

AA4400M AIR-ASSIST AIRLESS SPRITZPISTOLE

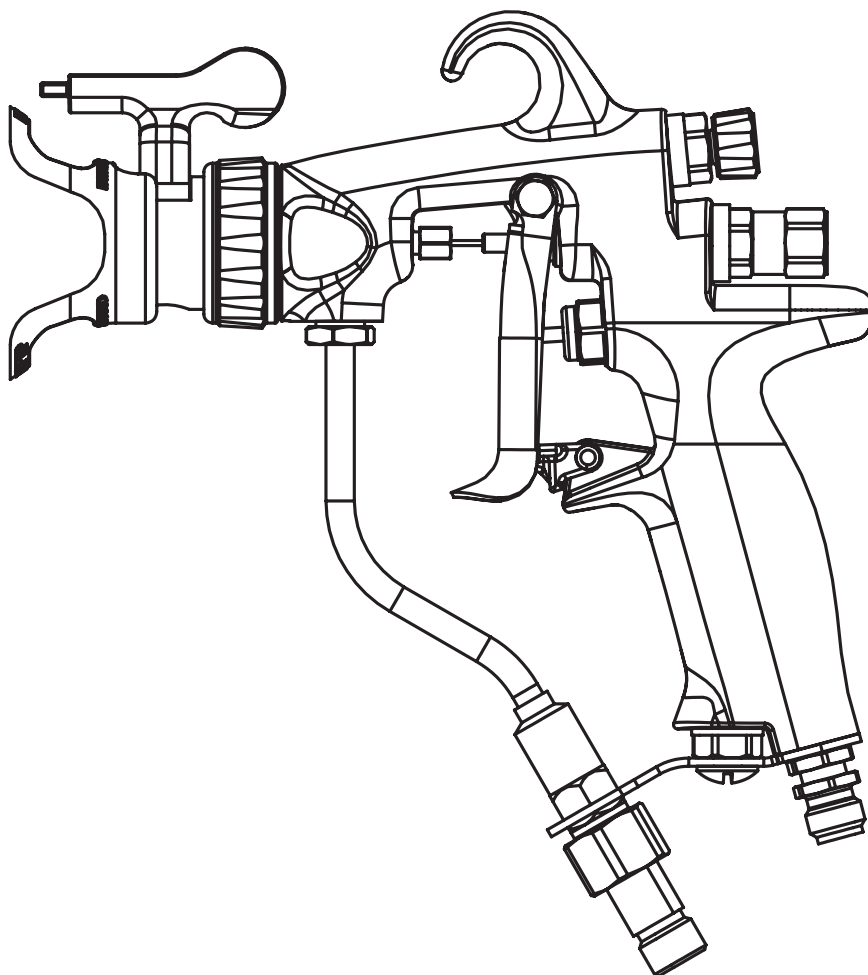
(0909-4400-XXXXXX)

**(OPTIONAL MIT FLACHER DÜSE/DREHDÜSE,
VERSTELLBARE GRÖSSE DES SEDIMENTKEGELS
UND HVLP/TRANS-TECH-TECHNOLOGIE)**

CE  II 2 G X

Die nachfolgenden Anweisungen beinhalten wichtige Informationen, die für einen ordnungsgemäßen Betrieb und eine präventive Wartung der Air-Assist Airless Spritzpistole AA4400M von Binks nötig sind. Bitte lesen Sie diese Anweisungen genau durch und stellen Sie sicher, dass Sie deren Inhalt verstanden haben. Nur so können Sie Ihre neue Spritzpistole AA4400M optimal nutzen.

Die Farbe oder das Material, das Sie aufsprühen möchten, wird in der Spritzpistole AA4400M vorab zerstäubt und mit einem typischen Flüssigkeitsdruck von 1.600-3.800 psi (optional bis zu 4.400 psi / 303 bar) durch die Karbidspitze gepresst. Durch die Vorabzerstäubung erzeugt die über die Luftkappe zugeführte Formluft ein außergewöhnlich feines und gleichmäßiges Sprühmuster. Dieses Sprühmuster wiederum führt zu einem gleichmäßigen Finish für Produkte, für die ein äußerst feines Finish ohne viel Overspray und VOC-Emissionen nötig ist.



TECHNISCHE ANGABEN:

Maximaler Flüssigkeitsdruck:	4400 psi/303 bar
Maximaler Luftdruck:	100 psi/6,8 bar
Spritzpistolenkörper:	Geschmiedetes Aluminium
Flüssigkeitsführende Teile:	Edelstahl
Flüssigkeitssockel:	Wolframcarbidsitz
Flüssigkeitseinlassgröße:	1/4" NPS Außengewinde
Luftteinlassgröße:	1/4" NPS Außengewinde
Pistolengewicht:	490 g (ohne Spitze, Luftkappe, Schutzvorrichtung)

WICHTIG!

VERMEIDEN SIE BESCHÄDIGUNGEN

Der Kunde ist dafür verantwortlich, dass alle Anwender sowie das Wartungspersonal sich mit diesen Anweisungen vertraut machen.

Falls Sie zusätzliche Kopien dieser Anweisungen benötigen, setzen Sie sich bitte mit Ihrem Binks-Händler vor Ort in Verbindung.

⚠️ WARNUNG



LEICHT ENTZÜNDBARE, EXPLOSIVE UND GIFTIGE DÄMPFE



HOHER SPRÜHDROCK UND
UNDICHTE SCHLÄUCHE

DER HOHE SPRÜHDROCK KANN ZU SCHWERWIEGENDEN VERLETZUNGEN FÜHREN, WENN DAS ZUBEHÖR UNSACHGEMÄSS INSTALLIERT ODER VERWENDET WIRD.

LESEN SIE DAHER ALLE WARNHINWEISE UND BETRIEBSANWEISUNGEN SORGFÄLTIG DURCH, STELLEN SIE SICHER, DASS SIE DIESE VERSTANDEN HABEN UND BEFOLGEN SIE DIESE ZU JEDER ZEIT.

ARBEITEN SIE MIT DEM GERÄT ERST, WENN SIE SICH MIT DEN ANWEISUNGEN BESTENS VERTRAUT GEMACHT HABEN.

In diesem Artikelblatt werden wichtige Sicherheitsinformationen mit den Worten **WARNUNG**, **VORSICHT** und **HINWEIS** hervorgehoben:

⚠️ WARNUNG

Gefahren oder gefährliche Verfahren, die zu schweren oder tödlichen Körperverletzungen oder bedeutenden Sachschäden führen können.

⚠️ VORSICHT

Gefahren oder gefährliche Verfahren, die zu leichten Körperverletzungen oder Sachschäden führen können.

HINWEIS

Wichtige Informationen zur Installation, zum Einsatz und zur Wartung.

INJEKTIONSGEFAHR

Durch Sprühnebel aus der Sprühpistole, undichte Schläuche oder gerissene Komponenten kann Flüssigkeit in den Körper eingespritzt werden, was zu äußerst schweren Verletzungen, zu Vergiftungen oder sogar zu Amputationen führen kann. Flüssigkeit, die in die Augen oder auf die Haut spritzt, kann zu ernsthaften Verletzungen führen.

- In die Haut injizierte Flüssigkeit sieht auf den ersten Blick möglicherweise nur nach einer Schnittverletzung aus. Es handelt sich dabei aber um eine ernsthafte Verletzung und muss entsprechend behandelt werden. **HOLEN SIE SOFORT ÄRZTLICHE HILFE EIN. TEILEN SIE DEM DOKTOR MIT, WELCHER BESCHICHTUNGSMATERIAL EINGESPRITZT WURDE.**
- Richten Sie die Spritzpistole auf keinen Fall auf Personen oder auf irgendwelche Körperteile.
- Decken Sie die Sprühspitze nicht mit den Fingern oder der Hand ab.
- Versuchen Sie nicht, undichte Flüssigkeitsschläuche mit einem Lappen, der Hand, dem Körper oder einem Handschuh abzudichten.
- Versuchen Sie nicht, die Flüssigkeit mit einem Lappen zurückzuhalten. **DIES IST KEINE LUFTSPRITZPISTOLE**
- Sichern Sie die Spritzpistole, wenn sie nicht im Einsatz ist.
- **LASSEN SIE DEN DRUCK AB, WENN SIE MIT DER SPRITZPISTOLE ARBEITEN.**
- Ziehen Sie alle Flüssigkeitsverbindungen fest, bevor Sie das Gerät einsetzen.
- Überprüfen Sie täglich alle Schläuche, Leitungen und Verbindungen. Tauschen Sie alle abgenutzten, beschädigten oder losen Teile sofort aus.

⚠️ WARNUNG

Bei einem Druck von mehr als 1000 psi müssen Sie den Spitzenschutz verwenden, um sich zusätzlich vor Hautinjektionen zu schützen.

Gefährliche Flüssigkeiten oder giftige Dämpfe können zu schwerwiegenden Verletzungen oder sogar zum Tod führen, wenn sie unter die Haut oder in die Augen gelangen, bzw. verschluckt oder inhaliert werden.

