

INSTRUKCJA OBSŁUGI ZBIORNIKÓW CIŚNIENIOWYCH – ORYGINALNA

AT-2, AT-5, AT-10, AT-20, AT-50



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 Świątek, ul. Stefańskiego 29, 61-415 Poznań, Polska	FACHOWIEC F.H.W. Zenon Świątek, Stefańskiego 29, 61-415 Poznań, Poland

oświadczam, 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 wymagania następujących norm :
(comply with the following standards and harmonized standards):

ISO 9001:2000

oraz spełnia wymagania 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 Świątek.
(Person responsible for the preparation and storage of technical documentation:)

Upoważniony przedstawiciel
Zenon Świątek

Poznań, 03.10.2011

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

www.fachowiec.com

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

1. OGÓLNY OPIS URZĄDZENIA

Zbiornik ciśnieniowy jest wyposażony w regulator ciśnienia (reduktor), zawór bezpieczeństwa, zawór odpowietrzający. Ze względu bezpieczeństwa 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, korodujących lub powodujących rdzę materiałów. Ale jeśli zachodzi taka potrzeba użycia takich materiałów, można dostosować zbiornik poprzez zmianę uszczelki na profesjonalne, odporne do rodzaju natryskiwanego materiału. Później częste i gruntowne mycie jest podstawą do utrzymania urządzenia w działaniu i zapobieganiu wymiany 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 DOKONYWAĆ SAMODZIELNYCH ZMIAN W ZBIORNIKU, PONIEWAŻ SPAWANIE, WIERCEŃ, ITP., SPOWODUJE OSŁABIEŃ ZBIORNIKA.
4. PAMIĘTAJ O ZASADACH BHP I ZAWSZE PRZY PRACY UŻYWAJ ODZIEŻY OCHRONNEJ.

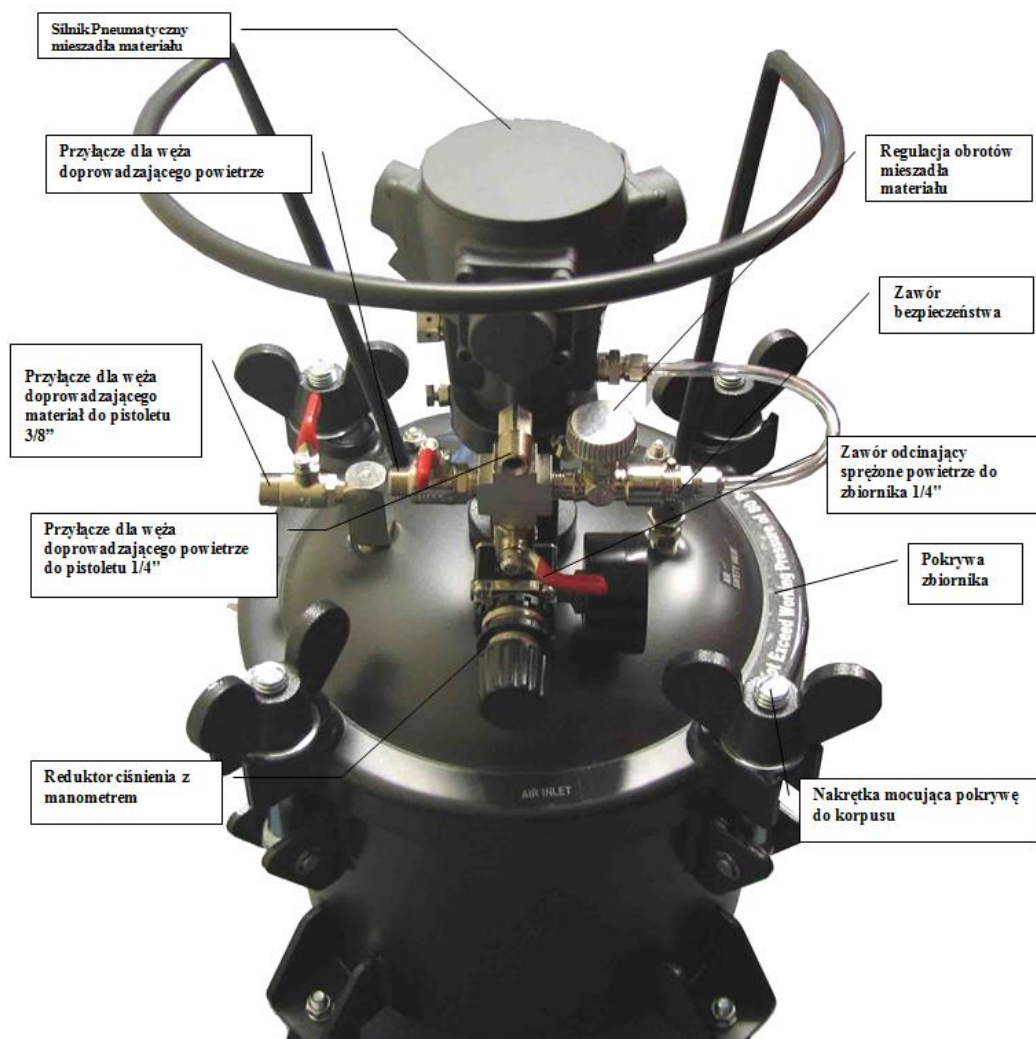
Nigdy nie kierować wylotu narzędzia w kierunku ludzi i zwierząt - materiały powłokowe lub sprężone powietrze mogą być powodem uszkodzeń ciała i innych urazów.

