



INSTRUKCJA OBSŁUGI

PNEUMATYCZNY WYCISKACZ DO SILIKONU 3W1



Sprzedaż detaliczna i hurtowa, serwis:

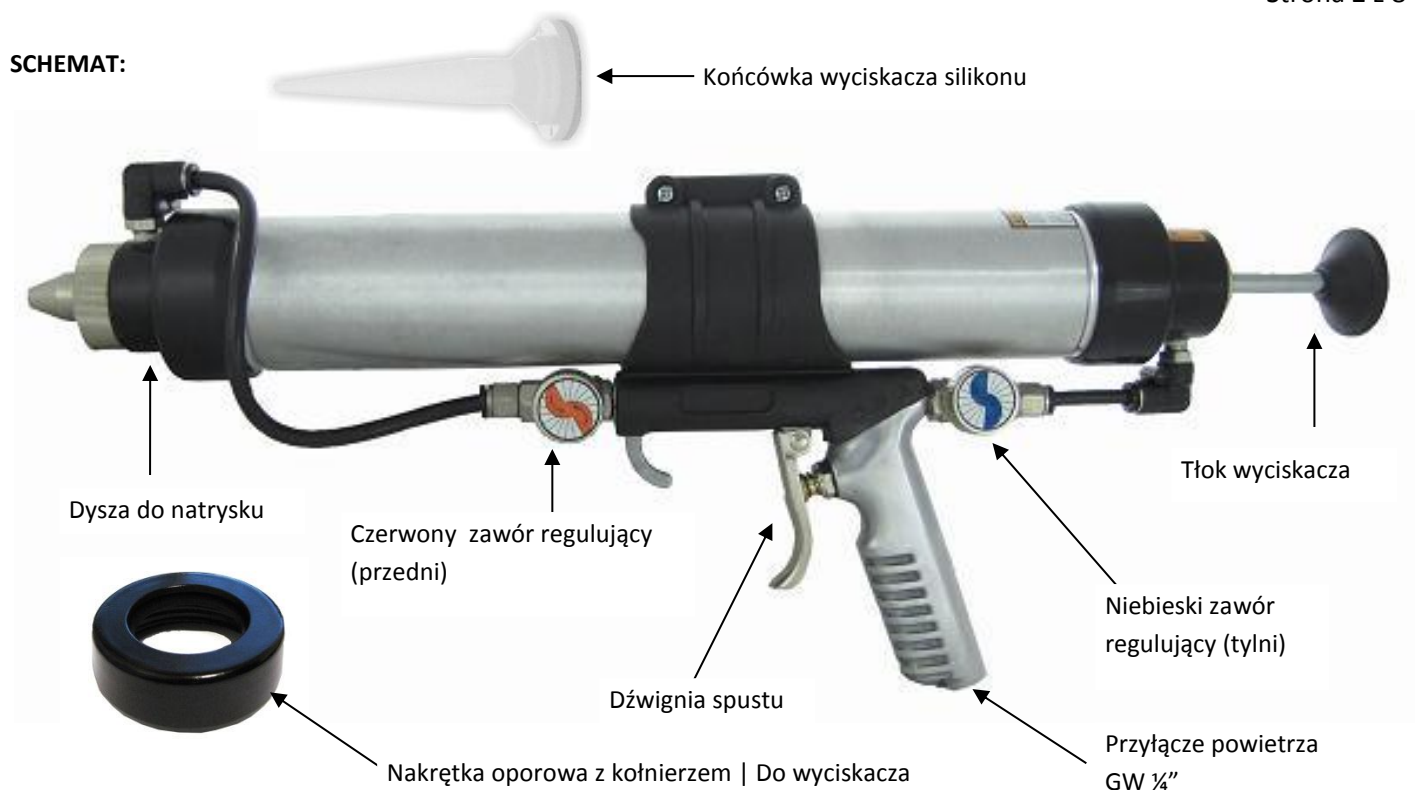
Fachowiec F.H.W. Zenon Świętek
ul. Grunwaldzka 390
60-169 Poznań

Tel: 61 66 18 159

Serwis: 61 66 18 152

www.fachowiec.com



SCHEMAT:**PRZEZNACZENIE:**

Tłoczenie silikonów i mas uszczelniających, zawartych w specjalnych opakowaniach (kartusze, saszetki) o pojemności podanej w tabeli z danymi technicznymi. Natrysk mas uszczelniających w kartuszach, o pojemności podanej w tabeli z danymi technicznymi.

