

i

**STORCH-Airless
LP Serie**

SLO

LP 400



LP 460



LP 540



LP 540



LP 690



STORCH®



Ravnajte s strojem z največjo skrbnostjo.

Curek je pod velikim pritiskom in lahko povzroči izredno nevarne poškodbe. UPOŠTEVAJTE VSA OPOZORILA!

Preden zaženete stroj, preberite vsa varnostna opozorila in navodila, kako se naj s strojem ravna, ter jih upoštevajte. Dobro se seznanite s postopkom za popustitev pritiska na strani 9 tega priročnika in SE RAVNAJTE PO NJIH.

Vsa vzdrževalna opravila sme opraviti le pooblaščen servis.
Spremembe na STORCH strojih, ali na STORCH sestavnih delih niso dovoljene.

VSEBINA

Uvod	4
Pranje	4
Postopek pri pranju	5
Priprava	6
Začetek dela	6.7
Opozorila – preberite pred zagonom brizgalnega stroja	7,8,9,10,11,12
Popustitev pritiska	9
Brizgalna pištola STORCH 007 XL	12
Brizgalne tehnike	14,15
Odstranjevanje motenj na brizgalni pištoli	16
Izbira brizgalne šobe	17,18
Redno vzdrževanje	18
Vzdrževanje elektromotorja	19
Načrt - filter stroja	19
Odstranitev motenj na licu mesta	20
Vzdrževanje barvne stopnje	21
Načrt - pogon in barvna stopnja	22
Vzdrževanje pogona	22
Vzdrževanje batne gredi in izpustnega ventila	23
Vzdrževanje vhodnega ventila	23
Menjanje mehastih tesnil	24
Načrt – barvna stopnja	25
Načrt - LP 460	26
Načrt - LP 540 L0-B0Y	27
Načrt - LP 540 HI-BOY + LP 690 HI-BOY	28
Načrt - vsrkovalni sistem	29
Načrt - pištola 007 XL	30
Odstranjevanje motenj pri barvni stopnji	31
Odstranjevanje motenj pri elektriki (motor ne deluje)	32
Kalibriranje regulatorja za pritisk	33
Električni sistem 230 V	34
Menjanje električnih komponent	35

UVOD

Vaš novi brezžračni stroj za brizganje barve odgovarja zahtevam profesionalnega pleskarskega dela.

Tehnični podatki	LP 400	LP 460	LP 540	LP 690
Pritisk	205 bar	205 bar	205 bar	205 bar
Zmogljivost	1,8 l/min	2,0 l/min	2,5 l/min	2,8 l/min
Velikost šobe	0,021	0,023	0,025	0,027
Motor	DC TEFC 0,5 PS	DC TEFC 0,6 PS	DC TEFC 0,75 PS	DC TEFC 0,9 PS
Teža	17 kg	20 kg	27/34 kg	35 kg



Preden začnete, skrbno preberite vse varnostne ukrepe in varnostne napotke na straneh 7, 8, 9 in 10 ter tudi vse nalepke na stroju in se ravnajte po njih.

OPOZORILNI NAPOTKI V PRIROČNIKU



- opozarja uporabnika na situacije, v katerih bi se lahko poškodoval sam
- opozarja na situacije, v katerih bi se lahko poškodoval stroj



- opozarja na postopke ali ravnanja, ki so potrebni za pravilno popravilo in vzdrževanje stroja
- opozarja na pomembna navodila ali dodatne informacije

IZPIRANJE

Predn začnete uporabljati svoj brizgalni stroj, preberite sledeča navodila :

1. Nov brizgalni stroj

V tovarni nov stroj preizkusijo z oljem, ki ga pustijo v črpalki. Preden boste uporabili barvo z oljno osnovo, izperite stroj samo s čistilnim bencinom.

Pred uporabo barve z vodno osnovo najprej izperite stroj s čistilnim bencinom, nato z milnico in šele potem s čisto vodo.

2. Menjanje barve

Izperite stroj z odgovarjajočim razredčilom, kot sta čistilni bencin ali voda.

a) menjava z vodne na oljno barvo

Izperite stroj z milnico in nato s čistilnim bencinom.

b) menjava z oljne na vodno barvo

Izperite stroj s čistilnim bencinom in nato z milnico. Zatem izperite s čisto vodo.

3. Skladiščenje

Ko stroj pospravite, ali ga pustite brez nadzora, vedno sprostite pritisk v stroju (glej **SPROSTITEV PRITISKA** na strani 9).

Oljna barva: izperite stroj s čistilnim bencinom. Prepričajte se, da v napravi ni več pritiska. Potem zaprite Bypassventil (brizgalni položaj).

Vodna barva: izperite stroj z vodo in nato s čistilnim bencinom. Pri daljšem skladiščenju uporabite 1/1 mešanico čistilnega bencina in čistega motornega olja. Vedno se prepričajte, da v stroju ni pritiska. Ob skladiščenju zaprite Baypassventil.



POZOR! NIKOLI NE PUSTITE ČRPALKE BREZ NADZORA, ČE JE POD PRITISKOM !

3) Zagon po skladiščenju

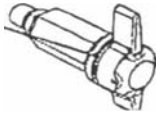
Pred uporabo vodne barve izperite stroj z milnico in nato s čisto vodo.

Pri uporabi oljne barve izbrizgajte čistilni bencin z materialom, katerega boste brizgali.

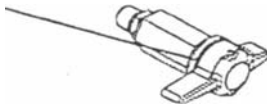
POSTOPEK PRI PRANJU

1. Služi za popustitev pritiska v pištoli, v cevi in v šobi, ter zato, da stroj v poziciji ODPRTO (OFFEN) vsrkuje. (odprta pozicija je dosežena, kadar je med držajem ventila in krilnim telesom širša špranja).

Slika 1



2. V poziciji ZAPRTO (GESCHLOSSEN) je med držajem in telesom le zelo ozka špranja. Po zaprtju je sistem pod pritiskom.

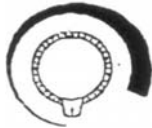


3. Ravnajte s strojem z največjo previdnostjo!

Gumb regulatorja za pritisk (Slika 2.)

Služi za nastavitev pritiska. Obračajte ga v smeri urinega kazalca za povišanje pritiska in v nasprotni smeri urinega kazalca, za zniževanje pritiska.

Slika 2



Prepričajte se, da je varnostni zatič pištole zaskočen in da v pištoli ni nobene brizgalne šobe. V poglavju Brizgalna pištola je opisano, kako vložite varnostni zatič in kateri varnostni znaki so tam. Glej sliko 4.

Slika 4



ODSTRANITI BRIZGALNO ŠOBO, VLOŽITI VARNOSTNI ZATIČ PIŠTOLE

2. V veliko prazno kovinsko vedro natočite toliko odgovarjajočega razredčila, da bo zadostovalo, da napolnite črpalko in cevi.

3. Vtaknite vsrkovalno cev v vedro.

4. Prestavite Bypassventil v pozicijo ODPRTO (OFFEN), se pravi v vsrkovalno pozicijo. Glej sliko 1.

5. Usmerite pištolo v vedro in trdno pritiskajte enega od kovinskih delov pištole ob vedro, (glej sliko 5)



da bi zmanjšali nevarnost tvorjenja statičnega iskenja, ki bi lahko povzročilo požar ali eksplozijo. Ob preplakovanju trdno tiščite kovinski del pištole ob kovinsko vedro. S tem tudi preprečite škropljenje po okolici. Glej sliko 5.

Slika 5



VZPOSTAVITI TRDEN KONTAKT KOVINE NA KOVINO MED PIŠTOLO IN POSODO.

6. Sprostite varnostni zatič pištole in potegnite odtočni vzvod. Premaknite stikalo ON-OFF v položaj ON (slika 3). Vrtite gumb regulatorja pritiska (sl. 2) v smeri urinega kazalca, da povečate pritisk ravno toliko, da črpalka štarta.

Slika 3



7. Zaprite Bypassventil. Tako bo razredčilo steklo skozi črpalko, cevi in pištolo. Pustite stroj delovati toliko časa, da bo skozenj priteklo čisto razredčilo.

8. Spustite odtok in vložite varnostni zatič pištole.

9. Če nameravate začeti z brizganjem, vtaknite sesalno cev v posodo z materialom. Odprite varnostni zatič pištole in sprožite pištolo v drugo prazno kovinsko posodo. Pri tem trdno pritiskajte kovinski del pištole na kovinsko posodo. Izčrpajte razredčilo iz črpalke in iz cevi. Vložite varnostni zatič zopet nazaj, dokler ne začnete z delom.

10. Če želite stroj pospraviti, vzemite sesalno cev iz vedra z razredčilom, trdno pritiskajte kovinski del pištole na kovinsko vedro in izčrpajte razredčilo iz črpalke in cevi. Vložite varovalni zatič pištole zopet nazaj. Glej k temu SKLADIŠČENJE na strani 4.

11. Ob izklopu stroja se vedno ravnajte po navodilih v **POPUSTITEV PRITISKA** na strani 9.

PRIPRAVA

1. Priključiti cev in pištolo.

a. Odstranite plastični zamašek na priključku izpusta in privijte na izpust materiala vodilno ali prizemljeno brizgalno cev (obratovalni pritisk 205 barov).

b. Priključite airless-brizgalno pištolo na drugi konec cevi.

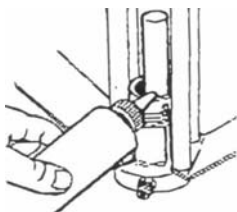
c. Ne uporabljajte airless-cevi z jeklenim oplaščenjem. Uporabljajte samo cevi z najlonskim oplaščenjem.



Pri priključku cevi ne uporabljajte navojnih tesnil, ker so cevi samotesnilne. Navojno tesnenje uporabite le pri koničnih navojih (NPT navoji pri barvni stopnji in ohišju filtra).

2. Posodico za olje pri matici zavoja napolnite do ene tretjine s priloženim oljem za bate (TSO)

Sika 6



3. Preveriti električno napajanje

Prepričajte se, da je na razpolago električno napajanje 220 - 230 V, 50–60 HZ AC s 16 amperi, in da je vtičnica, ki jo boste uporabili, neoporečno ozemljena. Za podaljšek se sme uporabiti samo kabel s prerezom najmanj 2,5 mm in maksimalno dolžino 50 metrov.

4. Ozemljitev



Da bi zmanjšali nevarnost nastajanja statičnega iskenja, požara ali eksplozije, ki bi mogli povzročiti težke telesne poškodbe in hudo materialno škodo, vedno ozemljite brizgalni stroj, dele sistema in objekt ki ga obdelujete, tako kot je opisano v navodilih na strani 10.

5. Izperite brizgalni stroj

Tako, kot je opisano v poglavjih **PRANJE**- nov brizgalni stroj na strani 4 in **PRANJE** na strani 5.

ZAČETEK DELA

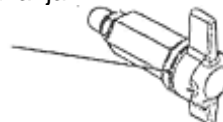
1. Funkcije strežnih elementov.

BYPASSVENTIL (slika 7)

Bypassventil služi za to, da črpalka vsrkuje ter da odstranimo pritisk iz pištote, cevi in šobe.

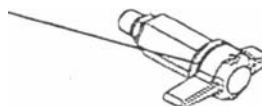
Uporabi se ga za izpustitev pritiska iz pištote, cevi in šobe, kot tudi za to, da stroj v poziciji ODPRTO vsrkuje. (odprta pozicija je dosežena takrat, ko je med držajem ventila in krilnim telesom širša špranja).

Slika 7 široka špranja



V poziciji ZAPRTO je med držajem in telesom le zelo ozka špranja. Po zaprtju je sistem pod pritiskom. Ravnajte s strojem z največjo previdnostjo!

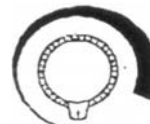
ozka špranja



GUMB REGULATORJA PRITISKA (SLIKA 8)

Služi za nastavitev pritiska. Za povišanje pritiska vrtite gumb v smeri urinega kazalca in za zmanjšanje pritiska v nasprotni smeri urinega kazalca

Slika 8



2. Predpriprava materiala

a. Pripravite material tako kot priporoča izdelovalec materiala.

b. Vsrkavalno cev dajte v posodo za material.

3. Štart brizgalnega stroja (glej slike 7, 8 9)

a. Bypassventil mora biti odprt (v položaju za vsrkavanje).

b. Ko ste se prepričali, da je varovalni zatič pištote vložen nastavite šobo z držajem šobe.

c. Stikalo za VKLOP-IZKLOP pretaknite v pozicijo ON.

Slika 9





Izklopite motor, da lahko, v primeru potrebe, motor ustavite. Nato popustite pritisk materiala v črpalki tako kot piše v navodilih pod **POPUSTITEV PRITISKA** na strani 9.

- d. Vrtite gumb za regulacijo pritiska v smeri urinega kazalca, da bo črpalka začela vsrkavati.
- e. Potem, ko je črpalka odzračena (material prihaja iz cevi brez mehurčkov), zaprite bypassventil.
- f. Z gumbom za regulacijo izberite želeni pritisk brizganja. LCD-kazalo prikazuje pritisk.
- g. Popustite varnostni zatič pištole. Zdaj lahko začnete z brizganjem.



Če brizgate v vedro za barve, vedno uporabite najnižji pritisk. Pri tem pazite, da bo med posodo in pištolo vedno trden kovinski kontakt. (Poglejte sliko 5 na strani 5.)

4. Nastavljanje pritiska

- a. Vrtite gumb regulatorja pritiska v smeri urinega kazalca za zviševanje pritiska in proti smeri urinega kazalca za zmanjševanje pritiska.
- b. Uporabite vedno najmanjši zahtevani pritisk, da bi dobili optimalno sliko brizganja.



Posledica delovanja stroja pri višjem pritisku je potrata materiala, hitra zamašitev šobe in krajša življenjska doba brizgalnega stroja.

- c. Če je treba obdelati večjo površino, uporabite raje večjo šobo, namesto da bi povišali pritisk.
- d. Preverite sliko brizganja. Velikost šobe in kot brizganja določata količino pretoka in širino brizga.

5. Čiščenje zamašene šobe



Nikoli ne držite gole roke, telesa, prstov, ali roke zavite v krpo za čiščenje pred šobo, kadar jo čistite, ali kadar preverjate, če je pretok brezhiben. Držite pištolo vedno usmerjeno proti tlom, ali v posodo, če želite preveriti, če je šoba pretočna.

