

CS



**DEVILBISS**  
AUTOMOTIVE REFINISHING

SB-E-2-830 ISS.04

CE Ex II 2 GX

# Technický manuál

Stříkací pistole řady GTI PRO se sacím a tlakovým přívodem



# Obsah

Kapitola	Strana
ES Prohlášení o shodě	3
Čísla dílů	3
Popis použití pistole	3
Obsah sady	4
Konstrukční vlastnosti	4
Použitý materiál	4
Specifikace a technické údaje	4
Bezpečnostní pokyny	5
Seznam dílů	6
Schematický pohled na díly	7
Instalace, provoz, preventivní údržba a čištění	8
Výměna/údržba dílů	9
A. Údržba vzduchového ventilu	9
B. Výměna vzduchového ventilu	10
C. Těsnění jehly, soustava rozstříkovacího ventilu	11
D. Těsnění stříkací hlavy	12
E: Údržba vstupního těsnění pro nátěrovou hmotu a sací nádoby	13
F: Tabulka 1 – Vzduchový uzávěr, Tabulka 2 – Trysky a stříkací jehly	14
Řešení možných provozních problémů	15
Příslušenství	17
Záruka	17

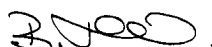
## ES Prohlášení o shodě

My, výrobce ITW Finishing UK, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Spojené království, výrobce stříkací pistole, modelů **GTiS a GTiP-PRO**, prohlašujeme na vlastní odpovědnost, že přístroj, na který se tento dokument vztahuje, je vyroben v souladu s následujícími normami nebo jinými normativními dokumenty:

BS EN 292-1 ČÁSTI 1 a 2, 1991; BS EN 1953, 1999, a tedy odpovídají požadavkům ochrany podle Směrnice Rady č. 98/37/EC, která se vztahuje na Směrnice bezpečnosti zařízení, a

EN 13463-1, 2001; Směrnice Rady č. 94/9/EC, která se vztahuje na zařízení a ochranné systémy určené k použití v prostředí s nebezpečím výbuchu s úrovní ochrany II 2 G X.

Tento výrobek rovněž odpovídá požadavkům směrnice EPA, PG6/34. Osvědčení o přenosové účinnosti jsou k dispozici na požádání.



B. Holt, Viceprezident  
1. Říjen 2008

Společnost ITW Finishing Systems and Products si vyhrazuje právo upravit specifikace zařízení bez předchozího upozornění.

## Číslo dílů

Objednací kód pro sací a tlakové stříkací pistole řady GTi Pro je:

např. GTI **S** PRO-**H1-16**, přičemž:

H1	=	Vzduchový uzávěr H1. Alternativy jsou T1, T2 a T3.
S	=	Sací přívod. Alternativa je P pro tlak.
16	=	Tryska 16. Viz diagram 2 na str. 14, kde jsou uvedeny dostupné velikosti.

## Popis použití pistole

Stříkací pistole GTi PRO je pistole profesionální kvality a je vyrobena na základě technologie vysokého objemu a nízkého tlaku (HVLP), odpovídá normě EPA, technologie Trans-Tech®. GTi PRO je vhodná pro široké spektrum nátěrových hmot, barev, mořidel, glazur a laků.

**DŮLEŽITÉ:** Tyto stříkací pistole jsou vhodné pro použití na vodou ředitelné i rozpouštědlové nátěrové materiály. Tyto stříkací pistole nejsou určeny pro vysoce korozivní a brusné materiály, a pokud takové materiály použijete, musíte počítat s tím, že se zvýší potřeba čištění, případně výměny dílů. Pokud budete mít obavy týkající se vhodnosti konkrétního materiálu, obraťte se na distributora DeVilbiss nebo přímo na společnost DeVilbiss.

**POZNÁMKA:** Tato pistole není určena k použití halogenovaných uhlovodíkových rozpouštědel nebo čisticích, jako např. 1,1,1-trichlorethan nebo methylenchlorid. Tato rozpouštědla mohou reagovat s hliníkovými díly použitými na pistoli a nádobce. Reakce může být prudká a může dojít k výbuchu pistole.

<b>Obsah balení (všechny modely)</b>			
1	Sací nebo tlaková stříkáč pistolé GTI PRO	1	Klíč (10mm a 14mm A/F)
1	TGC sací nádobka pro přívod s obsahem 1 l (pouze sací modely)	1	Šestihranný klíč Torx/šroubovák s plochým koncem
1	Filtr nádobky (pouze sací modely)	1	Čisticí kartáček
1	Sada 4 barevných identifikačních kroužků	1	Servisní příručka

<b>Konstrukční vlastnosti</b>			
1	Vzduchový uzávěr (mosaz s vrstvou niklu pro dlouhou životnost)	10	Regulace ventilátoru vzduchu (plynulá regulace ventilátoru pro kruhový nástřik)
2	Pojistný kroužek vzduchového uzávěru (umožňuje snadnou rotaci vzduchového uzávěru)	11	Regulace nátěrové hmoty (plynulá regulace množství nátěrové hmoty)
3	Tryska (ideální pro systémy vrchního nástřiku automobilových dílů)	12	Vyměnitelná stříkáč hlava (umožňuje dlouhou údržbu pistolé)
4	Stříkáč jehla (hlavní díl s drážkou pro snadnou výměnu)	13	Vyměnitelný barevný identifikační systém (4 barevné kroužky jsou součástí balení)
5	Přívod nátěrové hmoty (závit BSP 3/8 – použitelný na nádobku DeVilbiss a většinu dalších systémů nádobek)	14	Eloxované kované hliníkové tělo pistolé (ergonomické, atraktivní vzhled a dlouhá životnost, snadné čištění)
6	Vstup vzduchu (univerzální závit, podle 1/4 BSP a NPS 1/4)	15	Hliníková sací nádobka s obsahem 1 l (pouze sací modely)
7	Samoregulační utěsnění jehly (pro bezproblémové použití)	16	Uzávěr nádobky s membránou proti kapání
8	Kohoutek (ergonomická nabízí pohodlí)	17	Vzduchový ventil (design nabízí nízkou tažnou sílu a nízký tlak odkapávání)
9	Páčka a šroub kohoutku (navrženo pro snadnou výměnu)	18	Pistolé je použitelná pro vodou ředitelné i rozpouštědlové barvy

