

DEVILBISS

LV



SB-E-2-820 ISS.04

CE Ex II 2 GX

AUTOMOTIVE REFINISHING

Tehniskais biļetens

JGA PRO sūcējtipa un spiediena krāsu smidzinātāju klāsts



Satura rādītājs

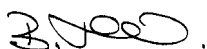
Tēma	Lappuse
Eiropas Savienības atbilstības deklarācija	3
Detaļu numuri	3
Darbības apraksts	3
Komplekta sastāvdaļas	4
Ierīces uzbūves elementi	4
Konstrukcijas materiāli	4
Specifikācijas un tehniskie dati	4
Drošības brīdinājumi	5
Detaļu saraksts	6
Detaļu kopskats	7
Uzstādīšana, ekspluatācija, profilaktiskā apkalpošana un tīrīšana	8
Detaļu nomaiņ a/apkope	9
A. Gaisa vārsta apkope	9
B. Gaisa vārsta nomaiņ a	10
C. Adatveida izsmidzinātāja ievietošana, izkliedes vārsta mezgls	11
D. Smidzinātājgalvas blīvējums	12
E. Šķidrums ievada blīvējuma un sūcējvertnes apkope	13
F. 1. tabula – pneimocilindra vāciņi, 2. tabula – šķidrums sprauslas un šķidrums izsmidzinātāji	14
Iespējamo ekspluatācijas bojājumu novēršana	15
Piederumi	17
Garantija	17

Eiropas Savienības atbilstības Deklarācija

Mēs, uzņēmums ITW Finishing UK, ar reģistrācijas adresi Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Lielbritānijā, kā krāsu smidzinātāja modeļu **JGA-PRO** ražo tājs ar pilnu atbildību paziņojam, ka aprīkojums, uz kuru attiecas šis dokuments, atbilst šādiem standartiem un normatīvajiem aktiem:

BS EN 292 – 1. un 2. DAĻA: 1991, BS EN 1953: 1999; un tādējādi aprīkojums atbilst Eiropas Padomes direktīvas 98/37/EC aizsardzības prasībām, kas attiecas ar Mašīnu drošuma direktīvu, un;

EN 13463-1:2001, Eiropas Padomes direktīvai 94/9/EC par aprīkojumu un aizsardzības sistēmām, kas paredzētas lietošanai potenciāli sprādzienbīstamās vidēs ar aizsardzības līmeni II2GX.



B. Holts, viceprezidents
2008. gada 1. oktobris.

Uzņēmums ITW Finishing Systems and Products patur tiesības bez iepriekšēja brīdinājuma mainīt aprīkojuma specifikācijas.

Detalju numuri

JGA Pro sūcējtipa un spiediena krāsu smidzinātāju pasūtījuma kods ir:

piem., JGA **S PRO-C1-16**, kur;

C1	=	C1 pneimocilindra vāciņš. Kā alternatīva tiek piedāvāts C2 un C3
S	=	Suction feed. Kā alternatīva tiek piedāvāts P, kas apzīmē spiedienu.
16	=	13. izmēra sprausla. Pieejamos izmērus sk. 2. tabulā 14. lpp.

Darbības apraksts

Krāsu smidzinātājs JGA PRO ir profesionālas kvalitātes smidzinātājs. JGA PRO ir piemērots daudzu veidu krāsām, krāsvielām, krāsas niansēm, glazūrām un lakām.

SVARĪGI: Šos krāsu smidzinātājus var izmantot gan ar ūdens bāzes emulsijām, gan ar pārklājuma materiāliem uz organisko šķīdinātāju bāzes. Šie krāsu smidzinātāji nav paredzēti īpaši kodīgiem un/vai abrazīviem materiāliem, un ja tādus tomēr izmanto, iespējams, tīršanas un/vai detaļu nomaiņas nepieciešamība palielināsies. Ja rodas šaubas par konkrēto materiālu piemērotību, sazinieties ar vietējo DeVilbiss produktu izplatītāju, vai arī tieši ar uzņēmumu DeVilbiss.

PIEZĪME: Šo krāsu smidzinātāju nedrīkst izmantot kopā ar halogēnaizvietotiem ogļūdeņraža šķīdinātājiem vai tīršanas līdzekļiem, piemēram, 1,1,1 – trihloretānu vai metilēnhlorīdu. Šie šķīdinātāji var izraisīt reakciju ar šajā smidzinātājā vai tvertnē esošajām alumīnija sastāvdaļām. Reakcija var kļūt bīstama un radīt aprīkojuma eksploziju.

Komplekta sastāvdaļas (visiem modeļiem)			
1	Sūcējtipa vai spiediena krāsu smidzinātājs JGA PRO	1	Uzgriežlū atslēga (10 mm un 14 mm A/F)
1	TGC 1 lita sūcējvertne (tikai sūcējtipa modeļi)	1	Zvaigžņveida atslēga/Skrūvgriezis ar plakānu asmeni
1	Tvertnes filtrs (tikai sūcējtipa modeļi)	1	Suka tīrīšanai
1	4 krāsainu identifikācijas gredzenu komplekts	1	Apkopes biļetens

Ierīces uzbūves elementi			
1	Pneimocilindra vāciņš (ilgmūžīgs niķelēts misiņš)	10	Gaisa ventilatora iestatījums (laidena ventilatora regulēšana vienmērīgai izsmidzināšanai)
2	Pneimocilindra vāciņa savilcējgredzens (nodrošina vieglu pneimocilindra vāciņa rotāšanu)	11	Šķidrums regulēšana (laidena šķidruma apjoma regulēšana)
3	Šķidruma sprausla (ideāli piemērota automobiļu sedzējkrāsu sistēmām)	12	Noņemama smidzinātājgalva (ilgstošam smidzinātāja darbībai)
4	Šķidruma adatveida izsmidzinātājs (rievains kāts vieglai izņemšanai)	13	Apmaināma krāsu ID sistēma (komplektācijā ir 4 krāsaini gredzeni)
5	Šķidruma ievads (3/8 BSP – British standart pipe taper tread – britu cauruļu koniskā vītne – paredzēta DeVilbiss un vairumam citu tvertņu sistēmu)	14	Anodēts, kalts smidzinātāja alumīnija korpuss (ergonomisks, acīm tīkams, izturīgs un viegli tīrāms)
6	Gaisa ievads (universāla vītne, piemērota ¼ BSP un ¼ NPS)	15	1 litra alumīnija sūcējvertne (tikai sūcējtipa modeļiem)
7	Pašregulējoša adatveida izsmidzinātāja ietaise (droša ekspluatācijā)	16	Tvertnes vāciņš ar pretšļakstu diafragmu
8	Sprūds (ērts un ergonomisks)	17	Gaisa vārsts (tā konstrukcija nodrošina nelielu vilces spēku un zemu spiediena kritumu)
9	Sprūda tapa un skrūve (viegli nomaināma)	18	Smidzinātājs, kas paredzēts emulsiju uz ūdens un uz šķīdinātāju bāzes izsmidzināšanai

Konstrukcijas materiāli	
Smidzinātāja korpuss	Anodēts alumīnijs
Pneimocilindra vāciņš,	Niķelēts misiņš
Šķidruma sprausla, šķidruma adatveida izsmidzinātājs, šķidruma ievads, sprūda tapa	Nerūsošs tērauds
Smidzinātājgalva	Anodēts alumīnijs
Atsperes, fiksatori, skrūves	Nerūsošs tērauds
Bļīves, starplikas	Materiāls izturīgs pret šķīdinātāju iedarbību
Sprūds	Hromēts tērauds
Gaisa ievads, korpusa iemava, izkliedes vārsta korpuss, gaisa vārsta uzgrieznis, pneimocilindra vāciņa savilcējgredzens, regulatori	Hromēts misiņš
Gaisa vārsta mezgls	Nerūsošs tērauds, HPDE
Tvertne	Alumīnija tvertne, vāks un caurule, kompozītgumijas disks

