

DEVILBISS

TH



SB-E-2-821 ISS.04

CE Ex II 2 GX

เอกสารทางเทคนิค

ปืนสเปรย์แบบดูดและป้อนแรงดันชนิดต่างๆ ของ
JGA HD



สารบัญ

| หัวข้อ | หน้า |
|--|------|
| ใบรับรองความสอดคล้องกับระเบียบของ EC | 3 |
| หมายเลขชิ้นส่วน | 3 |
| ลักษณะการใช้งาน | 3 |
| รายการอุปกรณ์ภายในชุดประกอบ | 4 |
| คุณสมบัติเด่นของอุปกรณ์ | 4 |
| วัสดุโครงสร้าง | 5 |
| ข้อมูลจำเพาะและข้อมูลด้านเทคนิค | 5 |
| ข้อควรระวังด้านความปลอดภัย | 6 |
| รายการชิ้นส่วน | 7 |
| ภาพชิ้นส่วนแยก | 8 |
| การประกอบ วิธีใช้งาน การบำรุงรักษาเชิงป้องกันและการทำความสะอาด | 9 |
| การเปลี่ยนและการบำรุงรักษาชิ้นส่วน | 10 |
| ก. การซ่อมวาล์วอากาศ | 10 |
| ข. การเปลี่ยนวาล์วอากาศ | 11 |
| ค. ชุดปะเก็นกันรั่วของเข็ม ชุดประกอบวาล์วปรับการกระจาย | 12 |
| ง. ซีลหัวสเปรย์ | 13 |
| จ. การบำรุงรักษาซีลจุดป้อนสารเคลือบและแผ่นสqueegee | 14 |
| ฉ. ตารางที่ 1 – ปากครอบหัวฉีด, ตารางที่ 2 – หัวฉีดและเข็ม | 15 |
| วิธีแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้นในการใช้งาน | 16 |
| อุปกรณ์เสริม | 17 |
| การรับประกัน | 17 |

ใบรับรองความสอดคล้องกับระเบียบของ EC

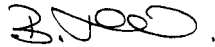
ITW Finishing UK ตั้งอยู่ที่ Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, UK

ในฐานะที่บริษัทเป็นผู้ผลิตปืนสเปรย์รุ่น JGA-HD ภายใต้ความรับผิดชอบของเราแต่เพียงผู้เดียว บริษัทขอประกาศว่า อุปกรณ์ซึ่งระบุอยู่ในเอกสารนี้มีความสอดคล้องกับมาตรฐานหรือเอกสารของกฎระเบียบอื่นดังต่อไปนี้

BS EN 292-1 ส่วนที่ 1 และ 2: 1991, BS EN 1953: 1999;

และด้วยเหตุนี้จึงสอดคล้องกับข้อกำหนดด้านการป้องกันตามระเบียบของกรรมาธิการที่ 98/37/EEC ซึ่งเกี่ยวข้องกับระเบียบความปลอดภัยของเครื่องจักร และ

EN 13463-1:2001, ระเบียบของคณะกรรมาธิการที่ 94/9/EC ซึ่งเกี่ยวข้องกับ "อุปกรณ์และระบบป้องกัน" ที่มีวัตถุประสงค์สำหรับการใช้ในสภาพบรรยากาศที่อาจเกิดการระเบิดขึ้นได้ในระดับการป้องกัน II 2 G X



B. Holt, รองประธานคณะกรรมการ
1 ตุลาคม 2551

ITW Finishing Systems and Products

ขอสงวนสิทธิ์ในการปรับเปลี่ยนข้อมูลจำเพาะของอุปกรณ์โดยไม่ต้องแจ้งให้ทราบล่วงหน้า

หมายเลขชิ้นส่วน

รหัสการสั่งซื้อสำหรับปืนสเปรย์แบบดูดและป้อนแรงดัน JGA HD ได้แก่

ตัวอย่างเช่น JGA **S** HD **C1-16** โดยที่

| | | |
|----|---|--|
| C1 | = | C1 เป็นชนิดของปากครอบหัวฉีด ตัวเลือกอื่นๆ ได้แก่ C2 และ C3 |
| S | = | ปืนแบบดูด ตัวเลือกอื่น ได้แก่ P สำหรับแรงดัน |
| 16 | = | 16 เป็นชนิดของหัวฉีด ดูตารางที่ 2 หน้า 14 สำหรับขนาดที่มีให้เลือกใช้ |

ลักษณะการใช้งาน

ปืนสเปรย์ JGA HD นี้เป็นปืนคุณภาพระดับมืออาชีพ ปืนสเปรย์ JGA HD เหมาะสำหรับใช้กับสีทา สีย้อม สีแต้ม สีเคลือบและแลคเกอร์

ข้อสำคัญ: ปืนสเปรย์เหล่านี้เหมาะสำหรับใช้กับสารเคลือบทั้งที่ใช้น้ำและใช้ตัวทำละลายเป็นส่วนผสม ปืนเหล่านี้ไม่ได้ถูกออกแบบมาเพื่อใช้กับสารเคลือบที่มีการกัดกร่อนและ/หรือการเสียดสีสูง และหากนำไปใช้กับสารเคลือบดังกล่าวจำเป็นต้องมีการทำความสะอาดและ/หรือการเปลี่ยนชิ้นส่วนเพิ่มมากขึ้น หากมีข้อสงสัยใดๆ เกี่ยวกับความเหมาะสมของสารเคลือบเฉพาะ โปรดติดต่อตัวแทนจำหน่ายของ DeVilbiss ของคุณหรือติดต่อ DeVilbiss โดยตรง

หมายเหตุ: ปืนนี้ไม่ควรนำไปใช้กับตัวละลายประเภทฮาโลเจนเตตไฮโดรคาร์บอนหรือน้ำยาทำความสะอาด เช่น 1,1,1,-ไตรคลอโรเอเทน หรือเมทิลคลอไรด์
ตัวทำละลายเหล่านี้อาจทำปฏิกิริยากับส่วนประกอบอลูมิเนียมที่ใช้ในปืนและกระป๋องนี้
ปฏิกิริยาอาจมีความรุนแรงและทำให้อุปกรณ์เกิดการระเบิดได้

| รายการอุปกรณ์ภายในชุดประกอบ (ทุกรุ่น) | | | |
|---------------------------------------|--|---|-------------------------------------|
| 1 | ปืนสเปรย์แบบดูดหรือป้อนแรงดัน JGA HD | 1 | ประแจปากตาย (10 มม. และ 14 มม. A/F) |
| 1 | กระป๋องแบบดูดขนาด 1 ลิตร TGC (เฉพาะแบบดูดเท่านั้น) | 1 | ไขควงแบน/หกเหลี่ยม |
| 1 | ไส้กรองของกระป๋อง (เฉพาะแบบดูดเท่านั้น) | 1 | แปรงทำความสะอาด |
| 1 | ชุดวงแหวนแยกตามสี 4 วง | 1 | คู่มือการบำรุงรักษา |

| คุณสมบัติเด่นของอุปกรณ์ | | | |
|-------------------------|--|----|---|
| 1 | ปากครอบหัวฉีด (ทองเหลืองชุบนิเกิลเพื่อให้มีอายุการใช้งานยาวนาน) | 10 | การปรับการกระจายอากาศ (มีขั้นตอนเพียงเล็กน้อยในการปรับรูปแบบการพ่นจากกระสวยเป็นวงกลม) |
| 2 | แหวนยึดปากครอบหัวฉีด (ช่วยให้หมุนปากครอบหัวฉีดได้ง่าย) | 11 | การปรับปริมาณสารเคลือบ (มีขั้นตอนเพียงเล็กน้อยในการปรับปริมาณของสารเคลือบ) |
| 3 | หัวฉีด (เหมาะอย่างยิ่งสำหรับระบบการเคลือบสีทับหน้าบนรถยนต์) | 12 | หัวสเปรย์สามารถถอดออกได้ (เพื่อให้ปืนมีอายุการใช้งานยาวนาน) |
| 4 | เข็ม (มีก้านเป็นร่องเพื่อให้ถอดออกง่าย) | 13 | มีระบบหมายเลขของสีที่สามารถสับเปลี่ยนได้ (มีวงแหวนสีที่ให้มา 4 วง) |
| 5 | จุดป้อนสารเคลือบ (เกลียว BSP 3/8 – เข้ากันได้กับกระป๋องของ DeVilbiss และกระป๋องของผู้ผลิตอื่นเกือบทั้งหมด) | 14 | ตัวปืนเป็นอลูมิเนียมขึ้นรูปซุบอโนไดซ์ (ออกแบบให้เหมาะสมกับสรีระเพื่อให้งานสะดวก สบายและคงทน ทำความสะอาดได้ง่าย) |
| 6 | ชุดต่ออากาศเข้า (เกลียวมาตรฐาน, เข้ากันได้กับเกลียว BSP 1/4 และ NPS 1/4) | 15 | กระป๋องสำหรับดูดทำจากอลูมิเนียมขนาด 1 ลิตร (เฉพาะแบบดูดเท่านั้น) |
| 7 | ปรับปะเก็นกันรั่วของเข็มด้วยตัวเอง (เพื่อให้สามารถใช้งานได้โดยไม่มีปัญหา) | 16 | ฝากระป๋องพร้อมชุดตรวจดูการหยด |
| 8 | ไก (ออกแบบให้เหมาะสมกับสรีระเพื่อให้งานสะดวก) | 17 | วาล์วอากาศ (ออกแบบให้มีแรงดึงต่ำและมีแรงดันตกที่ต่ำ) |
| 9 | สกรูและสลักไก (ออกแบบมาให้เปลี่ยนได้ง่าย) | 18 | ปืนสามารถใช้งานได้กับสารเคลือบที่มีน้ำและตัวทำละลายเป็นส่วนผสม |

