

INSTRUKCJA OBSŁUGI ZBIORNIKÓW CIŚNIENIOWYCH – ORYGINALNA AT-2, AT-5, AT-10, AT-20, AT-50



2015

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



DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

(EC DECLARATION OF CONFORMITY)



001ZBR/2011/FC

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

oświadcza, że wyroby:
(declares:)

Nazwa (Product description)	Zbiornik na farbę (Paint tank)
Typ/Model: (Type/Model:)	AT-2L; AT-5L; AT-10L; AT-20L; AT-40L; AT-50L; AT-60L; AT-80L

spełniają wymogi następujących norm :
(comply with the following standards and harmonized standards):

ISO 9001:2000

oraz spełnia wymogi zasadnicze następujących dyrektyw:
(and meets the essential requirements of the following directives:)

ATEX 94/9/CE; Annex II Ref. 7900252 z dnia 06.11.2006

PED 97/23/EC

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 urządzenia w stanie, w jakim zostało wprowadzone 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 Świętek.
(Person responsible for the preparation and storage of technical documentation:)

Upoważniony przedstawiciel
Zenon Świętek

www.fachowiec.com

Poznań, 03.10.2011
Miejsce i data wystawienia:
(place and date of issue)

Autoryzowany przedstawiciel FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świętek, ul. Stefanańskiego 29, 61-415 Poznań, Poland

1. OGÓLNY OPIS URZĄDZENIA

Zbiornik ciśnieniowy jest wyposażony w regulator ciśnienia (reduktor), zawór bezpieczeństwa, zawór odpowietrzający. Ze względu na bezpieczeństwo wszystkie wymienione komponenty zostały wykonane z najwyższej klasy materiałów i gruntownie testowane przez wykrywacze defektów materiałowych zanim zostały zastosowane w tym urządzeniu. Wszechstronność naszego urządzenia pozwala osiągnąć profesjonalne efekty nie tylko z wykorzystaniem farb strukturalnych, lecz także wszystkich materiałów dających się nakładać natryskowo lakiery, bejce, emalie, farby na bazie wodnej itd.

2. OSTRZEŻENIA I ZASADY BHP

To urządzenie nie zostało stworzone do wysoko ściernych, powodujących korozję lub rdzę materiałów. Jeśli zachodzi potrzeba użycia tego typu materiałów, można dostosować zbiornik poprzez zmianę uszczelki na takie, które są przystosowane do rodzaju natryskiwanego materiału. Konieczne jest częste i gruntowne mycie, które jest podstawą do utrzymania urządzenia w odpowiednim stanie i zapobiegnięcie przedwczesnemu zużyciu części.

!!! UWAGA !!!

1. ZBIORNIK CIŚNIENIA JEST PRZEZNACZONY DO DOSTARCZANIA MATERIAŁU POD CIŚNIENIEM MAX. **4,5 BAR**. PRZEKROCZENIE TEGO CIŚNIENIA SPOWODUJE OTWARCIE ZAWORU BEZPIECZEŃSTWA, JEDNAK W SKRAJNYCH PRZYPADKACH **MOŻE SPOWODOWAĆ WYBUCH**.
2. ZAWÓR BEZPIECZEŃSTWA JEST TAK ZAPROJEKTOWANY, ABY ZAPOBIEC PRZEKROCZENIU DOPUSZCZALNEGO CIŚNIENIA, TYM SAMYM ZABRANIA SIĘ REGULOWAĆ ZAWORU.
3. NIE DOKONYWAD SAMODZIELNYCH ZMIAN W ZBIORNIKU, PONIEWAŻ SPAWANIE, WIERCENIE, ITP., SPOWODUJE OSŁABIENIE ZBIORNIKA.
4. PAMIĘTAJ O ZASADACH BHP I ZAWSZE PRZY PRACY UŻYWAJ ODZIEŻY OCHRONNEJ.