<b>Použité materiály</b>	
Tělo pistolé	Eloxovaný hliník
Vzduchový uzávěr	Mosaz s vrstvou niklu
Tryska, stříkáč jehla, vstup nátěrových hmot, páčka kohoutku	Nerezová ocel
Stříkáč hlava	Eloxovaný hliník
Pružiny, spony, šrouby	Nerezová ocel
Těsnění	Materiály odolné rozpouštědlům
Kohoutek	Pochromovaná ocel
Vstup vzduchu, pouzdro těla, tělo rozstříkovacího ventilu, matice vzduchového ventilu, pojistný kroužek vzduchového uzávěru, regulátory	Pohromovaná mosaz
Soustava vzduchového ventilu	Nerezová ocel, HPDE
Nádoba	Hliníková nádoba, víko a hadička, vačka u kompozitní pryskyřice

<b>Specifikace a technické údaje</b>	
Připojení přívodu vzduchu	Univerzální BSP 1/4" a NPS 1/4" vnější závit
Maximální tlak statického vzduchu	P1 = 12 barů (175 psi)
Maximální vstupní statický tlak nátěrové hmoty	P2 = 14 bar (203 psi)
Připojení přívodu nátěrové hmoty	Univerzální 3/8" (vhodné pro BSP 3/8" a NPS 3/8" vnější závit)
Servisní teplota	0 až 40°C (32 až 104°F)
Hmotnost pistolé (samotná pistolé) (pouze nádobka)	650g 420g

# **BEZPEČNOSTNÍ UPOZORNĚNÍ**

## **Nebezpečí požáru a výbuchu**



Rozpouštědla a nátěrové hmoty mohou být při stříkání vysoce hořlavé a zápalné látky. Před použitím tohoto zařízení si VŽDY přečtěte pokyny dodavatele nátěrových hmot a tabulky nebezpečných látek COSHH.



Uživatelé jsou povinni dodržovat všechny místní a národní předpisy pro praktické použití těchto látek a požadavky pojišťovny týkající se větrání, požárních bezpečnostních opatření a údržby pracovních prostorů.



Tato pistole, tak jak je dodávána, NENÍ vhodná pro halogenované uhlovodíky.



Nátěrové hmoty a vzduch proudící hadicemi, stříkání a čištění nevodivých částí pomocí hadříku může způsobit statickou elektřinu. Abyste zabránili zdroji vznícení v důsledku výbojů statické elektřiny, musíte zajistit uzemnění pistole a ostatních používaných kovových zařízení. Důležité je používat vodivé hadice pro přenos vzduchu a nátěrových hmot.



### **Prostředky osobní ochrany**

Toxické výpary – při stříkání mohou být některé látky jedovaté, mohou vyvolat podrážděnost nebo mohou být jinak zdraví škodlivé. Vždy si přečtěte všechny štítky, tabulky s bezpečnostními údaji a před samotným nástřikem postupujte podle doporučení pro daný materiál. Pokud budete mít pochybnosti, obraťte se na vašeho dodavatele materiálu.



Doporučujeme neustále používat dýchací ochranné pomůcky. Druh zařízení musí odpovídat používanému materiálu.



Při stříkání nebo čištění pistole používejte vždy ochranu očí.



Při stříkání nebo čištění zařízení musíte používat rukavice.

Školení – zaměstnanci jsou povinni absolvovat příslušné školení zaměřené na bezpečné používání stříkacích zařízení.

### **Nesprávné použití**

Nikdy stříkací pistolí nemiřte na jakoukoliv část těla.

Nikdy nepřekračujte doporučený maximální bezpečný tlak zařízení.

Použití nedoporučených nebo jiných než originálních dílů může vyvolat nebezpečí.

Před čištěním a údržbou je třeba veškerý tlak ze zařízení uvolnit.

Výrobek čistěte pomocí zařízení určeného na čištění pistolí. Pistoli vyjměte a vysušte ihned po ukončení čištění. Delší působení čistících přípravků může výrobek poškodit.

### **Hladina hluku**



Vážená hladina hluku může překročit 85 dB (A) v závislosti na použitém nastavení. Podrobnosti konkrétních hladin hluku jsou k dispozici na požádání. Při stříkání doporučujeme používat vždy ochranu sluchu.

### **Práce s pistolí**

Stříkací zařízení s vysokým tlakem může vyvolávat zpětné síly. Za určitých okolností by takové síly mohly vést k poškození zápěstí operátora.