| วัสดุโครงสร้าง | |
|---|---|
| ตัวปืน | อลูมิเนียมอโนไดซ์ |
| ปากครอบหัวฉีด, | ทองเหลืองชุบนิเกิล |
| หัวฉีด, เข็ม, จุดป้อนสารเคลือบ, สลักไก | เหล็กไร้สนิม |
| หัวสเปรย์ | อลูมิเนียมอะโนไดซ์ |
| สปริง, คลิปรัด, สกรู | เหล็กไร้สนิม |
| ซีล, ปะเก็น | วัสดุที่ทนทานต่อตัวทำละลาย |
| ไก | เหล็กชุบโครเมียม |
| ชุดต่ออากาศเข้า, ปลอกสวม, ตัวเรือนวาล์วปรับการกระจาย, แป้นเกลียวของวาล์วอากาศ, แหวนยึดปากครอบหัวฉีด, ปุ่มหมุน | ทองเหลืองชุบโครเมียม |
| ฝากระป๋อง | ฝากระป๋องที่ทำจากอลูมิเนียม ฝาและท่อ รวมถึงแคมเรซิน แบบคอมโพสิต |

| ข้อมูลจำเพาะและข้อมูลด้านเทคนิค | |
|---|---|
| ข้อต่อแหล่งจ่ายอากาศ | เกลียวตัวผู้มาตรฐาน 1/4" (ใช้ขนาด 1/4" BSP และขนาด 1/4" NPS) |
| แรงดันอากาศเข้าคงที่สูงสุด | P1 = 12 บาร์ (175 psi) |
| แรงดันของเหลวเข้าคงที่สูงสุด | P2 = 14 บาร์ (203 psi) |
| จุดต่อกับสารเคลือบ | เกลียวตัวผู้มาตรฐาน 3/8" (ใช้ขนาด 3/8" BSP และขนาด 3/8" NPS) BSP 3/8" |
| อุณหภูมิขณะใช้งาน | 0 ถึง 40°C (32 ถึง 104°F) |
| น้ำหนักปืน (เฉพาะปืน) (เฉพาะกระป๋อง) | 650ก. 420ก. |



ข้อควรระวังด้านความปลอดภัย

ไฟไหม้และการระเบิด



ตัวทำละลายและสารเคลือบสามารถติดไฟหรือลุกไหม้ได้ง่ายเมื่อถูกพ่น โปรดดูคำแนะนำของผู้จำหน่ายสารเคลือบและเอกสาร COSHH ก่อนใช้อุปกรณ์นี้เสมอ



ผู้ใช้ต้องปฏิบัติตามหลักปฏิบัติทั้งในระดับประเทศและท้องถิ่นและข้อกำหนดของบริษัทประกันภัยที่ ว่าด้วยการระบายอากาศ ข้อควรระวังเกี่ยวกับไฟไหม้ วิธีใช้งาน และการจัดเก็บในบริเวณที่ทำงาน อุปกรณ์ที่จัดมาให้ที่นี่ไม่เหมาะสำหรับการนำไปใช้กับฮาโลเจนเตตไฮโดรคาร์บอน



ไฟฟ้าสถิตอาจเกิดขึ้นจากของเหลวและ/หรืออากาศที่ผ่านท่อ โดยกระบวนการพ่น และโดยการทำความสะอาด ชิ้นส่วนที่ไม่นำไฟฟ้าด้วยผ้าด้วยผ้า



เพื่อป้องกันแหล่งลุกไหม้จากการปล่อยประจุไฟฟ้าสถิต จะต้องต่อสายดินเข้ากับตัวปืนสเปรย์และอุปกรณ์อื่นซึ่งมีการนำมาใช้ที่เป็นโลหะ จำเป็นอย่างยิ่งที่จะต้องใช้สายยางอากาศและ/หรือสารเคลือบเป็นแบบชนิดนำไฟฟ้าได้



อุปกรณ์ป้องกันส่วนบุคคล

ไอที่เป็นพิษ – เมื่อไอที่เป็นพิษถูกพ่น วัสดุบางชนิดอาจกลายเป็นวัสดุที่เป็นพิษ



สร้างความระคายเคือง หรือไม่ก็เป็นอันตรายต่อสุขภาพ ควรอ่านฉลาก เอกสารข้อมูลเกี่ยวกับความปลอดภัยทั้งหมด และปฏิบัติตามข้อแนะนำต่างๆ



สำหรับสารเคลือบนั้นก่อนการพ่นเสมอ หากมีข้อสงสัย ให้ติดต่อผู้จำหน่ายสารเคลือบของคุณ



แนะนำให้ใช้อุปกรณ์ป้องกันระบบทางเดินหายใจตลอดเวลา

โดยประเภทของอุปกรณ์จะต้องเหมาะสมกับสารเคลือบที่กำลังถูกพ่น



ควรสวมอุปกรณ์ป้องกันดวงตาเมื่อพ่นหรือทำความสะอาดปืนสเปรย์เสมอ

ควรสวมถุงมือเมื่อพ่นหรือทำความสะอาดอุปกรณ์

การฝึกอบรม – พนักงานควรได้รับการฝึกอบรมอย่างเหมาะสมเกี่ยวกับการใช้อุปกรณ์พ่นอย่างปลอดภัย

การใช้งานอย่างไม่ถูกต้อง

ห้ามเล็งปืนสเปรย์ไปที่ส่วนใดๆ ของร่างกาย

ห้ามใช้แรงดันในการทำงานสูงเกินกว่าที่แนะนำสำหรับอุปกรณ์

ข้อต่อที่ไม่ได้แนะนำหรือไม่ใช่ชิ้นส่วนที่เป็นของแท้ อาจก่อให้เกิดอันตรายได้

ก่อนทำความสะอาดหรือบำรุงรักษาชิ้นส่วน

ต้องปิดแหล่งจ่ายแรงดันทั้งหมดและปล่อยแรงดันออกจากอุปกรณ์

ควรทำความสะอาดผลิตภัณฑ์โดยใช้เครื่องล้างกระบอกปืน

จากนั้นนำออกและเป่าแห้งทันทีหลังทำความสะอาดเสร็จสิ้น

การเปิดรับสารที่ใช้เพื่อทำความสะอาดเป็นเวลานานอาจทำให้ผลิตภัณฑ์เกิดความเสียหายได้

ระดับเสียง



ระดับเสียงในระดับ A ของปืนสเปรย์อาจเกิน 85 dB (A) ซึ่งขึ้นอยู่กับ การตั้งค่าในขณะที่ใช้ รายละเอียดของระดับเสียงจริงจะจัดส่งให้ตามที่ร้องขอ แนะนำให้สวมที่ครอบหูตลอดเวลาในขณะที่ทำการพ่น

