

## Инструкция по использованию Пистолет картушный FIT 81035

Пневматические краскопульты обеспечивают нанесение покрытия с помощью воздушной струи. Проходя через сопло, струя сжатого воздуха разбивает краску на мелкодисперсные частицы и образует «факел» распыления. В зависимости от диаметра проходного канала сопла краскопульты могут быть использованы для работы с окрасочными составами различных типов и вязкости. Краскопульты с верхним расположением емкости для краски. Окрасочный состав подается к соплу за счет силы тяжести. Регулировка подачи краски осуществляется возвратно-поступательными движениями запирающей иглы и изменением давления воздуха. Более совершенные пневматические краскопульты такого типа имеют дополнительный регулировочный клапан, расположенный рядом с емкостью для краски. Краскопульты с нижним расположением емкости для краски. Устройство этой разновидности пневматического распылителя предполагает подачу окрасочного состава в сопло под действием разрежения, создаваемого струей сжатого воздуха. Для увеличения производительности окрасочных работ на краскопульт такой конструкции могут устанавливаться баки увеличенной емкости. Принцип регулировки подачи краски тот же, что и у агрегатов с верхним расположением бачка.

### Технология HVLP

Технология HVLP (от англ. High Volume Low Pressure - высокий объем, низкое давление) – это безоблачное распыление краски, достигаемое путем регулировки давления воздуха на различных стадиях прохождения краски. Изменением баланса между высоким и низким давлением можно добиться очень точного распыления (из-за уменьшения скорости распыляемых частиц краски). Кроме того, эта конструкция дает возможность изменять размер факела от 10 до 300 мм, что позволяет формировать равномерный слой с большой точностью. Краскопульты с системой HVLP являются надежными и экологичными, при сниженном рабочем давлении и пониженном расходе воздуха позволяют более чем на 25% повысить экономию краски по сравнению с обычными системами. Применяются для высококачественных финишных покрытий в различных областях промышленности.

### Применение

#### Общие указания

1. погружайте только переднюю часть пистолета в растворитель
2. используйте щетку и растворитель для очистки краскопульты от краски.
3. не погружайте краскопульт целиком в растворитель, поскольку это может вызвать растворение смазки краскопульты, что повлечет более «жесткую» эксплуатацию инструмента и его быстрый износ; кроме того, нерастворенные остатки смазки могут вызвать закупоривание воздушных протоков краскопульты.
4. протирайте краскопульт тряпкой, смоченной в растворителе
5. регулярно смазывайте краскопульт легким машинным маслом.

Внимание: Все части и узлы краскопульты должны быть предварительно затянuty вручную без использования инструментов во избежание неправильной стыковки привинчиваемых частей и последующей порчи резьбы.

#### Сборка форсунки (дюзы и головки) и иглы:

- Все детали краскопульты выполнены с высокой точностью. Следует осторожно обращаться с ними при сборке.
- Для чистки форсунки (дюзы и головки) и иглы смочите их в растворителе, затем продуйте чистым воздухом.
- Не прочищайте отверстия форсунки (дюзы и головки) металлическими предметами и инструментами. При крайней необходимости используйте инструменты из металла мягче латуни.
- Отрегулируйте иглу таким образом, чтобы при нажатии кнопки выключателя ток воздуха происходил прежде тока жидкости.

### Порядок и принцип работы:

Включение краскопульты производится нажатием на курок. При этом стержень открывает воздушный клапан, и воздух по каналам поступает в головку. Головка краскораспылителя позволяет получить факелы разных форм и размеров (при наличии сменных головок), что дает возможность выбрать наиболее рациональный из них для данной консистенции материала и объема работ. При нажатии на курок отходит игла, открывая отверстие сопла для прохода краски. Регулировка расхода краски и факела производится регулятором иглы. В зависимости от модификации краскопульт снабжен следующими регулировками:  
1) увеличение (по часовой стрелке) и уменьшение (против часовой стрелки) подачи краски.  
2) изменение формы факела  
3) увеличение (по часовой стрелке) и уменьшение (против часовой стрелки) рабочего давления воздуха



### Перед разборкой краскопульты:

- Отключите компрессор
  - Стравите остаточное давление в краскопульты
  - Отсоедините шланг
- ! Во избежание образования взрывоопасной среды работать следует в хорошо проветриваемых помещениях.  
! Обязательно используйте защитную маску для предотвращения вдыхания токсичных материалов.  
! НЕ превышайте предельно допустимые нормы рабочего давления как для краскопульты, так для других компонентов системы (шланги и т.п.)  
! Галогенизированные углеводородные растворители (такие как 1,1,1-трихлорэтан и хлористый метилен) могут вступать в химические реакции с алюминием, из которого выполнены детали краскопульты, с образованием взрывоопасных смесей. Внимательно ознакомьтесь с составом предназначенных для распыления смесей и лакокрасочных покрытий. Не используйте вещества, содержащие указанные растворители, для распыления алюминиевыми краскопульты.

#### ПИСТОЛЕТ КАРТУШНЫЙ

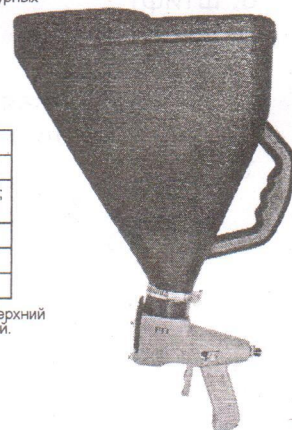
Для пневмокомпрессора. С пластиковым верхним бачком. Усовершенствованная система подачи строительных смесей, с возможностью регулировки расхода. Значительно ускоряет ведение штукатурных работ.

