

AirPro™ Druckzufuhr- Luftspritzpistole

313064U

DE

**Konventionelle, HVLP- und normenkonforme Pistolen für
Industriespezialanwendungen. Anwendung nur durch geschultes Personal.**

Maximaler Lufteinlassdruck 0,7 mPa (7 bar, 100 psi)

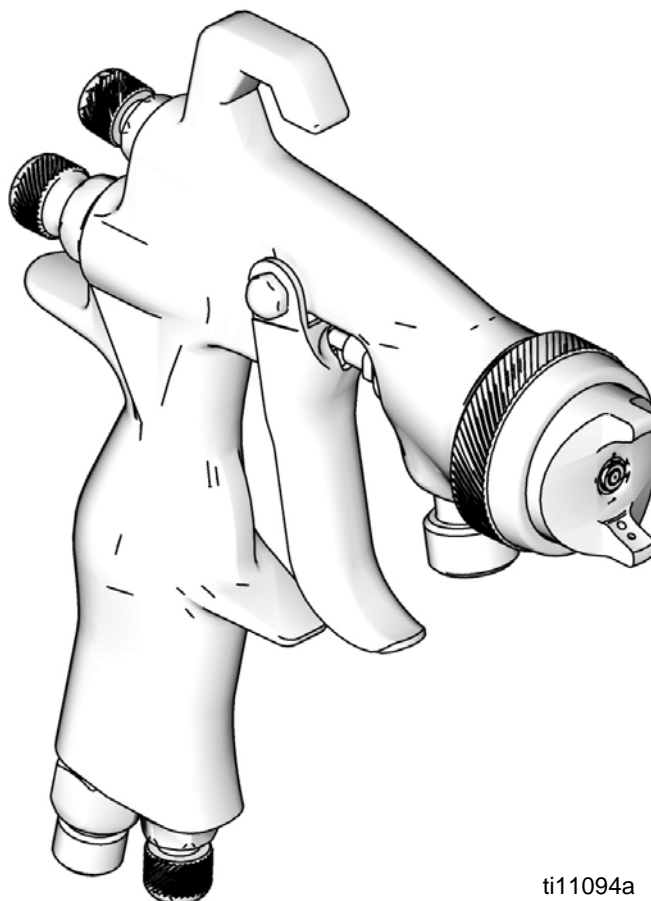
Maximaler Materialeinlassdruck 21 mPa (21 bar, 300 psi)



Wichtige Sicherheitshinweise

Lesen Sie alle Warnhinweise und Anleitungen in diesem Handbuch aufmerksam durch. Bewahren Sie diese Anleitungen auf.

Modellinformationen: siehe Seite 3.



ti11094a



II 2 G

Inhaltsverzeichnis

Modelle	3
Galvanisierte Metallspritzpistolen	3
Galvanisierte Spitze mit Edelstahl	3
Automobil	3
Beize	4
Wasserbasiert	4
Verschleißfest	4
Klebstoff	4
Sprinkelpistole	4
Airbrush	4
Warnhinweise	5
Pistolenauswahl	6
Konventionelle Pistolen	6
HVLP-Pistolen	6
Normenkonforme Pistolen	6
Einrichtung	7
Anschluss der Luft- und Materialleitungen	7
Erdung der Pistole	7
Spülen vor der Inbetriebnahme	7
Einstellung des Spritzbildes	8
Betrieb	9
Vorgehensweise zur Druckentlastung	9
Applikation von Material	9
Regelung für flüchtige organische Komponenten (VOC)	9
Tägliche Wartung der Pistole	10
Allgemeine Aufgaben	10
Spülen	10
Pistole reinigen	11
Normenkonforme Reinigungsmethoden	11
Fehlerbehebung	12
Reparatur	14
Demontage	14
Zusammenbau	15
Teile	16
Zubehör	19
Reparatursätze	20
Technische Daten	23
California Proposition 65	23
Graco-Standardgarantie	24
Graco-Informationen	24

