



INSTRUKCJA OBSŁUGI PISTOLET DO PIASKOWANIA

AIR SANDBLASTING GUN
PISTOLE ZUM SANDSTRAHLEN



MODEL/TYP :

Przed przystąpieniem do eksploatacji niniejszego urządzenia przeczytaj całą instrukcję i zachowaj ją do przyszłego użytku.

1. ZASTOSOWANIE/ OPIS URZĄDZENIA

Pistolet do piaskowania służy do oczyszczania powierzchni ze starych powłok lakierniczych, rdzy oraz innych zabrudzeń oraz do kształtowania powierzchni. Oczyszczanie odbywa się za pomocą strumienia sprężonego powietrza i materiału ściernego.

2. DANE TECHNICZNE

Max. ciśnienie powietrza	Poziom hałas L_{WA} (14462)	Drgania	Masa
(MPa)	dB(A)	(m/s^2)	(kg)
0,6	<70	<2,5	0,4

3. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Nigdy nie kierować wylotu narzędzia w kierunku ludzi - materiały powłokowe lub sprężone powietrze mogą być powodem uszkodzeń ciała i innych urazów. Zabronione jest stosowanie jakichkolwiek innych gazów zamiast sprężonego powietrza.

- Zastosowanie innych gazów może prowadzić do powstania poważnych obrażeń, spowodować pożar lub grozić wybuchem.
- Przy podłączaniu narzędzia do instalacji sprężonego powietrza należy brać pod uwagę przestrzeń potrzebną na wąż, aby uniknąć uszkodzenia węża lub złązek.
- Na stanowisku pracy powinna być zapewniona skuteczna wentylacja. Brak skutecznej wentylacji może powodować zagrożenie zdrowia, spowodować pożar lub grozić wybuchem.
- Narzędzie należy używać z daleka od źródeł ciepła i ognia, ponieważ może to spowodować jego uszkodzenie lub pogorszenie funkcjonowania.
- Przestrzegać ogólnych zasad bezpieczeństwa przy wykonywaniu prac z materiałami powłokowymi i stosować odpowiednio dobrane środki ochrony osobistej takie jak gogle, maski i rękawice.
- Nigdy nie zostawiać zmontowanego układu pneumatycznego bez nadzoru osoby uprawnionej do obsługi. Nie dopuszczać dzieci w pobliże zmontowanego układu pneumatycznego.
- Zasilanie sprężonym powietrzem, pod wysokim ciśnieniem, może spowodować odrzut narzędzia w kierunku przeciwnym do kierunku wyrzucania materiału powłokowego. Należy zachować szczególną ostrożność, gdyż siły odrzutu mogą, w pewnych warunkach, spowodować wielokrotne zranienia.
- Zaleca się wypróbować narzędzie przed rozpoczęciem pracy. Zaleca się, aby osoby pracujące narzędziem zostały odpowiednio przeszkolone. Zwiększy to znacząco bezpieczeństwo pracy.
- Przestrzegać zaleceń producenta materiałów powłokowych i stosować je zgodnie z podanymi zasadami ochrony osobistej, przeciwpożarowej i ochrony środowiska. Nieprzestrzeganie zaleceń producenta materiałów powłokowych, może prowadzić do poważnych obrażeń.
- W celu stwierdzenia kompatybilności ze stosowanymi materiałami powłokowymi, wykaz materiałów użytych do konstrukcji narzędzia, będzie dostępny na żądanie.
- Podczas pracy ze sprężonym powietrzem w całym układzie gromadzi się energia. Należy zachować ostrożność, podczas pracy oraz przerw w pracy, aby uniknąć zagrożenia jakie może spowodować zgromadzona energia sprężonego powietrza.

Nigdy nie kierować strumienia materiału powłokowego na źródło ciepła bądź ognia, może to spowodować pożar.

4. INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

Rozpoczęcie pracy

Upewnić się, że nakrętka mocująca dyszę wylotową pistoletu została dokręcona mocno i pewnie.

W przypadku pistoletu wyposażonego w zbiornik na materiał ścierny, należy zbiornik napełnić materiałem ściernym. Zamknąć pokrywę zbiornika, następnie zbiornik zamocować do pistoletu.

Nakrętkę mocującą zbiornika dokręcić za pomocą klucza.