## SEZNAM DÍLŮ

REF. Č.	POPIS	DÍL Č.	MN.	REF. Č.	POPIS	DÍL Č.	MN.
1	Pojistný kroužek vzduchového uzávěru	PRO-405-K	1	36	Soustava vzduchového ventilu	SN-402-K	1
3	Vzduchový uzávěr	-	1	*37	Šroub páčky kohoutku (T20 TORX)	-	1
4	Pojistná svorka vzduchového uzávěru	JGA-156-K5	1	38	Kohoutek	-	1
6	Vzduchový uzávěr a kroužek	Viz tabulka 1, str. 14	1	*39	Páčka kohoutku	-	1
8	Tryska pro NH	Viz tabulka 2, str. 14	1	40	Kohoutek, sada páčky a šroubu	SN-21-K	1
9	Stříkací hlava	-	1	42	Vstup vzduchu	SN-40-K	1
*10	Těsnění stříkací hlavy (sada 2 kusů)	SN-18-1-K2	1	43	Sada barevných identifikačních kroužků (4 barvy)	SN-26-K4	1
11	Sada těsnění stříkací hlavy	SN-17-1-K	1	44	Vzduchový Ventil	PRO-411-K	1
*12	Těsnění pouzdra těla	-	1	45	Svorka	-	1
13	Pouzdro těla	-	1	46	Hlava ventilu	-	1
14	Pouzdro těla a těsnění	SN-6-K	1	47	Podložka	-	1
15	Jehla pro nátěrovou hmotu	Viz tabulka 2, str. 14	1	48	Tělo ventilu	-	1
*16	Pružina jehly	-	1	49	Hlavní díl ventilu	-	1
*17	Podložka pružiny jehly	-	1	50	Přepážka	SN-41-K	1
18	Regulátor nátěrové hmoty	-	1	51	Sada páčky a šroubku	SN-405-K5	1
19	Soustava regulátoru nátěrové hmoty, pružiny a podložky	PRO-3-K	1	52	Servisní nástroj pro vzduchový ventil	-	1
*20	Pojistná svorka	-	2	53	Šestihranný klíč Torx	SPN-8-K2	1
21	Tělo rozstříkovacího ventilu	-	1	54	Vstupní konektor pro nátěrovou hmotu	-	1
*22	Těsnění rozstříkovacího ventilu	-	2	55	Pojistná matice	-	1
23	Regulátor rozstříkovacího ventilu	-	1	56	Těsnění	-	1
*24	Čep rozstříkovacího ventilu	-	2	57	Sada vstupního konektoru pro nátěrovou hmotu	PRO-12-K	1
25	Soustava rozstříkovacího ventilu	PRO-402-K	1	Pouze modely se sací nádobkou			
*26	Těsnění jehly	-	1	58	Sací nádobka	KR-566-1-B	1
*27	Pružina těsnění	-	1	59	Těsnění krytu nádoby - sada po 3 ks	KR-11-K3	1
28	Matice těsnění	-	1	60	Membrána pro kontrolu kapání - sada pro 5 ks	KR-115-K5	1
29	Soustava těsnění, pružiny a těsnicí matice	SN-404-K	1	61	Filtr – sada po 10 ks	KR-484-K10	1
30	Tělo vzduchového ventilu	-	1	62	Sestava krytu	KR-4001-B	1
31	Košík vzduchového ventilu	-	1	63	Sací nádobka	KR-466-K	1
32	Pouzdro vzduchového filtru	-	1	<b>SERVISNÍ DÍLY</b>			
33	Pružina vzduchového ventilu	-	1	Sada pro opravu stříkací pistole (včetně dílů označených *)		PRO-415-1	
34	Podložka pružiny vzduchového ventilu	-	1	Sada těsnění a čepu, 5 kusů (položky 20, 22 a 24)		GTI-428-K5	
35	Těsnění vzduchového ventilu	SN-34-K5	1	Příslušenství naleznete na straně 17			



## INSTALACE

Pokud budete chtít dosáhnout maximální přenosové účinnosti, pro rozprašování materiálu nepoužívejte vyšší tlak, než je nezbytně nutný. **POZNÁMKA: Pokud budete používat nastavení H1, HVLP, vstupní tlak by neměl překročit 2 bary.**

1. Pistoli připojte ke zdroji čistého, suchého a bezolejového vzduchu pomocí vodivé hadice o vnitřním průměru nejméně 8 mm.

### POZNÁMKA

V závislosti na délce hadice budete možná potřebovat větší vnitřní průměr. Na rukojeť pistole nainstalujte manometr. Jakmile pistoli zapnete, tlak nastavte na 2,0 bary. Pro rozprašování materiálu nepoužívejte vyšší tlak, než je nezbytně nutný. Nadměrný tlak způsobí větší vrstvu nástřiku a sníží přenosovou účinnost.

### POZNÁMKA

Pokud budete používat spojky pro rychlé připojení, používejte pouze spojky s vysokým průtokem schválené pro použití HVLP. Jiné druhy neumožní dostatečný proud vzduchu pro správné použití pistole.

### POZNÁMKA

Pokud na vstupu pistole použijete ventil pro regulaci vzduchu, použijte digitální tlakoměr DGIPRO-502-bar. Některé konkurenční regulační ventily způsobují značný pokles tlaku, který může nepříznivě ovlivnit výkonnost nástřiku. Digitální tlakoměr DGi způsobuje minimální pokles tlaku, který je potřeba pro nástřik HVLP.

2. **POUZE SACÍ MODELY** Připevněte sestavu víka nádoby (62) ke vstupnímu konektoru nátěrové hmoty (54) Umístěte páčku v pravém úhlu vzhledem k pistoli, s páčkou vačky vpředu (viz obrázek). Ujistěte se, že je odvzdušňovací otvor v membráně proti kapání (60) v úhlu 180° k odvzdušňovacímu otvoru ve víku. Pozice ventilu bez kapání (63) není důležitá.

3. **MODELY S TLAKOVÝM PŘÍVODEM** Připojte přívodní hadičku ke vstupnímu konektoru (54)

### POZNÁMKA

Před použitím pistole ji propláchněte rozpouštědlem, abyste zajistili, že průchod materiálu je čistý.

## POUŽITÍ (SACÍ MODELY)

1. Nátěrovou hmotu namíchejte podle pokynů výrobce a potom ji přecedte.
2. Nádobku naplňte nanejvýš 20mm od jejího vrchního okraje. **NÁDOBKU NEPŘEPLŇUJTE.**
3. Nasadte na víko nádoby.

### VŠECHNY MODELY

4. Otočte regulátorem nátěrové hmoty (18) (ve směru hodinových ručiček, abyste zamezili pohybu stříkací jehly.
5. Otočte regulátorem rozstříkovacího ventilu (23) proti směru hodinových ručiček a ventil zcela otevřete.

6. Nastavte vstupní tlak na 2,0 bary.
7. Otočte regulátorem nátěrové hmoty proti směru hodinových ručiček, dokud se neobjeví první závit.
8. Vyzkoušejte nástřik. Pokud je nanášený materiál příliš suchý, snižte proudění vzduchu tak, že snižíte vstupní tlak.
9. Pokud je nanášený materiál příliš mokvý, snižte proudění materiálu otočením regulátoru nátěrové hmoty (18) ve směru hodinových ručiček. Pokud je rozprašovaný materiál příliš hrubý, zvyšte vstupní tlak vzduchu. Pokud je příliš jemný, snižte vstupní tlak.
10. Velikost vzoru je možno snížit otočením regulátoru rozstříkovacího ventilu (23) ve směru hodinových ručiček.
11. Pistoli držte kolmo k povrchu, na který nanášíte barvu. Oblouky nebo naklonění pistole mohou způsobit nerovnoměrné vrstvení materiálu.
12. Doporučená vzdálenost od pracovního povrchu je 150-200 mm.
13. Nejdříve nastříkejte rohy. Každý tah přestříkejte minimálně o 75%. Pistoli pohybuje stálou rychlostí.
14. Pokud pistoli nebudete používat, vždy vypněte přívod vzduchu a vypusťte tlak.

