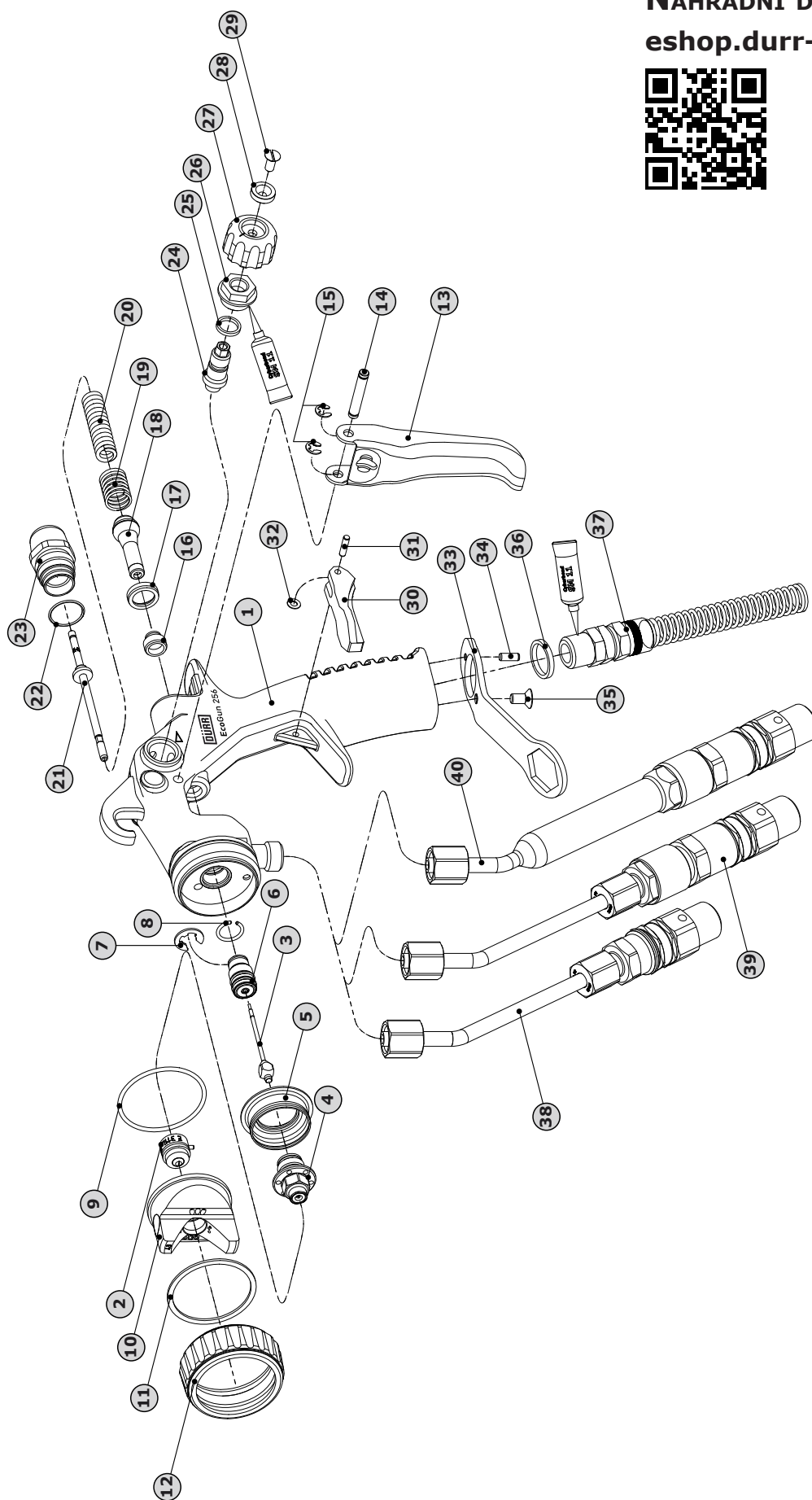
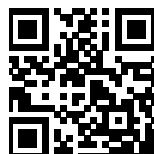
PORUCHA	PŘÍČINA	ODSTRANĚNÍ
Nedostatečný výkon při stříkání	» malé množství aplikovaného materiálu	» použít větší trysku
	» ucpaná filtrační vložka v tělese přívodu materiálu v pistoli, filtru hadicovém nebo ve vysokotlakém filtru u zařízení	» celý systém odtlakovat, filtr (vložku) vyjmout a vyčistit nebo použít nový, případně vyměnit za vložku s větším okem
	» částečně ucpaný otvor trysky	» trysku vyčistit nebo použít jinou
Špatný obraz nástřiku	» nízký tlak aplikovaného materiálu	» na čerpadle zvýšit tlak aplikovaného materiálu
	» nízký tlak rozprašovacího vzduchu	» zvýšit tlak vzduchu
	» velká tryska	» zvolit menší trysku
	» částečně ucpaná tryska	» trysku vyčistit
	» ucpaný některý otvor v hubici	» otvory opatrně vyčistit, případně hubici vyměnit
	» špatně volená hubice vůči trysce	» použít správnou hubici
	» vysoká viskozita nanášeného materiálu	» nanášený materiál zředit dle doporučení výrobce
Netěsný vzduchový ventil	» poškozená kuželka vzduchového ventilu (4)	» vyměnit kuželku vzduchového ventilu
Netěsnost ucpávkového kompletu (6)	» opotřebený ucpávkový komplet (6) nebo jehla (3)	» ucpávkový komplet i jehlu vyměnit za nové
Pistole pomalu uzavírá jehlový ventil (dostřík), případně neuzavírá úplně	» špatně prováděná údržba - čištění, v přední části pistole jsou zbytky zatvrdlého materiálu, které brání pohybu jehly	» opatrně demontovat jednotlivé části ventilu, vyčistit ve vhodném rozpouštědle
	» poškozený jehlový ventil - špička jehly (3) nebo těleso komplet (21)	» poškozené díly vyměnit