W przypadku pistoletu wyposażonego w dyszę ssącą, należy wąż zamocować do pistoletu, a do drugiego końca węża dyszę ssącą. Zaleca się użycie opasek zaciskowych w celu poprawy mocowania węża do przyłączy pistoletu i dyszy.

Dyszę ssącą zanurzyć w pojemniku z materiałem ściernym, tak aby koniec rurki odpowietrzającej wystawał ponad powierzchnię materiału ściernego.

Sprawdzić szczelność i pewność połączeń układu zasilającego sprężonego powietrza.

Przedmuchać wąż zasilający powietrzem, przed podłączeniem go do instalacji.

Przed użyciem pistoletu upewnić się, że został w odpowiedni sposób poddany czyszczeniu i konserwacji.

Wymiana dyszy wylotowej

Odłączyć pistolet od źródła zasilania sprężonym powietrzem. Odłączyć od pistoletu zbiornik lub wąż.

Odkręcić nakrętkę mocującą dyszę wylotową. Oczyszczyć gwint pistoletu oraz nakrętki mocującej.

Zamontować nową dyszę, mocno i pewnie dokręcić nakrętkę mocującą.

Praca pistoletem

Wyregulować ciśnienie w układzie pneumatycznym w taki sposób, aby nie przekroczyć maksymalnego ciśnienia pracy pistoletu oraz nie uszkodzić czyszczonej powierzchni.

Skierować wylot dyszy w stronę czyszczonej powierzchni i nacisnąć język spustowy.

Podczas pracy pistoletem mogą wytworzyć się duże ilości pyłu, dlatego należy bezwzględnie stosować środki ochrony osobistej, takie jak hełmy ochronne z doprowadzeniem powietrza, ochronę słuchu oraz odpowiedni strój ochronny.

Czyszczenie i konserwacja

Po skończonej pracy należy odłączyć pistolet od układu sprężonego powietrza i opróżnić zbiornik narzędzia z pozostałego materiału ściernego.

Oczyszczyć obudowę pistoletu za pomocą szmatki wykonanej z miękkiego materiału. Dyszę pistoletu przedmuchać przez kilka sekund czystym powietrzem, kierując ją w bezpieczne miejsce.

Starannie wyczyścić cały tor przesyłu materiału ściernego. Niedokładne wyczyszczenie może obniżyć parametry strumienia materiału ściernego.

Po oczyszczeniu pistoletu należy na części ruchome uszczelnień nałożyć niewielką ilość środka smarującego.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE
(EC DECLARATION OF CONFORMITY)

001/PIA/2025

Nazwa i adres	(Name and address)
FACHOWIEC Jakub Świątek, ul. Grunwaldzka 390, 60-169 Poznań, Polska	FACHOWIEC Jakub Świątek, ul. Grunwaldzka 390, 60-169 Poznań, Polska

oświadcza, że wyroby:
(declares:)

Nazwa	Pistolet do przedmuchu <i>air sandblasting gun</i>
Typ/model:	
Dane techniczne:	Zasilanie: sprężone powietrze Pobór powietrza: 300 l/min Drgania: <2,5 m/s ²

spełniają wymogi następujących standardów:
(comply with the following standards):

EN ISO 12100:2010

oraz spełnia wymogi zasadnicze następujących dyrektyw:
(and meets the essential requirements of the following directives):**2006/42/WE Dyrektywa maszynowa**Niniejsza deklaracja zgodności jest podstawą do oznakowania wyrobu znakiem 
(This declaration of conformity is the basis for labeling a product:)Deklaracja ta odnosi się wyłącznie do maszyny w stanie, w jakim została wprowadzona do obrotu i nie obejmuje części składowych dodanych przez użytkownika końcowego lub przeprowadzonych przez niego późniejszych działań.
(This declaration relates exclusively to the machine in the state in which it is placed on the market, and excludes components which are added by the end user or carried out by the subsequent actions.)Osoba upoważniona do przygotowania i przechowywania dokumentacji technicznej: Jakub Świątek.
(Person responsible for the preparation and storage of technical documentation:)

Jakub Świątek

www.fachowiec.com**Poznań, 4.02.2025**
Miejsce i data wystawienia:
Place and date of issue