

■ SICHERHEITSHINWEISE



→ Brand- und Explosionsgefahr

Lösungsmittel und Beschichtungen können bei der Zerstäubung sehr leicht entflammbar oder brennbar sein.

Grundsätzlich die Hinweise der Hersteller der Produkte sowie die COSHH-Anweisungen beachten, bevor die Spritzpistole benutzt wird.



Die lokalen und nationalen Vorschriften sowie die Anforderungen der Berufsgenossenschaften und Versicherungsgesellschaften hinsichtlich der Belüftung, Brandschutzmaßnahmen, Arbeitsabläufe und Überwachung der Arbeitsräume sind zu beachten.

Die gelieferte Spritzpistole ist nicht für Halogenkohlenwasserstoffe geeignet.



Eine statische Aufladung kann durch die in den Schläuchen zirkulierende Flüssigkeit bzw. Luft, durch den Spritzvorgang oder bei der Reinigung von nicht leitenden Teilen mit einem Tuch hervorgerufen werden. Um eine Entzündung durch statische Entladungen zu verhindern, muss die Erdung der Spritzpistole sowie aller sonstigen Ausrüstungen aus Metall gewährleistet sein. Die verwendeten Luft- bzw. Flüssigkeitsschläuche müssen leitfähig sein.



→ Individuelle Schutzausrüstung

Giftige Dämpfe – Bestimmte Produkte können beim Versprühen Reizungen hervorrufen, giftig oder schädlich sein. Vor der Verarbeitung grundsätzlich die Etiketten und Beschreibungen der Produkte beachten und die Sicherheitsvorschriften einhalten.



Im Zweifelsfall Informationen beim Hersteller des Produktes einholen.



Es wird empfohlen, grundsätzlich ein Atemschutzgerät zu benutzen. Der Gerätetyp muss mit dem verarbeiteten Produkt kompatibel sein.



Bei der Benutzung und Reinigung der Spritzpistole immer einen Augenschutz tragen.



Bei der Wartung der Spritzpistole Handschuhe tragen.

Schulung - Die Mitarbeiter müssen geschult und mit der gefahrlosen Handhabung und der sachgemäßen Wartung der Spritzpistole vertraut gemacht werden.

→ Unsachgemäße Handhabung

Die Spritzpistole nicht auf Körperteile richten.

Den empfohlenen maximalen Betriebsdruck der Spritzpistole keinesfalls überschreiten.

Die Verwendung von Ersatzteilen, die nicht geeignet oder keine Originalersatzteile sind, kann Gefahren verursachen.

Vor der Reinigung oder Wartung den Druck in der Spritzpistole abbauen.

Die Spritzpistole nicht während eines längeren Zeitraums in Reinigungsflüssigkeit liegen lassen.

→ Schallpegel

Der bewertete Schallpegel A der Spritzpistolen kann je nach Auslegung mehr als 85 dB (A) betragen.

Einzelnformationen zu den aktuellen Schallpegeln sind auf Anfrage erhältlich. Das Tragen eines Gehörschutzes während des Gebrauchs der Spritzpistole wird grundsätzlich empfohlen.

→ Hinweis

Die Spritzpistole arbeitet mit hohen Drücken, die eine Rückstoßkraft verursachen können.

SPRITZGEFAHR :

Achten Sie darauf, dass Luft- und Materialdruck vollkommen abgebaut ist, bevor Sie die Spritzpistole von der Grundplatte lösen und entfernen released.

■ MERKMALE

Diese Spritzpistole entspricht der Richtlinie ATEX 94/9/EG, Schutzniveau II 2 G X T6 und kann in den Zonen 1 & 2 benutzt werden. Die Spritzpistole **Cobra 2** ist für konventionelle, HVLP & Trans-Tech. Cobra 2 verfügt über eine Vierteldrehung-Schnelltrennvorrichtung, dadurch wird die Wartungs- und Einstellzeit erheblich reduziert. Die Spritzpistole ist mit einer Luftkappenindexierung ausgestattet. Durch Lösen des Indexierungsringes, der mit zwei Stiften an der Luftkappe befestigt ist, erreichen Sie freie eine Rotation der Luftkappe.

