

Instrukcja obsługi i konserwacji

Powietrzny pistolet

HB5000S
HB5000M
HB5000W



HB5000S



Niniejsza instrukcja zawiera ważne informacje dotyczące ostrzeżeń i ostróg. Przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia należy dokładnie zapoznać się z instrukcją obsługi i postępować zgodnie z jej zaleceniami. Instrukcję należy zawsze przechowywać pod ręką, dopóki produkt nie przestanie być używany. Jeśli instrukcja zostanie zgubiona lub ulegnie zniszczeniu, należy skontaktować się z naszym najbliższym oddziałem lub bezpośrednio z Asahi Sunac Corporation i poprosić o przesłanie nowej instrukcji.

Wprowadzenie

Dziękujemy za zakup naszego produktu, ręcznego pistoletu elektrostatycznego <HB5000S/HB5000M/HB5000W>.

Przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia należy uważnie przeczytać niniejszą instrukcję i zrozumieć, jak korzystać z niego w sposób bezpieczny, wydajny i skuteczny. Należy zwrócić szczególną uwagę na główne specyfikacje, ostrzeżenia i środki ostrożności, w tym elementy zabronione. Z urządzenia należy korzystać w sposób właściwy i ostrożny, postępując zgodnie z instrukcjami. Mamy nadzieję, że dzięki temu użytkownik odniesie korzyści z użytkowania produktu przez długi czas.

Ten produkt jest używany w połączeniu z kontrolerem elektrostatycznym (BPS130EN).

Uważnie przeczytaj instrukcję obsługi sterownika elektrostatycznego.

Sprzęt malarski opisany w niniejszej instrukcji jest przeznaczony wyłącznie do użytku profesjonalnego, a do jego obsługi wymagana jest wykwalifikowana osoba. W związku z tym korzystanie ze sprzętu powinno być ograniczone do osób, które nabyły umiejętności obsługi i aplikacji poprzez odpowiednie szkolenie.

Ten produkt jest zgodny z wymaganiami NFPA w zakresie kompatybilności chemicznej. Patrz ANSI/NFPA 491M, najnowsze warunki.

W przypadku jakichkolwiek pytań dotyczących niniejszej instrukcji, prosimy o podanie

Zawartość		
1	Dziękuję za Twój egzemplarz	1
2	Zarys urządzenia	5
	2.1 Nazwy i role części	5
	2.1.1 Nazwy i role głównych części jednostki	5
	2.1.2 Specyfikacje i zastosowanie rurki	5
	2.2 Przykład struktury instalacji maszyny do powlekania	6
	2.3 Powiązane akcesoria	7
	2.3.1 Air Cap	7
	2.3.2 Kontroler elektrostatyczny	7
	2.3.3 Kabel transmisyjny	8
	2.3.4 Wąż powietrzny	8
	2.3.5 Wąż z farbą	9
	2.3.6 Zestaw narzędzi do	9
3	Specyfikacje	10
	3.1 Zarys wymiarowy	10
	3.2 Specyfikacja produktu	10
	3.3 Szczegółowe warunki	10
4	Instalacja urządzenia	11
	4.1 Podłączenie zasilania powietrzem	11
	4.2 Podłączenie przewodu uziemiającego	11
	4.3 Podłączenie kabla transmisyjnego	11
	4.4 Podłączenie węża powietrza	12
	4.5 Podłączenie węża farby	13
	4.5.1 HB5000S/M	13
	4.5.2 HB5000W5/10	13
	4.6 Wiązanie kabla połączeniowego i środki ostrożności dotyczące	14
	4.7 Instalacja kapturków	15
5	Kontrola przed nałożeniem powłoki	16
	5.1 Kontrola działania przy wysokim napięciu	16
	5.2 Mieszanie farby	17
6	Przygotowanie powłoki	18
7	Powłoka	20
8	Konserwacja i inspekcja	21
	8.1 Działania po zakończeniu operacji	21
	8.1.1 W przypadku wznowienia działania w ciągu 24 godzin	21
	8.1.2 W przypadku, gdy operacja nie jest wykonywana przez 24 godziny lub	24
	8.2 Okresowa kontrola	25
	8.3 Materiały	28

9	Problemy z farbą i rozwiązania	29
10	Rozwinięcie	31
11	Metoda wymiany części	33
11.1	Wymiana kapturka	33
11.2	Wymiana zespołu dyszy farby	33
11.3	Wymiana zespołu igły Electrode	34
11.4	Wymiana zespołu	34
11.5	Wymiana zespołu igły	35
11.6	Wymiana wzorca Valve	35
11.7	Wymiana regulatora farby	36
11.8	Wymiana zespołu zaworu powietrza	36
11.9	Wymiana zespołu końcówki uchwytu	37
11.10	Wymiana haka pistoletu	38
11.11	Wymiana uszczelki U	38
11.12	Wymiana przewodu farby	39
11.13	Wymiana węża z farbą	39
12	Komponent	40
12.1	HB5000S	40
12.2	HB5000M	41
12.3	HB5000S / M Jednostka	42
12.4	HB5000W	43
12.5	HB5000W Jednostka	44
12.6	Części zamienne	45
13	Rejestr środków	48
14	Gwarancja	49

Należy przeczytać i przestrzegać wszystkich instrukcji technicznych i instrukcji bezpieczeństwa zawartych w niniejszej instrukcji.

Niezastosowanie się do tego zalecenia może skutkować obrażeniami ciała i/lub uszkodzeniem mienia.

Chociaż wszystkie środki ostrożności zawarte w instrukcji są bardzo ważne, nie należy ich traktować jako lekarstwa na wszystko. Są one jedynie minimalnymi wymaganiami. Powinienes przestrzegać kwestii określonych przez prawo i przepisy oraz zasady i regulaminy firmy lub biura.

Poniżej i na kolejnych stronach przedstawiono podstawowe minimalne środki ostrożności związane z użytkowaniem naszego produktu.

● Środki ostrożności są podzielone na trzy kategorie w zależności od stopnia zagrożenia.

	OSTRZEŻENIE	Ostrzega o niebezpiecznej sytuacji, która może spowodować obrażenia ciała, wraz ze środkami zapobiegającymi niebezpieczeństwu.
	UWAGA	Ostrzega o niebezpiecznej sytuacji, która może spowodować uszkodzenie lub zniszczenie sprzętu, wraz ze środkami zapobiegającymi niebezpieczeństwu.
	UWAGA	Wskazuje ważne metody i informacje praktyczne.

* Środki ostrożności sklasyfikowane w kategorii PRZESTROGA mogą spowodować obrażenia ciała, jeśli nie będą właściwie przestrzegane

Aby zapewnić bezpieczeństwo i zapobiec awariom sprzętu, należy zawsze przestrzegać środków ostrożności i postępować zgodnie ze środkami unikania zagrożeń w każdej kategorii.

OSTRZEŻENIE

<<W celu prawidłowego użytkowania produktu>>.

Produkt objęty niniejszą instrukcją obsługi i konserwacji to

Powietrzny pistolet elektrostatyczny <HB5000S / HB5000M / HB5000W>.

Produkt ten jest ręcznym pistoletem natryskowym przeznaczonym do instalacji w kabinie lakierniczej wyposażonej w układ wydechowy i do natryskiwania farby do natrysku elektrostatycznego.

Produkt należy stosować w kabinie natryskowej o wydajności określonej w odpowiednich przepisach lub w równoważnych warunkach wentylacji.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości co do przeznaczenia produktu lub materiałów, z których został on wykonany, należy skonsultować się z nami.

Korzystanie z produktu w warunkach innych niż określone powyżej jest zawsze uważane za niewłaściwe użytkowanie i może prowadzić do wypadku, chyba że uzyskano naszą specjalną zgodę.

<<Ogólne środki ostrożności dotyczące obsługi maszyny do powlekania>>

1. Nie kierować produktu w stronę ludzi i zwierząt. Niezastosowanie się do tego zalecenia może spowodować poważne obrażenia w wyniku działania substancji toksycznych, takich jak stany zapalne i objawy zatrucia.
2. Jeśli w zakresie, w którym używany jest ten produkt, używany jest rozrusznik serca, rozrusznik może działać nieprawidłowo i zatrzymać się z powodu wysokiego napięcia.
3. Nosić odpowiednie obuwie antystatyczne określone w normie JIS T8103 podczas wchodzenia do miejsca, w którym

Ten sprzęt jest używany np. w kabinie lakierniczej. Jeśli go nie założysz, wyładowanie iskrowe może

może wystąpić z powodu ładowania ludzkiego ciała.

Może to spowodować poważne wypadki, takie jak pożar lub porażenie prądem.

4. Przez cały czas należy prawidłowo doprowadzać i odprowadzać powietrze przez system wentylacyjny, aby opary rozpuszczalników organicznych itp. nie pozostawały w środowisku, w którym używany jest ten produkt.
5. W przypadku korzystania z produktu w złej kondycji fizycznej prawidłowa ocena unikania zagrożeń może być opóźniona, co może prowadzić do poważnego wypadku.
6. Należy natychmiast zaprzestać korzystania z produktu w przypadku stwierdzenia nieprawidłowości, takich jak nieprawidłowy dźwięk, wibracje lub wpływ wysokiego napięcia. Kontynuowanie pracy przy nieprawidłowościach może spowodować pożar lub uszkodzenie produktu.
7. Nie używać chlorowcowanych rozpuszczalników węglowodorowych. Stop aluminium zawarty w składniku tego produktu może powodować reakcję chemiczną prowadzącą do wybuchu.
8. Nie należy przenosić urządzeń i narzędzi, takich jak zapalniczki i zapalniczki, które generują iskry, do

środowiska, w którym używany jest ten produkt. Materiały łatwopalne mogą się zapalić i spowodować wybuch lub pożar.

9. Jeśli produkt będzie używany niezgodnie z zaleceniami, może dojść do pożaru lub uszkodzenia produktu
Upewnij się, że używasz tego produktu w określonym zakresie.
10. Przed rozpoczęciem korzystania z produktu należy sprawdzić stan instalacji urządzeń i sprawdzić, czy nie ma uszkodzonych lub wyszczerbionych części

OSTRZEŻ

11. Przed przystąpieniem do użytkowania urządzenia do powlekania należy ukończyć szkolenie w zakresie bezpiecznej obsługi urządzenia do powlekania. Maszyna do powlekania może być obsługiwana wyłącznie przez osoby, które ukończyły szkolenie w zakresie bezpiecznej obsługi.
12. Należy pamiętać o uziemieniu kontrolera elektrostatycznego. Uziemienie sterownika elektrostatycznego to podstawa bezpieczeństwa pracy. Maszyna do powlekania jest również uziemiona przez kontroler elektrostatyczny, dlatego należy pamiętać o jego uziemieniu.
13. Powlekane elementy robocze powinny być uziemione. Ich rezystancja styku powinna wynosić 1 k Ω w przypadku metalu i nie powinna przekraczać 1 M Ω w przypadku żywicy. (Napięcie pomiarowe powinno wynosić co najmniej 500 V).
Elementy robocze są zazwyczaj uziemione przez przenośnik i wieszak i mogą zostać źle uziemione, jeśli farba przylgnie do obszaru stykającego się z wieszakiem i zostanie naładowana, powodując iskrzenie, a w konsekwencji pożar. Należy pamiętać o okresowym usuwaniu farby przywierającej do wieszaka.
14. Uziemić wszystkie przewodzące przedmioty i pojemniki z farbą w kabinie lakierniczej za pomocą przewodów uziemiających. Atmosfera wokół maszyny do powlekania w kabinie do powlekania jest jonizowana przez wysokie napięcia, które ładują nieuziemione przedmioty przewodzące i pojemniki z rozcieńczalnikami poprzez konwekcję atmosfery, a gdy jakkolwiek uziemiony przedmiot zbliży się do nich, mogą powstać iskry. Nie należy umieszczać niepotrzebnych puszek z farbą, narzędzi itp. wewnątrz kabiny lakierniczej.
Nawet w przypadku umieszczenia pojemników z farbą poza kabiną lakierniczą należy pamiętać o ich uziemieniu, jeśli znajdują się one w pobliżu wejścia.
15. Obsługuj maszynę do powlekania gołą ręką. Część chwytana jest uziemiona przez kontroler elektrostatyczny. Jeśli urządzenie będzie obsługiwane w rękawicach izolowanych elektrycznie, takich jak rękawice gumowe, ciało użytkownika zostanie naładowane. Zbliżenie lub kontakt z innym uziemionym obiektem w takim stanie może spowodować porażenie prądem elektrycznym lub pożar. W przypadku korzystania z rękawic izolowanych należy wykonać duży otwór w części dłoniowej rękawic, tak aby część chwytana i dłoń stykały się ze sobą.
16. Operatorzy zajmujący się powlekaniem elektrostatycznym, czyszczeniem i konserwacją maszyn do powlekania lub pracujący w ich pobliżu powinni nosić obuwie antystatyczne, aby zapobiec gromadzeniu się ładunków elektrostatycznych. Należy zawsze sprawdzać, czy podeszwy obuwia antystatycznego nie są zanieczyszczone farbą.
17. Podłoga robocza powinna być antystatyczna poniżej 1 M Ω . Zakres antystatyczny dla zamkniętych kabin lakierniczych to cała podłoga robocza, a dla otwartych kabin lakierniczych to zakres 1,5 m z każdej strony otworu kabiny i 2,5 m od jej przodu. Podłoga robocza powinna być czyszczona w celu utrzymania efektu antystatycznego.

18. Podczas czyszczenia dyszy należy zatrzymać dopływ farby i powietrza oraz wyłączyć wyłącznik zasilania sterownika elektrostatycznego. Podanie wysokiego napięcia podczas czyszczenia dyszy może doprowadzić do pożaru. Zawsze wyłączaj wyłącznik zasilania sterownika elektrostatycznego po zawieszeniu lub zakończeniu pracy.
Nie dotykać końcówki dyszy podczas stosowania wysokiego napięcia.
19. Nigdy nie używaj metalowej szczotki do czyszczenia dyszy. Dysza jest ważną częścią urządzenia do powlekania. Uszkodzenie dyszy metalową szczotką uniemożliwi utrzymanie równomiernego natryskiwania. Do czyszczenia dyszy należy używać szczotki bambusowej itp. Trzpień elektrody jest spiczasty i może wbić się w palec, dlatego należy obchodzić się z nim ostrożnie.

OSTRZEŻ

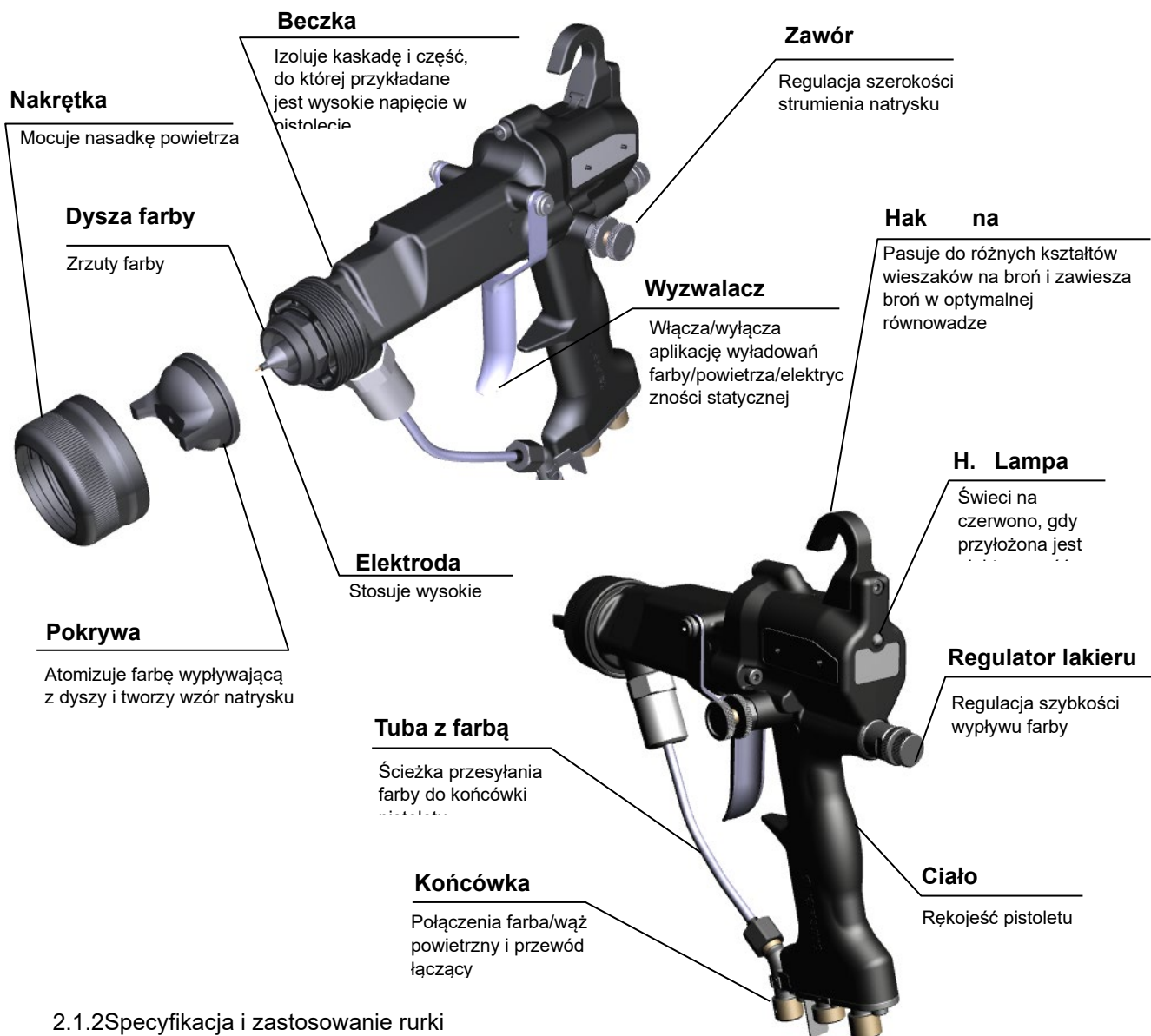
20. Nie zanurzać urządzenia do powlekania, kabli łączących/przedłużających i węży w rozpuszczalniku czyszczącym. Ponieważ powlekarka elektrostatyczna jest urządzeniem elektrycznym, niepotrzebne zanurzenie jej w rozpuszczalniku czyszczącym może spowodować jej uszkodzenie.
21. Nie należy ciągnąć kabli połączeniowych/przedłużających i węży po podłodze, ponieważ może to spowodować ich porysowanie lub uszkodzenie w inny sposób. Powinny one być w miarę możliwości podwieszone do sufitu lub ściany bocznej. (W przypadku stosowania farby przewodzącej prąd należy podwiesić wąż z farbą za pomocą izolatora, takiego jak gumowa rurka).
22. Kabina lakiernicza i układ wydechowy (kanał i wentylator) powinny być utrzymywane w czystości poprzez okresowe czyszczenie. W przypadku wybuchu pożaru, farba pozostająca w kabinie lakierniczej lub w układzie wydechowym ma tendencję do rozprzestrzeniania się i zwiększania szkód.
23. Należy zachować odległość co najmniej 150 mm między końcówką dyszy a produktem, który ma być powlekany. Ogólnie rzecz biorąc, maszyna do powlekania elektrostatycznego jest tak zaprojektowana, że jeśli dysza zbliży się do podłoża, potencjał elektryczny dyszy zostanie automatycznie obniżony. Jednak w przypadku podajnika farby z izolowanym stołem, potencjał elektryczny pompy nie jest obniżany, co może powodować powstawanie dużych iskier. Należy zachować wystarczającą odległość natryskiwania, biorąc pod uwagę nieprzewidziane okoliczności, takie jak chybienie lub upadek malowanego produktu.
24. Wystarczająco opróżnić transformator powietrza, sprężarkę powietrza itp. Jeśli w powietrzu znajduje się wilgoć, spowoduje to słabą powłokę, uruchomi się brzęczyk alarmowy i aktywowany zostanie obwód bezpieczeństwa. Należy usunąć wilgoć.
25. W przypadku podajnika farby z izolowanym stołem należy zainstalować go w miejscu oddalonym o co najmniej 500 mm od innych otaczających obiektów. Przed dotknięciem izolowanego stołu należy wyłączyć zasilanie sterownika elektrostatycznego i podłączyć pręt uziemiający. Ponieważ farba o niskim oporze elektrycznym przewodzi prąd jak drut, dotknięcie pojemnika z farbą może spowodować porażenie prądem. Należy zainstalować uziemione ogrodzenie ochronne w miejscu skierowanym w stronę przejść i podjąć środki bezpieczeństwa, aby nie dotknąć go przypadkowo.
26. W pobliżu miejsca pracy musi znajdować się okresowo sprawdzana gaśnica o wystarczającej pojemności na wypadek wypadków elektrostatycznych
27. Nie pociągać spustu w kierunku ludzi. Nie wspominać o stanie, w którym farba lub powietrze

znajdują się pod ciśnieniem, również po zakończeniu pracy może dojść do wycieku farby z powodu ciśnienia resztkowego. Gdy urządzenie nie jest używane, należy zamknąć regulator farby, aby farba nie wydostawała się w wyniku nieostrożnej obsługi.