Obstoja enostaven način, kako preprečiti, da se na zunanjo stran šobe nabira obloga barve :

Zatakните pištolo in jo vedno potopite v majhno vedro z odgovarjajočim razredčilom, tudi če prekinete delo le za minuto. Razredčilo bolje raztopi barvo, ki se je nabrala na zunanji strani šobe, šobine zaščitite in pištole, če barva nima časa, da bi se zasušila.



Zamašena standard-šoba - to šobo čistite le, ko ste jo odmontirali iz stroja. Pri tem se držite navodil iz **POPUSTITEV PRITISKA** na strani 9

6. Izklop brizgalnega stroja

- a. Ravnajte po navodilu iz **POPUSTITEV PRITISKA** na strani 9 vedno, tudi takrat, ko delo prekinete le za kratek čas.
- b. Čistite šobo in pištolo tako, kot je napisano v priporočilih v navodilih za uporabo.
- c. Preperite brizgalni stroj ob koncu vsakega delovnega dneva. Glej **PRANJE** na straneh 4 in 5. Za pranje uporabite odgovarjajoče razredčilo. Nato napolnite črpalko in cevi z razredčilom na oljni bazi, kot je pralni bencin.
- d. Pri daljšem izklopu, ali skladiščenju, glej stran 4.



Popustite pritisk v črpalki potem, ko ste jo napolnili s pralnim bencinom. Vaš brizgalni stroj je opremljen z LCD –kazalom, sistemski pritisk je prikazan v barih.

OPOZORILA

V tem sistemu ne uporabljajte halogeniranih razredčil. Bypassventil in mnogi drugi sestavni deli Airless-brizgalnih pištol za barvanje so iz aluminija in lahko povzročijo eksplozijo. Čistilna sredstva, barve, ali lepila lahko vsebujejo halogenirana razredčila iz ogljikovodika. **TAKIH NIKOLI NE UPORABITE!** Da boste gotovi, se obrnite na svojega dobavitelja materiala. Nekatera najpogostejša taka razredčila so: Karbontetraklorid, klorobenzen, dikloretan, diklorethyleter, Ethylbromid, ethylklorid, tetrakloretan.

OPOZORILA (nadaljevanje)

Curek pod visokim pritiskom, lahko povzroči težke poškodbe. S strojem ravnajte z največjo previdnostjo. Postopajte po navodilih **SPROSTITUTEV PRITISKA** na strani 9. Upoštevajte vsa opozorila. Stroj lahko upravljajo samo poučene osebe.

Prva pomoč – rane povzročene z airless-curkom
Če neko sredstvo prodre v kožo, takoj pokličite zdravnika. Ne ravnajte z rano, kot da bi bila navadna ureznina. Zdravniku natančno povejte, katero sredstvo je bilo vbrizgano.

Navodilo za zdravnike: vbrizg v kožo je travmatska poškodba. To poškodbo mora, hitro kot je le mogoče, oskrbeti kirurg. Ne odlašajte z oskrbo rane s tem, da bi najprej ugotavljali strupenost. Strupenost je problem pri nekaterih premazih, ki so bili vbrizgani naravnost v žile. Priporočljiva bi lahko bila konzultacija plastičnega kirurga ali kirurga za roke.

Nevarnost vbrizganja

Materiali pod visokim pritiskom lahko predrejo kožo in povzročijo zelo težke poškodbe, pri katerih so v določenih okoliščinah potrebne amputacije

NIKOLI ne usmerite pištole proti drugim osebam ali proti delu telesa.

NIKOLI ne položite roke ali prstov čez brizgalno šobo, tudi takrat ne, če ste čez prste ovili krpo za čiščenje ali nataknili kaj drugega. Barva predre material in roko.

NIKOLI ne poizkušajte zaustaviti ali preusmeriti puščanj z roko ali s telesom.

Pred brizganjem **VEDNO** namestite ščitnik šobe.

Kadar ne brizgate **VEDNO** zaprite sprožilo brizgalne pištole.

VEDNO snemite šobo s pištole kadar jo nameravate čistiti.

NIKOLI ne poizkušajte potisniti barve nazaj skozi cev in pištolo, tudi s stisnjenim zrakom ne.

VEDNO ravnajte po navodilih **SPROSTITUTEV PRITISKA** na strani 9, preden brizgalno šobo čistite, snamete ali opravljate vzdrževanje stroja.

Pred vsako uporabo se prepričajte ali varnostne priprave brezhibno delujejo.

Pred vsakim začetkom privijte vsa zavijačenja sestavnih delov, ki poganjajo material.

Medicinska oskrba

Če domnevate, da je prišel material v vašo kožo, takoj pokličite zdravnika.

Rane ne obravnavajte kot preproste vreznine.

- Takoj pojdite k zdravniku.
- Povejte zdravniku, da ste verjetno poškodovani z vbrizgom.
- Povejte mu s katerim materialom ste delali in ga opozorite na **NAVODILO ZA ZDRAVNIKE** v tem poglavju.

Splošni previdnostni ukrepi

NIKOLI ne kadite v območju brizganja.

NIKOLI ne brizgajte lahko vnetljivega materiala

NIKOLI ne delajte v bližini otrok

NIKOLI ne dovolite drugi osebi, da bi delala s strojem, če ni temeljito poučena o varni uporabi stroja in če ni prebrala priročnika o uporabi.

Pri brizganju **VEDNO** nosite zaščitno masko, rokavice in zaščitna očala.

VEDNO se prepričajte da so gasilni aparati lahko dostopni in vzdrževani.

NIKOLI NE PUSTITE BRIZGALNEGA STROJA BREZ NADZORA KADAR JE POD PRITISKOM. RAVNAJTE SE PO NAVODILIH POD **SPROSTITUTEV PRITISKA NA STRANI 9.**

Vedno nadzorujte območje brizganja

Na območju naj ne bo tujih predmetov. Prepričajte se, da je v območju dobro prezračevanje.

V območju brizganja **NIKOLI** ne hranite vnetljivega materiala.

NIKOLI ne brizgajte v bližini odprtega ognja ali drugega vžigalnega vira.

Področje brizganja mora biti od brizgalnega stroja oddaljeno najmanj 8 metrov.

Čeprav so ohišja motorjev pri Airlessco-strojih kompletno zaprta, stroji **NISO** zaščiteni proti eksploziji.

OPOZORILA (nadaljevanje)

Varnost brizgalne pištole

VEDNO vstavite varnostni zatič brizgalne pištole, če stroja ne uporabljate ali preden opravite vzdrževanje ali čiščenje.

Ne odstranjujte ali spreminjajte NOBENEGA dela pištole. Ob čiščenju **VEDNO** odstranite brizgalno šobo. Izpirajte stroj ob najnižjem možnem pritisku. Pred zagonom preverite vse varnostne priprave.

Kadar odstranjujete brizgalno šobo ali cev s pištole ravnajte zelo previdno. Zamašen vod vsebuje tekočino, ki je pod pritiskom. Če sta šoba ali vod zamašena, se ravnajte po navodilu **SPROSTITEV PRITISKA** na strani 9.

Zaščita šobe

Skrbite, da je zaščita šobe med delom **VEDNO** nameščena na brizgalni pištoli. Zaščita šobe vas opozarja na nevarnost vbrizga in preprečuje, da bi s prsti sli telesom prišli preblizu brizgalni pištoli.

Brizgalna šoba

Zelo previdno ravnajte ob čiščenju, ali menjavi brizgalnih šob. Če se brizgalna šoba pri brizganju zamaši, takoj vstavite varnostni zatič. **VEDNO** se ravnajte po navodilih iz **SPROSTITEV PRITISKA**, nato snemite brizgalno šobo in jo očistite.

Sloja, ki se nabere okrog brizgalne šobe, **NIKOLI** ne obrišite s šobe dokler je stroj pod pritiskom.

Potem ko smo izklopili črpalko in sprostili pritisk v stroju tako kot je navedeno v navodilu **SPROSTITEV PRITISKA**, **VEDNO** snemite šobo in zaščito šobe ter jih očistite.

Nevarnost toksičnih medijev

Nevarne tekočine ali strupeni plini lahko povzročijo težke poškodbe ali celo smrt, če pridejo v oči ali na kožo, jih vdihavamo, ali pogoltnemo. Spoznajte se z nevarnostmi materiala ki ga uporabljate. Nevarne materiale skladiščite in odlagajte na način, kot to zahtevajo proizvajalec, krajevni, regionalni ali državni predpisi. **VEDNO** nosite zaščito za oči, zaščitne rokavice, zaščitna oblačila in zaščitno dihalno pripravo kot jo priporoča proizvajalec materiala.

SPROSTITEV PRITISKA

Ko izklopite brizgalni stroj, izvajate preglede ali vzdrževalna dela, montirate na stroj cev in pištolo, menjate ali čistite šobo, če prekinete z brizganjem ali hočete sprostiti pritisk, postopajte kot sledi, da bi se izognili možnosti težkih poškodb.

1. Vstavite varnostni zatič pištole. Opis varnostnih značilnosti pištole in kako vstavite varnostni zatič je v poglavju **BRIZGALNA PIŠTOLA**.

2. Izklopite stroj in potegnite vtikač iz vtičnice.

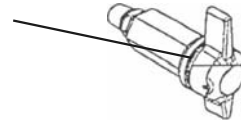
3. Sprostite varnostni zatič pištole in sprožite pištolo, da odstranite iz stroja ostanke materiala.



Pri tem tiščite kovinski del pištole ob ozemljeno kovinsko vedro.

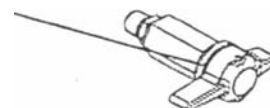
4. Odprite bypassventil da se sprosti preostali pritisk. V poziciji odprto je špranja med držajem ventila in krilnim telesom širša.

široka špranja



V zaprti poziciji je špranja zelo ozka.

ozka špranja



Držaj ventila lahko vrtite tako v levo, kot v desno, lahko kaže v različne smeri.

5. Spet vstavite nazaj varnostni zatič pištole



Če spravite stroj čez noč, ali za daljši čas, je treba zapreti bypass ventil.

Če sta brizgalna šoba ali cev zamašeni, se ravnajte po točkah 1 do 5 zgoraj. Ko sproščate pritisk, kot je opisano v točki 4, usmerite curek v vedro. Če se vam zdi, da zaradi poškodbe bypassventila ali iz kakšnega drugega vzroka ni prišlo do sprostitve pritiska, vstavite varovalni zatič pištole spet nazaj in odnesite stroj v pooblaščen servis.

OPOZORILA (nadaljevanje)

Cevi

Pred vsako uporabo trdno privijte vse povezave cevi. Tekočine pod pritiskom lahko odtrgajo zrahljano sklopko ali povzročijo, da iz sklopke brizga curek tekočine pod pritiskom, kar lahko vodi do vbrižga ali težke poškodbe.

Uporabljajte le cevi z vzmetno zaščito. Vzmetna zaščita pripomore k temu, da se cevi ne zapognejo ali na kak drug način poškodujejo, kar lahko vodi do razpok in do nekontroliranega iztekanja tekočine pod visokim pritiskom.

NIKOLI ne uporabite poškodovane cevi, ker bi lahko počila ali se pretrgala, kar bi lahko vodilo do težkih telesnih poškodb in velike materialne škode. Pred vsako uporabo pregledajte vsako cev po vsej dolžini, če ni na plašču kakšnih risov, zarez, obrab, izboklin, okvar ali zrahljanih stikov. Če ste opazili poškodbo, takoj zamenjajte cev. Ne uporabite lepilnega traku karkoli drugega, da bi popravili cev, ker taka cev ne bi mogla zdržati tekočine pod pritiskom. NIKOLI NE POSKUŠAJTE POPRAVITI CEVI. Defektne cevi za visoke pritiske se ne da popraviti.

Ozemljitev

Z ozemljitvijo brizgalnega stroja in drugih komponent se zmanjša nevarnost tvorjenja statičnega iskrenja, požarov ali eksplozij, ki bi lahko povzročili težke telesne poškodbe in veliko materialno škodo. Podrobnosti o ozemljenju boste našli v vaših krajevnih elektrotehniških predpisih.

Preden priključite omrežno vtičnico, se VEDNO prepričajte, da je VKLOP-IZKLOP stikalo v poziciji OFF.

VEDNO ozemljite vse sledeče komponente:

1. Brizgalni stroj: vtaknite omrežni kabel ali kabelski podaljšek, ki mora imeti brezhiben vtikač, v neoporečno ozemljeno vtičnico. NE UPORABLJAJTE NOBENEGA ADAPTERJA

Uporabljajte samo trožilni kabelski podaljšek z ozemljenim omrežnim stikalom, ki mora imeti tri kontakte. Uporabljajte samo kontaktnozaščitne vtičnice v katere se prilega omrežni vtič stroja. Prepričajte se, da je kabelski podaljšek v brezhibnem stanju. Če uporabljate kabelski podaljšek, se prepričajte, da je kabel narejen za tokovno porabo vašega stroja.



Razpredelnica spodaj prikazuje potrebni prečni prerez kabla v odvisnosti od dolžine kabla in števila amperov. Število amperov vidite na tipski ploščici vašega stroja. Če ste v dvomih, uporabite kabelski podaljšek s prvim najbližjim večjim prečnim prerezom.

2. Cevi za zrak: Pri uporabi air-mix pištrole uporabite le ozemljene zračne cevi

3. Cevi za barvo: uporabite le ozemljene cevi za barvo

4. Brizgalna pištola: ozemljitev je izvedena preko priključka na brezhibno ozemljeno cev za barvo na stroju

5. Objekt, ki se obdeluje: odgovarja krajevnim predpisom

6. Vsa kovinska vedra, ki se uporabljajo za pranje

Preverjanje skupnega upora airless-cevi

Enkrat na teden preverite električni upor cevi (če je v uporabi več vodov, preverite skupni upor)

Skupni upor cevi, ki ni pod pritiskom (od enega konca cevi do drugega), pri eni dolžini cevi, ali pri kombinaciji cevni dolžin, ne sme prekoračiti 29 mega-ohmov (max.) Če so te meje prekoračene, je treba cev takoj zamenjati.

NIKOLI ne uporabljajte cevi daljših od 150 m, da ne bi bil presežen najvišje dopustni skupni upor.

Obremenitev kablov

imenski prečni prerez v mm² pri podaljšani dolžini kabla

Obremenitev v amperih	napetost v voltih	10m	25m	50m	100m	150m
- 6	220-240	0,75	1,00	1,50	2,50	4,00
- 8	220-240	0,75	1,00	1,50	2,50	4,00
- 10	220-240	0,75	1,00	2,50	4,00	4,00
- 16	220-240	1,00	1,50	2,50	4,00	4,00

Vedno se držite priporočene višine pritiska za ter priročnika.

