

# INSTRUKCJA OBSŁUGI

## PISTOLET LAKIERNICZY 'STAR MINI'



MODEL : HP/HVLP/LVLP



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

### 1. ZASTOSOWANIE/ OPIS URZĄDZENIA

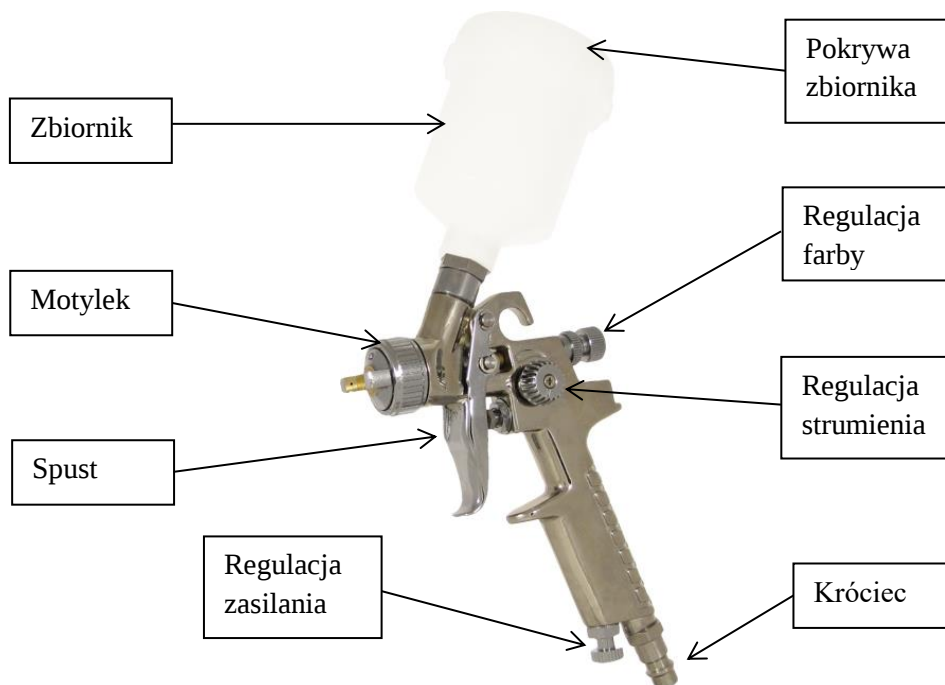
**UWAGA :** Urządzenie przeznaczone jest do pracy dla personelu przeszkolonego zgodnie z właściwą kartą obsługi stanowiska pracy.

Pistolet lakierniczy „STAR MINI” służy 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<br>(MPa) | Poziom hałasu<br>$L_{WA}$ (14462)<br>dB(A) | Drgania<br>( $m/s^2$ ) | Przepływ materiału powłokowego (woda)<br>(l/min) dla dyszy 0,8 | Masa<br>(kg) |
|-----------------------------------|--------------------------------------------|------------------------|----------------------------------------------------------------|--------------|
| 0,4                               | <70                                        | <2,5                   | 60                                                             | 0,3          |

| STAR MINI           | Dane dla modelu HP                 | Dane dla modelu HVLP               | Dane dla modelu LVLP               |
|---------------------|------------------------------------|------------------------------------|------------------------------------|
| Dostępne dysze      | 0,8; 1,0; 1,2                      | 0,8; 1,0                           | 0,8; 1,0; 1,2                      |
| Zbiornik            | 130 ml                             | 130 ml                             | 130 ml                             |
| Pobór powietrza     | 105/110/115 l/min                  | 120/125 l/min                      | 30/35/40 l/min                     |
| Ciśnienie robocze   | 3 bar                              | 2 bar                              | 1,1-1,3 bar                        |
| Przewód zasilający  | 6 mm                               | 6 mm                               | 6 mm                               |
| Zalecany kompresor  | wyd. 200/100l. zbior. [1,5-2,2 kW] | wyd. 200/100l. zbior. [1,5-2,2 kW] | wyd. 200/100l. zbior. [1,5-2,2 kW] |
| Przyłącze powietrza | 1/4" z                             | 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.

