



INSTRUKCJA OBSŁUGI

PISTOLET LAKIERNICZY SILVER / GOLD / IDOL



MODEL: HP, HVLP, XRP

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

1. ZASTOSOWANIE/ OPIS URZĄDZENIA

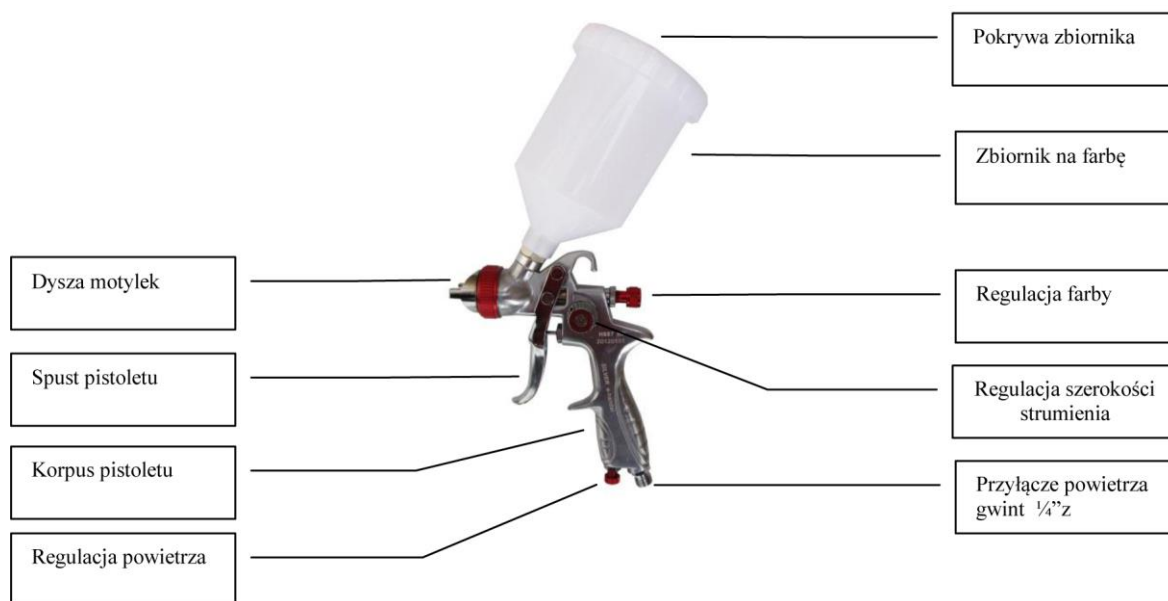
UWAGA : Urządzenie przeznaczone jest do pracy dla personelu przeszkolonego zgodnie z właściwą kartą obsługi stanowiska pracy.

Pistolety lakiernicze SILVER, GOLD, IDOL służą do malowania natryskowego powierzchni następującymi środkami:

- Lakiery wodorozcieńczalne.*
- Lakiery akrylowe niemetalizowane.*
- Lakiery metalizowane i perłowe.*
- Akryle podkładowe.*
- Szpachle natryskowe.*

Nowy pistolet zabezpieczony jest środkiem antykorozyjnym przed przystąpieniem do malowania upewnij się, że został przemyty rozpuszczalnikiem.

Sprawdź czy wszystkie elementy pistoletu są sprawne, poprawnie zamontowane i dobrze dokręcone.



2. DANE TECHNICZNE

Max. ciśnienie powietrza	Poziom hałas L_{WA} (14462)	Drgania	Przepływ materiału powłokowego (woda)	Masa
(MPa)	dB(A)	(m/s^2)	(l/min) dla dyszy 1,4	(kg)
0,6	>70	<2,5	0,130	0,71

SILVER	Dane dla modelu HP	Dane dla modelu HVLP
Dostępne dysze	1.4	1.4
Zbiornik	600 ml	600 ml
Pobór powietrza	230 l/min	230 l/min
Ciśnienie robocze	3,5 bar	2,5 bar
Przewód zasilający	10 mm	10 mm
Zalecany kompresor	wyd. 350/ zbiornik 100l [2,2-3 kW]	wyd. 400/150l. zbiornik [3-4 kW]
Przyłącze powietrza	1/4" z	1/4" z
GOLD	Dane dla modelu HP	Dane dla modelu HVLP
Dostępne dysze	1.4	1.4
Zbiornik	600 ml	600 ml
Pobór powietrza	300 l/min	390 l/min
Ciśnienie robocze	4 bar	2,5 bar
Przewód zasilający	10 mm	10 mm
Zalecany kompresor	wyd. 350/ zbiornik 100l [2,2-3 kW]	wyd. 400/150l. zbiornik [3-4 kW]
Przyłącze powietrza	1/4" z	1/4" z
IDOL	Dane dla modelu XRP	Dane dla modelu HVLP
Dostępne dysze	1.4	1.4
Zbiornik	600 ml	600 ml
Pobór powietrza	340 l/min	410 l/min
Ciśnienie robocze	2 bar	2,5 bar
Przewód zasilający	10 mm	10 mm
Zalecany kompresor	wyd. 350/ zbiornik 100l [2,2-3 kW]	wyd. 400/150l. zbiornik [3-4 kW]
Przyłącze powietrza	1/4" z	1/4" z

3. ZASADY BEZPIECZEŃSTWA

Nigdy nie kierować wylotu narzędzia w kierunku ludzi i zwierząt - 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 złączy.
- 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, rękawice i kombinezony.
- 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.
- Zawsze używaj węży z odprowadzeniem elektrostatycznym.
- Nigdy nie zatykaj otworów wylotowych dyszy palcami.
- Nigdy nie modyfikuj sprzętu na własną rękę. Sprawdzaj czy wszystkie części są sprawne, a w razie zużycia wymieniaj tylko na nowe, oryginalne.
- W razie wypadku odłączyć urządzenie od źródła zasilania. Stosować się do ogólnych zasad BHP na stanowisku pracy.