Anwendungen geeignet, die eine hohe Spritzleistung auf automatischen oder halbautomatischen Maschinen erfordert. Sie spritzt eine große Anzahl von Überzugsprodukten. Die materialführenden Teile sind aus rostfreiem Stahl höchster Qualität gefertigt. Das Material kann entweder mit direkter Zuführung oder im Umlaufverfahren benutzt werden.

Der Einstellknopf mit 18 Positionen ermöglicht eine präzise Regulierung der Materialmenge.

→ Spezifikationen Materialien

	Anschlussgewinde	Zufuhrdruck
Zufuhr / Rückführung Produkt "P"	1/8 BSP	7 bar max.
Luftzufuhr (Atom+Fan) "A" "F"	1/8 BSP	7 bar max.
Zylinder "Cyl"	1/8 BSP	4 bar - 7 bar
Betriebstemperatur max.	40° C	
Gewicht der Spritzpistole (mit Anschlussplatte)	950 g	
Gehäuse der Spritzpistole	Hartes eloxiertes Aluminium	
Spritzdüse / Nadel/Kopf/ Anschlussplatte	Nichtrostender Stahl 303	

→ Geräte Konfiguration

Luftkappe	Typ	Pressluftverbrauch		Durchflussrate (ml / min)	Strahlgröße (mm)
		(L / min)	(bar)		
SP-100-430-K	konventionelle	340	3,5	200 - 280	200
SP-100-443-K	konventionelle	345	3,0	200 - 300	300
SP-100-497-K	konventionelle	510	3,5	200 - 600	380
SP-100-505-K	H V L P	385	1,4	130 - 190	270
SP-100-510-K	Trans-Tech	283	2,0	160 - 220	270
SP-100-513-K	Trans-Tech	531	3,0	200 - 600	350
SP-100-522-K	Trans-Tech	410	2,0	200 - 600	350
SP-100-590-K	Trans-Tech	218	2,0	50 - 150	150

→ Standardausführung wird empfohlen

Type	Konventionelle			HVLP	Trans-Tech			
Luftkappe N°	430	443	497	505	510	513	522	590
0,5								X
0,7								X
0,85			X		X	X	X	
Düse								
∅								
mm								
1,0	X	X	X		X	X	X	X
1,1			X		X	X	X	
1,2	X	X	X		X	X	X	
1,4			X		X	X	X	
1,6				X				

Ausführung « X » als Standard montiert.

→ **Modell Teilenummer**

[Spritzpistole Typ] - [Luftkappe] - [Ø Düse].

CBA2 - 522 - 12 : Spritzpistole komplett mit Anschlussplatte.

CBA2-GUN - 522 - 12: Spritzpistolenzubehör ohne Anschluss.

■ **EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG**

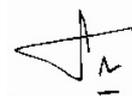
Die Firma : **ITW Surfaces & Finition, 163-171 Av des auréats, 26014 Valence Frankreich**, Hersteller der **Spritzpistole Cobra 2**, erklärt und haftet dafür, dass die Ausrüstung, auf die sich dieses Dokument bezieht, den folgenden Normen oder sonstigen Regelwerken entspricht:

EN 292-1 TEIL 1 & 2: 1991, EN 1953:1999 - und somit die Schutzanforderungen der Richtlinie **98/37/EWG** des Rates bezüglich der **Richtlinie zur Sicherheit von Maschinen** erfüllt. Und,

EN 13463-1:2001, Richtlinie des EU-Rates 94/9/EG zu Geräte und Schutzsysteme, die für den Einsatz in potenziell explosiven Umgebungen eingesetzt werden, Schutzstufe II 2 G X T6. Doc. ITWFIN002

Driftsleder : Claude FERRET

ITW Surfaces & Finition behält sich das Recht vor, die Spezifikationen der Geräte ohne Vorankündigung zu ändern.