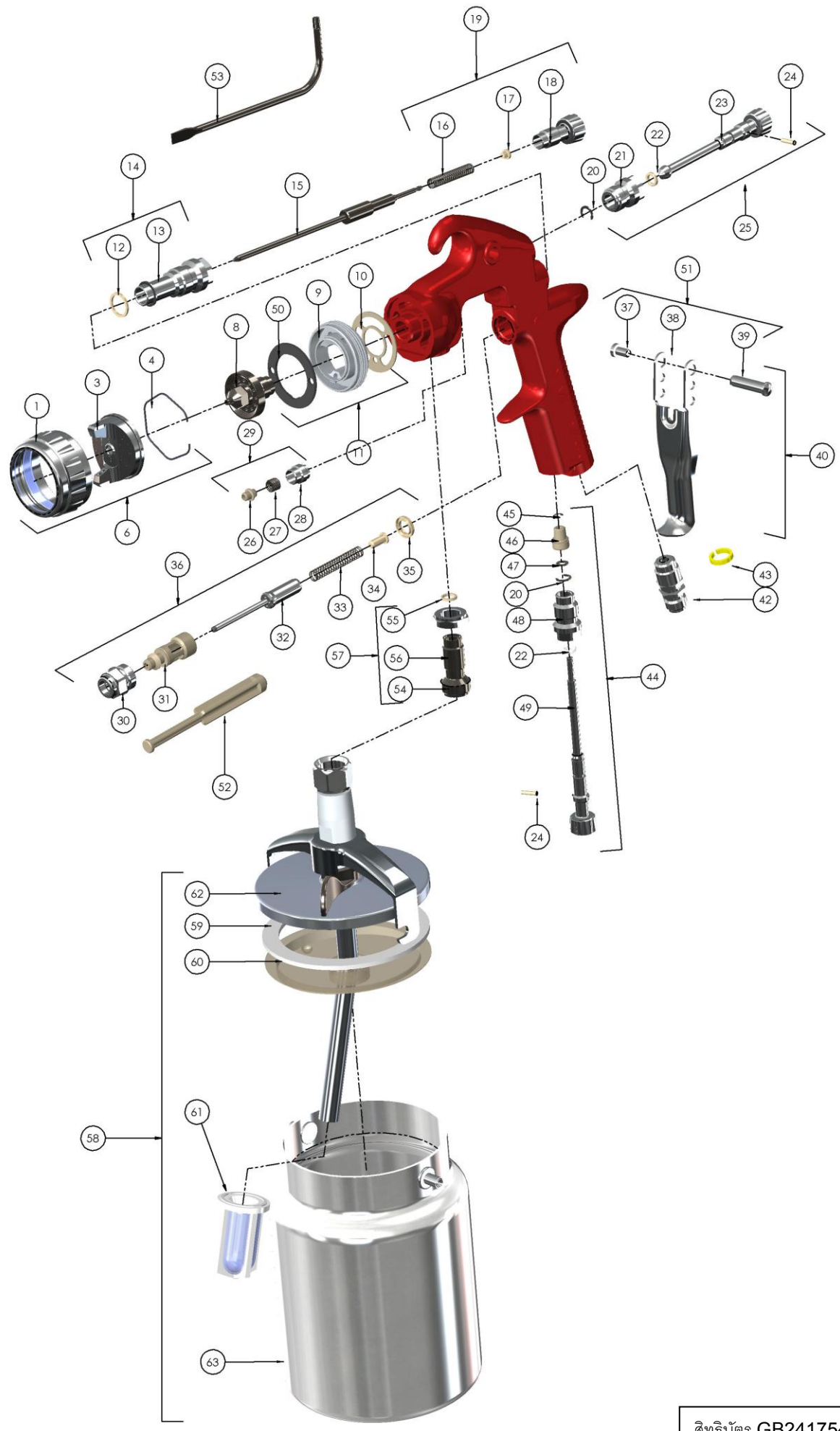
การใช้งาน

อุปกรณ์สเปรย์ที่ใช้แรงดันสูงอาจเกิดแรงสะท้อนกลับ ภายใต้สภาพแวดล้อมบางอย่าง

แรงดังกล่าวอาจก่อให้เกิดความปวดเมื่อยที่เกิดขึ้นซ้ำๆ ต่อผู้ใช้งาน

รายการชิ้นส่วน

| หมายเลขอ้างอิง | รายละเอียด | หมายเลขชิ้นส่วน | จำนวน | หมายเลขอ้างอิง | รายละเอียด | หมายเลขชิ้นส่วน | จำนวน |
|----------------|---|----------------------|-------|---|----------------------------|-----------------|-------|
| 1 | แหวนยึดปากครอบหัวฉีด | PRO-405-K | 1 | | | | |
| 3 | ปากครอบหัวฉีด | - | 1 | 36 | ชุดประกอบวาล์วอากาศ | SN-402-K | 1 |
| 4 | คลิปรัดปากครอบหัวฉีด | JGA-156-K5 | 1 | *37 | สกรูยึดสลักไก (T20 TORX) | - | 1 |
| 6 | ปากครอบหัวฉีดและแหวน | ดูตารางที่ 1 หน้า 14 | 1 | 38 | ไก | - | 1 |
| 8 | หัวฉีด | ดูตารางที่ 2 หน้า 14 | 1 | *39 | สลักไก | - | 1 |
| 9 | หัวสเปรย์ | - | 1 | 40 | ไก, สกรูและสลักไก | SN-21-K | 1 |
| 10 | ซีลหัวสเปรย์ | SN-18-1-K2 | 1 | 42 | ขาเข้าอากาศ | SN-40-K | 1 |
| 11 | ชุดประกอบซีลและหัวสเปรย์ | SN-17-1-K | 1 | 43 | ชุดแหวนแยกตามสี (4 สี) | SN-26-K4 | 1 |
| *12 | ซีลปลอกสวม | - | 1 | 44 | วาล์วปรับปริมาณอากาศ | PRO-411-K | 1 |
| 13 | ปลอกสวม | - | 1 | 45 | คลิปรัดกลม | - | 1 |
| 14 | ปลอกสวมและซีล | SN-6-K | 1 | 46 | หัววาล์ว | - | 1 |
| 15 | เข็ม | ดูตารางที่ 2 หน้า 14 | 1 | 47 | แหวนรอง | - | 1 |
| *16 | สปริงของเข็ม | - | 1 | 48 | ตัวเรือนวาล์ว | - | 1 |
| *17 | หัวปิดสปริงของเข็ม | - | 1 | 49 | ก้านวาล์ว | - | 1 |
| 18 | ลูกบิดปรับปริมาณสารเคลือบ | - | 1 | 50 | แผ่นปรับการไหล | SN-41-K | 1 |
| 19 | ลูกบิดปรับปริมาณสารเคลือบ, สปริงและหัวปิดสปริง | PRO-3-K | 1 | 51 | ชุดอุปกรณ์สลักและสกรู | SN-405-K5 | 1 |
| *20 | คลิปรัด | - | 1 | 52 | เครื่องมือช่วยซ่อมบำรุง | - | 1 |
| 21 | ตัวเรือนวาล์วปรับการกระจาย | - | 1 | 53 | ไขควงแบน/หกเหลี่ยม | SPN-8-K2 | 1 |
| *22 | ซีลวาล์วปรับการกระจาย | - | 1 | 54 | ขั้วต่อจุดป้อนสารเคลือบ | - | 1 |
| 23 | ลูกบิดปรับตั้งวาล์วปรับการกระจาย | - | 1 | 55 | แป้นเกลียวล็อค | - | 1 |
| *24 | สลักวาล์วปรับการกระจาย | - | 2 | 56 | ซีล | - | 1 |
| 25 | ชุดประกอบวาล์วปรับการกระจาย | PRO-402-K | 1- | 57 | ชุดขั้วต่อจุดป้อนสารเคลือบ | PRO-12-K | 1 |
| *26 | ชุดปะเก็นกันรั่วของเข็ม | - | 1 | รุ่นที่มีแผ่นสุญญากาศดูดติดกระจกเท่านั้น | | | |
| *27 | สปริงของชุดปะเก็นกันรั่ว | - | 1 | 58 | แผ่นสุญญากาศดูดติดกระจก | KR-566-1-B | 1 |
| 28 | แป้นเกลียวของชุดปะเก็นกันรั่ว | - | 1- | 59 | ปะเก็นฝาครอบ (มี 3 อัน) | KR-11-K3 | 1 |
| 29 | ชุดประกอบซีลกันรั่ว สปริงและแป้นเกลียวของชุดปะเก็นกันรั่ว | SN-404-K | 1 | 60 | ชุดตรวจดูการหยด (มี 5 ชุด) | KR-115-K5 | 1 |
| 30 | ตัวเรือนวาล์วอากาศ | - | 1 | 61 | ไส้กรอง – มี 10 อัน | KR-484-K10 | 1 |
| 31 | ปลอกวาล์วอากาศ | - | 1 | 62 | ชุดประกอบฝา | KR-4001-B | 1 |
| 32 | ก้านลั่นวาล์วอากาศ | - | 1 | 63 | แผ่นสุญญากาศดูดติดกระจก | KR-466-K | 1 |
| 33 | สปริงวาล์วอากาศ | SN-404-K | 1 | อุปกรณ์สำหรับการซ่อมบำรุง | | | |
| 34 | หัวปิดสปริงวาล์วอากาศ | - | 1 | ชุดซ่อมปืนสเปรย์ (รวมถึงรายการที่มีเครื่องหมาย *) | | PRO-415-1 | |
| 35 | ซีลวาล์วอากาศ | SN-34-K5 | 1 | ชุดอุปกรณ์ซีลและสลัก มี 5 ชุด (รายการที่ 20, 22 และ 24) | | GTI-428-K5 | |
| | | | | สำหรับอุปกรณ์เสริม โปรดดูที่หน้า 17 | | | |