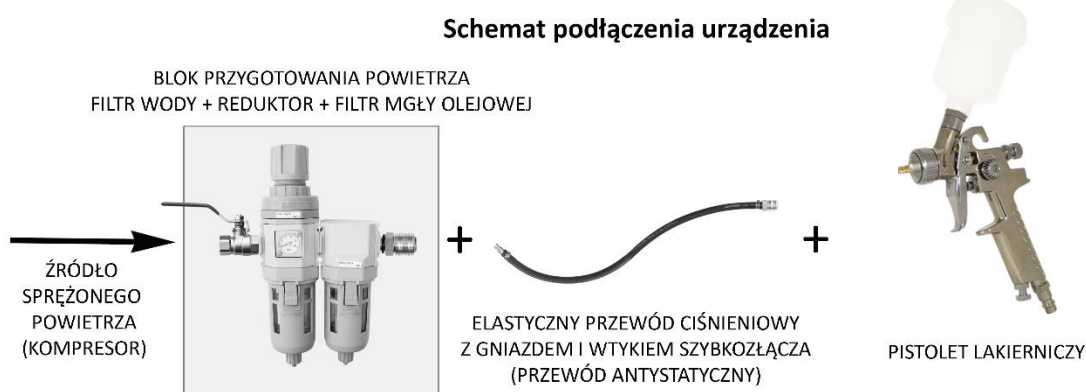


B) Uzyskujesz przekrój motylek tak, aby jego końce były w jednej linii ze spustem.



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

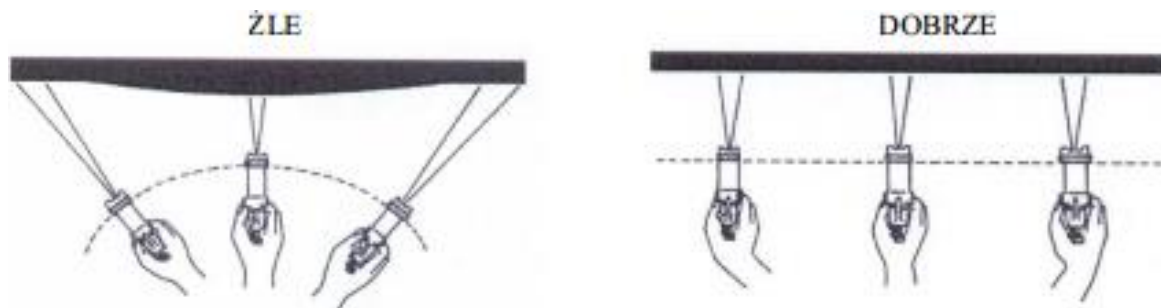
### 4.2 Schemat podłączenia



### 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 prostopadłe 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.