Specifikācijas un tehniskie dati	
Gaisa padeves pieslēgums	Universāla ¼ collas (atbilst ¼ collu BSP un ¼ collu NPS vīrišķajam savienojumam)
Maksimālais statiskais gaisa ieplūdes spiediens	P1 = 12 bāri (175 psi)
Maksimālais statiskais šķidruma ieplūdes spiediens	P2 = 14 bāri (203 psi)
Šķidruma padeves pieslēgums	Universāls 3/8 collu savienojums (atbilst 3/8 collu BSP un 3/8 collu NPS vīrišķajam savienojumam)
Darba temperatūra	No 0 līdz 40 °C (no 32 līdz 104 °F)
Smidzinātāja svars (tikai pašas ierīces svars) (tikai tvertnes svars)	650 g 420 g

DROŠĪBAS BRĪDINĀJUMI

Uguns un sprādzienbīstamība



Izsmidzinot šķīdinātāji un pārklājuma materiāli var būt ugunsnedroši vai viegli uzliesmojoši. Pirms aprīkojuma izmantošanas, VIENMĒR iepazīstieties ar pārklājumu materiālu piegādātāja instrukcijām un COSHH (Control of Substances Hazardous to Health – Veselībai bīstamu vielu ierobežošana) vadlīnijām.



Lietotāju rīcībai jāatbilst vietējiem un nacionālajiem likumiem, kā arī apdrošināšanas uzl'ēmumu prasībām, kas saistītas ar ventilāciju, ugunsdrošību, ekspluatāciju un darba vietu uzturēšanu.



Šis aprīkojums NAV piemērots izmantošanai kopā ar halogēnaizvietotiem ogļūdeļ' ražiem. Izsmidzināšanas procesā un aprīkojuma elektrisko strāvu nevadošu daļu tīrīšanā ar drāniļ' u var rasties šķīdumu un/vai šļūtenēs cirkulējošās gaisa plūsmas izraisīta statiskā elektrība. Lai nepieļautu aizdegšanos no statiskajām izlādēm, krāsu smidzinātājam un citam metāliskam aprīkojumam jāuzstāda zemējums. Nepieciešams izmantot elektrovadītājas gaisa un/vai šķīdumu šļūtenes.



Personiskās aizsargierīces



Indīgi izgarojumi – noteiktu vielu izsmidzināšana var būt indīga, radīt iekaisumus vai jūtami pasliktināt veselības stāvokli. Iepazīstieties ar informatīvajās uzlīmēs un drošības norādījumu plāksnītēs esošo informāciju, kā arī pirms izsmidzināšanas ievērojiet izmantojamo vielu lietošanas ieteikumus. Ja rodas šaubas, sazinieties ar šo vielu piegādātāju.



Ieteicams visā darba laikā izmantot elpošanas aizsargierīces. Aprīkojuma tipam jāatbilst izsmidzināšanai paredzētajām krāsvielām.



Veicot izsmidzināšanu vai krāsu smidzinātāja tīrīšanu, izmantojiet brilles acu aizsardzībai.



Veicot izsmidzināšanu vai aprīkojuma tīrīšanu, jāizmanto cimdi.

Apmācība – darbiniekiem jānodrošina atbilstoša apmācība drošai izsmidzināšanas aprīkojuma izmantošanai.

Nepareiza lietošana

Nevērsiet krāsu smidzinātāju pret jebkādu no ķermel' a daļām.

Nepārsniedziet ieteikto aprīkojumam paredzēto maksimāli drošo darba spiedienu.

Neatbilstošu un neoriģinālas izcelsmes detaļu uzstādīšana var radīt bīstamību.

Pirms aprīkojuma tīrīšanas vai apkopes, tas jāatbrīvo no spiediena.

Šo produktu jātīra, izmantojot izsmidzinātāju mazgāšanas iekārtu, un produkts ir jānoļ' em un jāizt' āvē, tiklīdz tīrīšana ir pabeigta. Ilgstoša produkta pakļaušana tīrīšanas šķīdumiem var produktu sabojāt.

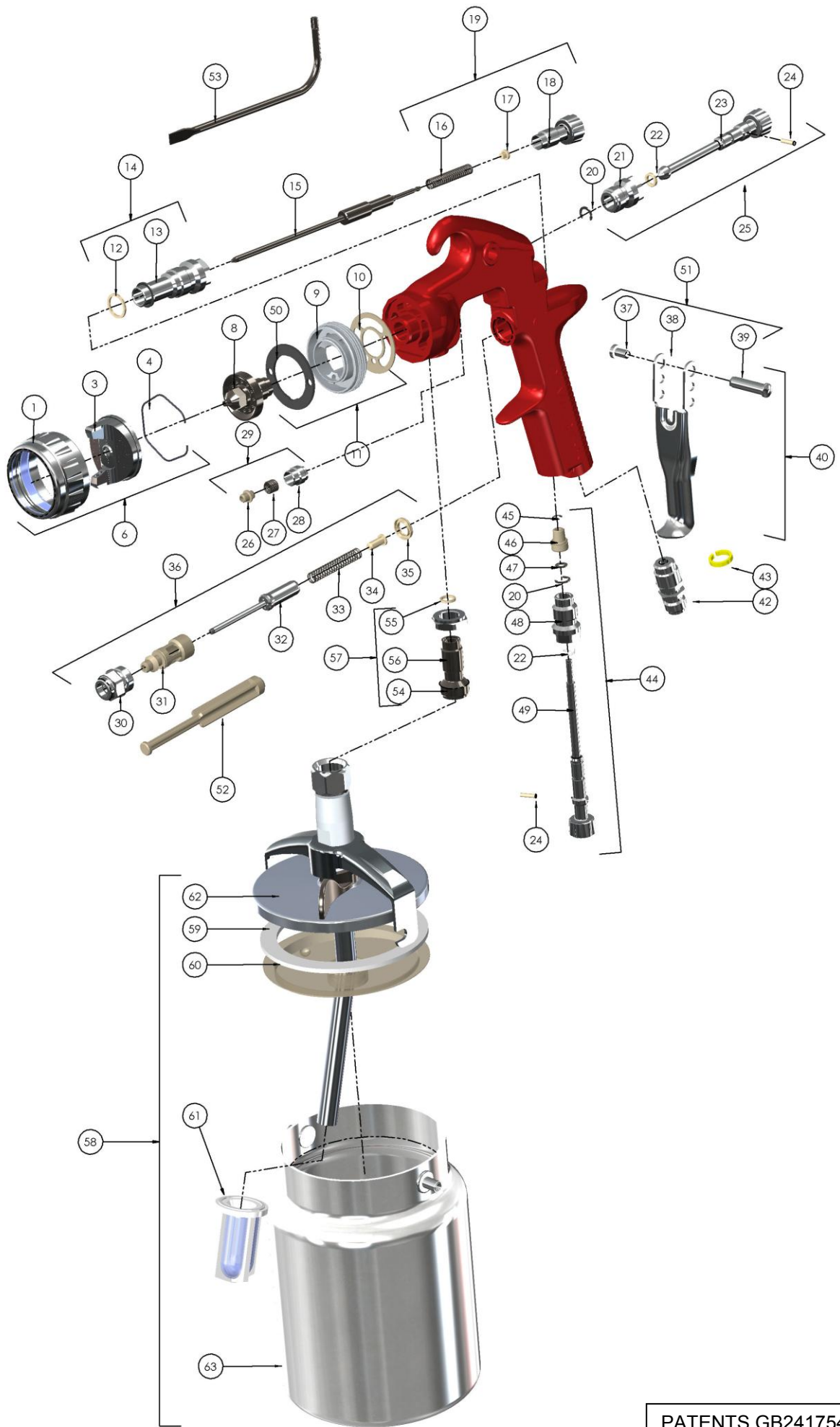
Trokšņa līmeņi



Atkarībā no izmantotā uzstādīšanas veida, krāsu smidzinātāju A skalas skaļuma līmenis var pārsniegt 85 dB (A). Informācija par faktiskajiem skaļuma līmeļ' iem ir pieejama pēc pieprasījuma. Izsmidzinot ieteicams darba laikā izmantot ausu aizsardzības aprīkojumu.

