AR

SB-E-2-831 ISS.04

II 2 G X

# ةنـف ةرشن

## مجموعة سمسارات GTi-HD للرش بالضغط والتشفيط

ITW Finishing Systems and Products © 2010 حقوق النشر

# جدول المحتويات


| الموضوع | الصفحة |
|---|---|
| إقرار المطابقة مع التوجيهات الأوروبية | 3 |
| رقم الجزء | 3 |
| وصف التشغيل | 3 |
| محتويات الأمر | 4 |
| خصائص صنع السدس | 4 |
| المواد المكونة لهذا السدس | 4 |
| المواصفات والبيانات الفنية | 4 |
| احتياطات السلامة | 5 |
| قبل مزاولة أجزاء | 6 |
| منظر مفصل للأجزاء | 7 |
| التركيب والتشغيل والصيانة الوقائية والتنظيف | 8 |
| استبدال الأجزاء/ الصيانة | 9 |
| أ- صيانة صمام الهواء | 9 |
| ب- استبدال صمام الهواء | 10 |
| جـ- تغيير الإبرة والمقبض ومجموعة الصمام الإبرة | 11 |
| د- استبدال رأس رش الهواء | 12 |
| مصيدة استبدال فتحة دخول الهواء وقدح الضغط | 13 |
| و- الجدول 1 - أغطية الهواء، الجدول 2 - فوهات السيلان السيلان | 14 |
| حل المشكلات الممكن حدوثها أثناء التشغيل | 16 |
| الملحقات | 17 |
| الضمان | 17 |



حقوق النشر 2010 © ITW Finishing Systems and Products

## إقرار التوافق مع المجموعة الأوروبية

نقر نحن، ITW Finishing UK, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, UK، بصفتنا الشركة المصنعة لمسدس الرش من الطراز **GTiS-HD** و**GTiP-HD**، وتحت مسؤوليتنا بأن الأجهزة التي تتعلق بها هذه الوثيقة متوافقة مع المعايير التالية أو المستندات المعيارية الأخرى:

مع معيار BS EN 292-1 PARTS 1 & 2: 1991, BS EN 1953: 1999؛ وبناءً عليه فإن المنتج يتوافق مع اشتراطات نشرة المجلس 98/37/EEC بشأن نشرة السلامة للآلات، و؛

نشرة EN 13463-1:2001، ونشرة المجلس المتعلق بالأجهزة والأنظمة الوقائية المصممة للاستخدام في مناطق الأجواء التي يحتمل أن يحدث فيها انفجار من المستوى II 2 G X.

هذا المنتج يتوافق مع أيضاً مع اشتراطات إرشادات EPA، المعروف بـ PG6/34. يمكن الحصول على شهادات كفاءة النقل عند طلبها.

ب. هولت، نائب الرئيس

1 أكتوبر 2008

تحتفظ ITW Finishing Systems and Products بالحق في تعديل مواصفات الجهاز بدون إشعار مسبق.

### رقم الجزء

ويمكن توضيح نظام ترقيم الطراز لمجموعة مسدسات الرش GTi HD بالضغط المنخفض فيما يلي:

على سبيل المثال، GTi ***S*** HD-***H1-16***، حيث؛

| | | |
|---|---|---|
| H1 | = | غطاء هواء H1. والبدائل هي T1, T2 و T3 |
| S | = | تدفق الضغط. والبديل هو P للضغط |
| 16 | = | 16 فوهة، انظر الجدول 2، صفحة 14 للتعرف على المقاسات المتاحة |

### وصف التشغيل

مسدس الرش GTi HD هو مسدس من فئة عالية الجودة، مصمم حيث يجمع ما بين تكنولوجيا الحجم الكبير والضغط المنخفض (HVLP) للتوافق مع EPA، وتكنولوجيا Trans-Tech®. مسدس الرش GTi HD من بين أفضل مدى ولمع من الدهانات والأصباغ والألوان ومواد الورنيش والبطانة.

**هام:** مسدسات الرش هذه مناسبة للاستعمال مع المواد ذات القاعدة المائية ومواد الطلاء ذات القاعدة المذيبة. هذه المسدسات ليست مصممة للاستعمال مع المواد شديدة التآكل و/أو المواد الكاشطة وفي حالة استعمالها مع تلك المواد يجب توقع زيادة الحاجة إلى التنظيف و/أو استبدال الأجزاء وفي حالة التشكك بشأن ملاءمة المسدس للاستخدام مع مادة بعينها، اتصل بموزع DeVilbiss القريب منك، أو بـ DeVilbiss مباشرة.

ملاحظة: يجب عدم استخدام هذا المسدس مع المذيبات الهيدروكربونية المهلجنة مثل 1, 1, 1, -تراي كلوروإيثان أو كلوريد الميثيلين فهذه المذيبات يمكن أن تتفاعل مع مكونات الألومنيوم المستخدمة في صناعة المسدس والقدح. كما يمكن أن يكون التفاعل عنيفاً يؤدي إلى انفجار الجهاز.

| محتويات الأطقم (جميع الموديلات) | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | مسدس رش GTi HD | 1 | مفتاح ربط (10 مم و14 مم A/F) |
| 1 | قدح ضغط TGC 1 لتر | 1 | فك تورك س /مسطح السلاح |
| 1 | وشاح قدح (طراز التشفيط) | 1 | فوشاة تنظيف |
| 1 | طقم من أي تعديلات عرفة ملونة | 1 | نشرة الصيانة |

| خصائص عناصر المسدس | | | |
|---|---|---|---|
| 1 | غطاء الهواء (من النحاس الأصفر المطلي بالنيكل للتحمل درات طويلة) | 10 | ضبط هواء المروحة (نظام غير متدرج لتخفيض دام فعال رش المروحة وتحسين توزيع الدهان) |
| 2 | حلقة احتجاز غطاء الهواء (تسمح بدوران غطاء الهواء) | 11 | ضبط الريش (نظام غير متدرج لضبط كمية الريش) |
| 3 | فوهة الريش (مقاومة للأشعة فوق البنفسجية لأنظمة التشطيب المائية) | 12 | رأس الوشاش (قابل للنزع لإطالة عمر المسدس) |
| 4 | ريش (ريش خشن سهل التنظيف) | 13 | نظام تعديل الأولويات (مزود بقابض للتعديل) |
| 5 | مدخل الريش (قياس BSP 8/3 – نمط DeVilbiss ومعظم أنظمة الأقداح الأخرى. | 14 | جسم المسدس من الألمنيوم المطروق المطلي بطبقة من أكسيد الألمنيوم الصلب في الحرارة فائق الشغل, جذاب للعين, قوي على التحمل, سهل التنظيف) |
| 6 | مدخل الهواء (قياس دولي موحد ضمن BSP ¼ و NPS ¼) | 15 | قدح الضغط الألومنيوم سعة 1 لتر (طراز التشفيط) |
| 7 | تعديل الإبرة (نظام ضبط الشغل بدون مفك) | 16 | غطاء قدح الشغل لا يسمح بالتقطير |
| 8 | بادئ الشغل (في راحة فائق الشغل) | 17 | صمام الهواء (صمام مركزي قوة جذب منخفضة وهبوط منخفض في الضغط) |
| 9 | مسمار غير فولاذي قابل للاستبدال (يسمح بتحويل بادئ الشغل إلى وظيفة الاستبدال) | 18 | قابلية المسدس للاستخدام مع المواد القابلة للذوبان في الماء أو في مذيبات أخرى. |