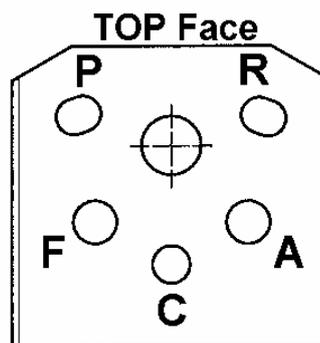
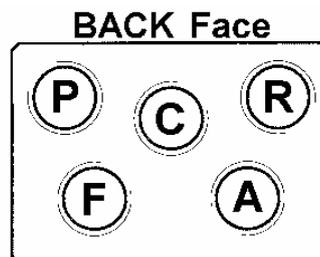
■ **INBETRIEBNAHME**

Schlauchleitungen

Für Zerstäuberluft und Steuerluft sind separate Luftleitungen mit Druckluftfilter einzusetzen.

- Schließen Sie alle Luft- und Materialschläuche an der Rückseite der Platte an (1/8" BSP): (Siehe Abbildung)
- Steuerluft 'C = Cyl' über ein Kontrollventil anschließen. Das Kontrollventil soll so nahe wie möglich an die Pistole montiert werden, oder es muss ein zusätzliches Schnellauslassventil in der Leitung installiert werden.
- Separater Luftanschluss für Zerstäuberluft "A" und Hornluft "F".

- Materialschlauch 'P'. Wird Materialumlauf gewünscht, muss die Bohrung des Materialauslassloches 'R' mittels eines Ø 4,5 mm Bohrers durchgeführt werden. Zu diesem Zweck wird die Materialdüse entfernt, durchgebohrt und entgratet. Vor dem Zusammenbau werden die internen Materialwege gereinigt.



Empfohlene Schlauchgröße bis zu 10 m Länge:

Zerstäuberluft: 8 mm, Steuerluft: 6 mm, Material: 9,5 mm



Wichtig: Die Sprühpistole muss geerdet werden, damit sich elektrostatische Aufladungen zerstreuen können, die sich durch das Material oder die Luftströme bilden können. Die Erdung wird erreicht über die Sprühpistolensbefestigung oder durch leitfähige Luft- / Materialschläuche.

Die Elektroverbindung von Sprühpistole zur Erde muss mit einem Widerstandsmesser überprüft werden. Ein Widerstand unter 10⁶ Ohm wird empfohlen.



Wichtig: Die Spritzpistole wurde mit einem Schutzüberzug versehen, damit das Material in erstklassigem Zustand bei Ihnen eintrifft. Vor Gebrauch mit einem geeigneten Lösungsmittel abspülen.

Befestigung der Spritzpistole an der Grundplatte . Sie fest (Markierung 30) mit der Schraube (Markierung 29) anziehen

■ BEDIENUNG

Um die Spritzpistole mit der Anschlussplatte zu verriegeln überprüfen Sie, dass alle O-Ringe an der Dichtfläche der Spritzpistole eingesetzt sind und dass sich die Arretiervorrichtung **(28)** in korrekter Position befindet.

1. Das mit **ATOM 'A'** gekennzeichnete Ventil ermöglicht die Einstellung des Drucks der Zerstäubungsluft. Das mit **FAN 'F'** gekennzeichnete Ventil ermöglicht die Einstellung der Breite des Strahls.
2. Die Produktmenge wird mit dem hinteren Knopf eingestellt.

Die Anordnung der Teile geht aus der Einzelteildarstellung am Ende dieses Handbuches hervor.