OPOZORILA (nadaljevanje)

Držite se proč od gibljivih delov

Kadar zaganjate ali vklapljate brizgalni stroj se držite proč od gibljivih delov. **NIKOLI** ne vtikajte prstov v katerekoli odprtine, da vam jih gibljivi deli ne bi odtrgali ali da bi si jih ne opekli na vročih delih. Previdnost je najboljša zaščita proti nezgodam. Ob zagonu motorja, bodite v varni oddaljenosti od gibljivih delov stroja. Preden se lotite montaže ali vzdrževanja mehanskega dela stroja, ravnajte po navodilih iz **SPROSTITEV PRITISKA** na strani 9.

Preprečevanje poškodb

Ta brizgalni stroj dela s pritiskom maks. 205 barov. Vedno se prepričajte, da so vsi sestavni deli in vse pritiskline primerni za maksimalni delovni pritisk, najmanj 205 barov, da bi preprečili nastanek poškodb na stroju, ki bi lahko povzročile nevarne telesne poškodbe, kot so vbrizgi, ter nastanek materialne škode.

Brizgalnega stroja, ki je pod pritiskom, **NIKOLI** ne pustite brez nadzora, da ne bi prišlo do nenamernega delovanja stroja, kar bi imelo lahko za posledico težke telesne poškodbe.

Vedno se ravnajte po navodilu iz **SPROSTITEV PRITISKA** po brizganju, pred nastavitvami, pred odstranitvijo ali pred popravilom nekega dela, brizgalnega stroja.

Delov stroja nikoli ne spreminjajte ali ne prilagajajte, da bi se izognili okvaram, ki bi lahko vodile do telesnih poškodb.

NIKOLI ne uporabite cevi za barvo, ki je primerna samo za manjši pritisk, je poškodovana, ali neprevodna. Pazite, da cevi ne bodo prepognjene ali stisnjene, ali da se ne bodo drgnile ob hrapave, ostre ali vroče površine. Pred vsako uporabo pregledajte cevi, da niso poškodovane in obrabljene in se prepričajte, da so vsi priključki trdno priključeni.

Zamenjajte **VSAKO** poškodovano cev. **NIKOLI** ne uporabite lepilnega traku ali karkoli drugega, da bi popravili cev.

Puščajočga mesta na vodu ali na priključkih **NIKOLI** ne poizkušajte zapreti z roko ali delom telesa. Izključite stroj in sprostite pritisk, kot piše v navodilih v poglavju **SPROSTITEV PRITISKA**.

Uporabljajte izključno za visok pritisk namenjene priključke in nadomestne dele.

VEDNO se prepričajte ali so gasilni aparati lahko dostopni in po predpisih vzdrževani.

Preprečevanje statičnega iskrenja, požara, eksplozije

VEDNO se prepričajte, da so vsi stroji in objekti obdelave brezhibno ozemljeni. Vedno ozemljite brizgalni stroj, vedro za barvo in obdelovalne objekte. Nadaljne informacije dobite v poglavju: **Ozemljitev** na strani 10.

Hlapi ki nastajajo pri brizganju, se ob iskrenju lahko vnamejo. Da bi zmanjšali nevarnost požarov, vedno postavite stroj najmanj 8 metrov od področja brizganja. Omrežnega kabla stroja ne vtikajte ali ne iztikajte iz vtičnice, če obstaja možnost, da bi se hlapi, ki so v zraku, lahko vneli zaradi nastalega iskrenja. Ravnajte se po nasvetih za varnost proizvajalcev barv in razredčil.

Uporabljajte samo cevi za airless rabo. Prepričajte se, da je pištola ozemljena preko priključka cevi. Preverite prehod ozemljitve v cevi in v orodjih. Skupni upor (od enega konca cevi do drugega) cevi, ki niso pod pritiskom, pri dolžini cevi ali dolžini kombinacije cevi, ne sme prekoračiti 29 mega-ohmov. Uporabljajte le airless-cevi z ozemljenjem, ki so odobrene za obratovalni pritisk 205 barov.

Pranje

Zmanjšajte nevarnost telesne poškodbe zaradi vbrizgov, statičnega iskrenja ali zaradi poškropitve z barvo tako, da se vedno držite vsakokratnih navodil za postopke čiščenja. **VEDNO** se držite navodil iz **SPROSTITEV PRITISKA** na strani 9.

Pred pranjem **VEDNO** odstranite brizgalno šobo. Kovinski del pištole tiščite proti steni kovinskega vedra in pri pranju uporabite za material najnižji, možni pritisk. Ne uporabite **NIKOLI** čistila ali razredčila, ki bi imelo temperaturo vžiga pod 60°C. K takim štejemo: aceton, benzene, eter, bencin, nafto. Če ste negotovi, se obrnite na dobavitelja.

NIKOLI NE KADITE v območju brizganja in čiščenja.

OPOZORILA (nadaljevanje)

Brizganje in čiščenje z vnetljivimi barvami in razredčili.

1. Če pri brizganju uporabljate vnetljive tekočine, mora biti stroj najmanj 8 metrov oddaljen od področja brizganja, v dobro zračenem območju. Zračenje mora biti zadostno, da se prepreči kopičenje hlapov.



Naprave niso zaščitene proti eksploziji.

2. Ozemljite brizgalni stroj, vedro za barvo in objekt, ki ga obrizgavate, da ne bi prišlo do sproščanja statične elektrike. K temu glej OZEMLJITEV na strani 10.

Uporabljajte samo prevodno airless-cev, za katero je dovoljen delovni pritisk 205 barov.

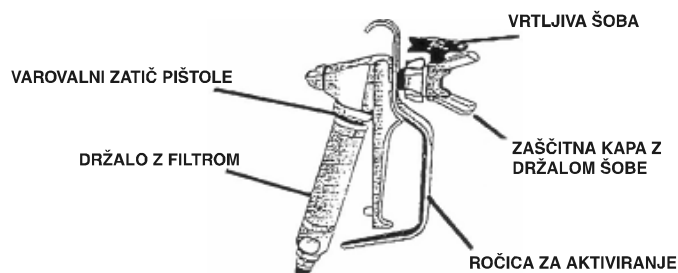
3. Pred čiščenjem pištole in cevi odstranite brizgalno šobo. Vzpostavite trden kontakt med pištolo in kovinskim vedro in brizgajte brez šobe v vedro, v dobro zračenem prostoru.

4. Pri čiščenju nikoli ne uporabljajte visokega pritiska. **UPORABITE NAJNIŽJO NASTAVITEV PRITISKA.**

5. **NIKOLI NE KADITE** v območju brizganja in čiščenja

BRIZGALNA PIŠTOLA STORCH 007 XL

Glavni deli brizgalne pištrole in vrtljive šobe



Brizgalna pištola

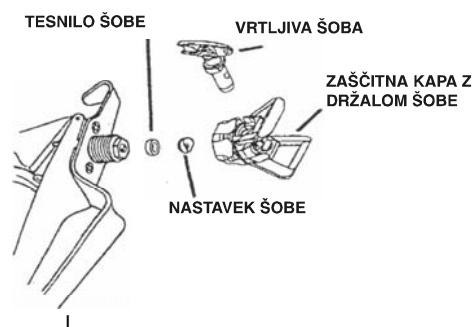
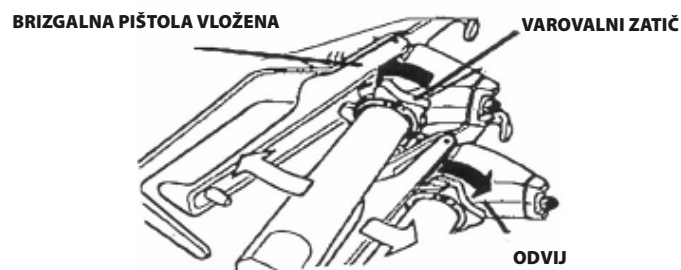
Pritrdite brizgalno pištolo in cev na airless-stroj ter dobro pritegnite priključke. Vložite varnostni zatič pištole.

*Glej sliko A

* Kadar pištola ni v uporabi, mora biti varovalni zatič pištole vedno vložen.

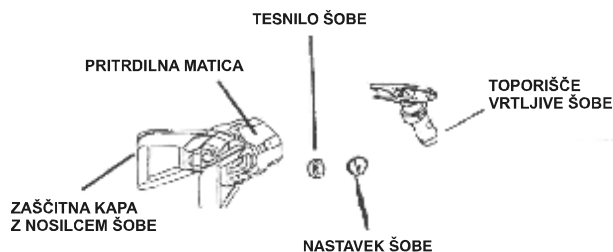
Preberite vsa navodila in varnostne predpise v priročniku za brizgalno pištolo.

Slika A



Nastavitev povratne šobe

1. Preden montirate šobo in zaščitno kapo z nosilcem šobe na pištolo preverite, da v celotnem sistemu ni več pritiska.
2. Vtaknite toporišče povratne šobe v nosilec šobe.
3. Vodite nastavek šobe skozi pritrdilno matico v nosilec šobe, dokler ne pritisne na toporišče šobe.
4. Položite tesnilo šobe na nosilec šobe tako, da se prilega v zareze.
5. Pritegnite pritrdilno matico nosilca šobe na pištoli toliko, da jo lahko odvijete s prsti.
6. Zavrtite zaščitno kapo v zeleni položaj.
7. Pritegnite pritrdilno matico nosilca šobe toliko, da jo odvijete z roko.



Čiščenje pištole

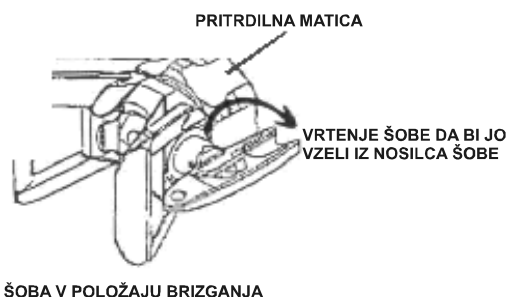
Takoj ko končate z delom, sperite pištolo z razredčilom. Skrtačite čepe z razredčilom in jih rahlo naoljite, da se na njih ne bo nabirala posušena barva.

Čiščenje filtra v ročaju pištole

Za čiščenje filtra uporabite krtačo, namočeno v odgovarjajoče razredčilo. Menjajte ali očistite filter najmanj enkrat dnevno. Pri nekaterih vrstah barve je treba filter menjavati že po nekajurnem delovanju.

Odmašitev zamašene povratne šobe

1. Vložite varnostni zatič pištole.
2. Ušesa povratne šobe zavrtite za 180 stopinj.
3. Če je ušesa težko vrteti, malo popustite pritrdilno matico. Potem, ko ste šobo zavrteli, morate matico zopet pritegniti nazaj.
4. Sprostite varnostni zatič pištole in brizgajte v vedro, da izbrizgate zamašitev iz šobe.
5. Vložite spet varnostni zatič pištole in nato zavrtite šobo ponovno v položaj za brizganje.



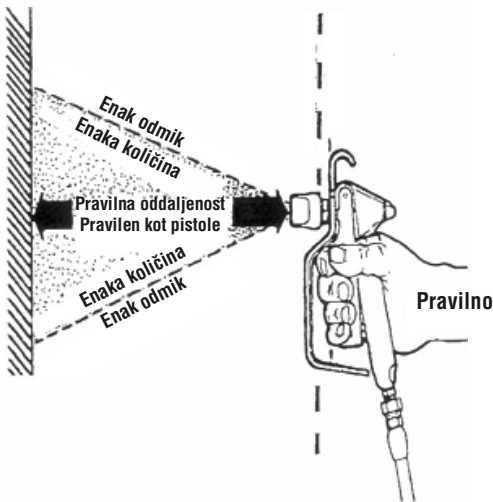
Odmašitev zamašene standardne šobe

Če je zamašena standardna šoba, sprostite pritisk iz sistema, tako kot je navedeno v poglavju **SPROSTITEV PRITISKA**. Vložite varnostni zatič pištole. Odstranite zaščitno kapo z nosilcem šobe in vzemite šobo iz nosilca. Potopite šobo v odgovarjajoče razredčilo in jo očistite s krtačko. Za čiščenje šobe ne uporabljajte igel ali koničastega orodja. Volframkarbid, iz katerega je šoba narejena, je zelo drobljiv, zato bi se šoba lahko zdrobila.

BRIZGALNE TEHNIKE

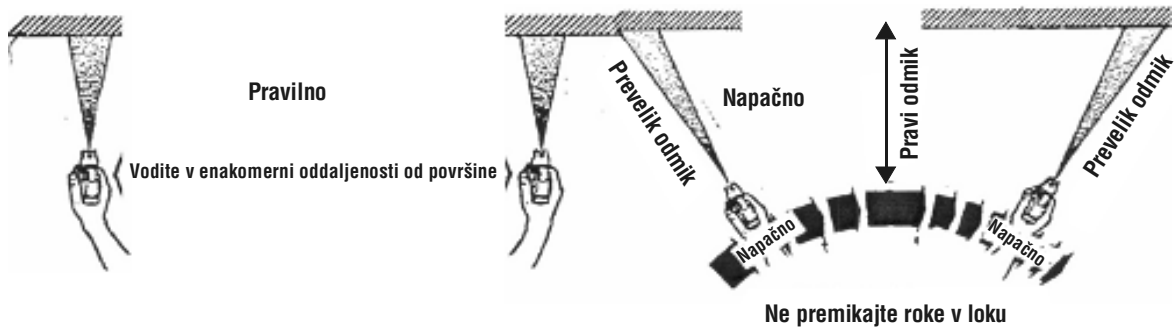
Dobro obvladovanje brizgalne tehnike je pomemben sestavni del brizganja. Sposobnosti in zmogljivosti delavca so enako pomembne, kot dobra orodja in kvalitetna barva. Dobra tehnika brizganja je veščina, ki se je lahko hitro naučimo s pomočjo preprostih navodil.

