

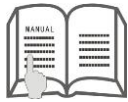
Pistola de Pintura H.V.L.P. para Alta Produção

High Volume Low Pressure

Modelo LS-30G (Gravidade)



Leia este Manual de instruções cuidadosamente e entenda-o completamente. As precauções básicas devem ser estritamente seguidas para a prevenção de quaisquer problemas referentes ao manuseio do equipamento e proteção do operador.



CONTÊM:

- ◆ Descrição
- ◆ Especificação e dados Técnicos
- ◆ Instruções de segurança importantes
- ◆ Instruções de Operação
- ◆ Manutenção
- ◆ Vista Explodida e Peças de Reposição

SAT – SERVIÇO DE ASSISTÊNCIA TÉCNICA

☎ Fone: 55 (11) 2935-4180

✉ vendas@etk.com.br

◆ Descrição

Tecnologia H.V.L.P. (High volume low pressure) Os sistemas HVLP melhoram os acabamentos, reduzindo os consumos de material e incrementando o rendimento em seus processos de pintura. As pistolas de pintura HVLP foram desenvolvidas para cumprir os requerimentos do Ato de Proteção Médio ambiental e para oferecer excelentes atomizações com todo tipo de materiais. A principal vantagem dos sistemas HVLP é a excelente taxa de transferência: nos testes independentes a transferência alcança 70%.

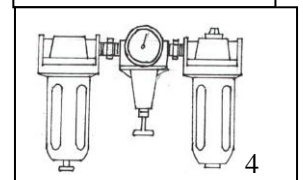
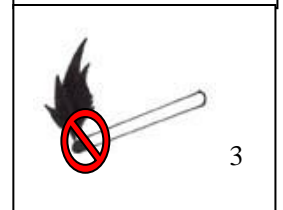
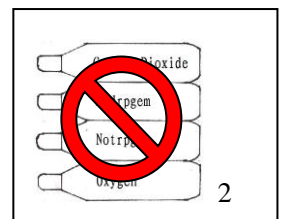
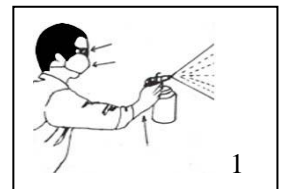
Pistola com Novo Desenho ergonômico.

◆ Especificações e Dados Técnicos

Tipo de Alimentação	Pressão (tanque ou bomba) ou depósito de Sucção
Entrada de ar	1/4"
Diâmetro standar do Bico	1.30 mm (Gravidade)
Bicos Opcionais	1.7 mm
Pressão de ar Recomendada	2.0 - 4.0bar (28.8 – 60psi)
Pressão Máxima de Ar	7 bar (103 psi)
Capacidade do Depósito	650 cc.
Consumo de Ar	290 – 330 lts/min
Tamanho do leque	270 – 290 mm
Peso (sem caneca)	0.54 kgs
Nível de Ruído em operação	87.6 dB (A)

◆ Instruções de Segurança Importantes

1. Os vapores tóxicos produzidos ao trabalhar com estes equipamentos ao pintar com certos materiais, podem causar sérios problemas para a saúde. Quando a operação, sempre utilizar óculos e luvas de segurança e máscara de respiração para a prevenção de inalação ou contato com os olhos ou pele de solventes e outros materiais nocivos (ver fig 1)
2. Nunca utilizar oxigênio, combustível ou qualquer outro depósitos contendo gás como fonte de energia porque pode causar uma explosão e como conseqüência, sérios danos à saúde. (ver fig 2)
3. Os fluidos e solventes podem ser altamente inflamáveis ou combustíveis. Trabalhar em ambientes bem ventilados. Evitar fontes de ignição e fumar ou acender chamas. (ver fig 3)
4. Desconectar a ferramenta do suprimento do ar antes de efetuar qualquer manutenção preventiva da mesma.
5. Utilizar ar comprimido limpo e seco na pressão de entre 2.0~3.5bar. Nunca exceder a pressão máxima de operação. (ver fig 4)
6. Nunca utilizar solventes a base de hidrocarburos, pois podem reagir quimicamente com as partes em alumínio e zinco.