Modelle

Düsengröße Zoll (mm)	Konventionell			HVLP			Normenkonform		
	Modell	Serie	Max. Druck bei HVLP-/ Normenkonformen Pistolen in psi (MPa, bar)	Modell	Serie	Max. Druck bei HVLP-/ Normenkonformen Pistolen in psi (MPa, bar)	Modell	Serie	Max. Druck bei HVLP-/ Normenkonformen Pistolen in psi (MPa, bar)
Galvanisierte Metallspritzpistolen									
0,020 (0,5)	288726	A	k. A.	288935	A	19 (0,13, 1,3)	288942	A	29 (0,2, 2,0)
0,030 (0,8)	288929	A	k. A.	288936	A	19 (0,13, 1,3)	288943	A	29 (0,2, 2,0)
0,042 (1,1)	288930	A	k. A.	288937	A	19 (0,13, 1,3)	288944	A	29 (0,2, 2,0)
0,055 (1,4)	288931	A	k. A.	288938	A	19 (0,13, 1,3)	288945	A	29 (0,2, 2,0)
0,070 (1,8)	288932	A	k. A.	288939	A	19 (0,13, 1,3)	288946	A	29 (0,2, 2,0)
0,086 (2,2)	288933	A	k. A.	288940	A	19 (0,13, 1,3)	288947	A	29 (0,2, 2,0)
0,110 (2,8)	288934	A	k. A.	288941	A	19 (0,13, 1,3)	288948	A	29 (0,2, 2,0)
Galvanisierte Spitze mit Edelstahl									
0,042 (1,1)	288949	A	k. A.	288952	A	19 (0,13, 1,3)	288955	A	29 (0,2, 2,0)
0,055 (1,4)	288950	A	k. A.	288953	A	19 (0,13, 1,3)	288956	A	29 (0,2, 2,0)
0,070 (1,8)	288951	A	k. A.	288954	A	19 (0,13, 1,3)	288957	A	29 (0,2, 2,0)
0,042 (1,1)	24U187**	A	k. A.						
0,055 (1,4)	24U188**	A	k. A.						
Automobil									
0,030 (0,8)	288929	A	k. A.	--	--	--	--	--	--
0,040 (1,0)	--	--	--	289034	A	29 (0,2, 2,0)	289036	A	35 (0,24, 2,4)
0,042 (1,1)	288930	A	k. A.	--	--	--	--	--	--
0,042 (1,1)	24D472*	A	k. A.	--	--	--	--	--	--
0,047 (1,2)	--	--	--	289035	A	29 (0,2, 2,0)	289037	A	35 (0,24, 2,4)
0,055 (1,4)	288931	A	k. A.	289541	A	29 (0,2, 2,0)	289542	A	35 (0,24, 2,4)
* Hohe Produktionsleistung									
** Montiert für höhere Volumenstrom.									

Düsengröße Zoll (mm)	Konventionell			HVLP			Normenkonform		
	Modell	Serie	Max. Druck bei HVLP-/ Normenkonformen Pistolen in psi (MPa, bar)	Modell	Serie	Max. Druck bei HVLP-/ Normenkonformen Pistolen in psi (MPa, bar)	Modell	Serie	Max. Druck bei HVLP-/ Normenkonformen Pistolen in psi (MPa, bar)
Beize									
0,020 (0,5)	288958	A	k. A.	288960	A	22 (0,15, 1,5)	288962	A	29 (0,2, 2,0)
0,030 (0,8)	288959	A	k. A.	288961	A	22 (0,15, 1,5)	288963	A	29 (0,2, 2,0)
0,040 (1,0)	289109	A	k. A.	289110	A	22 (0,15, 1,5)	289111	A	29 (0,2, 2,0)
Wasserbasiert									
0,030 (0,8)	288964	A	k. A.	288967	A	23 (0,16, 1,6)	288970	A	23 (0,16, 1,6)
0,042 (1,1)	288965	A	k. A.	288968	A	23 (0,16, 1,6)	288971	A	23 (0,16, 1,6)
0,055 (1,4)	288966	A	k. A.	288969	A	23 (0,16, 1,6)	288972	A	23 (0,16, 1,6)
Verschleißfest									
0,059 (1,5)	288973	A	k. A.	288976	A	20 (0,14, 1,4)	288979	A	29 (0,2, 2,0)
0,070 (1,8)	288974	A	k. A.	288977	A	20 (0,14, 1,4)	288980	A	29 (0,2, 2,0)
0,086 (2,2)	288975	A	k. A.	288978	A	20 (0,14, 1,4)	288981	A	29 (0,2, 2,0)
0,110 (2,8)	289982	A	k. A.	289983	A	20 (0,14, 1,4)	289984	A	29 (0,2, 2,0)

Klebemittel

Düsengröße Zoll (mm)	Konventionell		
	Modell	Serie	Max. Druck bei HVLP-/ Normenkonformen Pistolen in psi (MPa, bar)
0,051 (1,3)	288982	A	k. A.
0,070 (1,8)	288983	A	k. A.