■ INBETRIEBSETZUNG

1. Den Einstellknopf der Nadel **(25)** im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen, um jede Bewegung zu unterbinden.
2. Das Ventil für die Einstellung des Strahls **ATOM 'A' & FAN 'F' (13)** gegen den Uhrzeigersinn drehen, um es vollständig zu öffnen.
3. Um den Druck des Lufteintritts in das Druckregelventil zu regulieren, die Tabelle „Luftkappenauswahl“ verwenden; dadurch wird eine optimale Sprühqualität erreicht.
4. Den Einstellknopf **(25)** um einige Stufen gegen den Uhrzeigersinn drehen.
5. Einen Sprühversuch durchführen. Wenn das Ergebnis zu trocken ist, die Luftmenge verringern. Dazu den Luftzufuhrdruck senken oder die Luftzufuhr am Ventil **ATOM 'A' (13)** durch Drehen regulieren.
6. Wenn das Ergebnis **(25)** zu nass ist, den Einstellknopf der Nadel im Uhrzeigersinn drehen, um die Produktmenge zu verringern, oder den Druck des Produktes senken. Wenn die Zerstäubung nicht fein genug ist, den Luftzufuhrdruck erhöhen. Wenn die Zerstäubung zu fein ist, den Zufuhrdruck senken.
7. Durch Drehen des Einstellventils **FAN 'F' (13)** im Uhrzeigersinn kann die Größe der Zerstäubungsform verringert werden.
8. Die Spritzpistole senkrecht zur Arbeitsfläche halten. Wenn die Spritzpistole nach oben oder unten geneigt wird, besteht die Gefahr, dass das Beschichtungsergebnis ungleichmäßig ist.
9. Es wird empfohlen, aus einer Entfernung von 150 – 220 mm zu sprühen.
10. An den Rändern beginnen. Mindestens die Hälfte des vorhergehenden Auftrags übersprühen und die Spritzpistole mit gleichmäßiger Geschwindigkeit führen.
11. Die Luftzufuhr grundsätzlich unterbrechen und den Druck abbauen, wenn die Spritzpistole nicht benutzt wird.

■ VORBEUGENDE INSTANDHALTUNG



Schalten Sie die Luft- und Materialzufuhr aus und bauen Sie den Druck in den Versorgungsleitungen ab, oder nehmen Sie die Luft- und Materialleitung ab line.

1. Lösen und entfernen Sie die Spritzpistole von der Grundplatte. Falls vorhanden schließen Sie eine andere Pistole an. Die Wartung der Spritzpistole kann jetzt außerhalb der Spritzkabine vorgenommen werden, während die Produktion weiterläuft.
2. Die Luftkappe **(1)** entfernen und reinigen. Die Öffnungen der Luftkappe mit einem Zahnstocher reinigen, wenn sie mit Material verstopft sind. Keinen Draht verwenden, da die Abdeckung beschädigt und die Zerstäubung verformt werden könnte.

3. Überprüfen, ob die Spritzdüse (2) sauber und in gutem Zustand ist. Eine Ansammlung von trockener Farbe kann zu einer Verformung der Zerstäubung führen.

■ AUSTAUSCH VON EINZELTEILEN

Immer die Luft- und Materialzufuhr unterbrechen und den Restdruck abbauen, bevor Wartungsarbeiten an der Spritzpistole ausgeführt werden.

→ Spritzdüse (2) und Nadel (18)

Entfernen Sie die Luftkappe (1), indem Sie den Haltering durch Drehung nach links lösen, entfernen Sie den Indexierungsring, wenn er sich am Pistolenkopf befindet (falls er angeschlossen war und benutzt wurde).

Die gesamte Düseneinrichtung demontieren. Zuerst wird der Luftverteillerring gegen den Uhrzeigersinn abgeschraubt (Sechskantenschlüssel 10mm benutzen).

