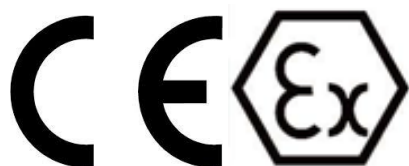


INSTRUKCJA OBSŁUGI ORYGINALNA

Manual instruction

PISTOLET LAKIERNICZY XPS STAR

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 **XPS** służy do ostatecznego malowania natryskowego powierzchni następującymi środkami:

- Lakiery wodorozcieńczalne.*
- Lakiery rozcieńczalnikowe.*
- 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

STAR XPS	Dane dla modelu
Dostępne dysze	1,4mm
Zbiornik	0,6L
Pobór powietrza	285 l/min
Ciśnienie robocze	2 Bar
Przewód zasilający	10mm (zalecany)
Zalecany kompresor	Min. 3kW
Przyłącze powietrza	1/4' gz.

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 przekręcając motylek tak, aby jego końce były na bokach pistoletu.

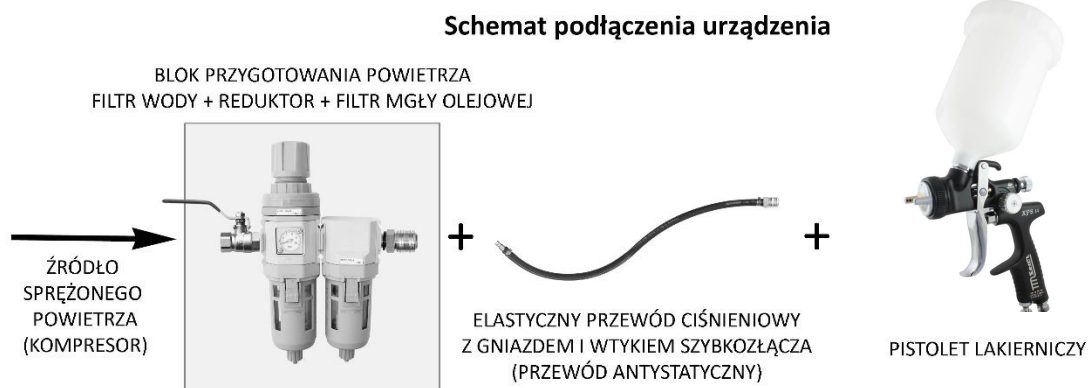


B) Uzyskujesz przekręcając motylek tak, aby jego końce były w jednej linii ze spustem.



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

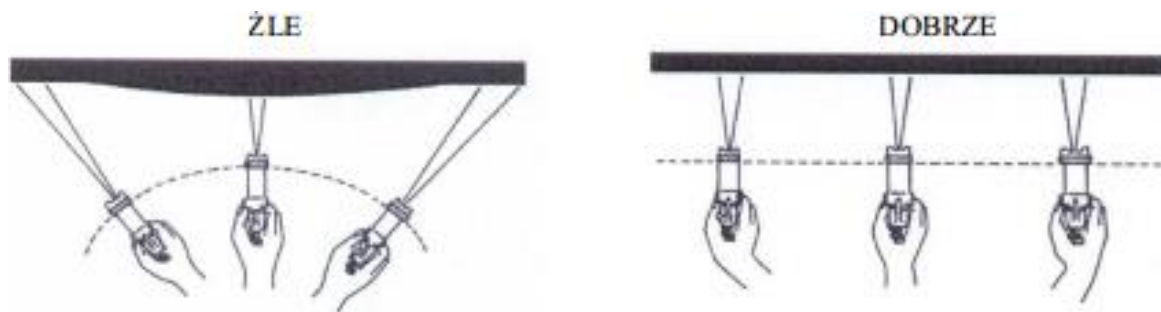
4.2 Schemat podłączenia



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 materiał. Ma to duży wpływ na jakość malowania, nigdy nie wciskaj spustu od razu do końca. Trzymaj zawsze pistolet prostopadle do powierzchni malowanej i równolegle rozprawdzaj 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.