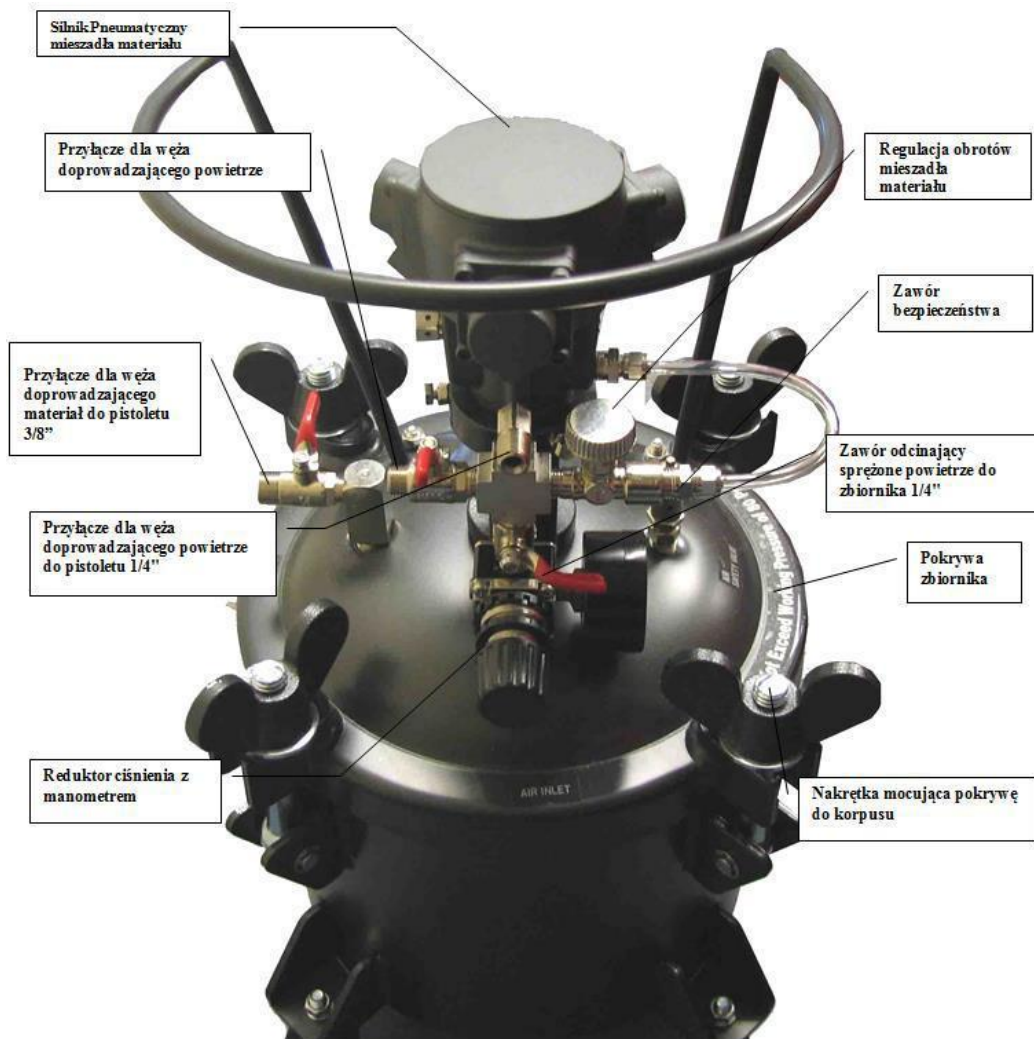
Nigdy nie kierować wylotu narzędzia w kierunku ludzi i zwierząt - materiały powłokowe lub sprężone powietrze mogą być powodem uszkodzeń ciała i innych urazów.

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.