Ekspluatācija

Izsmidzināšanas aprīkojums, izmantojot augstspiedienu, iespējams, var radīt atsitienu. Noteiktos apstākļos šāds atsitiens lietotājam var radīt hronisku dzīslu sastiepumu.



PATENTS GB2417544

UZSTĀDĪŠANA

Lai nodrošinātu maksimālu klājuma efektivitāti, neizmantojiet lielāku spiedienu nekā tas nepieciešams vielas izsmidzināšanai.

1. Pievienojiet smidzinātāju tīrai, sausai, beztauku gaisa padevei, izmantojot elektrovadītāju šļūteni ar vismaz 8 mm iekšējo diametru. (Ieteicams izmantot DVFR filtru/regulatoru).

PIEZĪME

Uzstādiet smidzinātāja rokturī gaisa manometru. Nospiežot smidzinātāja sprūdu, noregulējiet spiedienu līdz 2,5 līdz 3,0 bāriem. Neizmantojiet lielāku spiedienu nekā tas nepieciešams vielas izsmidzināšanai. Pārmērīgs spiediens var radīt papildu izsmidzināšanu un samazināt klājuma efektivitāti.

PIEZĪME

Ja smidzinātāja ievadā tiek uzstādīts iestatījuma vārsts, izmantojiet ciparu mērierīci DGIPRO-502-bar vai HAV-501-B. Dažiem konkurējošiem iestatījuma vārstiem ir vērojams nozīmīgs spiediena kritums, kas var ietekmēt izsmidzināšanas rezultātu.

2. **TIKAI SŪCĒJTIPA MODEĻI.** Pievienojiet tvertnes vāka komplektu (62) šķidruma ievada konektoram (54). Uzlieciet aptveri pareizā lef'ķī uz pistoles, lai izcil' a svira būtu uz priekšu (skatiet attēlu). Pārliedzinieties, ka pretšļakstu diafragmas ventilācijas atvere (60) atrodas 180 ° lef'ķī pret vāka ventilācijas atveri. Pretšļakstu vārsta (63) pozīcija nav svarīga.
3. **SPIEDIENA MODEĻI.** Pievienojiet šķidruma pievada cauruli pie šķidruma ievada konektora (54).

PIEZĪME

Pirms smidzinātāja lietošanas izskalojiet to ar šķīdinātāju, lai pārliedzinātos, ka šķidruma kanāli ir tīri.

EKSPLUATĀCIJA (SŪCĒJTIPA MODEĻI)

1. Sajauciet pārklājuma vielu saska'ā ar ražotāja instrukcijām un izfiltrējiet šķīdumu.
2. Uzpildiet tvertni tā, lai šķidrums nepārsniegtu 20 mm atzīmi no tvertnes virsējās daļas. **NEPĀRSNIEDZIET NOTEIKTO IEPILDES DAUDZUMU.**
3. Nostipriniet tvertnes vāci' u.

VISI MODEĻI

4. Pagrieziet šķidruma iestatīšanas regulatoru (18) pulkste' rādītāja kustības virzienā, lai nepieļautu šķidruma adatveida izsmidzinātāja pārvietošanos.
5. Pagrieziet izkļiedes vārsta iestatījumu regulatoru (23) pretēji pulkste' rādītāja kustības virzienam, lai to pilnībā atvērtu.
6. Noregulējiet ievades gaisa spiedienu līdz 2,5–3,0 bāriem.
7. Pagrieziet šķidruma iestatīšanas regulatoru pretēji pulkste' rādītāja kustības virzienam, līdz parādās pirmā vītne.
8. Pārbaudiet izsmidzinātāja plūsmu. Ja rezultātā klājums ir pārāk sauss, ierobežojiet gaisa plūsmu, samazinot gaisa ievades spiedienu.

9. Ja klājums ir pārāk mitrs, samaziniet šķidruma plūsmu, pagriežot šķidruma iestatīšanas regulatoru (18) pulkste' rādītāja kustības virzienā. Ja izsmidzināšana ir pārāk rupja, palieliniet ievades gaisa spiedienu. Ja tā ir pārāk smalka, samaziniet ievades spiedienu.
10. Izkļiedes laukuma izmērus var samazināt, pagriežot izkļiedes vārsta regulatoru (23) pulkste' rādītāja kustības virzienā.
11. Turiet smidzinātāju perpendikulāri apsmidzināmajai virsmai. Pretējā gadījumā, iespējams, var veidoties nelīdzens pārklājums.
12. Ieteicamais izsmidzināšanas attālums ir 150-200 mm.
13. Vispirms apsmidziniet malas. Katru izsmidzināšanas gājienu virziet ar pārsegumu par vismaz 75%. Pārvietojiet smidzinātāju vienmērīgā ātrumā.
14. Ja smidzinātāju nelietojat, aizgrieziet gaisa padevi un atbrīvojiet spiedienu.

PROFILAKTISKĀ APKALPOŠANA UN TĪRĪŠANA

Lai tīrītu pneimocilindra vāci' u un šķidruma sprauslu, izmantojiet suku ar cietiem sariem. Ja jātīra vāci' a atveres, izmantojiet slotas salmi' u vai zobu bakstāmo. Ja tiek izmantots metāla vads vai ass rīks, uzmanieties, lai nesabojātu atveres, jo tas rezultātā var ietekmēt pareizu izsmidzināšanas procesu.

Lai tīrītu šķidruma kanālus, nol' emiet vāci' ā esošo pārmērīgo vielas daudzumu vai spiediena modeļiem atvienojiet cauruli un pēc tam izskalojiet ar smidzinātāja mazgāšanas līdzekli. Noslaukiet smidzinātāja ārpusi ar mitru drāni' u. Neiegremdējiet pilnībā ierīci šķīdinātājā vai tīrīšanas šķīdumos, jo tas var negatīvi ietekmēt smērvielas un krāsu smidzinātāja darbmu' u.

PIEZĪME

Ja jāmaina šķidruma sprausla vai adatveida izsmidzinātājs, veiciet to vienlaikus. Izmantojot nolietotās detaļas, var rasties šķidruma noplūde. Skatiet 2. tabulu 14. lappusē. Vienlaikus nomainiet arī adatveida izsmidzinātāju. Pievelciet šķidruma sprauslu ar griezes momentu no 14 līdz 16 Nm. Nepievelciet to par daudz.

BRĪDINĀJUMS

Lai nepieļautu šķidruma sprauslas (8) vai adatveida izsmidzinātāja (15) bojājumus: 1) turiet nospiestu sprūdu, kamēr pievelkat vai atlaižat šķidruma sprauslu, vai 2) noņemiet šķidruma iestatīšanas regulatoru (18), lai atbrīvotu pret adatas ieliktni vērsto atsperes spiedienu.

SŪCĒJTVERTNE. Iztukšojiet lieko materiālu un iztīriet tvertni. Pārliedzinieties, ka diafragmas (60) un vāka (63) ventilācijas atveres ir tīras.