GEFAHR AUFGRUND VON GIFTIGEN FLÜSSIGKEITEN

- Machen Sie sich mit den speziellen Gefahren der Flüssigkeiten, mit denen Sie arbeiten, vertraut. Nähere Informationen hierzu finden Sie in den entsprechenden Material Sicherheitsdatenblättern. Machen Sie sich mit den Warnhinweisen des Herstellers in Bezug auf die Flüssigkeiten vertraut.
- Lagern Sie gefährliche Flüssigkeiten nur in dafür vorgesehenen Behältern. Entsorgen Sie gefährliche Flüssigkeiten ausschließlich gemäß den staatlichen bzw. regionalen Richtlinien.
- Tragen Sie geeignete Schutzkleidung, Handschuhe, Schutzbrille und Atemschutz. Missbrauch des Geräts kann zu einem Riss im Gerät, einer Fehlfunktion oder einem unerwarteten Starten führen und schwere Körperverletzungen verursachen.

GEFAHR DES GERÄTEMISSBRAUCHES

- Dieses Gerät ist nur für den professionellen Einsatz geeignet.
 - Machen Sie sich mit allen Anweisungen, Markierungen und Warnhinweisen vertraut, bevor Sie das Gerät einsetzen.
 - Verwenden Sie das Gerät nur für den vorgesehenen Zweck. Wenn Sie sich in Bezug auf den Verwendungszweck des Gerätes nicht im Klaren sind, kontaktieren Sie Ihren Binks-Händler vor Ort.
 - Verändern oder modifizieren Sie das Gerät keinesfalls. Verwenden Sie nur Originalersatzteile von Binks.
 - Überschreiten Sie den maximalen Arbeitsdruck der Gerätekomponente mit dem niedrigsten Druck nicht. **DER MAXIMALE ZULÄSSIGE FLÜSSIGKEITSDRUCK FÜR DIE AA4400M BETRÄGT 4.400 PSI (303 BAR). ÜBERSCHREITEN SIE DIESEN FLÜSSIGKEITSDRUCK KEINESFALLS.**
 - Achten Sie darauf, die Schläuche von scharfen Kanten, beweglichen Teilen, heißen Oberflächen und stark frequentierten Bereichen fernzuhalten.
 - Ziehen Sie das Gerät auf keinen Fall mithilfe von Schläuchen.
 - Verwenden Sie nur von Binks zugelassene Schläuche. Entfernen Sie keine Federsicherheitsvorrichtungen, die an den Schläuchen angebracht sind. Diese verhindern, dass die Schläuche an den Anschlüssen knicken.
 - Verwenden Sie nur Lösungsmittel, die mit den Schläuchen und Material führenden Teilen des Geräts kompatibel sind.
 - Beachten Sie alle gesetzlichen staatlichen und regionalen Brandschutz-, Elektro- und sonstigen Sicherheitsvorschriften.
- Eine falsche Erdung des Geräts, schlechte Belüftung, offenes Feuer oder Funken können gefährliche Bedingungen ergeben und zu einem Brand oder einer Explosion oder schweren Körperverletzungen führen.

BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR

- Erden Sie das Gerät sowie das zu besprühende Objekt.
- Sorgen Sie für eine gute Belüftung, damit sich keine leicht entzündbaren Dämpfe aufgrund des aufgespritzten Materials oder Lösungsmittels entwickeln können.
- Löschen Sie offene Flammen oder Zündflammen innerhalb des Sprühbereichs.
- Nehmen Sie alle Geräte im Sprühbereich vom Netz.
- Entfernen Sie jeglichen Unrat, vor allem mit Lösungsmitteln getränkte Lappen, aus dem Sprühbereich.
- Sollten sich während des Sprühvorgangs Funken entwickeln, **MÜSSEN SIE DEN SPRÜHVORGANG UMGEHEND EINSTELLEN.** Ermitteln Sie die Ursache der Funkenbildung und beheben Sie das Problem.

GERÄUSCHPEGEL

- Der A-gewichtete Geräuschpegel von Spritzpistolen kann je nach verwendeter Luftkappe 85 dB(A) überschreiten. Es wird empfohlen, beim Spritzlackieren immer einen Gehörschutz zu tragen.

Die in der folgenden Konformitätserklärung aufgeführten Spritzpistolenmodelle dürfen in bestimmten explosionsgefährdeten Bereichen **NUR** verwendet werden, wenn die in diesem Handbuch (Artikelblatt) beschriebenen speziellen Hinweise in Bezug auf sichere Installation und sicheren Einsatz beachtet werden. Diese Modelle erfüllen die ATEX-Vorschriften **94/9/EG, Schutzstufe II 2 G X**, und sind geeignet für den Einsatz in den Zonen **1 und 2**.

EC-Konformitätserklärung

Hergestellt von: ITW Industrial Finishing
195 Internationale Blvd.
Glendale Heights, IL 60139

Typ/Serie: Handspritzpistolen

Modell: AA1600M, AA4400M

Das Gerät, auf das sich dieses Dokument bezieht, stimmt mit den folgenden Normen oder anderen Bezugsgrößen überein:

EN ISO 12100-1&2:2003 und BS EN 1953:1999 und gleichzeitig gemäß der Richtlinie des EU-Rates 98/37/EG in Bezug auf die Maschinensicherheitsrichtlinie; sowie

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

Genehmigt von: 
Paul Micheli, ITW Industrial Finishing

Datum: December 3, 2009



EINRICHTEN DER LACKIERPISTOLE

HINWEIS

Bevor Sie fortfahren, müssen Sie sich vergewissern, dass der Abzug gesichert ist.

1. Schließen Sie den Schlauch für die Hochdruckflüssigkeit am Pistoleneingang fest an.
2. Schließen Sie den Luftschlauch fest an der Spritzpistole an.
3. Erhöhen Sie langsam die Luftzufuhr und bauen Sie einen Flüssigkeitsdruck im unteren zulässigen Druckbereich der Pistole auf. Ein typischer Flüssigkeitsdruck für den Anfang ist 250 psi. Der tatsächliche Anfangsdruck kann über oder unter 250 psi liegen und hängt davon ab, wie die Pumpe eingerichtet ist bzw. vom Pumpentyp, dem Sprühmaterial und der Spritzpistole selbst.
4. Stellen Sie den Luftdruck mit dem Handrad für die Steuerung, der sich am Luftregler befindet, auf Null.
5. Um das Sprühmuster zu testen, besprühen Sie ein Stück Holz oder Pappkarton zügig im Abstand von ca. 30 cm. Anhand dieses Tests können Sie auf die Gleichmäßigkeit der Partikelgröße und das Sprühmusters schließen.
6. Sollte das Sprühmuster einen Nachlauf bilden oder Ungleichmäßigkeiten aufweisen, müssen Sie den Luftdruck nach Bedarf erhöhen, um so ein gleichmäßiges Sprühmuster zu erzielen. Der maximale Eingangsluftdruck für HVLP beträgt 14 psi (max. 15 psi für HVLP mit Drehdüse) bzw. 20-40 psi für TRANS-TECH. **Die HVLP-Flachspitzen- und Drehdüsen-Luftkappen verwenden 8,3 SCFM Luft bei ihrem entsprechenden maximalen Einlassluftdruck. Die Trans-Tech Flachspitzen- und Drehdüsen-Luftkappen verwenden 13 SCFM Luft bei 30 psi Einlassluftdruck.** Die Luftzufuhr unterstützt die Zerstäubung für die Beschichtung.
7. Sobald die Sprühqualität in Ordnung ist, können Sie den Sprühvorgang starten. Sollte die Sprühkapazität zu niedrig sein, um mit der Geschwindigkeit der Fertigungsstraße Schritt zu halten, oder nicht genügend Material für eine befriedigende Beschichtungsqualität vorhanden sein, müssen Sie den Flüssigkeitsdruck langsam in Schritten von 50 psi erhöhen. Verwenden Sie dafür das Handrad für den Flüssigkeitsregler. Bedenken Sie dabei jedoch, dass bei einer Erhöhung des Flüssigkeitsdrucks mehr Luft benötigt wird, um Nachlauf zu vermeiden.

Die Sprühkonsistenz innerhalb der Lackierer und ähnlicher Lackierarbeiten kann erhöht werden, indem man eine Tabelle mit Standarddruckwerten erstellt. Wiederholen Sie Schritt 6, bis die benötigte Materialbeschichtung und Auftragsgeschwindigkeit erreicht sind. Sollte der maximale Flüssigkeitsdruck bereits erreicht sein, bevor die erforderliche Materialbeschichtung und Auftragsgeschwindigkeit erreicht sind, müssen Sie möglicherweise eine größere Flüssigkeitsspitze wählen.