Premikajte pištolo
vzporedno s površino



pravilno

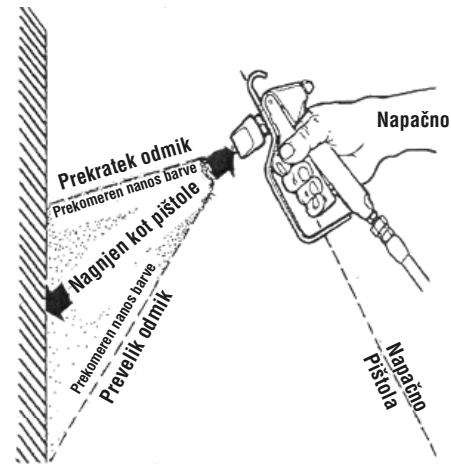
Držite brizgalno pištolo približno 30 cm oddaljeno od obdelovane površine in navpično ob objektu. Premikajte brizgalno pištolo pravokotno na obdelovano površino.



Premikajte pištolo enakomerno, da bo prekrivnost dobra. Mokra plast naj bo malo pod mejo debeline pri kateri se začnejo tvoriti srage in zaves. Če vodimo pištolo prepočasi ali pretesno ob površini, nastaja predebela plast in povzroča tvorjenje srag in zaves.

Ne zamahujte z brizgalno pištolo. To zamahujoče gibanje se imenuje ločno premikanje. Namesto tega držite brizgalno pištolo v oddaljenosti 30 cm in pravokotno na obdelovalno površino.

Če s tehniko brizganja niste dobro seznanjeni, vam priporočamo, da dobro preberete ta odstavek priročnika in na neki primerni površini vadite pravilno tehniko.

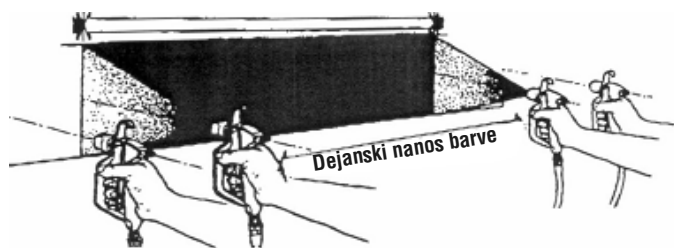


Neppravilno

Bliže ko držimo brizgalno pištolo obdelovani površini, debelejši je nanos barve in hitreje moramo premikati pištolo, da se ne bi delale srage in zaves. Če držite brizgalno pištolo predaleč stran od obdelovane površine, nastaja močnejše pršenje, overspray, ter tanka in groba krovna plast.

BRIZGALNE TEHNIKE (nadaljevanje)

< celoten premik pištrole – premik roke – celotno področje >
 prožilna točka ←-----→ prožilna točka



Pomembno je, da po začetku premikanja pištrole (roke), pištolo »sprožimo« in pred koncem premika pištrole spustimo petelin (zapremo iztok barve). Premik pištrole je vedno večji, kot je dejanski nanos barve. Na ta način dosežemo enakomerno porazdelitev barve in enotno debelino plasti po celotni površini. Če pištolo sprožimo, ko premik že poteka, pušča za sabo enakomeren barvni nanos. Prekrijte predhodni nanos s polovico širine novega brizga. Namerite na rob predtem nabrizgane površine.

100

proge v sliki

dobra slika



Nastavite gumb regulatorja pritiska tako, da barva enakomerno izstopa iz brizgalne pištrole. Pri premajhnem pritisku se delajo proge.

slaba slika

dobra slika

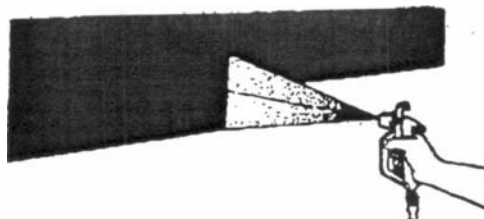


Da bi dobili optimalno sliko, uporabite vedno najnižji možni pritisk.

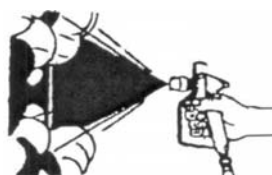
Preizkusite sliko brizga na testni površini.

Brizgajte enotne pasove z leve proti desni in z desne proti levi. Pri tem vzdržujte hitrost brizganja, odmik, prekrivanje in sprožanje kolikor se le da enakomerno.

Da bi dobili enakomeren Premaz, prekrijte vsak nanos s polovico širine



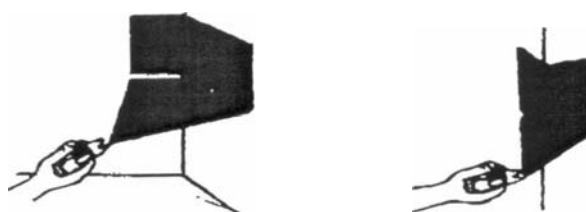
pršna megla, overspray



Previsok pritisk povzroči čezmerno tvorjenje pršne megle in overspray-a, pa tudi močno obrabo šob ter povišano stisnjenje aparata

notranji vogal

zunanji viogal



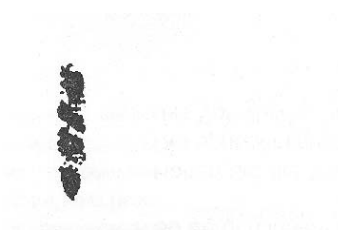
Tako brizgamo notranje in zunanje vogale. Držite pištolo v smeri srednje točke vogala. Brizgalni kot se razdeli na pol, robovi slike brizga so na obeh stenah enaki.

ODSTRANITEV MOTENJ NA BRIZGALNI PIŠTOLI

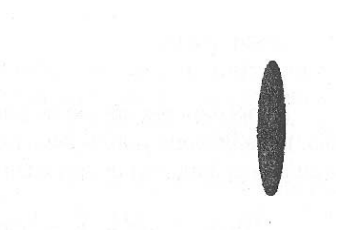
NAPAKA	VZROK	POPRAVILO
Grob nanos barve	Prenizek pritisk	Zvišati pritisk
Čezmerno tvorjenje megle (Overspray)	Previsok pritisk Material preredeč	Pritisk uravnati na optimalno razporeditev Uporabiti manj razredčila
Curek preširok	Kot brizganja prevelik	Uporabiti šobo z manjšim kotom brizga
Curek preozek	Kot brizganja premajhen	Uporabiti šobo z večjim kotom brizga
Preveč barve	Vrtina šobe prevelika Material preredeč Pritisk previsok	Uporabiti naslednjo manjšo šobo Pritisk zmanjšati
Premalo barve	Vrtina šobe premajhna Material pregost	Uporabiti naslednjo manjšo šobo Razredčiti material
Nastajanje prog na robu brizganja	Šoba stisnjena Vrtina šobe premajhna Material pregost	Uporabiti novo šobo Uporabiti šobo z večjo vrtino Razredčiti material
Debela mrena na nanosenem sloju	Material pregost Predebel nanos	Material razredčiti Pritisk znižati in /ali uporabiti šobo z naslednjo manjšo vrtino
Barvni sloj ni prekrivajoč in gladek	Material pregost	Material zredčiti
Slika brizga neenakomerna, vzbočena	Zamašena vrtina šobe Šoba poškodovana	Očistiti šobo Šobo zamenjati
Kraterji ali mehurji na obdelovani površini	Previsoka vsebnost redčila Podlaga ni razmaščena Podlaga ni nosilna	Uporabiti manj redčila Razmastiti in utrditi podlago
Zamašeni filtri	Tujki v barvi Grobi pigmenti Slabo zmleti pigmenti Usedline barve preko vsega filtra Barva in razredčilo se ne ujemata	Očistiti filter Uporabiti bolj grob filter v kolikor vrtina šobe dopušča Uporabiti bolj grob filter Uporabiti večjo vrtino šobe Uporabiti samo barvo, ki je primerna za airless- stroje Preveriti, če je bilo uporabljeno pravo razredčilo, ki ga priporoča izdelovalec

Preverjanje slike brizga

Lisasta slika brizga povišati pritisk



Dobra enakomerna slika brizga



IZBIRA BRIZGALNE ŠOBE

Brizgalno šobo izberite glede na viskoznost barve, vrsto barve in vrsto vsakokratnega dela. Pri nižjih viskoznostih (redke barve) uporabite šobo z manjšo šobno vrtino, pri visokih viskoznostih (goste barve) šobo z večjo šobno vrtino.

Izbira velikosti šobne vrtine je odvisna tudi od tega, koliko litrov barve na minuto se izbrizga. Ne uporabljajte šobe ki je predvidena za večjo litrsko kapaciteto, kot je maksimalna zmogljivost airless-stroja. Zmogljivost črpalke se meri v litrih na minuto (l/m).

Tabela za izbiro brizgalne šobe

Vrtljive šobe (Art. Nr.: 699-XXX)

Standardne šobe (Art. Nr.: 698-XXX)

Razlaga velikosti šob

Prepoznanje šobe: vse šobe imajo šestmestno številko artikla. Prve tri številke nam povejo, ali so šobe povratne (699), ali kot standardne (698).

Četrta številka označuje širino. Ta številka, pomnožena s 5, pove širino brizga v cm, kadar je pištola vodena v oddaljenosti 30 cm od objekta.

Peta in šesta številka označujeta širino vrtine v šobi (merjeno v tisočinkah col, t.j. 17= 0,017 col).

Širina brizga		Vrtina šobe (col)											
Col	(mm)	0,09	0,011	0,013	0,01	0,017	0,019	0,021	0,023	0,025	0,027	0,031	0,035
2-4	(51-102)	109	111	113	115								
4-6	(102-152)	209	211*	213*	215	217	219	221	223	225	227		
6-8	(152-203)	309	311*	313*	315*	317*	319*	321	323	325	327		
8-10	(203-254)	409	411*	413*	415*	417*	419*	421	423	425	427	431	
10-12	(254-305)	509	511	513*	515*	517*	519*	521	523	525	527	531	535
12-14	(305-356)			613	615	617	619	621	623	625	627	631	635
14-16	(356-406)		711	713	715	717	719	721					
Količina pretoka vode (l/min) pri 138 barih		0,31	0,49	0,69	0,91	1,17	1,47	1,79	2,15	2,54	2,96	3,90	4,98
Količina pretoka - disperzijske barve (l/min) pri 138 barih		0,21	0,38	0,57	0,79	1,02	1,25	1,51	1,85	2,20	2,50	3,33	4,24
Filter pištole c = Grob = Maschenweite 60 F= Fin = Maschenweite 100		P	F	F	F, C	C	C	C	C	FILTER ODSTRANITI			

*= šobe te velikosti so na voljo kot standardne šobe

Za delo s podaj navedenimi materiali je možno izbrati sledeče šobe:

Materiali	Velikost šobe
Prozorni lak Tanka lazura	0,007" do 0,011 "
Lak iz umet. smole, akrilni lak debela lazura, globinski grund	0,011" do 0,013"
Podlak, odstranjevalec, polnilo, disperzija, grudiranje, disperzijski lak	0,015" do 0,019"
Latex, disperzija, Lepilo za tkanino iz steklenih vlaken barva iz silikon. smole, disperzijska silikatna barva	0,021" do 0,031"
Latex, dispersija, finozrnata, lepilo za tekstilne tapete	0,026" do 0,031"
Latex, Dispersijsko Lepilo za tkanine iz stek. vlaken bitumen, zaščita proti ognju	0,031." do 0,035"

Za izbiro prave šobe se obrnite na proizvajalca premazov in upoštevajte tehnična navodila.

Debelina sloja

Debelina barvnega sloja je odvisna od vrtine šobe, od hitrosti premikanja pištole in od oddaljenosti od površine, ki jo prekrivamo.

Izbira brizgalne šobe

Dve šobi z isto vrtino in različno širino brizga naneseta enako količino na različno ploskev (širši ali ožji pasovi). Brizgalna šoba z ozko brizgalno širino olajša brizganje ozkih mest.

Zamenjava brizgalne šobe

Z obratovanjem se zaradi pretoka materiala pod visokim pritiskom vrtina šobe poveča. Zaradi tega se spremeni izgled brizganja.

Zamenjajte šobe, če so zatisnjene. Zatisnjene šobe trošijo barvo, povzročajo overspray, poslabšajo izgled površine in zmanjšujejo zmogljivost brizgalnega stroja.

REDNO VZDRŽEVANJE

1. Ko končate z delom, črpalko vedno ustavite v zgornji mrtvi točki, da bi preprečili, da se barva posuši na batni palici in poškoduje paketna tesnila.

2. Skrbite, da je posodica za olje pri paketni matici vedno do 1/3 napolnjena z batnim oljem (TSO). Batno olje podaljša življenjsko dobo paketnih matic in bata.

3. Preverite vsak dan paketno matico. Zategnjena naj bo toliko, da material ne more uhajati. Če je premočno zategnjena, se paketna tesnila uničijo.



Sledeča dela lahko izvaja le izvežbano strokovno osebje

VZDRŽEVANJE ELEKTROMOTORJA

1. Mazanje – motor je dobavljen s stalno podmazanimi krogličnimi ležaji, ki jih ni treba vzdrževati.

2. Karbonske krtače – karbonske krtače je treba redno pregledovati in jih zamenjati, če se pojavijo stisnine. Stisnjenost krtač je močno odvisna od načina uporabe. Priporočljivo je že zgodaj pregledovati obrabo, da bi lahko določili intervale menjave v prihodnosti. Standardne leeson-krtače imajo začetno dolžino 1,8 cm. Ko so krtače obrabljene na dolžino 0,9 cm, jih je treba zamenjati.

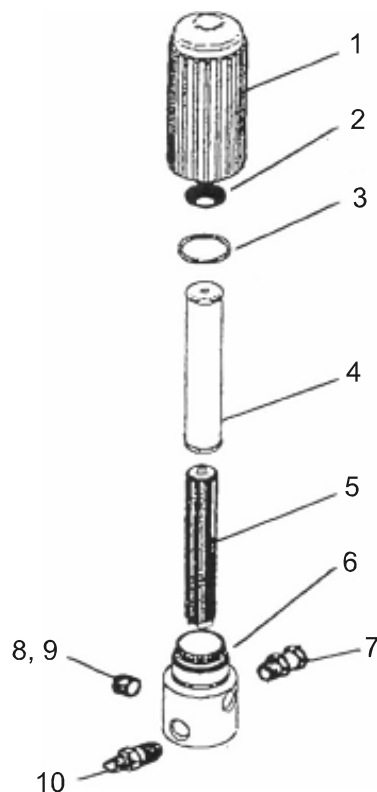
3. Menjava krtač

- potegnite vtikač stroja iz vtičnice
- odprite oba pokrova na hrbtni strani motorja
- popustite držalni vijak krtačne kleme in in snemite krtačni kabel
- potisnite držalno skobo krtače navznoter in jo odstranite
- odstranite obrabljeni krtači, (ena na vsaki strani motorja)
- namestite nove krtače v obratnem vrstnem redu in ponovno namestite pokrov



Da bi zagotovili dolgo življenjsko dobo, morate po menjavi krtač zagnati stroj, da se krtače lahko utečejo. Uporabite vedro s korozijsko zaščito (Coro Check), priključite airless-cev s pištolo in šobo na stroj. Odprite bypassventil in vklopite črpalko. Potem ko je stroj vsrkal, nastavite črpalko na visok pritisk (črpalka teče v mimo toku brez pritiska, z visokim številom obratov motorja) Pustite stroj teči 20 minut, po tem času so krtače utečene.