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

4. INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA

4.1 Rozpoczęcie pracy.

Regulacja strumienia.

Strumień można również regulować za pomocą motylka dyszy.

A) Uzyskujesz przekrój motylek tak, aby jego końce były na bokach pistoletu.

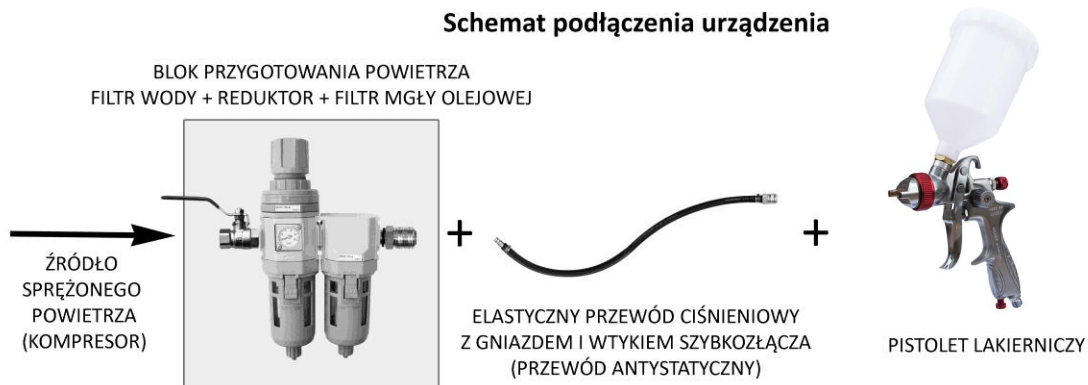


B) Uzyskujesz przekrój motylek tak, aby jego końce były w jednej linii ze spustem.



*Sprawdź w dokumentacji, jakie dysze wytwórca produktu przewiduje do nakładania pistoletem.

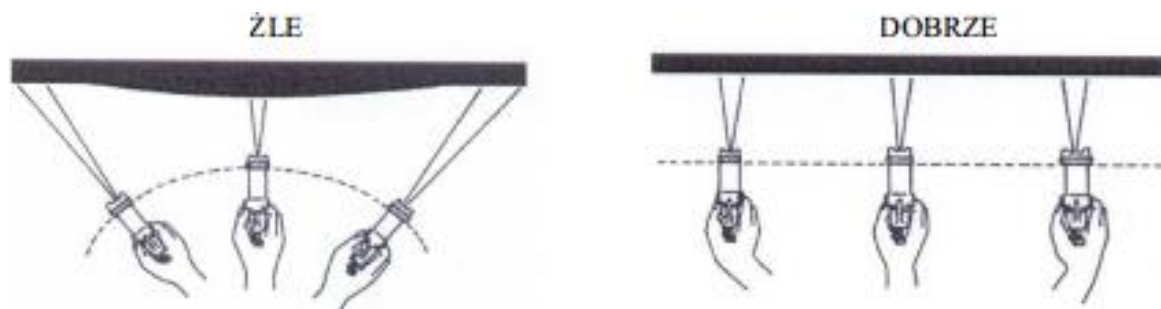
4.2 Schemat podłączenia



4.3 Malowanie

Pistolet zaopatrzony jest w niezależny mechanizm uruchamiania powietrza i farby. Dzięki takiemu rozwiązaniu po lekkim naciśnięciu spustu z dyszy wydostaje się sprężone powietrze a następnie po zwiększeniu nacisku na spust farba. Ma to duży wpływ na jakość malowania, nigdy nie wciskaj spustu od razu do końca. Trzymaj zawsze pistolet prostopadle do powierzchni malowanej i równolegle rozprowadzaj nim materiał. Pistolet zaopatrzony jest w zbiornik grawitacyjny, co oznacza, że możesz nim malować tylko w pozycji górnej.

4.4 Sposób nakładania materiału.



CZYSZCZENIE I KONSERWACJA

(TYLKO DLA WYKWALIFIKOWANYCH SERWISÓW)

Przed rozpoczęciem czynności serwisowych upewnij się, że pistolet jest odłączony od zasilania sprężonym powietrzem i zbiornik na farbę jest pusty.

Wymiana zestawu dysz. (Musisz zmienić 3 elementy na nowe.)