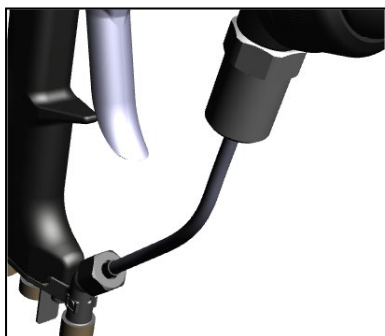
28. Przed rozpoczęciem pracy należy sprawdzić, czy nie doszło do wycieku farby lub powietrza. Podczas użytkowania należy również często przeprowadzać kontrole, aby uniknąć wypadków spowodowanych poluzowaniem się śruby.
29. Podczas użytkowania i instalacji pistoletu należy przestrzegać obowiązujących przepisów

2.1 i role części

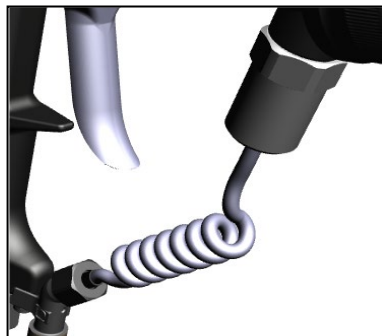
2.1.1 i role głównych części urządzenia



2.1.2 Specyfikacja i zastosowanie rurki



HB5000S
Rura prosta
Zastosowanie: Do lakieru



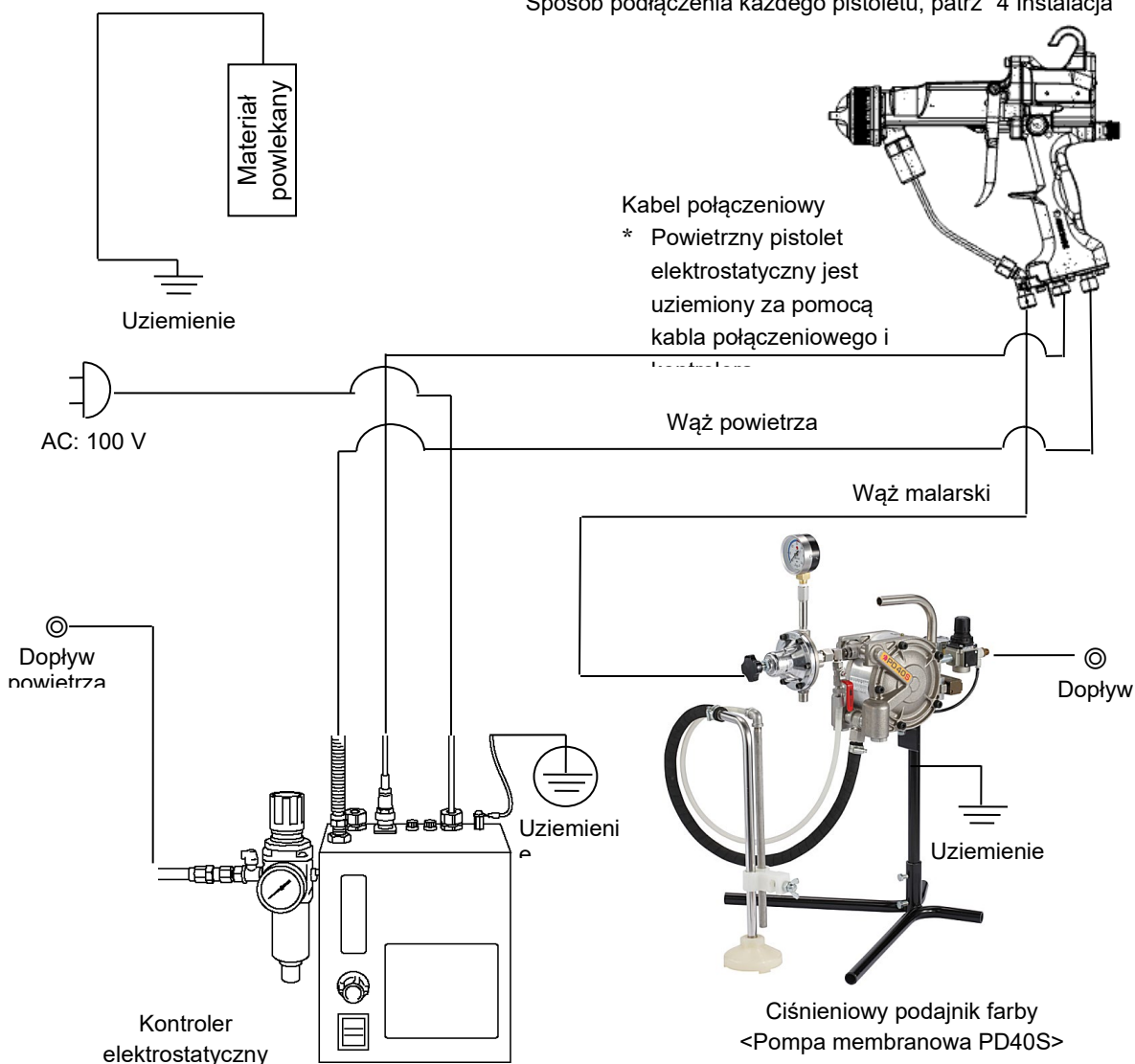
HB5000M
Rurka spiralna
Zastosowanie: Do farb



HB5000W
Podwójny wąż malarski
Zastosowanie: Do farb

2.2 Przykład struktury instalacji maszyny do powlekania

Powietrzny pistolet elektrostatyczny
Przykład <HB5000S/M> lub <HB5000W>
Sposób podłączenia każdego pistoletu, patrz "4 Instalacja



UWAGA

Do HB5000S / HB5000M nie jest podłączony wąż malarski. Do HB5000W dołączony jest wąż malarski o długości 5 m lub 10 m.

UWAGA

Wąż powietrzny/kabel/kontroler elektrostatyczny BPS130EN nie są podłączone.

! OSTRZEŻ

Kontroler elektrostatyczny BPS130EN należy zainstalować poza kabiną lakierniczą, w odległości co najmniej 1,5 m od otworu lub wejścia do kabiny.

2.3 Powiązane akcesoria

- Powiązane wyposażenie dodatkowe i narzędzia konserwacyjne są niezbędne do działania tego produktu.

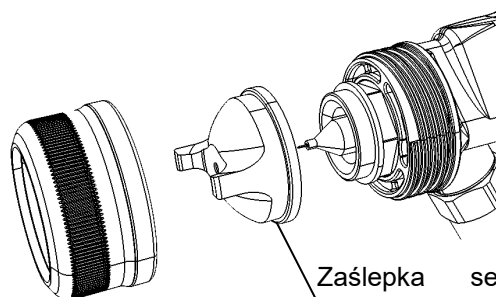
Wybierz odpowiedni sprzęt spośród poniższych zgodnie z jego zastosowaniem/warunkami i ułóż go oddzielnie.

- Jeśli chodzi o rozmieszczenie produktów i części powiązanego wyposażenia dodatkowego, należy sprawdzić ich numer części i ilość w oddzielnych instrukcjach obsługi.

2.3.1 Air Cap (Model: Seria HN)

- Część przymocowana do końcówki maszyny powlekającej, mająca funkcję rozpylania i tworzenia wzoru za pomocą siły powietrza.
- Wybierz nasadkę powietrzną z oddzielnej instrukcji zgodnie z jej zastosowaniem.

Nakładka powietrzna serii HN



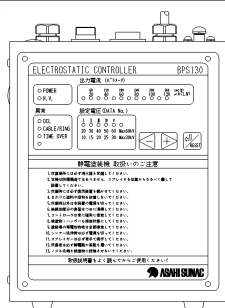
Zaślepka serii HN (oferowana

* Wszystkie urządzenia z serii HN mogą być używane do montażu wspólnych dysz malarskich.

2.3.2 Kontroler elektrostatyczny (seria BPS130EN)

- Sprzęt, który kontroluje aplikację wysokiego napięcia kaskady zawartej w maszynie powlekającej. Ponadto wykrywa nieprawidłowości i wykonuje monitorowanie prądu wyjściowego, gdy jest używany.

Widok ogólny BPS130EN



Lista numerów części BPS130EN

Nie.	Model	Nazwa części	Nr części.	Napięcie wejściowe	Specyfikacje
1	BPS130EN	Kontroler elektrostatyczny	52544	100-120V	Z podstawą
2			52545		Bez podstawy

* Szczegółowe informacje można znaleźć w instrukcji obsługi urządzenia BPS130EN.

2.3.3 Kabel transmisyjny

- Łącząc i podłączając "kabel łączący" i "kabel przedłużający" między maszyną do powlekania a sterownikiem elektrostatycznym, można go używać do 30 m.

Kabel połączeniowy nr części lista

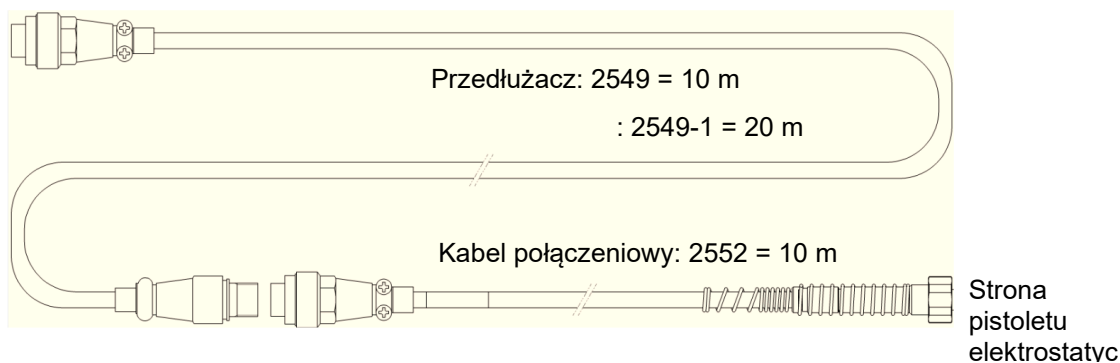
Nie.	Nazwa części	Nr części.	Specyfikacje
1	Kabel połączeniowy	2552	10m

Przedłużacz nr części lista

Nie.	Nazwa części	Nr części.	Specyfikacje
1	Przedłużacz	2549	10m
2		2549-1	20m

Schemat podłączenia kabla transmisyjnego

Strona kontrolera



2.3.4 Wąż powietrza (model: seria AH22)

- Aby dostarczyć powietrze wymagane do rozpylania farby i tworzenia wzorów do maszyny powlekającej, należy podłączyć je między regulatorem powietrza sterownika elektrostatycznego a maszyną powlekającą.
- W urządzeniu znajduje się przewód uziemiający, dzięki czemu uziemienie maszyny powlekającej może być również zabezpieczone poprzez ścieżkę powietrzną, co zwiększa bezpieczeństwo.

Wąż powietrza lista nr części

Nie.	Model	Nazwa części	Nr części.	Specyfikacje
1	AH22-5	Wąż powietrza	3403	5m
2	AH22-10		3403-2	10m
3	AH22-20		3403-3	20m

2.3.5 Wąż malarski

- Wąż malarski do przesyłania farby z pompy do maszyny powlekającej.
Elastyczna rura jest stosowana w celu poprawy obsługi pistoletu.

Wąż malarski nr części lista

Nie.	Nazwa części	Nr części.	Specyfikacje
1	Wąż malarski	3421	5m
2	Wąż malarski	3421-2	10m
3	Wąż malarski	3421-3	20m

2.3.6 Zestaw narzędzi do konserwacji

- Konserwacja zapobiegawcza części i naprawa / wymiana części z powodu awarii może być wykonana poprzez wymianę docelowego zespołu części, ale jest to zestaw narzędzi konserwacyjnych składający się z dedykowanych narzędzi do bardziej szczegółowej wymiany części i konserwacji zespołu kaskadowego itp. oraz narzędzi kontrolnych do ścisłej kontroli momentu obrotowego.

"Zespół" oznacza jednostkę składającą się z dwóch lub więcej części.



UWAGA

Jeśli jesteś zainteresowany szczegółową konserwacją, zapewnimy kurs konserwacji.

Tylko osoba, która uczestniczyła w określonym przez nas kursie konserwacji, może przeprowadzić szczegółową konserwację.

Aby uzyskać informacje na temat kursu konserwacji, skontaktuj się z naszym opiekunem.

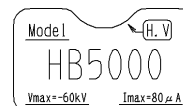
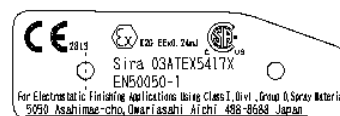
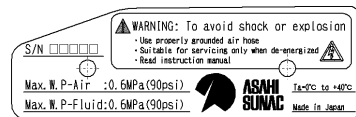
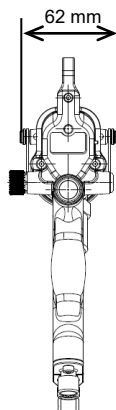
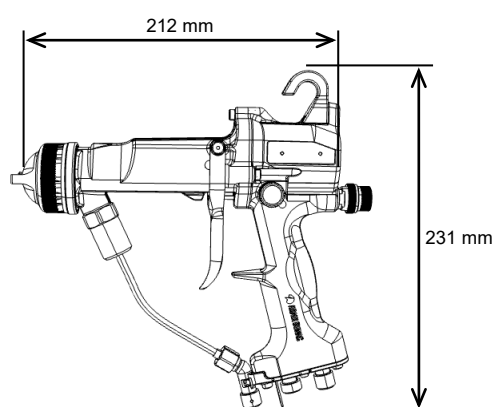
Zestaw narzędzi do konserwacji

Nie.	Nazwa części	Nr części.	Uwagi
1	Zestaw narzędzi do konserwacji	35EA	

3

Specyfikacje

3.1 Zarys wymiarowy



3.2 Specyfikacja produktu

Model	HB5000S	HB5000M	HB5000W-5	HB5000W-10
Stosowane farby	Rozpuszczalnik stały / przezroczysta farba	Rozpuszczalnikowa farba metaliczna	Farba izolacyjna typu wodnego	
Maksymalne ciśnienie płynu	0,6 MPa			
Maksymalne ciśnienie powietrza	0,6 MPa			
Maksymalne napięcie robocze	DC-60kV			
Środowisko operacyjne	Temperatura: 5-40°C Wilgotność: 40-80%			
Masa	540 g * W tym dysza i nasadka powietrzna			
Odpowiednia nasadka powietrzna	HN400 / HN600 / HN800 * Szczegółowe informacje można znaleźć w osobnym katalogu.			
Kontroler elektrostatyczny	BPS130EN, BPS1600			
Długość kabla połączeniowego	10m * Po połączeniu z przedłużaczem można go używać na odległość do 30 m.			
Warunki powietrza nawiewanego	Wielkość cząstek stałych: 0,1 µm lub mniej Punkt rosy pod ciśnieniem: 10 °C Punkt rosy pod ciśnieniem atmosferycznym: -17°C Pozostała ilość oleju: 0,01 mg/m³			

3. Szczególne warunki użytkowania

Pistolet elektrostatyczny i kontroler mogą być używane wyłącznie w jednej z poniższych kombinacji.

Nr certyfikatu.	Pistolet	Kontroler
03ATEX5417X	HB5000	BPS130EN BPS1600

UWAGA

Nie używać podgrzewacza farby. Dostarczać farbę w temperaturze 40°C lub niższej.

Jeśli temperatura farby jest wysoka, wąż farby może zmięknąć i zostać odłączony.

UWAGA

Szczegółowe informacje na temat zespołu podawania ciśnienia farby i regulatora farby można znaleźć w instrukcjach obsługi.
Ciśnienie podawania farby powinno wynosić 0,6 MPa lub mniej.

4

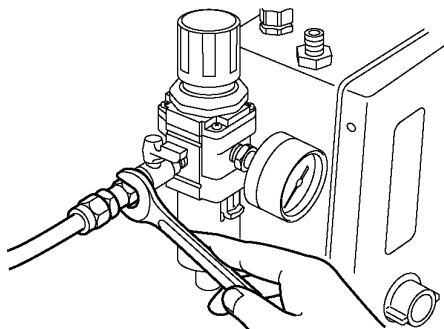
Instalacja urządzenia

Przed rozpoczęciem korzystania z urządzenia należy przygotować się zgodnie z poniższymi procedurami.

4.1 Podłączenie zasilania powietrzem

Podłącz zasilanie powietrzem do regulatora powietrza podłączonego do sterownika elektrostatycznego.

(Średnica portu śrubowego: PF1/4)

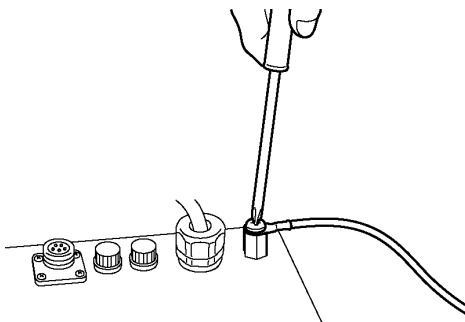


4.2 Podłączenie przewodu uziemiającego

Należy pamiętać o podłączeniu go do kontrolera. Do tej operacji wymagany jest śrubokręt krzyżakowy.

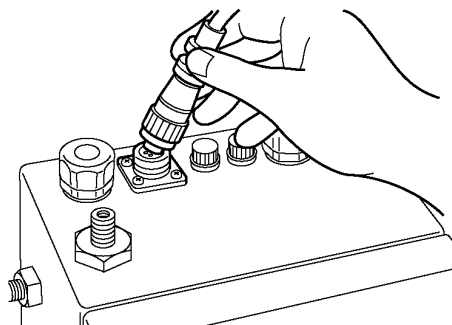
UWAGA

Średnica przewodu uziemiającego sterownika elektrostatycznego powinna wynosić 3,5 mm² lub więcej i należy go ułożyć w miejscu, w którym wykonano uziemienie typu D (rezystancja uziemienia: 100 Ω lub mniej).

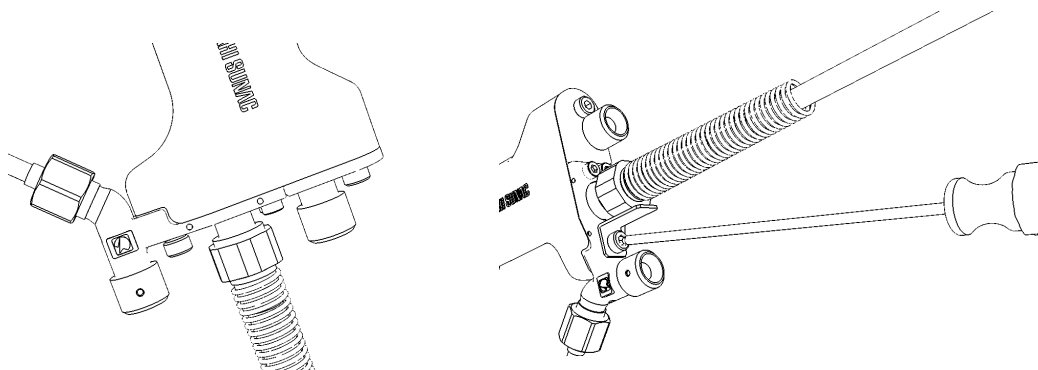


4.3 Kabel transmisyjny

Przetrzyj metalową wtyczkę na końcu kabla połączeniowego przymocowanego do maszyny powlekającej czystą szmatką i mocno dokręć ją do zacisku wyjściowego "OUTPUT" sterownika elektrostatycznego.



Podłącz przewód do pistoletu, dokręcając go za pomocą klucza imbusowego. 17 mm. Po zamocowaniu należy zabezpieczyć przewód przed poluzowaniem za pomocą zatyczki. Jeśli nie można wyregulować położenia mocowania, nie należy dokręcać go na siłę. Poluzuj nakrętkę i zamocuj ją tak, aby powierzchnia zatyczki przylegała do płaskiej części sześciokątnej.



UWAGA

Może to spowodować uszkodzenie urządzenia.

Nie dokręcaj kabla połączeniowego zbyt mocno. Należy zabezpieczyć go przed poluzowaniem za pomocą zatyczki.

UWAGA

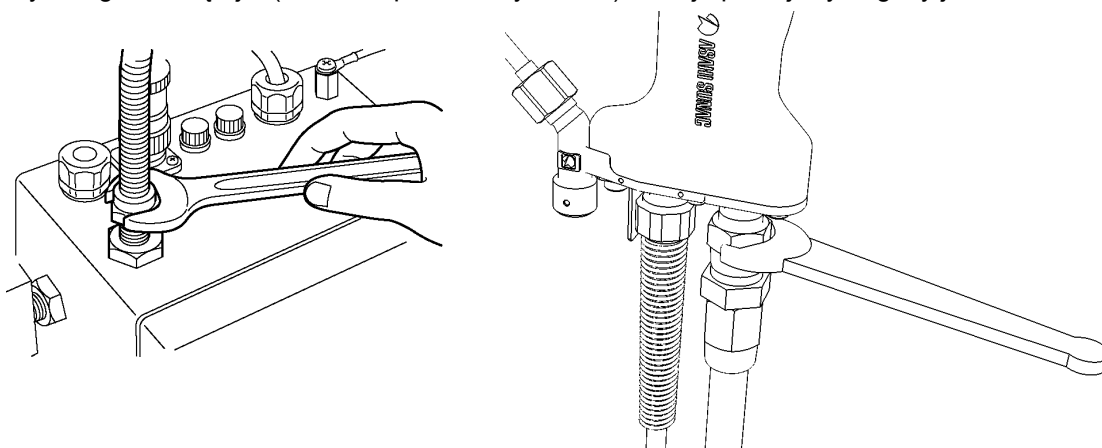
Może dojść do odłączenia kabla.

