



LARIUS MLMC2002 код 19100

Краскораспылитель ручной высокого давления безвоздушного распыления в воздушном конусе.

ВНИМАНИЕ! Краскораспылитель код 19100 поставляется в сборе с соплодержателем, реверсивным соплом 11/40.

Наше оборудование проходит тщательную проверку качества на заводе-изготовителе, отгружается только полностью исправное оборудование, поэтому, во избежание повреждения агрегатов и возникновения рекламаций, внимательно изучите и строго соблюдайте правила пользования, изложенные в настоящем руководстве!

К работе с данным оборудованием должен допускаться только специально обученный персонал! Данное оборудование использовать только по назначению, в соответствии с настоящей инструкцией!

Не направлять на людей и животных!

Не превышайте давления краски в 140 бар при работе с данным оборудованием!

Краскораспылитель MLMC2002 код 19100 предназначен для нанесения путем распыления низко и средневязких продуктов, в составе окрасочного агрегата высокого давления смешанного типа AIRMIX (Mistless, Air Assisted и т.п.).

Правила безопасности

А) сброс давления в системе.

Для устранения риска серьёзных повреждений, вследствие высокого давления, попадания краски в глаза, повреждения движущимися частями, всегда следуйте данной инструкции при работе, обслуживании, разборке и очистке оборудования.

- Заблокируйте предохранитель пистолета
- Отключите агрегат подачи краски
- Откройте клапан сброса давления агрегата при наличии (см инструкцию на агрегат)
- Снимите пистолет с предохранителя и нажмите курок, стравливая остатки давления краски
- Заблокируйте предохранитель пистолета

В) Заземление

Для уменьшения риска статического разряда, который может привести к взрыву или возгоранию, обязательно заземляйте оборудование подачи краски в соответствии с инструкцией на оборудование.

С) Не превышайте давления подачи краски

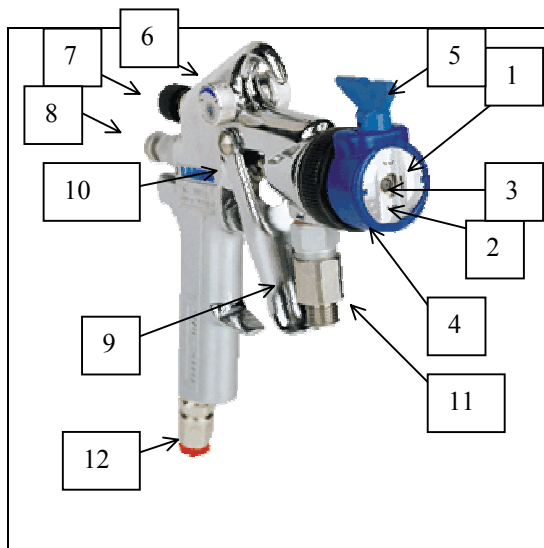
- Устанавливайте минимально необходимое давление, достаточное для качественной окраски – это продляет срок службы оборудования и обеспечивает экономию краски.
- Не предпринимайте попыток модифицировать оборудование или применить не предусмотренные заводом-изготовителем части и комплектующие – это ведет к риску повреждения оборудования вследствие превышения безопасного давления, разрыва магистралей подачи краски и, как следствие, ущерба для здоровья.
- Не превышайте максимально допустимое давление, указанное на комплектующих оборудования (за максимальное давление принимается минимальная величина, указанная на составных частях магистрали подачи краски).

Д) При подсоединении краскораспылителя к шлангам подачи краски и воздуха не применяйте уплотняющие ленты и герметики.

Е) Работа:

Внимание: в процессе работы с данным типом пистолета, нет возможности изменять расход краски, это величина постоянная и зависит только от диаметра сопла и давления подачи краски (см таблицу по соплам).