3. BUDOWA ZBIORNIKA CIŚNIENIOWEGO – na przykładzie ECONOMY 10l z mieszadłem pneumatycznym

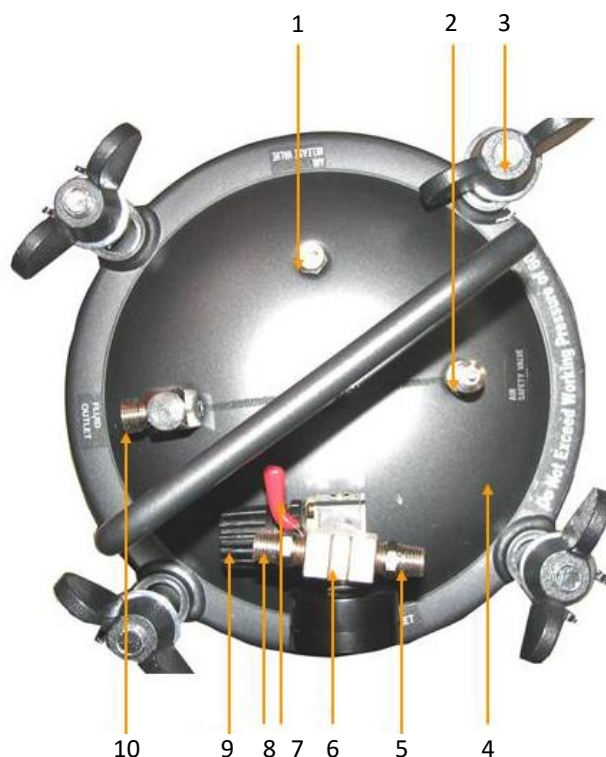


Zbiornik ciśnieniowy z mieszadłem materiału.

Mieszadło służy do nieustannego mieszania materiału znajdującego się w zbiorniku i działa na zasadzie silnika pneumatycznego regulacja obrotów następuje poprzez zmianę ilości powietrza podawanego na urządzenie.

3. INSTRUKCJA OBSŁUGI I SCHEMAT MONTAŻU – ECONOMY 10

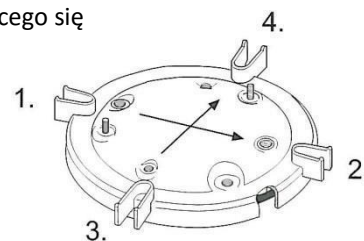
1. Zawór spustowy
2. Zawór bezpieczeństwa 4bar
3. Nakrętka mocująca pokrywę do korpusu
4. Przyłącze dla węża doprowadzającego materiał do pistoletu 3/8"
5. Reduktor ciśnienia z manometrem
6. Przyłącze dla węża doprowadzającego powietrze do pistoletu 1/4"
7. Zawór odcinający sprężone powietrze do zbiornika 1/4"
8. Rozdzielacz powietrza
9. Przyłącze dla węża doprowadzającego powietrze
10. Pokrywa zbiornika



**PAMIĘTAJ: PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY UPEWNI SIĘ, ŻE W ZBIORNIKU NIE MA CIŚNIENIA!!
JEŚLI JEST, WYPUŚĆ JE POPRZECZ OTWARCIEM ZAWORU SPUSTOWEGO (1).**

I. ROZPOCZĘCIE PRACY

1. Zamknij zawór odcinający (7) – pozycja pozioma.
2. Odkręć zawór spustowy (1) w celu upewnienia się, że w zbiorniku nie ma ciśnienia.
3. Na przyłącze dla węża doprowadzającego powietrze do zbiornika (5) nakręć złączkę 1/4" gwint wewnętrzną tak, aby zasilić zbiornik ciśnieniowy w sprężone powietrze z kompresora.
4. Przykręć przewód doprowadzający sprężone powietrze do przyłącza (8), a drugi koniec przykręć do pistoletu lakierniczego.
5. Przykręć przewód dostarczający materiał do przyłącza (10), a drugi koniec przykręć do pistoletu lakierniczego.
6. Odkręć cztery motylki mocujące (3) pokrywę zbiornika (4) i nalej do znajdującego się wewnątrz wiaderka materiał do rozpylenia, max ~10l.
7. Nałóż pokrywę zbiornika (4) na korpus i dokręć mocno motylki mocujące (3).
8. Otwórz zawór odcinający sprężone powietrze (7) – pozycja pionowa.
9. Ustaw na reduktorze ciśnienia (9) odpowiednie ciśnienie max 4bar.
10. Rozpocznij nanoszenie materiału.