| مواد تكوين هيكل المسدس | |
|---|---|
| جسم المسدس | ألمنيوم مطلي بطبقة من الأكسيد |
| غطاء الهواء | نحاس أصفر مطلي بالنيكل |
| فوهة الريش, ريش الريش, مسمار غير فولاذي لبادئ الشغل | صلب لا صدأ |
| رأس الوشاش | ألمنيوم مطلي بطبقة من الأكسيد |
| زنبركات, مشبك, مسمار ولولبة | صلب لا صدأ |
| مواسير، أطواق | مواد قاومة للمذيب |
| بادئ الشغل | صلب مطلي الكروم |
| فتحة دخول الهواء, جسم صمام الهواء, صمولة صمام الهواء حلقة احتجاز غطاء الهواء فتحة | نحاس أصفر مطلي بالكروم |
| مجموعة صمام الهواء | صلب لا صدأ, HPDE |
| قدح | قدح ألومنيوم، غطاء وقبو، حبة وتانجة مركبة |

| المواصفات والبيانات الفنية | |
|---|---|
| وصلة إمداد الهواء | مقاس دولي موحد ¼ بوصة (نمط ¼ بوصة BSP و¼ بوصة NPS ذكر) |
| الحد الأقصى لضغط الهواء عند فتحة دخول الهواء | P1 = 12 بار (175 رطل لكل بوصة مربعة) |
| الحد الأقصى لضغط الهواء عند فتحة دخول الريش | P2 = 14 بار (203 رطل لكل بوصة مربعة) |
| وصلة إمداد الريش | 8/3 بوصة على مم (نمط 8/3 بوصة BSP و8/3 بوصة NPS ذكر) |
| درجة حرارة الخدمة | 0 إلى 40 درجة مئوية (32 إلى 104 فهرنهايت) |
| وزن المسدس الهيكل فقط (الهيكل فقط) | 650 جم<br>420 جم |


ITW Finishing Systems and Products © 2010 جميع الحقوق محفوظة

# ⚠ تحذيرات السلامة

## الحريق والانفجار

قد تحتوي المواد المذيبة ومواد الطلاء سريعة الاشتعال أو القابلة للاحتراق على رشها. يجب دائماً الرجوع إلى بيانات مورد مواد الطلاء وأوراق COSHH قبل استخدام هذا الجهاز.

يجب على المستخدم الالتزام بقواعد الاستخدام الآمن والقوانين واللوائح المتعلقة بالحرائق والانفجارات التي تؤثر في مواقع العمل المحددة والاحتياطات الخاصة بالحريق والتشغيل في مواقع العمل.

هذا الجهاز غير مصدق للاستخدام مع الهيدروكربونات أو المواد القابلة للاشتعال.

يمكن أن تتراكم الشحنات الكهربائية الساكنة في الجهاز والأجزاء المتصلة به أثناء الرش أو عند تنظيف الأجزاء بالهواء و/أو البخار. يجب تفريغ الشحنة الساكنة عن طريق توصيل مصدر الرش والأجزاء المعدنية المستخدمة الأخرى. ومن الضروري استخدام الخراطيم الموصلة للهواء و/أو البخار.

## الجهاز الوقاية الشخصية

هناك مواد معينة عند رشها أو معالجتها أو ضاربة للصحة تؤثر على المستخدم بالسلامة, وعلى المستخدمين الآخرين في المنطقة المحيطة. احرص دائماً على قراءة جميع البطاقات والإشارات التي توصي بها الشركة المصنعة للمواد قبل استخدامها.

يجب الالتزام بالتوصيات الخاصة بكل مادة قبل رشها. وإذا كان لديك شك, يجب الاتصال بالجهة المورد للمادة.

تصمم أجهزة التنفس لتوفير الحماية من جميع الأخطار. ويجب أن تكون نوع الجهاز متوافقاً مع المادة التي يتم رشها.

احرص دائماً على ارتداء واقي العين أو قناع الوجه عند رش أو عند تنظيف المسدس.

يجب ارتداء قفازات عند رش أو عند تنظيف الجهاز.

التدريب – يجب أن يحصل العاملون على تدريب كافٍ على الاستخدام الآمن لجهاز الرش.

## إشعارات عامة للجهاز

لا توجه المسدس إلى أي جزء من أجزاء الجسم.

لا تتجاوز الحد الأقصى الموصى به لضغط التشغيل الآمن للجهاز.

تتوقف قطع غيار غير موصى بها أو غير أصلية على أن تتسبب في مخاطر.

قبل عمليات التنظيف أو الصيانة, يجب فصل الجهاز وتفريغه من الضغط.

يجب تنظيف هذا الجهاز يومياً, وتفريغ الضغط في نهاية كل يوم عمل.

إن إطلاق تيار الهواء المضغوط على الملابس قد يسبب إصابات.

## مستويات الضوضاء

المستوى الأول للصوت الناجم عن تشغيل مسدسات الرش قد يتجاوز 85 ديسيبل (A). ويتوقف ذلك على الوضع الذي يتم استخدامه. يمكن الحصول على مستويات الضوضاء الفعلية عند طلبها. لكن ننصح بارتداء واقي الأذن في جميع الأوقات عند الرش.

## التشغيل

معدات الرش التي تستخدم مستويات الضغط العالية قد تتعرض لقوى ارتداد قد تكون شديدة. تزداد هذه القوى في بعض الظروف، إلى إصابة الشغل بالإجهاد المتكرر.