TYPISCHER ANSCHLUSS

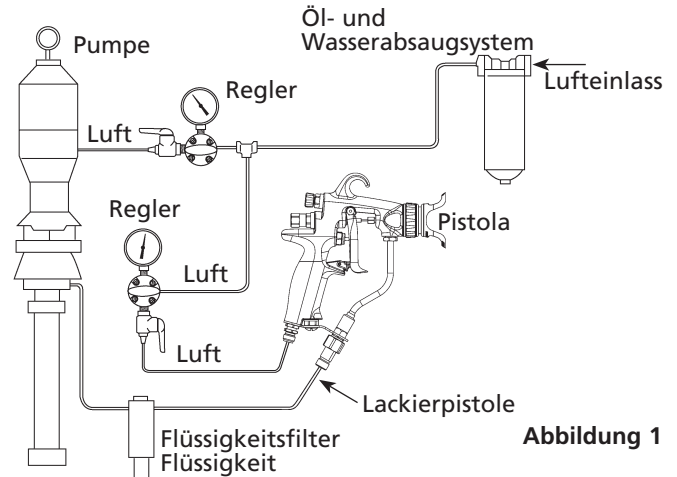


Abbildung 1

Einstellung des Sedimentmusters: Drehen Sie das Handrad entgegen dem Uhrzeigersinn, um das Muster zu vergrößern, und im Uhrzeigersinn, um das Muster zu verkleinern (Abb. 2).

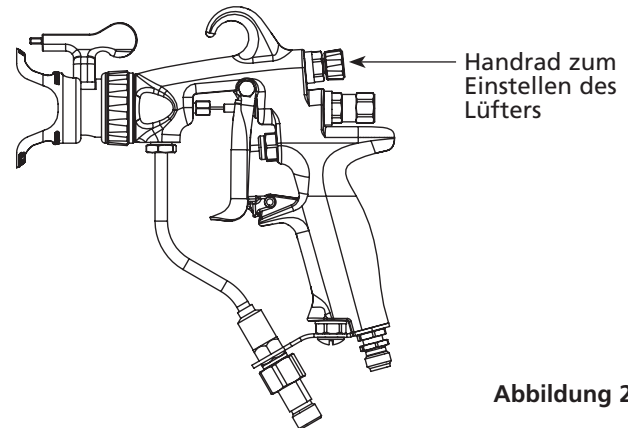


Abbildung 2

HINWEIS

Für die Einstellung des Lüfters bei HVLP-Spritzpistolen benötigt man einen Einlassluftdruck von max. 14 psi. (15 psi max. für HVLP-Drehdüse.) Bei TRANS-TECH-Spritzpistolen benötigt man für die Einstellung des Lüfters einen Einlassdruck von ca. 20-40 psi. Um das Muster einstellen zu können, benötigt man bei einem höheren Flüssigkeitsdruck auch einen höheren Einlassluftdruck.

HINWEIS

Hängen Sie die Spritzpistole nie am Abzug auf. Das kann zu Beschädigungen der Nadel oder zu Fehlfunktionen führen.

AUSWAHL DER FLÜSSIGKEITSSPITZE

Folgende Faktoren sollten Sie bei der Auswahl der Flüssigkeitsspitze für Ihre Air-Assist Airless Spritzpistole beachten: (1) die Größe der zu besprühenden Teile; (2) die Geschwindigkeit der Fertigungsstraße; (3) die Flussrate des Materials sowie die Schichtdicke; (4) die Viskosität des aufgetragenen Materials; (5) die Art des aufgetragenen Materials;

sowie (6) die Zerstäubungsqualität der erforderlichen Beschichtung. Die geeignete Flüssigkeitsspitze für die jeweilige Lackierarbeit wählen Sie am besten aus, indem Sie selber Testen und dem fachlichen Rat Ihres Material- und Gerätelieferanten folgen.

FLÜSSIGKEITSSCHLÄUCHE

Folgende Faktoren sollten Sie bei der Auswahl der Flüssigkeitsspitze für Ihre Air-Assist Airless Spritzpistole beachten: (1) die Größe der zu besprühenden Teile; (2) die Geschwindigkeit der Fertigungsstraße; (3) die Flussrate des Materials sowie die Schichtdicke; (4) die Viskosität des aufgetra-

genen Materials; (5) die Art des aufgetragenen Materials; sowie (6) die Zerstäubungsqualität der erforderlichen Beschichtung. Die geeignete Flüssigkeitsspitze für die jeweilige Lackierarbeit wählen Sie am besten aus, indem Sie selber Testen und dem fachlichen Rat Ihres Material- und Gerätelieferanten folgen. G-3

BEHEBUNG VON FEHLERN IM SPRÜHMUSTER

⚠ VORSICHT

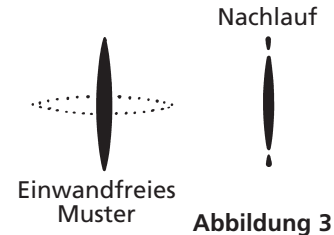
Bevor Sie Ihre Spritzpistole warten, müssen Sie stets den Abzug sichern und den Flüssigkeitsdruck ablassen.

Nachfolgend eine Zusammenfassung der Schritte, die der Lackierer sofort durchführen muss, sobald ein fehlerhaftes Sprühmuster auftritt.

1. Überprüfen Sie den externen Teil der Flüssigkeitsspitze, die für den Materialaufbau zuständig ist. Sollten sich Materialrückstände gebildet haben, müssen Sie den Pistolenabzug sichern und die Flüssigkeitsspitze der Pistole mit einem weichen Pinsel aus einem nichtmetallischen Material reinigen.
2. Lässt das Sprühmuster einen Nachlauf am Anfang oder am Ende des Musters erkennen, müssen Sie den Luftdruck schrittweise erhöhen, bis der Nachlauf verschwindet.
3. Falls eine Erhöhung des Luftdrucks nicht zum gewünschten Erfolg führt, ist möglicherweise die Flüssigkeitsspitze abgenutzt und muss ausgetauscht werden. Ein weiterer Hinweis dafür, dass eine verschliss-

sene Spitze ausgetauscht werden muss, ist eine allmähliche Abnahme der Sprühmusterbreite.

4. Falls weder das Reinigen noch der Austausch der Flüssigkeitsspitze zum gewünschten Erfolg führt, liegt das aller Wahrscheinlichkeit nach an der Temperatur bzw. Viskosität des Materials.
5. Pulsiert oder flimmert das Muster, müssen Sie den Druckregler, alle nachgeschalteten Regler sowie die Pumpe überprüfen. Eventuell muss das Gerät neu eingestellt oder sogar repariert werden.



ALLGEMEINE FEHLERDIAGNOSE

(Bei Angabe von Teilenummern in Klammern, siehe Seite G-12)

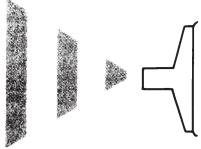
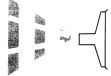
PROBLEM	URSACHE	MAßNAHME
Flüssigkeitsaustritt an den Dichtungen	Dichtung oder Nadelfassung abgenutzt. Nadeldichtung lose.	Tauschen Sie die Nadeleinheit aus (18). Ziehen Sie die Dichtmutter leicht an, bis keine Flüssigkeit mehr austritt.
Flüssigkeitsaustritt an der Vorderseite der Spritzpistole	Nadelkugel abgenutzt oder beschädigt. Sitzeinheit abgenutzt.	Tauschen Sie die Nadeleinheit aus (18). Tauschen Sie den Flüssigkeitssockel aus (3/3A).
Flüssigkeit in den Luftdurchgängen	Dichtung der Sprühspitze undicht. Bereich um den Flüssigkeitssockel undicht.	Ziehen Sie die Schutzvorrichtung für die Luftkappe/Düse fest (7). Tauschen Sie die Karbidspitze aus (5/5A). Ziehen Sie den Flüssigkeitssockel fest oder tauschen Sie den Sockel aus (3/3A).
Langsame Abspernung der Flüssigkeit	Aufbau von Flüssigkeit an der Nadeleinheit.	Reinigen Sie die Nadeleinheit oder tauschen Sie die Einheit aus (18).
Kein Flüssigkeitsaustritt nach Betätigung des Abzugs	Spitzenöffnung verstopft. Nadel ist beschädigt oder abgebrochen. Flüssigkeitsfilter oder Flüssigkeitsschlauch verstopft.	Bei Flachspitzen: Unterbrechen Sie die Flüssigkeitszufuhr. Lassen Sie den Druck in einen geerdeten Behälter ab. Sichern Sie den Pistolenabzug. Entfernen Sie die Schutzvorrichtung für die Luftkappe/Düse (6) und die Karbidspitze (5). Reinigen Sie die Karbidspitze oder tauschen Sie die Spitze aus (5). Bei Drehdüsen: Drehen Sie die Drehdüse (5A) in der Luftkappe (6A) und sprühen Sie in einen geschlossenen und geerdeten Behälter, um sämtliche Ablagerungen aus der Spitze zu entfernen. Falls die Verstopfung der Spitze dadurch nicht behoben werden kann, müssen Sie die Drehdüse entfernen, reinigen und austauschen. Unterbrechen Sie die Flüssigkeitszufuhr. Lassen Sie den Druck in einen geschlossenen und geerdeten Behälter ab. Lösen Sie den Pistolenabzug (10). Tauschen Sie die Nadeleinheit aus (18). Unterbrechen Sie die Flüssigkeitszufuhr. Lassen Sie den Druck in einen geschlossenen und geerdeten Behälter ab. Unterbrechen Sie die Luftversorgung zur Pumpe und lassen Sie den Flüssigkeitsdruck über das Überströmventil ab. Sichern Sie den Pistolenabzug. Lösen Sie zum Druckabbau im Schlauch die Schlauchverbindung an der Pistole sehr langsam. Entfernen Sie den Schlauch und beseitigen Sie die Verstopfung. HINWEIS: Beim Auswechseln des Filters zwei Schraubenschlüssel verwenden – einen, um das Rohr (11) festzuhalten und ein Drehen zu vermeiden, und den anderen, um die Mutter (14) zu entfernen. Ziehen Sie die Mutter (14) nur mit 9 bis 11 ft.-lbs fest.