Dann den Regelknopf der Nadel (25) hinten an der Spritzpistole gegen den Uhrzeigersinn abschrauben und die Nadel nach vorne zur Pistole stoßen, um hinten die Nadelspitze freizulegen (darauf achten, die Nadelspitze nicht zu verbiegen) und die Nadel (18) von hinten herausziehen.

Wenn nötig, Nadel und Düse austauschen und in folgender Reihenfolge vorgehen: Die Düse auf den Luftausscheider-Dichtring schrauben (Anzugsmoment der Düse = 9,5 bis 12 Nm)

Die Oberflächen der Nadel, die in Kontakt mit den Buchsen stehen, leicht schmieren und sie bis zum Kontakt mit der Düse nach hinten in die Pistole schieben. Die Federn und den Federanschlag montieren und den Regelknopf der Nadel wieder anschrauben.

→ Stopfbuchse (9)

Die Luftkappe (1), die Düse (2) und den Luftverteillerring von der Vorderseite der Spritzpistole abschrauben. Die vier Stellschrauben des Kopfs (6) herausnehmen.

Den Kopf (8) beiseite legen und die Buchsendichtung (9) mit einem Stößel von 5,5mm nach vorne stoßen, um sie zu entnehmen.

Das Buchsendichtungsgehäuse im Pistolenkopf gut reinigen.

Eine neue Dichtung einlegen und sicherstellen, dass sich die Seite „U“ auf der Durchlass-Seite des zu spritzenden Produkts befindet.

→ Ventile zur Einstellung des Strahls (13)



Vor der Montage grundsätzlich überprüfen, ob die Ventile vollständig geöffnet sind. Dazu die Ventile gegen den Uhrzeigersinn aufschrauben.

→ Kolben (15) torische Dichtung (16, 14, 15c)

Den hinteren Flansch (19) der Spritzpistole im Uhrzeigersinn abschrauben und die Nadel (18) nach hinten herausziehen.

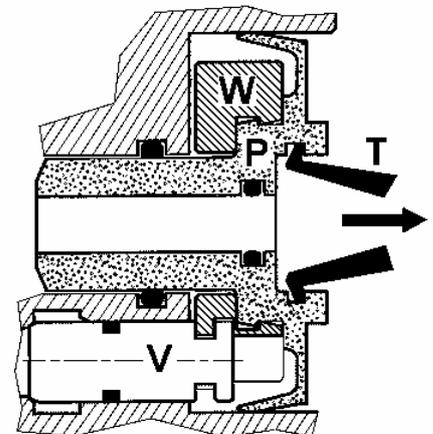
Ziehen Sie den Kolben mit Hilfe einer gebogenen Spitzzange "T" heraus. Zu diesem Zweck hat der Kolben einen Innenschlitz von 12 mm. Der Kolben "P+W" und zwei Ventile "V" kommen gleichzeitig heraus.

Der Ring "W" wurde auf den Kolbenkörper eingepresst und kann nicht entfernt werden. Das Ventil "V" lässt sich leicht aus dem Kolbenring entfernen.

Wir empfehlen, immer gleichzeitig den kompletten Kolben auszuwechseln, d.h. "P+W". (Teilenummer SPA-60-K)

Es wird empfohlen, den O-Ring (14, 16, 15c) im Pistolenkörper zu erneuern, sobald der Kolben demontiert wird.