## PREVENTIVNÍ ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ

Pokud budete čistit vzduchový uzávěr a trysku, jejich vnější části očistěte tvrdým hrubým kartáčem. Pokud bude potřeba vyčistit otvory v uzávěru, použijte pokud možno slámku nebo párátko. Pokud použijete drát nebo jiný tvrdý nástroj, musíte být mimořádně opatrní, aby nedošlo k poškození otvorů, které by následně poškodily vzor nástřiku.

Pokud budete čistit průchody nástřikového materiálu, vyprázdněte z nádoby zbývající materiál nebo odpojte hadice u tlakových modelů, a potom ji propláchněte ředidlem na mytí pistolí. Vnější části pistole utřete navlhčeným hadříkem. Pistoli nikdy neponořujte do rozpouštědel ani do čistících přípravků celou, protože by došlo k poškození maziv a snížení její životnosti.

### POZNÁMKA

Pokud budete vyměňovat trysku nebo stříkací jehlu, vyjměte oba díly společně. Pokud byste použili použité díly, mohlo by dojít k úniku nátěrové hmoty. Viz strana 14, Tabulka 2. Zároveň vyměňte těsnění jehly. Trysku utáhněte momentem 14-16 Nm. Dbejte, abyste trysku neutáhli příliš.

### POZOR

**Aby nedošlo k poškození trysky (8) nebo stříkací jehly (55), buď 1) při dotahování nebo povolování trysky zatáhněte a přidržte kohoutek, nebo 2) odmontujte regulátor nátěrových hmot (58), abyste uvolnili tlak pružiny proti objímce jehly.**

**SACÍ NÁDOBKY** Vyprázdněte přebytečný materiál a nádobku vyčistěte. Ujistěte se, že jsou odvzdušňovací otvor v membráně (60) a víku (63) čisté.