WICHTIGE BEHÖRDLICHE ANMERKUNG

Die Air-Assist H.V.L.P. Handspritzpistole AA4400M ist eine Kombination aus der bewährten leistungsstarken, mit Binks kompatiblen Spritzpistole und der Air-Assist Zerstäubung. Das Ergebnis ist eine zuverlässige, sorgfältig durchdachte kompatible Spritzpistole. Die Luftkappe ist geeignet für 25' Luftschläuche mit einem Innendurchmesser von 5/16" und einen auf nur 20 psi eingestellten Regler, und benötigt zum Formen eines weichen Sprühmusters 10 psi Zerstäubungsluft. Die Air-Assist H.V.L.P. Spritzpistole AA4400M arbeitet mit hohen Übertragungsraten und erfüllt sämtliche behördlichen Richtlinien für H.V.L.P. Spritzpistolen.

Max. Flüssigkeitszufuhr: 4.400 psi / 303 BAR
 Max. statischer Luftdruck am Regler mit 25' Einlassschlauch: 1,4 BAR
 Max. dynamischer Luftdruck am Pistoleneinlass: 14 psi / 1 BAR
 Spritzpistolenkörper: Geschmiedete Aluminiumlegierung
 Flüssigkeitsführende Teile: Edelstahl und Wolframkarbid / UHMW

BEHEBUNG VON FEHLERN IM SPRÜHMUSTER

PROBLEM	URSACHE	MAßNAHME
Wellenartiges Sprühmuster 	Unzureichende Flüssigkeitszufuhr Luft in der Farbzufuhr Versuch des „Flachdrehens“ (teilweise Betätigung des Pistolenabzugs).	Stellen Sie den Regler neu ein oder füllen Sie die Farbbehälter auf. Überprüfen Sie die Schlauchanschlüsse des Pumpensiphons und ziehen Sie die Anschlüsse fest, lassen Sie die Luft aus der Farbleitung ab. Flachdrehen mit der Spritzpistole AA4400M nicht möglich.
Streifenartige Sprühfinger 	Karbidspitze teilweise verstopft.	Reinigen Sie die Karbidspitze oder tauschen Sie die Spitze aus.
Unregelmäßiges Sprühmuster 	Flüssigkeitsaufbau an der Karbidspitze, oder Spitze teilweise verstopft. Reinigen Sie die Karbidspitze.	An der fehlerhaften Seite des Sprühmusters sind die Kappenlöcher verstopft. Reinigen Sie die Kappenlöcher mit Lösungsmittel und einem weichen Pinsel.
Sprühmuster auf eine Seite verschoben; auf dieser Seite ist die Luftkappe verschmutzt. 	An der fehlerhaften Seite des Sprühmusters sind die Kappenlöcher verstopft.	Reinigen Sie die Kappenlöcher mit Lösungsmittel und einem weichen Pinsel bzw. Zahnstocher.

WARTUNG UND REINIGUNG DER AIR-ASSIST AIRLESS SPRITZPISTOLE

Die Wartung der Air-Assisted Airless Spritzpistolen umfasst (1) den Austausch abgenutzter Flüssigkeitsspitzen; (2) die Schmierung sowie (3) die Reinigung der Pistole.

FLÜSSIGKEITSSPITZE

Der Einsatz von Air-Assisted Airless Spritzpistolen mit abgenutzter Flüssigkeitsspitze führt zu einem erhöhten Materialverbrauch und dadurch zum Ausstoß von HAP. Erhöht sich der Durchmesser der Spitze aufgrund von Abnutzung beispielsweise von 0,38 mm auf 0,53 mm, kann das zu einem 100 Prozent erhöhten Materialverbrauch und entsprechend erhöhten Kosten führen. Um Materialverschwendung und die Entstehung nicht Wert schöpfender Kosten zu vermeiden, muss ein Wartungsplan erstellt werden, der die Überprüfung der Flüssigkeitsspitze und deren Austausch berücksichtigt.

SCHMIERUNG

Für eine optimale Sprühleistung ist eine einwandfreie Schmierung unumgänglich. Durch regelmäßige Schmierung wird eine leichtgängige und einwandfreie Funktion des Geräts sichergestellt. Die Spritzpistole muss nach jedem Reinigungsvorgang geschmiert werden. Dabei müssen die Flüssigkeitsnadelpackung und der Drehpunkt des Pistolenabzugs bei jeder Wartung der Air-Assisted Airless Spritzpistole geschmiert werden. Für die Schmierung der Flüssigkeitsnadelpackung und des Drehpunkts des Pistolenabzugs wird Pistolenfett verwendet.

⚠ VORSICHT

Tauchen Sie nie die komplette Pistole in Lösungs- oder Verdünnungsmittel. Manche Pistolenteile verlieren ihren Schmierfilm schneller und unterliegen somit verstärkter Abnutzung. Außerdem können Lösungsmittel Verunreinigungen im Pistolenkörper verursachen und kleine Luft- und Flüssigkeitskanäle verstopfen.

REINIGUNG

Die nachfolgenden Schritte sind eine Zusammenfassung des Reinigungsvorgangs für Air-Assisted Airless Spritzpistolen.

1. Unterbrechen Sie die Zufuhr der Zerstäubungsluft zur Pistole.
2. Unterbrechen Sie die Luftzufuhr zur Pumpe und lassen Sie den Flüssigkeitsdruck ab. Falls vorhanden, kann dies über das Überströmventil/Vorventil geschehen.
3. Stecken Sie den Siphonschlauch (Saugschlauch) in den Flüssigkeitsbehälter. Wenn die Pumpe direkt in das Material eingetaucht ist, müssen Sie die Pumpe entfernen und in einen Behälter mit Lösungsmittel tauchen.

HINWEIS

Verwenden Sie nur kompatible Lösungsmittel, die für Reinigungszwecke zugelassen sind.

4. Sichern Sie den Pistolenabzug.
5. Entfernen Sie die Flüssigkeitsspitze und geben Sie die Spitze in einen geschlossenen Behälter mit Lösungsmittel.
6. Stellen Sie den Luftzufuhrregler der Pumpe auf die niedrigste Stufe (entgegen dem Uhrzeigersinn).
7. Entsichern Sie den Pistolenabzug.
8. Stellen Sie die Luftzufuhr zur Pumpe wieder her und schließen Sie das Überströmventil / Vorventil, falls vorhanden.
9. Regeln Sie die Luftzufuhr zur Pumpe in langsamen Schritten, bis die Pumpe zu zirkulieren beginnt.
- 10 Halten Sie die Pistole in einen geschlossenen Behälter und betätigen Sie den Abzug so lange, bis die Flüssigkeit frei herausströmt.

⚠ WARNUNG

Falls der Luftdruck der Zufuhrluft zur Pumpe nicht reduziert wird oder falls kein geschlossener Behälter verwendet wird, kann es zu einem „Zurückprallen“ des Materials kommen. Ein „Zurückprallen“ des Materials kann zu Verletzungen und Beschädigungen führen.

HINWEIS

Während des Reinigungsvorgangs müssen Sie die Spritzpistole beim Sprühen unbedingt in einen geschlossenen Behälter halten. Spritzen Sie niemals in die Luft oder in die Spritzkabine.

REINIGUNG (Fortsetzung)

11. Wischen Sie die Außenfläche der Pistole mit einem Lappen ab, der mit Lösungsmittel getränkt ist. Bitte beachten Sie, dass nicht alle Lösungsmittel für die Reinigung geeignet sind. Der Benutzer der Spritzpistole muss darauf achten, ausschließlich Lösungsmittel zu verwenden, die für die Reinigung des Geräts zugelassen sind. Diese Mittel tragen

eine entsprechende Kennzeichnung, die sie als geeignet für Reinigungszwecke ausweist. Falls der Benutzer der Spritzpistole Fragen in Bezug auf die Auswahl der geeigneten Lösungsmittel zur Reinigung hat, muss der Benutzer einen Vorgesetzten oder das Personal für Umweltfragen in der Lackierwerkstatt kontaktieren.