สิทธิบัตร GB2417544

การประกอบ

เพื่อให้มีประสิทธิภาพการส่งผ่านสูงสุด

ห้ามใช้แรงดันสูงกว่าที่จำเป็นต้องใช้ตามชนิดของสารเคลือบที่ใช้งาน

1. เชื่อมต่อปืนเข้ากับระบบจ่ายอากาศที่สะอาด
ไม่มีความชื้น และปราศจากน้ำมัน
โดยใช้สายยางที่นำไฟฟ้าได้ที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางภายในอย่างน้อย 8 มม. (แนะนำให้ใช้ไส้กรอง / ตัวควบคุม DVFR)

หมายเหตุ

ติดตั้งมาตรวัดอากาศที่ด้ามปืน
เมื่อโกป็นถูกเหนียวแล้ว
ให้ปรับแรงดันควบคุมให้เท่ากับ 2.5 ถึง 3.0 บาร์
ห้ามใช้แรงดันสูงกว่าที่จำเป็นและต้องใช้ตามชนิดของสารเคลือบที่ใช้งาน
แรงดันที่สูงเกินไปจะทำให้มีละอองสีที่พ่นออกมามากเกินไป และทำให้ประสิทธิภาพการส่งผ่านลดลง

หมายเหตุ

หากมีการใช้วาล์วปรับปริมาณอากาศที่ด้านขาเข้าของปืน ให้ใช้มาตรวัดแรงดันดิจิทัล DGIPRO-502 วาล์วหรือ HAV-501-B
รุ่นที่คล้ายคลึงกันบางรุ่นจะมีแรงดันตกมากจนถึงระดับที่สามารถส่งผลเสียต่อประสิทธิภาพในการพ่นได้

2. เฉพาะรุ่นดูดเท่านั้น ติดตั้งชุดประกอบฝาครอบ (62) เข้ากับหัวต่อจุดป้อนสารเคลือบ (54)
วางตำแหน่งคานว้ที่มุมขวาของปืน
โดยให้ก้านแคมอยู่ด้านหน้า (ดูภาพ) ดูให้แน่ใจว่า
ระบุบายอากาศในชุดตรวจดูการหยุด (60) ทำมุม 180 องศากับระบุบายของฝาปิด
ตำแหน่งของวาล์วดูการหยุด (63) ไม่สำคัญ
3. เฉพาะรุ่นป้อนแรงดันเท่านั้น
ต่อท่อป้อนสารเคลือบเข้ากับหัวต่อจุดป้อนสารเคลือบ (54)

หมายเหตุ

ก่อนใช้ปืน
ให้เป่าทำความสะอาดด้วยสารละลายเพื่อให้แน่ใจว่า
ช่องที่สารเคลือบผ่านจะสะอาด

วิธีใช้งาน (รุ่นดูดเท่านั้น)

1. ผสมสารเคลือบตามคำแนะนำของผู้ผลิต และกรองสารเคลือบ
2. เทไส้กรองโดยไม่ให้เกินกว่าระดับ 20 มม. จากด้านบนของกระป๋อง ห้ามเทจนล้น
3. ปิดฝากระป๋อง

ทุกรุ่น

4. หมุนลูกบิดปรับปริมาณสารเคลือบ (18) ตามเข็มนาฬิกาเพื่อป้องกันการเคลื่อนที่ของเข็ม
5. หมุนลูกบิดปรับตั้งวาล์วปรับการกระจาย (23) ทวนเข็มนาฬิกาเพื่อเปิดจนสุด
6. ปรับแรงดันอากาศขาเข้าให้เท่ากับ 2.5 ถึง 3.0 บาร์
7. หมุนลูกบิดปรับปริมาณสารเคลือบทวนเข็มนาฬิกาจนกระทั่งมองเห็นเกลียวแรก
8. ทดสอบการพ่น หากพ่นผิวที่ได้แห้งเกินไป ให้ลดปริมาณอากาศโดยลดแรงดันอากาศขาเข้าลง

9. หากพ่นผิวที่ได้ขึ้นเกินไป ให้ลดปริมาณการไหลของสารเคลือบโดยหมุนลูกบิดปรับปริมาณสารเคลือบ (18) ตามเข็มนาฬิกา หากละอองสีที่พ่นใหญ่เกินไป ให้เพิ่มแรงดันอากาศด้านขาเข้า หากเล็กเกินไป ให้ลดแรงดันด้านขาเข้า
10. ขนาดของรูปแบบลดลงได้โดยการหมุนลูกบิดปรับตั้งวาล์วปรับการกระจาย (23) ตามเข็มนาฬิกา
11. ถือปืนให้ตั้งฉากกับพื้นผิวที่จะพ่น การพ่นเป็นแนวโค้งหรือการพ่นขึ้นลงอาจทำให้การเคลือบไม่สม่ำเสมอ
12. ระยะพ่นที่แนะนำคือ 150-200 มม.
13. พ่นตามแนวขอบก่อน พ่นทับแต่ละครั้งต่ำสุดที่ 75% เคลื่อนปืนด้วยความเร็วคงที่
14. ปิดอากาศจ่ายและลดแรงดันทุกครั้งที่ไม่ได้ใช้ปืน

การบำรุงรักษาเชิงป้องกันและการทำความสะอาด

เมื่อต้องการทำความสะอาดปากครอบหัวฉีดและหัวฉีด ให้บิดภายนอกด้วยแปรงขนแข็ง

หากจำเป็นต้องทำความสะอาดรูของปากครอบ

ถ้าเป็นไปได้ให้ใช้ก้านไม้กวาดหรือไม้จิ้มฟัน

หากใช้ลวดหรือวัสดุที่แข็งต้องใช้ความระมัดระวังอย่างมากในการป้องกันไม่ให้รูชำรุดเสียหาย

ซึ่งจะเป็นสาเหตุทำให้รูปแบบของการพ่นเพี้ยนไป

ทำความสะอาดช่องทางสำหรับน้ำยาทำความสะอาด

โดยฉีดเศษวัสดุส่วนเกินออกจากรูช่วย

หรือถอดท่อออกจากรุ่นที่ใช้แรงดัน

จากนั้นล้างโดยใช้น้ำยาล้างชุดปืน

เช็ดด้านนอกของชุดปืนโดยใช้ผ้าชื้น

ห้ามจุ่มลงในสารละลายหรือน้ำยาทำความสะอาดเนื่องจากอาจส่งผลต่อการหล่อลื่นและอายุใช้งานของปืนฉีดจ่าย

หมายเหตุ

เมื่อเปลี่ยนหัวฉีดหรือเข็ม

ให้เปลี่ยนชิ้นส่วนทั้งสองชิ้นพร้อมกัน

การใช้ชิ้นส่วนที่เสื่อมสภาพอาจทำให้เกิดการรั่วของสารเคลือบได้ โปรดดูหน้าที่ 14 ตารางที่ 2

และควรเปลี่ยนชุดปะเก็นกันรั่วของเข็มพร้อมกันด้วย

ขันหัวฉีดด้วยแรงบิดที่ 14-16 นิวตัน-ม. ห้ามขันแน่นเกินไป

ข้อควรระวัง

เพื่อป้องกันการเสียหายต่อหัวฉีด (8) หรือเข็ม (15) ต้องแน่ใจว่าได้ 1)

เหนียวไกค้ำไว้ในขณะที่ขันให้แน่นหรือคลายหัวฉีด

หรือ 2) ถอดลูกบิดปรับปริมาณสารเคลือบ (18)

ออกเพื่อคลายแรงดันสปริงที่มีต่อปลอกของเข็ม

กระป๋องของรุ่นดูด

เทวัสดุส่วนเกินทิ้งและทำความสะอาดกระป๋อง ดูให้แน่ใจว่า

ระบุบายอากาศในชุดตรวจ (60) และฝาปิด (63)