Slika 10 filter stroja
(pritikline pri LP 460 + LP 540 LO-BOY)



komplet filterblok

Št.	Art.-št.	Art. Opis	število
1	690132	ohišje filtra	1
2	690216	pero filtra stroja	1
3	690117	O- obroč	1
4	690960	filter stroja 60 M	1
5	690133	jedro filtra	1
6	690131	ohišje filterbloka	1
7	690104	vrtilni zglob 3/8" do 1/4"	1
8	690105	čepi 3/8"	2
9	690103	čep 1/4"	1
10	690712	dvojni spojnik 3/8" do 1/4"	1
*	690950	filterblok kpl	

ODSTRANITEV MOTENJ NA LICU MESTA

PROBLEM	VZROK	POPRAVILO
Stroj ne vsrkava	Dotok zraka zaradi: 1. zrahljana pritrdilna matica vsrkovalnega sistema 2. stisnjeni obroči v vsrkovalnem sistemu 3. luknja v vsrkovalni cevi 4. zagozdena ali zapackana krogla	1. pritegniti pritrdilno matico 2. obroče na kljuki in nastavku ventila zamenjati 3. zamenjati vsrkovalno cev servisirati vpustni in izpustni ventil
Stroj srka, nima pa nič ali le zelo nizek pritisk	Pritisk nastavljen prenizko Filter zamašen Izpustni ventil zamašen ali stisnjen Bypassventil ne drži pritiska Obloge in /ali bat obrabljeni	Zvišati pritisk Filter pištote, vpustni in/ali Strojev ventil očistiti ali zamenjati Servisirati izpustni ventil Bypassventil očistiti ali zamenjati 1.paketno matico zategniti . 2. zamenjati tesnilo obloge
Stroj ne drži pritiska	Zatisnjena brizgalna šoba Pakunge in/ali bat obrabljeni Nastavek izpustnega ventila stisnjen	Zamenjati brizgalno šobo Zamenjati paketno tesnilo Izpustni ventil zamenjati
Motor ne teče	Pregorjela varovalka Električna motnja	Zamenjati varovalko Glej ODSTRANJEVANJE MOTENJ V PODROČJU ELEKTRIKE na strani 32

VZDRŽEVANJE BARVNE STOPNJE



Preglejte vse točke spiska o odpravljanju motenj preden razstavite brizgalni stroj.

Glej sliko 12 na strani 22.

Demontaža barvne stopnje

- a. Če je mogoče, izperite iz stroja material, ki se naj bi brizgal.
- b. Ravnajte se po navodilih iz **SPROSTITEV PRITISKA** na strani 9.
- c. Odstranite srkalno cev izpred barvne stopnje. Odvijte pritrdilno matico. Ločite senzor za pritisk od barvne stopnje. Držite senzor s ključem 7/8" in vrtite spoj vrtljivega zgloba s ključem 11/16".
- d. Premikajte palico bata do spodnje mrtve točke tako, da vrtite kolo zračnika.
- e. Izvijte vijake (14) iz pokrova.
- f. Odstranite varnostni obroč (12) z ojnice (3). Pritisnite svornik (10) iz ojnice in ločite barvno stopnjo od pogona.

Montaža barvne stopnje

- a. Odvijte paketno matico in povlecite batno palico v zgornjo mrtvo točko. Porinite šobo in držalni obroč preko batne palice.
 - b. Porinite batno palico v ojnico in poravnajte vrtine. Porinite svornik skozi ojnico in bat. Vložite varnostni obroč v zarezo ojnice.
 - c. Barvno stopnjo z distančniki in varnostnimi maticami staknite s pokrovom stroja.
 - d. Vse vijake privijte enakomerno in izmenično s 27 Nm.
 - e. Vgradite nazaj sprožilni ventil, tako da vložite nastavek ventila, O-obroč, kroglico in kletko ventila v pritrdilno matico in matico privijete na ohišje barvne stopnje.
- Povežite senzor pritiska spet z barvno stopnjo. Ko pritrjujete vrtljni zglob, držite senzor s ključem 7/8".

f. Zaženite črpalko in jo pustite počasi teči, da ugotovite, če batna palica ni zagozdena. Če je potrebno, ponastavite vijake s katerimi je barvna stopnja pritrjena na pogon, da ne bi bila iz smeri.

g. Pritegujte paketno matico toliko časa, da čutite upor na krožniških peresih. Vrtite še za pol obrata v smeri urinega kazalca (približno 3 obrati navoja so vidni). Napolnite do 1/3 oljno posodo paketne matice z batnim oljem (TSO).

h. Pustite stroj teči pod polnim pritiskom. Sprostite pritisk, ponovite korak h.

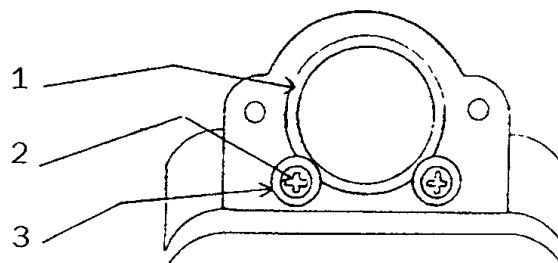
Menava ojničnega drsnega ležaja



Pred vložitvijo drsnega ležaja zunanjo steno prevlečite s silikonom.

Drсни ležaj ojnice

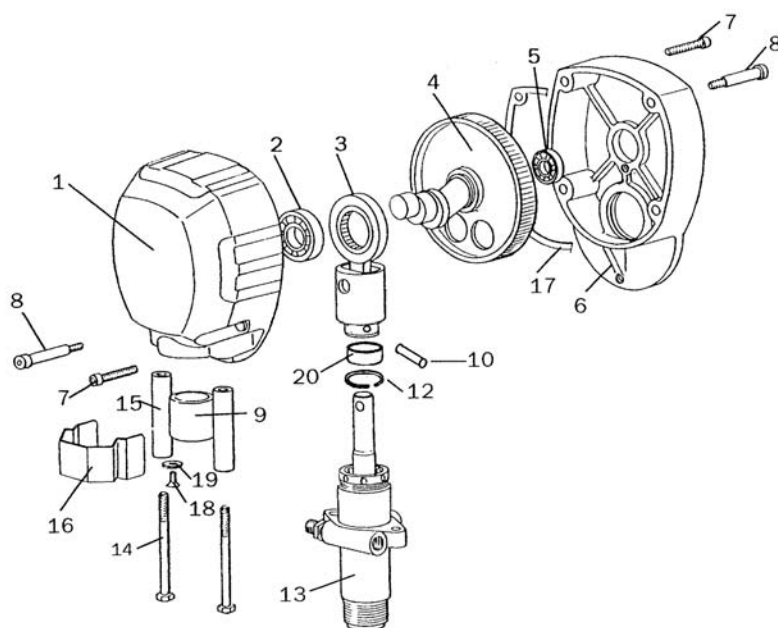
Slika 11



Št	Št. art.	Opis art.	Število
1	690243	Drsni ležaj	1
2	690264	Vijak	1
3	690251	Podložka	2

POGON IN BARVNA STOPNJA

Slika 12



Zaženite stroj samo, če je nataknjena varnostna spojka barvne stopnje (16).

Pogon in barvna stopnja LP Serije

Št.	Št.- art.	Art.- opis	Število
1	690271	Pokrov	1
2	690240	Kroglični ležaj	1
3	690237	Ojnica	t
4	690238	Gred LP 460	1
	690295	Gred LP 540	1
	690295	Gred LP 690	1
5	690241	Kroglični ležaj	1
6	690239	Ohišje	1
7	690114	Vijak	2
8	690113	Tulčasti vijak	2
9	690243	Drсни ležaj	1
10	690245	Vezni ležaj	1
12	690244	Varnostni obroč	1
13	690219	Barvna stopnja kpl.	1
14	690108	Vijak	2
15	690247	Distančna tuljava	2
16	690252	Zaščitna spojka	1
17	690268	Tesnilo	1
18	690264	Vijak	2
19	690251	Podložka	2
20	690302	Manšeta	1

VZDRŽEVANJE POGONA

1. Ločite barvno stopnjo od pogona, kot je opisano v DEMONTAŽA BARVNESTOPNJE na strani 21.
2. Odmontirajte okvir s pogona, tako da odvijete njegove štiri vijake (glej pozicijo 17).

K točkam 3 - 7 glej sl. 12

3. Odstranite pokrov (1) z ohišja (6), tako, da odvijete vijake (7) s sprednje strani pokrova in s hrbtne strani ohišja, ter tulčaste vijake (8) s sprednje strani pokrova in hrbtne strani ohišja.
4. Položite stroj na hrbtno stran in odprite pogon.
5. Preglejte ležaje (2) in (5), ojnico (3), zobato kolo z glavno gredjo (4) in drsni ležaj (9) ali ni obrabe in poškodb. Stisnjene ali poškodovane dele zamenjajte.
6. Preverite ali je potrebno zamenjati mazivo pogona.
7. Temeljito očistite tesnilne površine pokrova in ohišja ter vstavite novo tesnilo (17).
8. Sestavite v obratnem vrstnem redu.



Ohišje je možno naročiti posebej, je pa tudi zraven, pri motorju.

ZDRŽEVANJE BATNE GREDI IN IZPUSTNEGA VENTILA

Glej sliko 13.

1. Odmontirajte barvno stopnjo, kakor piše na strani.
2. Pritrdite bat v primež. Pri tem uporabite posebno orodje (690906), da ne boste poškodovali bata.



Za pritrditev bata ne uporabljajte NOBENEGA štifta z manjšim premerom kot je tisti ki je priložen v posebnem orodju.

3. Vstavite vtični ključ $\frac{1}{4}$ ' v spodnjo stran bata. Odvijte ohišje izpustnega ventila iz bata. Vse dele skrbno očistite in jih preglejte, da niso obrabljeni ali poškodovani. Preglejte površino bata, da ni poškodovana ali obrabljena. Če je potrebno, take dele zamenjajte.

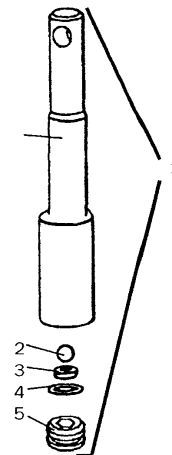
4. Vpnite bat s posebnim orodjem za montažo v primež. Montirajte O-Ring (4), nastavek (3) in kroglico (2). Namažite modri Loctite na navoje ohišja izpustnega ventila (5) in ga privijte v valj (34 Nm).

VZDRŽEVANJE VPUSNEGA VENTILA

Glej sliko 14

1. Izvijte pritrdilno matico vsrkovalnega sistema (pozicija 2, slika 21) z barvne stopnje in odstranite vsrkovalni sistem.
2. Demontirajte nastavek ventila, O-obroč, kroglico ventila in kletko ventila.
3. Očistite vse dele in preglejte če niso obrabljeni ali poškodovani. Če je potrebno, jih zamenjajte.
4. Očistite notranjost ohišja črpalke
5. Po končanem vzdrževanju črpalke, vgradite vpustni ventil, O-obroč, kroglico in ročaj nazaj v pritrdilno matico in jo privijte na ohišje. Pritrdilno matico privijte s sornikom.

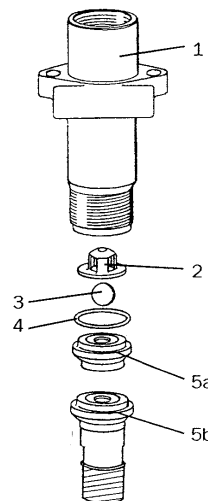
Slika 13



izpustni ventil LP-serie

Št.	Št.-A rt.	Opis artikla	Število
1	690248	Bat kompl.	1
2	690230	Kroglica za izpustni vent.	1
3	690229	Nastavek izpustnega ventila	1
4	690250	O-obroč Teflon	1
5	690285	Ohišje izpustnega ventila	1

Slika 14



St.	St.-Art.	Art.-opis	Stevilo
1	690220	Ohišje barvne stopnje	1
2	690231	Kletka ventila	1
3	690232	Kroglica vpust. vent.	1
4	690120	O-obroč Teflon	1
5a	690296	Nastavek vp. vent. Lo-Boy	1
5b	690277	Nastavek vp .vent. Hi-Boy	1

MENJAVA PAKETNEGA TESNILA

Demontaža

1. Vzemite barvno stopnjo ven, tako kot piše v navodilih v DEMONTAŽA BARVNE STOPNJE na strani 21.
2. Odmontirajte pritrdilno matico in vsrkovalni sistem. Potisnite batno gred iz spodnjega dela ohišja črpalke. Odstranite zgornje obloge, krožnične vzmeti, distančne tulce in spodnji del obloge.
3. Preden sestavite razstavite in očistite vse dele. Obnovite stisnjene obloge (VEDNO menjati komplet) ležišča tesnil in O-obroč.
4. Napnite bat v primežu s posebnim orodjem (zaskočite z zatičem).



Za zaskočenje bata ne uporabite nobenega zatiča, ki bi imel premer manjši od luknje.

5. Odvijte izpustni ventil s 3/8" imbus-ključem iz bata. Očistite bat in nastavek ventila, preglejte skrbno vse dele, če so obrabljeni ali poškodovani, zamenjajte obrabljene in poškodovane dele.

Sestavljanje.

glej sliko 16.