Wyciskacz nie nadaje się do nanoszenia gęstych materiałów klejących np. kleje do szyb.

DANE TECHNICZNE:

POJEMNOŚĆ OBSŁUGIWANYCH POJEMNIKÓW	KARTUSZ: 310 – 500 [ml], SASZETKA 310-610 [ml]
MAX CIŚNIENIE ROBOCZE	6 [bar]
ZUŻYCIE POWIETRZA	30 [l/min]
MASA	1,4[kg]
PRZYŁĄCZE POWIETRZA	¼" GW
MINIMALNA ŚREDNICA PRZEWODU ZASILAJĄCEGO	8 [mm]

OGÓLNE ZASADY BEZPIECZEŃSTWA:

NIGDY NIE KIEROWAĆ WYLOTU NARZĘDZIA W KIERUNKU LUDZI I ZWIERZĄT - MATERIAŁY POWŁOKOWE LUB STRUMIEŃ SPRĘŻONEGO POWIETRZA SPOWODOWAĆ USZKODZENIA CIAŁA LUB INNE URAZY.



Zabronione jest stosowanie jakichkolwiek innych gazów zamiast sprężonego powietrza.

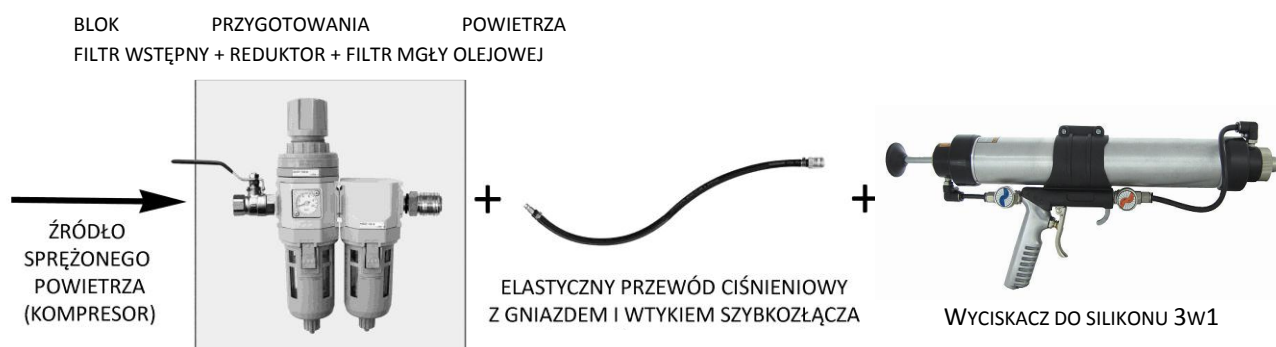
Zabronione jest stosowanie niezgodne z przeznaczeniem.

- 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 przewód, aby uniknąć uszkodzenia węża lub złączy.
- Na stanowisku pracy powinna być zapewniona skuteczna wentylacja.
- 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 pobliżu 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. Wymagane jest, 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.
- 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 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 i oryginalne.
- W razie wypadku odłączyć urządzenie od źródła zasilania. Stosować się do ogólnych zasad BHP na stanowisku pracy.

UWAGA!

NIE PRZEKRACZAĆ MAKSYMALNEGO DOZWOLONEGO CIŚNIENIA 6 BAR! WSZYSTKIE CZYNNOŚCI OBSŁUGOWE DOKONYWAĆ PO ODŁĄCZENIU WYCISKACZA OD ŹRÓDŁA SPRĘŻONEGO POWIETRZA.

Schemat podłączenia urządzenia



INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA PISTOLETU (DO NATRYSKU)

1. Zdjąć przedni panel.



2. Odciąć końcówkę kartusza, umieścić w tubie pistoletu.



3. Nałożyć na kartusz nakrętkę z dyszą natryskową.



4. Umieścić kartusz w aluminiowej tubie pistoletu i dokładnie dokręcić dyszę.



5. Podłączyć przewód powietrza do złączki typu Quick zasilającej dyszę natryskową.



6. Ustawić zawór regulujący (frontowy) w pozycji ok. 1/3.



7. Podłączyć sprężone powietrze i wykonać próbny natrysk na kartce papieru.



8. Aby regulować sposób natrysku, używać pokrętła regulacji (tylny).

NATRYSK MATERIAŁU:

Poprzez regulację ciśnienia i zmianę odległości dyszy pistoletu od natryskiwanej spoiny, operator może uzyskać różne struktury powłok natryskowych. Ciśnienie wejściowe do pistoletu natryskowego powinno mieścić się w zakresie 3,5 bar do 6 bar.