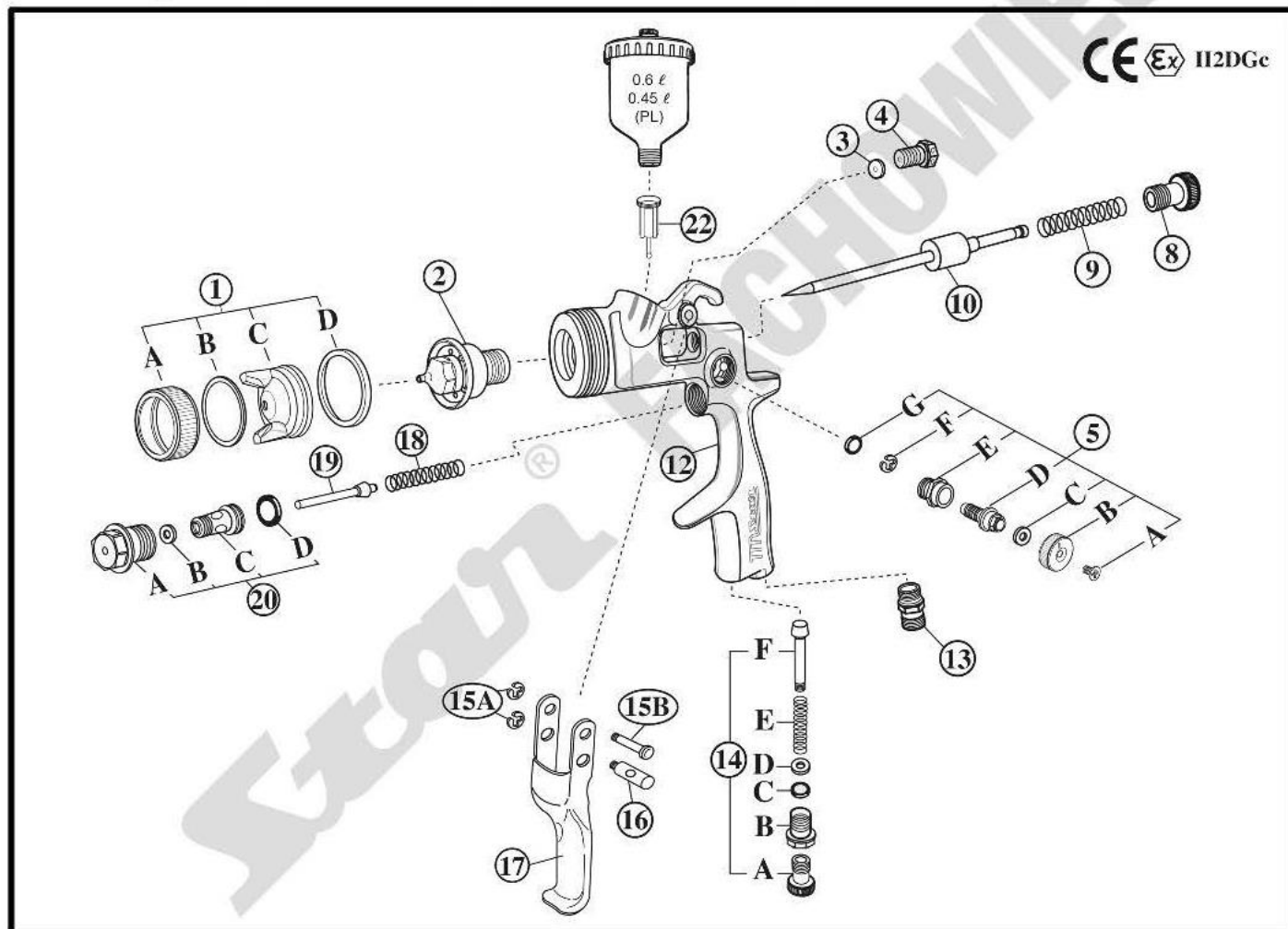
NIGDY NIE ZAMACZAJ CAŁEGO PISTOLETU W ROZPUSZCZALNIKU.