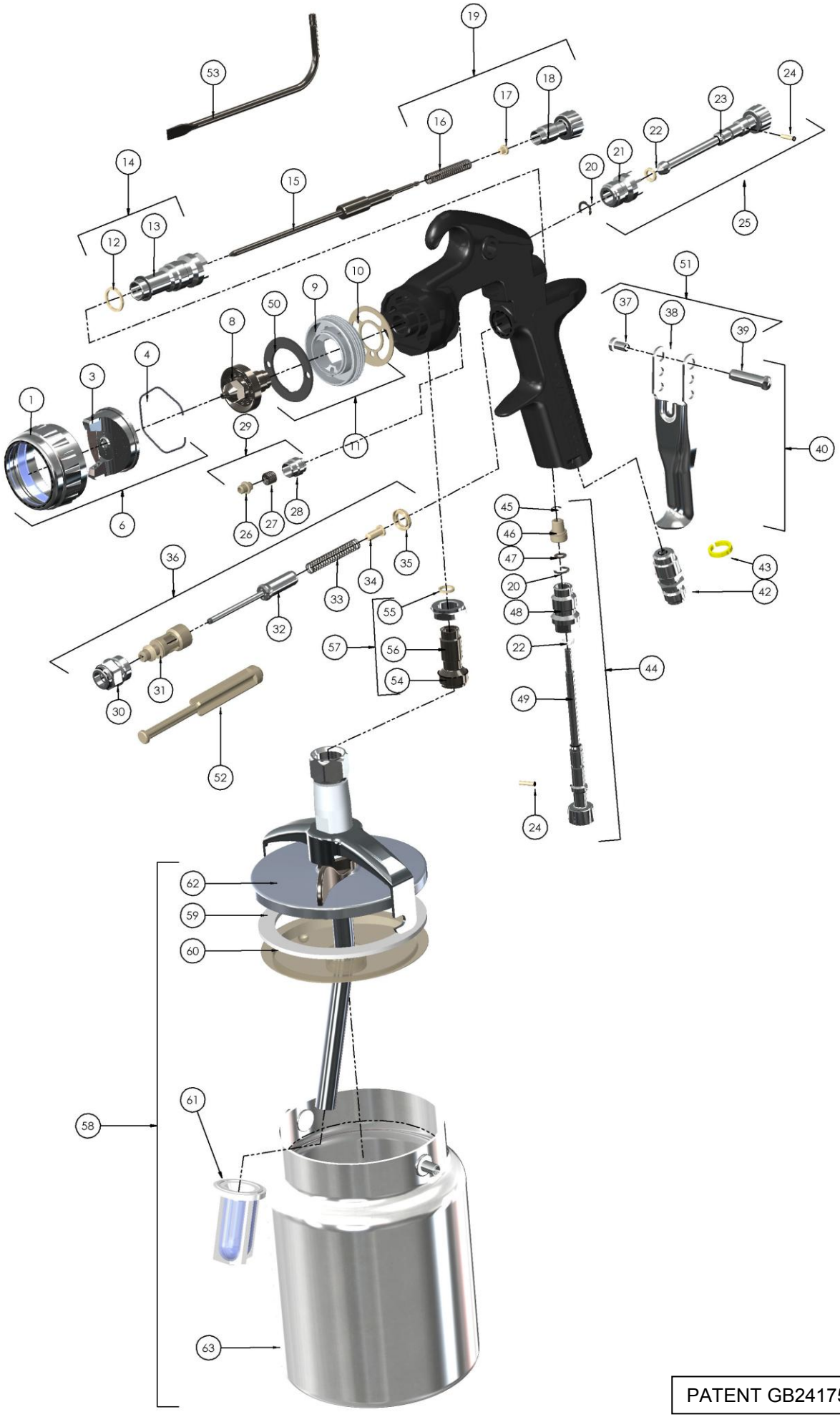

ITW Finishing Systems and Products © 2010 حقوق النشر

## قائمة أجزاء

| رقم الإشارة | الوصف | رقم الجزء | الكمّية |
|---|---|---|---|
| 1 | حلقة احتجاز غطاء الهواء | PRO-405-K | 1 |
| 3 | غطاء هواء | - | 1 |
| 4 | مشبك احتجاز غطاء الهواء | JGA-156-K5 | 1 |
| 6 | حلقة وغطاء الهواء | انظر الجدول 1، صفحة 14 | 1 |
| 8 | فوهة السيال | انظر الجدول 2، صفحة 14 | 1 |
| 9 | رأس الوشاش | - | 1 |
| *10 | حلقة البرّية (طقم من 2 قطعة) | SN-18-1-K2 | 1 |
| 11 | طقم رأس الوشاش ومجمع تسرب | SN-17-1-K | 1 |
| *12 | مجمع سريان الهواء الجسم | - | 1 |
| 13 | الهواء الجسم | - | 1 |
| 14 | الهواء الجسم ومجمع سريان | SN-6-K | 1 |
| 15 | البرغي السيال | انظر الجدول 2، صفحة 14 | 1 |
| *16 | زنبرك الإبرة | - | 1 |
| *17 | وسادة زنبرك الإبرة | - | 1 |
| 18 | مفتاح ضبط السيال | - | 1 |
| 19 | طقم مفتاح ضبط السيال وزنبرك ووسادة | PRO-3-K | 1 |
| *20 | مشبك احتجاز | - | 2 |
| 21 | جسم مصمام بهاعد | - | 1 |
| *22 | مجمع سريان مصمام بهاعد | - | 2 |
| 23 | مفتاح ضبط مصمام بهاعد | - | 1 |
| *24 | مسمار مصمام بهاعد | - | 2 |
| 25 | مجموعة مصمام بهاعد | PRO-404-K | 1 |
| *26 | غلاف الإبرة | - | 1 |
| *27 | زنبرك التفّ | - | 1 |
| 28 | صامولة تغلّف | - | 1 |
| 29 | طقم غلاف وزنبرك وصامولة تغلّف | SN-404-K | 1 |
| 30 | جسم مصمام الهواء | - | |
| 31 | هكّل مصمام الهواء | - | 1 |
| 32 | دعامة مصمام الهواء | - | 1 |
| 33 | زنبوك مصمام الهواء | - | 1 |
| 34 | وسادة زنبوك مصمام الهواء | - | 1 |
| 35 | مجمع سريان مصمام الهواء | SN-34-K5 | 1 |

| رقم الإشارة | الوصف | رقم الجزء | الكمّية |
|---|---|---|---|
| 36 | مجموعة مصمام الهواء | SN-402-K | 1 |
| *37 | مسمار غُنّاف ذو لولبي بدون رأس غلّ (T20 TORX) | - | 1 |
| 38 | بادئ شغّل | - | 1 |
| *39 | مسمار غُرّة ذو لولبي بادئ شغّل | - | 1 |
| 40 | طقم بادئ شغّل ومسمار غُرّة ذو لولبي | SN-21-K | 1 |
| 42 | فتحة دخول الهواء | SN-40-K | 1 |
| 43 | طقم حلقات تعرّف الألوان (4 ألوان) | SN-26-K4 | 1 |
| 44 | مصمام تدفق الهواء | PRO-411-K | 1 |
| 45 | حلقة حلكة | - | 1 |
| 46 | رأس لمصمام | - | 1 |
| 47 | حلقة معدنّية | - | 1 |
| 48 | جسم لمصمام | - | 1 |
| 49 | ساق لمصمام | - | 1 |
| 50 | لوح اعتراض | SN-41-K | 1 |
| 51 | مسمار لولبي ومسمار غُرّة ذو | SN-405-K5 | 1 |
| 52 | أداة خدمة مصمام الهواء | - | 1 |
| 53 | مفتاح تورك س | SPN-8-K2 | 1 |
| 54 | فتحة دخول سيال | - | 1 |
| 55 | صامولة مهايئ | - | 1 |
| 56 | مجمع سريان | - | 1 |
| 57 | طقم فتحة دخول سيال | PRO-12-K | 1 |
| | طراز اتقدح الشفط | | |
| 58 | قدح الشفط | KR-566-1-B | 1 |
| 59 | طوق غطاء القدح - طقم من 3 قطع | KR-11-K3 | 1 |
| 60 | غشاء حصيرة القطّ - طقم من 5 قطع | KR-115-K5 | 1 |
| 61 | وشح - طقم من 10 قطع | KR-484-K10 | 1 |
| 62 | مجموعة الغطاء | KR-4001-B | 1 |
| 63 | قدح الشفط | KR-466-K | 1 |
| | **أجزاء الخدمة** | | |
| | طقم إصلاح مسدس الرش (شمل الأجزاء المميزة بـ *) | PRO-415-1 | |
| | طقم مجمع سريان ومسمار، طقم من 5 قطع (الأجزاء 20 و22 و24) | GTi-428-K5 | |
| | لمعرفة الأجزاء المحمية، انظر صفحة 17 | | |