- Odłącz pistolet od zasilania.
- Opróżnij zbiornik z farbą i odkręć go.
- Ręcznie odkręć motylek.
- Ręcznie odkręć regulację farby.
- Wyciągnij sprężynę.
- Pociągnij spust pistoletu.
- Delikatnie ręcznie wyciągnij iglicę.
- Kluczem dołączonym do pistoletu odkręć dyszę.
- Wkręć nową dyszę i dokręć ją kluczem.
- Wprowadź iglicę i resztę nowych części w tej samej kolejności.

5.1 Czyszczenie pistoletu.

NIGDY NIE UŻYWAJ METALOWYCH SZCZOTEK DO CZYSZCZENIA PISTOLETU.

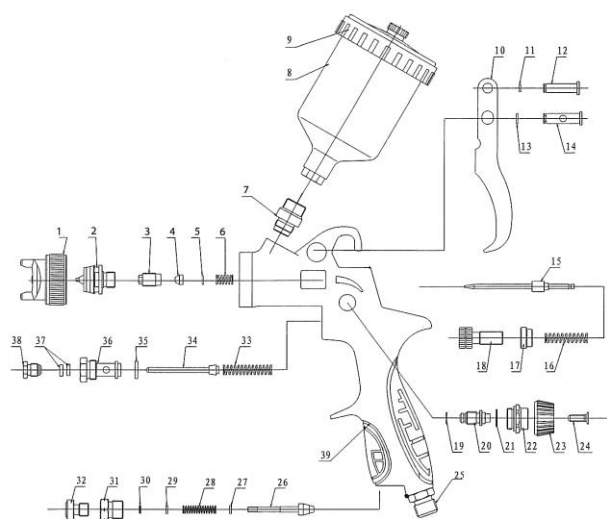
NIGDY NIE ZAMACZAJ CAŁEGO PISTOLETU W ROZPUSZCZALNIKU.

- Odłącz pistolet od zasilania.
- Opróżnij zbiornik z farbą i odkręć go.
- Ręcznie odkręć motylek.
- Ręcznie odkręć regulację farby.
- Wyciągnij sprężynę.
- Pociągnij spust pistoletu.
- Delikatnie ręcznie wyciągnij iglicę.
- Kluczem dołączonym do pistoletu odkręć dyszę.
- Wrzuć dyszę, iglicę i motylek do rozpuszczalnika.
- Za pomocą dołączonej szczoteczki przemyj je delikatnie.
- Za pomocą szczotki z rozpuszczalnikiem umyj wnętrze pistoletu.
- Za pomocą szmatki z rozpuszczalnikiem wyczyść korpus pistoletu i zbiornik.
- Zmontuj wszystko z powrotem.

5.2 Konserwacja.

Wszystkie ruchome części pistoletu powinny być smarowane specjalną wazeliną zmniejszającą tarcie wyjątek stanowi miejsce spotkania dyszy z iglicą.

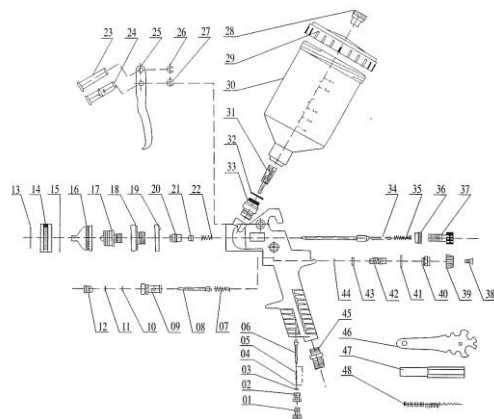
WYKAZ CZĘŚCI ZAMIENNYCH



ENGLISH PARTS LIST

NO.	DESCRIPTION	NO.	DESCRIPTION	NO.	DESCRIPTION
1	Air cap set	14	Trigger pin with hole	27	Small gasket
2	Fluid nozzle	15	Fluid needle set	28	Air spring
3	Packing screw	16	Needle spring	29	Small gasket
4	Needle plastic	17	Needle adjusting nut	30	O-ring
5	Small gasket	18	Needle adjusting screw	31	Air Adj. Knob
6	Guiding spring	19	Snap Retainer	32	Air Adj. Screw
7	Fluid inlet joint	20	Pattern adjusting ualve	33	Air valve spring
8	Cup	21	O ring	34	Valve needle assembly
9	Cup Cover	22	Pattern adjusting seat	35	Valve gasket
10	Trigger	23	Pattern adjusting Knob	36	Valve cover
11	Snap Retainer	24	Cross bolt	37	Gasket
12	Trigger pin	25	Air inlet joint	38	Valve screw
13	Snap Retainer	26	Air needle assembly	39	Gun body