Wenn nötig, die Ventillippe während des Zusammensetzens leicht schmieren

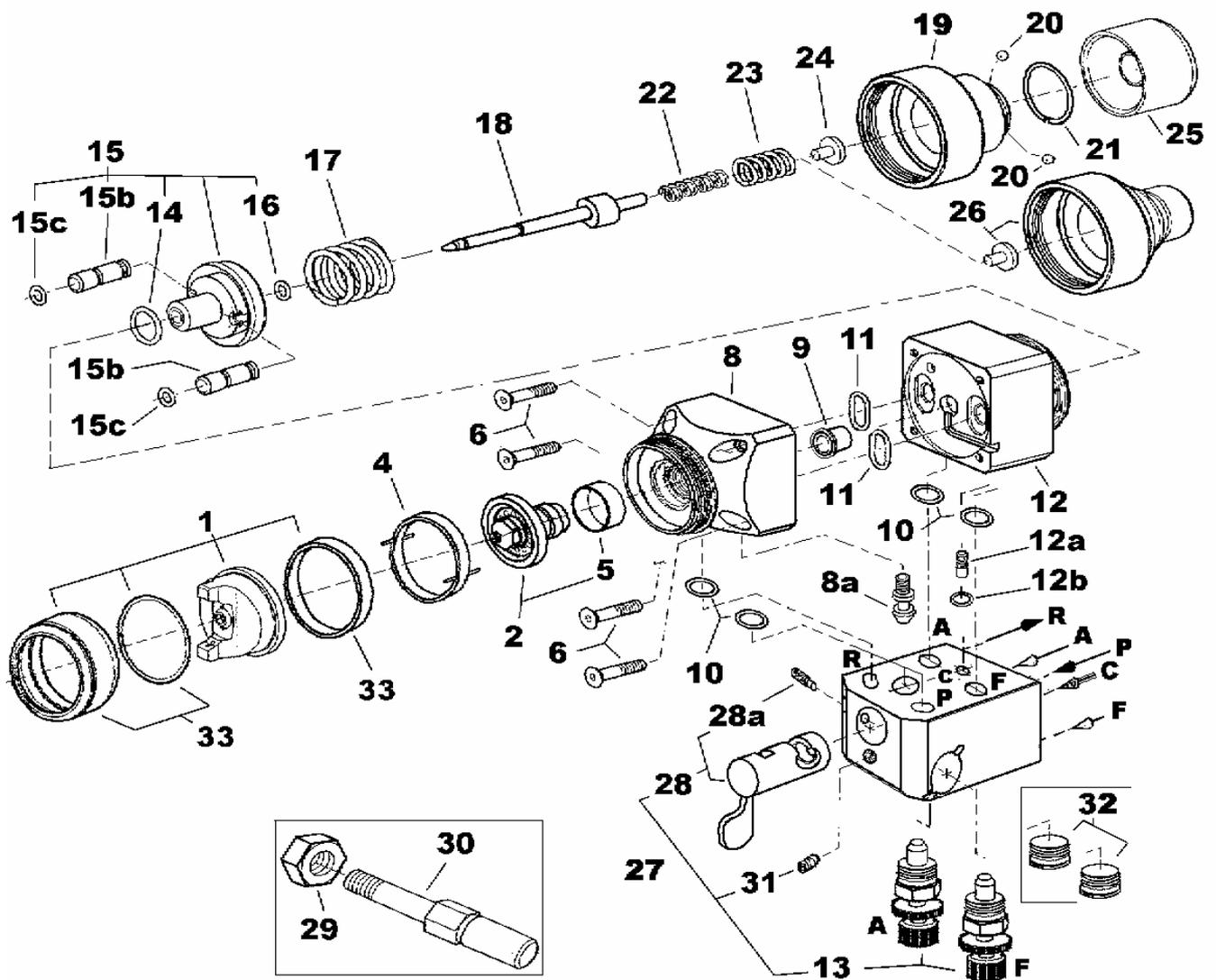


LISTE DER EINZELTEILE

Die Anordnung der Teile geht aus der Einzelteildarstellung am Ende dieses Handbuches hervor.

