

HANDLEIDING

SPG 500 – Finixa spuitpistool CC 500 (zwart chroom)

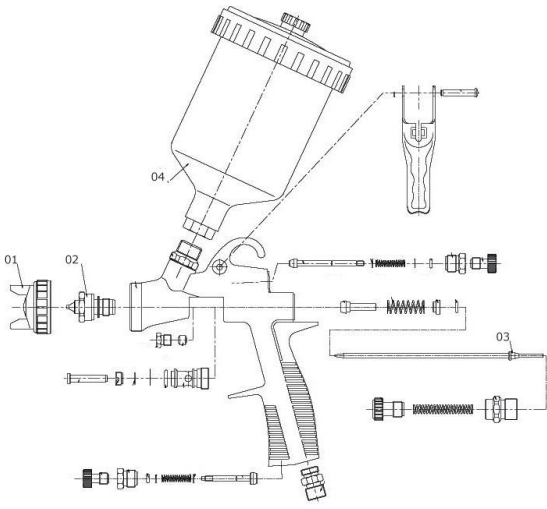
Deze handleiding bevat BELANGRIJKE INFO en INSTRUCTIES.
Lees de handleiding aandachtig door voor gebruik.

Specificaties	Maximale werkdruk Geluidsniveau (LAeqT) Temperatuur	6.8 bar (98 PSI) 7 4.8dB(A) 5-40
---------------	---	--

MODEL	Invoer	Naald opening (mm)	*Luchtdruk Bar(psi)	Luchtverbruik 1/min(cfm)	Vloeistof output ml/min	Pattern breedte mm(in)	Spuitafstand mm(in)	Gewicht g(lbs)
SPG 100k0.8	Zwaarte- kracht	0.8	2.5-5 bar (36-70Psi)					525 (1.16)
SPG 100K1.0		1.0		75(2.6)	95	130(5.1)	160(6.2)	
SPG 100K1.1		1.1						
SPG 100K1.2		1.2						
SPG 500K1.3	Zwaarte- kracht	1.3 (0.051)	2.5-5 bar (36-70Psi)	195(6.9)	140	160(6.3)	185(7.2)	670 (1.48)
SPG 500K1.5		1.5 (0.059)		230(8.1)	170	180(7)	200(7.8)	
SPG 500K1.8		1.8 (0.071)		250(8.9)	195	200(8)	220(8.6)	
SPG 500K2.0		2.0 (0.079)		290(0.3)	230	220(9)	235(9.0)	

* Aangegeven luchtdruk is de luchtdruk aan de toevoer wanneer hendel is ingedrukt en lucht vrijkomt.

ONDERDELENLIJST

1	Luchtkap	
2	Mondstuk	
3	Spuitnaald	
4	Mengbeker SPG 100C Mengbeker SPG 500C	

1+2+3=Vervangset

VEILIGHEIDSVOORSCHRIFTEN

BRAND OF EXPLOSIEGEVAAR - Vloeistoffen en solventen kunnen uiterst ontvlambaar of brandbaar zijn. * Gebruik enkel in een goed geventileerde spuitcabine * Vermijd warmtebronnen zoals roken, vlammen, elektrisch gevaar, enz. - Gebruik NOOIT HALOGEEN KOOLWATERSTOF SOLVENT (1.1.1 TRICHLORINE, ETHYL CHLORIDE, etc.), wat chemische reactie kan geven met aluminium en zink onderdelen en een explosie kan veroorzaken. Zorg ervoor dat alle gebruikte vloeistoffen en solventen chemisch compatibel zijn met aluminium en zink onderdelen. - Om het risico te verminderen op statische vonken is een goede aarding van de spuit apparatuur noodzakelijk.	 
GEVAAR VAN MISBRUIK - NOOIT het pistool op mensen richten. - NOOIT de maximale werkdruk overschrijden. - ALTIJD de lucht- en vloeistofdruk aflaten voor het reinigen, demonteren of onderhouden. Voor noodstop en preventie van onvoorziene handelingen is een kogelkraan bij het pistool aangewezen om de luchttoevoer te stoppen.	
GEVAAR BIJ HET SPUITEN VAN BEPAALDE MATERIALEN - Toxische dampen die voorkomen van het spuiten van bepaalde materialen kunnen intoxicatie en ernstige gezondheidsschade veroorzaken. * Gebruik in goed geventileerde ruimtes. * Draag altijd een veiligheidsbril, handschoenen, respirator, enz., om te voorkomen dat toxische dampen, solventen en verf in contact komen met ogen en huid. - Het geluidsniveau vermeld in de specificaties werd gemeten op 1.0 m van de tip van het pistool, 1.6 m hoogte van de vloer. * Draag oordopjes indien nodig.	  
OVERIGE GEVAREN - NOOIT dit product aanpassen voor bepaalde toepassingen. - NOOIT de werkvloer betreden zonder dat daar machines zijn uitgeschakeld - NOOIT voedsel of chemicaliën spuiten met dit pistool. - Als er iets mis gaat, stop onmiddellijk en zoek de oorzaak. Niet opnieuw gebruiken zolang het probleem niet is opgelost.	