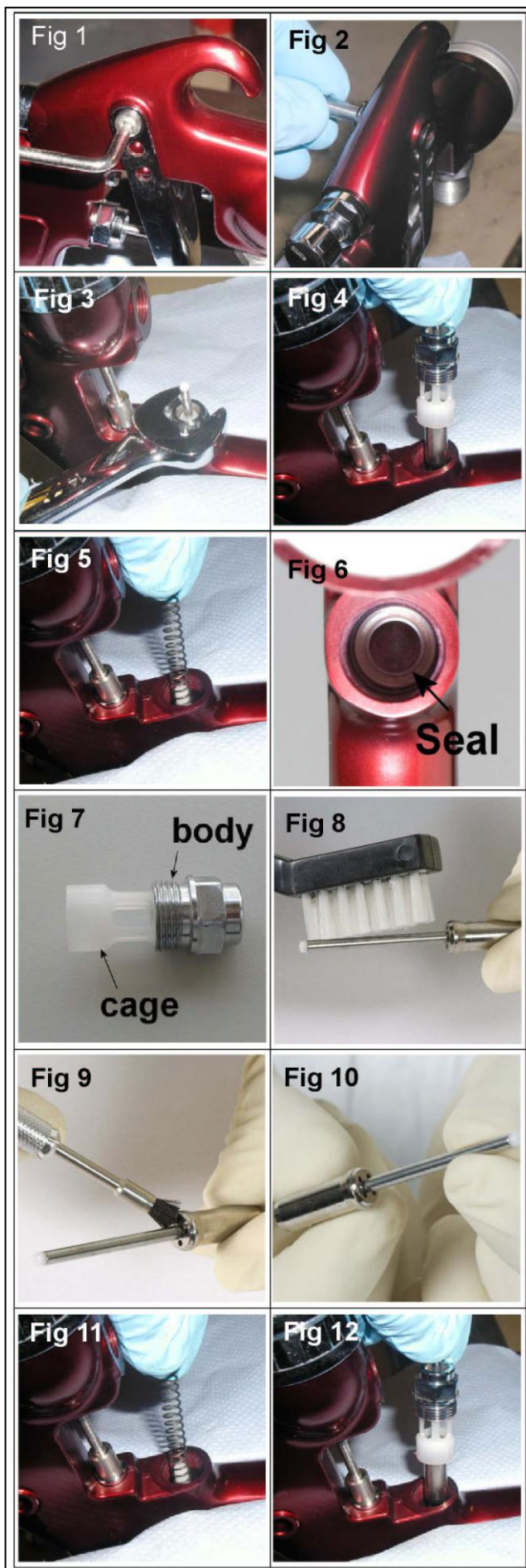
# Výměna/údržba dílů

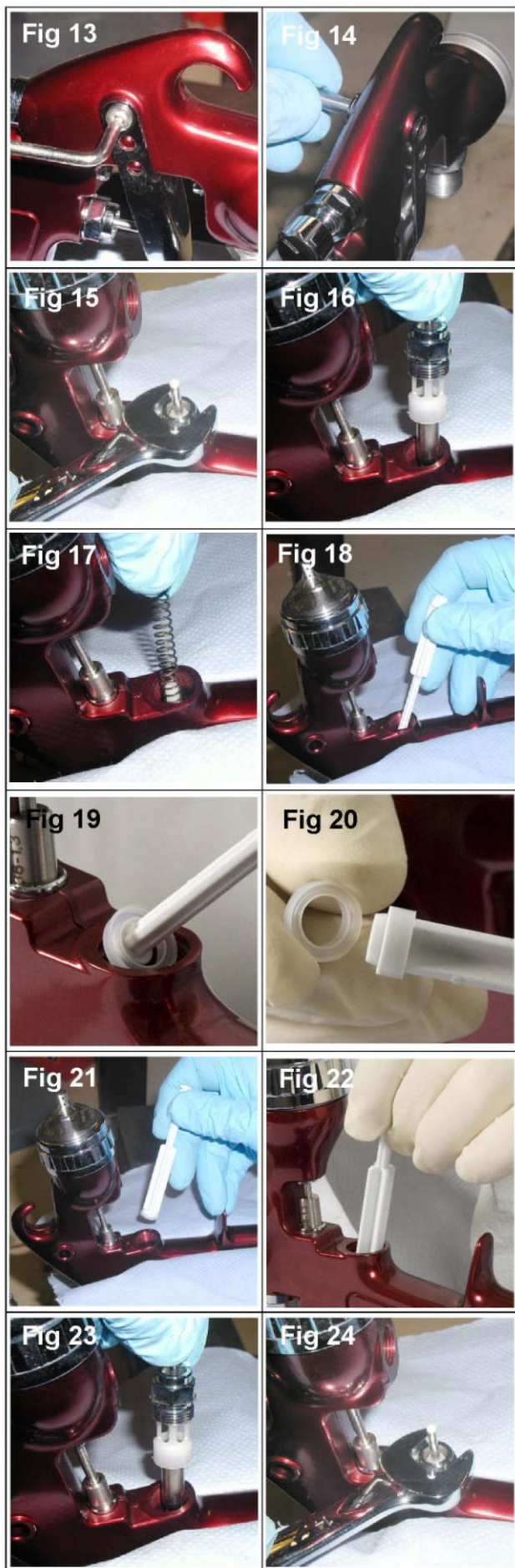
## POKYNY KE VZDUCHOVÉMU VENTILU

### Údržba vzduchového ventilu

Důvody pro provedení údržby vzduchového ventilu:

- A) Vzduchový ventil nepracuje správně (možná potřeba čištění).
  - B) Rutinní údržba.
  - C) Únik vzduchu (doporučujeme výměnu, viz strana 10)
1. Pomocí přiloženého nástroje (SPN-8) nebo šestihřanného klíče TORX T20 odmontujte kohoutek (viz Obrázek 1 a 2).
  2. Pomocí klíče SN-28 )14 mm( odšroubujte vzduchový ventil (viz Obrázek 3).
  3. Vzduchový ventil uchopte za jeho hlavní část a odmontujte jej (viz Obr. 4).
  4. Odmontujte pružinu s podložkou (viz Obr. 5).
  5. Z TĚLA PISTOLE NEDEMONTUJTE ZADNÍ TĚSNĚNÍ (35( )viz Obr. 6).
  6. Z TĚLA VZDUCHOVÉHO VENTILU NEDEMONTUJTE PLASTOVÝ KOŠÍK, PROTOŽE BY MOHLO DOJÍT K JEHO POŠKOZENÍ (viz Obr. 7).
  7. VENTIL VYČISTĚTE.
    - a. Odstraňte veškeré nánosy barvy (viz Obrázek 8).
    - b. 4 otvory pouzdra musí zůstat čisté (viz Obrázek 9).
    - c. Hlavní díl se musí v pouzdru volně pohybovat (viz Obrázek 10).
    - d. Hlavní díl musí klouzat v otvoru košíku s mírným odporem (kvůli těsnění).
    - e. Zadní těsnění musí vypadat čistě a musí být ve své poloze v otvoru (viz Obrázek 6).
    - f. Pokud není možné zajistit kterýkoliv z výše uvedených požadavků, ventil vyměňte (viz Výměna vzduchového ventilu, str. 10).
  8. Vyměňte pružinu, přičemž se ujistěte, že plastovou ložiskovou čočku vytáhnete jako první (viz Obrázek 5).
  9. Vložte soustavu vzduchového ventilu do pistole a opatrně ji nasuňte přes pružinu a zadní těsnění (viz Obrázek 11).
  10. Utáhněte soustavu vzduchového ventilu, nejdříve pomocí prstů a potom pomocí klíče SN-28 (14mm) (viz Obrázek 12 a 3).
  11. Vyměňte kohoutek (viz Obrázek 2 a 1).
  12. Pokud z pistole uniká vzduch, pravděpodobně bude nutná výměna vzduchového ventilu (viz Výměna vzduchového ventilu).





## Výměna vzduchového ventilu

Důvody výměny vzduchového ventilu:

- A) Únik vzduchu z pistole.
- B) Vzduchový ventil nepracuje správně.

1. Pomocí přiloženého nástroje (SPN-8) nebo šestihybného klíče TORX )T20( odmontujte kohoutek (viz Obrázek 13 a 14).
2. Pomocí klíče SN-28 (14 mm) odšroubujte vzduchový ventil (viz Obrázek 15).
3. Vzduchový ventil uchopte za jeho hlavní část a odmontujte jej (viz Obr. 16).
4. Odmontujte pružinu s podložkou )viz Obr. 17(.
5. Pomocí servisního nástroje )56( vyjměte zadní těsnění (viz Obrázky 18 a 19).
6. Pomocí přiloženého kartáče vyčistěte otvory vzduchového ventilu v těle pistole.
7. Na servisní nástroj )56( nasadte nové zadní těsnění. Drážky musí zapadat do servisního nástroje (viz Obrázek 20).
8. Pomocí servisního nástroje silně zatlačte zadní těsnění do otvoru až po patku (viz Obrázek 21 a 22).
9. Nasadte novou pružinu, přičemž se ujistěte, že plastovou ložiskovou čočku vytáhnete jako první )viz Obrázek 17).
10. Vložte soustavu vzduchového ventilu do pistole a opatrně ji nasuňte přes pružinu a zadní těsnění )viz Obrázek 23).
11. Utáhněte soustavu vzduchového ventilu, nejdříve pomocí prstů, potom pomocí klíče SN-28 (14 mm) (viz Obrázek 24 a 15).
12. Vyměňte kohoutek )viz Obrázek 14 a 13(.