AUSTAUSCH DER FLÜSSIGKEITSDÜSE BZW. FLÜSSIGKEITSNADEL

GRÜNDE FÜR DEN AUSTAUSCH VON DÜSE BZW. NADEL:

- A) Flüssigkeitsaustritt an der Flüssigkeitsdüse
- B) Langsame Flüssigkeitsabspernung
- C) Keine Flüssigkeit nach Betätigung des Pistolenabzugs

VORSICHT

Bitte achten Sie darauf, vor Beginn einer jeden Reparatur den Flüssigkeits- und Luftdruck zur Pistole abzulassen.

AUSTAUSCH DER FLÜSSIGKEITSDÜSE

VORSICHT

Entfernen Sie keine Flüssigkeit Rohr ersetzen, wenn die Flüssigkeitsdüse.

- Entfernen Sie die Luftkappe zusammen mit der Sprühspitze. (Siehe Bild 4)
- Drücken Sie den Abzug vollständig durch und entfernen Sie dabei die Flüssigkeitsdüse und den Dichtring. (Siehe Bild 5)
- Überprüfen Sie die Luftverteilerplatte auf Abnutzung. Tauschen Sie die Luftverteilerplatte bei Bedarf aus. (Siehe Bild 6)
- Drücken Sie den Abzug vollständig durch und bauen Sie dabei die neue Flüssigkeitsdüse und den Dichtring ein. Drehen Sie die Flüssigkeitsdüse mit einem Drehmoment zwischen 9 und 11 ft.-lbs. fest. (Siehe Bild 5)
- Tauschen Sie die Luftkappe zusammen mit der Sprühspitze aus (siehe Bild 4).

AUSTAUSCH DER FLÜSSIGKEITSNADEL

- Entfernen Sie den Abzug, indem Sie die Abzugsschraube und die Abzugsmutter entfernen. (Siehe Bild 7)
- Schrauben Sie die Mutter der Nadelpackung komplett ab. (Siehe Bild 8)
- Schrauben Sie die Abdeckplatte ab und entfernen Sie die Nadelfeder und das Federpolster. (Siehe Bild 9 und 10)
- Vergewissern Sie sich, dass das Federpolster nicht abgenutzt ist und entfernen Sie alle Ablagerungen von der Feder. (Siehe Bild 11)
- Entfernen Sie die Nadel. (Siehe Bild 12)
- Bauen Sie die neue Nadel und die neue Feder je nach Bedarf ein. (Siehe Bild 12 und 10). Achten Sie darauf, dass das Federpolster fest an der Feder angebracht ist.
- Schrauben Sie die Abdeckplatte wieder an. (Siehe Bild 9)
- Ziehen Sie die Mutter der Nadelpackung vorsichtig an. Ziehen SIE IHN NICHT ZU FEST AN. (Siehe Bild 8)
- Tauschen Sie Abzug, Abzugsschraube und Abzugsmutter aus. (Siehe Bild 7)
- Betätigen Sie die Pistole mit Flüssigkeit und ziehen Sie die Mutter der Nadelpackung so fest an, dass keine Flüssigkeit austritt. (Siehe Bild 8)

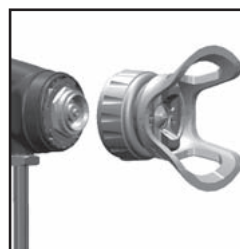


Bild 4



Bild 5



Bild 6



Bild 7

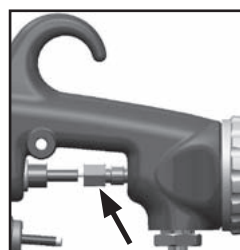


Bild 8

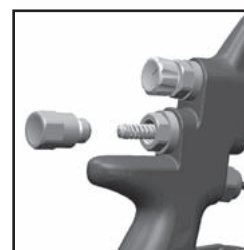


Bild 9

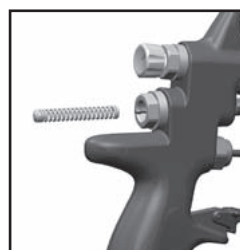


Bild 10

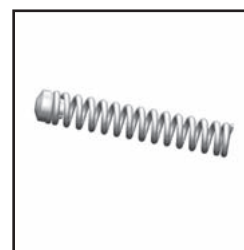


Bild 11



Bild 12

INSTANDHALTUNG DES LUFTVENTILS

GRÜNDE FÜR DIE INSTANDHALTUNG DES LUFTVENTILS:

- A) Das Luftventil funktioniert nicht richtig (muss ggf. gereinigt werden).
- B) Routinewartung.
- C) Luftaustritte (Austausch empfohlen, siehe Seite 8)

⚠ VORSICHT

Bitte achten Sie darauf, vor Beginn einer jeden Reparatur den Flüssigkeits- und Luftdruck zur Pistole abzulassen.

1. Entfernen Sie den Abzug und den Flüssigkeitsschlauch. (Siehe Bild 13 und 14)
2. Schrauben Sie das Luftventil mit einem Schraubenschlüssel (14 mm) heraus. (Siehe Bild 15)
3. Nehmen Sie das Luftventil vom Griffenschaft ab. (Siehe Bild 16)
4. Entfernen Sie die Feder mit dem Federpolster. (Siehe Bild 17)
5. NEHMEN SIE DIE HINTERE DICHTUNG NICHT VOM PISTOLENKÖRPER AB. (Siehe Bild 18)
6. NEHMEN SIE NICHT DAS KUNSTSTOFFGEHÄUSE VOM LUFTVENTILKÖRPER AB, DA DAS GEHÄUSE BESCHÄDIGT WERDEN KANN. (Siehe Bild 19)
7. REINIGEN
 - a. Entfernen Sie alle Lackrückstände. (Siehe Bild 20)
 - b. Die vier Verteilerlöcher müssen sauber sein. (Siehe Bild 21)
 - c. Der Schaft muss ungehindert im Verteiler schweben. (Siehe Bild 22)
 - d. Der Schaft muss fast ohne Widerstand durch das Gehäuseloch gleiten (aufgrund der Dichtung).
 - e. Die hintere Dichtung muss sauber aussehen und im Loch liegen. (Siehe Bild 18)
 - f. Wenn Sie einen der obigen Punkte nicht beheben können, müssen Sie das Luftventil austauschen. (Siehe Austausch des Luftventils, Seite 8)
8. Wechseln Sie die Feder aus. Achten Sie darauf, dass Sie das Ende mit dem Kunststofflagerpolster zuerst einsetzen. (Siehe Bild 17)
9. Setzen Sie das Luftventil in die Pistole ein und schieben Sie es vorsichtig über die Feder und durch die hintere Dichtung. (Siehe Bild 23)
10. Ziehen Sie das Luftventil zuerst mit der Hand und dann mit dem Schraubenschlüssel (14 mm) fest. Mit einem Drehmoment zwischen 18 und 22 ft.-lbs. Fest drehen. (Siehe Bild 24)
11. Tauschen Sie den Flüssigkeitsschlauch und den Abzug aus. (Siehe Bild 14 und 13)
12. Wenn Luft durch die Pistole austritt, muss das Luftventil ggf. ausgewechselt werden. (Siehe Austausch des Luftventils, Seite 8)



Bild 13

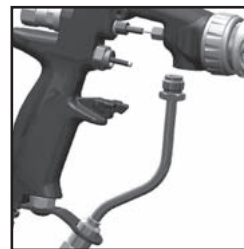


Bild 14



Bild 15

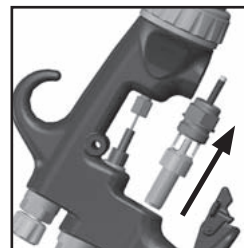


Bild 16

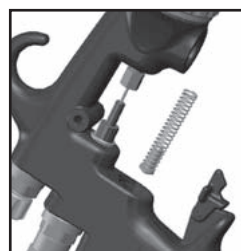


Bild 17



Bild 18

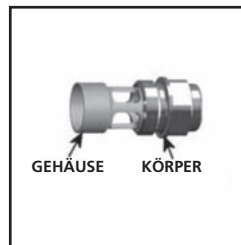


Bild 19

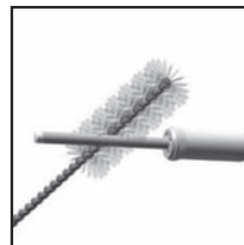


Bild 20

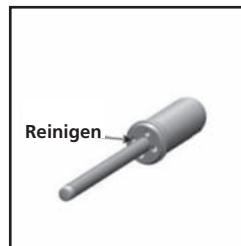


Bild 21

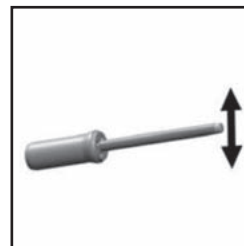


Bild 22

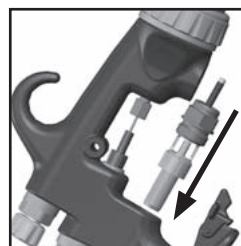


Bild 23

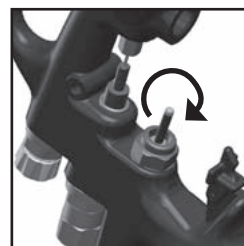


Bild 24

AUTAUSSCH DES LUFTVENTILS

GRÜNDE FÜR DEN AUSTAUSCH DES LUFTVENTILS:

- A) Luftaustritt durch die Spritzpistole.
- B) Luftventil funktioniert nicht richtig.