- Используется для нанесения:
- жидких строительных смесей
  - полужидких строительных смесей

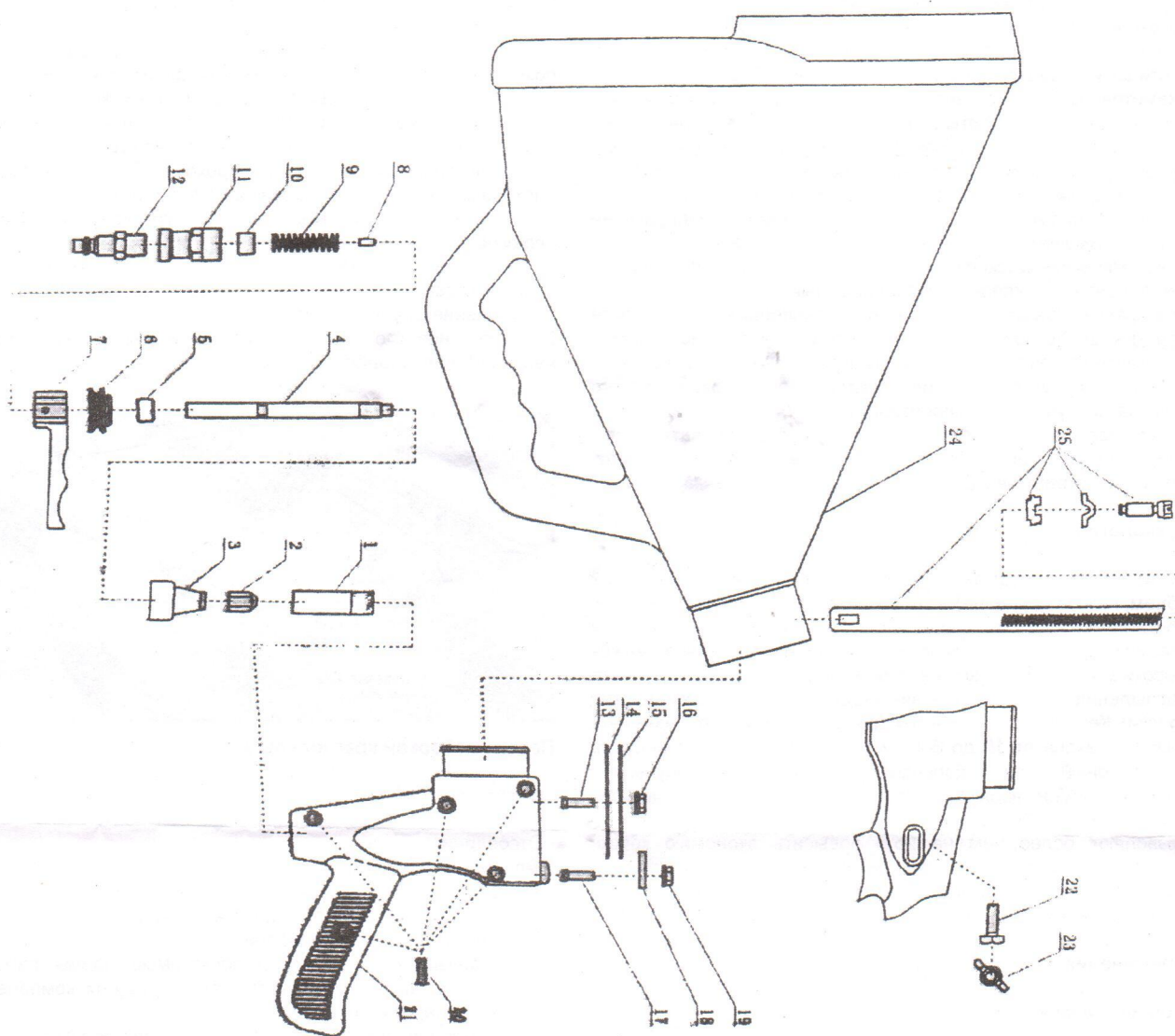
#### ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Номер по каталогу	81035
Объем бака, мл	9000
Диаметр выходного отверстия, мм	5,5; 6,5; 7; 7,5; 8,5; 9; 10; 11
Рабочее давление, бар	1,7
Расход воздуха, л/мин	196
· INDUSTRIAL TOOLS ·	

**КОМПЛЕКТАЦИЯ:** пистолет картушный; бакоч верхний пластиковый; втулки (2 шт.); хомут алюминиевый.  
**УПАКОВКА:** коробка картонная.  
**МАТЕРИАЛ:** алюминий.



## Деталировочный рисунок



1. гайка центровки хода иглы
3. уплотнительное кольцо
2. форсунка
4. игла
5. втулка
6. ползунок
7. курок
8. штифт
9. пружина
10. втулка
11. центровочная гайка
12. винт регулировки хода иглы
13. штифт

14. резиновая прокладка
15. калибровочная шайба
16. винт
17. штифт
18. металлическая накладка
19. винт
20. шуруп
21. корпус
22. винт
23. бабочка
24. бачок
25. зажимной хомут