## Výměna/údržba dílů

### TĚSNĚNÍ JEHLY

#### POKYNY K VÝMĚNĚ

13. Pomocí klíče SPN-8 nebo šestihranného klíče TORX (T20) odmontujte kohoutek (viz Obrázek 25 a 26).
14. Z pistole demontujte regulátor nátěrové hmoty a pružinu jehly s podložkou (viz Obrázek 27 a 28).
15. Z těla pistole odmontujte stříkací jehlu (viz Obrázek 29).
16. Pomocí klíče SPN-8 nebo šroubováku s plochým koncem uvolněte a demontujte matici těsnění (viz Obrázek 30 a 31).
17. Pokud budete vyměňovat těsnění a pružinu těsnění, staré díly zlikvidujte. Pokud budete těsnění znovu používat, vyčistěte jej. Dále vyčistěte pružinu těsnění a těsnicí matici (viz Obrázek 32).
18. Těsnění znovu smontujte (viz Obr. 32). Ručně smontujte tělo pistole (viz Obr. 33) a potom jej utáhněte (viz Obrázek 30 a 31).
19. Stříkací jehlu zcela zasuňte do své pozice v trysce pro nátěrové hmoty v pistoli (viz Obr. 34).
20. Do pistole vložte pružinu jehly, podložku pružiny a regulátor nátěrové hmoty (viz Obrázek 28 a 27). Kohoutek nasadte zpět na své místo (viz Obrázek 25 a 26).
21. Kohoutek zmáčkněte do krajní polohy a našroubujte regulátor nátěrové hmoty do krajní polohy. Odšroubujte jej o 1/2 otáčky tak, aby se jehla v pistoli mohla pohybovat v celém rozsahu.
22. Několikrát po sobě zmáčkněte kohoutek, abyste zkontrolovali jeho správnou funkčnost.

### VÝMĚNA/ÚDRŽBA SOUSTAVY

#### ROZSTŘIKOVACÍHO VENTILU

V případě poškození je možno soustavu rozstříkovacího ventilu vyměnit. Výměnu proveďte pomocí klíče SN-28 (14 mm) (viz Obr. 35 a 36). Vnitřní těsnění je možno vyměnit a je součástí sady pro údržbu pistole GTi PRO.





## Výměna/ údržba dílů

### VÝMĚNA TĚSNĚNÍ STŘÍKACÍ HLAVY

1. Odmontujte vzduchový uzávěr a pojistný kroužek (viz Obrázek 37).
2. Odmontujte regulátor nátěrové hmoty, pružinu a podložku pružiny (viz Obrázek 38 a 39).
3. Z těla pistole odmontujte stříkací jehlu (viz Obrázek 40).
4. Pomocí kruhového klíče SN-28 (10 mm) odmontujte trysku a přední díl (viz Obrázek 41, 42 a 43).
5. Odmontujte stříkací hlavu (viz Obrázek 44).
6. Pomocí jemného kartáčku vyčistěte stříkací hlavu (viz Obr. 45).
7. Pomocí malého šroubováčku nebo párátko vyjměte těsnění stříkací hlavy (viz Obrázek 46).
8. V případě potřeby použijte jemný kartáček a vyčistěte přední část pistole a stříkací hlavu, trysku a pojistný kroužek (viz Obrázek 47).
9. Na přední část pistole nasadte nové těsnění stříkací hlavy, přičemž se ujistěte, že ploška těsnění odpovídá plošce v pistoli. (viz Obrázek 48).
10. Na stříkací hlavu nasadte přední desku, nasadte stříkací hlavu do těla pistole, přičemž ploška spodní části bude zarovnána s ploškou těla pistole. Nasadte trysku, vzduchový uzávěr a těsnicí kroužek. Trysku utáhněte momentem 14-16 Nm. Dbejte na to, abyste trysku neutáhli příliš (viz Obr. 44, 43, 42, 41 a 37).
11. Do pistole zasuňte stříkací jehlu zcela do své pozice v trysce (viz Obr. 40).
12. Do pistole vložte pružinu jehly, podložku pružiny a regulátor nátěrové hmoty (viz Obrázek 39 a 38).
13. Kohoutek zcela zmáčkněte a našroubujte regulátor nátěrové hmoty do jeho krajní polohy. Odšroubujte jej o ½ otáčky tak, aby se jehla v pistoli mohla pohybovat v celém rozsahu.
14. Několikrát po sobě zmáčkněte kohoutek, abyste zkontrolovali jeho správnou funkčnost.



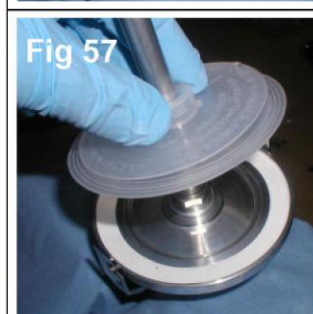
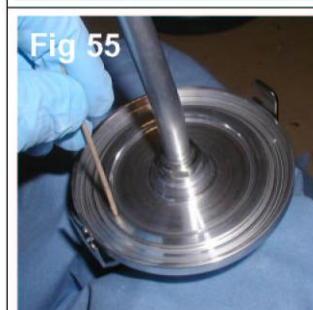
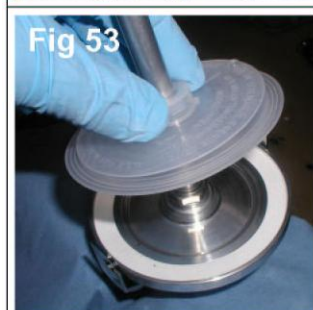
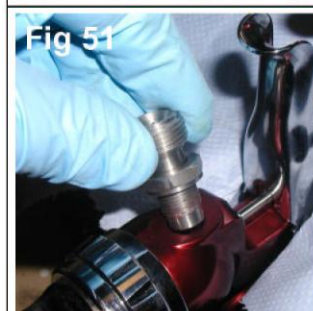
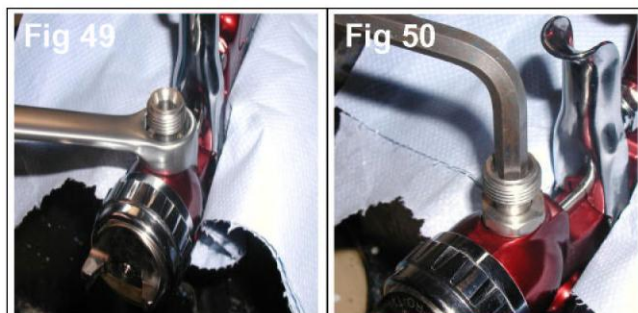
## Výměna/ údržba dílů