1. Vpnite bat s posebnim orodjem v primež. Montirajte O-obroč (14), nastavek ventila (13) in kroglico (12). Namažite modri Loctite na navoje ohišja izpustnega ventila (11a) in ga privijte v bat (11) (vrtilni moment max. 34 Nm).
2. Namažite batno gred z oljem ali mastjo.
3. Položite usnjene oblogeza 10-15 minut v batno olje ali drugo lahko olje.
4. Montirajte vse dele (na bat) v naslednjem vrstnem redu, kot na sliki 15:
 - a. Začnite s spodnjim adapterjem z razpornikom (15)
 - b. Pet oblog(16 & 17), odprtina navzdol
 - c. Sprejem z zakovicami (18)
 - d. Pet oblog (16 & 17), odprtina navzgor
 - e. Sprejem z razpornikom (15)
 - f. Porinite gor distančni tulec (10)
 - g. Tri krožnične vzmeti (9), začeti s prvo izboklino vzmeti navzgor, drugo vzmetno vzboklino navzdol in tretjo vboklino navzgor
 - h. Sprejem z razpornikom (8)
 - i. Pet oblog, odprtina navzdol
 - j. Montirajte O-obroče (3 & 4) na nosilec tesnila (2)
 - k. Namažite večnamensko mast na zunanje premere oblog
 - l. Potisnite nosilec tesnila (2) čez zgornji sestav oblog
 - m. Namažite navoje v ohišju barvne stopnje (19) z

večnamensko mastjo

5. Držite ohišje barvne stopnje z odprtino navzgor in porinite celotno batno gred z oblogami v ohišje. Pri tem vrtite bat inobloge.
6. Matico obloge pritrdite ročno trdno, Potiskajte batno gred do zgornje pozicije.
7. Montirajte barvno stopnjo po navodilih v MONTAŽA BARVNE STOPNJE na strani 21.

Nastavitev matice obloge

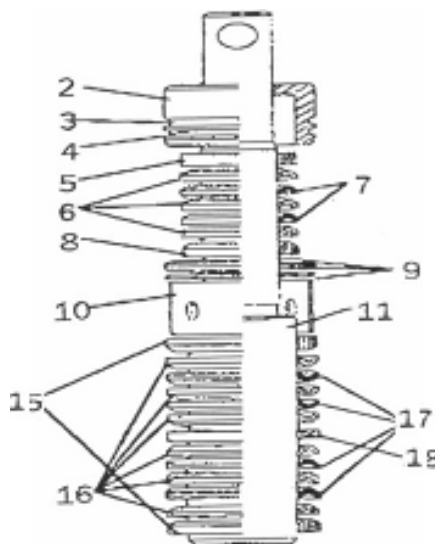
1. Pritegujte matico obloge dokler ne začutite upora. Zavrtite v smeri urinega kazalca še za 1/2 obrata naprej.
2. Pustite, da stroj vsrka in nato 5-10 minut teče pod maksimalnim pritiskom.
3. Zmanjšajte pritisk.
4. Ponovite korak 1.



Potem ko je matica zategnjena, naj bodo vidni še približno 3 navoji nad barvno stopnjo.

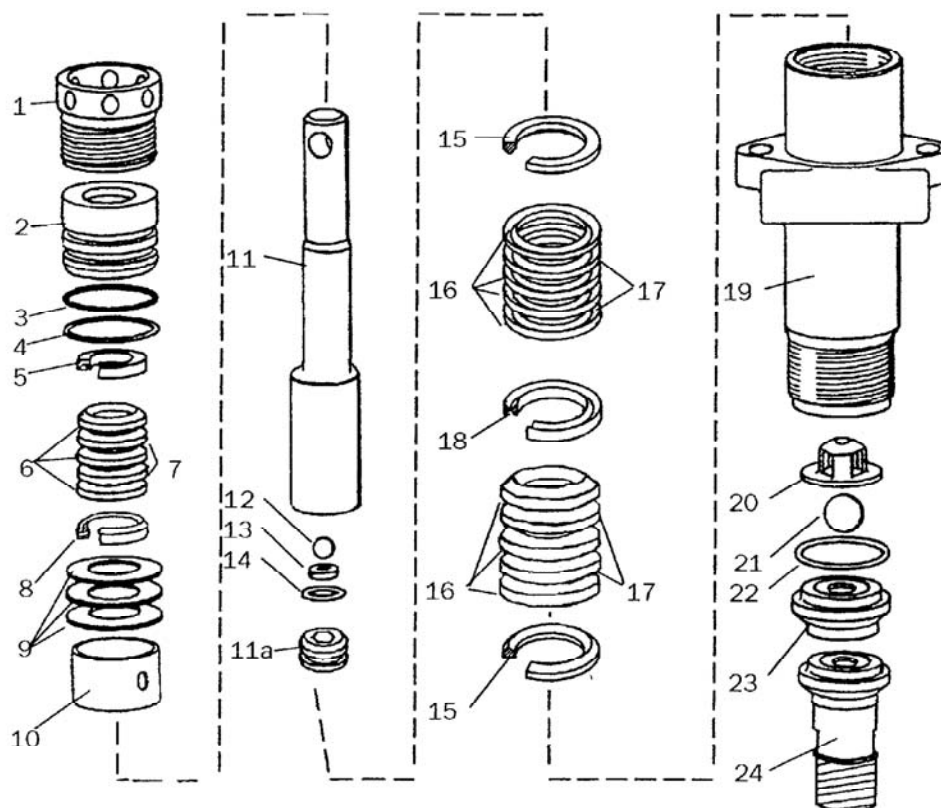
Barvna stopnja

Slika 15



BARVNA STOPNJA LP-SERIJA

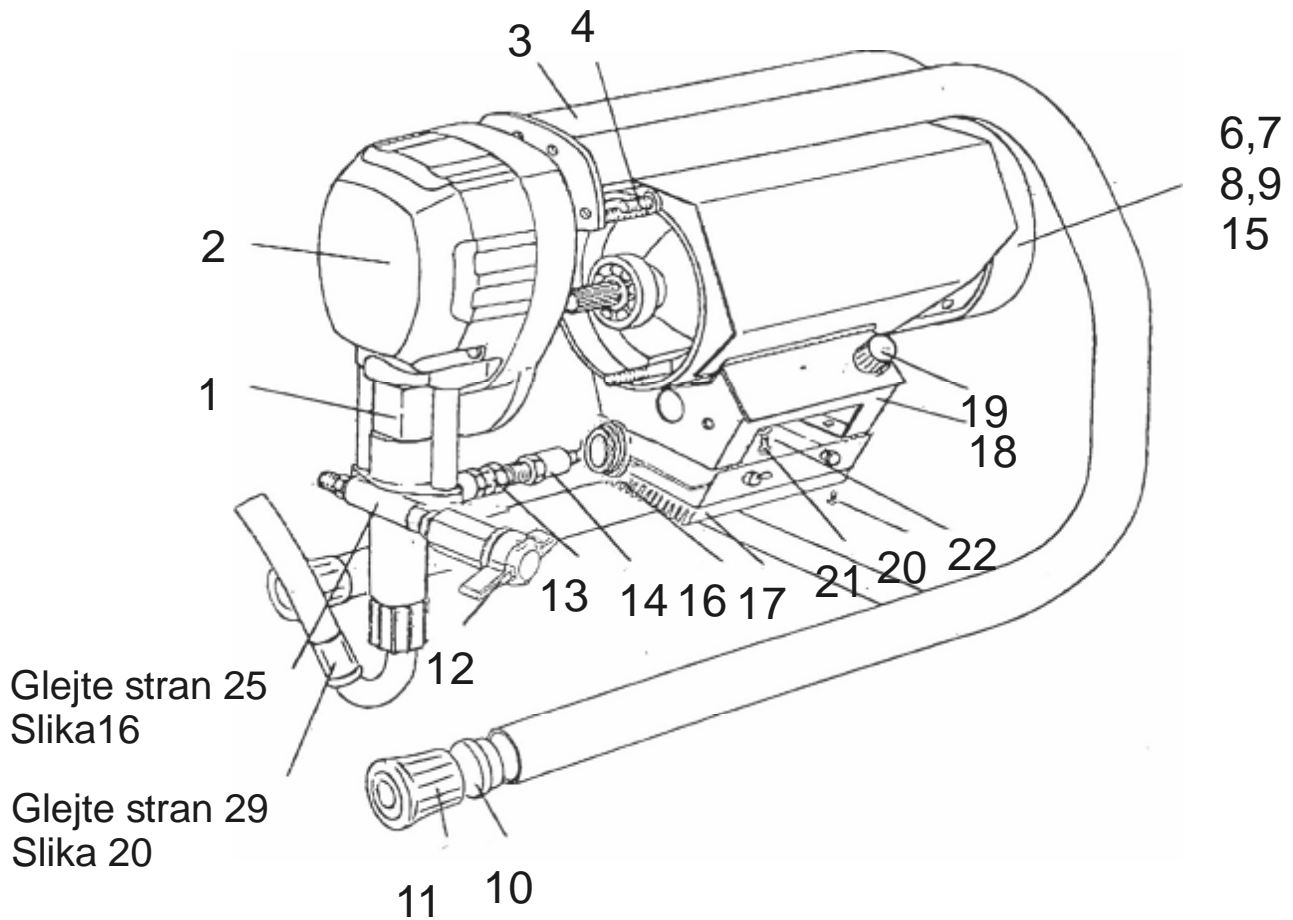
Slika 16



Št.	Št.-Art.	Opis artikla	število	Št ..	Št.-Art.	Opis artikla	število
1	690236	Matica obloge	1	13	690229	Nastavek ventila	1
2	690224	Držalo tesnila	1	14*	690250	O-obroč za izpustni ventil	1
3*	690119	O-obroč Viton za držalo tesnila	1	15*	690221	Sprejem z razpornikom za spod. tesnilo obloge	1
4*	690118	O-obroč Tenon za držalo tesnila	1	16*	690222	Spodnje tesnilo obloge-umetna masa	6
5*	690225	Sprejem z utorom za zgornje Tesnilo obloge	1	17*	690280	Spodnje tesnilo obloge-usnje	4
6*	690227	Zgornja tesnila obloge-umetna masa	3	18*	690282	Sprejem z utorom za spodnje tesnilo obloge	1
7*	690281	Zgornja tesnila obloge-usnje	2	19	690220	Ohišje barvne stopnje	1
8*	690226	Sprejem z razpornikom za zgornje Tesnilo obloge	1	20	690231	Kletka za vpustni ventil	1
9	690228	Krožnično pero	3	21*	690232	Kroglica za vpustni ventil	1
10	690223	Distančni tulec	1	22*	690296	O-obroč Tetlon za vpustni ventil	1
11	690248	Batna gred	1	23	690296	Nastavek vpustnega vent. Lo-Boy	1
11a	690285	Ohišje izpustnega ventila	1	24	690277	Nastavek vpustnega vent. Hi-Boy	1
12*	690230	Kroglica za izpustni ventil	1	*	690303	Set oblog za popravila	1

LP 460

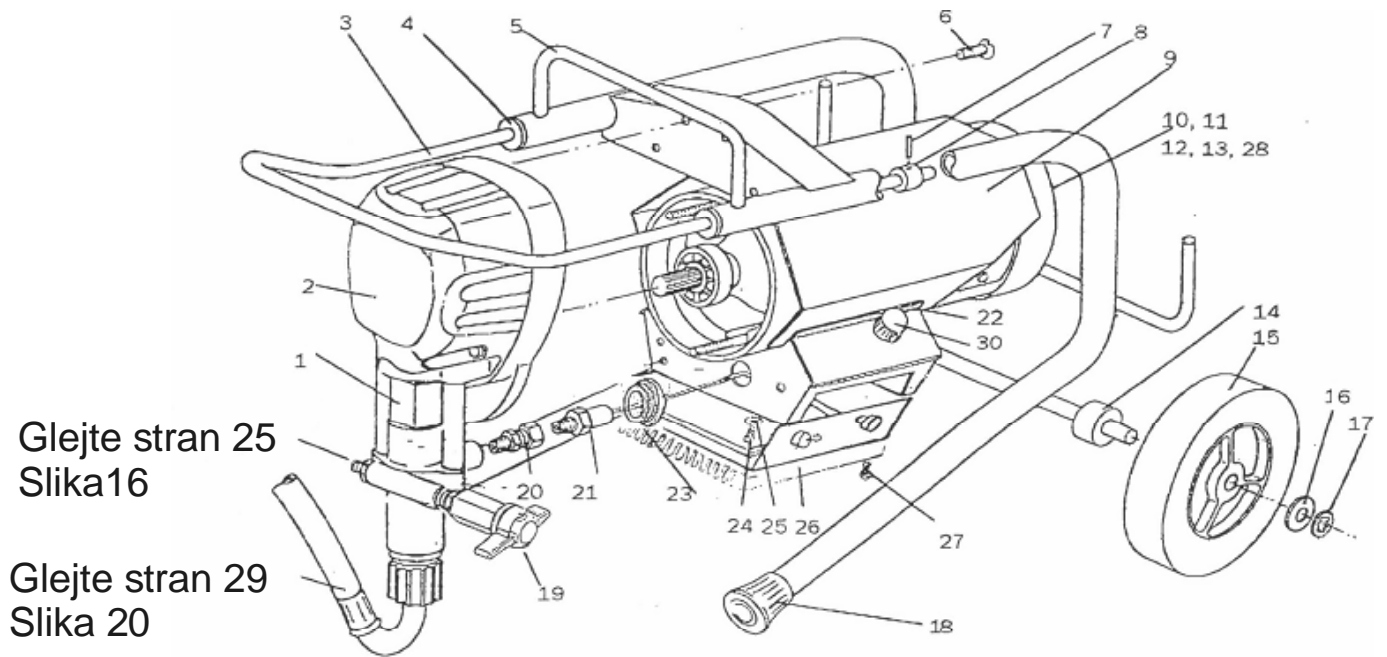
Slika 17



Št.	Št.-art.	opis artikla	število	Št.	Št.-art.	opis artikla	število
1.	690252	Zašč. spojka za barvno stopnjo	1	13	690102	Vrtljni zglob za senzor pritiska	1
2	690271	Pokrov pogona	1	14	690278	Senzor za pritisk	1
3	690255	Okvir LP 460	1	15	690202	Varovalni obroč ventilatorja	1
4	690112	Vijak	4	16	690127	Tesnilo za senzor pritiska	1
6	690297	Motor LP 460	1	17	690293	Elektronski regulator pritiska za LP Serie	1
7	690266	Ventilator	1	18	690290	Ohišje regulatorja pritiska	1
8	690267	Pokrov ventilatorja	1	19	690143	Gumb regulatorja pritiska	1
9	690145	Vijak pokrova za ventilator	3	20	690129	Vijak za regulator pritiska	4
10	690249	Končnik okvirja	1	21	690107	Vijak ohišja regulatorja pritiska	4
11	690242	Gumijasta noga okvirja	2	22	690251	Podložka vijaka-ohišja regulatorja pritiska	4
12	690301	Bypassventil	1				