UWAGA ZABRONIONE JEST PRZEKRACZANIE CIŚNIENIA 6 BAR!

Gdy ciśnienie oraz odległość od powierzchni są odpowiednio dostosowane, nie obserwuje się zjawiska nadmiernego natrysku. Jeśli jednak dochodzi do nadmiernego natrysku, sprawdzić ciśnienie wejściowe do pistoletu. Poniżej przedstawiono ogólne wytyczne dla osiągnięcia wymaganych wzorów powłok.

STRUKTURA GRUBOZIARNISTA (KORALIK)

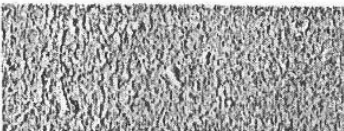
Czerwony zawór: 10°-15°
Niebieski zawór:
 wąski koralik 15°-30°
 szeroki koralik 35°-55°
 ciężki koralik 60°-90°

Odległość: < 25 mm

**STRUKTURA ZIARNISTA**

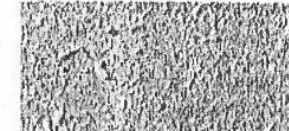
Czerwony zawór: 45°-60°
Niebieski zawór: 35°-55°

Odległość: 150 mm < 250 mm

**STRUKTURA DROBNOZIARNISTA**

Czerwony zawór: 20°-35°
Niebieski zawór: 60°-90°

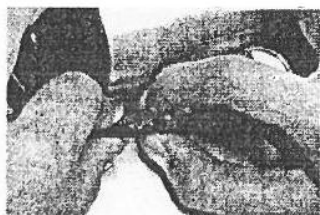
Odległość: 150 mm < 250 mm



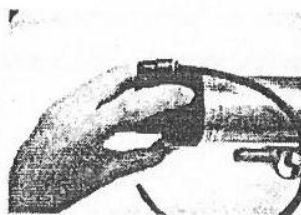
PRZED PRZYSTĄPIENIEM DO CZYSZCZENIA PISTOLETU, ODŁĄCZYĆ GO OD ŹRÓDŁA ZASILANIA SPRĘŻONYM POWIETRZEM



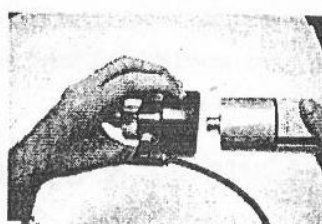
CZYSZCZENIE PISTOLETU



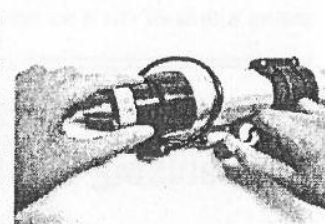
1. Odłączyć przewód od złączki typu QUICK przy zaworze czerwonym



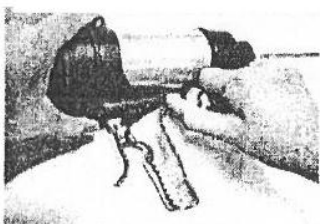
2. Zdjąć dyszę natryskową pistoletu



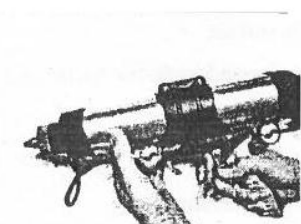
3. Wyjąć kartusz z tuby pistoletu.



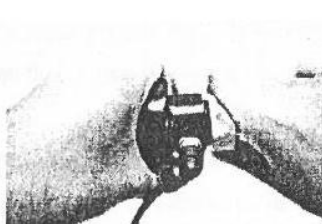
4. Zamontować ponownie dyszę natryskową. Podłączyć przewód zasilający do czerwonego zaworu. Rozkręcić zawór do maksymalnego położenia.



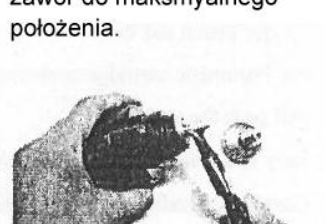
5. Niebieski zawór regulujący (zawór tylni), odkręcić do maksymalnego położenia. .