นั้นไม่มีสิ่งอุดตัน

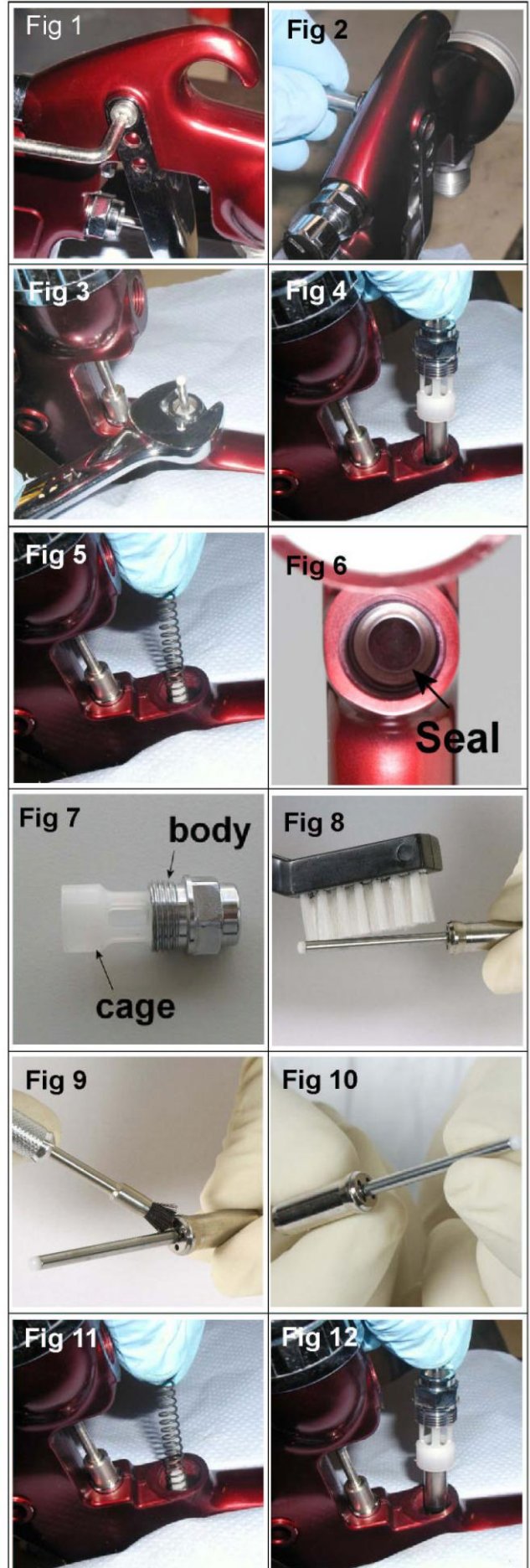
การเปลี่ยนและการบำรุงรักษาชิ้นส่วน

คำแนะนำสำหรับวาล์วอากาศ

การซ่อมวาล์วอากาศ

สาเหตุที่ต้องซ่อมบำรุงวาล์วอากาศ:

- A) วาล์วอากาศทำงานไม่ถูกต้อง (อาจจำเป็นต้องทำความสะอาด)
 - B) การบำรุงรักษาตามปกติ
 - C) มีอากาศรั่ว (แนะนำให้เปลี่ยน โปรดดูหน้า 10)
1. ถอดไก่ออกโดยใช้เครื่องมือที่ให้มา (SPN-8) หรือประแจหกเหลี่ยม TORX T20 (ดูภาพที่ 1 และ 2)
 2. คลายสกรูของวาล์วอากาศโดยใช้ประแจปากตาย SN-28 (14 มม.) (ดูภาพที่ 3)
 3. ถอดวาล์วอากาศออกโดยจับที่ก้าน (ดูภาพที่ 4)
 4. ถอดสปริงออกด้วยหัวปิดสปริง (ดูภาพที่ 5)
 5. ห้ามถอดซีลที่อยู่ด้านหลัง (35) ออกจากตัวปืน (ดูภาพที่ 6)
 6. ห้ามถอดปลอกพลาสติกออกจากตัวเรือนวาล์วอากาศ เพราะอาจทำให้ปลอกเสียหายได้ (ดูภาพที่ 7)
 7. ทำความสะอาด
 - a. ทำความสะอาดสี่ที่ติดอยู่ออกให้หมด (ดูภาพที่ 8)
 - b. ต้องทำความสะอาดรูลึ้นทั้ง 4 รู (ดูภาพที่ 9)
 - c. ก้านจะต้องเคลื่อนที่ได้สะดวกในก้านลึ้น (ดูภาพที่ 10)
 - d. ก้านจะต้องเลื่อนไปจนถึงรูของปลอกวาล์วโดยมีแรงเสียดทานเล็กน้อย (ขึ้นอยู่กับซีล)
 - e. ซีลที่อยู่ด้านหลังจะต้องสะอาดและอยู่ในตำแหน่งภายในช่อง (ดูภาพที่ 6)
 - f. หากข้อใดข้อหนึ่งข้างต้นไม่สามารถดำเนินการได้ ให้เปลี่ยนวาล์วอากาศ (โปรดดูการเปลี่ยนวาล์วอากาศในหน้า 10)
 8. ใส่สปริงกลับคืน โดยต้องแน่ใจว่าให้ปลายด้านที่มีแกนพลาสติกหล่อลื่นอยู่เข้าไปก่อน (ดูภาพที่ 5)
 9. ใส่ชุดประกอบวาล์วอากาศเข้าในปืน และดันสปริงเข้าไปอย่างระมัดระวังจนทะลุผ่านซีลที่อยู่ด้านหลัง (ดูภาพที่ 11)
 10. ชิ้นชุดประกอบวาล์วอากาศให้แน่นโดยใช้นิ้วมือก่อน แล้วจึงขันให้แน่นด้วยประแจปากตาย SN-28 (14 มม.) (ดูภาพที่ 12 และ 3)
 11. ใส่ไกกลับคืน (ดูภาพที่ 2 และ 1)
 12. หากยังมีอากาศรั่วออกจากปืน อาจจำเป็นต้องเปลี่ยนวาล์วอากาศ (โปรดดูการเปลี่ยนวาล์วอากาศ)





การเปลี่ยนวาล์วอากาศ

สาเหตุที่ต้องเปลี่ยนวาล์วอากาศ:

- A) มีอากาศรั่วออกจากปืน
- B) วาล์วอากาศทำงานไม่ถูกต้อง

1. ถอดไกออกโดยใช้ไขควง SPN-8 หรือประแจหกเหลี่ยม (TORX T20) ที่เข้ากับชุดประกอบ (ดูภาพที่ 13 และ 14)
2. คลายสกรูวาล์วอากาศโดยใช้ประแจปากตาย SN-28 (14 มม.) (ดูภาพที่ 15)
3. ถอดวาล์วอากาศออกโดยจับที่ก้าน (ดูภาพที่ 16)
4. ถอดสปริงออกด้วยหัวปิดสปริง (ดูภาพที่ 17)
5. ถอดซีลที่อยู่ด้านหลังออกโดยใช้เครื่องมือช่วยซ่อมบำรุง (56) (ดูภาพที่ 18 และ 19)
6. ทำความสะอาดช่องใส่วาล์วอากาศในตัวปืนด้วยแปรงที่เข้ากับชุดประกอบ
7. วางซีลที่อยู่ด้านหลังอันใหม่ลงบนเครื่องมือช่วยซ่อมบำรุง (56) ร่องจะต้องประกบกันพอดีกับร่องของเครื่องมือช่วยซ่อมบำรุง (ดูภาพที่ 20)
8. ดันซีลที่อยู่ด้านหลังเข้าไปในช่องให้แน่นจนถึงปากโดยใช้เครื่องมือช่วยซ่อมบำรุง (ดูภาพที่ 21 และ 22)
9. ใส่สปริงใหม่ โดยต้องแน่ใจว่าให้ปลายด้านที่มีแกนพลาสติกหล่อลื่นอยู่เข้าไปก่อน (ดูภาพที่ 17)
10. ใส่ชุดประกอบวาล์วอากาศเข้าไปในปืน และดันสปริงเข้าไปอย่างระมัดระวังจนทะลุผ่านซีลที่อยู่ด้านหลัง (ดูภาพที่ 23)
11. ขันชุดประกอบวาล์วอากาศให้แน่นโดยใช้นิ้วมือก่อน แล้วจึงขันให้แน่นด้วยประแจปากตาย SN-28 (14 มม.) (ดูภาพที่ 24 และ 15)
12. ใส่ไกกลับคืน (ดูภาพที่ 14 และ 13)