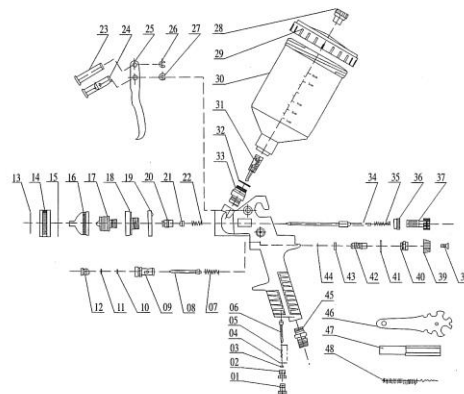
EXPLODED VIEW DRAWING



ENGLISH PARTS LIST

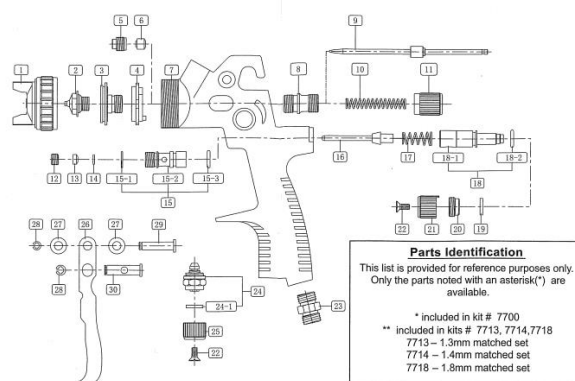
NO	DESCRIPTION	NO	DESCRIPTION	NO	DESCRIPTION
1	Air Adj. Screw	17	Fluid Nozzle	33	Fluid inlet joint
2	Air Adj. Knob	18	Fluid Nozzle Joint	34	Fluid Adj. Needle
3	O-ring	19	Joint Washer	35	Fluid Needle Spring
4	Washer	20	Direction Screw	36	Joint
5	Air Valve Spring	21	Paint Needle Washer	37	Fluid Adj. Knob
6	Air Inlet Valve	22	Locking Spring	38	Phillips Screw
7	Switch Spring	23	Trigger Lever I	39	Pattern Adj.
8	Air Valve Body	24	Trigger Lever II	40	Pattern Adj. Knob
9	Switch Knob	25	Trigger	41	Washer
10	O-ring	26	Snap Retainer	42	Pattern Adj. Screw
11	Pliable Washer	27	Snap Retainer	43	O-ring
12	Direction Screw	28	Ventilator Head	44	Snap Retainer
13	Spring	29	Cup Cover	45	Air Inlet Joint
14	Nut	30	Cup	46	Tool Wrench
15	Fluid Cap Washer	31	Filter	47	Hex. Wrench
16	Atomization	32	Fluid inlet joint washer	48	Brush

EXPLODED VIEW DRAWING



ENGLISH PARTS LIST

NO	DESCRIPTION	NO	DESCRIPTION	NO	DESCRIPTION
1	Air Adj. Screw	17	Fluid Nozzle	33	Fluid inlet joint
2	Air Adj. Knob	18	Fluid Nozzle Joint	34	Fluid Adj. Needle
3	O-ring	19	Joint Washer	35	Fluid Needle Spring
4	Washer	20	Direction Screw	36	Joint
5	Air Valve Spring	21	Paint Needle Washer	37	Fluid Adj. Knob
6	Air Inlet Valve	22	Locking Spring	38	Phillips Screw
7	Switch Spring	23	Trigger Lever I	39	Pattern Adj.
8	Air Valve Body	24	Trigger Lever II	40	Pattern Adj. Knob
9	Switch Knob	25	Trigger	41	Washer
10	O-ring	26	Snap Retainer	42	Pattern Adj. Screw
11	Pliable Washer	27	Snap Retainer	43	O-ring
12	Direction Screw	28	Ventilator Head	44	Snap Retainer
13	Spring	29	Cup Cover	45	Air Inlet Joint
14	Nut	30	Cup	46	Tool Wrench
15	Fluid Cap Washer	31	Filter	47	Hex. Wrench
16	Atomization	32	Fluid inlet joint washer	48	Brush



1**	AIR CAP
2**	FLUID NOZZLE
3	BRASS RING
4	AIR DISTRIBUTION RING
5	NEEDLE PACKING HOLDER
6*	NEEDLE PACKING
7	BODY
8	FLUID CONTROL
9**	PAINT NEEDLE SPRING, NEEDLE
10*	KNOB, FLUID CONTROL
11	BUSHING, AIR, PISTON
13*	AIR PISTON PACKING
14*	GASKET
15	AIR VALVE SEAT ASSEMBLY
15-1	O-RING
15-2	AIR VALVE SEAT
15-3	O-RING

Ref#	Description
16*	AIR PISTON COMPLETE
17*	SPRING, AIR PISTON
18	AIR VALVE ASSEMBLY
18-1	BUSHING
18-2*	O-RING
19*	GASKET
20	HOLD NUT
21	ADJ. KNOB
22	SCREW
23	AIR INLET FITTING
24	FAN CONTROL
24-1	GASKET
25	KNOB, FAN CONTROL
26	TRIGGER
27*	GASKET
28*	E RING
29	PIN, UPPER TRIGGER
30	PIN, LOWER TRIGGER

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE
(EC DECLARATION OF CONFORMITY)

001/AUA/2015

Nazwa i adres	(Name and address)
FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świątek, ul. Stefańskiego 29, 61-415 Poznań, Polska	FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świątek, Stefańskiego 29, 61-415 Poznan, Poland

oświadczam, że wyroby:
(declares:)

Nazwa	Pistolet lakierniczy z górnym zbiornikiem <i>gravity spray gun</i>
Typ/model:	SILVER, GOLD, IDOL
Dane techniczne:	Zasilanie: sprężone powietrzne Pobór powietrza: 230 – 410 l/min Drgania: <2,5 m/s ²

spełniają wymogi następujących norm i norm zharmonizowanych:
(comply with the following standards and harmonized 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: Zenon Świątek.
(Person responsible for the preparation and storage of technical documentation:)

Zenon Świątek

Poznań, 11.01.2015Miejsce i data wystawienia:
Place and date of issuewww.fachowiec.com

MANUAL GUIDE

Spray Gun SILVER / GOLD / IDOL



MODEL:
HP / HVLP / XRP



Before using this product, read all instructions and save them for future use.