Podczas wiązania przewodu łączącego, węża powietrza i węża farby taśmą itp. należy je lekko poluzować, aby nie wywierać siły ciągnącej na przewód.

Używanie urządzenia z pociągniętym kablem może doprowadzić do jego rozłączenia. Aby uzyskać szczegółowe informacje, patrz "4.6 Wiązanie kabla

4.4 Podłączenie węża powietrza

Podłącz końcówkę czarnego przewodu powietrza do złączki na dolnym końcu uchwyty pistoletu (obok przewodu łączącego). Następnie podłącz drugie złącze końcowe do "AIR OUT" sterownika elektrostatycznego i dokręć je. (Średnica portu śruby: PF1/4) Do tej operacji wymagany jest klucz 17 mm.



UWAGA

Może to spowodować uszkodzenie urządzenia.

Podczas dokręcania węża powietrza lub węża farby do pistoletu należy używać dwóch kluczy i nie przykładać nadmiernej siły do pistoletu. Należy również zdejmować i zakładać go w taki sposób, aby klucz nie dotykał złącza

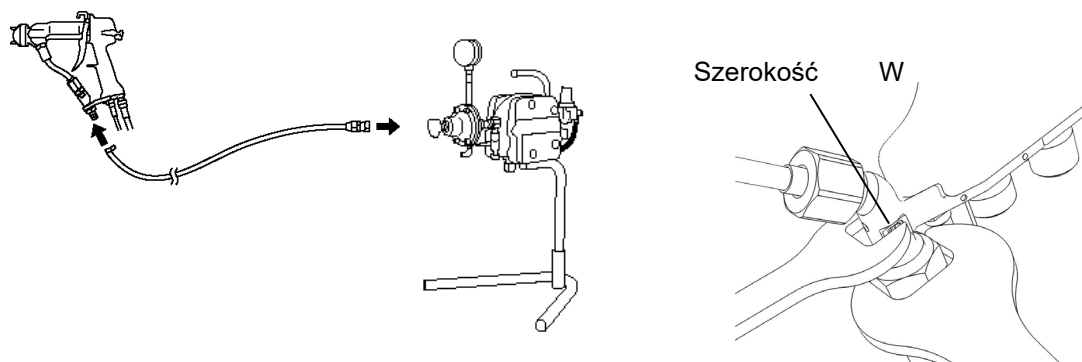
UWAGA

Jeśli długość węża powietrza wynosi 10 m lub więcej, użycie węża powietrza 3/8 poprawi rozpylanie farby. Jeśli dołączona jest tuleja przegubowa (3204-027), średnica portu śruby będzie wynosić PF3/8.

4.5 Podłączenie węża farby

4.5.1 HB5000S/M

Podłącz końcówkę węża farby do dolnego końca uchwyty pistoletu (przed kablem łączącym) i podłącz drugą końcówkę węża farby do zespołu ciśnieniowego podawania farby (średnica portu śruby: PF1/4).

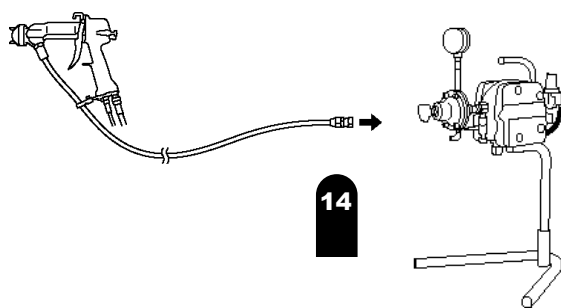


Po dokręceniu węża malarskiego, zaczeć narzędzia (klucz) na szerokość Across płasko.

Należy zachować ostrożność, aby nie zarysować powierzchni uchwyty.

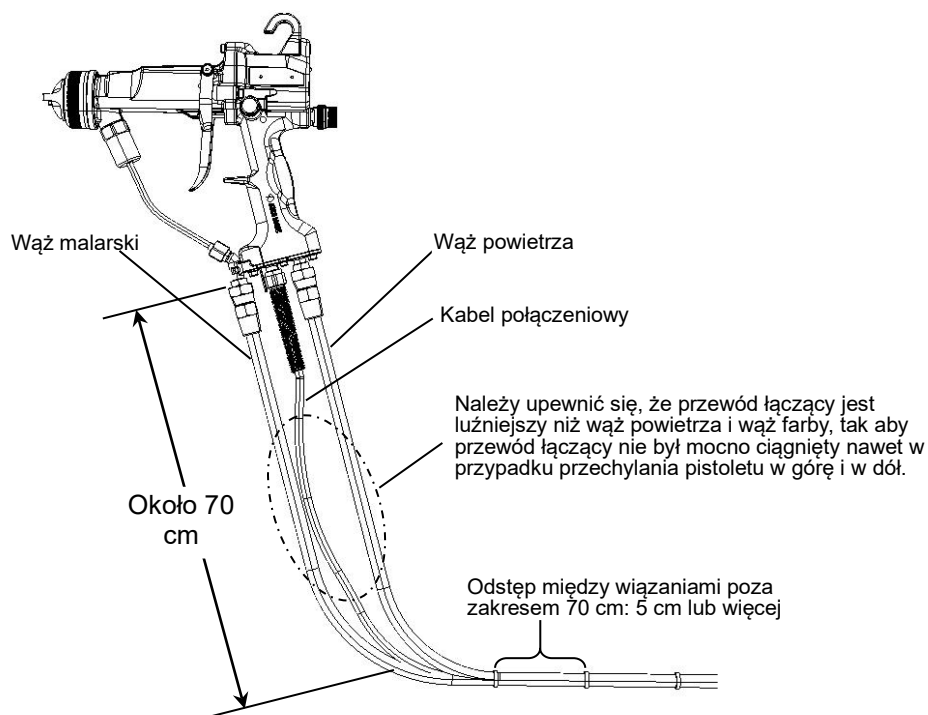
4.5.2 / 10

Przymocować złącze węża podłączonego do przedłużenia końcówki pistoletu do zespołu ciśnieniowego podawania farby (średnica portu śruby: PF1/4). Do tej operacji wymagany jest klucz 17 mm.



⚠ UWAGA

1. Aby zapobiec zmniejszeniu wytrzymałości i żywotności kabla połączeniowego, należy przestrzegać poniższych zaleceń dotyczących wiązania kabla połączeniowego pistoletu elektrostatycznego
 - (1) Nie należy wiązać kabla połączeniowego w odległości około 70 cm od uchwytu pistoletu elektrostatycznego
 - (2) przewód łączący, zabezpieczając przewód łączący węża powietrza i węża farby, tak aby przewód łączący nie był mocno zgięty lub pociągnięty podczas kierowania pistoletu elektrostatycznego w górę, w dół, w lewo i w prawo
 - (3) Luźno zwiąż kabel poza zasięgiem 70 cm od uchwytu pistoletu elektrostatycznego w odstępach co 5 cm za pomocą pasek żywicznych (insulok) i taśmy plastikowej, nie zaciskając ich zbyt mocno. W szczególności nie należy nawijać taśmy plastikowej i szerokich rurek spiralnych. Zwinięta część będzie miała kształt pręta, a jej oba końce zostaną złamane, co doprowadzi do odłączenia lub uszkodzenia kabla łączącego i węża.

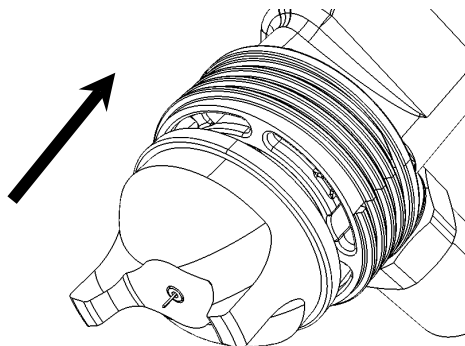


2. Używać pistoletu elektrostatycznego i zwiążać przewód łączący w taki sposób, aby przewód łączący, wąż powietrza i wąż farby nie zostały zgięte lub pociągnięte podczas malowania. Może dojść do zmniejszenia siły i rozłączenia.
3. Należy uważać, aby nie nadepnąć na kabel połączeniowy. W szczególności nadegnięcie na metalowy ruszt podłogowy może spowodować jego odłączenie.
4. Nie nawijać plastikowej taśmy wyłącznie na przewód łączący (szczególnie w pobliżu złącza pistoletu elektrostatycznego) w celu wzmocnienia i zapobieżenia zanieczyszczeniu. Może to spowodować obniżenie wytrzymałości i rozłączenie.
5. Nie zanurzać kabla połączeniowego w rozpuszczalniku lub farbie na dłuższy czas. Długotrwałe zanurzenie kabla znacznie zmniejszy jego wytrzymałość i żywotność.
6. Po wyczyszczeniu kabla połączeniowego należy zetrzeć rozpuszczalnik z powierzchni lub przedmuchać go powietrzem
7. Nie używaj metalowych chopasek zaciskowych. Elektryczność statyczna gromadzi się i może dojść do porażenia prądem.

4.7 Instalacja pokrywy powietrza

(1) Przymocuj ręcznie pokrywę powietrza do dyszy

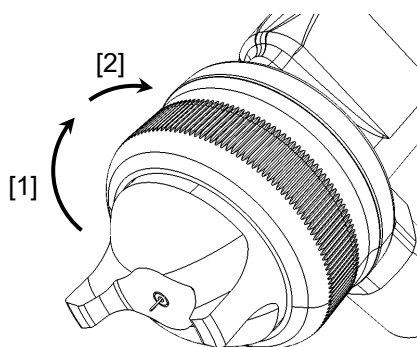
W tym momencie należy uważać, aby trzpień elektrody nie został wygięty przez nasadkę powietrzną. Należy również przechylić końcówkę pistoletu w dół, aby rozcieńczalnik lub rozpuszczalnik nie dostał się do pistoletu.



(2) Przymocuj zespół nakrętki zabezpieczającej do zewnętrznej części pokrywy powietrza

[1] Dokręć mocno zespół nakrętki zabezpieczającej, a następnie dostosuj kierunek kąta pokrywy powietrznej do kierunku tworzenia wzoru.

[2] Dokręć zespół nakrętki mocującej mocniej, aż do zamocowania pokrywy powietrznej.



UWAGA

Może dojść do obrażeń ciała lub uszkodzenia trzpienia elektrody.

Podczas podłączania nasadki powietrznej do pistoletu nie należy dotykać bolca elektrody.



UWAGA

Może to spowodować uszkodzenie urządzenia.

Ponieważ jest to produkt żywiczny, zbyt mocne dokręcenie śruby złącza dyszy może spowodować jej uszkodzenie. Należy zdejmować i zakładać ją z odpowiednią ostrożnością.

5

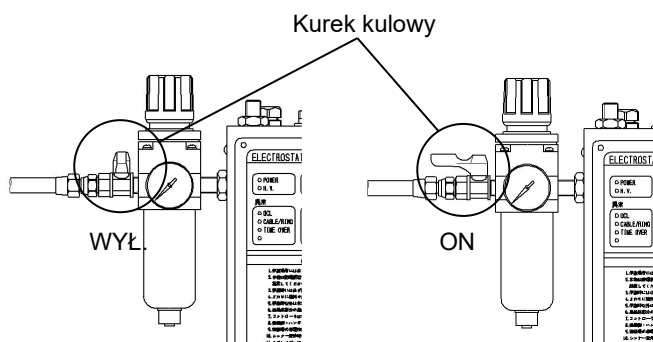
Kontrola przed rozpoczęciem

Przed rozpoczęciem powlekania należy sprawdzić maszynę do powlekania zgodnie z poniższą procedurą.

5.1 Kontrola działania przy wysokim napięciu

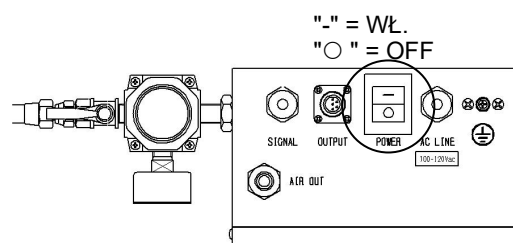
- (1) Otworzyć zawór kulowy sterownika elektrostacyjnego i ustawić ciśnienie powietrza dostarczanego do pistoletu na 0,3-0,4 MPa za pomocą regulatora powietrza.

Następnie sprawdź, czy nie ma wycieku powietrza z połączenia węża.



- (2) Włącz przełącznik zasilania sterownika elektrostacyjnego, trzymając uchwyt pistoletu

Jeśli wynik jest prawidłowy, na kontrolerze zapali się zielona lampka. W tym czasie końcówka pistoletu nie jest zasilana wysokim napięciem.



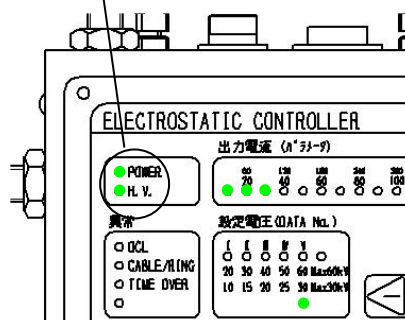
- (3) spust pistoletu

Jeśli powietrze jest wypuszczane z dyszy, przełącznik przepływu powietrza zawarty w sterowniku elektrostacyjnym zostanie aktywowany, wskaźnik wysokiego napięcia (zielony) sterownika zaświeci się i zostanie wygenerowane wysokie napięcie.

Zapali się również lampka wysokiego napięcia (czerwona) z tyłu korpusu pistoletu.

Gdy świeci się czerwona lampka, do końcówki pistoletu przykładane jest wysokie napięcie.

Wskaźnik wysokiego napięcia "H.V." = zielone



! OSTRZEŻEN

W wyniku porażenia prądem może dojść do obrażeń ciała lub wypadku.

Nie dotykać nasadki powietrznej, dyszy i bolca elektrody, gdy przyłożone jest wysokie napięcie.



UWAGA

Po zakończeniu inspekcji należy wyłączyć zasilanie kontrolera elektrostatycznego.

5.2 Mieszanie farby

Ponieważ to urządzenie może uzyskać efekt elektrostatyczny z prawie wszystkimi farbami z żywic syntetycznych, z wyjątkiem niektórych farb, nie jest konieczne specjalne mieszanie farb. Możliwe jest jednak uzyskanie wyższego efektu elektrostatycznego poprzez dostosowanie oporu elektrycznego rozpuszczalnika itp. w zależności od przypadku. W przypadku farb, których opór elektryczny jest bardzo niski lub wysoki, nie należy oczekiwać wysokiego efektu elektrostatycznego. Opór należy sprawdzić za pomocą miernika oporu farby. W większości przypadków możliwe jest uzyskanie dobrego efektu poprzez dostosowanie rezystancji farby do około 15-70 MΩcm. W przypadku rezystancji niższej niż 15 MΩcm, nawet jeśli efekt elektrostatyczny jest dobry, jeśli wentylacja kabiny nie jest odpowiednia, farba może prysnąć z powrotem na pistolet i operatora.

UWAG

Jeśli farba jest natryskiwana na przednią powierzchnię, a na tylnej powierzchni tworzy się powłoka z uziemioną stalową rurą o średnicy 20-30 mm, ocenia się, że efekt elektrostatyczny jest dobry.

UWAGA

W przypadku farb przewodzących, których opór elektryczny jest bardzo niski, takich jak farby metaliczne i farby wodne, efekt elektrostatyczny jest mało prawdopodobny, chyba że używany jest podajnik farby z izolowanym stołem. Również w przypadku takiej farby, gdy przyłożone jest wysokie napięcie, obwód wyłączający wysokiego napięcia sterownika elektrostatycznego i brzęczyk alarmowy są aktywowane, a wysokie napięcie jest wyłączane. Brzęczyk alarmowy jest resetowany przez wyłączenie przełącznika zasilania sterownika elektrostatycznego.

UWAGA

Należy używać farb i rozpuszczalników, których temperatura zapłonu jest wyższa od temperatury pokojowej o 5°C lub więcej i należy pamiętać o włączeniu systemu wentylacji.

UWAG

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości dotyczących kompatybilności pistoletu, systemu i farby prosimy o kontakt.

Przed przystąpieniem do powlekania należy przygotować się do powlekania zgodnie z poniższą procedurą.

**UWAGA**

Sprawdź, czy wyłącznik zasilania kontrolera elektrostatycznego jest wyłączony.

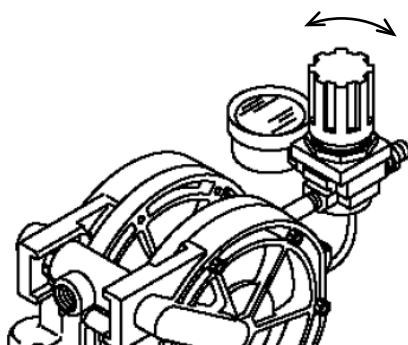
- (1) Umieść farbę w podajniku farby

Gdy używana jest ta maszyna do powlekania, ogólna standardowa lepkość wynosi około 9-30 s/FC#4, ale niekoniecznie jest ograniczona w zależności od różnych warunków, takich jak rodzaj farby i rozpuszczalnika, kształt powlekanego produktu i grubość powłoki. Zaleca się również, aby przed nałożeniem farby zmierzyć jej odporność.

- (2) Uruchomić podajnik farby, aby podać farbę do pistoletu

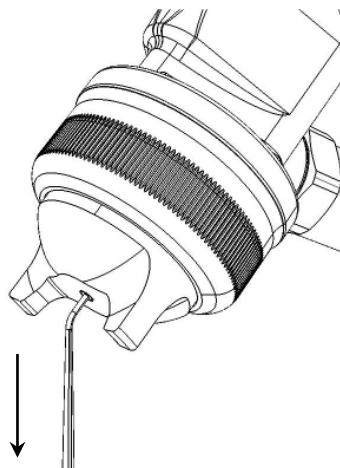
Uruchomić pompę przy niskim ciśnieniu (około 0,1 MPa) za pomocą regulatora powietrza pompy i zassać farbę.

Wyreguluj regulator farby podłączony do wylotu farby pompy tak, aby ciśnienie pompy wzrosło do około 0,2-0,3 MPa.

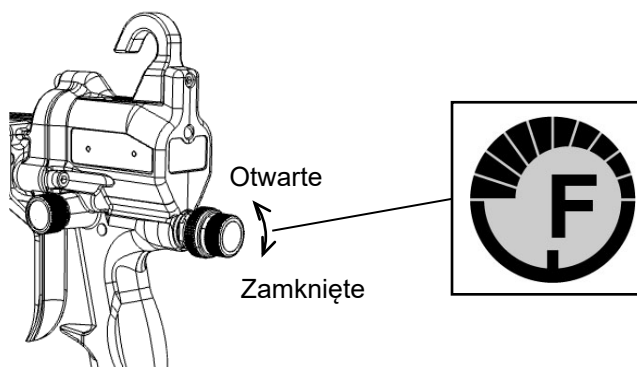


- (3) Wyładować farbę przez końcówkę pistoletu

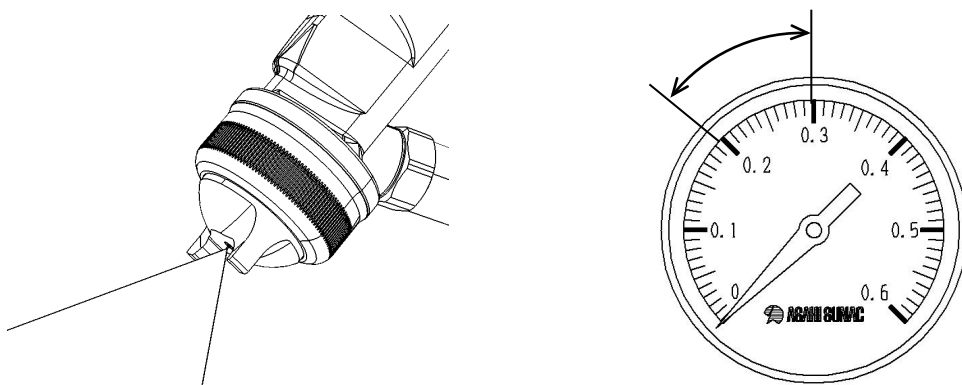
Wypuszczać farbę przez końcówkę pistoletu, naciskając spust bez dopływu powietrza do pistoletu. Jeśli w węży farby pozostaje powietrze, powoduje to duszności podczas wypuszczania farby; dlatego należy kontynuować wypuszczanie farby do momentu usunięcia powietrza z węży.