LP 540 LO – BOY

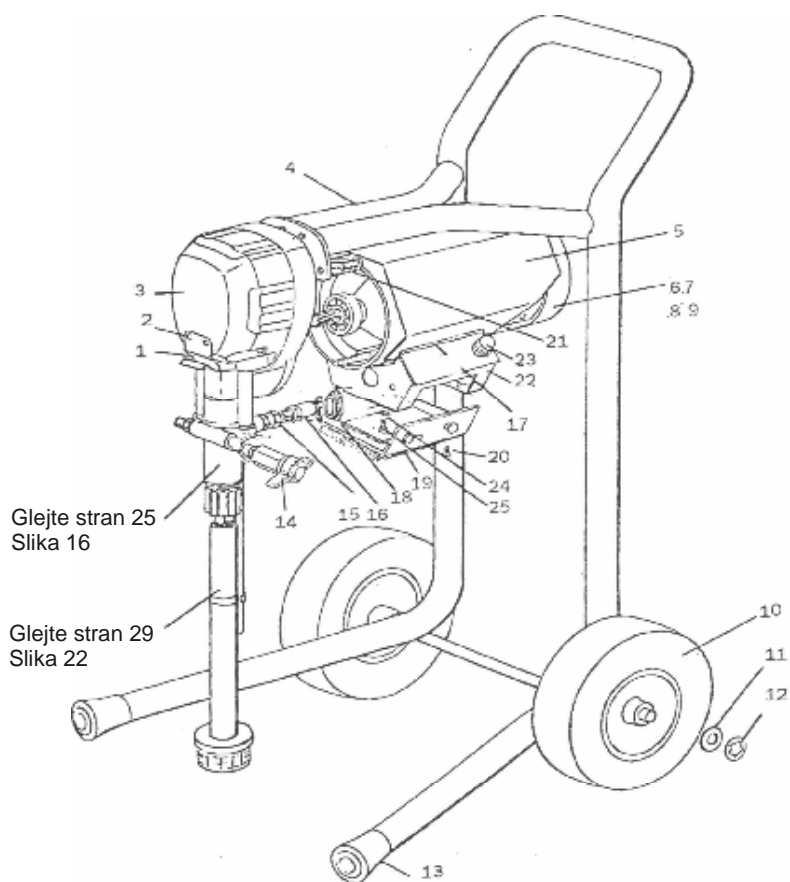
Slika 18



Št.	Št.-art.	opis artikla	število	Št.-art.	opis artikla	število
1	690252	Zaščitna spojka barvne stopnje	1	17690154	Varnostni obroč za kolo	2
2	690271	Pokrov pogona	1	18690242	Gumijasta noga	2
3	690259	Roč izvlečni	1	19690301	Bypassventil	1
4	690261	Vodila za ročaj	2	20690102	Vrtljivi zglob sensorja pritiska	1
5	690258	Okvir za 540 Lo-Boy	1	21690278	Senzor pritiska	1
6	690112	Vijak	4	22690289	Zaščita robov pokrova motorja	2
7	690269	Stift	1	23690127	Tesnilo za senzor pritiska	1
8	690260	Stoper	2	24690107	Vijak za pritrditev-ohišje regulatorja	4
9	690265	Pokrov motorja	1	25690251	Podložka za pritrditev-ohišje regulatorja pritiska	4
10	690246	Motor LP 540	1	26690293	Regulator prit. elektron. LP Serija	1
11	690266	Kolo za zračenje	1	27690129	Vijak za pritrditev-	4
12	690267	Pokrov kolesa	1	28690202	Varnostni obroč ventilatorja	1
13	690145	Vijak pokrova	3	30690143	Gumb regulatorja pritiska	1
15	690287	Kolo	2			
16	690152	Distančna plošča za kolo	2			

LP 540 HI – BOY IN LP 690 HI – BOY

Slika 19

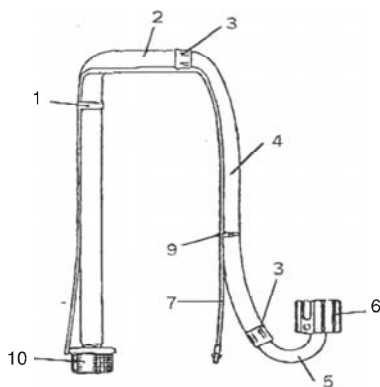


Št.	Št.-art.	opis artikla	število	Št.	Št.-art.	opis artikla	število
1	690288	Kavelj za vedro z barvo	1	13	690242	Gumijasta noga	2
2	690115	Vijak za kavelj	2	14	690301	Bypassventil	1
3	690271	Pokrov pogona	1	15	690102	Vrtljivi zglob senzorja pritiska	1
4	690273	Okvir Hi-Boy	1	16	690278	Senzor pritiska	1
5	690265	Pokrov motorja	1	17	690289	Zaščita robov pokrova motorja	2
6	690246	Motor LP 540	1	18	690127	Tesnilo senzorja pritiska	1
	690298	Motor LP 690	1	19	690293	Regulator pritiska LP serija	1
7	690266	Ventilacijsko kolo	1	20	690129	Vijak za pritrditev regulatorja pritiska	4
8	690267	Pokrov za vent. kolo	1	21	690112	Vijak za pritrditev pogona na okvir	4
9	690145	Vijak pokrova	1	22	690286	Ohišje regulatorja pritiska	1
10	690135	Kolo za Hi-Bay	2	23	690143	Gumb regulatorja pritiska	1
11	690152	Distančna plošča kolesa	2	24	690251	Podložka za vijak regulatorja pritiska	4
12	690154	Zavarovalni obroč kolesa	2	25	690107	Vijak za pritrditev ohišja regulatorja pritiska	4

VSRKOVALNI SISTEMI

Slika 20

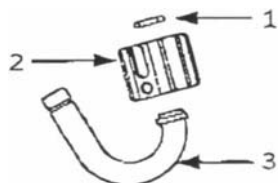
1.



Vsrkovalni sistem flex LP 460 und LP 540 Lo-Boy

Št.	Št. Art.	Opis artikla	Število
1	690901	Vsrkovalni filter	1
2	690292	Vsrkovalna cev flex. vsrkov. sistem	1
3	690274	Povezovalni obroč mehke cevi na kovinsko cev	1
4	690291	Vsrkovalna cev	1
5	690234	Kljuka za flex. vsrkovalni sistem	1
6	690233	Pritrdilna matica za vsrkovalni sistem	1
7	690270	Bypass - cev komplet.	1
9	690128	Povezovalec kabla	1
10	690253	Bypass – cev	1
*	690276	Vsrkovalna cev KPL. (deli 1-6)	1

Slika 21

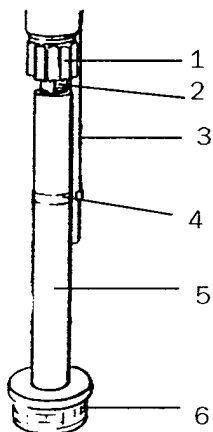


Vsrkov. kljuka za flex sistem

Št.	Št. Art.	Opis artikla	število
1	690235	O-obroč teflon za pritrdilno matico	1
2	690233	Pritrdilna matica vsrkovalnega sistema	1
3	690234	Kljuka za flex. vsrkovalni sistem	1

ODSTRANJEVANJE MOTENJ NA VSRKOV. STOPNJI

Slika 22

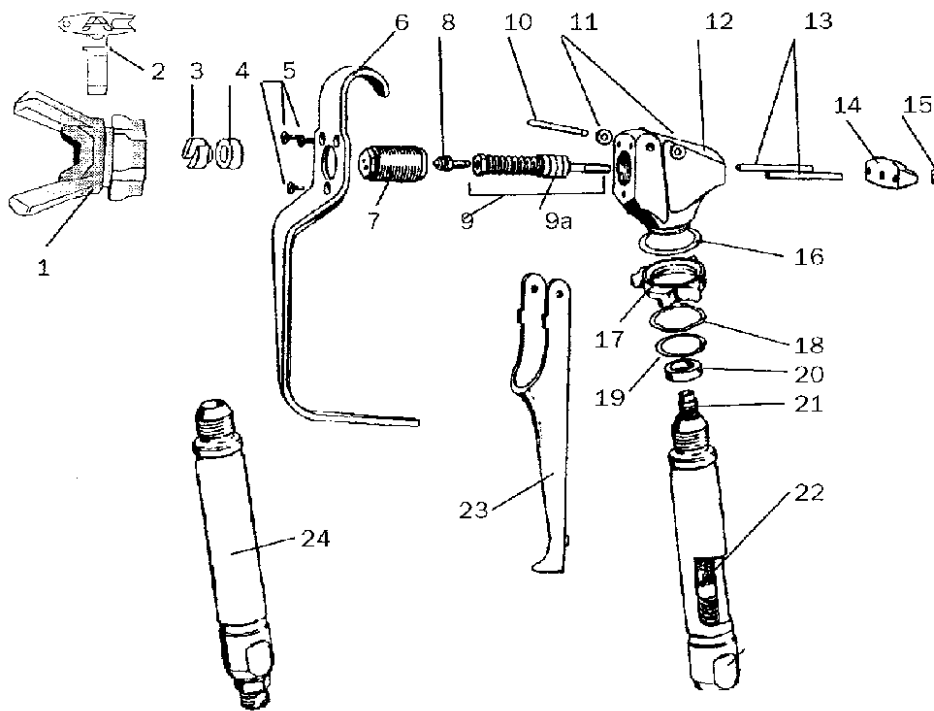


Vsrkov. sistem starr LP 540 Hi-Boy in LP 690 Hi-Boy

Št.	Št.art.	opis artikla	število
1	690233	Pritrdilna matica vsrkovalnega sistema	1
2	690277	Nastavek vpustnega ventila Hi-boy	1
3	690272	Bypass-cev	1
4	690253	Držka bypass-cevi	1
5	690275	Vsrkovalna cev	1
6	690902	Vsrkovalni filter Hi-Boy	1

BRIZGALNA PIŠTOLA 007 XL

Slika 23




Pištola 007 XL

Št.	Št.-art.	opis artikla	število	Št.	Št.-art.	opis artikla	število
1	699100	Zaščitna kapa z držalom šobe	1	14	690317	Vračalni blok	1
2	699xxx	Vrtljiva šoba	1	15	690318	Matica šobine igle	1
3	690305	Nastavek šobe	i	16	690319	Distančnik zavarovalnega zatiča	1
4	690306	Tesnilo šobe	1	17	690320	Zavarovalni zatič za sprožilo	1
5	690307	Vijak zaščitnega loka	3	18	690321	Plošča za varnostni zatič	1
6	690308	Zaščita prožilca	1	19	690322	Plošča za ročaj pištole	1
7	690309	Nastavek igle	1	20	690323	Tesnilo za ročaj pištole	1
8	690310	Kroglica z držalom za šobino iglo	1	21	690621	Grobi filter pištole	1
9	690311	Šobina igla z vzmetjo	1		690622	Fini filter pištole (dodatki)	1
9a	690312	Teflonsko tesnilo za šobino iglo	2	22	690324	Vzmet za filter pištole	1
10	690313	Štift za prožilec	1	23	690325	Prožilec	1
11	690314	Distančna plošča za prožilo	2	24	690326	Ročaj pištole z vrtljivim zglobom	1
12	690315	Ohišje pištole	1				
13	690316	Ruckzugsstift	2		690299	Set za popravila (deli 7, 8 in 9)	

PROBLEM	VZROK	REŠITEV
Pištola pljuva	Premalo ali nobenega materiala Zrak je v barvni stopnji ali cevi	Napolniti posodo za material Pregledati, če niso popustili priključki na srkalnem Sistemu. Trdno pritegniti in črpalko spet včrpsti.
Barva pušča v oljno posodo	Matica obloge je zrahljana Tesnila obloge so obrabljena ali poškodovana Batna gred obrabljena	Matico obloge priviti, da puščanje preneha Zamenjati obloge, glej stran 24 Zamenjati bat, glej stran 23
Motor teče, vendar ni nobenega pritiska	Nastavitev pritiska prenizka Barvna stopnja zapackana	Zvišati pritisk Servisirati črpalko, glej strani 21-24
Motor in barvna stopnja delujeta, Pritisk prenizek ali ga ni Velik padec pritiska v cevi	Nastavitev pritiska prenizka Šoba ali pištola zapackani Šoba obrabljena (če ga uporabljamo) Filter (v primeru, da je v uporabi) zamašen	Povišati pritisk Šobo in / ali filter vzeti ven in očistiti Zamenjati šobo Očistiti filter Uporabiti cev z večjim premerom
Barvna stopnja deluje, Storilnost prenizka	Vpustni ali izpustni ventil ne zapirata dobro Obloge stisnjene ali poškodovane Bypassventil nima pritiska	Zamenjati pustni ali izpustni ventil. Glej stran 23 Zamenjati obloge. Glej stran 24 Zamenjati bypassventil

ODSTRANJEVANJE MOTENJ NA ELEKTROPODROČJU (motor ne teče)