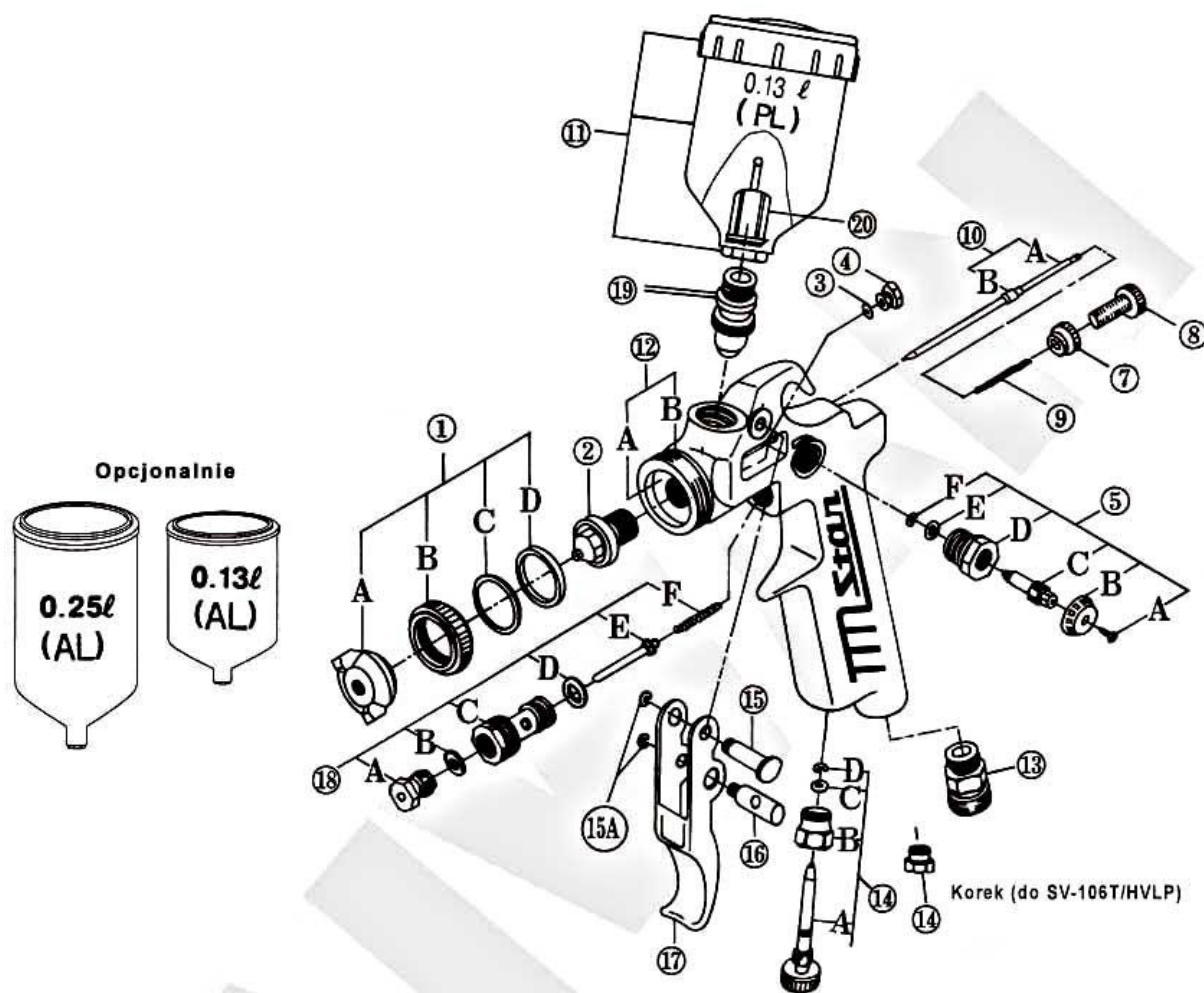
NIGDY NIE ZAMACZAJ CAŁEGO PISTOLETU W ROZPUSZCZALNIKU.

- 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



1. Motylek
2. Dysza
3. Uszczelnienie iglicy
4. Prowadzenie iglicy
5. Pokrętko regulacji szerokości strumienia
7. Zawór regulacji ilości farby
8. Pokrętko regulacji ilości farby
9. Sprężyna
10. Iglica
11. Zbiornik

12. Korpus pistoletu
13. Przyłącze zasilania
14. Zawór regulacji powietrza /  
korek(do SV-106T HVLP)
15. Sworzeń spustu górny
16. Sworzeń spustu dolny
17. Spust
18. Obsada zaworu regulacji farby
19. Przyłącze farby/zbiornika
20. Filtr zbiornika

# DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

(EC DECLARATION OF CONFORMITY)



004/STAR/2025

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

oświadczam, że wyroby:  
(declares:)

|                  |                                                                                                      |
|------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Nazwa            | Pistolet lakierniczy mini z górnym zbiornikiem<br><i>gravity cup mini spray gun</i>                  |
| Typ/model:       | STAR/ HP;HVLP;LVLP                                                                                   |
| Dane techniczne: | Zasilanie: sprężone powietrze<br>Pobór powietrza: 105/120/30 l/min<br>Drgania: <2,5 m/s <sup>2</sup> |

spełniają wymagania następujących norm i norm zharmonizowanych:  
(comply with the following standards and harmonized standards):

EN ISO 12100-1/2  
EN 1953:1998+A1:2009

oraz spełnia wymagania 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

Poznań, 14.02.2025

[www.fachowiec.com](http://www.fachowiec.com)

Miejsce i data wystawienia:  
Place and date of issue

*Producent:* FACHOWIEC Jakub Świętek,  
ul. Grunwaldzka 390, 60-169 Poznań, Polska  
[www.fachowiec.com](http://www.fachowiec.com)