SPECIFIKACE DÍLŮ

POZICE	NÁZEV	IDENTIFIKAČNÍ ČÍSLO	POČET KUSŮ
1	Tělo pistole EcoGun 256	Nedodává se	-
2*	Vysokotlaká tryska	Specifikace dle tabulky „Vysokotlaké trysky MIX“	1
3	Uzavírací jehla 256	906 901	1
4	Těleso ventilu 256	913 929	1
5	Manžeta „V“	806 711	1
6	Ucpávkový komplet „N“	906 781	1
7	Kroužek pojistný	117 026	1
8	Kroužek „O“	105 156	1
9	Kroužek „O“	105 081	1
10	Hubice	806 746	1
11	Kroužek třecí	805 829	1
12	Matice převlečná MIX	806 785	1
13	Páčka	806 508	1
14	Hřídelka pro páčku	806 815	1
15	Kroužek 3,2	117 017	2
16	Těsnění U1	135 016	1
17	Sedlo PTFE	135 017	1
18	Kuželka - sestava	906 808	1
19	Pružina	813 654	1
20	Pružina	813 656	1
21	Jehla SMZ komplet	906 813	1
22	„O“ kroužek	105 031	1
23	Šroub dorazu- zátka	806 811	1
24	Šroub regulace	806 694	1
25	Těsnění	804 424	1
26	Pouzdro regulace	804 426	1
27	Kolečko regulace	806 464	1
28	Sada kroužků	906 439	1
29	Šroub	114 247	1
30	Pojistka	806 810	1
31	Kolík	119 041	1
32	Podložka 2,5	118 012	1
33	Držák 2xx	806 884	1
34	Kolík	119 027	1
35	Šroub	114 137	1
36	Podložka	806 816	1
37	Šroubení + spir.1/4“	130 011	1
38	Přívod NH - P I.	906 801	1
39	Přívod NH - P II.	906 802	1
40	Přívod NH - P III.	906 803	1