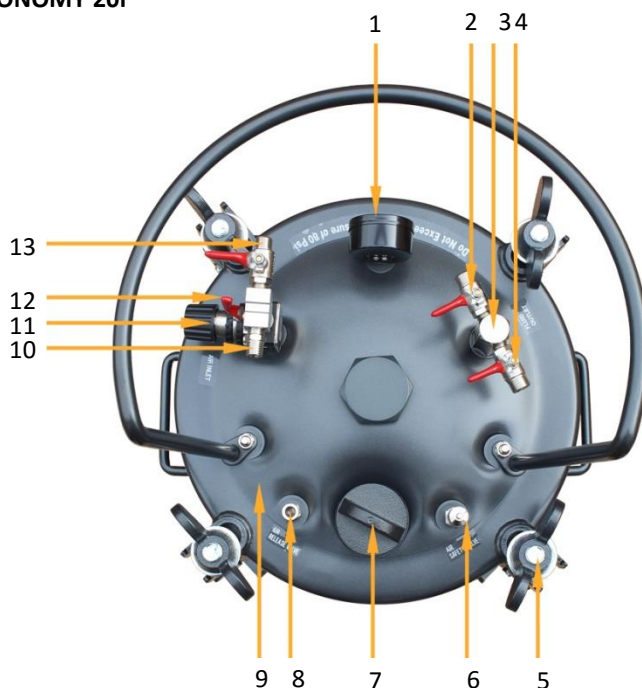
Kolejność dokręcania śrub

II. ZAKOŃCZENIE PRACY

1. Zamknij zawór odcinający sprężone powietrze (7).
2. Otwórz zawór spustowy (1).
3. Poluzuj motylki mocujące (3).
4. Poluzuj nakrętkę mocującą motylek pistoletu o około 3 obroty.
5. Nałóż suchą szmatkę na dyszę pistoletu i naciśnij spust, wymusi to powrót materiału do zbiornika.
6. Opróżnij zbiornik, a następnie wyczyść go i wszystkie części, które miały kontakt z materiałem używając odpowiedniego rozpuszczalnika.
7. Nalej czystego rozpuszczalnika do zbiornika i powtórz czynności związane z podłączeniem i użyciem zbiornika od 6 pkt. 8
8. Czyść, aż do pojawienia się czystego rozpuszczalnika.
9. Powtórz kroki 1 do 5 by wymusić powrót rozpuszczalnika do zbiornika.

4. INSTRUKCJA OBSŁUGI I SCHEMAT MONTAŻU – ECONOMY 20I

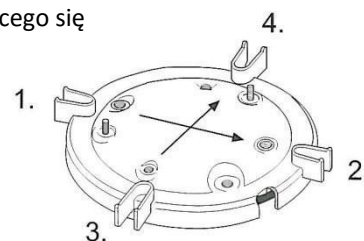
1. Manometr ciśnienia powietrza.
2. Przyłącze dla węża doprowadzającego materiał do pistoletu 3/8".
3. Rozdzielacz.
4. Przyłącze dla węża doprowadzającego materiał do pistoletu 3/8".
5. Nakrętka mocująca pokrywę zbiornika.
6. Zawór bezpieczeństwa 4 bar.
7. Otwór rewizyjny.
8. Zawór spustowy.
9. Pokrywa zbiornika.
10. Przyłącze dla węża doprowadzającego powietrze do zbiornika 1/4".
11. Reduktor ciśnienia powietrza.
12. Zawór odcinający sprężone powietrze do zbiornika.
13. Przyłącze dla węża doprowadzającego powietrze do pistoletu lakierniczego 1/4".