1. APPLICATIONS / DESCRIPTION

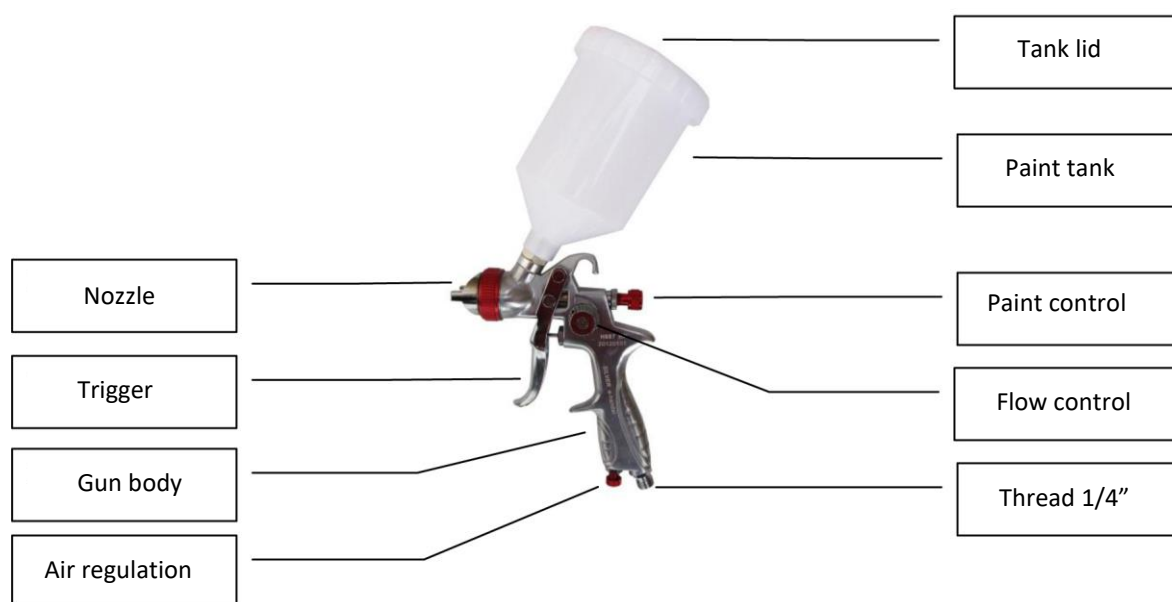
NOTE: The device is designed to work for trained personnel in accordance with the appropriate card service jobs.

Spray gun SILVER, GOLD, IDOL is used for spray painting surface by means of:

- waterborne coatings*
- uncoated acrylic paints*
- metallic colors and pearl*
- acrylic primer*
- spray putty*

The new gun is protected by anti-corrosion prior to painting, make sure it has been washed with a solvent before use.

Check that all components are working gun, properly installed and securely tightened.



2. SPECIFICATIONS

Max. air pressure	Noise level L_{WA} (14462)	Vibration	Vibration flow of coating material (water)	Weight
(MPa)	dB(A)	(m/s ²)	(l/min) for the nozzle 1,4	(kg)
0,6	>70	<2,5	0,130	0,71

SILVER	Data for the HP	Data for the HVLP
Available nozzle	1.4	1.4
Tank	600 ml	600 ml
Air consumption	230 l/min	230 l/min
Work pressure	3,5 bar	2,5 bar
Power cord	10 mm	10 mm
Compressor	Air delivery 350/ tank 100l [2,2-3 kW]	Air delivery 400/150l. tank [3-4 kW]
Air inlet	1/4" z	1/4" z
GOLD	Data for the HP	Data for the HVLP
Available nozzle	1.4	1.4
Tank	600 ml	600 ml
Air consumption	300 l/min	390 l/min
Work pressure	4 bar	2,5 bar
Power cord	10 mm	10 mm
Compressor	Air delivery 350/ tank 100l [2,2-3 kW]	Air delivery 400/150l. tank [3-4 kW]
Air inlet	1/4" z	1/4" z
IDOL	Data for the XRP	Data for the HVLP
Available nozzle	1.4	1.4
Tank	600 ml	600 ml
Air consumption	340 l/min	410 l/min
Work pressure	2 bar	2,5 bar
Power cord	10 mm	10 mm
Compressor	Air delivery 350/ tank 100l [2,2-3 kW]	Air delivery 400/150l. tank [3-4 kW]
Air inlet	1/4" z	1/4" z

3. SAFETY

Never point the tool against people and animals - coating materials or compressed air may be the cause of injuries.

It is forbidden to use any other gas instead of compressed air.