حقوق النشر © 2010 ITW Finishing Systems and Products




PATENT GB2417544


ITW Finishing Systems and Products © 2010 حقوق النشر

## التركيب

لتحقيق الحد الأقصى من الكفاءة في النقل, لا تستخدم ضغطاً أعلى مما هو ضروري لتحويل المادة المستخدمة إلى رذاذ. **ملاحظة: عند استخدام وضع HVLP, HI, يجب ألا يتجاوز مستوى الضغط عند فتحة الدخول 2 بار.**

1- قم بتوصيل المسدس بمصدر للهواء تشترط فيه النظافة والخلو من الرطوبة والزيوت, وذلك عن طريق خرطوم من مادة جيدة التوصيل, لا يقل قطره الداخلي عن 8 مم.

**ملاحظة**

قد يتطلب الأمر استخدام خرطوم له قطر داخلي أكبر. يتوقف هذا على طول الخرطوم. ويجب تركيب عداد هواء عند مقبض المسدس. وعند التشغيل, اضبط الضغط المنتظم على 2 بار. ولا تستخدم ضغطاً أعلى مما هو ضروري لتحويل المادة المستخدمة إلى رذاذ. فالضغط الزائد من شأنه أن يتسبب في زيادة غير مطلوبة في الرش وانخفاض في كفاءة النقل.

**ملاحظة**

إذا كان من المطلوب استخدام وصلات توصيل سريع، لا تستخدم سوى وصلات التدفق السريع المعتمدة لاستخدام HVLP. الأنواع الأخرى لا تسمح بتدفق هواء كافٍ للتشغيل الصحيح للمسدس.

**ملاحظة**

في حالة استخدام صمام ضبط الهواء عند فتحة الدخول الخاصة بالمسدس, استخدم عداد DGIPRO الرقمي 502 بار. فبعض أنواع صمامات الضغط الأخرى يمكن أن تسبب هبوطاً كبيراً في الضغط يؤثر تأثيراً عكسياً على الأداء. ويتميز عداد DGI الرقمي بالحد الأدنى من الهبوط في الضغط, وهذا أمر بالغ الأهمية بالنسبة لعمليات رش HVLP.

2- **طرازات الرش فقط.** قم بتوصيل مجموعة غطاء القدح (62) بمقبس فتحة دخول السيفون (54). ضع الحلقة المطاطية على الزوائد الصحية على المسدس مع وجود فتحة الهواء الأمامية (انظر الصورة) لتأكد أن فتحة غشاء الهواء على القبعة (60) توجه بزاوية 180 درجة على فتحة الغطاء. موضع صمام ضبط الضغط (63) لأسفل تماماً.

3- **طرازات تغذية الضغط.** قم بتوصيل خرطوم الإمداد السيفون بمقبس فتحة دخول السيفون (54).

**ملاحظة**

قبل استخدام المسدس للرش, قم بعمل كمية من المذيب المناسب للتأكد من نظافة ممرات السيفون.

**التشغيل (طرازات الرش فقط)**

1- امزج مادة الطلاء حسب تعليمات الشركة المصنعة, وقم بتصفيتها.

2- املأ القدح إلى ما لا يتجاوز مسافة 20 مم من السطح. وتجنب الإفراط في ملء القدح.

3- قم بتركيب غطاء القدح.

**(كل الطرازات)**

4- افتح فتحة ضبط السيفون (18) قبل تشغيل المسدس.

5- أدر مفتاح ضبط الصمام (23) عكس اتجاه عقارب الساعة حتى تفتح تماماً.

6- اضبط ضغط هواء فتحة الدخول على 2 بار.

7- أدر مفتاح ضبط السيفون عكس اتجاه عقارب الساعة حتى تظهر السن الأول.

8- اختبر الرش. إذا كانت النتيجة أكثر فقراً مما يجب, قلل تدفق الهواء بفتح الضغط عن فتحة دخول الهواء.

9- إذا كانت النتيجة أكثر رطوبة مما يجب قلل من تدفق السيفون بإدارة فتحة ضبط السيفون (18) قبل عقارب الساعة. إذا كانت الذرات غليظة قليلاً جداً, زد الضغط. إذا كانت الذرات أصغر مما يجب, قلل الضغط.

10- لتقليل حجم الرش, قم بإدارة فتحة الصمام (23) عكس اتجاه عقارب الساعة.

11- امسح المسدس عمودياً على السطح الذي تم رشه. قد يؤدي القوس أو الميل إلى عدم استواء الطلاء.

12- تتراوح سماكة الفيلم النموذجية للرش من 150 إلى 200 مم.

13- قم برش الخلفات أولاً. يجب التداخل بين كل حركة والأخرى بما لا يقل عن 75%. قم بتحريك المسدس على سرعة ثابتة.

14- احرص دائماً على حمل المسدس عمودياً على السطح. وتصرف الضغط عند عدم استخدام المسدس.

## الصيانة الوقائية للتنظيف

لتنظيف غطاء الهواء فهو قابل للإزالة بسهولة, اعكس اتجاه الخطوات الخاصة بالرش. وإذا استخدمت أحد التنظيفات الأمريكية, استخدم أعواداً من القش أو أعواد التنظيف الأمريكية. في حالة استخدام فرشاة أو أداة صلبة, يجب توخي الحذر لتجنب إتلاف فتحات الهواء والقش من نموذج الرش.

لتنظيف ممرات السيفون, يجب إزالة المواد الزيادة من القدح, أو فصل الخرطوم عن طرازات الضغط ثم فتح كمية من المحلول غسل المسدس جيداً قطعة مرطبة من القماش. ولا تغمس المسدس بالكامل في أي محلول مذيب أو محلول تنظيف لأن ذلك يضر بمواد التشحيم في فتحة صلاحة المسدس الرش.

**ملاحظة**

عند استبدال الفوهة أو بالرذاذ السيفون, استبدل كلاهما في نفس الوقت. استخدام الأجزاء المستهلكة يمكن أن تتسبب في تلف السيفون. انظر صفحة 14, جدول 2. وأيضاً استبدل غلاف الإبرة في الوقت نفسه. واضبط عزم دوران فوهة السيفون على 14 – 16 نيوتن متر. ولا تحكم الربط أكثر مما يجب.