**PAMIĘTAJ: PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY UPEWNI SIĘ, ŻE W ZBIORNIKU NIE MA CIŚNIENIA!!
JEŚLI JEST, WYPUŚĆ JE POPRZECZ OTWARCIEM ZAWORU SPUSTOWEGO (8).**

I. ROZPOCZĘCIE PRACY

1. Zamknij zawór odcinający (12) – pozycja pozioma.
2. Odkręć zawór spustowy (8) w celu upewnienia się, że w zbiorniku nie ma ciśnienia.
3. Na przyłącze dla węża doprowadzającego powietrze do zbiornika (10) nakręć złączkę 1/4" gwint wewnętrzny tak, aby zasilić zbiornik ciśnieniowy w sprężone powietrze z kompresora.
4. Przykręć przewód doprowadzający sprężone powietrze do przyłącza (13), a drugi koniec przykręć do pistoletu lakierniczego.
5. Przykręć przewód dostarczający materiał do przyłącza (2 lub 4), a drugi koniec przykręć do pistoletu lakierniczego. Niewykorzystane przyłącze należy zamknąć zaworem.
6. Odkręć cztery motylki mocujące(5) pokrywę zbiornika(9) i nalej do znajdującego się wewnątrz wiaderka materiał do rozpylenia, max ~20l.
7. Nałóż pokrywę zbiornika(9) na korpus i dokręć mocno motylki mocujące(5).
8. Otwórz zawór odcinający sprężone powietrze(12) – pozycja pionowa.
9. Ustaw na reduktorze ciśnienia(11) odpowiednie ciśnienie max 4bar.
10. Rozpocznij nanoszenie materiału.



Kolejność
dokręcania śrub

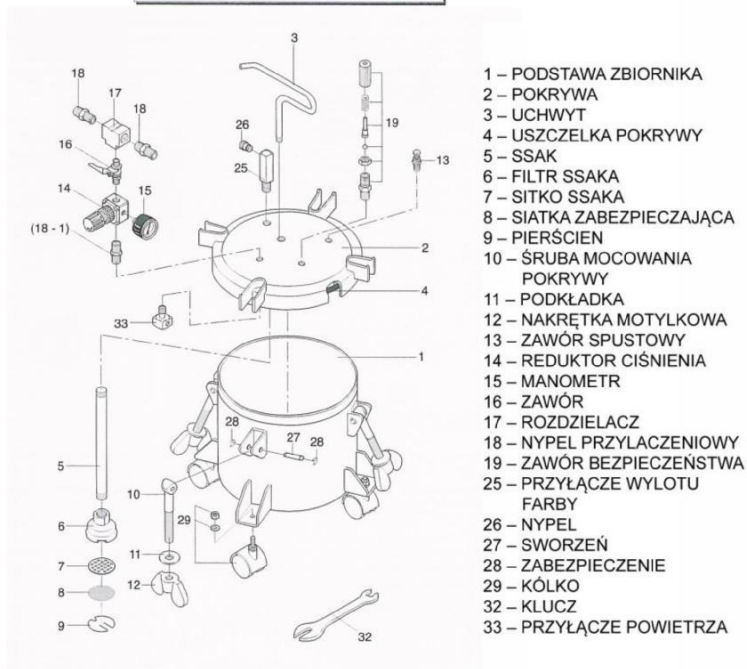
II. ZAKOŃCZENIE PRACY

1. Zamknij zawór odcinający sprężone powietrze(12).
2. Otwórz zawór spustowy(8).
3. Poluzuj motylki mocujące(5).
4. Poluzuj nakrętkę mocującą motylek pistoletu o około 3 obroty.
5. Nałóż suchą szmatkę na dyszę pistoletu i naciśnij spust, wymusi to powrót materiału do zbiornika.
6. Opróżnij zbiornik, a następnie wyczyść go i wszystkie części, które miały kontakt z materiałem używając odpowiedniego rozpuszczalnika.
7. Nalej czystego rozpuszczalnika do zbiornika i powtórz czynności związane z podłączeniem i użyciem zbiornika od 6 pkt. 8
8. Czyść, aż do pojawienia się czystego rozpuszczalnika.
9. Powtórz kroki 1 do 5 by wymusić powrót rozpuszczalnika do zbiornika.