### VSTUPNÍ TĚSNĚNÍ PRO NÁTĚROVOU HMOTU

1. Povolte pojistnou matici )55( 18mm maticovým klíčem (viz obr. 49).
2. Odšroubujte vstupní adaptér pro nátěrovou hmotu )54( 8mm šestihránným klíčem )viz obr. 50)
3. Odstraňte vstupní adaptér pro nátěrovou hmotu )viz obr. 51).
4. Odstraňte těsnění )56( a vyměňte za nové (viz obr. 52).
5. Vraťte zpět vstupní adaptér pro nátěrovou hmotu )viz obr. 51).
6. Utáhněte 8mm šestihránným klíčem )viz obr. 50(.
7. Utáhněte pojistnou matici )55( 18mm maticovým klíčem (viz obr. 49).

### KRYT SACÍ NÁDOBKY

1. Odstraňte membránu zabraňující kapání (60). Vyčistěte ji nebo vyměňte. Ujistěte se, že je odvzdušňovací otvor čistý (viz obr. 53).
2. Odstraňte těsnění nádoby )59( )viz obr. 54(.
3. Ujistěte se, že je otvor ventilu v krytu (62) čistý a není ucpaný (viz obr. 55).
4. Doporučuje se vyměnit těsnění nádoby )59( za nové, aby se předešlo únikům z nádoby (viz obr. 56).
5. Vraťte zpět membránu zabraňující kapání. Otočte odvzdušňovací otvor v membráně o 180° od odvzdušňovacího otvoru (viz obr. 57).



## Výměna/údržba dílů

Tabulka 1 – Vzduchové uzávěry

STŘÍKACÍ PISTOLE	ČÍSLO DÍLU VZDUCHOVÉHO UZÁVĚRU	TECHNOLOGIE	OZNAČENÍ NA VZDUCHOVÉM UZÁVĚRU	DOPORUČENÝ VSTUPNÍ TLAK (bar)	PRŮTOK VZDUCHU (L/min) při 2 barech
GTI PRO	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

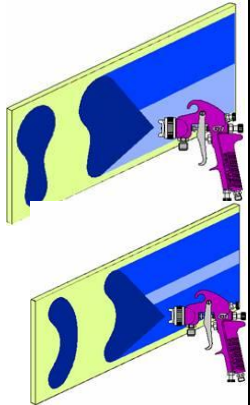
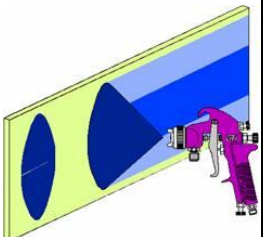
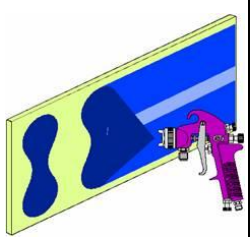
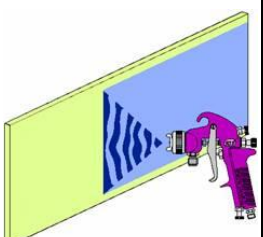
POZNÁMKA: Pokud budete chtít odpojit vzduchový uzávěr od těsnicího kroužku, nedemontujte sběrný kroužek )2( ani těsnění pojistného kroužku (5) z pojistného kroužku. Mohlo by dojít k poškození dílů. Sběrný kroužek ani pojistný kroužek nejsou k dispozici jako náhradní díly. Jednoduše díly oťete a smontujte je zpět spolu s novým nebo vyčištěným vzduchovým uzávěrem.

Tabulka 2 – Nabídka trysek a jehel pro NH

STŘÍKACÍ PISTOLE	ČÍSLO DÍLU TRYSKY PRO NH	ČÍSLO DÍLU JEHLY
GTI S PRO	PRO-200-16-K	PRO-315-K
	PRO-200-18-K	
	PRO-200-20-K	
GTI P PRO	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	

POZNÁMKA: Pokud budete vyměňovat trysku nebo stříkací jehlu, vyjměte oba díly společně. Utáhněte je momentem 18–20 Nm (13–15 ft-lb). Dbejte, abyste trysku neutáhli příliš. Použijte klíč SN-28 10 mm, který je součástí balení, a dotažení zkontrolujte momentovým klíčem.