* - není součástí dodávky

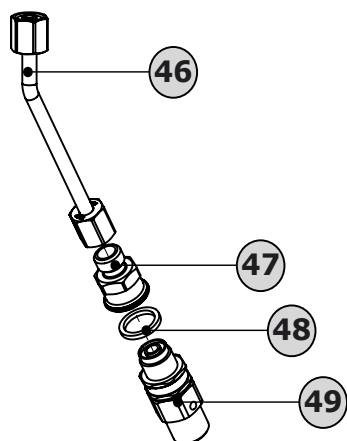
NÁHRADNÍ DÍLY
eshop.durr-cz.cz



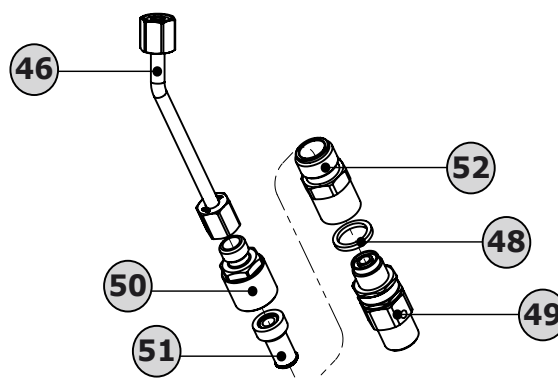
SPECIFIKACE A DÍLY PŘÍVODŮ PISTOLE ECOGUN 256

POZICE	NÁZEV		POČET KUSŮ		
			P I.	P II.	P III.
46	Trubka spojovací	906 978	1	1	-
47	Šroubení	806 796	1	-	-
48	Těsnící kroužek	111 004	1	1	1
49	Otočná spojka M 16x1,5	151 032	1	1	1
50	Šroubení	806 788	-	1	-
51	Filtr NH - G100	913 243	-	1	-
52	Šroubení VIII.	806 795	-	1	1
53	Trubka přívodní	906 979	-	-	1
54	Filtr 100 K90 žlutý	301 010	-	-	1
55	Pružina	124 001	-	-	1
56	Těsnění	806 838	-	-	1

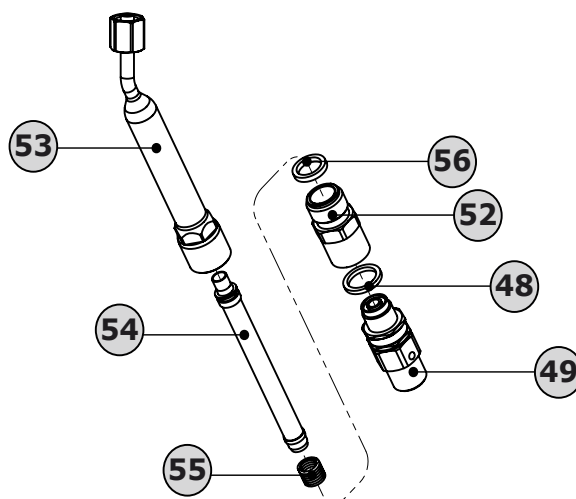
P I.



P II.



P III.



VYSOKOTLAKÉ TRYSKY MIX

TRYSKA	EKVIVALENTNÍ PRŮMĚR TRYSKY	VÝKON TRYSKY (NA VODU)	ŠÍŘE NÁSTŘIKU TVAROVACÍ VZDUCH PAPRSKU		DOPORUČENÝ FILTR
			zavřený		
	(mm)	(l.min-1)			(barevně)
E 107	0,18	0,22 ÷ 0,25	95	70	200 mesh (červený)
E 107L			190	60	
E 207			90	110	
E 207L			190	110	
E 307			210	120	
E 407			220	140	
E 109	0,23	0,26 ÷ 0,32	90	65	
E 109L			80	60	
E 209			140	80	
E 209L			110	170	
E 309			200	130	
E 309L			210	140	
E 409			220	150	
E 311	0,28	0,40 ÷ 0,46	170	130	100 mesh (žlutý)
E 311L			220	130	
E 411			190	140	
E 413	0,33	0,49 ÷ 0,54	210	140	
E 413L			210	150	
E 515	0,38	0,77 ÷ 0,82	230	180	
* E 517	0,43	0,90 ÷ 1,10	270	170	60mesh (bílý)
* E 613	0,33	0,57 ÷ 0,60	320	240	200 mesh (červený)
* E 713			370	280	
* E 615	0,38	0,72 ÷ 0,75	330	240	100 mesh (žlutý)
* E 715			400	320	

Provedení trysek L - pro aplikace vysokoviskozních materiálů (lazur)

- pro vysokou kvalitu nástřiku

* - trysky pro speciální aplikace

Poznámka: Šíře nástřiku je orientační, provedena na nátěrovou hmotu HS 2K PUR

- viskozita 30" CF 4,

- tlak nátěrové hmoty 90 bar

- přídavný vzduch 1,5 bar

- vzdálenost 300 mm od nástřikové plochy.

Výkon trysek orientačně měřen na vodu při výstupním tlaku 100 bar.