5. SCHEMATY CZĘŚCI

ECONOMY 10I

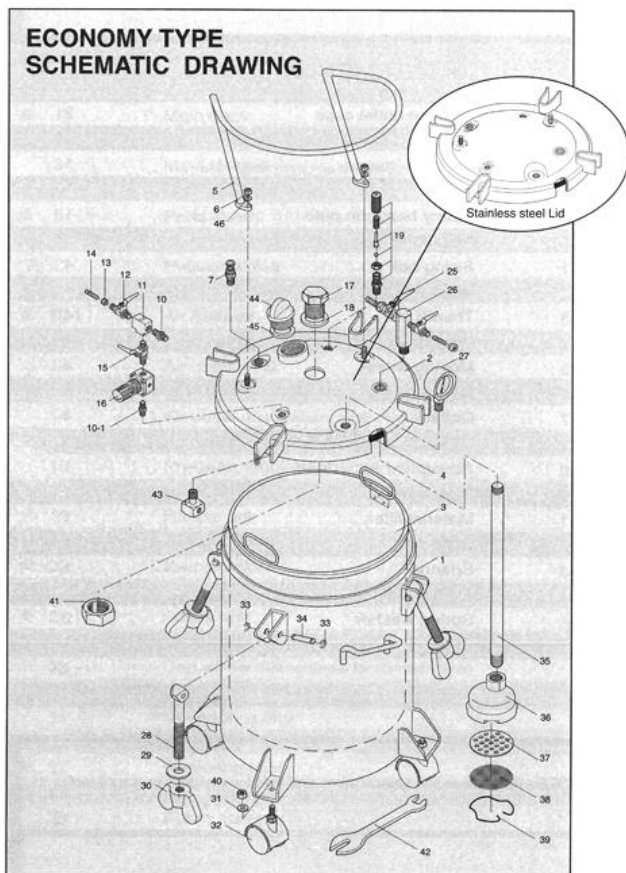
SCHEMAT CZĘŚCI SCHEMATIC DRAWING



PARTS NO:	DESCRIPTION	Q'ty
※ 1	MATERIAL TANK	1
※ 2	LID ASSEMBLY	1
※ 3	HANDLE	1
※ 4	GASKET	1
※ 5	FLUID TUBE	1
6	ABSORPTION APPARATUS	1
7	FILTER BASE	1
※ 8	MATERIAL FILTER	1
※ 9	SNAP RING	1
※ 10	SWING BOLT	4
※ 11	WASHER	4
※ 12	THUMB NUT	4
13	RELEASE VALVE	1
14	PRESSURE REGULATOR	1
15	PRESSURE GAUGE	1
16	AIR COCK	1
17	BRANCH TEE	1
18	ADAPTER (PRESSURE AIR)	2
※ 18-1	ADAPTER	1
19	SAFETY VALVE	1
※ 25	FLUID OUTLET ADAPTER	1
※ 26	ADAPTER	1
※ 27	COTTER PIN	4
※ 28	C-SNAP RING	8
29	MOVING WHEEL	4
32	SPANNER	1
33	AIR FLOW GUIDER	1

NOTE : ※ → Stainless steel made parts available for stainless pressure tanks.

ECONOMY 20I



PARTS NO.	DESCRIPTION	Q'TY
※ 1	Main body	1
※ 2	Lid assembly	1
3	Material tank (Not available for stainless tank)	1
4	Gasket	1
※ 5	Parts guard	1
※ 6	Hexagon nut	2
7	Release valve	1
10	Air inlet adapter	1
※ 10-1	Air adapter	1
11	Branch tee	1
12	Air outlet cock	1
13	Nut (Not available for stainless tank)	1
14	Air outlet (Not available for stainless tank)	1
15	Air inlet cock	1
16	Pressure regulator	1
17	Centering guide (Not available for stainless tank)	1
18	Seal ring (Not available for stainless tank)	1
19	Safety valve	1
※ 25	Material outlet cock	2
※ 26	Material outlet adapter	1
27	Pressure gauge	1
※ 28	Swing bolt	4
※ 29	Washer	4
※ 30	Thumb nut	4
31	Washer	4
32	Moving wheel	4
※ 33	C - snap ring	8
※ 34	Cotter	4
※ 35	Fluid tube	1
36	Absorption apparatus	1