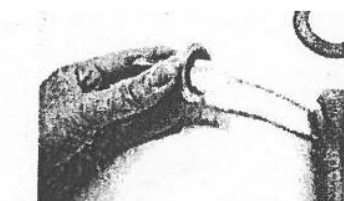
6. Przedmuchać dyszę pistoletu, następnie odłączyć pistolet od źródła zasilania sprężonym powietrzem



7. Odłączyć dyszę natryskową pistoletu.



8. Używając klucza, odłączyć dyszę powietrzną pistoletu.



9. Przy użyciu szczotki wyczyścić dyszę klejową



10. Przy użyciu szczotki wyczyścić dyszę natryskową



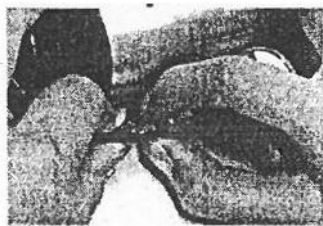
11. Przy użyciu szczotki wyczyścić dyszę powietrzną



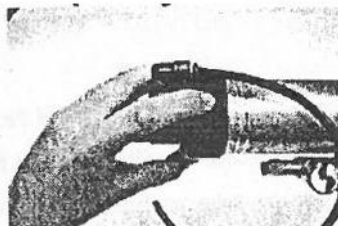
11. Przy użyciu szczotki wyczyścić pokrywę przednią

Po wyczyszczeniu złożyć pistolet. Regularna konserwacja wpływa pozytywnie na pracę pistoletu.

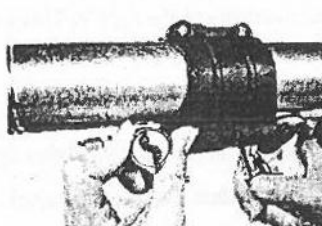
UŻYTKOWANIE PISTOLETU JAKO WYCISKACZ DO MAS



1. Odłączyć przewód wychodzący z czerwonego zaworu, złączka typu QUICK.



2. Odłączyć przednia nakrętkę z dyszą natryskową



3. Zakręcić zawór czerwony (zawór przedni).

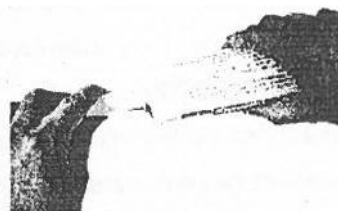


4. Zakręcić zawór niebieski (zawór tylny)

KARTUSZE



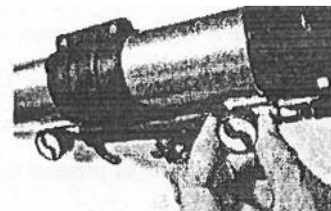
5.1 Odciać końcówkę



6.1 Przykręcić dyszę



7.1 Umieścić kartusz w tubie, dokręcić nakrętkę mocującą.



8.1 Podłączyć sprężone powietrze, powoli odkręcać tylny zawór regulujący

SASZETKI



5.2 Umieścić szaszkę w tubie wyciskacza, ścisnąć palcami szczyt szaszkę, następnie odciąć końcówkę.



6.2 Nałożyć końcówkę wyciskacza na szaszkę



7.2 Umieścić uszczelkę w kołnierzu mocującym, następnie dokręcić kołnierz do obudowy wyciskacza.



8.2 Podłączyć sprężone powietrze, powoli odkręcać tylny zawór regulujący

USTAWIENIE TŁOCZYSKADLA KARTUSZY

OTWORY W TŁOCZYSKU I PODKŁADCE MUSZĄ BYĆ USTAWIONE OSIOWO Z CAŁKOWITYM PRZELOTEM, TAK ABY POWIETRZE SWOBODNIE PRZEPŁYWAŁO PRZES OTWÓR W TŁOCZYSKU.