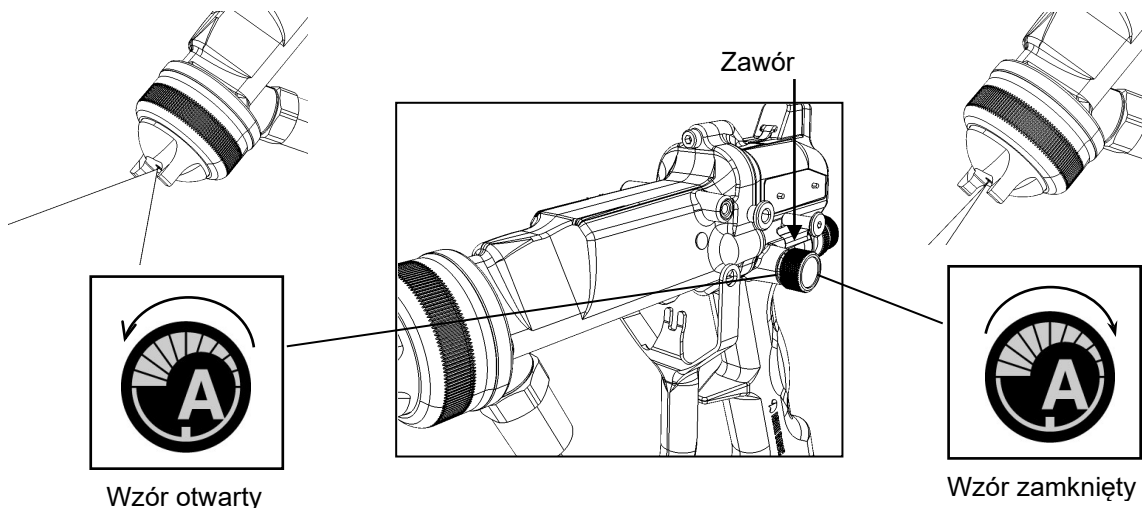
Szybkość wypływu farby zwiększa się, obracając regulator farby z tyłu pistoletu w lewo. Jeśli zostanie on dokręcony w prawo, szybkość zostanie zmniejszona, a wypływ zostanie zatrzymany.



- (4) Sprawdzić stan atomizacji farby wypuszczanej z pistoletu
Ustaw ciśnienie powietrza dostarczanego do pistoletu na 0,2-0,3 MPa i rozpyl farbę, pociągając za spust. Dostosuj ciśnienie powietrza do używanej nasadki.



- (5) Regulacja szerokości wzoru rozpylanej farby
Wyreguluj szerokość wzoru za pomocą zaworu wzoru po lewej stronie pistoletu. Jeśli obrócisz go w lewo, wzór zostanie poszerzony; w prawo, zwężony. Dostosuj go do kształtu produktu, który ma być powlekany.



⚠ OSTRZEŻE

Po ponownym podłączeniu przewodu powietrza i spustu sprawdź, czy nie ma wycieku powietrza.

Jeśli zasilanie sterownika jest włączone podczas wypuszczania powietrza, wysokie napięcie będzie generowane nawet wtedy, gdy operacja powlekania nie jest wykonywana.

⚠ UWAGA

Przed przystąpieniem do powlekania należy sprawdzić, czy rezystancja uziemienia powlekanego produktu mieści się w zakresie poniższych wartości.

- Jeśli powlekany produkt jest metalowy: 1 kΩ lub mniej
- Jeśli powlekanym produktem jest żywica: 1 MΩ lub mniej

7.1 Rozpoczęcie prac powłokowych

(1) Włącz przełącznik zasilania kontrolera elektrostatycznego

⚠ UWAGA

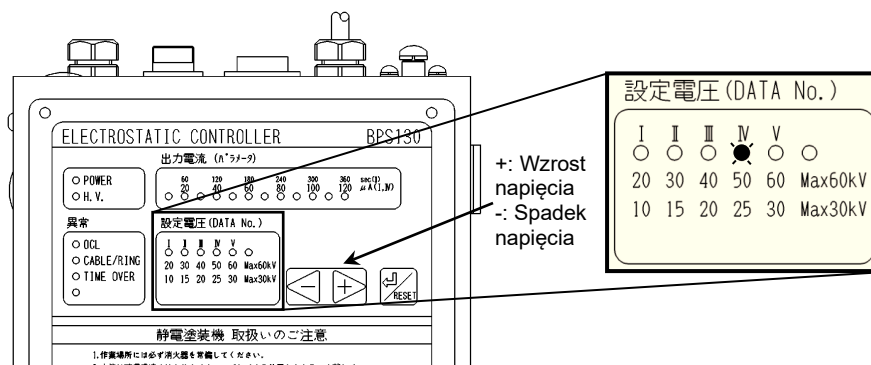
Przed włączeniem zasilania sterownika elektrostatycznego należy sprawdzić stan uziemienia przewodu uziemiającego podłączonego do sterownika i powlekanego produktu.

(2) spust pistoletu, aby rozpocząć malowanie

Wyregulować napięcie sterownika elektrostatycznego w zależności od stanu powlekanego produktu.

Po wyregulowaniu w sposób pokazany na poniższym rysunku dla maksymalnego ustawionego napięcia używanego sprzętu, napięcie wskazywane w dolnej części podświetlonego poziomu jest napięciem ustawionym.

* Poniższy rysunek: Gdy używany jest HB5000S Ustawione napięcie = -50 kV



⚠ OSTRZEŻ

Może dojść do powstania iskier, co może skutkować pożarem.

Nie wolno dopuścić, aby trzpień elektrody końcówki pistoletu zetknął się z powlekanym produktem.

Jeśli bolec elektrody zbliży się do uziemionego obiektu, potencjał elektryczny bolca zostanie automatycznie obniżony. Jeśli jednak prędkość zbliżania jest duża, mogą zostać wygenerowane iskry.

Pistolet, wąż malarski i przewód łączący należy utrzymywać w czystości, aby nie dopuścić do zanieczyszczenia np. farbą.

Należy również zawsze uważać, aby nie zostały one uszkodzone w wyniku wstrząsów mechanicznych.

8.1 Działania po zakończeniu pracy

Podczas zawieszania lub kończenia operacji powlekania należy zastosować następującą procedurę.

8.1.1 W przypadku wznowienia działania w ciągu 24 godzin

(1) Wyłącz przełącznik zasilania kontrolera elektrostatycznego

Przytrzymując uchwyt pistoletu, drugą ręką wyłącz przełącznik zasilania kontrolera.

! OSTRZEŻEN

Może dojść do powstania iskier, co może skutkować pożarem.

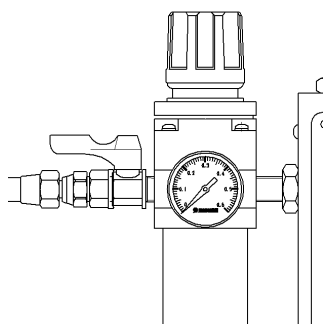
Nigdy nie zostawiać pistoletu na stole warsztatowym lub na ziemi z włączonym wyłącznikiem zasilania sterownika elektrostatycznego.

! UWAGA

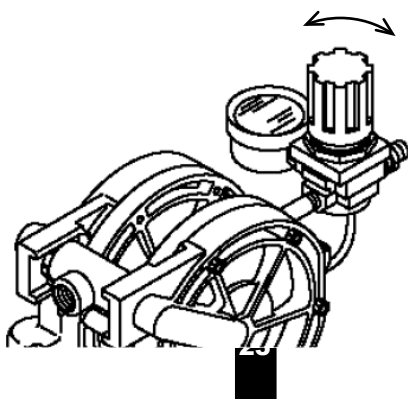
Gdy opór elektryczny farby jest niski (2 MΩcm lub mniej), pompa farby jest zasilana wysokim napięciem. Nigdy nie należy dotykać pompy, gdy przyłożone jest wysokie napięcie.

Przed dotknięciem kontrolera elektrostatycznego lub podaniem farby należy wyłączyć jego zasilanie i uziemić go za pomocą pręta uziemiającego.

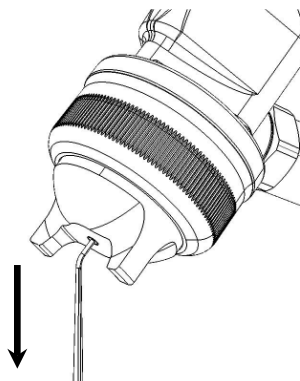
(2) Ustawić ciśnienie powietrza dostarczanego do pistoletu na 0 MPa



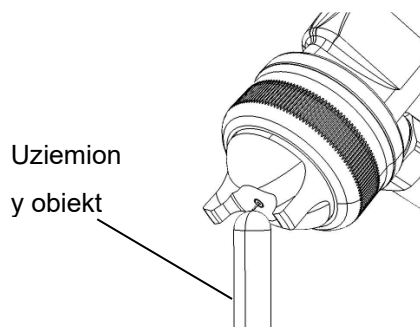
(3) Ustaw ciśnienie powietrza napędowego zespołu podawania ciśnieniowego farby na 0 MPa



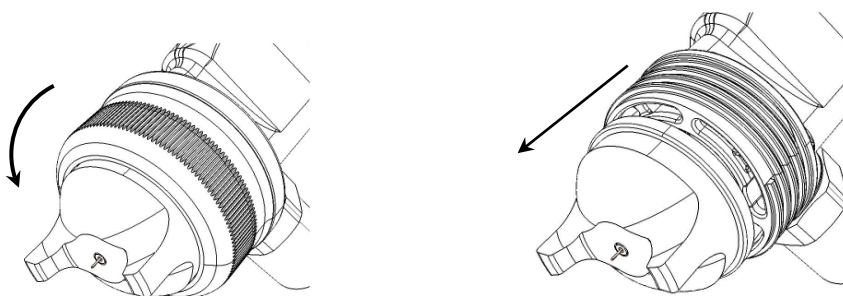
- (4) Wypuścić farbę przez końcówkę pistoletu, aby uwolnić ciśnienie resztkowe



- (5) Przy otwartym spuście w celu usunięcia ładunku resztkowego, delikatnie uziemić trzpień elektrody na końcówce dyszy



- (6) Zdjąć nakrętkę zabezpieczającą, obracając ją w lewo, a także pokrywę powietrza. Podczas zdejmowania nasadki powietrza należy przechylić końcówkę pistoletu w dół, aby rozcieńczalnik lub rozpuszczalnik nie dostał się do pistoletu.



UWAGA

**Podczas zdejmowania korka należy uważać, aby go nie upuścić.
Upadek może spowodować jego uszkodzenie.**

OSTRZEŻENI

Może dojść do obrażeń ciała lub wypadku.

Podczas zdejmowania nasadki powietrznej nie należy dotykać bolca elektrody.

UWAGA

Może dojść do uszkodzenia nakrętki mocującej, dyszy i urządzenia.

Podczas demontażu nakrętki zabezpieczającej należy obracać ją ręcznie.

Użycie narzędzia może spowodować uszkodzenie.

- (7) Zetrzeć zabrudzenia, takie jak mgiełka farby, z pistoletu i nasadki powietrznej za pomocą szmatki nasączonej rozpuszczalnikiem czyszczącym

UWAGA

Podczas czyszczenia pistoletu i nasadki powietrznej nie należy używać twardej szczotki, takiej jak szczotka metalowa.

Ich powierzchnie mogą zostać uszkodzone, a ich wydajność może ulec pogorszeniu.

UWAGA

Jeśli operacja powlekania nie jest wykonywana, należy zamknąć regulator farby pistoletu, aby zapobiec wypływowi farby w wyniku nieostrożnej obsługi.

UWAGA

Podczas czyszczenia dyszy i nasadki powietrznej należy zawsze przechylać końcówkę pistoletu w dół, aby rozpuszczalnik nie dostał się do urządzenia powlekającego. Po zakończeniu czyszczenia należy pociągnąć za spust, aby wypuścić powietrze i usunąć rozpuszczalnik.

UWAGA

Po czyszczeniu lub operacji nie wolno dopuścić do zanurzenia pistoletu, kabla zasilającego, węża itp. w rozpuszczalniku. W pistolecie znajdują się obwody elektryczne i elektroniczne, a zastosowana konstrukcja uniemożliwia przedostanie się rozpuszczalnika podczas normalnego użytkowania. Jeśli jednak zostaną one zanurzone w rozpuszczalniku na długi czas, ich trwałość zostanie zmniejszona, co może spowodować awarie.

UWAGA

W przypadku korzystania z utwardzonej chemicznie farby, takiej jak farba

dwuskładnikowa lub farba, która łatwo osiada, należy czyścić ją zgodnie z punktem "8.1.2 W przypadku, gdy operacja nie jest wykonywana przez 24 godziny lub dłużej" za każdym razem po zakończeniu operacji.

8.1.2 W przypadku, gdy operacja nie jest wykonywana przez 24 godziny lub dłużej

- (1) Wyłącz przełącznik zasilania kontrolera elektrostatycznego
- (2) Ustawić ciśnienie powietrza dostarczanego do pistoletu na 0 MPa
- (3) Odłączyć przewód ssący pompy farby od pojemnika z farbą
- (4) Napęd pompy farby pod niskim ciśnieniem (około 0,1 MPa) i odprowadzenie farby z pompy po stronie powrotnej do pojemnika na farbę
- (5) Wypuścić farbę pozostałą w wężu i pistolecie przez końcówkę pistoletu, pociągając za spust pistoletu
- (6) rozpuszczalnik czyszczący przez rurę ssącą, odprowadzić go ze strony powrotnej do zbiornika na ścieki czyszczące i powtarzać czyszczenie do momentu wyczyszczenia wnętrza pompy
- (7) Wypuścić rozpuszczalnik przez końcówkę pistoletu, aby wyczyścić wąż i wnętrze pistoletu
- (8) Zatrzymać pompę i pociągnąć za spust pistoletu, aby uwolnić ciśnienie resztkowe przez końcówkę pistoletu
- (9) Przekręć nakrętkę mocującą w lewo, aby zdjąć pokrywę powietrza
- (10) Za pomocą szmatki nasączonej rozpuszczalnikiem czyszczącym zetrzeć zabrudzenia, takie jak mgiełka farby, z pistoletu i nasadki powietrznej
- (11) Przy naciśniętym spuście pistoletu, założyć specjalny klucz na HEX dyszy i obrócić go w celu zdjęcia dyszy

Zaleca się pozostawienie płynu czyszczącego w kanale po czyszczeniu, aby zapobiec utrwaleniu farby pozostałej w kanale farby.

UWAGA

Może dojść do uszkodzenia dyszy i iglicy.

Upewnij się, że dysza została wyjęta przy wciśniętym spuście pistoletu.

Powierzchnie gniazda dyszy i iglicy zostaną uszkodzone i może dojść do awarii gniazda.

UWAGA

Może dojść do uszkodzenia dyszy.

Podczas demontażu dyszy należy użyć dołączonego specjalnego klucza.

Uważaj, aby go nie upuścić.

- (12) Zanurzyć dyszę w rozpuszczalniku czyszczącym i usunąć zabrudzenia sprężonym powietrzem.

UWAGA

Podczas czyszczenia dyszy nie należy w nią uderzać metalowymi przedmiotami, takimi jak drut.

Nie należy również używać metalowych szczotek itp. Ich działanie może ulec pogorszeniu z powodu zwiększenia średnicy otworu i zarysowań.

UWAGA

Pistolet należy wyczyścić dopiero po upływie 10 sekund od wyłączenia zasilania sterownika elektrostatycznego. Dziewięćdziesiąt procent lub więcej wypadków pożarowych spowodowanych przez urządzenie do powlekania elektrostatycznego miało miejsce podczas czyszczenia dyszy itp. Podczas czyszczenia dyszy itp. należy pamiętać o wyłączeniu przełącznika zasilania. ~~W razie pożaru należy mieć pod ręką gaśnicę.~~

UWAGA

Jeśli podczas pracy wystąpi problem, należy natychmiast wyłączyć wyłącznik zasilania sterownika elektrostatycznego i obniżyć ciśnienie powietrza i farby dostarczanych do pistoletu do 0 MPa.

UWAGA

Zawsze wieszaj broń na wieszaku przymocowanym do ściany.

UWAGA

Zachowaj ostrożność, aby nie doznać wstrząsów, takich jak upadek.

Wiele żywic jest używanych w HB5000S, HB5000M i HB5000-W w celu zmniejszenia wagi.

Są one zaprojektowane z uwzględnieniem wytrzymałości, ale mogą ulec uszkodzeniu w wyniku wstrząsów.

- (13) Jeśli chodzi o usuwanie ścieków z czyszczenia, należy je odzyskiwać i poddawać recyklingowi za pomocą systemu odzyskiwania rozpuszczalników lub usuwać za pośrednictwem zakontraktowanego przetwórcy odpadów przemysłowych zgodnie z przepisami prawa.

8.2 Kontrola okresowa

Aby w pełni wykorzystać wydajność tego urządzenia, należy przeprowadzać okresowe kontrole zgodnie z poniższą tabelą.

Terminy przeglądów mają charakter orientacyjny i mogą się różnić w zależności od warunków użytkowania.

OSTRZEŻE

Z powodu nieoczekiwanego działania urządzenia do powlekania może dojść do obrażeń ciała lub wypadków.

Podczas przeprowadzania okresowej kontroli należy wyłączyć zasilanie sterownika elektrostatycznego i zwolnić ciśnienie powietrza i farby.

Pozycja	Działanie	Okres
Sprawdź wygląd zewnętrzny korpusu pistoletu	W przypadku zabrudzenia farbą należy nasączyć miękką szmatkę lub szczotkę rozpuszczalnikiem do czyszczenia i wytrzeć ją. Jeśli jest uszkodzony, wymień go na nowy.	1 dzień
Sprawdź zabrudzenie farbą pokrywy powietrza	W przypadku zabrudzenia farbą należy nasączyć miękką szmatkę lub szczotkę rozpuszczalnikiem do czyszczenia i wytrzeć ją.	
Sprawdź, czy otwór rozpylacza powietrza w pokrywie powietrznej nie jest zatkany	Po zanurzeniu w rozpuszczalniku czyszczącym, usunąć przez przedmuchiwanie powietrzem. Jeśli nie można go usunąć, należy wymienić go na nowy.	
Sprawdź, czy wokół wylotu farby dyszy nie ma zadrapań i wgnieceń.	Jeśli są zadrapania lub wgniecenia, wymień ją na nową.	
Sprawdzić, czy otwór dyszy rozpylającej farbę nie jest zatkany	Po zanurzeniu w rozpuszczalniku czyszczącym, usunąć przez przedmuchiwanie powietrzem. Jeśli nie można go usunąć, należy wymienić go na nowy.	
Sprawdź gniazdo farby dyszy	Wstrzyknąć rozpuszczalnik czyszczący, aby oczyścić ścieżkę farby i dyszę pistoletu. Jeśli problem nie zostanie rozwiązany, należy wymienić dyszę lub elektrodę igłową na nową.	
Sprawdź elektrodę igłową	Jeśli odległość od otworu do rozpylania farby w dyszy jest mniejsza niż 3,5 mm przy niezaciągniętym spuście, należy wymienić dyszę na nową.	
Sprawdź kabel połączeniowy	Jeśli jest uszkodzony, wymień go na nowy.	1 miesiąc
Sprawdź wyciek powietrza ze spustu	Jeśli występuje wyciek powietrza, należy wymienić gniazdo powietrza.	
Sprawdź zabrudzenia farby w tubie	Jeśli farba jest zabrudzona, wstrzyknij rozpuszczalnik czyszczący, aby ją wyczyścić. Jeśli nie można usunąć przylegającej farby, należy wymienić ją na nową.	
Sprawdź zawór farby	Jeśli nie można wyregulować szybkości rozładowania, należy wymienić urządzenie na nowe.	
Zawór powietrza wzoru kontrolnego	Jeśli nie można wyregulować strumienia natrysku, należy wymienić go na nowy.	



UWAGA

Podczas korzystania z osłony pistoletu należy ją wymieniać przed zabrudzeniem. W szczególności w przypadku farb przewodzących, takich jak farby metaliczne i farby wodne. wodnej, wysokie napięcie może przeciekać przez farbę przymocowaną do pokrywy pistoletu i może dojść do awarii nadprądowej lub porażenia prądem operatora.

W takim przypadku należy zaprzestać korzystania z osłony pistoletu.

UWAG

Informacje na temat metody wymiany części znajdują się w sekcji "11 Metoda wymiany części".

 UWAGA

Nie należy niepotrzebnie demontować pistoletu, z wyjątkiem przypadków awarii. Aby zabezpieczyć izolację elektryczną pistoletu i funkcję uszczelniania, należy go demontować tylko w przypadku wymiany części z powodu awarii.

 UWAGA

Górna tylna część pistoletu może być rozgrzana z powodu ciepła generatora wysokiego napięcia, ale nie stanowi to problemu.

 UWAGA

Używając pojemnika do czyszczenia, należy pamiętać o uziemieniu pojemnika przewodzącego prąd.

8.3 Materiały eksploatacyjne

Przygotuj części zamienne zgodnie z warunkami użytkowania, odnosząc się do klasyfikacji rangowej na poniższej liście materiałów eksploatacyjnych.