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.

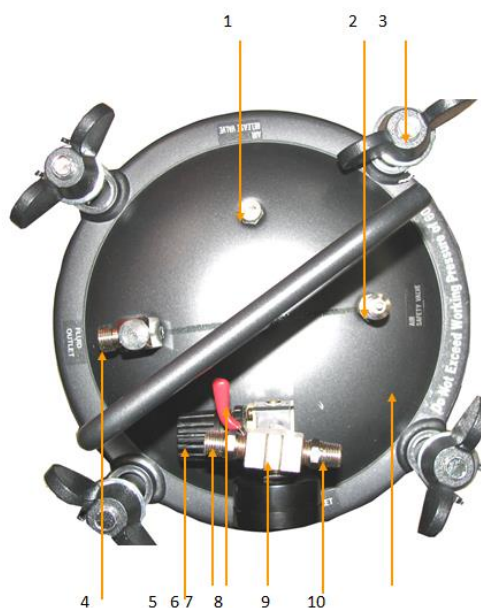
BUDOWA ZBIORNIKA CIŚNIENIOWEGO



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.

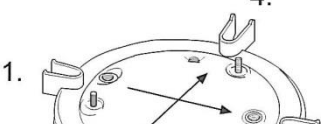
- 1- Zawór spustowy
- 2- Zawór bezpieczeństwa 4bar
- 3- Nakrętka mocująca pokrywę do korpusu
- 4- Przyłącze dla węża doprowadzającego materiał do pistoletu 3/8"
- 5- Reduktor ciśnienia z manometrem
- 6- Przyłącze dla węża doprowadzającego powietrze do pistoletu 1/4"
- 7- Zawór odcinający sprężone powietrze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

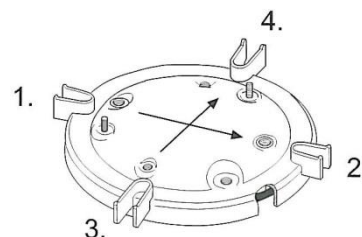


**PAMIĘTAJ: PRZED ROZPOCZĘCIEM PRACY UPEWNIJ SIĘ, ŻE W ZBIORNIKU NIE MA CIŚNIENIA!!
JEŚLI JEST WYPUŚĆ JE POPRZEC OTWARCIEM ZAWORU SPUSTOWEGO (1).**

3. INSTRUKCJA OBSŁUGI I SCHEMAT MONTAŻU

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 przyłączy dla węża doprowadzającego powietrze do zbiornika (9) nakręć złączkę 1/4" gwint wewnętrzny, tak aby zasilić zbiornik ciśnieniowy w sprężone powietrze z kompresora.
 - 4- Przykręć przewód doprowadzający sprężone powietrze do przyłącza (6), a drugi koniec przykręć do pistoletu lakierniczego.
 - 5- Przykręć przewód dostarczający materiał do przyłącza (4), a drugi koniec przykręć do pistoletu lakierniczego.
 - 6- Odkręć cztery motylki mocujące(3) pokrywę zbiornika(10) i nałóż znajdującą się wewnątrz aluminiową wiaderko materiał do rozpylenia, max ~10L.
 - 7- Nałóż pokrywę zbiornika(10) na korpus i dokręć mocno motylki mocujące(3).
 - 8- Otwórz zawór odcinający sprężone powietrze(7) – pozycja pionowa.
 - 9- Ustaw na reduktorze ciśnienia(5) odpowiednie ciśnienie max 4bar.
 - 10- Rozpocznij nanoszenie materiału.
- 
- The diagram shows a top-down view of the spray gun's main body. It is a circular component with several ports and mounting points. Numbered labels point to specific parts: 1 points to a top port, 2 to a side port, 3 to four small screws around the perimeter, 4 to a top port, 5 to a central screw, 6 to a side port, 7 to a top port, 8 to a side port, 9 to a side port, and 10 to the central screw. Arrows indicate the flow of material and air.



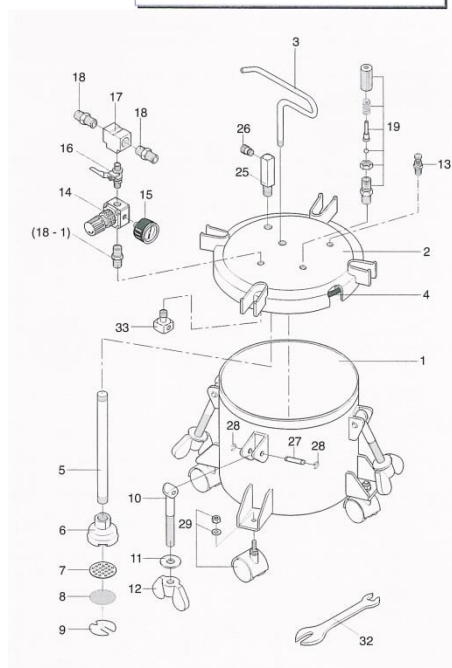
Kolejność dokręcania śrub

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- Czyść, aż do pojawienia się czystego rozpuszczalnika.
- 9- Powtórz kroki 1 do 5 by wymusić powrót rozpuszczalnika do zbiornika.

SCHEMAT CZĘŚCI
SCHEMATIC DRAWING

Made in Taiwan

[illegible]

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