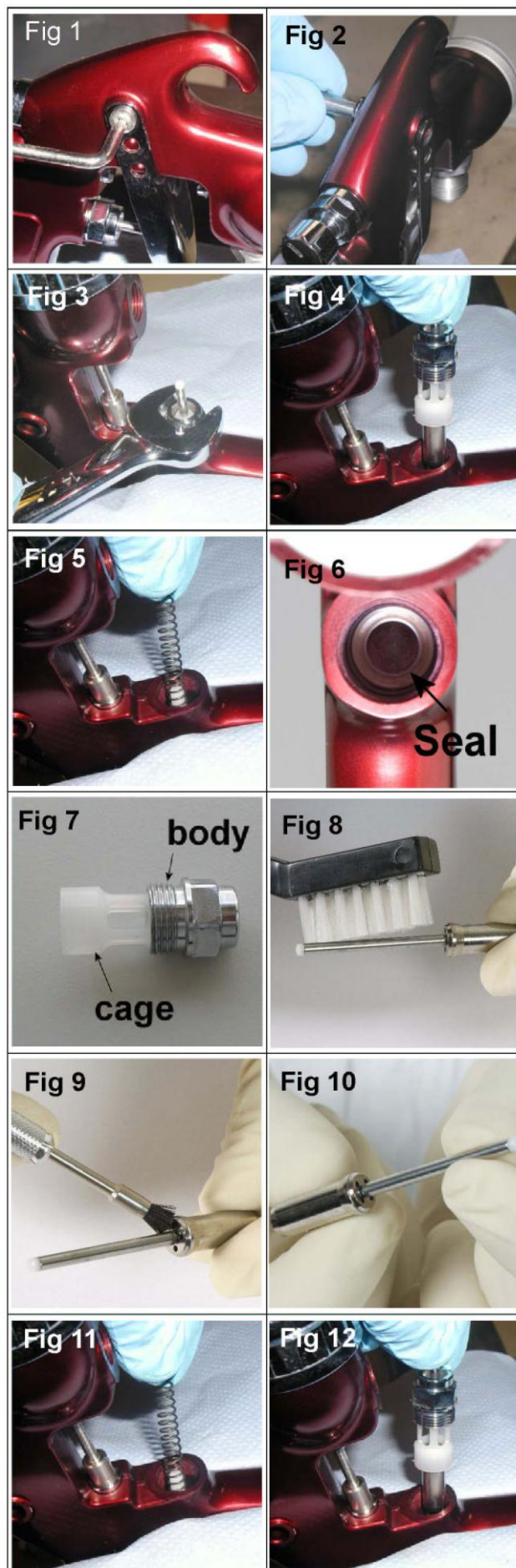
Detalju nomaiņa/ Apkope

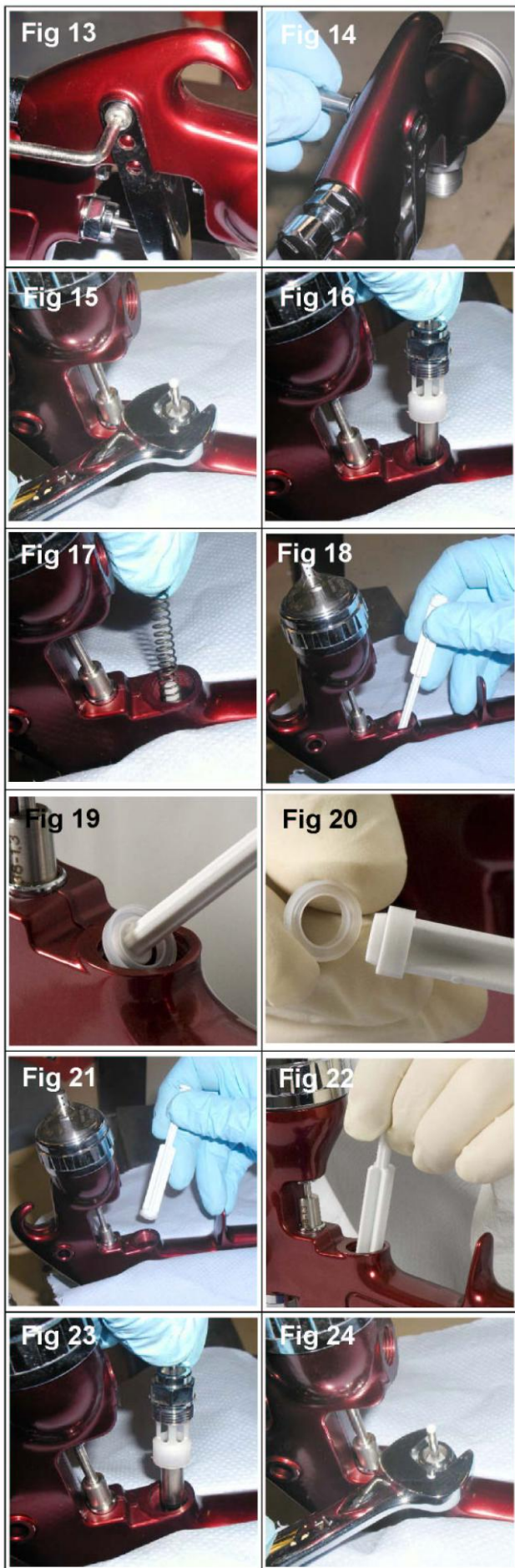
INSTRUKCIJAS GAISA VĀRSTAM

Gaisa vārsta apkope

Gaisa vārsta apkopes iemesli:

- A) gaisa vārsts darbojas nepareizi (iespējams, ka tas jātīra);
 - B) jāveic kārtējā apkope;
 - C) gaisa noplūdes (ieteicams veikt nomaiņu, skatiet 10. lappusi).
1. Noļemiet sprūdu, izmantojot aprīkojumā esošo rīku (SPN-8) vai zvaigšņveida atslēgu (T20). (Skatiet 1. un 2. attēlu)
 2. Noskrūvējiet gaisa vārstu, izmantojot 14 mm uzgriešņu atslēgu SN-28. (Skatiet 3. attēlu)
 3. Izņemiet gaisa vārstu, satverot to aiz kāta. (Skatiet 4. attēlu)
 4. Izņemiet atsperi un atsperes paliktni. (Skatiet 5. attēlu)
 5. **NENOLĒMIET NO SMIDZINĀTĀJA KORPUSA AIZMUGURĒJO BLĪVĒJUMU (35).** (Skatiet 6. attēlu)
 6. **NENOLĒMIET NO GAISA VĀRSTA KORPUSA PLASTMASAS IETVERI, JO TAS VAR SABOJĀT ŠO IETVERI.** (Skatiet 7. attēlu)
 7. **TĪRĪŠANA**
 - a. Noļemiet visas uzkrājušās krāsvielas. (Skatiet 8. attēlu)
 - b. 4 diskvārsta atverēm jābūt tīrām. (Skatiet 9. attēlu)
 - c. Kātam brīvi jāpārvietojas diskvārsta atverē. (Skatiet 10. attēlu)
 - d. Kātam ietveres kanālā jāpārvietojas ar nelielu pretestību (blīvējuma dēļ).
 - e. Aizmugurējam blīvējumam ir jābūt tīram un kanālā tas jānovieto pareizi. (Skatiet 6. attēlu)
 - f. Ja kaut kas no iepriekš minētā neizdodas, nomainiet gaisa vārstu (skatiet 10. lappusē esošo sadaļu „Gaisa vārsta nomaiņa”).
 8. Ievietojiet atpakaļ atsperi, pārbaudot, vai tās gals ar plastmasas paliktni tiek ievietots vispirms. (Skatiet 5. attēlu)
 9. Ievietojiet gaisa vārstu smidzinātājā un rūpīgi uzstādiet atsperi, ievērojot aizmugurējā blīvējuma stāvokli. (Skatiet 11. attēlu)
 10. Pievelciet gaisa vārsta montāžu vispirms ar pirkstiem un pēc tam, izmantojot 14 mm uzgriešņu atslēgu SN-28. (Skatiet 12. un 3. attēlu)
 11. Uzstādiet atpakaļ sprūdu. (Skatiet 2. un 1. attēlu)
 12. Ja smidzinātājā ir gaisa noplūde, gaisa vārsts ir jānomaina (skatiet sadaļu „Gaisa vārsta nomaiņa”).