**تنبيه**

**لتجنب إحداث تلف بفوهة السيفون (8), أو بإبرة السيفون (51) احرص على 5 (جذب الزناد بشكل تام) أثناء عملية ربط أو فك فوهة السيفون, أو 2 (زناد مفتاح ضبط السيفون (58) لتخفيف ضغط الهواء على غلاف الإبرة.**

**قدح الشفط.** قم بتفريغ المواد الباقية وتنظيف القدح. تأكد من أن فتحات الغشاء (60) والغطاء (63) نظيفة.


ITW Finishing Systems and Products © 2010 حقوق النشر

# استبدال الأجزاء الصدئة

## تعليمات خاصة بصمام الهواء

**إجراء الصيانة لصمام الهواء**
أتبع إجراء الصيانة التالي لصمام الهواء:

أ) صمام الهواء لا يحتاج إلى صيانة في الظروف العادية.
ب) الصيانة الوحيدة المطلوبة هي استبدال الختم المطاطي (انظر الشكل 10)

1- انزع غطاء الخزان بمفك براغي ذو رأس مسطحة – 8) أو مفك براغي T20. (انظر الشكل 1 و2)

2- فك صمام الهواء باستخدام مفتاح SN-28 (14 مم). (انظر الشكل 3)

3- انزع الصمام عن طريق الضغط على الساق. (انظر الشكل 4)

4- انزع زنبرك الصمام مع وسادة الزنبرك. (انظر الشكل 5)

5- لا تنزع الختم المطاطي (35) من السدادة. (انظر الشكل 6)

6- لا تنزع الختم المطاطي إلا إذا كان تالفاً, لأن ذلك يؤدي إلى تلفه. (انظر الشكل 7)

7- فك الغطاء.

أ- قم بإزالة جميع الشوائب. (انظر الشكل 8)

ب- استبدل الأجزاء التالفة. (انظر الشكل 9)

ج- يجب أن تكون الساق خالية من الخدوش ثم تركيب الصمام. (انظر الشكل 10)

د- يجب أن يتم تزييت الساق بطبقة رقيقة من الشحم (مطابق لشحم الختم المطاطي).

هـ- يجب أن يكون الختم المطاطي نظيفاً ومزيتاً ومركباً داخل الجوف. (انظر الشكل 6)

و- إذا عثرت على أي شوائب على الساق, يجب استبدال صمام الهواء (انظر استبدال صمام الهواء في الشكل 10).

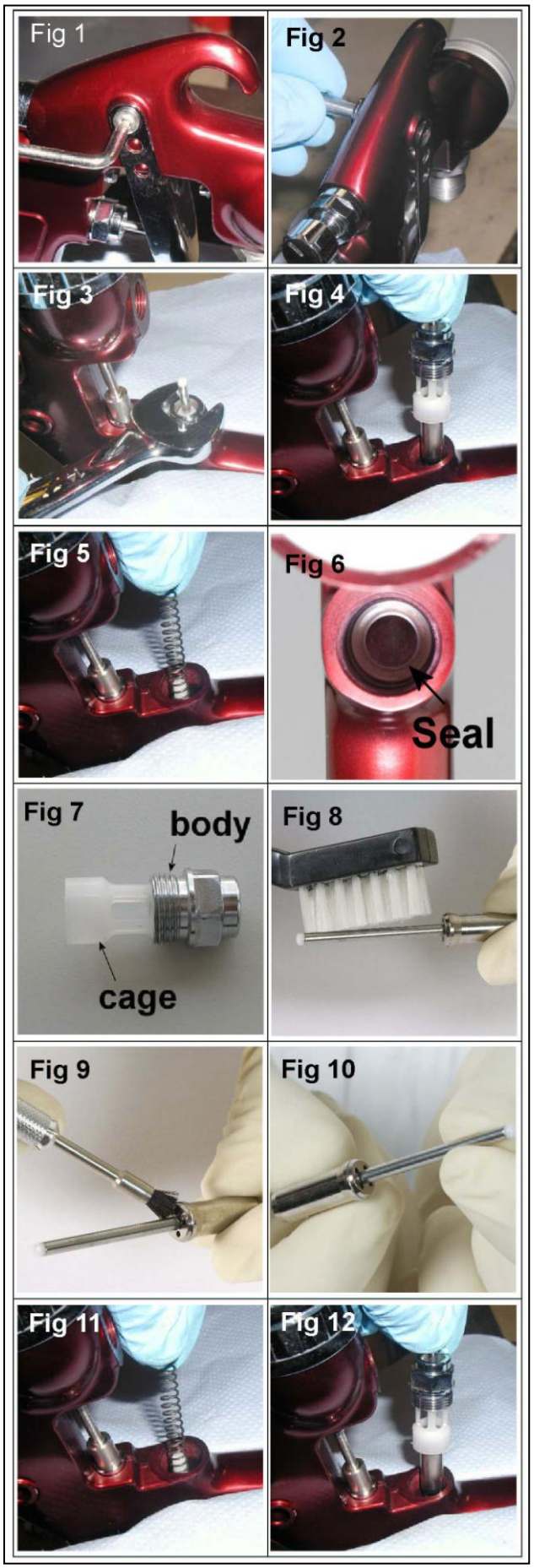
8- أعد تركيب الزنبرك مع المؤشر من الداخل الطرف الذي يحمل وسادة الاتصال الكهربائية أولاً. (انظر الشكل 5)

9- أدخل مجموعة صمام الهواء في السدادة, واضغط برفق فوق الزنبرك وعلى الختم المطاطي. (انظر الشكل 11)

10- اربط مجموعة صمام الهواء باستخدام الأصابع أولاً ثم أحكم الربط باستخدام مفتاح SN-28 (14 مم). (انظر الشكل 12 و3)

11- أعد تشغيل الأداة إلى وضعه. (انظر الشكل 2 و1).

12- في حالة وجود بلل على السدادة, قم بتجفيفها قبل استبدال صمام الهواء. (انظر استبدال صمام الهواء).





ITW Finishing Systems and Products © 2010 جميع الحقوق محفوظة

## تركيب صمام الهواء

### لتركيب صمام الهواء بشكل صحيح:

أ) تأكد من أن مسدس الرش مغلق.
ب) تأكد من أن صمام الهواء مغلق بإحكام.

1- افصل الخرطوم الهوائي عن مسدس الرش – 8 (SPN-8), أو افتح صمام الهواء باستخدام مفك براغي (T20) الموجود في مجموعة الأدوات. (انظر الشكل 13 و14).

2- فك صمام الهواء باستخدام مفتاح SN-28 (14 مم). (انظر الشكل 15).

3- انزع الصمام عن طريق الضغط على الجانبين. (انظر الشكل 16).

4- انزع الزنبرك من الصمام. (انظر الشكل 17).

5- أخرج السلك الداخلي من أداة الخدمة (56). (انظر الشكل 18 و19).

6- نظف وتشحيم حلقة الصمام الجديد وتأكد من أن الحلقة في مكانها الصحيح.

7- ضع السلك الداخلي على أداة الخدمة (56): يجب أن تتطابق الحواف مع أداة الخدمة. (انظر الشكل 20).