Airbrush




Düsengröße Zoll (mm)	Konventionell		
	Modell	Serie	Max. Druck bei HVLP-/ Normenkonformen Pistolen in psi (MPa, bar)
0,042 (1,1)	24F202	A	k. A.





Sprenkelpistole

Düsengröße Zoll (mm)	HVLP		
	Modell	Serie	Max. Druck bei HVLP-/ Normenkonformen Pistolen in psi (MPa, bar)
0,042 (1,1)	288985	A	30 (0,21, 2,1)

Warnhinweise

Die folgenden Warnhinweise betreffen die Einrichtung, Verwendung, Erdung, Wartung und Reparatur dieses Geräts. Das Symbol mit dem Ausrufezeichen steht bei einem allgemeinen Warnhinweis, und das Gefahrensymbol bezieht sich auf Risiken, die während bestimmter Arbeiten auftreten. Konsultieren Sie diese Warnhinweise regelmäßig. Weitere produktspezifische Hinweise befinden sich an den entsprechenden Stellen in diesem Handbuch.

 WARNHINWEIS	
	<p>BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR</p> <p>Entflammbare Dämpfe im Arbeitsbereich, wie Lösungsmittel- und Lackdämpfe, können explodieren oder sich entzünden. So verringern Sie die Brand- und Explosionsgefahr:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Das Gerät nur in gut belüfteten Bereichen verwenden. • Mögliche Zündquellen, wie z. B. Kontrollleuchten, Zigaretten, tragbare elektrische Lampen und Kunststoff-Abdeckfolien (Gefahr statischer Elektrizität), beseitigen. • Den Arbeitsbereich frei von Abfall, einschließlich Lösungsmittel, Lappen und Benzin, halten. • Bei Vorhandensein brennbarer Dämpfe Stromkabel nicht einstecken oder abziehen und keinen Lichtschalter betätigen. • Alle Geräte im Arbeitsbereich richtig erden. Siehe Anweisungen zur Erdung. • Wenn Sie statische Funkenbildung wahrnehmen oder einen Stromschlag verspüren, schalten Sie das Gerät sofort ab. Das Gerät erst wieder verwenden, wenn das Problem erkannt und behoben wurde. • Im Arbeitsbereich muss immer ein funktionstüchtiger Feuerlöscher griffbereit sein.
	<p>GEFAHR DURCH MISSBRÄUCLICHE GERÄTEVERWENDUNG</p> <p>Die missbräuchliche Verwendung des Gerätes kann zu tödlichen oder schweren Verletzungen führen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Das Gerät nicht bei Ermüdung oder unter dem Einfluss von Medikamenten oder Alkohol bedienen. • Niemals den zulässigen Betriebsüberdruck oder die zulässige Temperatur der Systemkomponente mit dem niedrigsten Nennwert überschreiten. Genauere Angaben zu den Technischen Daten finden Sie in den Handbüchern zu den einzelnen Geräten. • Nur Materialien oder Lösungsmittel verwenden, die mit den benetzten Teilen des Gerätes verträglich sind. Genauere Angaben zu den Technischen Daten finden Sie in den Handbüchern zu den einzelnen Geräten. Sicherheitshinweise der Material- und Lösungsmittelhersteller beachten. Wenn Sie vollständige Informationen zu Ihrem Material erhalten möchten, fordern Sie Material Sicherheitsdatenblätter (MSDB) bei Ihrem Vertriebspartner oder Händler an. • Das Gerät täglich prüfen. Verschlissene oder beschädigte Teile sofort reparieren oder durch Original-Ersatzteile des Herstellers ersetzen. • Das Gerät darf nicht verändert oder modifiziert werden. • Das Gerät darf nur für den vorgegebenen Zweck benutzt werden. Wenn Sie Fragen haben, wenden Sie sich bitte an Ihren Vertriebspartner. • Schläuche und Kabel nicht in der Nähe von belebten Bereichen, scharfen Kanten, beweglichen Teilen oder heißen Flächen verlegen. • Die Schläuche dürfen nicht geknickt, zu stark gebogen oder zum Ziehen der Geräte verwendet werden. • Kinder und Tiere vom Arbeitsbereich fernhalten. • Alle anwendbaren Sicherheitsvorschriften einhalten.