- 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. Nakrętka
5. Regulacja szerokości strumienia
8. Nakrętka
9. Sprężyna
10. Iglica
12. Korpus

13. Przyłącze
14. Regulacja powietrza
15. Sworzeń
- 15a. Zabezpieczenie
16. Sworzeń
17. Spust
18. Sprężyna
19. Zawór powietrza
20. Uszczelnienie zaworu powietrza

DEKLARACJA ZGODNOŚCI WE

(EC DECLARATION OF CONFORMITY)



004/XPS /2025

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

oświadcza, że wyroby:
(declares:)

Nazwa	PISTOLET LAKIERNICZY XPS STAR <i>Gravity cup XPS spray gun</i>
Typ/model:	STAR XPS
Dane techniczne:	Zasilanie: sprężone powietrzne Pobór powietrza: 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 11201-2010, ISO 374:2010
EN 1953:1998+A1:2009

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

2006/42/WE **Dyrektywa maszynowa**

oraz spełniają wymogi ATEX: Ex II2DGc, wydany przez: SIRA 06XT299

Niniejsza deklaracja zgodności jest z 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

Miejsce i data wystawienia:
Place and date of issue

DECLARATION OF CONFORMITY

According to Annex II of MD Directive 2006/42/EC



Manufacturer: RICH STAR PRECISION INDUSTRIAL CO., LTD.

Address: 16, ROAD 7, INDUSTRIAL PARK, TAICHUNG, TAIWAN

Description of product: Atomizing and spraying equipment for coating materials, SPRAY GUN

Product Type / Model S-101, S-111, S-113, S(V)-710(N), S(V)-770, S(V)-106, S-1C, S-2C, S-4C, XPS, XPSV, SMV-1F, SMV-2F, SMV-4F, EVO-T-1F, EVO-T-2F, EVO-T-4F, SMP-106F, SV-106F, EVO-T-106F, SMP-106FS, SV-106FS, EVO-T-106FS, SMP-106FJ, SV-106FJ, EVO-T-106FJ, S(V)-106T, EVO-T-106T, SV-106TF, EVO-T-106TF, S-108, S-2, SAP, S(V)-710AA, S-710AB, S-710AD, SA-2C, EVO-T-SA-2C, SRA-2F, EVO-T-SRA-2F

Category: Not referred to in Annex IV of 2006/42/EC

Verification Module: Assessment of conformity with internal checks on the manufacture of machinery according to Annex VIII of 2006/42/EC

Harmonized Standards: EN 1953:1998 + A1: 2009, EN 14462:2005 + A1:2009

Other technical Standards & Specifications applied: EN ISO 11201:2010, ISO3744:2010, EN 13463-1:2009, EN 13463-5:2010,

Other European Directives applied: ATEX Directive 94/9/EC

We, RICH STAR PRECISION INDUSTRIAL CO., LTD. declare that the products described above fulfill all the relevant provisions of the Machinery Directive 2006/42/EC and in conformity with the provisions of Annex II (EHSR) of ATEX Directive 94/9/EC which the equipment complies. We also declare that the technical files of above mentioned products are capable of being assembled and made available within a period of reasonable time to our authorized purchaser/importer established in community.



Taichung, Taiwan 2013/05/07
Place and Date

RICH STAR PRECISION INDUSTRIAL CO., LTD.

YINN-HSING LIN, PRESIDENT

Manufacturer Stamp & Authorized Signature

Upoważniony przedstawiciel

Dystrybutor na Polskę

FACHOWIEC Jakub Świątek

ul. Grunwaldzka 390, 60-169 Poznań, Polska

www.fachowiec.com

Producent:

RICH STAR PRECISION INDUSTRIAL CO. LTD. TAIWAN

16, ROAS 7, INDUSTRIAL PARK, TAICHUNG