Gaisa vārsta nomaiņa

Gaisa vārsta nomaiņa s iemesli:

- A) Gaisa noplūde smidzinātājā.
- B) Gaisa vārsts nedarbojas pareizi.

1. Noņē miet sprūdu, izmantojot SPN-8 vai komplektācijā esošo zvaigīt l' veida atslēgu (T20). (Skatiet 13. un 14. attēlu)
2. Noskrūvējiet gaisa vārstu, izmantojot 14 mm uzgriež l' u atslēgu SN-28. (Skatiet 15. attēlu)
3. Izl' emiet gaisa vārstu, satverot to aiz kāta. (Skatiet 16. attēlu)
4. Izl' emiet atsperi un atsperes paliktni. (Skatiet 17. attēlu)
5. Noņē miet aizmugurējo blīvējumu, izmantojot tehniskās apkopes rīku (56). (Skatiet 18. un 19. attēlu)
6. Izl' iriet smidzinātāja korpusā esošos gaisa vārsta kanālus ar komplektācijā esošo suku.
7. Ievietojiet jaunu aizmugurējo blīvējumu uz apkopes rīka (56); gropēm jāatbilst tehniskās apkopes rīka formai. (Skatiet 20. attēlu)
8. Izmantojot tehniskās apkopes rīku, cieši iebīdīet aizmugurējo blīvējumu atverē līdz atdurei. (Skatiet 21. un 22. attēlu)
9. Ievietojiet jaunu atsperi, pārbaudot, vai tās gals ar plastmasas paliktni tiek ievietots vispirms. (Skatiet 17. attēlu)
10. Ievietojiet gaisa vārstu smidzinātājā un rūpīgi uzstādiat atsperi, ievērojot aizmugurējā blīvējuma stāvokli. (Skatiet 23. attēlu)
11. Pievelciet gaisa vārsta montāž u vispirms ar pirkstiem un pēc tam, izmantojot 14 mm uzgriež l' u atslēgu SN-28. (Skatiet 24. un 15. attēlu)
12. Uzstādiat atpakaļ sprūdu. (Skatiet 14. un 13. attēlu)

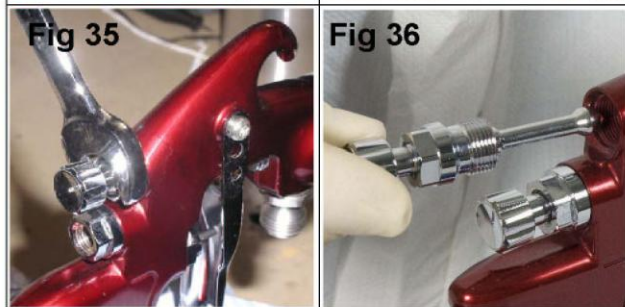
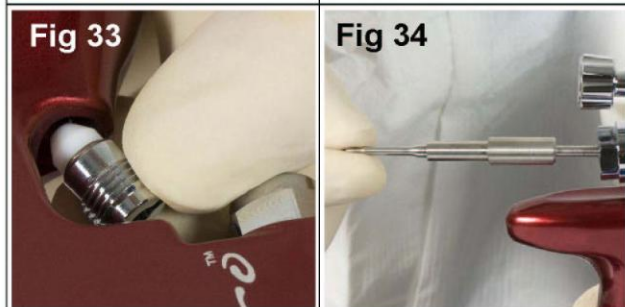
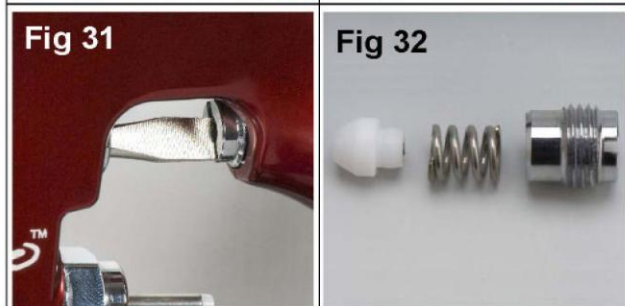
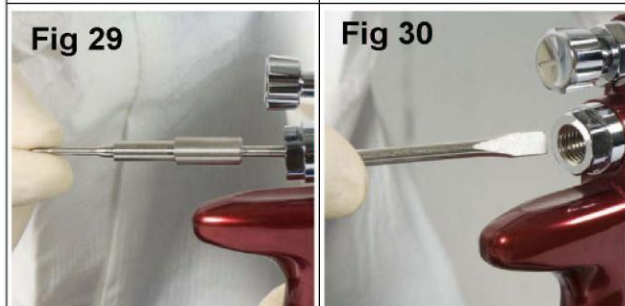
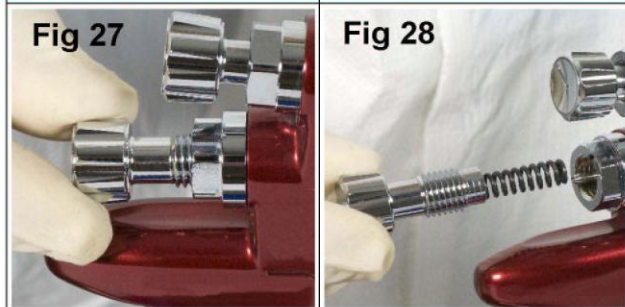
Detalju nomaiņa/ Apkope