## Řešení možných provozních problémů











PROBLÉM	PŘÍČINA	POSTUP ŘEŠENÍ
<p>Nepřiměřeně velký horní nebo spodní vzor</p>  <p>Nepřiměřeně velký pravý nebo levý boční vzor</p>	<p>Ucpané trychtýřové otvory</p> <p>Ucpání horní nebo spodní části trysky</p> <p>Podložka uzávěru nebo trysky je znečištěná.</p> <p>Ucpané levé nebo pravé boční trychtýřové otvory</p> <p>Nečistoty na levé nebo pravé straně trysky</p>	<p>Vyčistěte je. Pročistěte je nekovovým předmětem.</p> <p>Vyčistěte ji.</p> <p>Vyčistěte ji.</p> <p>Vyčistěte je. Pročistěte je nekovovým předmětem.</p> <p>Vyčistěte ji.</p>
<p><b>Oprava horních, spodních, pravých a levých nepřiměřeně velkých vzorů:</b></p> <p>1. Zjistěte, zda-li došlo k ucpání vzduchového uzávěru nebo trysky. Test provedte zkušebním nástříkem. Potom otočte uzávěrem o půl otáčky a nastříkejte další vzor. Pokud je deformace vzoru opačná, jedná se o ucpání vzduchového uzávěru. Vyčistěte vzduchový uzávěr podle pokynů uvedených výše. Rovněž zkontrolujte, zda-li uvnitř otvoru ve středu uzávěru není zaschlá barva. Barvu odstraňte propláchnutím pomocí rozpouštědla.</p> <p>2. Pokud deformace vzoru není opačná, jedná se o ucpání trysky. Trysku vyčistěte. Pokud problém přetrvává, trysku vyměňte.</p>		
<p>Velký středový vzor</p> 	<p>Regulátor rozstříkávání je nastaven na nízkou hodnotu.</p> <p>Tlak pro rozprašování je příliš nízký.</p> <p>Materiál je příliš hustý.</p>	<p>Otočte jím proti směru hodinových ručiček, abyste docílili správného vzoru.</p> <p>Zvyšte tlak.</p> <p>Materiál rozředte, abyste docílili správné hustoty.</p>
<p>Rozdělený vzor</p> 	<p>Tlak vzduchu je příliš vysoký.</p> <p>Regulátor nátěrové hmoty je zašroubovaný příliš daleko.</p> <p>Regulátor rozstříkávání je nastaven na příliš vysokou hodnotu.</p>	<p>Tlak snižte regulátorem nebo na rukojeti pistole.</p> <p>Otočte jím proti směru hodinových ručiček, abyste docílili správného vzoru.</p> <p>Otočte jím po směru hodinových ručiček, abyste docílili správného vzoru.</p>
<p>Roztrhaný nebo roztržený vzor</p> 	<p>Povolená nebo poškozená tryska nebo její usazení</p> <p>Povolená nebo poškozená vsuvka nádoby na nátěrové hmoty.</p> <p>Množství materiálu je příliš nízké.</p> <p>Nádobka je příliš nakloněná.</p> <p>Ucpání průchodu nátěrových hmot</p> <p>Uvolněná těsnicí matice jehly pro nátěrové hmoty</p> <p>Poškozené těsnění jehly pro nátěrové hmoty</p>	<p>Utáhněte ji nebo vyměňte.</p> <p>Utáhněte nebo vyměňte nádobku.</p> <p>Doplňte materiál.</p> <p>Pistolí držte více kolmo.</p> <p>Propláchněte ji rozpouštědlem.</p> <p>Utáhněte ji.</p> <p>Vyměňte je.</p>

## Řešení možných provozních problémů (pokrač.)

V nádobce se tvoří bubliny	Tryska na nátěrové hmoty není dotažená.	Tryska na nátěrové hmoty není dotažená. Utáhněte je momentem 14-16 Nm (10-12 ft-lb).
Nátěrová hmota uniká nebo odkapává z víka nádoby	Víko nádoby je uvolněné. Poškozené těsnění víka nádoby Nátěrová hmota uniká z odvzdušňovacího otvoru.	Utáhněte víko nádoby. Vyměňte těsnění víka nádoby Vyčistěte membránu zabraňující kapání
Nedostatečný vzor	Nedostatečný průtok materiálu Ucpaný větrací otvor ve víku nádoby Nízký tlak vzduchu pro rozprašování	Otočte regulátorem nátěrových hmot směrem ven a zvětšete velikost trysky. Vyčistěte víko a uvolněte větrací otvor. Zvyšte tlak vzduchu a vyrovnejte pistoli.
Nadměrná vrstva nástřiku	Tlak vzduchu je příliš vysoký. Pistole je příliš daleko od pracovní plochy.	Snižte tlak vzduchu. Upravte vzdálenost.
Suchý nástřik	Tlak vzduchu je příliš vysoký. Pistole je příliš daleko od pracovní plochy. Pohyb pistolí je příliš rychlý. Průtok nátěrové hmoty je příliš nízký.	Snižte tlak vzduchu. Upravte vzdálenost. Zpomalte pohyb. Vyšroubujte šroub pro regulaci jehly nebo použijte větší velikost trysky.
Nátěrová hmota uniká z těsnicí matice.	Těsnění nebo stříkácí jehla jsou opotřebované.	Vyměňte je.
Nátěrová hmota uniká nebo odkapává z přední části pistole.	Tryska nebo stříkácí jehla je opotřebovaná nebo poškozená. Do trysky se dostal cizí materiál. Stříkácí jehla je znečištěná nebo došlo k ucpání těsnění jehly. Špatná velikost stříkácí jehly nebo trysky	Vyměňte trysku a stříkácí jehlu. Vyčistěte ji. Vyčistěte ji. Vyměňte trysku a stříkácí jehlu.
Stékání barvy	Příliš vysoký průtok materiálu Materiál je příliš řídký. Pistole je nakloněna pod úhlem, nebo pohyb pistole je příliš pomalý.	Otočte regulátorem nátěrové hmoty po směru hodinových ručiček nebo přepněte na menší trysku nebo stříkácí jehlu. Materiál namíchejte na správnou hustotu nebo aplikujte tenkou vrstvu. Pistoli držte pod pravým úhlem k pracovní ploše a použijte správnou techniku práce.



## PŘÍSLUŠENSTVÍ

Digitální tlakoměr DGi	DGIPRO-502- BAR		MC-1-K50	Balení 50 kelímků na míchání materiálu 600 cm <sup>3</sup>	
Klíč	SN-28-K		Gumová vzduchová hadice 10m x 8mm s fitinky ¼	H-6065-B (BSP) H-6065-N (NPS)	
Šestihranný klíč Torx	SPN-8-K2		Konektor QD s vnitřním závitem	MPV-424	
Otočná spojka MPV	MPV-60-K3		Konektor QD s vnějším závitem	MPV-5	
Čisticí kartáček	4900-5-1-K3		Regulátor filtru DVFR	DVFR-8	

### ZÁRUKA

Na tento výrobek se vztahuje jednoletá záruka společnosti ITW Finishing Systems and Products Limited.

ITW Finishing Systems and Products  
Ringwood Road,  
Bournemouth,  
BH11 9LH, UK  
Tel. No. (01202) 571111  
Telefax No. (01202) 581940,  
Webová adresa: <http://www.devilbisseu.com>

ITW Finishing Systems and Products je divizí společnosti ITW Ltd. se sídlem: Admiral House, St Leonard's Road, Windsor, Berkshire, SL4 3BL, Spojené království. Společnost je registrována v Anglii pod číslem: 559693, DIČ: 619 5461 24