การเปลี่ยนและการบำรุงรักษาชิ้นส่วน

ชุดปะเก็นกันรั่วของเข็ม

คำแนะนำในการเปลี่ยน

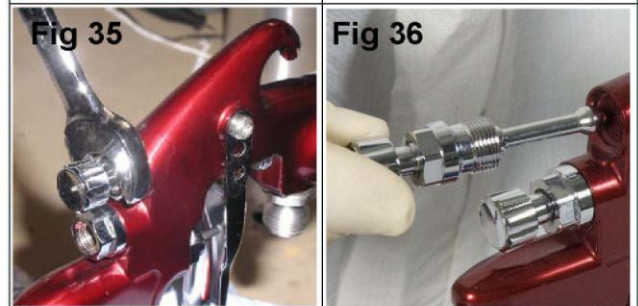
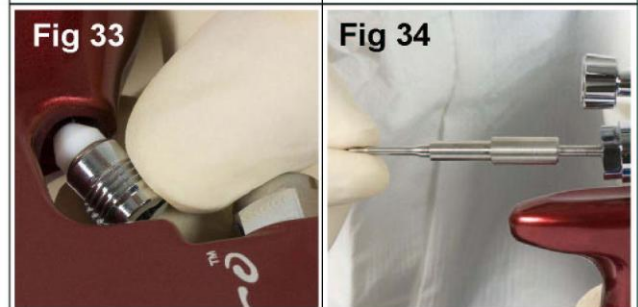
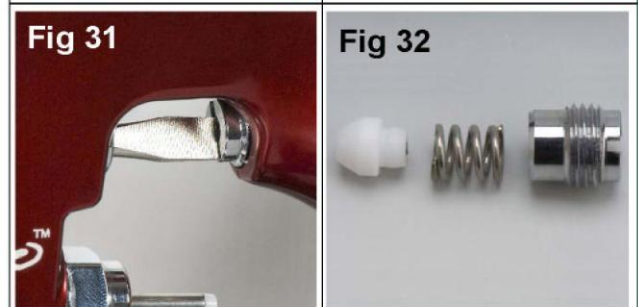
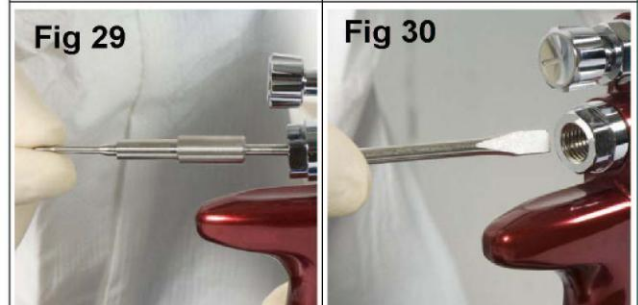
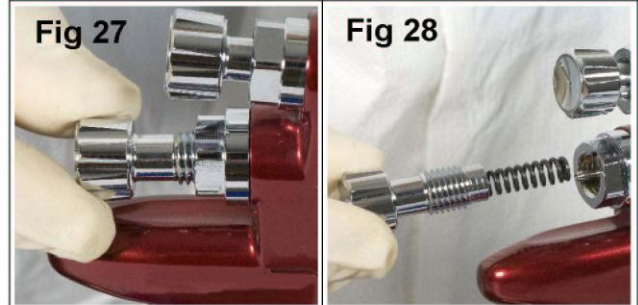
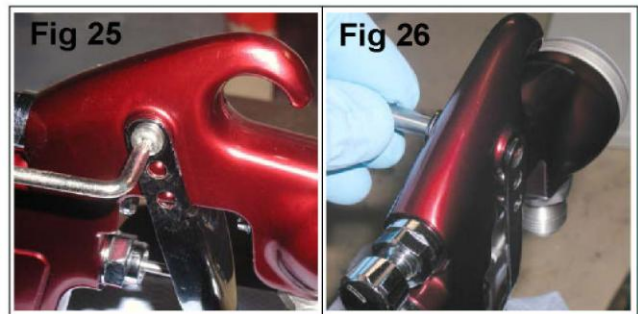
13. ถอดไอโกอกโดยใช้ไขควง SPN-8 หรือประแจหกเหลี่ยม (T20) (ดูภาพที่ 25 และ 26)
14. ถอดลูกบิดปรับปริมาณสารเคลือบและสปริงของเข็มพร้อมหัวปิดสปริงออกจากปืน (ดูภาพที่ 27 และ 28)
15. ถอดเข็มออกจากตัวปืน (ดูภาพที่ 29)
16. คลายและถอดแป้นเกลียวของชุดปะเก็นกันรั่วโดยใช้ไขควง SPN-8 หรือไขควงปากแบน (ดูภาพที่ 30 และ 31)
17. ทั้งชุดปะเก็นกันรั่วเก่าและสปริงของชุดปะเก็นกันรั่วหากต้องเปลี่ยน ทำความสะอาดชุดปะเก็นกันรั่วหากนำกลับมาใช้ใหม่ และทำความสะอาดสปริงของชุดปะเก็นกันรั่วและแป้นเกลียวด้วย (ดูภาพที่ 32)
18. ประกอบชุดปะเก็นกันรั่วกลับ (ดูภาพที่ 32) ประกอบกลับเข้าไปในตัวปืนด้วยมือ (ดูภาพที่ 33) แล้วขันให้แน่น (ดูภาพที่ 30 และ 31)
19. ใส่เข็มทั้งหมดเข้าไปในตัวปืนโดยให้อยู่ในหัวฉีด (ดูภาพที่ 34)
20. ใส่สปริงของเข็ม หัวปิดสปริง และลูกบิดปรับปริมาณสารเคลือบ (ดูภาพที่ 28 และ 27) ประกอบไอโกกลับคืน (ดูภาพที่ 25 และ 26)
21. เหนียวไกปืนให้สุด และหมุนลูกบิดปรับปริมาณสารเคลือบจนกระทั่งสุด คลายออก 1/2 รอบ แล้วจะได้ระยะเคลื่อนที่สูงสุดของเข็มในปืน
22. เหนียวไกปืนหลายๆ ครั้งเพื่อตรวจดูการทำงานว่าถูกต้อง

ชุดประกอบวาล์วปรับการกระจาย

การเปลี่ยนและการบำรุงรักษา

ชุดประกอบวาล์วปรับการกระจายสามารถเปลี่ยนได้หากชำรุด ถอดโดยใช้ประแจปากตาย SN-28 (14 มม.) (ดูภาพที่ 35 และ 36)

ซีลภายในสามารถเปลี่ยนได้และรวมอยู่ในชุดประกอบสำหรับประกอบปืน JGA HD ใหม่





การเปลี่ยนและการบำรุงรักษา ชิ้นส่วน

การเปลี่ยน ซิลหัวสเปรย์

1. ถอดปากครอบหัวฉีดและแหวนยึด (ดูภาพที่ 37)
2. ถอดลูกบิดปรับปริมาณสารเคลือบ สปริง และหัวปิดสปริง (ดูภาพที่ 38 และ 39)
3. ถอดเข็มออกจากตัวปืน (ดูภาพที่ 40)
4. ถอดหัวฉีดโดยใช้ประแจปากตาย SN-28 (10 มม.) และเอาแผ่นปิดหน้าออก (ดูภาพที่ 41, 42 และ 43)
5. ถอดหัวสเปรย์ (ดูภาพที่ 44)
6. ทำความสะอาดหัวสเปรย์ด้วยแปรงขนนิ่ม (ดูภาพที่ 45)
7. ถอดซิลหัวสเปรย์โดยใช้ไขควงเล็กหรือแหวนคีบ (ดูภาพที่ 46)
8. ทำความสะอาดด้านหน้าของปืนหากจำเป็น โดยใช้แปรงขนนุ่ม และทำความสะอาดหัวสเปรย์ หัวฉีด ปากครอบหัวฉีด และแหวนยึดด้วย (ดูภาพที่ 47)
9. วางซิลหัวสเปรย์ใหม่ไว้ด้านหน้าของชุดปืน ตรวจสอบว่าระนาบของซิลทาบอยู่กับส่วนระนาบที่ชุดปืน (ดูภาพที่ 48)
10. ประกอบแผ่นด้านหน้าเข้ากับหัวสเปรย์ ประกอบหัวสเปรย์เข้ากับตัวชุดปืน ตรวจสอบว่าระนาบด้านล่างของหัวสเปรย์ตรงกับระนาบที่ตัวชุดปืน ประกอบหัวฉีด ฝาปิดช่องอากาศและแหวนรั้ง ชั้นแน่นหัวฉีดที่ 14-16 นิวตัน-ม อายาชั้นแน่นหัวฉีดเกิน (ดูภาพที่ 44, 43, 42, 41 และ 37)
11. ใส่เข็มทั้งหมดเข้าในตัวปืน โดยให้อยู่ในหัวฉีด (ดูภาพที่ 40)
12. ประกอบสปริงของเข็ม หัวปิดสปริง และลูกบิดปรับปริมาณสารเคลือบกลับคืน (ดูภาพที่ 39 และ 38)
13. เหนียวไกปืนให้สุด และหมุนลูกบิดปรับปริมาณสารเคลือบจนกระทั่งสุด คลายออก 1/2 รอบ แล้วจะได้ระยะเคลื่อนที่สูงสุดของเข็มในปืน
14. เหนียวไกปืนหลายๆ ครั้งเพื่อตรวจดูการทำงานว่าถูกต้อง