 WARNHINWEIS	
	<p>GEFAHR DURCH DRUCKBEAUFSCHLAGTES GERÄT</p> <p>Aus der Pistole, undichten Schläuchen oder gerissenen Teilen austretendes Material kann in die Augen oder auf die Haut gelangen und schwere Verletzungen verursachen.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Stets die Schritte im Abschnitt Vorgehensweise zur Druckentlastung dieses Handbuchs ausführen, wenn das Spritzen beendet ist und bevor das Gerät gereinigt, überprüft oder gewartet wird. • Vor Inbetriebnahme des Geräts alle Materialanschlüsse festziehen. • Schläuche, Rohre und Kupplungen täglich überprüfen. Verschlossene oder schadhafte Teile unverzüglich austauschen.
	<p>GEFAHR DURCH GIFTIGE FLÜSSIGKEITEN ODER DÄMPFE</p> <p>Giftige Flüssigkeiten oder Dämpfe können schwere oder tödliche Verletzungen verursachen, wenn sie in die Augen oder auf die Haut gelangen, geschluckt oder eingeatmet werden.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lesen Sie sich die Materialsicherheitsdatenblätter (MSDS) durch und machen Sie sich mit den jeweiligen Gefahren der verwendeten Flüssigkeit vertraut. • Gefährliche Flüssigkeiten nur in dafür zugelassenen Behältern lagern und gemäß den zutreffenden Vorschriften entsorgen. • Beim Spritzen oder Reinigen des Geräts immer undurchlässige Handschuhe tragen.
	<p>SCHUTZAUSRÜSTUNG</p> <p>Wenn Sie das Gerät verwenden, Wartungsarbeiten daran durchführen oder sich einfach im Arbeitsbereich aufhalten, müssen Sie entsprechende Schutzbekleidung tragen, um sich vor schweren Verletzungen, wie zum Beispiel Augenverletzungen, dem Einatmen von giftigen Dämpfen, Verbrennungen oder Gehörschäden zu schützen. Der Umgang mit diesem Gerät erfordert unter anderem folgende Schutzausrüstung:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Schutzbrillen • Schutzkleidung und Atemschutzgerät nach den Empfehlungen der Material- und Lösungsmittelhersteller • Handschuhe • Gehörschutz

Pistolenauswahl

Konventionelle Pistolen

Ausgezeichnete Zerstäubung und hohe Produktionsgeschwindigkeit bei etwas geringerer Förderleistung.

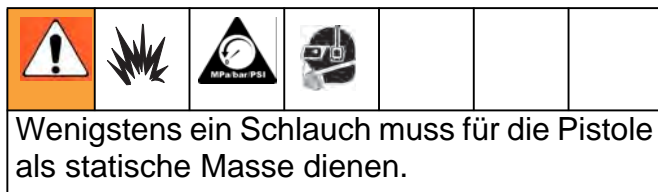
HVLP-Pistolen

Eine HVLP-Pistole ist eine Pistole mit hoher Förderwirkung, bei der der Luftdruck an der Luftkappe auf maximal 0,07 MPa (0,7 bar, 10 psi) beschränkt ist. In manchen Anwendungsbereichen wird eine HVLP-Pistole benötigt, um die Umweltschutzvorschriften erfüllen zu können.

Normenkonforme Pistolen

Eine normenkonforme Pistole ist eine Pistole mit hoher Förderleistung, deren Förderleistung nachgewiesenermaßen gleich hoch oder höher ist als jene von HVLP-Pistolen. Für normenkonforme Graco-Pistolen liegen keine Beschränkungen des Luftkappendrucks vor, doch der Pistoleneinlassdruck muss unterhalb des zulässigen Drucks, angegeben auf den Seiten 3-4, liegen, um die Normen zu erfüllen.

Einrichtung



Anschluss der Luft- und Materialleitungen

1. Die Druckluftzufuhr ausschalten.
2. Ein Absperrventil (nicht im Lieferumfang enthalten) hinter dem Luftregler anbringen, um die Luftzufuhr zur Pistole abschalten zu können.
3. Einen Inline-Luftfilter (nicht im Lieferumfang enthalten) installieren, um die zur Pistole zugeführte Luft zu reinigen und zu trocknen.
4. Eine Quelle für saubere, trockene und gefilterte Luft am Pistolen-Lufteingang anschließen. Siehe ABB. 1.



- Empfohlen wird ein Schlauch mit einem Innendurchmesser von 7,9 mm (5/16"), optional auch mit 9,5 mm (3/8").
- Die Luftversorgung in der Werkstatt muss ausreichend dimensioniert sein. Zu den cfm-Mindestanforderungen siehe **Technische Daten**, Seite 23.
- Den werkstattseitigen Luftdruckregler (nicht im Lieferumfang enthalten) nach den Empfehlungen des Materialherstellers einstellen. Der maximal zulässige Luftdruck ist auf der Luftkappe angegeben.
- Darauf achten, dass keine Verengungen wie niedervolumige Schrägsitzventile den Luftdurchsatz behindern.