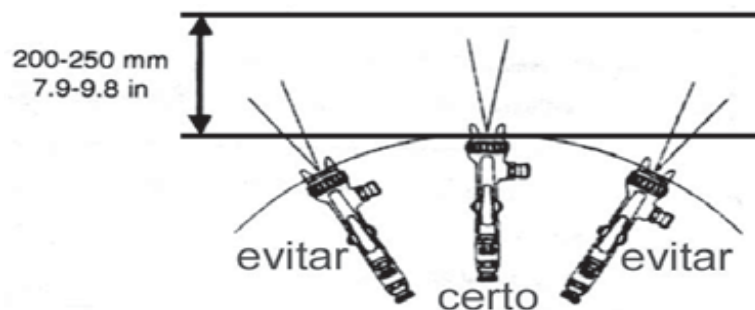


7. Nunca apontar a pistola diretamente para você ou para outra pessoa.
8. Antes de operar a ferramentas, assegure-se de que todos os componentes estão perfeitamente apertados para evitar vazamentos.
9. Antes de pintar, fazer uma inspeção do movimento livre do gatilho para assegurar o perfeito funcionamento da ferramenta.
10. Nunca modifique esta ferramenta para outras aplicações da configuração original. Utilize sempre partes e acessórios do fabricante KAIZEN TECH para garantir a qualidade do produto.

◆ Instruções de Operação

Operação

1. Pressão de ar sugerida: 2.0 a 3.5 Bar (29 a 50 psi);
2. Viscosidade da tinta recomendada: 12 a 40 seg. (copo #4 Ford). A viscosidade do produto a ser aplicado pode diferir de acordo com as propriedades da tinta e das condições de pintura;
3. Pressão do ar de pulverização ou muito alta ou muito baixa pode causar problemas no acabamento;
4. Manter a saída de fluido tão estrangulada quanto possível, até o ponto em que a passagem do fluido não seja obstruída. Este modelo oferece transferências de produto muito superiores não diminuindo a velocidade de aplicação requerida;
5. A distancia normal da pistola até a peça que está sendo pulverizada é de aproximadamente 20 a 25 cm (7,9 a 9.8 in);
6. A pistola deverá ser sempre segurada perpendicularmente à peça que está sendo pulverizada e o movimento de pintura deverá ser reto e em sentido horizontal; pulverizar a peça de outra forma pode causar uma pintura desigual.



Regulagem

O leque desejado, vazão de produto e grau de atomização pode ser facilmente obtido mediante as perfeitas regulagens dos reguladores de Leque, Fluido e Ar de Atomização.

AJUSTE DO LEQUE: Girando a Roda Reguladora do Leque para direita até o final fecharemos a entrada de ar para as orelhas da capa, obtendo assim um leque redondo. Girando a Roda Reguladora para a esquerda abriremos o leque, obtendo um leque elíptico de maior tamanho.

AJUSTE DE FLUÍDO: Girando a Roda Reguladora de Fluido em sentido horário diminuiremos a quantidade de material que passa pelo bico. Girando em sentido anti-horário aumentaremos a quantidade de produto.

AJUSTE ENTRADA DE AR: Girando a Roda Reguladora de ar em sentido horário diminuiremos a quantidade de entrada de ar para atomização. Girando em sentido anti-horário aumentaremos a quantidade de ar, fragmentando em menores partículas o produto.



◆ Manutenção

Limpeza

Para obter a melhor qualidade de acabamento e maior durabilidade da pistola é importante mantê-la sempre limpa. Recomenda-se que a limpeza seja feita após cada uso.

- Limpar o corpo da pistola com solvente adequado.
- Retirar a capa de ar e lavar a mesma em solvente usando escova macia (nylon), em seguida secá-la com jato de ar.
- Se os orifícios da capa de ar estiverem entupidos utilizar um palito ou outro material macio para limpá-los.