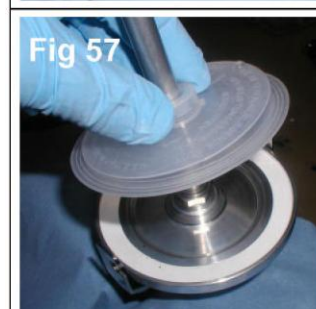
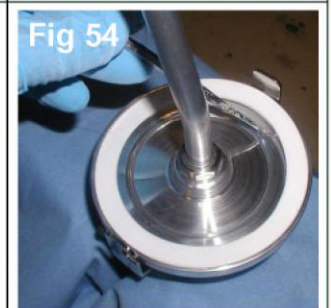
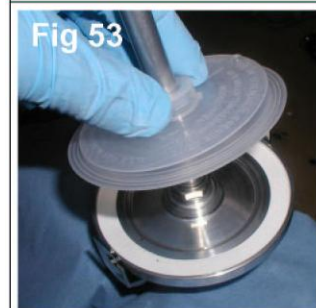
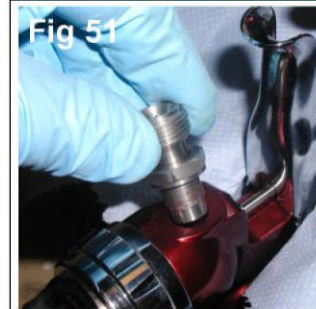
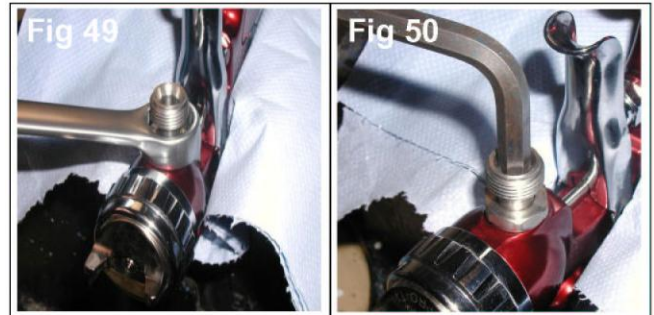
การเปลี่ยนและการบำรุงรักษา ชิ้นส่วน

ซีลจุดป้อนสารเคลือบ

1. คลายแป้นเกลียวล็อค (55) โดยใช้ประแจปากตาย 18 มม. (ดูภาพที่ 49)
2. คลายสกรูของอะแดปเตอร์จุดป้อนสารเคลือบ (54) ด้วยกุญแจหกเหลี่ยม 8 มม. (ดูภาพที่ 50)
3. ถอดอะแดปเตอร์จุดป้อนสารเคลือบ (ดูภาพที่ 51)
4. ถอดซีล (56) และเปลี่ยนด้วยซีลใหม่ (ดูภาพที่ 52)
5. เปลี่ยนอะแดปเตอร์จุดป้อนสารเคลือบ (ดูภาพที่ 51)
6. ขันให้แน่นด้วยกุญแจหกเหลี่ยม 8 มม. (ดูภาพที่ 50)
7. ขันแป้นเกลียวล็อค (55) ให้แน่นด้วยประแจปากตาย 18 มม. (ดูภาพที่ 49)

ฝาปิดถ้วยดูดสูญญากาศ

1. ถอดแผ่นไดอะแฟรมป้องกันการหยด (60) ออก
จากนั้นนำไปทำความสะอาดหรือเปลี่ยนใหม่ ตรวจสอบให้แน่ใจว่ารูอากาศไม่มีสิ่งอุดตัน (ดูภาพที่ 53)
2. ถอดแหวนยางของถ้วย (59) ออก (ดูภาพที่ 54)
3. ตรวจสอบให้แน่ใจว่ารูอากาศที่ฝา (62) สะอาดและไม่มีสิ่งอุดตัน (ดูภาพที่ 55)
4. ขอแนะนำให้เปลี่ยนแหวนยาง (59) ใหม่เพื่อป้องกันการรั่วของถ้วยดูด (ดูภาพที่ 56)
5. ประกอบแผ่นไดอะแฟรมป้องกันการหยดกลับเข้าที่อีกครั้ง ปรับตำแหน่งของรูอากาศในแผ่นไดอะแฟรมให้อยู่ตรงข้ามกับรูอากาศที่ฝา 180° องศา (ดูภาพที่ 57)



การเปลี่ยนและการบำรุงรักษา ชิ้นส่วน

ตารางที่ 1 – ปากครอบหัวฉีด

| หมายเลขชิ้นส่วนสำหรับปากครอบหัวฉีด | ดูดหรือแรงดัน | ตัวอักษรบนปากครอบหัวฉีด | แรงดันขาเข้าที่แนะนำ (บาร์) | ปริมาณอากาศ (ล./นาที) @ 2 บาร์ |
|------------------------------------|---------------|-------------------------|-----------------------------|--------------------------------|
| PROC-120-C1-K | ดูด | C1 | 2.5-3.0 | 250 - 300 |
| PROC-120-C2-K | ดูด | C2 | 2.5-4.0 | 255 - 400 |
| PROC-120-C3-K | แรงดัน | C3 | 2.5-4.0 | 260 - 410 |

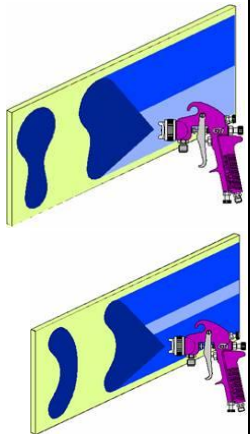
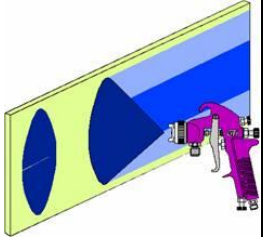
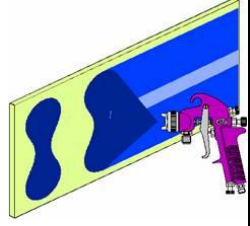
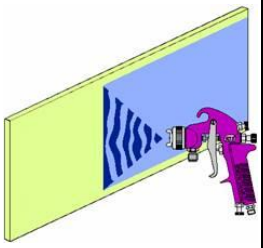
หมายเหตุ: เมื่อถอดปากครอบหัวฉีดออกจากแหวนยึด ห้ามถอดวงแหวนลื่น (2) หรือซิลแหวนยึด (5) ออกจากแหวนยึด เพราะอาจทำให้ชิ้นส่วนเสียหายได้ ไม่มีชิ้นส่วนเปลี่ยนสำหรับวงแหวนลื่นและซิลแหวนยึด เพียงทำความสะอาดชิ้นส่วนด้วยการขัดและประกอบปากครอบหัวฉีดใหม่หรือที่ทำความสะอาดแล้วกลับเข้าไปใหม่

ตารางที่ 2 – ชนิดของหัวฉีดและเข็ม

| ปืนสเปรย์ | หมายเลขชิ้นส่วนของหัวฉีด | หมายเลขชิ้นส่วนของเข็ม |
|-----------|--------------------------|------------------------|
| JGA S HD | PROC-220-16-K | JGAPRO-330-K |
| | PROC-220-18-K | |
| JGA P HD | PROC-230-085-K | PRO-305-085-10-K |
| | PROC-230-10-K | |
| | PROC-230-12-K | PRO-305-12-14-K |
| | PROC-230-14-K | |
| | PROC-220-16-K | JGAPRO-330-K |
| | PROC-220-18-K | |











หมายเหตุ: เมื่อเปลี่ยนหัวฉีดหรือเข็ม ให้เปลี่ยนชิ้นส่วนทั้งสองพร้อมกัน ขึ้นด้วยแรงบิด 18–20 นิวตัน-ม. (13–15 ฟุต-ปอนด์) ห้ามขันหัวฉีดแน่นเกินไป ใช้ประแจปากตาย SN-28 10 มม. ที่มาพร้อมกับปืน และตรวจสอบด้วยเครื่องมือขันที่วัดแรงบิดได้