Klasyfikacja rang	Nazwa części	Nr części	Montaż komponentów	Publikacja strona
A	Zespół dyszy farby	15F7	Każda jednostka podstawowa	42·44
	Zespół elektrody igłowej	1706	Każda jednostka podstawowa	42·44
B	Montaż opakowania	14C8	Każda jednostka podstawowa	42·44
	Rura prosta	14E2-002	Zestaw rurek prostych	47
	Rurka spiralna	146A-001	Zestaw rurek spiralnych	47
	Rękaw	145A-005	Każdy zestaw rurek	47
	Uszczelka	373-0008	Każda jednostka podstawowa	42·44
	Uszczelka	373-0009	Każda jednostka podstawowa	42·44
	Uszczelka pierścieniowa	373-0010	Zespół zabezpieczającej nakrętki	47
C	Hak na pistolet	12A1-002	HB5000S·M·W	40·41·43
	Zawór wzorcowy	14C9	HB5000S·M·W	40·41·43
	Regulator lakieru	14E1	HB5000S·M·W	40·41·43
	Zatyczka	14C3-003	Zespół końcówki uchwytu	45·46
	Zespół zaworu powietrza	14C6	Każda jednostka podstawowa	42·44
	Montaż igły	14C7	Każda jednostka podstawowa	42·44
	Pakowanie	14F9-003	Każda jednostka podstawowa	42·44
D	O-ring	130-6007	Zawór wzorcowy	46
	O-ring	101-6005	Zespół końcówki uchwytu	45·46
	O-ring	130-6010	Regulator lakieru	46
	O-ring	130-6030	Zespół końcówki uchwytu	45·46
	O-ring	130-7010	Montaż kaskadowy	45
	O-ring	130-9012	Zespół dyszy farby	46

Ranga A: Codzienne materiały eksploatacyjne

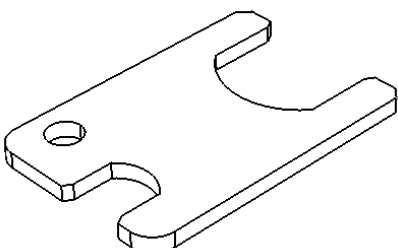
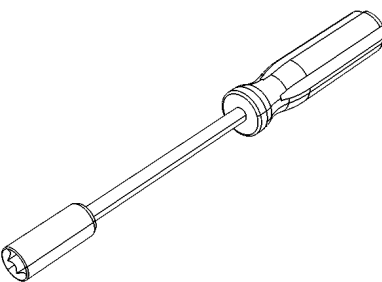
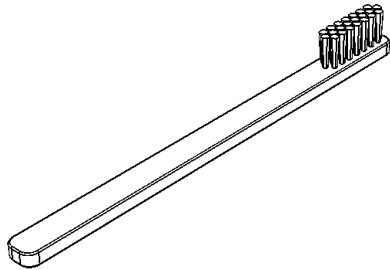
Ranga B: Średnioterminowe materiały eksploatacyjne

Ranga C: Części, które mogą zostać uszkodzone/utracone podczas użytkowania

Ranga D: Części wymagające wymiany po demontażu

Narzędzie

35CF

Dedykowany klucz płaski Nr części: 35CF-001	Klucz skrzynkowy Nr części: 337-0056	Szczotka bambusowa Nr części: 337-0006
		

W zależności od sytuacji problemu z farbą, kilka problematycznych zjawisk i przyczyn może wystąpić w tym samym czasie.

Problematyczne zjawisko	Przyczyna	Przeciwdziałanie
1. Atomizacja rozpylania jest zła	(1) Ciśnienie powietrza rozpylającego jest zbyt niskie (2) Szybkość rozładowywania farby jest zbyt wysoka (3) Lepkość jest zbyt wysoka (4) Sworzeń końcówki jest wygięty. (5) jest uszkodzona. (6) Rozpuszczalnik jest nieodpowiedni	(1) Ustaw dość wysokie ciśnienie powietrza rozpylającego. (2) Ustawić szybkość nawiewu na raczej niską lub ciśnienie powietrza rozpylającego na raczej wysokie. (3) Zmniejszenie lepkości farby (4) Wymiana zespołu elektrody igłowej (5) Wymienić zespół dyszy farby (6) Prosimy o kontakt z nami lub producentem farby.
2. odprysków farby z powrotem	(1) Odległość natryskiwania jest zbyt duża (2) Ciśnienie powietrza rozpylającego jest zbyt wysokie (3) Odporność na farbę jest zbyt niska (4) Uziemienie powlekanego produktu jest niewłaściwe. (5) Prędkość wydechu jest zbyt niska	(1) Odległość rozpylania powinna wynosić 150-200 mm. (2) Dostosuj ciśnienie powietrza rozpylającego do raczej niskiego poziomu (3) Wyregulować opór farby na 15-70 MΩ-cm. (4) Dostatkowe uziemienie (5) Ustaw prędkość wydechu na dość dużą
3. Wydajność powlekania jest niska	(1) Uziemienie powlekanego produktu jest słabe (2) Ciśnienie powietrza rozpylającego jest zbyt wysokie (3) Odległość rozpylania jest zbyt duża (4) Zastosowane napięcie jest niskie (5) Szybkość nawiewu i wywiewu kabiny jest zbyt wysoka (6) Opór elektryczny farby jest zbyt wysoki	(1) Czysta farba idealnie przymocowana do wieszaka i szlifowana (2) Ustaw odpowiednie ciśnienie powietrza rozpylającego. (3) Odległość rozpylania powinna wynosić 150-200 mm. (4) Zwiększenie mocy wyjściowej za pomocą przełącznika regulacji napięcia wyjściowego sterownika elektrostatycznego (5) Dostosuj natężenie nawiewu i wywiewu kabiny do raczej niskiego poziomu (6) Ustaw rezystancję na 15-70 MΩ-cm
4. Farba przylega do dyszy, co powoduje szorstkość lub powstawanie cząstek przypominających sznurki na produkcie, który ma być powlekany.	(1) Szybkość parowania rozpuszczalnika jest zbyt wysoka (2) Lepkość farby jest wysoka	(1) Zastąpić rozpuszczalnikiem o niskiej szybkości parowania lub dostosować za pomocą dodatków (2) Zmniejszenie lepkości farby
5. Cząsteczki są tworzone na powlekanej powierzchni	(1) Atomizacja natrysku jest zła (2) W kabinie lakierniczej jest dużo brudu, a brud przylega do powlekanej powierzchni (3) Powietrze rozpylające jest zanieczyszczone (4) Dyspersja pigmentu farby jest zła	(1) Patrz Sekcja 1 w tym rozdziale "Rozpylanie jest złe". (2) Zainstaluj filtr przeciwpływowy na części ssącej kabiny lakierniczej, aby usunąć brud z powlekanej powierzchni (3) Wyczyść lub wymień filtr w kanale powietrza (4) Rozpuszczalnik przeglądowy lub dobrze przefiltrować farbę
6. Powstaje pomarańczowa skórka (plamka, pockmark)	(1) Temperatura w kabinie lakierniczej jest wysoka lub szybkość parowania rozpuszczalnika jest wysoka. (2) Temperatura powlekanego produktu jest zbyt wysoka.	(1) Dostosować temperaturę lub zastąpić rozpuszczalnikiem o niskiej szybkości parowania (2) Aby obniżyć temperaturę powlekanego produktu, należy wyregulować piec suszący.

	(3) Szybkość nawiewu i wywiewu jest zbyt wysoka.	(3) Wyregulować do 0,5-1,0 m/s na powlekanej powierzchni produktu.
7. występuje	(1) Czyszczenie powlekanego produktu jest niewystarczające	(1) Oczyszczyć lub odtłuścić wystarczająco
	(2) Powietrze rozpylające jest zanieczyszczone	(2) Wyczyścić lub wymienić filtr w kanale powietrza
	(3) Spaliny z pieca do pieczenia są nieodpowiednie	(3) Wystarczająca ilość powietrza wylotowego

Problematyczne zjawisko	Przyczyna	Przeciwdziałanie
8. Farba ścieka po powlekanej powierzchni.	(1) Zbyt gruba warstwa powłoki	(1) Zmniejszenie szybkości wypływu farby lub zwiększenie prędkości działania pistoletu ręcznego
	(2) Lepkość farby jest zbyt niska	(2) Zwiększenie lepkości farby
	(3) Szybkość parowania rozpuszczalnika jest niska	(3) Zastąpić rozpuszczalnikiem, którego szybkość parowania jest wysoka.
9. Folia powlekająca jest półprzezroczysta	(1) Wskaźnik rozładowania farby jest niski	(1) Dostosuj szybkość wypływu farby i weź pod uwagę prędkość pracy pistoletu ręcznego i ponownego malowania.
	(2) Lepkość farby jest zbyt niska	(2) Zwiększenie lepkości
10. Tworzone są otwory na kolki (małe otwory)	(1) Powietrze rozpylające jest zanieczyszczone	(1) Wyczyścić lub wymienić filtr w kanale powietrza
	(2) Szybkość parowania rozpuszczalnika jest zbyt wysoka	(2) Zastąpić rozpuszczalnikiem, którego szybkość parowania jest niska
	(3) Temperatura powlekanego produktu jest wysoka.	(3) Niższa temperatura
	(4) Suszenie podkładu jest niewystarczające	(4) Wystarczająco suchy
	(5) Czas ustawiania jest krótki	(5) Wystarczający czas wiązania
11. Występuje wybielenie	(1) Temperatura i wilgotność są wysokie wewnątrz i na zewnątrz kabiny lakierniczej	(1) Zastąpić rozpuszczalnikiem, którego szybkość parowania jest niska Lub sprawdź klimatyzator
	(2) Wybór rozpuszczalnika jest niewłaściwy	(2) Prosimy o kontakt z nami lub producentem farby/rozsuszczałnika
12. Występuje pienie	(1) Powietrze rozpylające jest zanieczyszczone	(1) Wyczyścić lub wymienić filtr w kanale powietrza
	(2) Suszenie po tarciu na mokro jest niewystarczające	(2) wystarczająco suchy
	(3) Zbyt gruba warstwa powłoki	(3) Ustawienie szybkości wypływu farby na raczej niskim poziomie
	(4) Szybkość parowania rozpuszczalnika jest zbyt wysoka	(4) Zastąpić rozpuszczalnikiem, którego szybkość parowania jest niska
	(5) Temperatura pieca do pieczenia jest zbyt wysoka.	(5) Dostosuj temperaturę do odpowiedniej wartości
13. Kształt wzoru nie jest dobry	(1) Farba i brud przylegają do powietrza rozpylającego i otworu dyszy rozpylającej farbę.	(1) Dobrze wyczyścić za pomocą rozcieńczalnika i bambusowej szczotki, a następnie przefiltruj farbę.
	(2) Lepkość farby jest wysoka	(2) Zmniejszenie lepkości
	(3) Końcówka jest uszkodzona.	(3) Naprawa lub wymiana
	(4) Regulacja wzoru jest nieprawidłowa.	(4) Regulacja za pomocą pokrętła regulacji wzoru
	(5) Nasadka jest uszkodzona.	(5) Sprawdzić, czy zespół dyszy farby nie jest poluzowany i założyć pokrywę powietrza
14. Ilość rozpylanej farby nie jest ustabilizowana.	(1) Długość skoku igły jest krótka. *Zaleca się, aby długość skoku igły wynosiła 1 mm lub więcej.	(1) Zmniejsz ciśnienie wtrysku farby i zwiększ długość skoku igły.
		(2) Zainstaluj kryzę itp. na ścieżce farby i zwiększ długość skoku igły.

W zależności od sytuacji, w tym samym czasie może wystąpić więcej niż jedno zjawisko lub przyczyna.

Zjawisko niepowodzenia	Przyczyna	Przeciwdziałanie
1. Wyladowanie farby jest niestabilne, co powoduje duszności podczas powlekania.	(1) Niewystarczające zespołu dyszy farby	(1) Wystarczające dokręcenie zespołu dyszy farby
	(2) Powierzchnia gniazda zespołu dyszy farby jest uszkodzona.	(2) Wymienić zespół dyszy farby
	(3) Powietrze jest mieszane z farbą	(3) Sprawdzić system podawania farby
	(4) Wskaźnik rozładowania farby jest bardzo niski	(4) Zwiększenie szybkości wypływu farby lub zmniejszenie ciśnienia powietrza rozpylającego
2. Wskaźnik rozładowania farby jest niski	(1) Nieprawidłowości w systemie ciśnieniowego podawania farby	(1) Sprawdzić system podawania farby, taki jak pompa farby i regulator farby.
	(2) Część gniazda farby jest zatkana grudkami farby i brudem.	(2) Część siedziska pokryta czystą farbą
	(3) Farba i zanieczyszczenia przylegają do zespołu dyszy farby	(3) Zdemontować i wyczyścić zespół dyszy farby
3. Wycieki farby z dyszy	(1) Część gniazda farby jest zatkana grudkami farby i brudem.	(1) Część siedziska pokryta czystą farbą
	(2) i odpryski farby części siedziska	(2) Wymienić zespół dyszy farby lub zespół elektrody igłowej
	(3) sprężyny wałka lakierniczego	(3) Wymień sprężynę
	(4) Ciśnienie - ciśnienie podawania farby jest zbyt wysokie.	(4) Zmniejszenie ciśnienia zasilania
4. Wycieki farby z części uszczelniającej U	(1) zespołu uszczelniającego	(1) Wymienić zespół uszczelniający
	(2) Niewystarczające zespołu uszczelniającego	(2) Prawidłowe zamocowanie zespołu uszczelniającego
	(3) zespołu uszczelniającego jest uszkodzony.	(3) Wymienić o-ring zespołu uszczelnienia
5. Nawet jeśli spust jest zwrócony, powietrze wycieka z części dyszy	(1) Gniazdo zespołu zaworu powietrza jest zatkane brudem.	(1) Wyczyść lub wymień zespół zaworu powietrza
	(2) zespołu zaworu powietrza	(2) Wymienić zespół zaworu powietrza
	(3) sprężyny	(3) Wymień sprężynę

Zjawisko niepowodzenia	Przyczyna	Przeciwdziałanie
6. Wycieki powietrza z regulatora powietrza	(1) jest zużyty, uszkodzony	(1) Wymienić O-ring

Zjawisko niepowodzenia	Przyczyna	Przeciwdziałanie
7. Iskry są generowane z części dyszy (w przypadku, gdy izolowany stół nie jest używany)	(1) Zespół kaskady został uszkodzony	(1) Wymienić zespół kaskady
8. Iskry są generowane z części dyszy (w przypadku korzystania z izolowanego stołu)	(1) Zespół kaskady został uszkodzony (2) Zastąpiona farbą o niskim oporze elektrycznym lub farbą metaliczną	(1) Wymienić zespół kaskady (2) Zmniejszenie mocy wyjściowej za pomocą przełącznika regulacji napięcia wyjściowego sterownika elektrostatycznego
9. Brzęczyk alarmowy jednostki sterującej wyłączy się (w przypadku, gdy izolowany stół nie jest używany)	(1) Farba jest przymocowana do lufy (2) Farba jest przymocowana do tuby z farbą (3) Woda nagromadziła się w kanale powietrznym beczki (4) Używana jest farba o niskim oporze elektrycznym lub farba metaliczna. (5) Wycieki farby spowodowane uszkodzeniem lub zużyciem zespołu uszczelniającego	(1) Czysta beczka (2) Czysty wąż malarski (3) Wystarczająco wydajne odprowadzanie skroplin w przewodzie powietrznym Wyłącz zasilanie sterownika elektrostatycznego, wypuść powietrze pociągając za spust i całkowicie wypuść wodę z kanału powietrznego. (4) Zmodyfikuj do specyfikacji W i użyj izolowanego stołu (5) Wymienić zespół uszczelniający lub O-ring na nowy
10. Brzęczyk alarmowy jednostki sterującej wyłączy się (w przypadku korzystania z izolowanego stołu)	(1) Farba jest przymocowana do lufy (2) Farba jest przymocowana do końcówki węża farby (3) Woda nagromadziła się w kanale powietrznym beczki (4) W pobliżu izolowanego stołu znajduje się uziemiony obiekt (5) Farba jest przymocowana do izolowanego pręta izolowanego stołu (6) Część wyższa niż izolowany pręt izolowanego stołu jest uziemiona. (7) Wycieki farby spowodowane uszkodzeniem lub zużyciem zespołu uszczelniającego	(1) Czysta beczka (2) Czysty wąż malarski (3) Wystarczająco wydajne odprowadzanie skroplin w przewodzie powietrza Wyłącz zasilanie sterownika elektrostatycznego, wypuść powietrze pociągając za spust i całkowicie wypuść wodę z kanału powietrznego. (4) Izolowany stół należy trzymać w odległości 300 mm lub większej od uziemionego obiektu. (5) Czysty izolowany pręt (6) Oddzielne uziemienie części wyższej niż izolowany pręt (7) Wymienić zespół uszczelniający lub O-ring na nowy



UWAGA



Nie należy wykonywać napraw w sposób inny niż wskazany w niniejszej instrukcji obsługi i konserwacji.

Podczas wymiany lub naprawy części należy postępować zgodnie z poniższymi procedurami.

! OSTRZEŻENIE

Z powodu nieoczekiwanego działania urządzenia do powlekania może dojść do obrażeń ciała lub wypadków.

Przed wymianą lub naprawą części należy wyłączyć sprężone powietrze dostarczane do pistoletu, wyłączyć zasilanie sterownika elektrostatycznego, rozładować farbę w kanale farby i wyczyścić go.

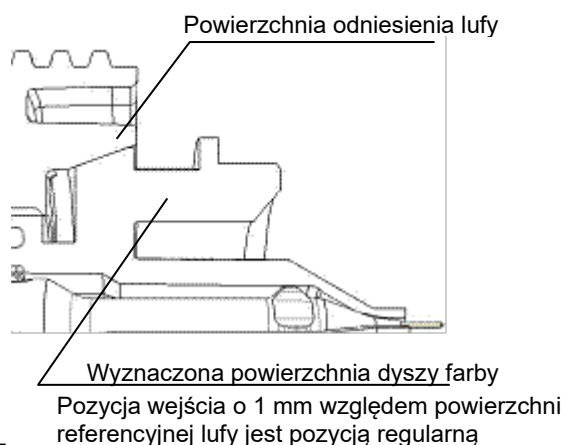
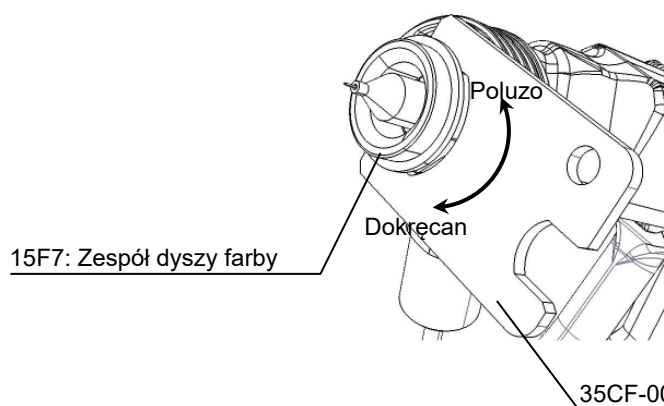
11.1 Wymiana pokrywy powietrza

- (1) Zdejmij i wymień zaślepkę zgodnie z opisem "4.7 Instalacja zaślepki" w rozdziale 4 "Instalacja urządzenia".

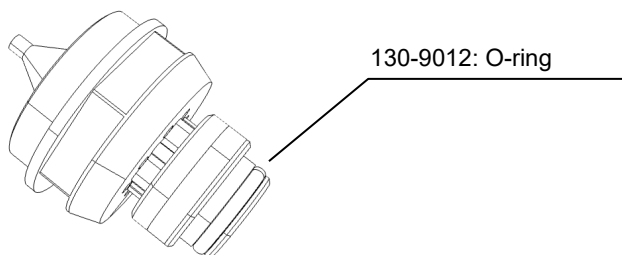
11.2 Wymiana zespołu dyszy farby

- (1) Wymienić, zatrzymując pompę farby, używając klucza płaskiego (narzędzie dodatkowe), pociągając za spust przy zwolnionym ciśnieniu resztkowym i wyjmując dyszę.

Pozycja, w której około 1 mm wchodzi od krawędzi lufy, musi być dokręcona, aby uzyskać regularną pozycję podczas instalowania dyszy farby. Możliwość braku regulacji wzoru i cofania się farby, gdy nie jest to regularna pozycja.



- (2) Jeśli pierścień uszczelniający 130-9012: O-ring zostanie uszkodzony podczas demontażu zespołu dyszy farby, należy go wymienić.



! UWAGA

Potwierdzenie nie przywiera farby, blizny i brud w śrubie lufy i dyszy farby podczas

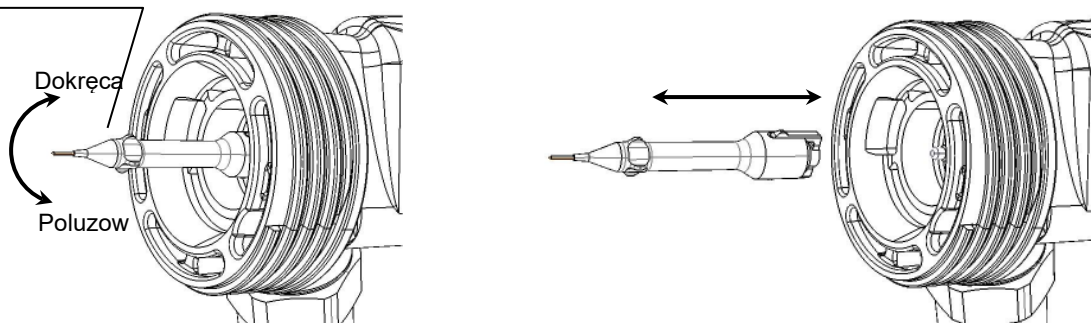
instalacji dyszy farby. Uniemożliwi to wyciek farby i usunięcie dyszy z powodu śruby i brudu.

11.3 Wymiana zespołu elektrody igłowej

- (1) Wymontować i wymienić, przytrzymując zespół elektrody igłowej palcami i pociągając za spust. Podczas podłączania należy go również dokręcić, przytrzymując zespół elektrody igłowej palcami z pociągniętym spustem.

Nie dokręcaj go zbyt mocno, ponieważ jest to część z żywicy.