Nr.	Referenz	Bezeichnung	Stck.
1	SP-100-xxx-K	Für die Artikelnummern siehe die unten stehende Tabelle Luftkappe mit Zylinderabdichtungs-Halterung, Dichtungen.	1
	SP-100-xxxIND-K	Luftkappe mit Zylinderabdichtungs-Halterung, Dichtungen, und Nr4 Schnellverbindungsring.	
2	SP-200S-xx-K	Düse mit Luftausscheider-Dichtring Ø 0,85 / 1,0 / 1,2 / 1,4 / 1,6	1
	SP-259S-xx-K	Ø 0,5 / 0,7 / 1,0 für Luftkappe 590	
4	SPA-112	Schnellverbindungsring für Luftkappenindexierung	1
5	SP-623-K5	Luftausscheider-Dichtring, 5 Stück	1
6	S-14192-K4	Schraube, Satz mit 4 Stück Torx 20	4
8	SPA-50	Kopf für Cobra 2	1
8a	SPA-51	Fixierbolzen auf der Grundplatte	1
9	SPA-41	Dichtbuchse	1
10	AGMD-119-K50	Dichtung, 50 Stück	4
10*	AGMD-93-K5	Dichtung Teflonbeschichtung, 5 Stück	
11	S-28221-K10	Dichtung, Satz mit 10 Stück	2
12	SPA-1-CBA2	Gehäuse Cobra 2	1
12a	SPA-52	Halterung für Luftschlauch	1
12b	S-28223-K10	Dichtung Nitrile, Satz mit 5 Stück	1
13	AGG-403	Strahlregulierventile	2
14	S-28220-K5	Dichtung, Satz mit 5 Stück	1
15	SPA-60-K	Kolben mit Clipscheibe und Kolben für Luftventil und O Ring, Pos. 16 und 15c	1
	15b	Kolben für Luftventil	
15c	S-28224-K10	Satz mit 10 Stück O-Ringen für kleinen Kolben.	2
16	S-28219-K10	Dichtung, Satz mit 10 Stück	2
17	SPA-13	Kolbenfeder	1
18	SPA-320-xx	Farbnadel 0,5/ 0,7 / 0,85 / 1,0 / 1.2 / 1,4 / 1,6	1
19	SPA-3	Hintere Blende	1
20	SPA-KK-1	Sprengring-Satz, Kugel (Nr20, 21)	1
21			3
22	AGMD-110	Feder	1
23	AGMD-111	Feder	1
24	SPA-19	Anschlag	1
25	SPA-4	Einstellknopf	1
26*	SPA-7-K	Bausatz hintere Blende ohne Einstellung	
27	SPA-55-K	Grundplatte	1
28	SPA-56-K	Arretiervorrichtung	1
28a	SPA-59	Halteschraube für Arretiervorrichtung	1
29*	SS-659-CD	Mutter	
30*	AGGS-33	Achse	1
31	S-14193	M6 Innensechskantschraube, Länge 5,5	1
32*	SPA-111-K2	Satz mit 2 Stück Stopfen zum Ersatz für Luftventil (13)	
33	SPK-102-K	Luftkappenhalterung mit Dichtungen	1

*Option

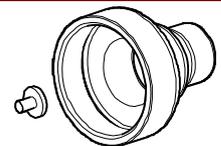


■ OPTIONEN

Spritzpistole ohne Nadeleinstellung

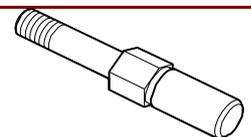
Bausatzreferenz : **SPA-7-K**

Dieser Bausatz umfasst eine Blende und einen Anschlag als Ersatz für die Teile 19, 20, 21, 24 und 25 der Einzelteildarstellung.



Tragachse der Spritzpistole

Referenz : **AGGS-33**



Mutter für Tragachse der Spritzpistole

Referenz : **SS-659-CD**



Der Stopfen wird benötigt, wenn externe Luftregulierung erforderlich ist

Referenz : SPA-111-K2, Enthält 2 Anschlüsse (Nr. 27 Horn- und Zerstäuberluft), die die beiden Luftventile (13) ersetzen und einen Stopfen um den Luftanschluss unter der Pistole zu verschließen.



Dichtung Teflonbeschichtung

Referenz : AGMD-93-K5, Ersatz Dichtung (10)