⚠ VORSICHT

Bitte achten Sie darauf, vor Beginn einer jeden Reparatur den Flüssigkeits- und Luftdruck zur Pistole abzulassen.

1. Entfernen Sie den Abzug und den Flüssigkeitsschlauch. (Siehe Bild 25 und 26)
2. Schrauben Sie das Luftventil mit einem Schraubenschlüssel (14 mm) heraus. (Siehe Bild 27)
3. Fassen Sie den Schaft an und nehmen Sie das Luftventil ab. (Siehe Bild 28)
4. Entfernen Sie die Feder mit dem Federpolster. (Siehe Bild 29)
5. Haken Sie die hintere Dichtung mit dem Wartungswerkzeug aus. (Siehe Bild 30 und 31)
6. Reinigen Sie die Luftventillöcher im Pistolenkörper mit der dem Kit beiliegenden Bürste. (Siehe Bild 32)
7. Setzen Sie die neue hintere Dichtung auf das Wartungswerkzeug; die Rillen müssen in die Wartungswerkzeug-Form passen. (Siehe Bild 33)
8. Drücken Sie die hintere Dichtung mit dem Wartungswerkzeug fest bis zur Schulter in das Loch. (Siehe Bild 33 und 34)
9. Setzen Sie die neue Feder ein. Achten Sie darauf, dass Sie das Ende mit dem Kunststofflagerpolster zuerst einsetzen. (Siehe Bild 29)
10. Setzen Sie das Luftventil in die Pistole ein und schieben Sie es vorsichtig über die Feder und durch die hintere Dichtung. (Siehe Bild 35)
11. Ziehen Sie das Luftventil zuerst mit der Hand und dann mit dem Schraubenschlüssel (14 mm) fest. Mit einem Drehmoment zwischen 18 und 22 ft.-lbs. Fest drehen. (Siehe Bild 36)
12. Tauschen Sie den Flüssigkeitsschlauch und den Abzug aus. (Siehe Bild 26 und 25)



Bild 25

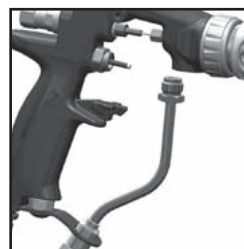


Bild 26



Bild 27

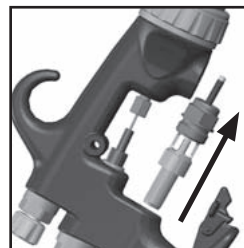


Bild 28



Bild 29



Bild 30



Bild 31

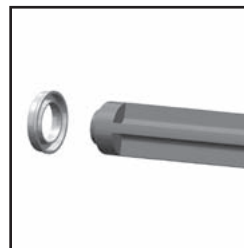


Bild 32



Bild 33

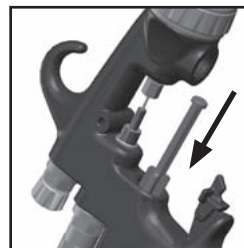


Bild 34

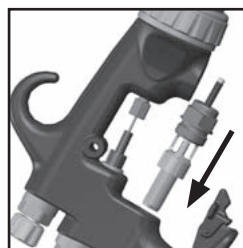


Bild 35

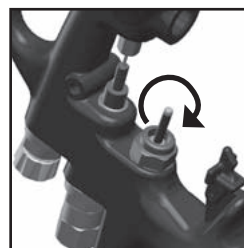


Bild 36

EINBAU DER SCHUTZVORRICHTUNG FÜR DIE SPITZE

GRÜNDE FÜR DEN EINBAU EINER SCHUTZVORRICHTUNG FÜR DIE SPITZE:

Zum Austausch kaputter Schutzvorrichtungen für die Spitze

WARNUNG

Bei einem Druck von mehr als 1000 psi müssen Sie den Spitzenschutz verwenden, um sich zusätzlich vor Hautinjektionen zu schützen.

VORSICHT

Bitte achten Sie darauf, vor Beginn einer jeden Reparatur den Flüssigkeits- und Luftdruck zur Pistole abzulassen.

DIE ANWEISUNGEN GELTEN SOWOHL FÜR DIE SCHUTZVORRICHTUNG VON FLACHSPITZEN ALS AUCH VON DREHDÜSEN

1. Unterbrechen Sie die komplette Flüssigkeits- und Luftzufuhr zur Pistole.
2. Spannen Sie die Pistole in einen Schraubstock ein, so dass die Flüssigkeitsdüse nach oben zeigt. (Siehe Bild 38). Die Pistole muss am oberen Teil des Pistolengriffs eingespannt werden.
3. Bauen Sie die Luftkappe zusammen mit dem Luftkappenring ein – **ohne Sprühspitze und Nadelschutz aus Kunststoff**. (Siehe Bild 38)
4. Montieren Sie die Luftkappe und den Luftkappenring auf die Pistole und ziehen Sie Kappe und Ring mit der Hand fest. (Siehe Bild 39)
5. Stecken Sie den Spitzenschutz aus Kunststoff richtig herum auf die Luftkappe. (Siehe Bild 40)
6. Setzen Sie einen runden Schraubenzieher (ca. 30 cm Länge) zwischen den offenen Abschnitten des Kunststoffschutzes an und drücken Sie den Schraubenzieher gleichmäßig an beiden Seiten des Kunststoffschutzes nach unten. (Siehe Bild 41)
7. Die Schutzvorrichtung sollte nun sicher in der Nut der Luftkappe einrasten. (Siehe Bild 42)
8. Die Luftkappe kann nun entfernt und die geeignete Spitze eingebaut werden.



Bild 37

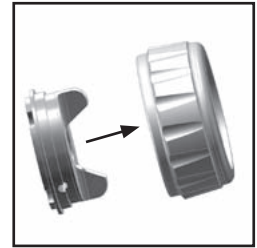


Bild 38



Bild 39



Bild 40

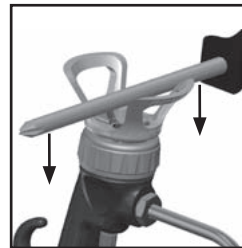


Bild 41



Bild 42

TABELLE DER ZUR AUSWAHL STEHENDEN DREHDÜSEN

Kegelgröße basierend auf 2200 PSI mit Latexfarbaufrag in einem Abstand von 30 cm zur Oberfläche. Tatsächliche Ergebnisse können, abhängig von der Materialviskosität, anders ausfallen.

BESTELNUMMER	BESCHREIBUNG	ÖFFNUNG	KEGELGRÖSSE (ZOLL)	GPM-VOLUMEN @2200 PSI
9-307-75	DREHDÜSE	0.007	6	0.05
9-309-75	DREHDÜSE	0.009	6	0.09
9-409-75	DREHDÜSE	0.009	8	0.09
9-509-75	DREHDÜSE	0.009	10	0.09
9-311-75	DREHDÜSE	0.011	6	0.12
9-411-75	DREHDÜSE	0.011	8	0.12
9-511-75	DREHDÜSE	0.011	10	0.12
9-611-75	DREHDÜSE	0.011	12	0.12
9-313-75	DREHDÜSE	0.013	6	0.18
9-413-75	DREHDÜSE	0.013	8	0.18
9-513-75	DREHDÜSE	0.013	10	0.18
9-613-75	DREHDÜSE	0.013	12	0.18
9-713-75	DREHDÜSE	0.013	14	0.18
9-315-75	DREHDÜSE	0.015	6	0.24
9-415-75	DREHDÜSE	0.015	8	0.24
9-515-75	DREHDÜSE	0.015	10	0.24
9-615-75	DREHDÜSE	0.015	12	0.24
9-715-75	DREHDÜSE	0.015	14	0.24
9-417-75	DREHDÜSE	0.017	8	0.31
9-517-75	DREHDÜSE	0.017	10	0.31
9-617-75	DREHDÜSE	0.017	12	0.31
9-717-75	DREHDÜSE	0.017	14	0.31
9-419-75	DREHDÜSE	0.019	8	0.38
9-519-75	DREHDÜSE	0.019	10	0.38
9-619-75	DREHDÜSE	0.019	12	0.38
9-521-75	DREHDÜSE	0.021	10	0.47
9-621-75	DREHDÜSE	0.021	12	0.47
9-523-75	DREHDÜSE	0.023	10	0.57
9-623-75	DREHDÜSE	0.023	12	0.57
9-525-75	DREHDÜSE	0.025	10	0.67
9-625-75	DREHDÜSE	0.025	12	0.67
9-627-75	DREHDÜSE	0.027	12	0.74
9-435-75	DREHDÜSE	0.035	8	1.31
9-631-75	DREHDÜSE	0.031	12	1.03
9-635-75	DREHDÜSE	0.035	12	1.31

TABELLE DER ZUR AUSWAHL STEHENDEN FLACHSPITZEN FÜR EIN FEINES FINISH

Kegelgröße basierend auf 1000 PSI mit Wasserauftrag in einem Abstand von 30 cm zur Oberfläche. Tatsächliche Ergebnisse können, abhängig von der Materialviskosität, anders ausfallen.