- The use of other gases can lead to serious injury, or threaten to cause a fire hazard.
- When connecting the tool to the compressed air system should take into account the space needed for the hose to prevent damage to the hose or fittings.
- At work should be ensured adequate ventilation. Lack of ventilation can cause damage to health, or threaten to cause a fire hazard.
- The tool should be used away from sources of heat and fire, as this could cause damage to or deterioration of functioning.
- Observe general safety rules when performing work of coating materials and used appropriately selected personal protective equipment such as goggles, masks, gloves and overalls.
- Never leave the assembled air system without the supervision of the person entitled to maintenance. Do not allow children near the assembled air system.
- Supply compressed air under high pressure, can cause kickback tool in a direction opposite to the direction of ejection of the coating material. It should be especially careful, because the recoil forces may, in certain circumstances, result in multiple injuries.
- It is recommended to try the tool before you start. It is recommended that utility workers are properly trained. This will improve safety significantly.
- Follow manufacturer of coating materials and use them in accordance with the stated principles of personal protective equipment, fire and environmental protection. Failure to follow manufacturer's coating materials, can lead to serious injury.
- To determine compatibility with the applicable coating materials, a list of materials used in the construction of the tool will be available on request.
- When working with compressed air throughout the system collects energy. Use caution when working and rest periods to avoid the danger that may result from the stored energy of compressed air.
- Always use an electrostatic discharge hoses.
- Never block the outlet nozzle holes with your fingers.
- Do not modify the equipment on their own. Find out whether all the parts are in working order, and replace if worn only new and original.
- In the event of an accident disconnect the unit from the power source. Follow the general principles of health and safety in the workplace.

Never direct the coating material to a heat source or fire, it could cause a fire.



4. INSTRUCTIONS FOR USE

a. Getting Started.

Flow control.

The stream can also be adjusted using the air cap die.

A) You gain by turning the air cap so that the ends are on the sides of the gun.

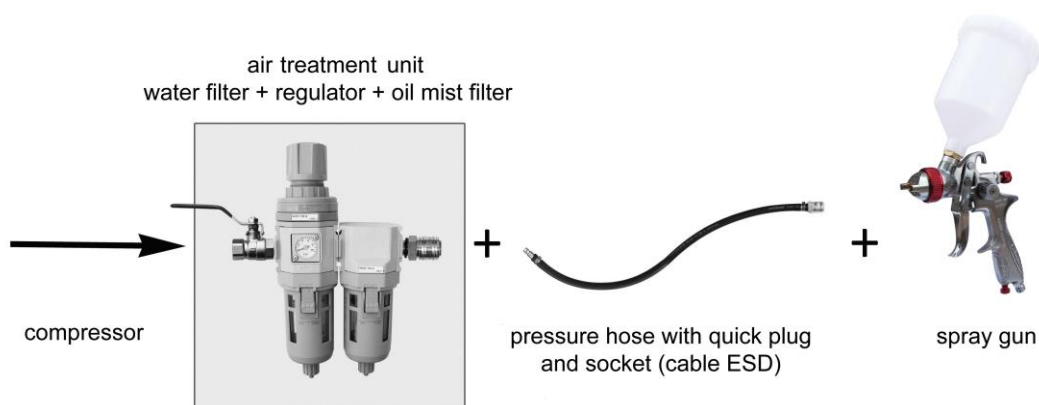


B) You gain by turning the air cap so that the ends are aligned with the trigger.



* Check the documentation that provides the producer jets to impose gun.

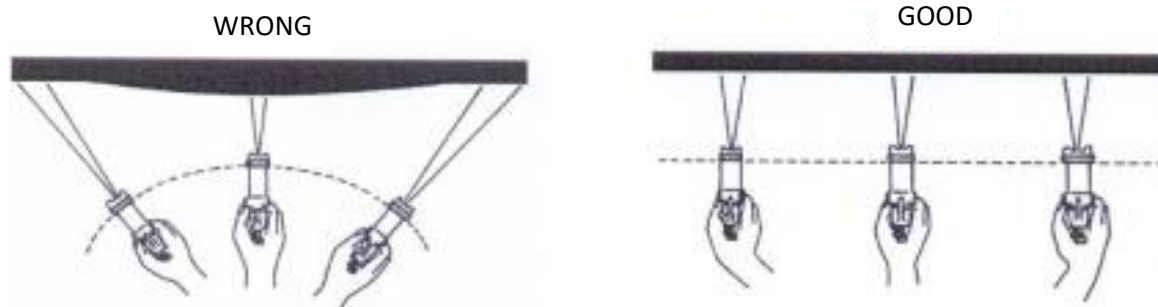
b. Connection schema.



c. Painting.

Spray gun is equipped with an independent actuating mechanism for air and paint. With this solution, you touch the trigger of the nozzle emits compressed air and then by increasing the pressure on the trigger paint. It has a huge impact on the quality of the painting. Never press the shutter button fully down suddenly. Always hold the gun perpendicular to the surface to be coated and simultaneously distribute the material. Gun is equipped with a gravity tank, which means you can just paint it in the horizontal position.

d. Method of Application Material.



CLEANING AND MAINTENANCE (ONLY FOR QUALIFIED SITES)

Before servicing, make sure that the gun is disconnected from the air supply and the paint tank is empty.

Replacing a set of nozzles. (You need to change three parts with new ones.)

- Remove the gun from the power supply.
- Empty the paint and remove it.
- Manually remove the air cap.
- Manually remove the paint adjustment
- Remove the spring
- Pull the trigger
- hand gently pull the needle
- The key attached to the gun unscrew the nozzle
- Install the new nozzle and remove the key
- Enter the needle and the rest of the new parts in the same order.