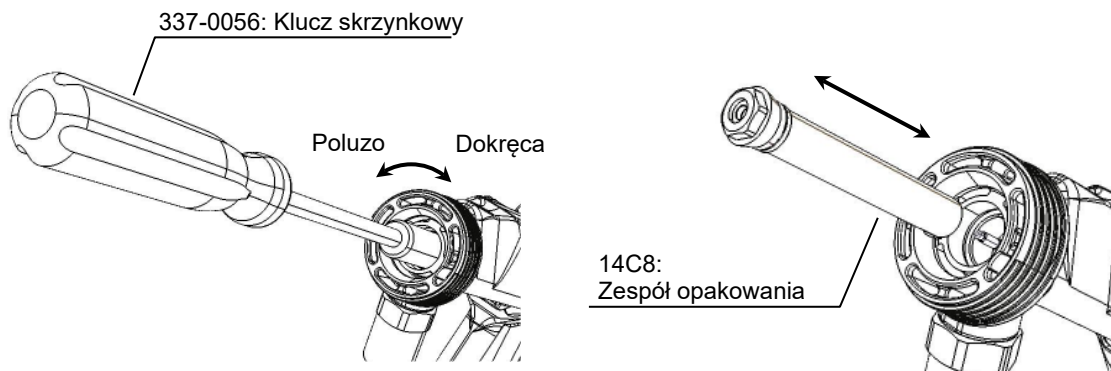
1706: Zespół elektrody igłowej



11.4 Wymiana zespołu uszczelniającego

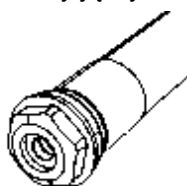
- (1) Zdejmij i wymień zespół uszczelniający za pomocą klucza skrzynkowego (narzędzie dodatkowe) przy zdjętym zespole elektrody igłowej. Podczas zakładania zespołu uszczelniającego nie należy dokręcać go zbyt mocno, ponieważ jest to część żywiczna. Dokręcić prowadnicę o 90° po rozpoczęciu pracy przez O-Ring.

* Zalecany moment dokręcania = 50 cN-m



*Poluzuj zespół uszczelniający za pomocą spany Box, a kilkukrotne pociągnięcie spustu pomoże w łatwym zwolnieniu.

- (2) Podczas czyszczenia wnętrza zespołu uszczelniającego należy wyczyścić całą część rozcieńczalnikiem bez demontażu wnętrza, a po wyczyszczeniu całkowicie wysuszyć za pomocą nadmuchu powietrza. Ponieważ część uszczelniająca jest ustawiona z kontrolowanym obciążeniem, nie należy jej usuwać. Jeśli część uszczelniająca jest uszkodzona, należy ją wymienić wraz z zespołem uszczelniającym.

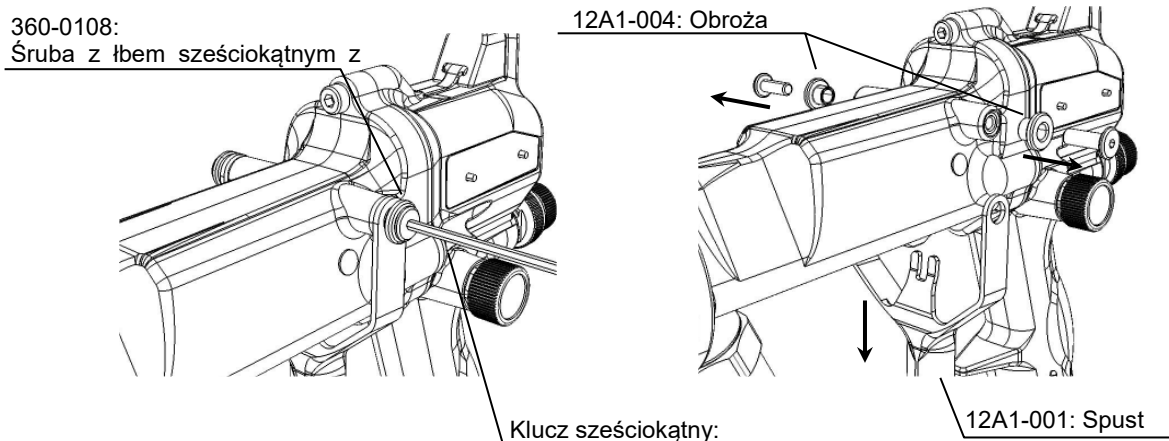


Część do

11.5 Wymiana zespołu igły

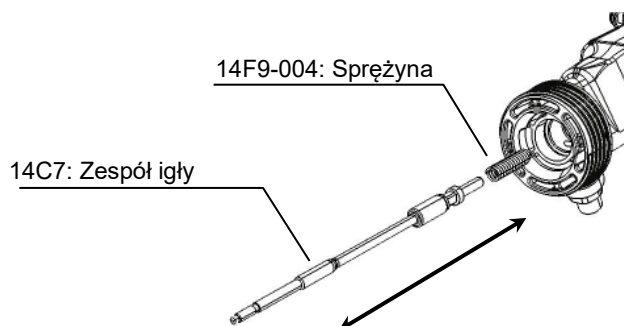
- (1) Odkręcić śrubę z łbem sześciokątnym mocującą spust za pomocą klucza imbusowego. 2 mm i wyciągnąć spust w dół.

W takim przypadku, aby zapobiec upuszczeniu/zgubieniu kołnierza mocującego śrubę z łbem sześciokątnym, należy podjąć środki zapobiegające zgubieniu.



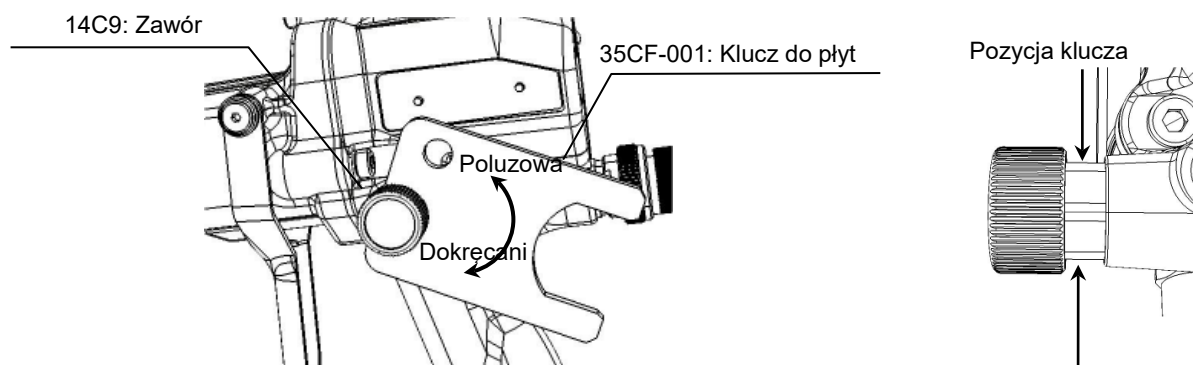
- (2) Wyciągnij i wymień zespół igły z cylindra, usuwając zespół elektrody i zespół uszczelnienia, jak pokazano na rysunku.

W takim przypadku, aby zapobiec upuszczeniu/zgubieniu sprężyny, należy podjąć środki zapobiegające zgubieniu.

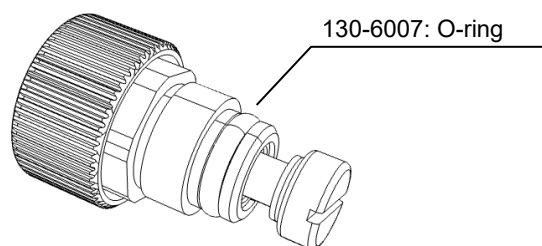


11.6 Wymiana zaworu wzorcowego

- (1) Wymontować i wymienić zawór wzorcowy za pomocą klucza płaskiego (narzędzie dodatkowe) przy całkowicie otwartym zaworze wzorcowym

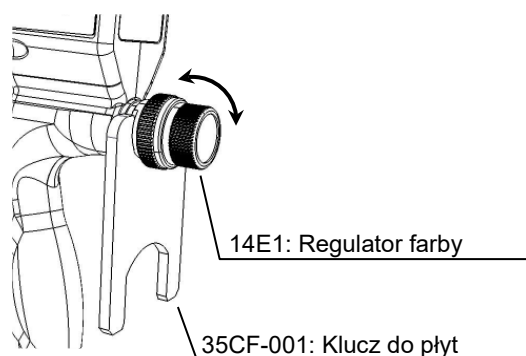


- (2) Podczas demontażu zaworu wzorcowego należy wymienić 130-6007: O-ring.
Zaleca się nałożenie białej wazeliny na część śrubową i O-ring podczas mocowania.

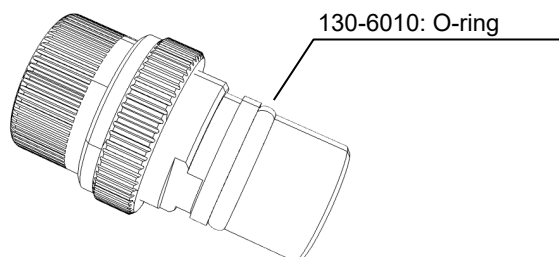


11.7 Wymiana regulatora lakieru

- (1) Wymontować i wymienić regulator farby za pomocą klucza płaskiego (narzędzie dodatkowe)

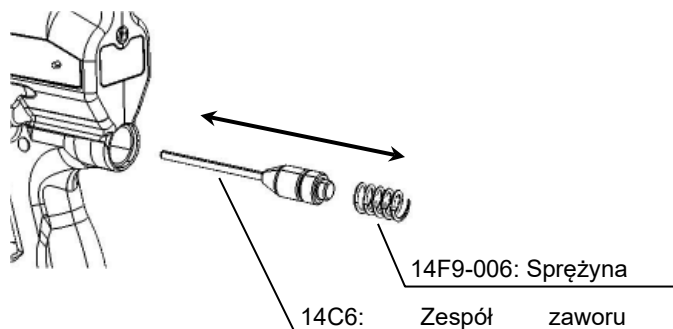


- (2) Podczas demontażu regulatora farby należy wymienić 130-6010: O-ring.
Zaleca się nałożenie białej wazeliny na część śrubową i O-ring podczas mocowania.



11.8 Wymiana zespołu zaworu powietrza

- (1) Wyciągnij i wymień zespół zaworu powietrza za pomocą szczypiec z długim końcem, wyciągając sprężynę ze zdjętym regulatorem farby



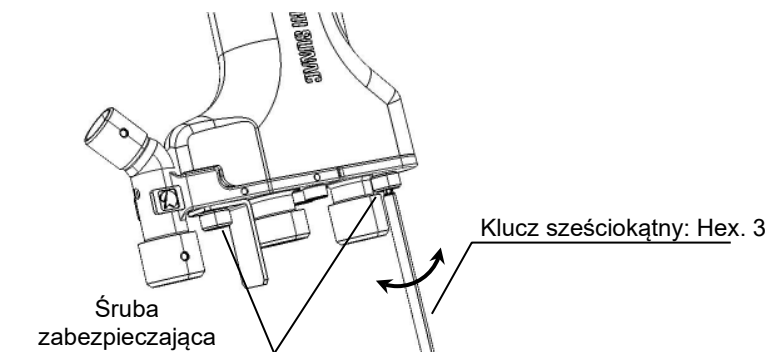
- (2) Zainstaluj regulator farby po zainstalowaniu zespołu zaworu powietrza i dodatkowo dokręć po całkowitym zamknięciu. Siedzenie staje się zharmonizowane, a siedzenie poprawia się.
Całkowicie otworzyć regulator farby, włączyć powietrze i sprawdzić, czy powietrze wycieka z głowicy

pistoletu.

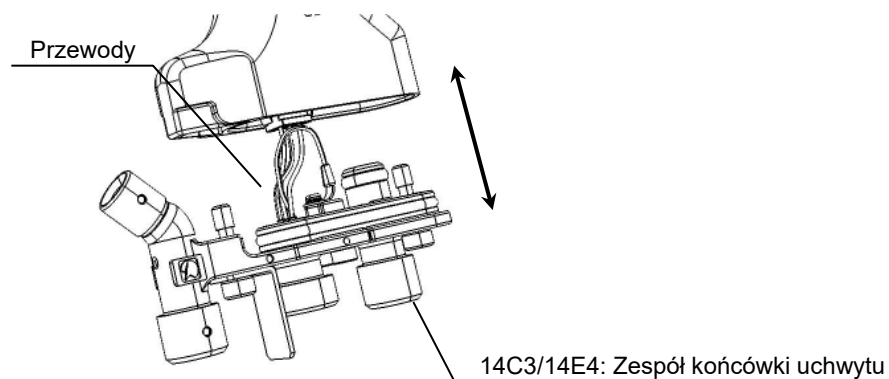
11.9 Wymiana zespołu końcówki uchwytu

- (1) Poluzować dwie śruby zabezpieczające przed wypadnięciem z gniazdem sześciokątnym na końcu uchwytu za pomocą klucza imbusowego. 3 mm.

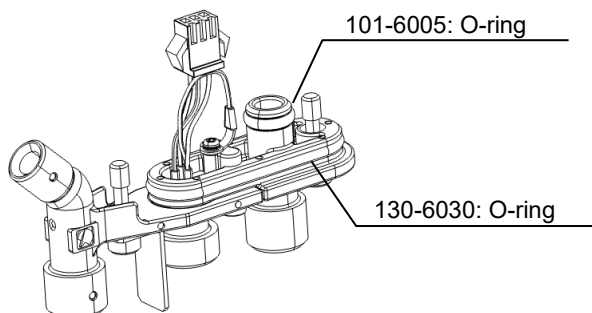
* Zalecany moment dokręcania = 100 cN-m



- (2) Poluzować śruby zabezpieczające przed wypadnięciem z gniazdem sześciokątnym i powoli wyjąć zespół końcówki uchwytu z korpusu. Przy szybkim wyciąganiu może dojść do odłączenia wewnętrznych przewodów.

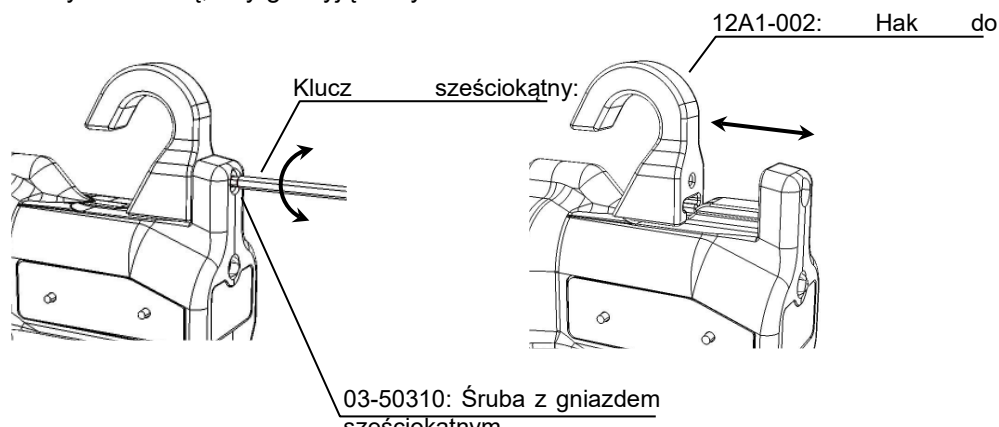


- (3) Podczas demontażu zespołu końcówki uchwytu należy wymienić 101-6005/130-6030: O-ring.



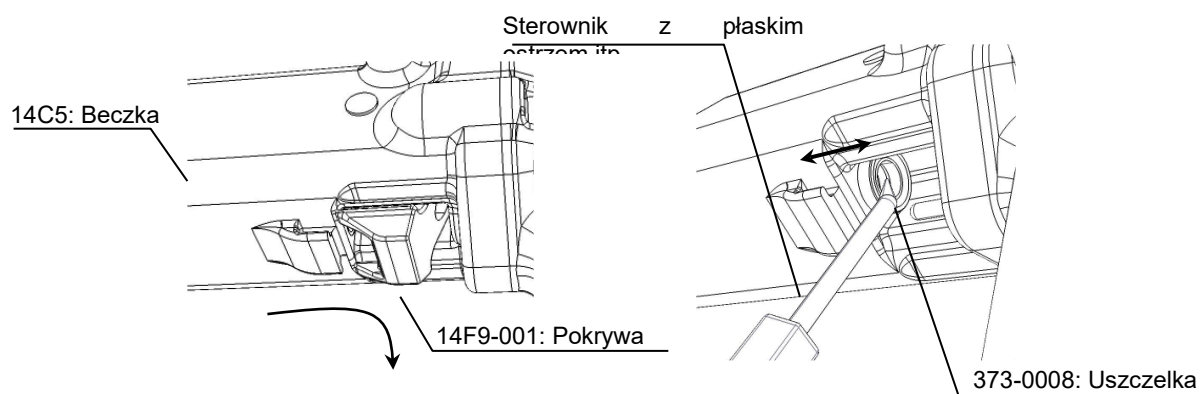
11.10 Wymiana haka pistoletu

- (1) Odkręcić śrubę z gniazdem sześciokątnym 03-50310 mocującą hak pistoletu za pomocą klucza sześciokątnego 2,5 mm. 2,5 mm i wyciągnąć hak pistoletu przymocowany suwliwie do zespołu korpusu w kierunku wskazanym strzałką, aby go wyjąć i wymienić.



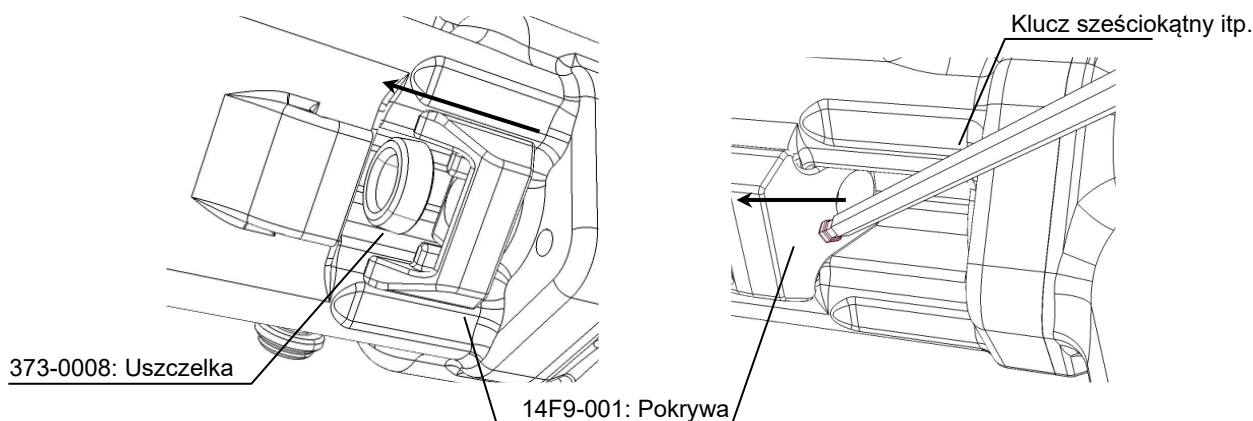
11.11 Wymiana 373-0008: Uszczelka

- (1) Wymienić uszczelkę U, zdejmując pokrywę przymocowaną do bębna w kierunku wskazanym strzałką, przy zdjętym zespole spustu i iglicy. Ponieważ uszczelka U jest mocno przymocowana do lufy, należy ją zdjąć za pomocą płaskiego śrubokręta itp. Zdemontowana uszczelka U może ulec deformacji/uszkodzeniu, dlatego należy ją wymienić.



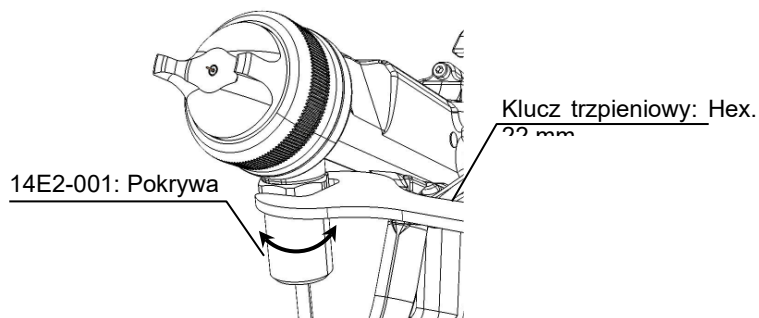
- (2) Zamocować uszczelkę U, dociskając pokrywę kluczem sześciokątnym itp.

* Jeśli wciśnięta zostanie tylko uszczelka U, część wargowa może zostać zdeformowana lub uszkodzona

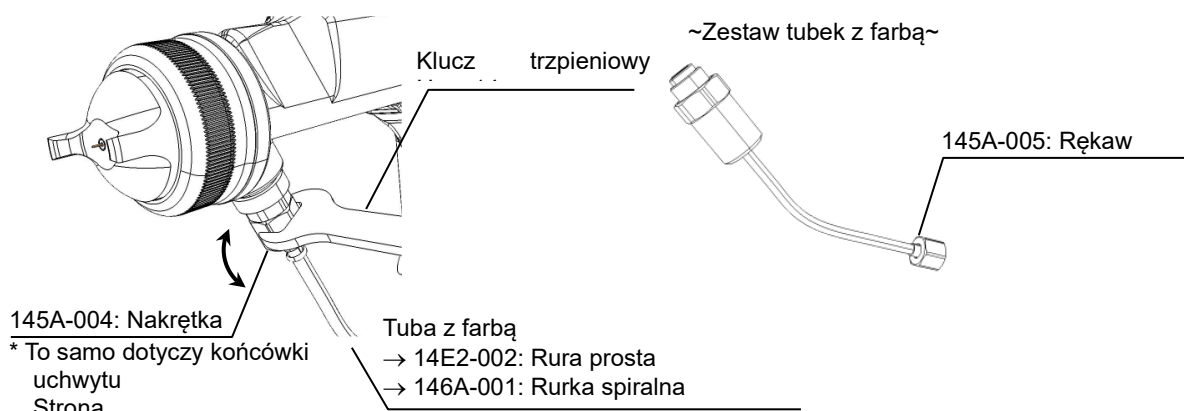


11.12 Wymiana przewodu farby (typ S/M)

- (1) Poluzować pokrywę za pomocą klucza imbusowego. 22 mm.