INSTALLATIE

BELANGRIJK	Dit pistool dient enkel gebruikt te worden door mensen met kennis van zake. Controleer of het pistool niet werd beschadigd tijdens transport. Voorziene luchttoevoer moet schone, droge en olievrije lucht zijn.
------------	--

- Sluit een luchtslang aan de invoer.
- Plaats de mengbeker en draai stevig aan.
- Spoel het pistool door met een geschikte solvent.
- Alvorens te spuiten controleer de verfstraal en het patroon van de straal.

ONDERHOUD NA SPUITEN

WAARSCHUWING

- ONTKOPPEL DE LUCHTDRUK EN VERWIJDER ALLE RESTERENDE VERF.
- LET OP BIJ HET ONTMANTELEN VAN HET PISTOOL DAAR HET SCHERPE ONDERDELEN BEVAT
- ONTMANTEL HET PISTOOL ENKEL INDIEN U DE NODIGE KENNIS VAN ZAKEN HEBT.

1. Giet de resterende verf in een andere container en reinig dan de verfdoorgangen en luchtkap. Spuit een kleine hoeveelheid thinner om verfdoorgang te reinigen. Onvoldoende reiniging zal de goede werking van het pistool beïnvloeden. Reinig volledig 2K verf na gebruik.
2. Reinig de andere onderdelen met een thinner geweekte borstel.
3. Verfdoorgangen volledig reinigen voor demontage.
4. Verwijder de luchtkap door deze los te schroeven.
5. Verwijder de spuitnaald door de regelbare schroef voor de verfuiter volledi ge los te draaien.
6. Verwijder het mondstuk met een moersleutel, tang of de bijgeleverde sleutel.
7. Reinig deze onderdelen grondig en monteer het pistool opnieuw

OPGELET

- GEBRUIK NOOIT COMMERCIELE OF ANDERE ONDERDELEN DAN DE ORIGINELE ONDERDELEN.
- NOOIT HET PISTOOL VOLLEDIG ONTDOMPELEN IN VLOEISTOFFEN ZOALS THINNER.
- NOOIT DE GATEN VAN DE LUCHTKAP, SPUITNAALD OF MONDSTUK BESCHADIGEN

HOE GEBRUIKEN

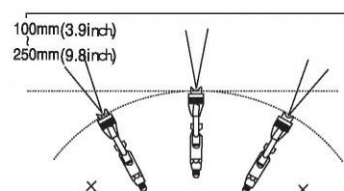
Aanbevolen luchtdruk is 2.0 tot 3.0 bar (28 to 43 psi).

Aanbevolen verfdikte hangt af van de verfeigenschappen en verfomstandigheden. 15 tot 23 sec. / Ford #4 is aanbevolen.

Probeer de uitvoer zo smal mogelijk te houden, dit zal voor een betere afwerking zorgen en langer kunnen werken.