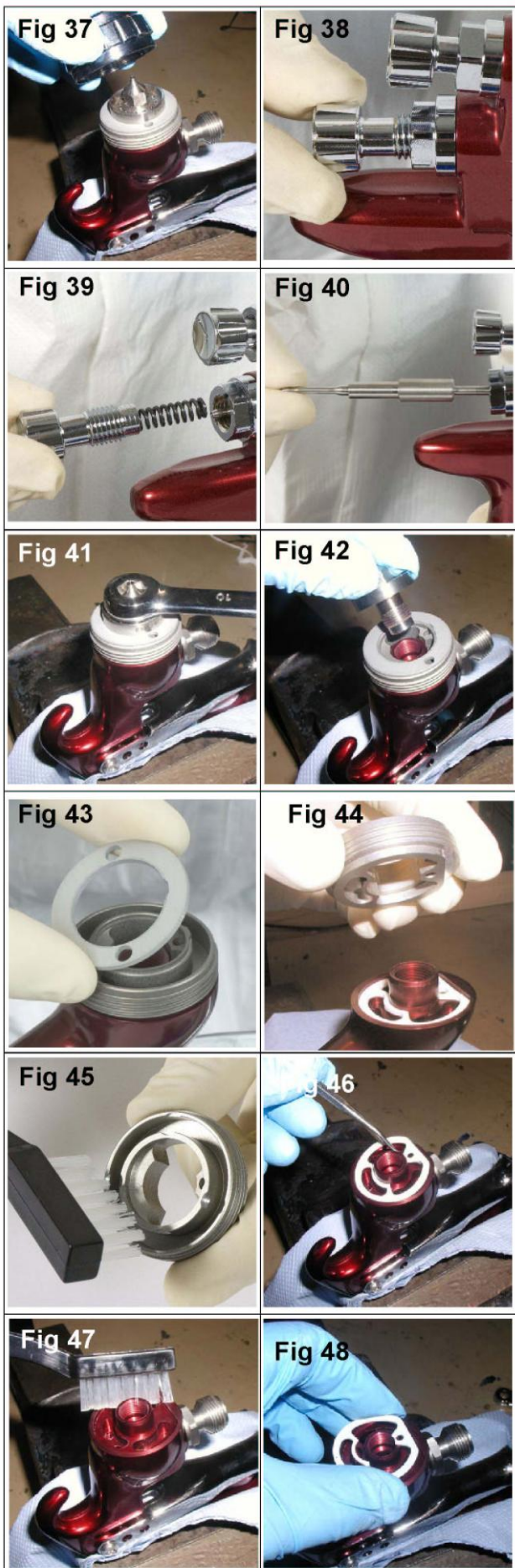
ADATVEIDA IZSMIDZINĀTĀJA KOMPLEKTS NOMAIĻAS INSTRUKCIJAS

13. Noļe miet sprūdu, izmantojot SPN-8 zvaigķ l' veida atslēģu (T20). (Skatiet 25. un 26. attēlu)
14. Izl' emiet no smidzinātāja ūķidruma iestatīšanas regulatoru un adatas atsperi kopā ar atsperes paliktni. (Skatiet 27. un 28. attēlu)
15. Izl' emiet no smidzinātāja korpusa adatveida izsmidzinātāju. (Skatiet 29. attēlu)
16. Atslābiniet un izl' emiet uzstādīšanas uzgrieķni, izmantoģot atslēģu SPN-8 vai skrūvgrieķi ar plakanu galu. (Skatiet 30. un 31. attēlu)
17. Noļe miet veco uzstādīšanas komplektu un atsperi, ja detaļas jānomaina. Atkārtoti lietoģot detaļas, tās noģiriet. Tģriet arī uzstādīšanas komplekta atsperi un uzgrieķni. (Skatiet 32. attēlu).
18. Pārmontēģiet uzstādīšanas komplektu (skatiet 32. attēlu). Ievietojiet komplektu smidzinātāja korpusā ar roku (skatiet 33. attēlu) un pēc tam to pievelģiet. (Skatiet 30. un 31. attēlu)
19. Ievietojiet smidzinātāja korpusa ligzdā esoģajā ūķidruma sprauslā adatveida izsmidzinātāju lģdz galam (skatiet 34. attēlu).
20. Ievietojiet adatas atsperi, atsperes paliktni un ūķidruma iestatīšanas regulatoru. (Skatiet 28. un 27. attēlu). Uzstāģiet atpakaļ sprģdu. (Skatiet 25. un 26. attēlu).
21. Nospiediet pilnģbā smidzinātāja sprģdu, un ieskrģvēģiet ūķidruma iestatīšanas regulatoru lģdz atdurei . Atvirģziet to atpakaļ par ½ no apģrieģiena, un adatveida izsmidzinātāģam bģs pilns gāģiena ģarums.
22. Lai pārģaudģtu, vai smidzinātāģis darboģas pareģzi, vairāķas reizes nospiediet tģ sprģdu.

IZKLIEDES VĀRSTA MONTĀģA NOMAIĻ A/APKOPE

Izkliedes vārsta mezģlu var nomainģt, ja tģ ir bojģta. Izl' emiet to no smidzinātāja, izmantoģot 14 mm uzģrieģģu atslēģu SN-28 (skatiet 35. un 36. attēlu). Iekģģģo blģvģģumu var nomainģt un tas ir ietverts smidzinātāja GTI PRO nomainģmo detaļģu komplektģ.





Detalju nomaiņa/ Apkope

SMIDZINĀTĀJGALVAS BLĪVĒJUMS NOMAIŅĀ

1. Noļē miet pneimocilindra vāciņu un savilcējgredzenu. (Skatiet 37. attēlu)
2. Izņemiet šķidruma iestatīšanas regulatoru, atspēri un atspēres paliktņi. (Skatiet 38. un 39. attēlu)
3. Izņemiet no smidzinātāja korpusa adatveida izsmidzinātāju. (Skatiet 40. attēlu)
4. Noļē miet šķidruma sprauslu, izmantojot 10 mm uzgriežņu atslēgu SN-28 un priekšējo plāksni. (Skatiet 41., 42. un 43. attēlu)
5. Noļē miet smidzinātājgalvu. (Skatiet 44. attēlu).
6. Tīriet smidzinātājgalvu ar mīkstu suku (Skatiet 45. attēlu).
7. Noļē miet smidzinātājgalvas blīvējumu, izmantojot skrūvgriezi vai irbuli. (Skatiet 46. attēlu)
8. Ja nepieciešams, tīriet smidzinātāja priekšpusi, kā arī smidzinātājgalvu, šķidruma sprauslu, pneimocilindra vāciņu un savilcējgredzenu, izmantojot mīkstu suku. (Skatiet 47. attēlu)
9. Ievietojiet jaunu smidzinātājgalvas blīvējumu uz smidzinātāja priekšējās daļas, pārļiecinoties, ka plakanā blīvējuma daļa atbilst smidzinātāja plakanaī daļai. (Skatiet 48. attēlu).
10. Uzstādiēt priekšējo plāksni uz smidzinātājgalvas, uzstādiēt smidzinātājgalvu uz smidzinātāja, pārļiecinoties, vai smidzinātājgalvas apakšdaļā esošā plakanā daļa atbilst smidzinātāja plakanaī daļai. Uzstādiēt šķidruma sprauslu, pneimatiskā cilindra vāciņu un savilcējgredzenu. Pievelciēt šķidruma sprauslu ar 14 līdz 16 Nm lielu pievilkišanas spēku. Nepievelciēt šķidruma sprauslu pārāk cieši. (Skatiet 44., 43., 42., 41. un 37. attēlu)
11. Ievietojiet adatveida izsmidzinātāju atpakaļ smidzinātāja korpusā esošajā šķidruma sprauslā. (Skatiet 40. attēlu)
12. Pārmoniētjiēt adatas atspēri, atspēres paliktņi un šķidruma iestatīšanas regulatoru. (Skatiet 39. un 38. attēlu)
13. Nospiediēt pilnībā smidzinātāja sprūdu un ieskrūvējiēt šķidruma iestatīšanas regulatoru līdz atdurei. Atviriēt to atpakaļ par ½ no apgriēziēna un adatveida izsmidzinātājam būs pilns gājiēna garums.
14. Lai pārbaudiēt, vai smidzinātājs darbojas pareizi, vairākas reizes nospiediēt tā sprūdu.