8- قم بإدخال السلك الداخلي من خلال فتحة الصمام الجديد باستخدام أداة الخدمة. (انظر الشكل 21 و22).

9- أدخل الزنبرك المحدد, مع التأكد من إدخال الطرف الذي يحمل الحلقة أولاً. (انظر الشكل 17).

10- أدخل مجموعة الصمام الجديد, واضغط بإحكام, وتأكد من أن الزنبرك يعمل على السلك الداخلي بحرية. (انظر الشكل 23).

11- اربط مجموعة الصمام الجديد باستخدام مفتاح SN-28 (14 مم). (انظر الشكل 15و24).

12- أعد توصيل الخرطوم الهوائي. (انظر الشكل 13 و14).

ITW Finishing Systems and Products © 2010 جميع الحقوق محفوظة

# استبدال الأجزاء/الصيانة

## غلاف الإبرة

### تعليمات الاستبدال

13- انزع يد التشغيل باستخدام مفك براغي صليبية – 8 (SPN-8)، أو مفك براغي توركس (T20). (انظر الشكل 25 و26).

14- انزع من مسدس الرش وزن ضبط الهواء مع وسادة الزنبرك. (انظر الشكل 27 و28).

15- انزع الزنبرك من مسدس الرش. (انظر الشكل 29).

16- فك ولولب غلاف الإبرة باستخدام مفك براغي صليبية – 8 أو مفك براغي مسطح. (انظر الشكل 30 و31).

17- فحص الاستبدال من خلف الغلاف وزن دليل الزنبرك الغلاف. وفحص إعادة الاستخدام, نظف الغلاف.

نظف

أيضاً زنبرك وصمام إبرة الغلاف. (انظر الشكل 32)

18- أعد تجميع الغلاف. (انظر الشكل 32). لخلع تجميع داخل مسدس الرش استخدم أداة (انظر الشكل 33) ثم اربط.

(انظر الشكل 30 و31).

19- أدخل الزنبرك الجديد في فوهة مسدس الرش داخل غلاف الإبرة (انظر الشكل 34)

20- أدخل زنبرك وسادة الإبرة في مسدس الرش. أعد تركيب يد التشغيل. (انظر الشكل 25 و 26).

(انظر الشكل 28 و 27).

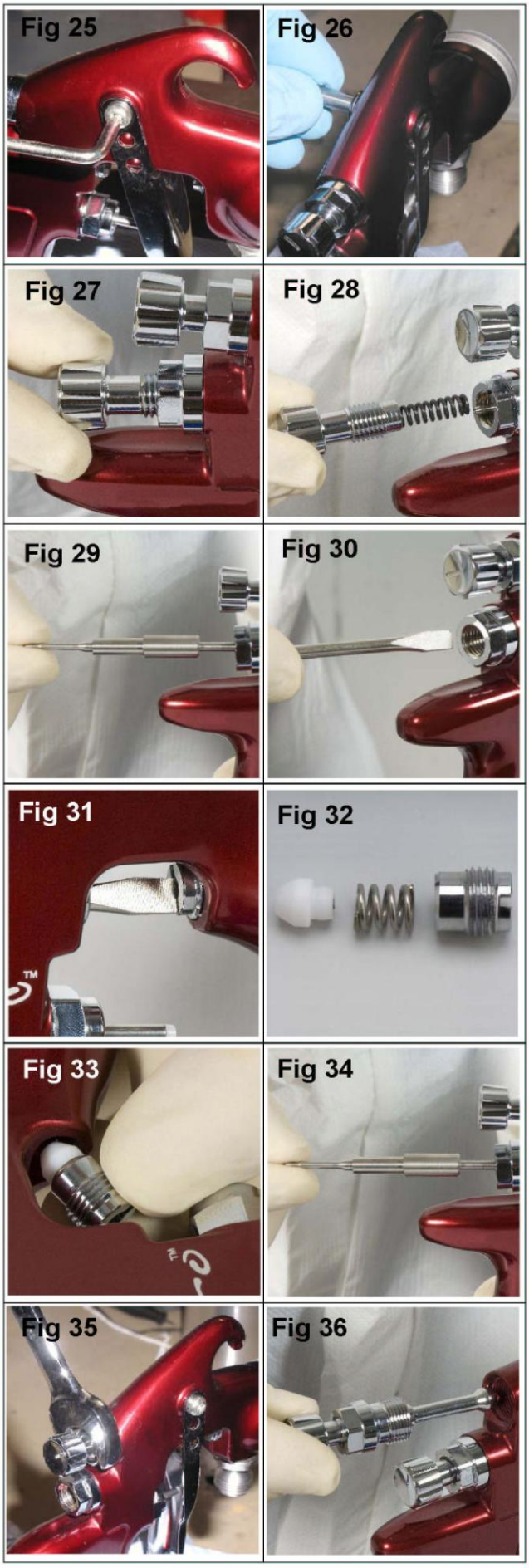
21- اربط غلاف الإبرة بإحكام في مسدس الرش, ثم اربط حتى تتوقف بقليل. ثم قم بفك الغلاف دورة واحدة 2/1 على الأكثر لضمان الحركة الحرة للإبرة داخل مسدس الرش.

22- اربط غلاف الإبرة بإحكام في مسدس الرش.

## تعليمات تجميع الصمام

### الاستبدال

يمكن استبدال صمام الهواء إذا تعرض للتلف. انزع أي بقايا من الصمام القديم باستخدام مفك براغي صليبية SN-28 (14 مم). (انظر الشكل 35 و36). لا يمكن استبدال الصمام داخل مسدس الرش, وهو مزود بمحرك إعادة ضبط GTi PRO.





ITW Finishing Systems and Products © 2010 حقوق النشر

## استبدال الأجزاء/ الصيانة

### استبدال رأس الرش

1- أزل غطاء الهواء الحلقة الاحتجاز. (الظر الشكل 37).

2- أزل فتحة ضبط السلبيل والزنبرك وسادة الزنبرك. (الظر الشكل 38 و39).

3- أزل بلبرسلة السلبيل من مسجم السدس. (الظر الشكل 40).

4- أزل وه السلبيل باستخدام فتحة الحلق SN-28 (10 مم) الوحدة الأمامية. (الظر الشكل 41 و42 و43)

5- أزل رأس الرش. (الظر الشكل رقم 44)

6- نظف رأس الرش باستخدام فرشاة عمانة. (الظر الشكل 45).

7- أزل مجموعة رأس الرش باستخدام مفك صغير أو عود مدبب الطرف. (الظر الشكل 46).

8- نظف مقدمة السدس, إذ تطلب الأمر ذلك باستخدام فرشاة عمانة, وأيضاً رأس الرش وفوهة السلبيل وغطاء الهواء وحلقة الاحتجاز. (الظر الشكل 47).