วิธีแก้ไขปัญหาที่อาจเกิดขึ้นในการใช้งาน

| สภาพของปัญหา | สาเหตุ | วิธีแก้ไข |
|--|--|--|
| <p>รูปแบบที่ออกทางด้านบนหรือด้านล่างมากเกินไป</p>  | <p>รูของ หัวฉีดมีสิ่งอุดตัน</p> <p>มีสิ่งอุดตันด้านบนหรือด้านล่างของหัวฉีด</p> <p>ปากครอบและ/หรือหัวฉีดสกปรก</p> <p>รูด้านขวาหรือด้านซ้ายของหัวฉีดมีสิ่งอุดตัน</p> <p>ด้านขวาหรือด้านซ้ายของหัวฉีดสกปรก</p> | <p>ทำความสะอาดคว้านด้วยเครื่องมือที่ไม่ใช่โลหะ</p> <p>ทำความสะอาด</p> <p>ทำความสะอาด</p> <p>ทำความสะอาดคว้านด้วยเครื่องมือที่ไม่ใช่โลหะ</p> <p>ทำความสะอาด</p> |
| <p>รูปแบบที่ออกทางด้านขวาหรือด้านซ้ายมากเกินไป</p> | | |
| <p>วิธีแก้ไขสำหรับรูปแบบที่ออกทางด้านบน ออกทางด้านล่าง ออกทางด้านขวา และออกทางด้านซ้ายมากเกินไป:</p> <p>1. ตรวจสอบว่ามีสิ่งอุดตันบนปากครอบหัวฉีดหรือหัวฉีดหรือไม่ ให้ตรวจสอบโดยการพนททดสอบเพื่อดูรูปแบบแล้วหมุนปากครอบไปครึ่งรอบ และพนรูปแบบอื่น หากแก้ปัญหาได้ แสดงว่ามีสิ่งอุดตันบนปากครอบหัวฉีดให้ทำความสะอาดปากครอบหัวฉีดตามคำแนะนำก่อนหน้านี้ และตรวจสอบคู่มือที่แนบมาซึ่งติดอยู่ภายในช่องเปิดของรูตรงกลางของปากครอบด้วย โดยให้ล้างออกด้วยน้ำยาล้าง</p> <p>2. หากยังไม่สามารถปัญหาได้ แสดงว่ามีสิ่งอุดตันบนหัวฉีด ให้ทำความสะอาดหัวฉีด หากยังคงมีปัญหาอยู่ให้เปลี่ยนหัวฉีดใหม่</p> | | |
| <p>รูปแบบที่ออกตรงกลางมากเกินไป</p>  | <p>วาล์วปรับการกระจายตั้งไว้ต่ำเกินไป</p> <p>แรงดันที่ทำให้เกิดละอองต่ำเกินไป</p> <p>สารเคลือบหนาเกินไป</p> | <p>หมุนทวนเข็มนาฬิกาจนได้รูปแบบที่ถูกต้อง</p> <p>เพิ่มแรงดัน</p> <p>ปรับให้บางเพื่อให้ได้ความสม่ำเสมอที่ถูกต้อง</p> |
| <p>รูปแบบที่มีการพ่นแยก</p>  | <p>แรงดันอากาศสูงเกินไป</p> <p>ลูกบิดปรับปริมาณสารเคลือบถูกหมุนมากเกินไป</p> <p>วาล์วปรับการกระจายตั้งไว้สูงเกินไป</p> | <p>ปรับลดให้อยู่ในระดับปกติหรือใช้การบังคับปืน</p> <p>หมุนทวนเข็มนาฬิกาจนได้รูปแบบที่ถูกต้อง</p> <p>หมุนตามเข็มนาฬิกาเพื่อให้ได้รูปแบบที่ถูกต้อง</p> |
| <p>การพ่นกระดุกหรือสะบัด</p>  | <p>หัวฉีด/ฐานรองหลวมหรือชำรุด</p> <p>นิปเปิลของกระป๋องสารเคลือบหลวมหรือแตก</p> <p>ระดับสารเคลือบต่ำเกินไป</p> <p>กระป๋องเอียงมากเกินไป</p> <p>มีสิ่งอุดตันในทางผ่านของสารเคลือบ</p> <p>แป้นเกลียวของชุดปะเก็นกันรั่วของเข็มหลวม</p> <p>ชุดปะเก็นกันรั่วของเข็มเสื่อม</p> | <p>ขันให้แน่นหรือเปลี่ยน</p> <p>ขันให้แน่นหรือเปลี่ยนกระป๋อง</p> <p>เติมสารเคลือบเพิ่ม</p> <p>จับให้ตั้งตรงมากขึ้น</p> <p>ล้างช่องทางแบบย้อนกลับด้วยน้ำยาล้าง</p> <p>ขันให้แน่น</p> <p>เปลี่ยน</p> |

วิธีแก้ไขปัญหที่อาจเกิดขึ้นในการใช้งาน (ต่อ)

| | | |
|---|--|---|
| มีฟองสีในกระป๋อง | หัวฉีดชั้นไม่แน่น | หัวฉีดชั้นไม่แน่น ชั้นให้แน่นที่ 14-16 นิวตัน-ม. (10-12 ฟุต-ปอนด์) |
| สารเคลือบรั่วหรือหยดจากฝากระป๋อง | ฝากระป๋องหลวม ปะเก็นฝากระป๋องชำรุด ของเหลวรั่วไหลออกจากรูระบายอากาศ | ปิดฝากระป๋องให้แน่น เปลี่ยนปะเก็นฝากระป๋อง ทำความสะอาดชุดตรวจการหยด |
| รูปแบบการพ่นที่ออกน้อยเกินไป | ปริมาณสารเคลือบมีไม่เพียงพอ รูระบายอากาศบนฝากระป๋องถูกปิดกั้น แรงดันอากาศที่ทำให้เกิดละอองต่ำ | หมุนลูกบิดปรับปริมาณสารเคลือบให้ออกมากขึ้น หรือเปลี่ยนขนาดหัวฉีดให้ใหญ่ขึ้น ทำความสะอาดฝาและสิ่งอุดตันรูระบายอากาศ เพิ่มแรงดันอากาศและปรับความสมดุลของปืนใหม่ |
| พ่นละอองสีออกมามากเกินไป | แรงดันอากาศสูงเกินไป ปืนอยู่ห่างจากพื้นผิวเกินไป | ลดแรงดันอากาศ ปรับระยะห่างให้ถูกต้อง |
| พ่นแห้ง | แรงดันอากาศสูงเกินไป ปืนอยู่ห่างจากพื้นผิวเกินไป เคลื่อนปืนเร็วเกินไป ปริมาณของสารเคลือบต่ำเกินไป | ลดแรงดันอากาศ ปรับระยะห่างให้ถูกต้อง ลดความเร็วลง คลายสกรูปรับเข็มหรือใช้เข็มที่มีขนาดใหญ่ขึ้น |
| สารเคลือบรั่วจากแป้นเกลียวของชุดปะเก็นกันรั่ว | ชุดปะเก็นกันรั่วหรือเข็มเสื่อมสภาพ | เปลี่ยน |
| สารเคลือบรั่วหรือหยดจากด้านหน้าของปืน | หัวฉีดหรือเข็มเสื่อมหรือชำรุด มีวัตถุแปลกปลอมในหัวฉีด เข็มสกปรกหรือติดอยู่ในชุดปะเก็นกันรั่วของเข็ม ขนาดของเข็มหรือหัวฉีดไม่ถูกต้อง | เปลี่ยนหัวฉีดและเข็ม ทำความสะอาด ทำความสะอาด เปลี่ยนหัวฉีดและเข็ม |
| ไหลและย้อย | สารเคลือบไหลมากเกินไป สารเคลือบบางเกินไป ปืนเงยขึ้น หรือเคลื่อนปืนช้าเกินไป | หมุนลูกบิดปรับปริมาณสารเคลือบตามเข็มนาฬิกา หรือเปลี่ยนมาใช้หัวฉีดและเข็มที่มีขนาดเล็กกลง ผสมให้ถูกต้องหรือใช้สารเคลือบที่น้อยลง ถือปืนให้ได้มุมที่ถูกต้องในการใช้งานและใช้เทคนิคของปืนที่ถูกต้อง |

| อุปกรณ์เสริม | | | | | |
|-----------------------------|---------------------|---|--|--|---|
| มาตรวัดแรงดันดิจิทัล DGi | DGIPRO-502- บาร์ |  | MC-1-K50 | กระป๋องผสม ขนาด 600 ซีซี จำนวน 50 กระป๋อง |  |
| ประแจปากตาย | SN-28-K |  | ท่ออากาศที่ ทำด้วยยาง ขนาด 10 ม. x 8 มม. พร้อมชุดข้อต่อ อ ¼ | H-6065-B (BSP) H-6065-N (NPS) |  |
| ไขควงแบน/หกเหลี่ยม | SPN-8-K2 |  | ข้อต่อตัวเมีย QD | MPV-424 |  |
| ข้อต่อเดือยหมุน MPV | MPV-60-K3 |  | ข้อต่อตัวผู้ QD | MPV-5 |  |
| แปรงทำความสะอาด | 4900-5-1-K3 |  | ตัวควบคุมไส้ กรอง DVFR | DVFR-8 |  |

การรับประกัน

ผลิตภัณฑ์นี้ได้รับการรับประกันเป็นระยะเวลาหนึ่งปีโดยบริษัท ITW Finishing Systems and Products Limited

ITW Finishing Systems and Products
Ringwood Road,
Bournemouth,
BH11 9LH, UK
โทรศัพท์: (+44) 1202 571111
โทรสาร: (+44) 1202 581940,
เว็บไซต์: <http://www.itwifeuro.com>

ITW Finishing Systems and Products เป็นหน่วยธุรกิจของ ITW Ltd. สำนักงานที่จดทะเบียน: Admiral House, St Leonard's Road, Windsor, Berkshire, SL4 3BL, UK สำนักงานที่จดทะเบียนในประเทศไทย: เลขที่ 559693 หมายเลขภาษีมูลค่าเพิ่ม 619 5461 24