BESTELNUMMER	BESCHREIBUNG	ÖFFNUNG	KEGELGRÖSSE (ZOLL)	GPM-VOLUMEN @500 PSI WASSER
9-0909-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.009	9	0.039
9-0911-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.009	11	0.039
9-1109-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.011	9	0.06
9-1111-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.011	11	0.06
9-1113-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.011	13	0.06
9-1115-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.011	15	0.06
9-1309-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.013	9	0.09
9-1311-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.013	11	0.09
9-1313-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.013	13	0.09
9-1315-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.013	15	0.09
9-1509-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.015	9	0.12
9-1511-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.015	11	0.12
9-1513-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.015	13	0.12
9-1515-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.015	15	0.12
9-1517-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.015	17	0.12
9-1709-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.017	9	0.16
9-1711-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.017	11	0.16
9-1713-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.017	13	0.16
9-1715-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.017	15	0.16
9-1717-F	SPITZE FÜR EIN FEINES FINISH	0.017	17	0.16

TABELLE DI SELEZIONE UGELLO PIATTO STANDARD

Kegelgröße basierend auf 1000 PSI mit Wasserauftrag in einem Abstand von 30 cm zur Oberfläche. Tatsächliche Ergebnisse können, abhängig von der Materialviskosität, anders ausfallen.

BESTELNUMMER	BESCHREIBUNG	ÖFFNUNG	KEGELGRÖSSE (ZOLL)	GPM-VOLUMEN @500 PSI WASSER
114-00702	SPITZENEINHEIT	.007	2	.028
114-00704	SPITZENEINHEIT	.007	4	.028
114-00706	SPITZENEINHEIT	.007	6	.028
114-00708	SPITZENEINHEIT	.007	8	.028
114-00902	SPITZENEINHEIT	.009	2	.039
114-00906	SPITZENEINHEIT	.009	6	.039
114-00908	SPITZENEINHEIT	.009	8	.039
114-00910	SPITZENEINHEIT	.009	10	.039
114-00912	SPITZENEINHEIT	.009	12	.039
114-01104	SPITZENEINHEIT	.011	4	.060
114-01106	SPITZENEINHEIT	.011	6	.060
114-01108	SPITZENEINHEIT	.011	8	.060
114-01110	SPITZENEINHEIT	.011	10	.060
114-01112	SPITZENEINHEIT	.011	12	.060
114-01114	SPITZENEINHEIT	.011	14	.060
114-01304	SPITZENEINHEIT	.013	4	.090
114-01306	SPITZENEINHEIT	.013	6	.090
114-01308	SPITZENEINHEIT	.013	8	.090
114-01310	SPITZENEINHEIT	.013	10	.090
114-01312	SPITZENEINHEIT	.013	12	.090
114-01314	SPITZENEINHEIT	.013	14	.090
114-01316	SPITZENEINHEIT	.013	16	.090
114-01506	SPITZENEINHEIT	.015	6	.120
114-01508	SPITZENEINHEIT	.015	8	.120
114-01510	SPITZENEINHEIT	.015	10	.120
114-01512	SPITZENEINHEIT	.015	12	.120
114-01514	SPITZENEINHEIT	.015	14	.120
114-01516	SPITZENEINHEIT	.015	16	.120
114-01518	SPITZENEINHEIT	.015	18	.120
114-01706	SPITZENEINHEIT	.017	6	.160
114-01708	SPITZENEINHEIT	.017	8	.160
114-01710	SPITZENEINHEIT	.017	10	.160
114-01712	SPITZENEINHEIT	.017	12	.160
114-01714	SPITZENEINHEIT	.017	14	.160
114-01716	SPITZENEINHEIT	.017	16	.160
114-01718	SPITZENEINHEIT	.017	18	.160
114-01906	SPITZENEINHEIT	.019	6	.190
114-01908	SPITZENEINHEIT	.019	8	.190
114-01910	SPITZENEINHEIT	.019	10	.190
114-01912	SPITZENEINHEIT	.019	12	.190
114-01914	SPITZENEINHEIT	.019	14	.190
114-01916	SPITZENEINHEIT	.019	16	.190
114-01918	SPITZENEINHEIT	.019	18	.190
114-02110	SPITZENEINHEIT	.021	10	.240
114-02112	SPITZENEINHEIT	.021	12	.240
114-02114	SPITZENEINHEIT	.021	14	.240
114-02116	SPITZENEINHEIT	.021	16	.240
114-02118	SPITZENEINHEIT	.021	18	.240
114-02410	SPITZENEINHEIT	.024	10	.310
114-02412	SPITZENEINHEIT	.024	12	.310
114-02414	SPITZENEINHEIT	.024	14	.310
114-02416	SPITZENEINHEIT	.024	16	.310
114-02418	SPITZENEINHEIT	.024	18	.310
114-02710	SPITZENEINHEIT	.027	10	.385
114-02712	SPITZENEINHEIT	.027	12	.385
114-02714	SPITZENEINHEIT	.027	14	.385
114-02716	SPITZENEINHEIT	.027	16	.385
114-02718	SPITZENEINHEIT	.027	18	.385

HINWEIS FÜR DREHDÜSEN

Bei einem Wechsel von Flachspitze auf Drehdüse müssen Sie die Mustergröße um 50 mm erhöhen und die Lufteinstellung so verändern, dass Sie die gewünschte Größe erzielen.

KOMPLETTE PISTOLENSÄTZE

BESCHREIBUNG	ARTIKELNUMMER
HVLP PISTOLENSATZ AA4400M MIT FLACHSPITZE (SPITZE NICHT IM LIEFERUMFANG ENTHALTEN)	0909-4400-HF000E
TRANS-TECH PISTOLENSATZ AA4400M MIT FLACHSPITZE (SPITZE NICHT IM LIEFERUMFANG ENTHALTEN)	0909-4400-LF000E

BESCHREIBUNG	ARTIKELNUMMER
HVLP PISTOLENSATZ AA4400M MIT DREHDÜSE (DÜSE NICHT IM LIEFERUMFANG ENTHALTEN)	0909-4400-HT000E
TRANS-TECH PISTOLENSATZ AA4400M MIT DREHDÜSE (DÜSE NICHT IM LIEFERUMFANG ENTHALTEN)	0909-4400-LT000E

AA4400M AIR-ASSIST AIRLESS SPRITZPISTOLE

TEILELISTE

Bitte geben Sie bei der Bestellung die Artikelnummer an (nicht alle Artikelnummern sind lieferbar).

Bei der Angaben von Positionsnummern, siehe Seite G-12.

ARTIKEL-NR.	BESTELL-NUMMER	BESCHREIBUNG	MENGE	ARTIKEL-NR.	BESTELL-NUMMER	BESCHREIBUNG	MENGE
1		PISTOLENKÖRPER	1	9	SN-402-K	LUFTVENTILEINHEIT	1
2	SPA-71-K5	LUFTVERTEILERPLATTE (5-TEILIG).....	1	10	— ▲	ABZUG.....	1
FLACHSPITZENBAUTEILE				11	54-5780	FLÜSSIGKEITSSCHLAUCH.....	1
3	54-5799-K ☩	FLÜSSIGKEITSSOCKEL (4400 PSI) (WOLFRAMKARBID)	1	12	54-5788-K5 □	FLÜSSIGKEITSFILTER (MASCHENWEITE 60) (5-TEILIG).....	1
4	SPA-98-K5	DICHTRING (5-TEILIG).....	1			(FILTER 54-5789-K5, MASCHENWEITE 100, 5-TEILIG)	
5	114-XXXXX ■	FLACHSPITZE (SPITZEN 9-XXXX-F FÜR FEINES FINISH).....	1	13	— ➤	DREHANSCHLUSS FÜR FLÜSSIGKEITSEINLASS (1/4" NPS).....	1
6	54-5795-K ☩	HVLP LUFTKAPPE FÜR FLACHSPITZE.....	1	14	— ➤	MUTTER FÜR FILTERADAPTER	1
		(TRANS-TECH LUFTKAPPE 54-5797-K FÜR FLACHSPITZE)		15	SN-9-K3	1/4" NPS LUFTLEITUNGSANSCHLUSS (3-TEILIG)1	
7	54-5852	SPRENGRING	1	16	— ●	SCHRAUBE FÜR FILTERHALTERUNG	1
8	54-5794 M ○	SCHUTZVORRICHTUNG FÜR FLACHSPITZE...1		17	— ●	FILTERHALTERUNG	1
DEHDÜSENBAUTEILE				18	— *	FLÜSSIGKEITSNADEL (4400PSI).....	1
3A	54-5832-K ☩	FLÜSSIGKEITSSOCKEL FÜR DREHDÜSE (4400 PSI) (WOLFRAMKARBID)	1	19	54-5850	MUTTER FÜR FORMNADEL.....	1
5A	9-XXX-75 ■	DREHDÜSE	1	20	— *	FEDERPOLSTER FÜR NADEL	1
5B	54-5801-K2	KLAMMER FÜR DREHDÜSE (2-TEILIG).....	1	21	— *	NADELFEDER (4400PSI)	1
6A	54-5796-K ▼	HVLP LUFTKAPPE FÜR DREHDÜSE	1	22	54-5815	STRAHLREGULIERVENTIL	1
		(TRANS-TECH LUFTKAPPE 54-5798-K FÜR DREHDÜSE)		23	— #	GEHÄUSEBUCHSE	1
7	54-5852	SPRENGRING	1	24	— #	DICHTRING FÜR GEHÄUSEBUCHSE	1
8A	54-5793 M ○	SCHUTZVORRICHTUNG FÜR DREHDÜSE	1	25	— ▲	ABZUGSMUTTER.....	1
				26	— ▲	ABZUGSSCHRAUBE.....	1
				27	— ✕	OBERE FILTERDICHTUNG.....	1
				28	— ✕	UNTERE FILTERDICHTUNG	1