9- ضع مجموعة رأس الرش على مقدمة السدس, مع التأكد من تطابق الحطة السفلية مع وجود الحطة السفلية مع وجود الحطة السفلية في السدس. (الظر الشكل 48)

10- قم بضغط الأمام على رأس الرش، وقم بإدخال رأس الرش في فتحة مسجم السدس، مع التأكد من محاذاة الحطة السفلية مع وجود الحطة السفلية على الجانب السفلي لرأس الرش. ثم قم بتركيب وفوهة السلبيل وغطاء الهواء حلقة الاحتجاز. اضغط بزم دوران وفوهة السلبيل على 14 – 16 نيوتن متر. ولا تحكم بالمفتاح أثناء مما يجب. (الظر الشكل 44 و43 و42 و41 و37).

11- أدخل بلبر السلبيل المؤكسدة داخل مسجم السدس في وفوهة السلبيل. (الظر الشكل 40).

12- أعد تركيب الزنبرك الإبرة وسادة الزنبرك وفتحة ضبط السلبيل. (الظر الشكل 39 و38).

13- قم بتشغيل السدس لبضع دقائق, وابحث عن أي تسرب حول فتحة ضبط السلبيل. قم بضبط مقدار 2/1 دورة تحت الحمل لكل إبرة حتى تتوقف التسرب.

14- شغل السدس عدة مرات للتحقق من صحة العملية.


ITW Finishing Systems and Products © 2010 جميع الحقوق محفوظة

# ةنا ُصلا ءاجزأ الدبتسا

## لئاسلا لوخدلا برس تعلم

1. قبطم صاخلا رمحلا )55( ةلومانصاحتفم اخدتابسم 18 مم )لكاشلا ظنلا 49(.
2. مكحم بعكلا مم )54( للبرسلا لوخدلا اهمم 8 مم )لكاشلا ظنلا 50(.
3. اخلع ا ًهاوم للبرسلا لوخدلا )لكاشلا ظنلا 51(.
4. اخلع برس تعلم ج ًدلا )56( واستبدل برس تعلم بآخر )لكاشلا ظنلا 52(.
5. قبطم ب ًكرتبم للبرسلا لوخدلا اهمم )لكاشلا ظنلا 51(.
6. قبطم اخدتابسم ةفتحم اخدتابسم 8 مم )لكاشلا ظنلا 50(.
7. قبطم صاخلا رمحلا )55( ةلومانصاحتفم اخدتابسم 18 مم )لكاشلا ظنلا 49(.

## طغاضلا عاشغ طقش

1. اخلع عاشغ طغاضلا )60(. ةظفاحلا نم دكؤتو أن هتظفاوم دعب نم دكؤتلا من سلاسة حركة الصمام. )لكاشلا ظنلا 53(
2. اخلع طوقحلا )59( )لكاشلا ظنلا 54(
3. تأكد من نظافة وعدم تآكل الصمام )62( )لكاشلا ظنلا 55(
4. ركب عاشغ طغاضلا )59( بآخر جديد واستبدل برس تعلم بآخر )لكاشلا ظنلا 56(
5. أعد تركيب عاشغ طغاضلا. ركب ةاوزلا في الغشاء بزاوية 180 درجة عن الصمام. )لكاشلا ظنلا 57(

ITW Finishing Systems and Products © 2010 رشنلا قوقح

# استبدال الأجزاء/الصيانة

## الجدول 1 – أغطية الهواء

| قدح الرش | رقم جزء غطاء الهواء | تقنية | علامة تعيين غطاء الهواء | ضغط الدخول الموصى به (بار) | تدفق الهواء (لتر/دقيقة عند 2 بار) |
|---|---|---|---|---|---|
| GTi-HD | PRO-100-H1-K | HVLP | H1 | 2.0 | 450 |
| | PRO-100-T1-K | TRANS-TECH® | T1 | 2.0 | 280 |
| | PRO-100-T2-K | TRANS-TECH® | T2 | 2.0 | 350 |
| | PRO-100-T3-K | TRANS-TECH® | T3 | 2.0 | 300 |

ملاحظة: عند تركيب غطاء الهواء من فئة الاحتجاز، لا تتجاوز فئة الانزلاق (2) أو من فئة الانزلاق (5) من فئة الاحتجاز. قد تتسبب هذه التركيبة في تلف الأجزاء الانزلاقية عند تعرضها لضغط الهواء المرتفع. ما لم تقم بتنظيف الأجزاء وإعادة تركيب غطاء هواء جديد أو تنظيف.

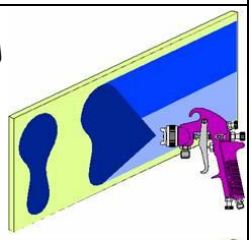
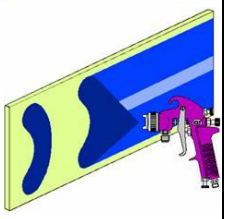
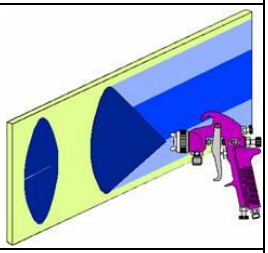
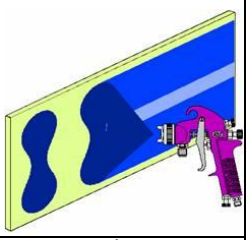
## الجدول 2 – مجموعة الوصلة والوصلة الدوارة

| سرس رش | رقم جزء الوصلة | رقم جزء الوصلة الدوارة |
|---|---|---|
| GTi S HD | PRO-200-16-K | PRO-315-K |
| | PRO-200-18-K | |
| | PRO-200-20-K | |
| GTi P HD | PRO-205-085-K | PRO-305-085-10-K |
| | PRO-205-10-K | |
| | PRO-205-12-K | PRO-305-12-14-K |
| | PRO-205-14-K | |
| | PRO-200-16-K | PRO-315-K |
| | PRO-200-18-K | |
| | PRO-200-20-K | |

**ملاحظة:** عند استبدال الوصلة أو الوصلة الدوارة, استبدل كلا المكونين في نفس الوقت. عزم دوران 18-20 نيوتن متر (13-15 قدم – رطل). ولا تحكم عزم الوصلة الدوارة أثناء الاستخدام. استخدام مفتاح ربط SN-28، 10 مم لقبضة السرس، وفتاح عزم مناسب.