VZROK	UKREP
Preverjanje nastavitvev	<p>KORAK 1: Preverite , de je ON/ OFF stikalo v poziciji »ON« , da je gumb regulatorja pritiska obrnjen do konca v smeri urinega kazalca (na maksimalni pritisk), da je črpalka priključena.</p> <p>KORAK 2: Popustite regulator pritiska na hrbtni strani stroja. Preverite, ali je zagorela rdeča električna lučka na platini. Če lučka ne gori, preidite na korak 3. Če luč gori, preidite na korak 7.</p>
Oskrba s tokom	<p>KORAK 3: Preverite z Multimetrom, če je napetost 220 V na spojkah L1 in L2 na platini. Če na teh vodnikih ni napetosti, električno napajanje stroja ni priključeno. Preverite izvor toka (vtičnico, stikalo , kabelski podaljšek in omrežni kabel).</p>
Varovalka	<p>KORAK 4: Če je stroj pod napetostjo, pa rdeča lučka ne gori, preverite varovalko, če je prevodna, ali jo zamenjajte.</p>
Toplotna preobremenitev	<p>KORAK 5: Če je močnostno stikalo v redu, sprostite oba rdeča pogonska prevodnika (S1 in S2) in preverite prehod med obema prevodnikoma. Prehod pokaže, da termični spojnik ni sprožen. Če prehoda ni, pomeni, da je termični spojnik zaradi prevelike toplote pogona odprt. Če se pogona zaradi vročine ne morete dotakniti, pustite, da se ohladi. Poskusite znova. Ko je pogon ohlajen in če ni prehoda na rdeča prevodnika, ga je potrebno zamenjati.</p>
Regulator pritiska	<p>KORAK 6 : Če so bili vsi pregledi, ki so opisani v točkah 1 do 5, uspešno narejeni, pa rdeča lučka še vedno ne gori, je neuporaben regulator pritiska in ga je potrebno zamenjati.</p>
Senzor pritiska	<p>KORAK 7: Če rdeča lučka gori, so dobava toka, varovalka in termostikalo v redu. Dajte na platine drug senzor. Če stroj steče, je senzor neuporaben in dajte novega. Če ne morete zamenjati sensorja, priključite multimeter, da preverite upor med ČRNIMI in RDEČIMI žicami v sensorjevem kablu. Upor mora znašati med 1,5 – 3,5 K-Ohm. Neuporaben senzor praviloma ne izkazuje nobenega upora (pretok).</p>
Gumb regulatorja pritiska (Potenciometer)	<p>KORAK 8: Pri izključenem stroju odstranite kable potenciometra s platine in merite upor med rdečo in črno žico. Znašati mora 8 – 12 K-Ohmov. Če je upor izven tega razpona, je treba zamenjati poteciometer.</p> <div style="text-align: center;">  </div> <p>Neuporaben potenciometer praviloma nima nobenega upora.</p>
Motor	<p>KORAK 9: Odstranite oba črna voda (A1 & A2) in preverite prevod med njima. Če prevodnost je, je motor v redu. Neprevodnost kaže na problem v motorju. Če na teh dveh vodih ni prevodnosti, preverite če so krtačke motorja enakomerno obrabljene in vzpostavite trden kontakt s kolektorjem motorja. Zamenjajte krtačke, če so krajše od 0,9 cm. Če so krtačke v redu, zamenjajte motor.</p>
Kalibriranje pritiska	<p>KORAK 10: Pri kalibriranju postopajte tako, kot je opisano na strani 33 .</p>
Regulator pritiska	<p>KORAK 11: Če stroja ni možno kalibrirati in se vse komponente v korakih 1 – 9 izkažejo kot v redu, je treba regulator pritiska zamenjati.</p>



PRI SLEDEČIH OPRAVILIH SO STROJ IN ELEKTRONSKI SESTAVNI DELI POD NAPETOSTJO

KALIBRIRANJE REGULATORJA PRITISKA



Ob vsaki menjavi senzorja za pritisk, regulatorja za pritisk, ali obeh komponent, je treba izvesti sledeče natančne nastavitve.

1. Natančna nastavitve (justiranje) nične-točke.

1. Bypassventil nastavite v izhodiščno (ODPRTO) pozicijo.
2. Postavite gumb v pozicijo minimum (vrtite proti smeri urinega kazalca).
3. Odvijte vijake regulatorja in potegnite regulator navzdol iz ohišja.
4. Nataknite stikalni mostiček na spojko »P-ZR«.



(Ta mostiček je priložen z vsakim novim regulatorjem pritiska (platina) in montiran na spojke »P-ZR«).

Kadar hočete opraviti »justiranje nične točke« regulatorja pritiska, ki je vgrajen v stroj, snemite mostiček s posamične spojke »P-ZR« in ga natknite na obe spojki »P-ZR«. Po končanem »justiranju nične točke« montirajte mostiček spet na eno posamično »P-ZR« spojko.

5. Vključite stroj (»ON«) in se prepričajte, da stroj ne teče.

6. Če na platini sveti rumena lučka, vrtite z izoliranim izvijačem trimmpotenciometer »LCD ZERO« proti smeri urinega kazalca dokler lučka ne ugasne. Nato ga vrtite nazaj v smeri urinega kazalca, ravno toliko, da lučka spet zasveti. Kontrolirajte LCD prikazovalnik. Če kaže »000«, je »justiranje nične točke« končano. Če prikazovalnik kaže več kot »000«, vrtite trimmpotenciometer toliko časa proti smeri urinega kazalca, da se prikaže »000«. Če na prikazovalniku vidite » - - - « vrtite nul- trimmpotenciometer v smeri urinega kazalca, toliko časa, da se prikaže »000«.

7. Če je rumena lučka ugasnjena, vrtite trimmpotenciometer v smeri urinega kazalca, dokler lučka ne zasveti. Takrat prenehajte. Prepričajte se, da prikazovalnik kaže »000«.



Če je rumena lučka med justiranjem stalno vklopljena ali stalno izklopljena, je senzor pritiska okvarjen in ga je treba zamenjati.

8. Po justiranju nastavite mostiček z obeh »P-ZR« spojki spet na eno posamično spojko »P-ZR« priključka.

2. Kalibriranje pritiska

1. Pritrdite na črpalko 15 m airless-cev 1/4", airless-brizgalno pištolo z 0,017" šobo ter manometer do 340 barov.

2. Vtaknite srkalno cev v vedro s Coro-chekom in vodo.

3. Vključite bypassventil v pozicijo za vsrk (ODPRTO).

4. Opravite justiranje nične-točke kot je navedeno v »JUSTIRANJE NIČNE TOČKE«

5. Vrtite gumb regulatorja pritiska toliko časa v smeri urinega kazalca, da stroj vsrka.

6. Zaprite bypassventil (brizgalna-pozicija).

7. Opazujte manometer in nastavite trimmpotenciometer na platini »Pressure« tako, da je pritisk v maksimalni poziciji gumba regulatorja za pritisk znaša 205 barov (vrtenje v smeri urinega kazalca = zvišanje pritiska). Med kalibriranjem 205 barov ne sme biti prekoračenih. Sprožite pištolo večkrat, da ugotovite, če se pritisk vzpostavi nazaj na 205 barov.

3. Kalibriranje tekočerkristalnega prikazovalnika (LCD)

1. Pred začetkom te nastavitve natančno nastavite in opravite JUSTIRANJE NIČNE TOČKE in KALIBRIRANJE PRITISKA.

2. Vrtite gumb regulatorja pritiska, dokler pritisk ni nad 170 barov (prikazovalnik manometra) in se stroj izklopi.

3. Justirajte z izoliranim izvijačem trimmpotenciometer. »LCD – set«. Vrtite potenciometer proti smeri urinega kazalca, dokler ne klikne. Nato izenačite prikaz na displayu s prikazom na manometru.

4. Nastavite gumb regulatorja pritiska na različne nastavitve in večkrat sprožite pištolo, da bi se prepričali, da je prikazovalnikše naprej usklajen s prikazom na manometru.

5. Pritrdite regulator pritiska spet v ohišje.

4. Natančna nastavitve upada pritiska

1. Pritrdite 15m airless-cev 1/4", airless-brizgalno pištolo z 0,017" šobo in manometer do 340 barov na črpalko.

2. Vtaknite srkalno cev v vedro s protizmrazovalno tekočino (ali coro-chekom) in vodo.

3. Vključite črpalko in vrtite gumb regulatorja pritiska toliko časa, da stroj začne z vsrkavanjem.

4. Postavite bypassventil v pritisk-pozicijo (ZAPRTO)

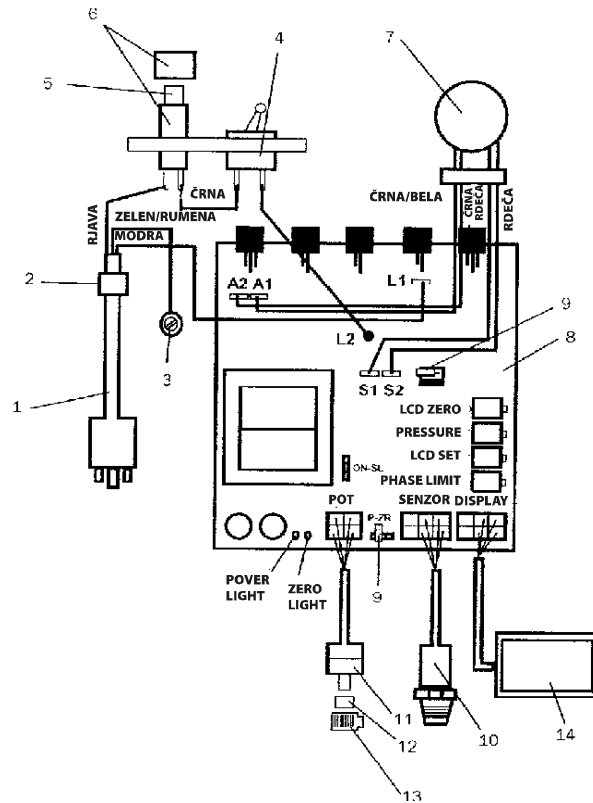
5. Nastavite pritisk črpalke 40 barov.

6. Večkrat sprožite pištolo in opazujte padec pritiska, preden črpalka spet požene, da vzpostavi nastavljeni pritisk.

7. Če je upad pritiska večji od 7 barov, justirajte trimmpotenciometer »phase limit« na upad pritiska manj od 7 barov in na porast pritiska pod 14 barov, ko smo spustili sprožilec pištole. Te vrednosti pritiska so orientacijske vrednosti in se od črpalke do črpalke lahko malenkostno razlikujejo.

ELEKTRIČNI SISTEM

Slika 24



Električni Sistem LP serije

Št.	Št.-art.	Opis artikla	število
1	690193	El. priključni kabel	1
2	690263	Razbremenitev priklj. kabla	1
3	690254	Vijak za ozemljitveni kabel	1
4	690283	ON / OFF stikalo	1
5	690256	Varovalka 8A za LP 460	1
	690257	Varovalka 12A za LP 540 + 690	1
6	690284	Držalo varovalke	1
7	690297	Motor LP 460	
	690246	Motor LP 540	
	690298	Motor LP 690	1
8	690293	Regulator pritiska - elektronski	1
9	690146	Steckbrücke	2
10	690278	Senzor pritiska	1
11	690279	Potenciometer	1
12	690262	Distančni tulec	1
13	690143	Gumb regulatorja pritiska	1
14	690294	LCD-prikazovalnik pritiska v barih	1

MENJAVA ELEKTRIČNIH KOMPONENT



Opravite električno justiranje ob vsaki Menjavi regulatorja za pritisk in/ali senzorja za pritisk.



Preden začnete vzdrževalna dela na stroju, vedno iztaknite omrežni kabel iz vtičnice.

Regulator pritiska

1. Potegnite vtič stroja iz vtičnice
2. Izvijte 4 vijake (poz. 20 sl. 17) iz regulatorja pritiska.
3. Iztaknite vse priključke regulatorja pritiska (sl. 24).
4. Sestavljanje v obratnem vrstnem redu.

Senzor pritiska

1. Odstranite vijake (poz. 20, sl. 17) in vzemite regulator pritiska iz črpalke.
2. Ločite vrtljivi zglob (poz. 13, sl. 17) od senzorja za pritisk (poz. 14 sl. 17). Ob tem držite senzor s ključem 7/8" in odvijte vrtljivi zglob s ključem 11/16".
3. Ločite senzorski kabel od platine. Previdno potegnite senzorski kabel iz prijemne škatlice in odstranite senzor pritiska.
4. Sestavljanje v obratnem vrstnem redu.

Potenciometer (gumb regulatorja pritiska)

1. Odvijte regulator pritiska, kot je opisano zgoraj.
2. Potegnite kabel potenciometra od platine regulatorja pritiska.
3. Ločite z imbus-ključem 1/16" spojka -vijak v gumbu potenciometra (poz. 13 sl. 24) in odstranite gumb ter distančnik (poz. 12 sl. 24).
4. Odvijte matico s ključem 1/2" ali z dolgim vtikalom z ročaja potenciometra.
5. Potegnite potenciometer iz ohišja regulatorja pritiska.
6. Sestavljanje v obratnem vrstnem redu.

ON – OFF stikalo VKLOP-IZKLOP stikalo

1. Ločite regulator pritiska, kot je opisano zgoraj.
2. Ločite oba kabla od stikala.
3. Odvijte s ključem 9/16" matico na ročaju stikala.
4. Sestavljanje v obratnem vrstnem redu.

Varovalno stikalo

1. Ločite regulator pritiska, kot je opisano zgoraj.
2. Ločite oba kabla od varovalnega stikala.
3. Odvijte matico na ročaju stikala s ključem 9/16".
4. Sestavljanje v obratnem vrstnem redu.



EG-Konformitäts-Erklärung

gemäß 98/37/EG Anhang 11A Maschinen-Richtlinie

Wir AIRLESSCO BY DUROTECH
seßhaft in 5397 Commerce Ave, Moorpark, CA 93536
erklären dass
die Geräte Farbsprühgeräte
Modellbez./-Nummer LP690, LP540, LP460, SL1100

gemäß den folgenden Richtlinien:

- | | |
|-------------------|--|
| 73/23/EEC | Niederspannungs-Richtlinie
und ergänzende Richtlinien |
| 89/336/EEC | Richtlinie betreffend elektromagnetischer Verträglichkeit
und ergänzende Richtlinien |
| 98/37/EC | Maschinen-Richtlinie
und ergänzende Richtlinien |

gemäß folgenden Spezifikationen konstruiert und hergestellt wurden:

- | | |
|------------|--------------|
| EN 60335-1 | EN 61000-3-2 |
| | EN 61000-3-3 |

Ich erkläre hiermit, daß die oben genannten Geräte nach den entsprechenden Abschnitten der oben genannten Spezifikationen konstruiert wurden. Die Einheit entspricht allen wesentlichen Anforderungen der Richtlinie.

Unterzeichnet von: 

Name: Herr Miroslav Liska
Position: Präsident



Ausgeführt bei Airlessco by Durotech
am 14. Februar 2001

Art.-Nr.	Bezeichnung
69 05 00	STORCH-Airless LP 400 kpl.
69 10 00	STORCH-Airless LP 460 kpl.
69 20 00	STORCH-Airless LP 540 kpl., flex. Ansaugsystem
69 25 00	STORCH-Airless LP 540 kpl., starres Ansaugsystem
69 35 00	STORCH-Airless LP 690 kpl., starres Ansaugsystem

H002240

Stand: Juli 2006



STORCH®

Malerwerkzeuge & Profigeräte GmbH

Platz der Republik 6 - 8
42107 Wuppertal
Telefon: +49 (0)2 02 . 49 20 - 0
Telefax: +49 (0)2 02 . 49 20 - 111
E-mail: info@storch.de
Internet: www.storch.de