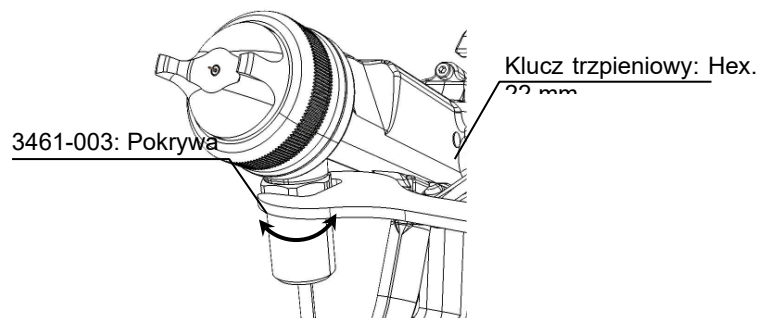


- (2) Poluzować dwie nakrętki za pomocą klucza sześciokątnego. 14 mm w celu wymiany przewodu farby. Podczas wymiany rurki z farbą należy również wymienić dwie tuleje, aby zapobiec wyciekom farby.



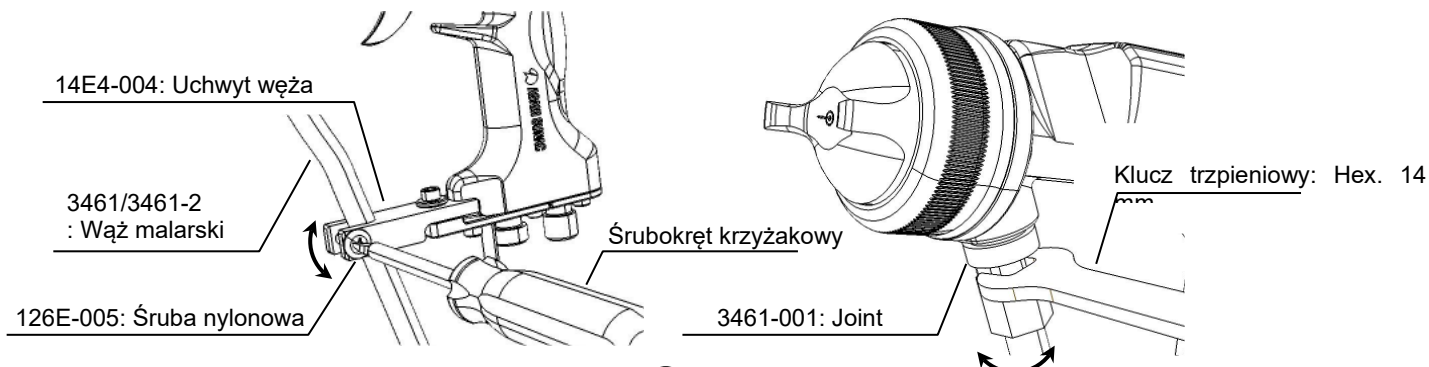
11.13 Wymiana węża farby (typ W)

- (1) Poluzować pokrywę za pomocą klucza sześciokątnego. 22 mm.



- (2) Uwolnij wąż malarski przymocowany do uchwytu węża, odkręcając nylonową śrubę za pomocą śrubokręta krzyżakowego

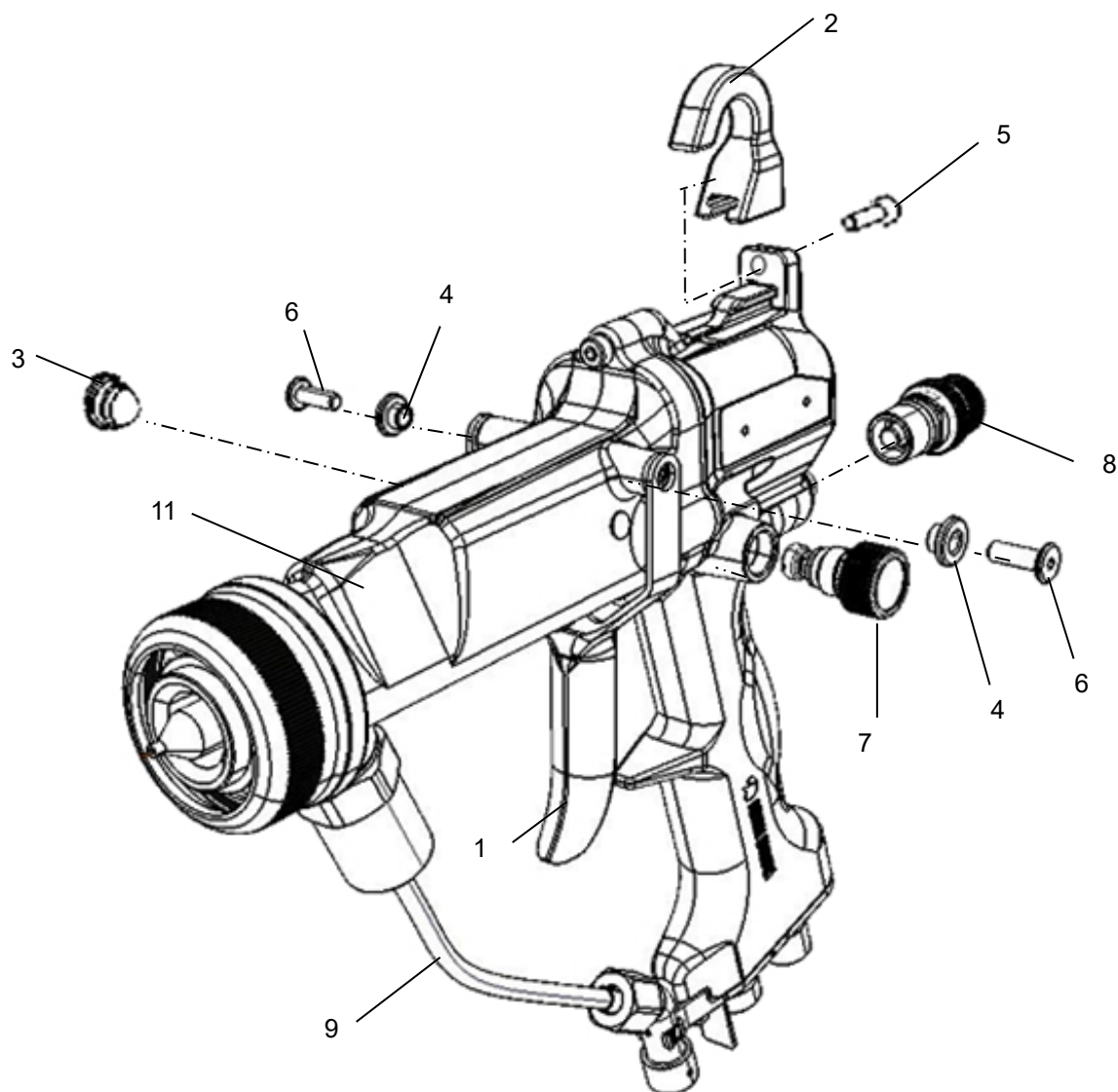
Od tego momentu należy poluzować złącze za pomocą klucza imbusowego. 14 mm, a następnie wyjąć i wymienić cały wąż malarski, obracając go.



12.1 HB5000S

HB5000S

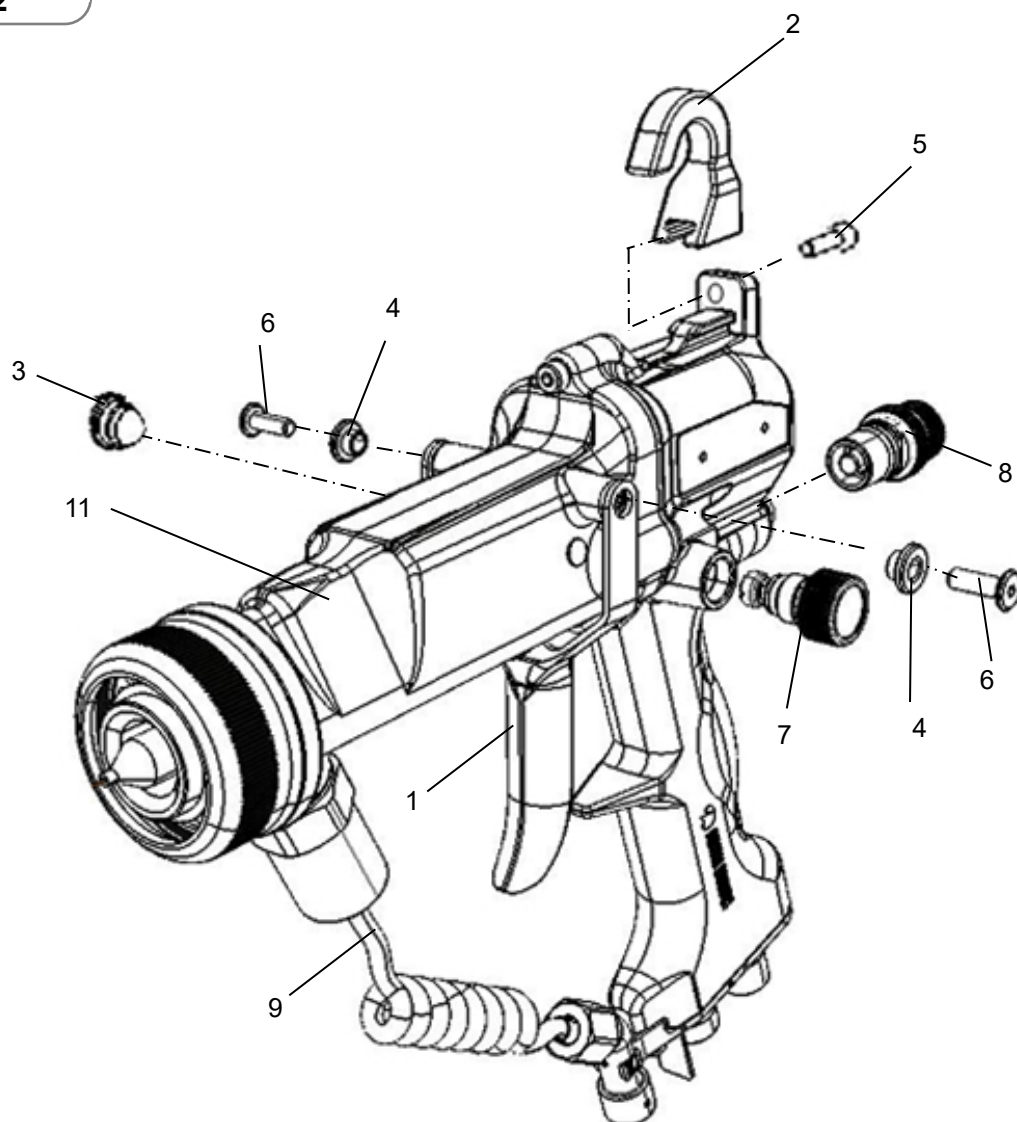
12A1



Nie.	Nr części.	Nazwa części	Ilość	Uwagi
1	12A1-001	Wyzwalacz	1	
2	12A1-002	Hak na pistolet	1	
3	12C5-003	Wtyczka	1	
4	12A1-004	Obroża	2	
5	03-50310	Śruba z gniazdem sześciokątnym	1	
6	360-0108	Śruba z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym	2	

Nie.	Nr części.	Nazwa części	Ilość	Uwagi
7	14C9	Zawór wzorcowy	1	
8	14E1	Regulator lakieru	1	
9	14E2	Zestaw rurek prostych	1	
10	Nil			
11	-	Jednostka podstawowa	1	*
.	35CF	Narzędzie akcesoriów	1	

* Nie można zamówić tylko z jednostką główną.

HB5000M**12A2**

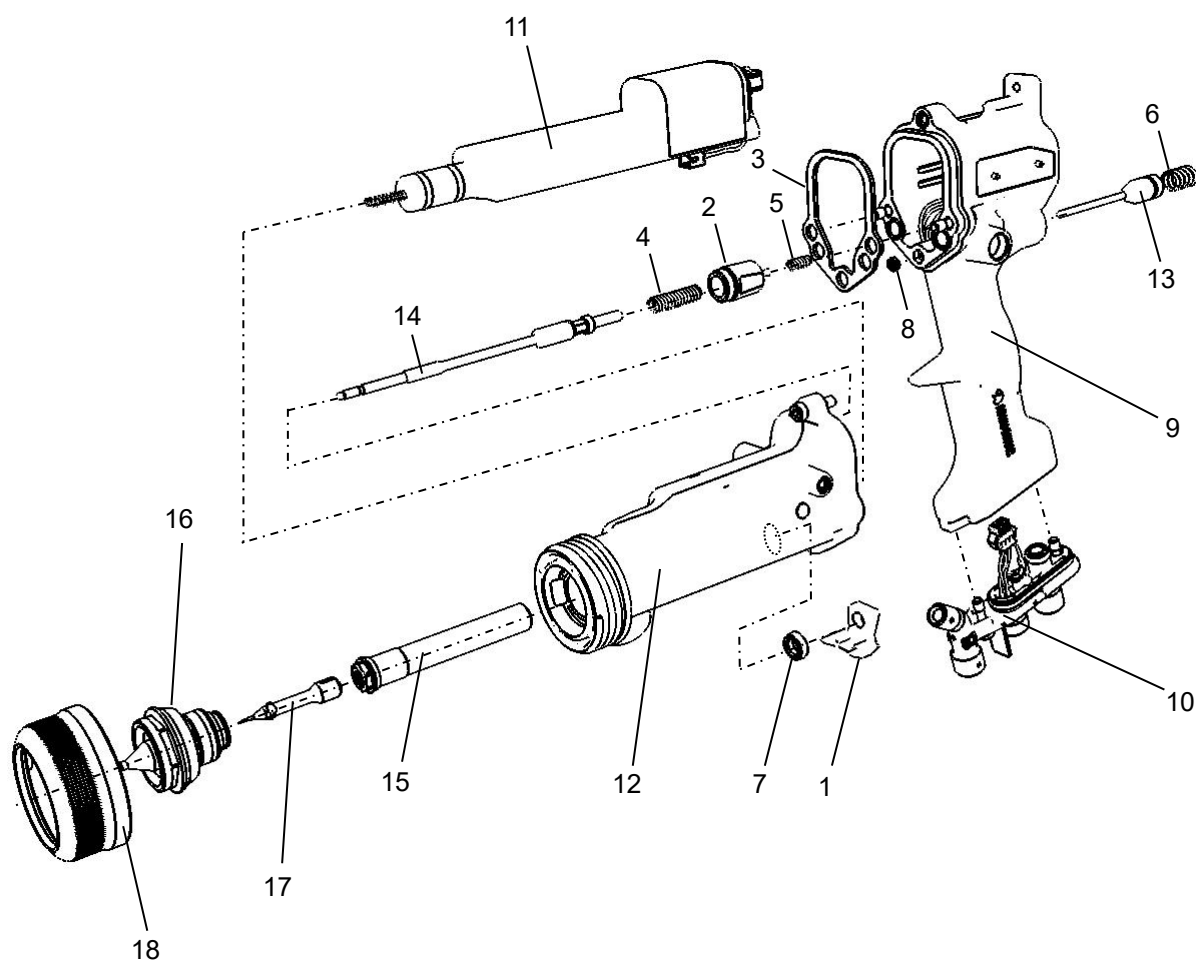
Nie.	Nr części.	Nazwa części	Ilość	Uwagi
1	12A1-001	Wyzwalacz	1	
2	12A1-002	Hak na pistolet	1	
3	12C5-003	Wtyczka	1	
4	12A1-004	Obroża	2	
5	03-50310	Śruba z gniazdem sześciokątnym	1	
6	360-0108	Śruba z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym	2	

Nie.	Nr części.	Nazwa części	Ilość	Uwagi
7	14C9	Zawór wzorcowy	1	
8	14E1	Regulator farby	1	
9	14E3	Zestaw rurek spiralnych	1	
10	Nil			
11	-	Jednostka podstawowa	1	*
12	35CF	Narzędzie akcesoriów	1	

* Nie można zamówić tylko z jednostką główną.

12.3 HB5000S/ M Jednostka główna

Jednostka

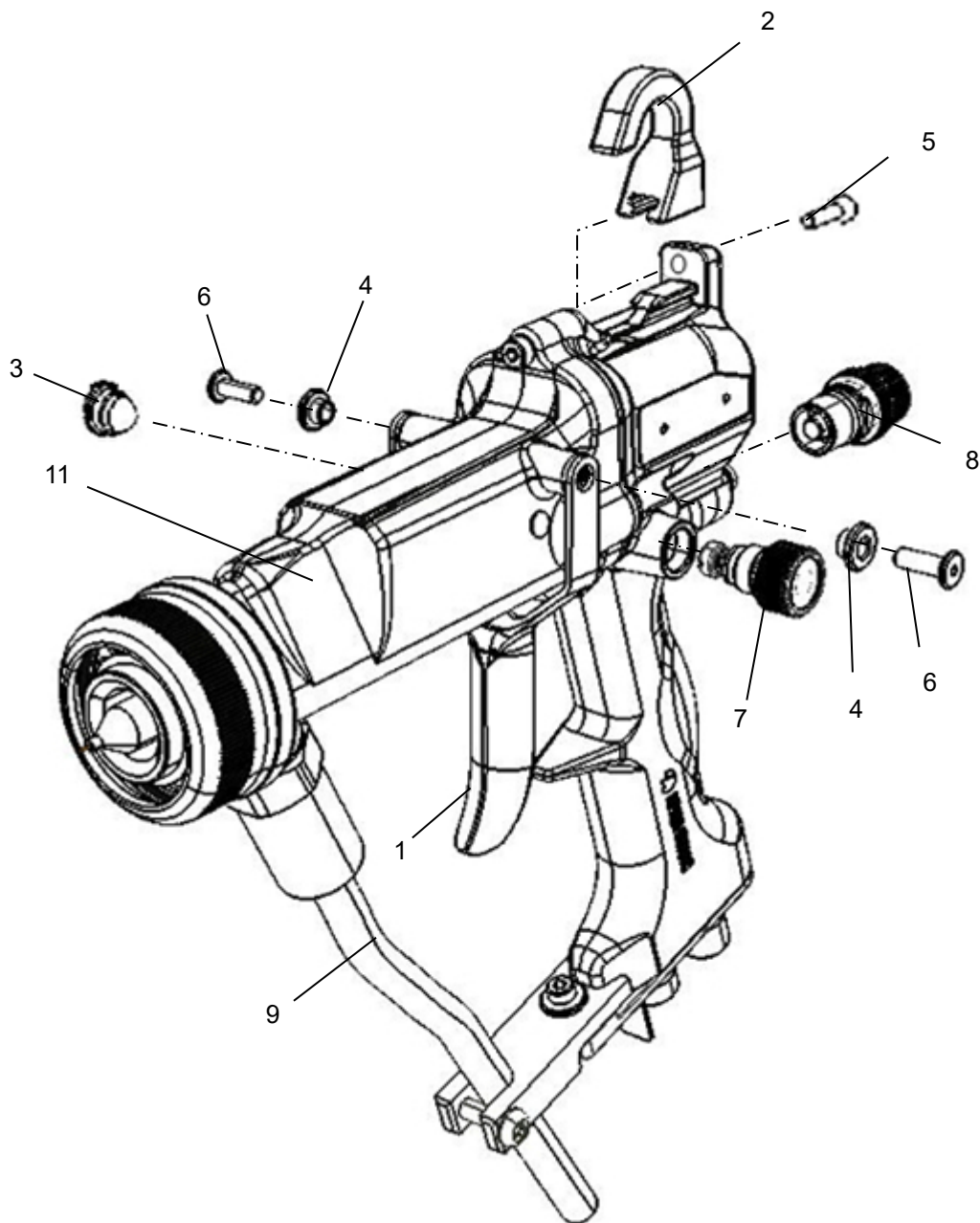


Nie.	Nr części.	Nazwa części	Ilość	Uwagi
1	14F9-001	Okladka	1	
2	14F9-002	Kontakt	1	
3	14F9-003	Pakowanie	1	
4	14F9-004	Wiosna	1	
5	14F9-005	Wiosna	1	
6	14F9-006	Wiosna	1	
7	373-0008	Uszczelka	1	
8	373-0009	Uszczelka	1	
9	14C2- 1	Zespół korpusu	1	Do naprawy

Nie.	Nr części.	Nazwa części	Ilość	Uwagi
10	14C3	Zespół końcówki uchwytu	1	
11	14C4	Montaż kaskadowy	1	
12	14C5	Beczka	1	
*13	14C6	Zespół zaworu powietrza	1	
*14	14C7	Montaż igły	1	
15	14C8	Montaż opakowania	1	
16	15F7	Zespół dyszy farby	1	
*17	1706	Zespół elektrody igłowej	1	
18	1707	Zespół nakrętki zabezpieczającej	1	

Elementy oznaczone * to części, które należy wymienić na części montażowe.