5. Einen Materialschlauch am Materialeinlassfitting anschließen. Siehe ABB. 1.

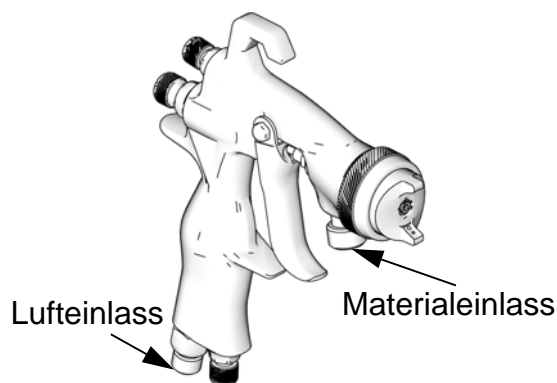


ABB. 1

ti11094a

6. Das andere Ende des Materialschlauchs an eine geregelte Materialzufuhrleitung anschließen.

Erdung der Pistole

Für Anweisungen zur Erdung siehe die maßgeblichen Richtlinien und das Pumpen-Handbuch.

Die Spritzpistole durch Anschluss an einen von Graco zugelassenen, geerdeten Material- oder Luftzufuhrschlauch erden.

Spülen vor der Inbetriebnahme

Das Gerät wurde im Werk mit Leichtöl getestet, welches zum Schutz der Teile in der Pumpe belassen wurde. Um eine Verunreinigung des Spritzmaterials durch Öl zu vermeiden, muss das Gerät vor der Inbetriebnahme mit einem verträglichen Lösungsmittel gespült werden. Siehe Abschnitt **Spülen** auf Seite 10.

Einstellung des Spritzbildes

1. Die Luftkappe zum Erzielen des gewünschten Spritzbildes drehen. Siehe ABB. 2.

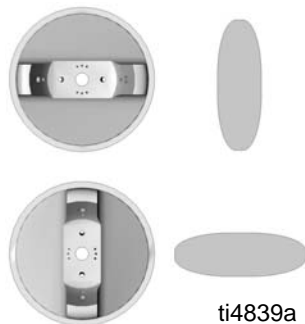


ABB. 2

2. Um ein volles Spritzbild zu erzielen, das Luftregelventil durch Drehen des Knopfes bis zum Anschlag gegen den Uhrzeigersinn öffnen. Siehe ABB. 3.
3. Für ein rundes Spritzbild die Spritzbildluft durch Drehen des Luftregelventils bis zum Anschlag im Uhrzeigersinn abschalten. Siehe ABB. 3.
4. Die Pistole auslösen und den Pistolenluftdruck einstellen. Empfehlungen zum Einlassluftdruck siehe **Technische Daten**, Seite 23.
5. Um den richtigen Materialfluss zu erreichen, das Materialregelventil gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis keine Beschränkung der Abzugsbewegung mehr bemerkbar ist, und dann um eine weitere Halbumdrehung herausdrehen.

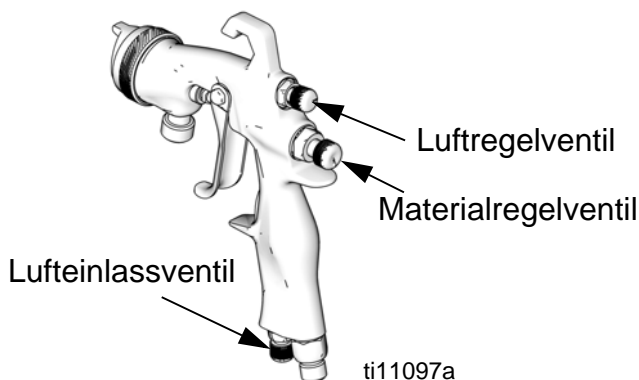


ABB. 3

6. Den Materialdruck einstellen, bis die gewünschte Materialdurchflussrate erreicht ist.

7. Zum Reduzieren des Materialflusses das Materialregelventil im Uhrzeigersinn drehen.







- Wenn das Materialregelventil bis zum Anschlag im Uhrzeigersinn gedreht wurde, tritt nur Luft aus der Pistole aus.
- Falls Sie mit dem Materialregelventil nicht den richtigen Materialfluss einstellen können, benötigen Sie möglicherweise eine Düse anderer Größe. Für einen geringeren Materialfluss eine Düse der nächstkleineren Größe verwenden. Für einen größeren Materialfluss eine Düse der nächstgrößeren Größe verwenden.