5.1 Cleaning a gun.

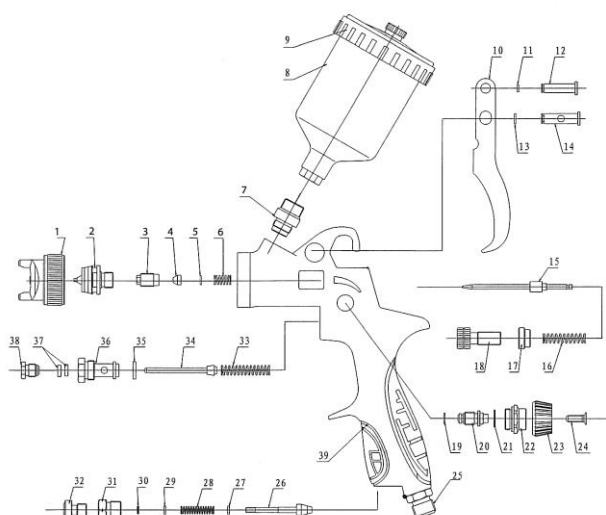
NEVER USE A METAL BRUSH FOR CLEANING GUN.
NEVER CLEAN THE WHOLE GUN dipping in a solvent.

- Remove the gun from the power supply.
- Empty the paint and remove it.
- Manually remove the air cap.
- Manually remove the paint adjustment
- Remove the spring
- Pull the trigger
- Hand gently pull the needle
- The key attached to the gun unscrew the nozzle
- Put the nozzle needle and air cap to the solvent
- Use the included brush, wash them gently.
- Use a brush to clean the inside of the solvent gun
- Use the cloth with clean solvent tank and gun body.
- Assemble everything back.

5.2 Maintenance.

All moving parts of the gun should be lubricated with petroleum jelly special friction reducing exception is the meeting place of the needle tip.

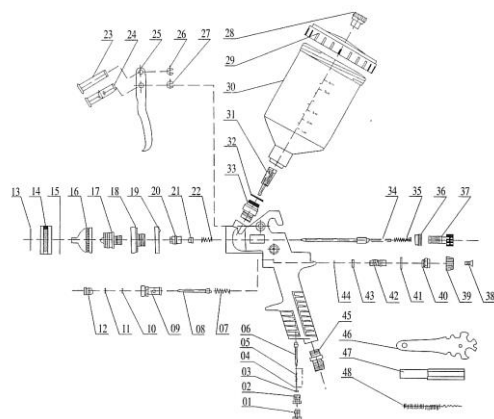
SPARE PARTS LIST



ENGLISH PARTS LIST

NO.	DESCRIPTION	NO.	DESCRIPTION	NO.	DESCRIPTION
1	Air cap set	14	Trigger pin with hole	27	Small gasket
2	Fluid nozzle	15	Fluid needle set	28	Air spring
3	Packing screw	16	Needle spring	29	Small gasket
4	Needle plastic	17	Needle adjusting nut	30	O-ring
5	Small gasket	18	Needle adjusting screw	31	Air Adj. Knob
6	Guiding spring	19	Snap Retainer	32	Air Adj. Screw
7	Fluid inlet joint	20	Pattern adjusting ualve	33	Air valve spring
8	Cup	21	O ring	34	Valve needle assembly
9	Cup Cover	22	Pattern adjusting seat	35	Valve gasket
10	Trigger	23	Pattern adjusting Knob	36	Valve cover
11	Snap Retainer	24	Cross bolt	37	Gasket
12	Trigger pin	25	Air inlet joint	38	Valve screw
13	Snap Retainer	26	Air needle assembly	39	Gun body