HB5000W-5,-10

12A3,12A4

Nie.	Nr części.	Nazwa części	Ilość	Uwagi
1	12A1-001	Wyzwalacz	1	
2	12A1-002	Hak na pistolet	1	
3	12C5-003	Wtyczka	1	
4	12A1-004	Obroża	2	
5	03-50310	Sruba z gniazdem sześciokątnym	1	
6	360-0108	Sruba z łbem walcowym z gniazdem sześciokątnym	2	

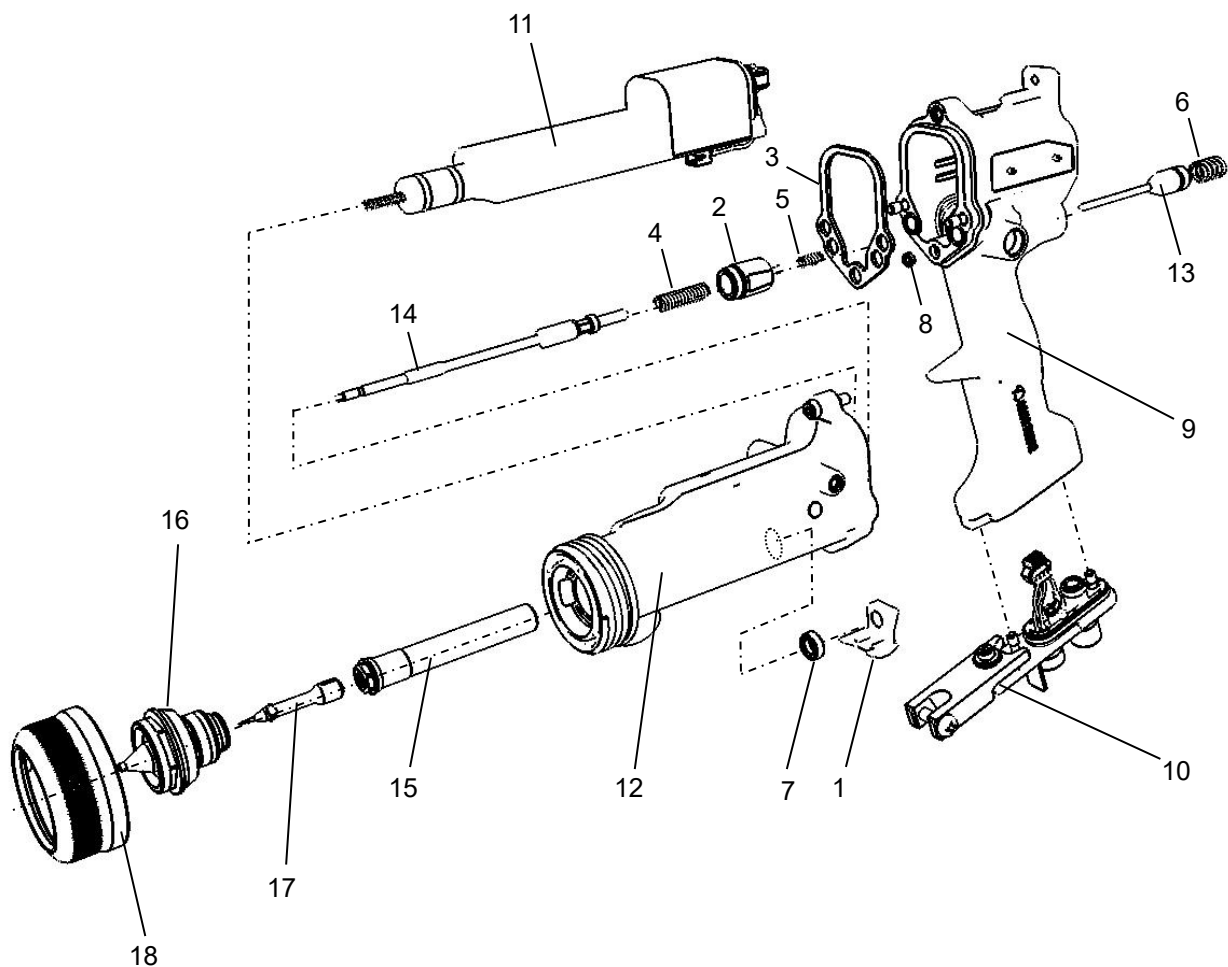
Nie.	Nr części.	Nazwa części	Ilość	Uwagi
7	14C9	Zawór wzorcowy	1	
8	14E1	Regulator lakieru	1	
9	3461	Wąż malarski (5 m)	1	12A3
	3461-2	Wąż malarski (10 m)	1	12A4
10	Nil			
11	-	Jednostka podstawowa	1	*
12	35CF	Narzędzie akcesoriów	1	

* Nie można zamówić tylko z jednostką główną.

12.5 Jednostka główna HB5000W

Jednostka

—



Nie.	Nr części.	Nazwa części	Ilość	Uwagi
1	14F9-001	Okladka	1	
2	14F9-002	Kontakt	1	
3	14F9-003	Pakowanie	1	
4	14F9-004	Wiosna	1	
5	14F9-005	Wiosna	1	
6	14F9-006	Wiosna	1	
7	373-0008	Uszczelka	1	
8	373-0009	Uszczelka	1	
9	14C2-1	Zespół korpusu	1	Do naprawy

Nie.	Nr części.	Nazwa części	Ilość	Uwagi
10	14E4	Zespół końcówki uchwytu	1	
11	14C4	Montaż kaskadowy	1	
12	14C5	Beczka	1	
*13	14C6	Zespół zaworu powietrza	1	
*14	14C7	Montaż igły	1	
15	14C8	Montaż opakowania	1	
16	15F7	Zespół dyszy farby	1	
*17	1706	Zespół elektrody igłowej	1	
18	1707	Zespół nakrętki zabezpieczającej	1	

Elementy oznaczone * to części, które należy wymienić na części montażowe.

12.6 Części zamienne

Poniżej wymieniono części wymienne w zespole części.

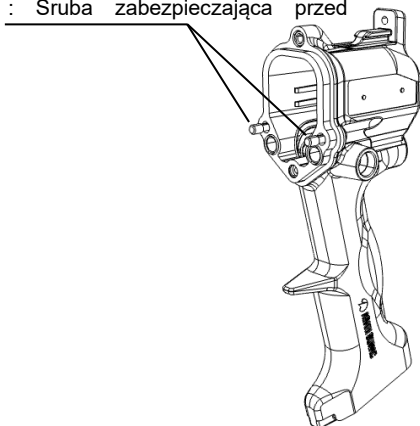
Części niewskazane powinny zostać wymienione w zespołach montażowych.

Zespół korpusu

14C2-1

360-0107

: Śruba zabezpieczająca przed



Zespół końcówki

14C3

360-0107
: Śruba zabezpieczająca
przed wypadnięciem z

101-6005
: O-ring

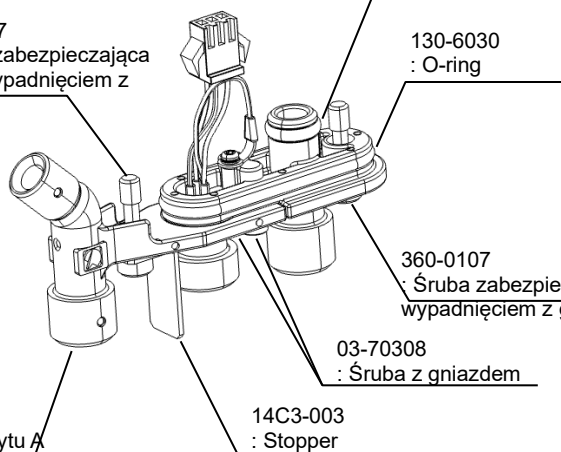
130-6030
: O-ring

360-0107
: Śruba zabezpieczająca przed
wypadnięciem z gniazdem

03-70308
: Śruba z gniazdem

14C3-001
: Końcówka uchwytu A

14C3-003
: Stopper

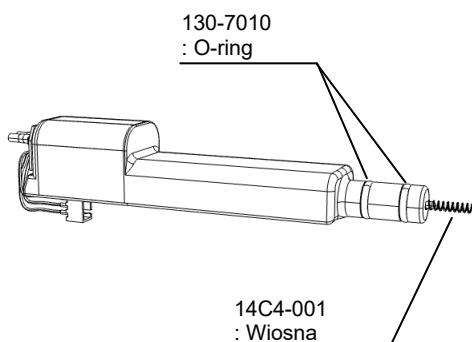


Montaż kaskadowy

14C4

130-7010
: O-ring

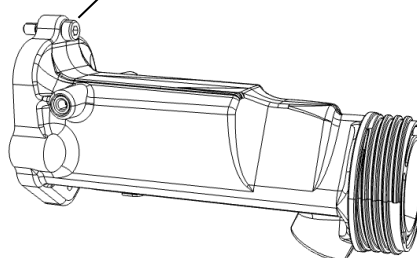
14C4-001
: Wiosna



Beczka

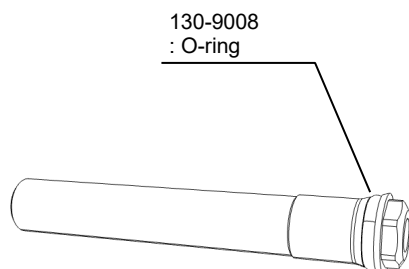
14C5

360-0107
: Śruba zabezpieczająca przed



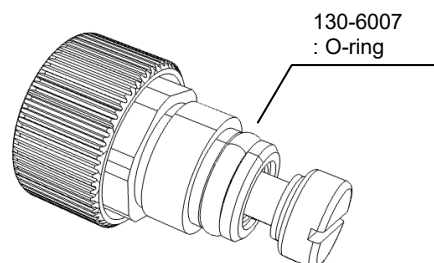
Montaż

14C8



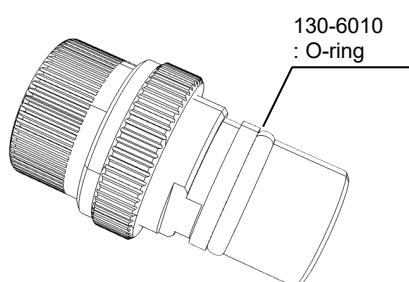
Zawór wzorcowy

14C9



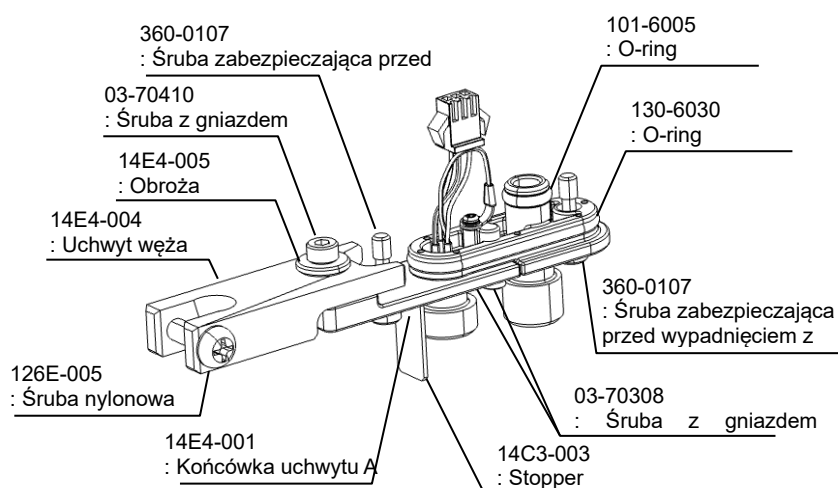
Regulator farby

14E1



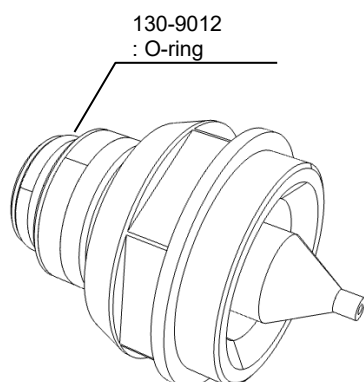
Zespół końcówki

14E4



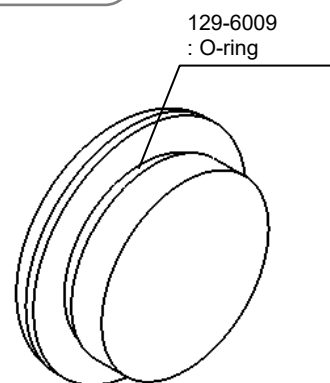
Zespół dyszy farby

15F7



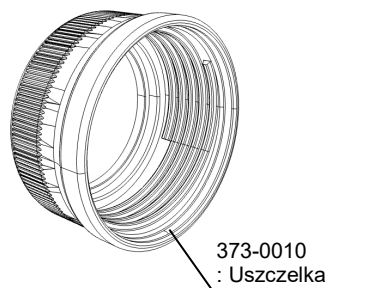
Wtyczka

12C5-003



Zespół nakrętki

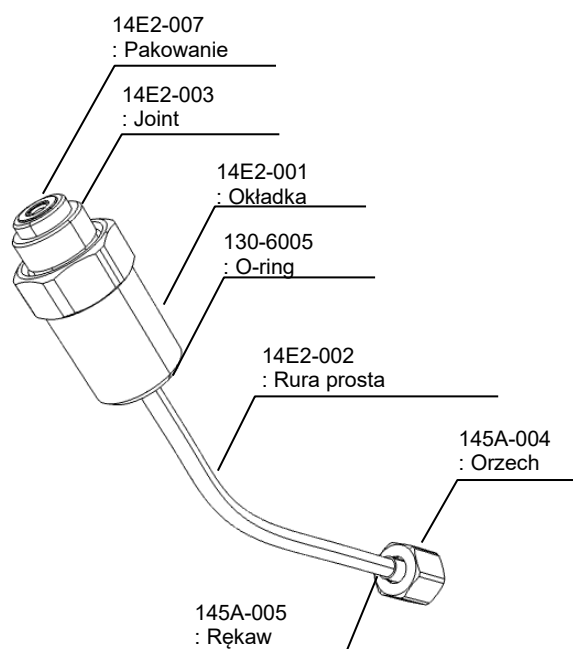
1707



* Po usunięciu pierścienia uszczelniającego z nakrętki zabezpieczającej, Prosimy o wymianę na nową

Zestaw rurek

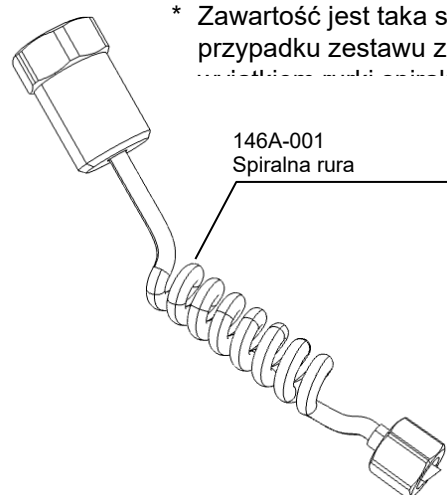
14E2



Zestaw rurek

14E3

~W przypadku 14E3: zestaw rurek spiralnych~



* Zawartość jest taka sama jak w przypadku zestawu z rurką prostą, z wyjątkiem kształtu rury.

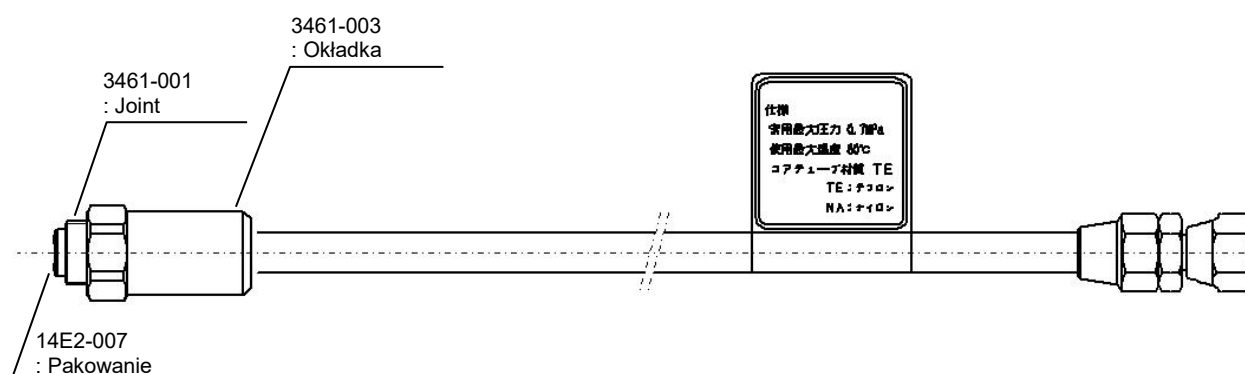
Wąż malarski: 5

3461

Wąż malarski: 10

3461-2

* Dla HB5000W



Poniżej przedstawiono zalecany przez nas format dziennika konserwacji. Za każdym razem, gdy przeprowadzana jest usługa konserwacji, taka jak wymiana części, czyszczenie, naprawa po awarii itp. W dłuższej perspektywie okaże się, że taki dziennik jest bardzo cenny w utrzymaniu sprzętu w niezmiennie dobrym stanie.

Nazwa sprzętu			Powietrzny pistolet elektrostatyczny <HB5000S·HB5000M·HB5000W>		Data nabycia: RRRR/MM/DD	
Data usługi			Część, nad którą pracowano	Opis	Wynik	Opracowane przez
						In-house / Agencja / Asahi Sunac
						In-house / Agencja / Asahi Sunac
						In-house / Agencja / Asahi Sunac
						In-house / Agencja / Asahi Sunac
						In-house / Agencja / Asahi Sunac
						In-house / Agencja / Asahi Sunac
						In-house / Agencja / Asahi Sunac
						In-house / Agencja / Asahi Sunac
						In-house / Agencja / Asahi Sunac
						In-house / Agencja / Asahi Sunac
						In-house / Agencja / Asahi Sunac
						In-house / Agencja / Asahi Sunac
						In-house / Agencja / Asahi Sunac

Uwaga: Ze względu na ciągłe ulepszenia i modyfikacje, konfiguracje określone w niniejszym dokumencie mogą ulec zmianie bez wcześniejszego powiadomienia.

ASAHI SUNAC CORPORATION ("Spółka") zapewnia pierwotnemu nabywcy ("Nabywca") serwis gwarancyjny przez okres jednego (1) roku od daty zakupu produktu w następujący sposób:

- W przypadku stwierdzenia wad konstrukcyjnych lub wykonawczych części, należy odesłać je do Spółki, opłacając z góry fracht. Spółka naprawi lub wymieni części bezpłatnie i zwróci koszty transportu, pod warunkiem, że w wyniku inspekcji i badania części przeprowadzonego przez Spółkę, wady zostaną uznane za wynikające z czynników leżących po stronie Spółki.
- W następujących przypadkach bezpłatna obsługa posprzedażna nie jest świadczona.
 1. Awaria wynikająca z niewłaściwej metody instalacji urządzenia.
 2. Awaria wynikająca z metody użytkowania niezgodnej z niniejszą instrukcją obsługi lub niewłaściwej obsługi.
 3. Awaria wynikająca z niewystarczającego zarządzania konserwacją tego urządzenia i nieprawidłowej obsługi, takiej jak nieprzestrzeganie procedur określonych w niniejszej instrukcji obsługi.
 4. Awaria wynikająca z nieautoryzowanej modyfikacji lub zmiany struktury tego sprzętu bez zgody Spółki.
 5. Awaria spowodowana siłą wyższą, taką jak trzęsienie ziemi, katastrofa, powódź lub uderzenie pioruna.
 6. Gwarancja na zużyte lub uszkodzone materiały eksploatacyjne, nawet w przypadku prawidłowego użytkowania urządzenia.
 7. Naprawa po użyciu urządzenia poza Japonią i koszty wysyłki.
 8. Oprócz powyższego, awaria spowodowana okolicznościami pozostającymi poza naszą kontrolą.
- W odniesieniu do elementów takich jak części zakupione przez Spółkę od innego producenta, zastosowanie ma gwarancja tego producenta.
- W przypadku jakichkolwiek części uznanych za wadliwe, Spółka nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek koszty wykraczające poza bezpłatną naprawę lub wymianę części.
- Spółka nie ponosi odpowiedzialności za jakiegokolwiek szkody Nabywcy spowodowane czynnikami, których nie można przypisać Spółce, takimi jak niewłaściwe użycie produktu itp.

【MEMO】

-
- W przypadku przeniesienia własności tego urządzenia należy dopilnować, aby niniejsza instrukcja obsługi i konserwacji została przekazana nowemu właścicielowi.
 - To urządzenie zostało wyprodukowane zgodnie z przepisami i regulacjami obowiązującymi w Japonii. W rzadkich przypadkach używania tego sprzętu poza Japonią, zgodność z normami bezpieczeństwa odpowiednich krajów jest oczywiście obowiązkowa.
-

29. edycja: 4 października 2022 r.



Wiodący producent systemów powlekania FA
ASAHI SUNAC CORPORATION

Siedziba główna i fabryka: 5050 Asahimae-cho, Owariasahi, Aichi 488-8688 Japonia
TEL 81-561-52-0717 FAX 81-561-54-8847
e-mail: ctrd01@sunac.co.jp