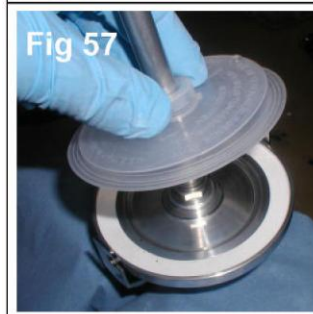
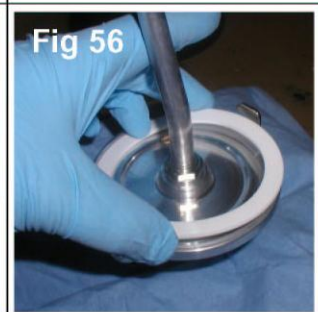
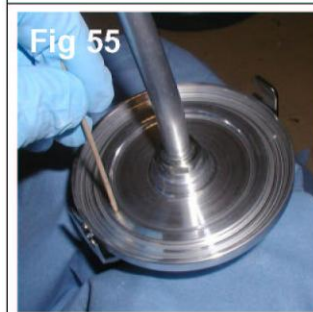
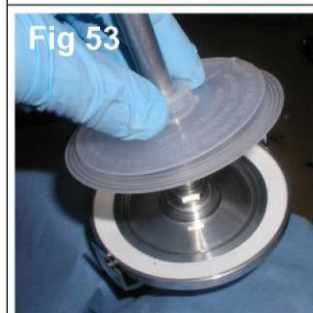
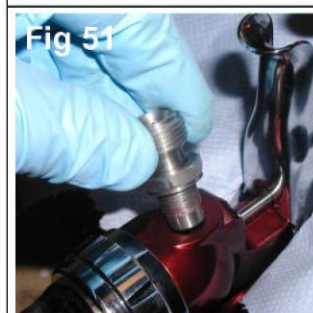
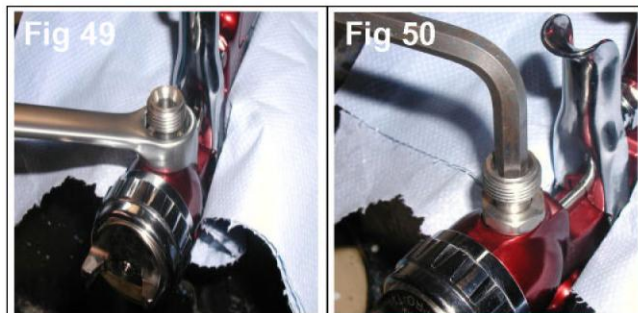
Detalju nomaiņa/ Apkope

ŠĶIDRUMA IEVADA BLĪVĒJUMS

1. Atskrūvējiet pretuzgriezni (55) ar 18 mm uzgriežļu atslēgu (skatiet 49. attēlu).
2. Atskrūvējiet šķidrums ievada adapteri (54) ar 8 mm sešstūru atslēgu (skatiet 50. attēlu).
3. Noņēmiet šķidrums ievada adapteri (skatiet 51. attēlu).
4. Noņēmiet blīvējumu (56) un vietā ievietojiet jauno blīvējumu (skatiet 52. attēlu).
5. Nomainiet šķidrums ievada adapteri (skatiet 51. attēlu).
6. Pievelciet ar 8 mm sešstūru atslēgu (skatiet 50. attēlu).
7. Pievelciet pretuzgriezni (55) ar 18 mm uzgriežļu atslēgu (skatiet 49. attēlu).

SŪCĒJTVERTNES VĀKS

1. Noņēmiet pretšļakatu diafragmu (60). Tīriet vai nomainiet. Pārbaudiet, ka ventilācijas atvere ir brīva (skatiet 53. attēlu).
2. Noņēmiet tvertnes paplāksni (59) (skatiet 54. attēlu).
3. Pārbaudiet, ka vārsta (62) atvere ir tīra un nav aizsprostota (skatiet 55. attēlu).
4. Ieteicams nomainīt tvertnes paplāksni (59) ar jaunu, lai novērstu noplūdi no tvertnes (skatiet 56. attēlu).
5. Uzlieciet atpakaļ pretšļakatu diafragmu. Novietojiet diafragmas ventilācijas atveri 180° atstatu no vārsta (skatiet 57. attēlu).



Detalju nomaiņa/Apkope

1. tabula – pneimocilindru vāciņi

PNEIMOCILINDRU VĀCIŅU DETALĀS Nr.	SŪCĒJTIPA VAI SPIEDIENA	PNEIMOCILINDRU VĀCIŅU MARKĒJUMI	IETEICAMĀIS IEVADA SPIEDIENS (bāri)	GAISA PLŪSMA (l/min.) @ 2 bāri
PROC-120-C1-K	SŪCĒJTIPA	C1	2,5–3,0	250–300
PROC-120-C2-K	SŪCĒJTIPA	C2	2,5–4,0	255–400
PROC-120-C3-K	SPIEDIENS	C3	2,5–4,0	260–410

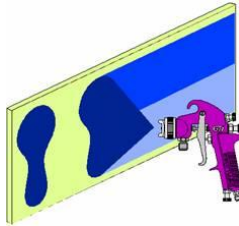
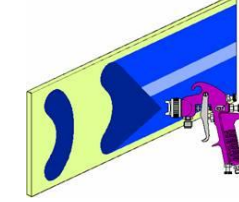
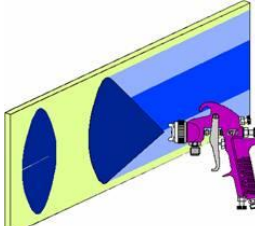
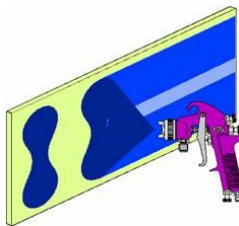
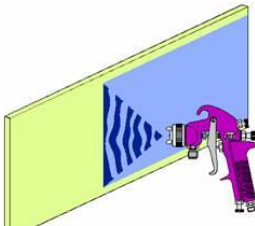
PIEZĪME: Noļe mot pneimocilindra vāciņu no savilcējgredzena, nenol' emiet no tā kontaktgredzenu (2) vai savilcējgredzena blīvējumu (5). Detaļas var tikt sabojātas. Kontaktgredzens un savilcējgredzena blīvējums nav pieejami kā rezerves daļas. Vienkārši noslaukiet detaļas un uzstādiet tās atkārtoti kopā ar jaunu vai tīru pneimocilindra vāciņu .

2. tabula – šķidruma sprauslu klāsts un šķidruma adatveida izsmidzinātāji











KRĀSU IZSMIDZINĀTĀJS	ŠĶIDRUMA SPRAUSLU DETALĀS Nr.	ADATU DETALĀS Nr.
JGA S PRO	PROC-220-16-K	JGAPRO-330-K
	PROC-220-18-K	
JGA P PRO	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	

PIEZĪME: Ja jāmaina šķidruma sprausla vai adatveida izsmidzinātājs, veiciet to vienlaikus. Griezes moments no 18 līdz 20 Nm (13-15 ft-lbs). Nepievelciet šķidruma sprauslu par daudz. Izmantojiet smidzinātāja komplektācijā esošo 10 mm uzgriešl' u atslēgu SN-28 un pārbaudiet ar dinamometrisko atslēgu.