- Держите краскораспылитель на расстоянии 250-300 мм перпендикулярно окрашиваемой поверхности
- Начните движение краскопульта немного раньше, чем нажмете на курок и отпустите курок несколько раньше, чем остановите движение краскопульта – это позволит избежать наплывов краски в начале и конце каждого прохода.
- Окрашивайте горизонтальными полосами, перемещая краскопульт с равной скоростью.
- Факел рекомендуется установить вертикально



1. Воздушн каналы сжатия факела
2. Каналы воздушной поддержки
3. Самоочищающееся реверсное сопло, для прочистки развернуть флажок на 180 град и нажать скобу подачи.
4. Соплодержатель
5. Флажок
6. Регулятор воздушной поддержки –степень дополнительного распыления краски
7. Регулятор формы факела-сжатие до эллипсовидной формы
8. Регулятор пружины хода иглы – устанавливает усилие, прилагаемое к открытию иглы
9. скоба подачи краски
10. предохранитель
11. вход краски М1/4” с фильтром для краски
12. вход воздуха М1/4”

F) по окончании работ:

- Поставить краскораспылитель на предохранитель
- Сбросить давление в системе подачи (см инструкцию на агрегат)
- Извлечь всасывающий шланг из ёмкости с краской, и погрузить в ёмкость с растворителем.
- Снять распыляющую головку и промыть в растворителе мягкой щеткой.
- Установить давление подачи на минимум
- Снять краскопульт с предохранителя и, нажав на скобу, слить краску в ёмкость с краской, пока не появится смесь краски с растворителем, эту смесь сливать в отдельную ёмкость до появления чистого растворителя.
- Поставить краскопульт на предохранитель, присоединить распыляющую головку, снять с предохранителя и распылять растворитель в течение 3-5 с для очистки сопла, без подачи. Распылять в ёмкость, погрузив головку распылителя ниже уровня растворителя, перекрыв подачу воздуха на распыл!
- Извлечь всасывающий шланг из растворителя и распылить остатки растворителя в ёмкость.

G) Обслуживание

- Периодически проверять чистоту линейного фильтра краски на агрегате, своевременно промывать.
- Корпус пистолета и шланги снаружи для очистки протирать ветошью, смоченной в растворителе.
- По окончании работ тщательно промывать щеткой с растворителем части краскопульта, соприкасающиеся с краской, высушивать, смазывать тонким слоем консистентной смазки иглу и флажок-соплодержатель. Чистый инструмент – необходимое условие высокого качества работы.

В случае засорения сопла в процессе окраски:

1. заблокировать курок предохранителем
2. открутить гайку распыляющей головки на пол-оборота
3. развернуть флажок-соплодержатель на 180 град по часовой стрелке
4. затянуть гайку распыляющей головки
5. снять курок с предохранителя
6. распылить небольшое количество краски в отдельную ёмкость, для прочистки
7. для возврата в рабочее положение повторить пп. 1-5

Таблица производительности сопел (расчет на воду)

Тип краски	Размер- угол рспыла	Код сопла ML	Диам сопла дюйм – мм	Угол распыла, град.	Подача Л/мин при 100 бар
A) Металлик	09-30	19029	0.009"-0.229	30	0,30
B) Эмали синтетические финишные	09-40	19030	0.009"-0.229	40	0,30
C) Нитролаки глянцевые и матовые Для дерева	09-65	19031	0.009"-0.229	65	0,30
D) Все составы низкой вязкости, Для тонких покрытий					
	11-30	19014	0.011"-0.279	30	0,40
E) Масляные краски	11-40	19017	0.011"-0.279	40	0,40
F) Антиржавчина					
G) Грунты	11-65	19032	0.011"-0.279	65	0,40
H) Эмали глянцевые и матовые					
I) Эмали масляные					
L) Составы синтетические и Нитроцеллюлозные	13-30	19033	0.013"-0.330	30	0,60
	13-40	19034	0.013"-0.330	40	0,60
M) Эмали спекаемые					
N) Все составы нормальной Вязкости и нормальной Толщины слоя	13-65	19035	0.013"-0.330	65	0,60
	15-30	19036	0.015"-0.380	30	0,75
	15-40	19037	0.015"-0.380	40	0,75
	15-65	19038	0.015"-0.380	35	0,75