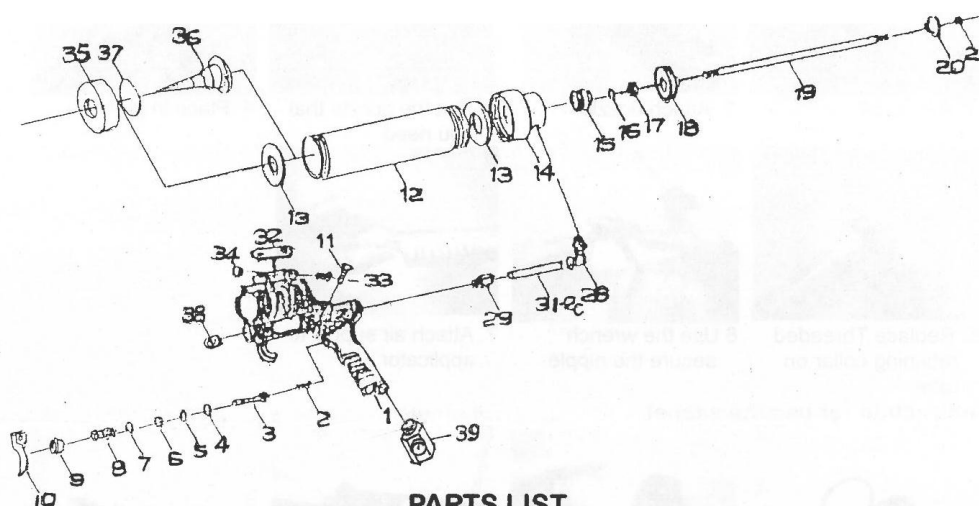
USTAWIENIE TŁOCZYSKA DLA SASZETEK

DLA SASZETEK OTWORY W TŁOCZYSKU I PODKŁADCE MUSZĄ BYĆ USTAWIONE BEZ PRZELOTU. SPRĘŻONE POWIETRZE BĘDZIE PCHAĆ TŁOCZYSKO I WYCISKAĆ MASĘ Z SASZETEK.



PROBLEMY Z UŻYTKOWANIEM SPRZĘTU:

PROBLEMY	PRAWDOPODOBNE PRZYCZYNY	CO NALEŻY ZROBIĆ
Po wciśnięciu dźwigni spustu pistoletu, produkt nie wydobywa się	Brak zasilania pistoletu sprężonym powietrzem	Sprawdź czy pistolet jest podłączony do źródła zasilania sprężonym powietrzem, sprawdź stan przewodów zasilających, sprawdź czy zaworek regulujący ciśnienie jest otwarty
Pod koniec pracy z pistoletem komora tłocząca jest brudna	Opakowanie z nanoszonym produktem zostało źle otwarte lub uległo uszkodzeniu	Dokładnie wyczyść wnętrze tuby pistoletu. Odetnij końcówkę saszetki zaraz za metalowa taśmą.
Nieregularny i słaby wypływ produktu	Zbyt gęsty produkt lub zbyt niskie ciśnienie zasilające.	Sprawdź ciśnienie robocze, zwiększ ciśnienie, pamiętając o tym, żeby nie przekraczać maksymalnego dozwolonego ciśnienia. Sprawdź czy produkt jest prawidłowy i pracujesz w odpowiedniej temperaturze (niektóre produkty, mogą wymagać podgrzania przed nanoszeniem).

WYKAZ CZĘŚCI:**PARTS LIST**

Inde	Parts No.	Description	Index	Parts No.	Description
1	2033M-01	Handle	17	2033M-17	Lock Nut (2)
2	2033M-02A	Valve Spring	18	2033M-18	Piston
3	2033M-03A	Throttle Valve	19	2033M-19B	Push Rod (13")
4	2033M-04A	"O" Ring	20	2033M-20	Rod Puller
5	2033M-05A	"O" Ring	21	2033M-21	Nut
6	2033M-06A	"O" Ring	28	2033M-28	Q.C. Angle Connector
7	2033M-07A	"O" Ring	29	2033M-29	Hose Connector
8	2033M-08A	Valve Bushing	31-2C	2033M-31-2B	Air Hose (S) (13")
9	2033M-09	Throttle Valve Cap	32	2033M-32	Spacer
10	2033M-10	Trigger	33	2033M-33	Screw (2)
11	2033M-11	Riveter	34	2033M-34	Nut (2)
12	2033M-12B	Aluminum Tube (13")	35	2033M-35	Front Cover
13	2033M-13	Gasket (2)	36	2033M-36	Glue Nozzle-Sachet
14	2033M-14	Tube Connector Cover	37	2033M-37	"O" Ring
15	2033M-15	Push Rod Bushing	38	2032M-38	Set Screw
16	2033M-16	"O" Ring	39	2032M-39	Air Regulator

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

(EC DECLARATION OF CONFORMITY)

001/96/2015

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

oświadcza, że wyroby:
(declares:)

Nazwa	Wyciskacz pneumatyczny 3w1 / 2w1
-------	----------------------------------

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 **CE**
(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, 11.01.2015

Miejsce i data
wystawienia:
Place and date of issue