Iespējamo ekspluatācijas bojājumu novēršana

STĀVOKLIS	IEMESLS	RISINĀJUMS
<p>Strūkļa vērsta uz vienu punktu augšpusē vai apakšpusē</p>  <p>Strūkļa vērsta uz labo vai kreiso pusi</p> 	<p>Izplūdes atveres ir nosprostojušās.</p> <p>Šķidruma sprauslas augšpusē vai apakšpusē ir nosprostojušies.</p> <p>Pneimocilindra vāciņš un/vai sprauslas blīvējums ir netīrs.</p> <p>Kreisās vai labās puses roktura atveres ir nosprostojušās.</p> <p>Šķidruma sprauslas kreisā vai labā puse ir netīra.</p>	<p>Iztīriet tās. Iztīriet sprauslu ar nemetālisku smailu priekšmetu.</p> <p>Notīriet to.</p> <p>Notīriet to.</p> <p>Notīriet to. Iztīriet sprauslu ar nemetālisku smailu priekšmetu.</p> <p>Notīriet to.</p>
<p>Risinājumi pārmērīgam augšējam, apakšējam, labās un kreisās puses klājumam:</p> <p>1. Nosakiet, vai nosprostojumus izraisa pneimocilindra vāciņš vai šķidruma sprausla. Lai to pārbaudītu, izsmidziniet krāsas paraugu. Pēc tam pagrieziet pneimocilindra vāciņus par pusi apgrieziena un izsmidziniet vēl vienu krāsas paraugu. Ja defekts tiek invertēts, nosprostojes ir pneimocilindra vāciņš. Tīriet pneimocilindra vāciņus kā tas aprakstīts iepriekš. Pārbaudiet arī, vai pneimocilindra vāciņš a vidējā atverē nav sakaltusi krāsa; nolīemiet to ar šķīdinātāju.</p> <p>2. Ja defekts netiek invertēts, nosprostojušies ir šķidruma sprausla. Tīriet sprauslu. Ja kļūmi neizdodas novērst, nomainiet sprauslu.</p>		
<p>Strūkļa vērsta uz vienu punktu centrā</p> 	<p>Izkliedes regulēšanas vārsts iestatīts pārāk zemu.</p> <p>Izsmidzināšanas spiediens ir pārāk liels.</p> <p>Vielā ir pārāk bieza.</p>	<p>Lai iegūtu pareizu klājumu, pagrieziet vārstu pretēji pulksteņrādītāja kustības virzienam.</p> <p>Palieliniet spiedienu.</p> <p>Atšķaidiet, lai iegūtu pareizu viskozitāti.</p>
<p>Dalīta strūkļa</p> 	<p>Gaisa spiediens ir pārāk augsts.</p> <p>Šķidruma iestatīšanas regulators ir pagriezts par daudz.</p> <p>Izkliedes regulēšanas vārsts iestatīts pārāk augstu.</p>	<p>Samaziniet gaisa spiedienu ar regulatoru vai smidzinātāja rokturi.</p> <p>Lai iegūtu pareizu klājumu, pagrieziet vārstu pretēji pulksteņrādītāja kustības virzienam.</p> <p>Lai iegūtu pareizu klājumu, pagrieziet vārstu pulksteņrādītāja kustības virzienā.</p>
<p>Saraustīta vai vijļaina strūkļa</p> 	<p>Šķidruma sprausla/ligzda ir atslābināta vai bojāta.</p> <p>Tvertnes šķidruma nipelis ir atslābināts vai bojāts.</p> <p>Vielas līmenis ir pārāk zems.</p> <p>Tvertne ir pārāk sasnējusies.</p> <p>Šķidruma kanāls ir nosprostojušies.</p> <p>Adatveida izsmidzinātāja montāžas uzgrieznis ir atslābis.</p> <p>Adatveida izsmidzinātāja montāžas mezgls ir bojāts.</p>	<p>Pievelciet vai nomainiet to</p> <p>Pievelciet vai nomainiet vāciņus</p> <p>Uzpildiet vielu</p> <p>Turiet to stateniskāk</p> <p>Izskalojiet ar šķīdinātāju</p> <p>Pievelciet to</p> <p>Nomainiet to</p>

Iespējamo ekspluatācijas bojājumu novēršana (turp.)		
Tvertnē redzami krāsu burbuļi.	Šķidruma sprausla nav cieši pievilkta.	Šķidruma sprausla nav cieši pievilkta. Pievelciet līdz 14–16 Nm (10-12 ft-lbs).
No tvertnes vāka noplūst vai pil šķidrums	Tvertnes vāks nav cieši aizvērts. Bojāta tvertnes vāka paplāksne. Šķidruma noplūde no ventilācijas atveres.	Aizveriet cieši tvertnes. Mainiet tvertnes vāka palāksni. Notīriet pretšļakstu diafragmu.
Nepietiekama strūkļa	Neatbilstošas vielas plūsma Tvertnes vāka atvere ir bloķēta Zems izsmidzināšanas gaisa spiediens	Atgrieziet šķidruma iestatīšanas regulatoru vai nomainiet to pret lielāku šķidruma sprauslu. Tīriet vāku un atbloķējiet atveri Palieliniet gaisa spiedienu un atkārtoti noregulējiet smidzinātāju.
Pārmērīga izsmidzināšana	Gaisa spiediens ir pārāk augsts. Smidzinātājs atrodas pārāk tālu no darba virsmas.	Samaziniet gaisa spiedienu. Ievērojiet pareizu izsmidzināšanas attālumu.
Sausā izsmidzināšana	Gaisa spiediens ir pārāk augsts. Smidzinātājs atrodas pārāk tālu no darba virsmas. Smidzinātāja kustība ir pārāk strauja. Šķidruma plūsma nav pietiekama.	Samaziniet gaisa spiedienu. Ievērojiet pareizu izsmidzināšanas attālumu. Virziet smidzinātāju lēnāk. Regulējiet adatas iestatīšanas skrūvi vai izmantojiet lielāku šķidruma sprauslu.
Šķidrums noplūst no sistēmas uzgriežlīnī	Uzgriežlīnī a sistēma vai šķidruma adatveida izsmidzinātājs nolietojies.	Nomainiet to.
Šķidrums noplūst vai pil no smidzinātāja priekšpusēs	Šķidruma sprausla vai adatveida izsmidzinātājs ir nolietojies vai bojāts. Svešķermenis šķidruma sprauslā. Adatveida izsmidzinātājs ir bojāts vai nosprostojušies. Nepareiza lieluma adatveida izsmidzinātājs vai šķidruma sprausla.	Nomainiet šķidruma sprauslu vai adatveida izsmidzinātāju Iztīriet to. Iztīriet to. Nomainiet šķidruma sprauslu vai adatveida izsmidzinātāju
Pārmērīga izsmidzināšana vai notecējumi	Pārāk liela vielas plūsma. Viela ir pārāk šķidra. Smidzinātājs sasvērts vai arī tā virzīšana ir pārāk lēna.	Pagrieziet šķidruma iestatīšanas regulatoru pulksteņrādītāja kustības virzienā vai izmantojiet mazāku šķidruma sprauslu un adatveida izsmidzinātāju. Samaisiet vielu pareizi vai izmantojiet vieglos pārklājumus. Turiet smidzinātāju pareizā leņķī un pielāgojiet to atbilstoši smidzinātāja tehnoloģijai.

PIEDERUMI					
DGi spiediena ciparmērierīce	DGIPRO-502-BAR		MC-1-K50	600 cc jaukšanas krūzīšu iepakojums (50 gab.)	
Uzgriežņu atslēga	SN-28-K		10 m x 8 mm gumijas gaisa šļūtene ar ¼ savienojumiem	H-6065-B (BSP) H-6065-N (NPS)	
Zvaigžņu eida atslēga	SPN-8-K2		QD sievišķais savienotājs	MPV-424	
Daudzfunkcionāls šarnīrsavienojums	MPV-60-K3		QD vīrišķais savienotājs	MPV-5	
Tīrīšanas suka	4900-5-1-K3		DVFR filtra regulators	DVFR-8	

GARANTIJA

Uz šo produktu attiecas uzņēmuma ITW Finishing Systems and Products Limited viena gada garantija.

Uzņēmums ITW Finishing Systems and Products
Ringwood Road,
Bournemouth,
BH11 9LH, UK
Tālrunis Nr. (+44) 1202 571111
Faksa Nr. (+44) 1202 581940,
Tīmekļa vietnes adrese: <http://www.devilbisseu.com>

Uzņēmums ITW Finishing Systems and Products ir ITW Ltd. nodaļa, kuras juridiskā adrese ir: Admiral House, St Leonard's Road, Windsor, Berkshire, SL4 3BL, Apvienotā Karaliste. Uzņēmums reģistrēts Anglijā: Nr. 559693, PVN maksātāja Nr. 619 5461 24