ITW Finishing Systems and Products © 2010 جميع الحقوق محفوظة

# حل المشكلات الخاصة بحدوث تشظٍ أثناء الرش

| الحالة | السبب | التصحيح |
|---|---|---|
|  النموذج العلوي أو السفلي | تراكم المواد على الغطاء الهوائي. | تنظيف الغطاء الهوائي بمذيب مناسب وفرشاة ناعمة. |
| | وجود خدوش أو أضرار على سطح فوهة السائل. | استبدال فوهة السائل أو الغطاء الهوائي. |
| | تراكم الغطاء الهوائي و/أو فوهة السائل. | تنظيف الغطاء الهوائي. |
|  النموذج الأمن أو الأسفل | تراكم المواد على الأسطح الداخلية للغطاء الهوائي. | تنظيف الغطاء الهوائي بمذيب مناسب وفرشاة ناعمة. |
| | وجود خدوش على الجانب الداخلي للغطاء الهوائي أو الأمن من فوهة السائل. | استبدال الغطاء الهوائي. |
| **علاج التشظي في الجزء العلوي أو السفلي من النموذج على الجانب الأيسر من النموذج:** | | |
| 1- حدد ما إذا كان التشظي ناتجاً عن الغطاء الهوائي أو فوهة السائل. اتبع إجراء التنظيف الموصى به للغطاء الهوائي. ثم أدر الغطاء في دورة فرش نموذجاً آخر. فإذا كان التشظي ناتجاً عن الغطاء الهوائي، فقم بتنظيف الغطاء الهوائي. وأضف المزيد من سائل التخفيف المناسب إلى طلاء الخافض, وأزله عن طريق الغربلة المزدوجة. وجود طلاء جاف داخل فوهة السائل, وأزله عن طريق الغربلة المزدوجة. | | |
| 2- إذا كان التشظي ناتجاً عن فوهة السائل. قم بتنظيف فوهة السائل. إذا استمرت المشكلة فقم باستبدال فوهة السائل. | | |
|  التشظي في مركز النموذج | ضغط الهواء المطبق على الغطاء الهوائي مرتفع جداً. | تقليل ضغط الهواء المطبق على الغطاء الهوائي. |
| | ضغط الهواء المنخفض يؤدي إلى تحلل السائل. | زيادة ضغط الهواء. |
| | المسافة بين المسدس والجزء أقل من المطلوب. | زيادة المسافة بين المسدس والجزء. |
|  تشظي في أطراف النموذج. | ضغط الهواء المطبق على الغطاء الهوائي مرتفع جداً. | تقليل ضغط الهواء المطبق على الغطاء الهوائي. |
| | ضغط الهواء المطبق على الغطاء الهوائي منخفض جداً. | زيادة ضغط الهواء المطبق على الغطاء الهوائي. |
| | المسافة بين المسدس والجزء أقل من المطلوب. | زيادة المسافة بين المسدس والجزء. |
| الرش متقطع أو متذبذب | قاعدة فوهة السائل متآكلة أو تالفة. | استبدال فوهة السائل. |
| | فوهة السائل أو سن الغطاء الهوائي متسخة أو مسدودة جزئياً. | تنظيف فوهة السائل أو سن الغطاء الهوائي. |
| | المسافة بين المسدس والجزء أقل من المطلوب. | زيادة المسافة بين المسدس والجزء. |
| | الحاوية ممتلئة أكثر مما يجب. | أعد ملء الحاوية. |
| | وجود انسداد في مجرى السائل. | أزل الانسداد. |
| | صمام فوهة غلاف السائل الهوائي متسخ أو تالف. | استبدل صمام فوهة غلاف السائل الهوائي. |
| | غلاف فوهة السائل الهوائي تالف. | استبدل غلاف فوهة السائل الهوائي. |
| تقطير السائل من غطاء القدح | فوهة السائل غير مربوطة. | فوهة السائل غير مربوطة. استبدل الغطاء (14-16 نيوتن متر )10-12 قدم – رطل). |
| | القدح غير محكم التسمس. | قم بإحكام الغطاء. |
| | طوق غطاء القدح تالف. | استبدل طوق غطاء القدح. |
| | تسرب السائل من فوهة السائل. | قم بتنظيف غشاء القطع. |


ITW Finishing Systems and Products © 2010 جميع الحقوق محفوظة

## حل المشكلات المحتملة (أثناء التشغيل)

| | | |
|---|---|---|
| نموذج الرش غير منتظم | تدفق المادة غير كافٍ<br>فتحة غطاء المقدح مسدودة<br>ضغط تحول الهواء إلى ذرات منخفض | فحص الخرطوم بحثاً عن أي انحناءات أو تلف يمكن أن يحد من تدفق المادة.<br>تنظيف غطاء المقدح وإزالة الانسداد من فتحة الهواء.<br>زيادة ضغط الهواء وإعادة توازن المسدس. |
| رش مترهل | ضغط الهواء أعلى مما يجب.<br>المسدس بعيد جداً عن السطح الذي يجري طلاؤه. | خفض ضغط الهواء<br>اضبط عرض المروحة على أصغر حجم ممكن. |
| رش جاف | ضغط الهواء أعلى مما يجب.<br>المسدس بعيد جداً عن السطح الذي يجري طلاؤه.<br>سرعة المسدس أسرع مما يجب.<br>تدفق المادة منخفض جداً. | خفض ضغط الهواء<br>اضبط عرض المروحة على أصغر حجم ممكن.<br>خفض سرعة المسدس.<br>تأكد من خلو الخرطوم من الانحناءات أو التلف الذي يحد من تدفق المادة. |
| تسرب المادة من غطاء الهواء | الغلاف تالف أو بارز من فتحة المادة. | استبدل الغلاف. |
| تسرب المادة من أو بالقرب من فتحة المادة | تالف أو تالف أو بارز من فتحة المادة. | استبدل الغلاف أو فتحة المادة.<br>تنظيف الفتحة.<br>تنظيف الفتحة.<br>استبدل الغلاف أو فتحة المادة. |
| أداء غير منتظم | تدفق المادة غير منتظم.<br>المادة سميكة جداً.<br>سرعة المسدس بطيئة جداً. | افحص الخرطوم بحثاً عن أي انحناءات أو تلف يحد من تدفق المادة.<br>استخدم فوهة أصغر.<br>استخدم طريقة رش أكثر خفة.<br>قلل سرعة المسدس لتتوافق مع الأسلوب الصحيح. |


ITW Finishing Systems and Products © 2010 جميع الحقوق محفوظة

| لاملحقات | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| مقياس ضغط DGi مقرب | DGIPRO-502-BAR | | MC-1-K50 | مجموعة أقداح خلط 600 مل، عبوة 50 عدد | |
| مفتاح ربط | SN-28-K | | خرطوم هواء مطاط مقوى 10 مم × 8 مم داخلي مع تركيبات 1/4 بوصة | H-6065-B (BSP)<br>H-6065-N (NPS) | |
| مفتاح سكروجي | SPN-8-K2 | | توصيلة QD أنثى | MPV-424 | |
| وصلة دوارة MPV | MPV-60-K3 | | توصيلة QD ذكر | MPV-5 | |
| فرشاة تنظيف | 4900-5-1-K3 | | منظم/مرشح DVFR | DVFR-8 | |

**الضمان**

هذا المنتج مضمون من ITW Finishing Systems and Products Limited لمدة عام واحد.


ITW Finishing Systems and Products
Ringwood Road,
Bournemouth,
BH11 9LH, UK
هاتف رقم 571111 )01202(
فاكس رقم 1940 58 )01202(
عنوان الموقع الإلكتروني http://www.itwifeuro.com

إن ITW Finishing Systems and Products هي إحدى شركات ITW Ltd. Division. المكتب المسجل لـ Admiral House, St Leonard's Road, Windsor, Berkshire,SL4 3BL,UK. المسجلة في إنجلترا برقم 559693 رقم ضريبة القيمة المضافة GB 619 5461 24



حقوق النشر © 2010 ITW Finishing Systems and Products