Nunca use arame ou qualquer outro instrumento de metal para limpar os furos da capa de ar, pois podem danificar os orifícios e prejudicar a qualidade da pulverização.

Não mergulhe a pistola em solvente, pois isto causa a remoção do lubrificante e estraga as guarnições.

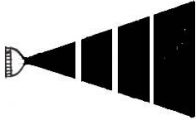

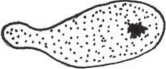
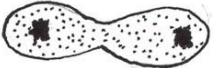

Nunca misture peças entre pistolas, pois este procedimento comprometerá todo o mecanismo de funcionamento das mesmas.

Substituição do conjunto Bico/Agulha

O bico de fluido e a agulha devem ser substituídos quando:

- Ocorrer vazamento de produto (tinta) ou deformação do leque provenientes do desgaste do conjunto Bico/Agulha.
- Houver sinais de desgaste da agulha, no ponto de contato com a guarnição.

◆ Problemas e soluções

Sintomas	Problemas	Soluções
Pulverização intermitente 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Alimentação produto insuficiente 2. Passagem de produto obstruída 3. Bico de fluido solto 4. Assento de fluido solto ou danificado 5. Gaxeta de agulha seca ou solta 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Adicionar fluido no recipiente 2. Limpar a passagem de fluido 3. Apertar 4. Ajustar ou reemplazar 5. Lubrificar ou apertar
Leque defeituoso 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Bico de fluido solto ou desgastado 2. Obstrução parcial nos orifícios da capa de ar 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apertar o reemplazar 2. Remover as obstruções, mas nunca utilizar objetos metálicos
Leque carregado por desigual 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Acúmulo de fluido na Capa de ar 2. Obstrução parcial nos orifícios da capa de ar 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Remova a capa de ar e lave-a 2. Remover as obstruções, mas nunca utilizar objetos metálicos
Leque acinturado 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pressão de ar de atomização muito alta 2. Falta de material 3. Fluido muito diluído 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzir a pressão 2. Aumentar a pressão ajustando o parafuso ajuste de fluido 3. Regular a viscosidade do produto
Leque carregado no centro ou curto 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Material muito viscoso 2. Pressão de ar de atomização muito baixa 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Regular a viscosidade do produto 2. Diminuir a pressão ajustando o parafuso ajuste de fluido
Vazamento de ar constante sem aperto de gatilho	<ol style="list-style-type: none"> 1. Eixo da válvula travado 2. Contaminação na válvula de ar ou no assento da mesma 3. Válvula de ar ou assentos danificados 4. Mola da válvula de ar quebrada 5. Eixo da válvula dobrada 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Lubrificação 2. Limpeza 3. Reemplazar 4. Reemplazar 5. Reemplazar
Vazamento de fluido nas gaxetas	<ol style="list-style-type: none"> 1. Falta de aperto na gaxeta 2. Gaxeta desgastada ou seca 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Apertar sem travar a agulha 2. Reemplazar ou lufrificar (sem silicone)
Excessivo overspray	<ol style="list-style-type: none"> 1. Pressão de ar de atomização muito alta 2. Excesiva distância da peça 3. Aplicação indevida (velocidade, arco) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Reduzir a pressão 2. Diminuir a distância de aplicação 3. Mover a pistola moderadamente e paralelamente à superfície
Não pulveriza	<ol style="list-style-type: none"> 1. Baixa pressão de ar 2. Parafuso ajuste de fluido fechado 3. Fluido muito viscoso 4. Capa de ar solta 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificar as linhas de ar ou aumentar o ar de pulverização 2. Abrir o parafuso ajuste de fluido 3. Diluir o produto 4. Apertar a capa de ar

◆ Vista explodida e peças de reposição

Nota: Todas as peças de reposição deste modelo estão disponíveis de forma imediata em todo o território brasileiro. Se precisar de quaisquer partes entre em contato com o distribuidor local ou ligue para nossa central (11) 4156-9900 e lhe indicaremos o distribuidor mais próximo.