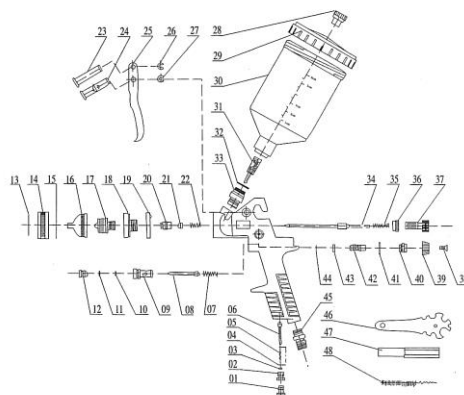
EXPLODED VIEW DRAWING



ENGLISH PARTS LIST

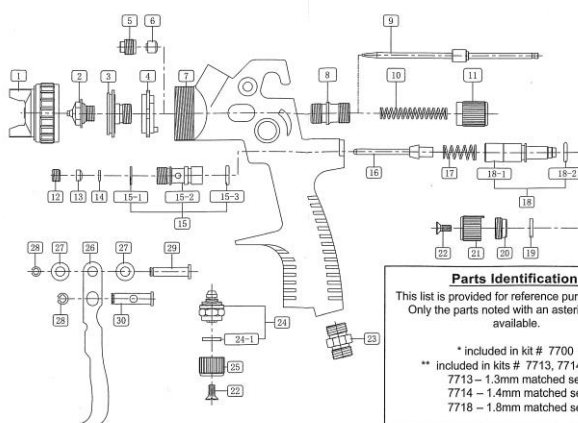
NO	DESCRIPTION	NO	DESCRIPTION	NO	DESCRIPTION
1	Air Adj. Screw	17	Fluid Nozzle	33	Fluid inlet joint
2	Air Adj. Knob	18	Fluid Nozzle Joint	34	Fluid Adj. Needle
3	O-ring	19	Joint Washer	35	Fluid Needle Spring
4	Washer	20	Direction Screw	36	Joint
5	Air Valve Spring	21	Paint Needle Washer	37	Fluid Adj. Knob
6	Air Inlet Valve	22	Locking Spring	38	Phillips Screw
7	Switch Spring	23	Trigger Lever I	39	Pattern Adj.
8	Air Valve Body	24	Trigger Lever II	40	Pattern Adj. Knob
9	Switch Knob	25	Trigger	41	Washer
10	O-ring	26	Snap Retainer	42	Pattern Adj. Screw
11	Pliable Washer	27	Snap Retainer	43	O-ring
12	Direction Screw	28	Ventilator Head	44	Snap Retainer
13	Spring	29	Cup Cover	45	Air Inlet Joint
14	Nut	30	Cup	46	Tool Wrench
15	Fluid Cap Washer	31	Filter	47	Hex. Wrench
16	Atomization	32	Fluid inlet joint washer	48	Brush

EXPLODED VIEW DRAWING



ENGLISH PARTS LIST

NO	DESCRIPTION	NO	DESCRIPTION	NO	DESCRIPTION
1	Air Adj. Screw	17	Fluid Nozzle	33	Fluid inlet joint
2	Air Adj. Knob	18	Fluid Nozzle Joint	34	Fluid Adj. Needle
3	O-ring	19	Joint Washer	35	Fluid Needle Spring
4	Washer	20	Direction Screw	36	Joint
5	Air Valve Spring	21	Paint Needle Washer	37	Fluid Adj. Knob
6	Air Inlet Valve	22	Locking Spring	38	Phillips Screw
7	Switch Spring	23	Trigger Lever I	39	Pattern Adj.
8	Air Valve Body	24	Trigger Lever II	40	Pattern Adj. Knob
9	Switch Knob	25	Trigger	41	Washer
10	O-ring	26	Snap Retainer	42	Pattern Adj. Screw
11	Pliable Washer	27	Snap Retainer	43	O-ring
12	Direction Screw	28	Ventilator Head	44	Snap Retainer
13	Spring	29	Cup Cover	45	Air Inlet Joint
14	Nut	30	Cup	46	Tool Wrench
15	Fluid Cap Washer	31	Filter	47	Hex. Wrench
16	Atomization	32	Fluid inlet joint washer	48	Brush



Parts Identification

This list is provided for reference purposes only. Only the parts noted with an asterisk(*) are available.

* included in kit # 7700

** included in kits # 7713, 7714, 7718

7713 - 1.3mm matched set

7714 - 1.4mm matched set

7718 - 1.8mm matched set

Ref#	Description
16*	AIR PISTON COMPLETE
17*	SPRING,AIR PISTON
18	AIR VALVE ASSEMBLY
18-1	BUSHING
18-2*	O-RING
19*	GASKET
20	HOLD NUT
21	ADJ.KNOB
22	SCREW
23	AIR INLET FITTING
24	FAN CONTROL
24-1	GASKET
25	KNOB,FAN CONTROL
26	TRIGGER
27*	GASKET
28*	E RING
29	PIN,UPPER TRIGGER
30	PIN,LOWER TRIGGER

1**	AIR CAP
2**	FLUID NOZZLE
3	BRASS RING
4	AIR DISTRIBUTION RING
5	NEEDLE PACKING HOLDER
6*	NEEDLE PACKING
7	BODY
8	FLUID CONTROL
9**	PAINT NEEDLE
10*	SPRING,NEEDLE
11	KNOB,FLUID CONTROL
12	BUSHING,AIR, PISTON
13*	AIR PISTON PACKING
14*	GASKET
15	AIR VALVE SEAT ASSEMBLY
15-1	O-RING
15-2	AIR VALVE SEAT
15-3	O-RING

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE
(EC DECLARATION OF CONFORMITY)

001/AUA/2015

Nazwa i adres	(Name and address)
FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świątek, ul. Stefańskiego 29, 61-415 Poznań, Polska	FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świątek, Stefańskiego 29, 61-415 Poznan, Poland

oświadczam, że wyroby:

(declares:)

Nazwa	Pistolet lakierniczy z górnym zbiornikiem <i>gravity spray gun</i>
Typ/model:	SILVER, GOLD, IDOL
Dane techniczne:	Zasilanie: sprężone powietrzne Pobór powietrza: 230 – 410 l/min Drgania: <2,5 m/s ²

spełniają wymogi następujących norm i norm zharmonizowanych:

(comply with the following standards and harmonized 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: Zenon Świątek.

(Person responsible for the preparation and storage of technical documentation:)

Zenon Świątek

Poznań, 11.01.2015Miejsce i data wystawienia:
Place and date of issuewww.fachowiec.com

Producer: FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świętek
ul. Stefańskiego 29, 61-415 Poznań, Polska
www.fachowiec.com