De afstand van het te spuiten oppervlakte moet zo dicht mogelijk zijn (10cm – 25cm) (3.9 – 9.8in)

Het pistool loodrecht houden t.o.v. het oppervlak. Dan het pistool in een rechte en horizontale lijn bewegen. Indien u het pistool gebogen houdt, zal dit een oneven verfresultaat geven.



PROBLEEM OPLOSSEN

Spuitpatroon	Problemen	Oplossingen
 sputteren	1. Lucht komt tussen het mondstuk en de luchtkap. 2. Lucht wordt aangezogen door de dichtingsring.	1. Verwijder het mondstuk en controleer of het beschadigd is. Indien nodig vervangen. 2. Draai de dichting van de spuitnaald aan
 crescent	1. Verfophoping in de luchtkap, dit blokkeert de luchtgaatjes. Luchtdruk verschilt tussen de gaatjes.	1. Verwijder de obstructies van de gaatjes. Gebruik geen metaal om deze te vrij te maken.
 inclined	1. Verfophoping in de luchtkap, dit blokkeert de luchtgaatjes, de centrale opening of is beschadigd. 2. Het mondstuk is niet genoeg aangeschroefd.	1. Verwijder obstructies of vervang indien nodig. 2. Verwijder het mondstuk en maak de binnenzijde van het pistool proper.
 gespleten	1. Verf viscositeit is te laag. 2. Uitvoer van verf is te hoog.	1. Voeg verf toe om de viscositeit te verhogen

		2. Regel de verfuutvoer en/of verfpatroon.
 zwaar gecentreerd	1. Verf viscositeit is te hoog. 2. Verf uitvoer is te laag.	1. Verminder de viscositeit. 2. Verhoog de verfuutvoer.
 spugen	1. Spuit mondstuk en naald zijn niet goed gemonteerd. 2. De eerste stap van de hendel (alleen luchtuitvoer) neemt af. 3. Verfophoping in de luchtkap.	1. Reinig of vervang het mondstuk en/of naalden set. 2. Reinig de luchtkap.

Probleem	Plaats	Controle onderdeel	Oorzaak	Oplossing			
				R1	R2	R3	R4
Luchtlek (Aan de punt of luchtkap)	Luchtkap set	Luchtkap	* Vuil of beschadiging aan de binnenzijde luchtkap			●	●
		Luchtkap – luchtkap set	* Vuil of beschadiging aan de binnenzijde luchtkap			●	●
			* sluitage aan de luchtuitvoer veer.				●
		O ring	* Beschadigd of versleten.				●
Verf lekt	Mondstuk	Mondstuk – mondstuk set	* Vuil of beschadiging aan de binnenzijde luchtkap			●	●
			* Loose fluid needle adj. knob		●		
			* Sluitage aan naald veer.				●
		Mondstuk - Pistool	* Onvoldoende vastgezet	●			
			* Vuil of beschadiging aan de binnenzijde luchtkap			●	●
		Mondstuk - Dichting set.	* Naald komt niet terug doordat de dichting te vast is.		●		●
			* Naald komt niet terug door de verfresten op de naald.		●	●	
	Verfnaald	Naald dichtingen set – naald set	* Sluitage	●			●
		Dichting mondstuk – luchtkap	* Onvoldoende vastgezet	●			
Verf vloeit niet.	Punt van het pistool.	Fluid adj. knob	* Onvoldoende opening		●		
		Centrale opening luchtkap.	* Verstopt			●	
		Verf filter	* Verstopt			●	●

R1: Vast zetten.

R2: Aanpassen.

R3: Reinigen.

R4: Vervang onderdeel.

Bovenstaande informatie is gegeven ter goeder trouw, gebruiker moet zich verzekeren dat het product voldoet voor zijn/haar toepassing.

Alle waarden gegeven in dit document zijn gemiddelde en mogen niet genomen worden als max. of min. voor specifiek gebruik. Chemicar Europe kan niet verantwoordelijk worden gesteld voor product problemen zonder dat er volledige testen werden uitgevoerd. De klant moet zelf bepalen welk product geschikt is voor zijn/haar toepassing.