▼ Alle Luftkappensätze sind vormontiert und beinhalten Sicherungsscheiben und einen entsprechenden Spitzenschutz. Bei einem Wechsel von Flachspitze auf Drehdüse oder andersherum müssen Sie darauf achten, dass Sie den richtigen Flüssigkeitsockel (3/3A) bestellen. Für die Drehdüse wird auch Teil 5B benötigt.

■ Alle lieferbaren Spitzengrößen finden Sie auf Seite G-10. Beim Kauf von Drehdüsen müssen Sie die verpackte Klammer/ Dichtung entsorgen und lediglich Position 5B verwenden.

☩ Vormontiert mit Dichtring SPA-98.

▲ Verfügbar als Teil des Satzes 54-5835.

➤ Verfügbar als Teil des Satzes 54-5838. Filter (12) separat bestellen.

● Verfügbar als Teil des Satzes 54-5827.

* Verfügbar als Teil des Reparatursatzes 54-5826. (einschließlich Flüssigkeitsnadel 4400 PSI)

Verfügbar als Teil des Satzes 54-5829.

○ Zwingend erforderlich für einen Betriebsdruck von über 1000 psi.

□ Montiert mit Filterdichtungen.

✕ Erhältlich in 10er Packungen als Teil der Bausatzreihe 54-5874-K10 (Hinweis: Montagestelle auf der nächsten Seite).

ZUBEHÖR

SCHLÄUCHE

71-4990	15' Polyurethan Luftschlauch ASM mit Anschlüssen AD 3/8", ID 1/4"
71-4991	25' Polyurethan Luftschlauch ASM mit Anschlüssen AD 3/8", ID 1/4"
71-4992	15' 1/8" Hochdruck-Flüssigkeitsschlauch
71-4993	25' 1/8" Hochdruck-Flüssigkeitsschlauch
71-4995	25' 3/16" Niederdruck-Flüssigkeitsschlauch (max. 1900 psi)

ANSCHLÜSSE

54-4976-K3	1/4" NPT(Innengewinde) x 3/8" AD Schlaucheinsteckanschluss (paket von 3) (optional)
72-2332	Drehanschluss für Flüssigkeitseinlass (1/4" Außengewinde x 1/4" Innengewinde)

FLÜSSIGKEITSFILTER

54-5788-K5	Filter (Maschenweite 60, Gitter) in Pistole eingebaut
54-5789-K5	Filter (Maschenweite 100, Gitter) in Pistole eingebaut

FLÜSSIGKEITSREGLER

845011	ohne Manometer, 1000 bis 3000 psi regulierter Bereich
845013	ohne Manometer, 2000 bis 5000 psi regulierter Bereich

REINIGUNGSSATZ

54-4994	Reinigungssatz: Beinhaltet eine Standard-Reinigungsbürste mit starrem Nylonrohr, eine große Nylonbürste, Spitzenreiniger und Schmiermittel Gunners Mate von Binks.
---------	--

TESTSATZ FÜR HVLP LUFTKAPPEN

54-5836-K	Testsatz (mit Manometer) für HVLP Luftkappen für Flachspitzen
54-5837-K	Testsatz (mit Manometer) für HVLP Luftkappen für Drehdüsen

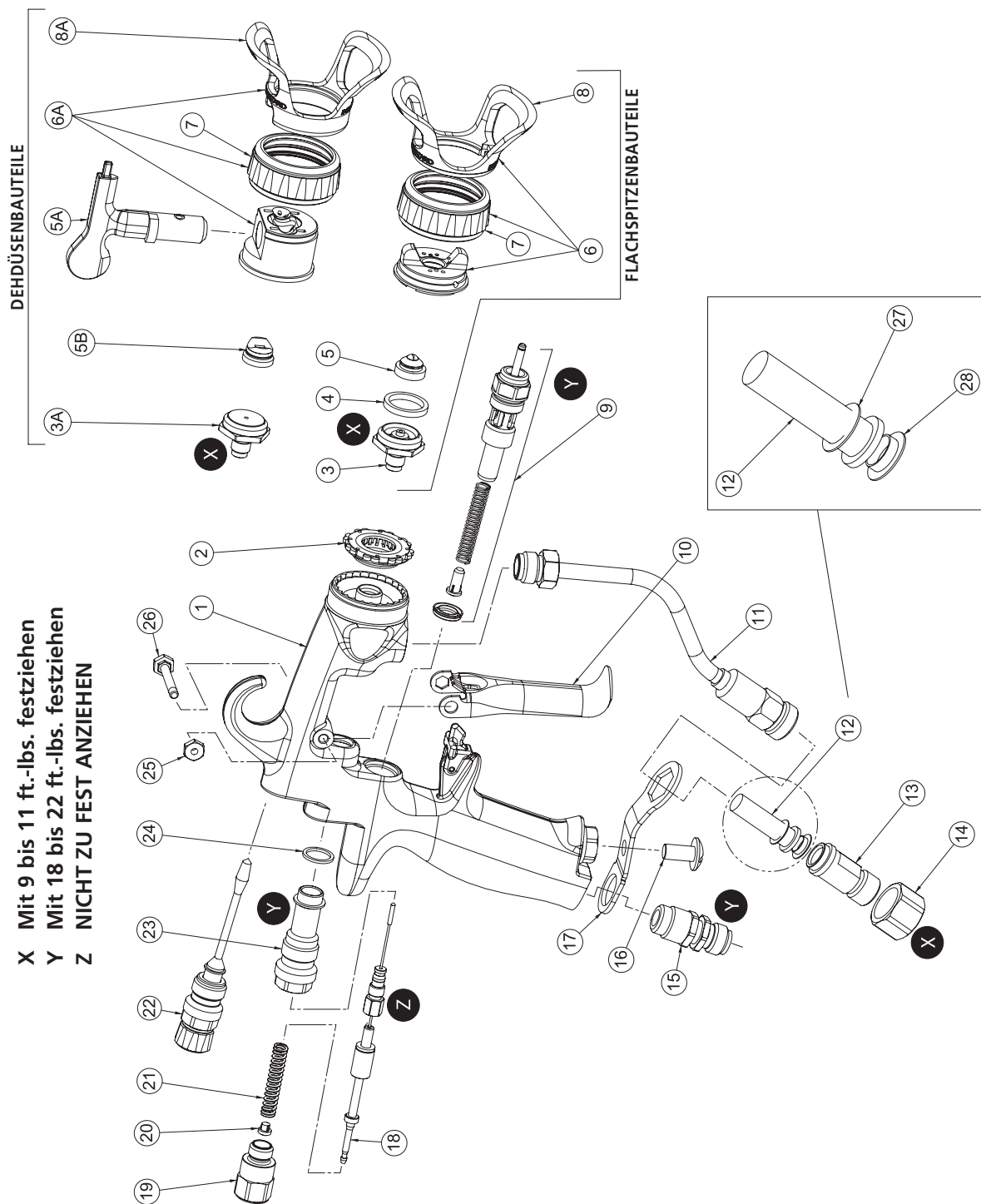
TESTMANOMETER

54-5327	H.V.L.P. Testmanometer
---------	------------------------

SCHMIERMittel FÜR DIE PISTOLE

6-429	Pistolenschmiermittel Gunners Mate von Binks, 60-Gramm Flasche (20/Schachtel)
-------	--

AA4400M AIR-ASSIST AIRLESS SPRITZPISTOLE



GARANTIE

Auf dieses Produkt gewährt Binks eine 1-jährige Herstellergarantie.

Weltweites Verkaufs- und Leistungsportfolio von Binks: www.binks.com



BINKS

North American Office
ITW Industrial Finishing
195 Internationale Blvd.
Glendale Heights, IL 60139
630-237-5000
www.binks.com

Toll Free Customer Service
and Technical Support
800-992-4657
Toll Free Fax
888-246-5732