8. Ein Testmuster spritzen. Größe und Zerstäubung des Testmusters überprüfen.
9. Zum Erzielen eines schmalen Spritzmusters das Luftregelventil im Uhrzeigersinn drehen.
10. Um die Zerstäubung zu verbessern, sollte die Förderleistung verringert werden. Das Erhöhen des Luftdrucks kann die Zerstäubung verbessern, aber zu einer schlechten Förderleistung (TE) führen oder die Normenkonformität zunichte machen.

Betrieb

Vorgehensweise zur Druckentlastung

						
Eingeschlossene Druckluft kann dazu führen, dass die Pumpe unerwartet betätigt wird und schwere Verletzungen durch Spritzen oder bewegte Teile verursacht.						

1. Luft- und Materialzufuhr abschalten.
2. Ein Metallteil der Pistole fest gegen einen geerdeten Metalleimer drücken. Den Abzug der Pistole betätigen, um den Druck zu entlasten.

Applikation von Material

HINWEIS
Zu hoher Zerstäubungsdruck kann die Überspritzung vergrößern, den Auftragswirkungsgrad reduzieren und zu schlechter Oberflächenqualität führen. Die Behörden einiger Staaten verbieten den Betrieb einer Spritzpistole bei einem Zerstäubungsdruck von über 69 kPa (0,7 bar, 10 psi).

1. Werksdruckluft- und Materialzufuhr zur Pistole einschalten. Den Zerstäubungsdruck und den Materialdruck unter vollständiger Betätigung des Abzugs einstellen.
2. Größe und Form des Spritzbildes einstellen. Siehe Seite 8.
3. Um beim Auftrag des Spritzmaterials die besten Ergebnisse zu erzielen:
 - Die Pistole senkrecht zur Oberfläche in einem gleich bleibenden Abstand von 150 bis 200 mm (6 bis 8") vom Werkstück halten.

- Die Pistole gleichmäßig in parallelen Schwüngen mit einer Überdeckung von 50 % über die Werkstückfläche führen.

HINWEIS: Bei einem unregelmäßigen Spritzmuster siehe Fehlerbehebung auf Seite 12.

Wird die HVLP-Spritzpistole anstelle einer herkömmlichen Luftspritzpistole verwendet, sind zur Lackierung eines Werkstückes möglicherweise etwas langsamere und weniger Armbewegungen erforderlich. Dies ist auf die durch den niedrigeren HVLP-Luftdruck erzeugte geringere Spritzgeschwindigkeit und größere Materialpartikel zurückzuführen, da weniger Luft zum Wegblasen von Lösungsmittel vorhanden ist als bei einer herkömmlichen Luftspritzanwendung. Beim Spritzen darauf achten, dass es zu keinen Verläufen und Gardinenbildungen kommt.

Regelung für flüchtige organische Komponenten (VOC)

In bestimmten Staaten ist die Verwendung von Lösungsmitteln, die VOCs freisetzen, zum Reinigen einer Spritzpistole verboten. Um diese Gesetze einzuhalten, muss ein Reinigungsverfahren verwendet werden, bei dem keine VOC-Dämpfe freigesetzt werden. Siehe **Normenkonforme Reinigungsmethoden**, Seite 11.

Tägliche Wartung der Pistole



Beim Beenden der Spritzarbeiten sowie vor dem Reinigen, Überprüfen, Warten oder Transportieren von Geräten die Schritte im Abschnitt **Vorgehensweise zur Druckentlastung** auf Seite 9 ausführen. Die **Warnhinweise** auf Seite 5 lesen.

Allgemeine Aufgaben

- Bewegliche Teile der Pistole häufig mit einem Tropfen silikonfreiem Öl schmieren.
- Die Spritzpistole nicht zerlegen, wenn es Probleme mit dem Spritzbild gibt. Hinweise zur Lösung dieses Problems finden Sie unter **Fehlerbehebung** auf Seite 12.
- Eine **Druckentlastung** entsprechend der auf Seite 9 beschriebenen Vorgehensweise durchführen.
- Material- und Luftfilter täglich reinigen.
- Pistole und Materialschläuche auf Leckagen überprüfen.

HINWEIS

In den Pistolenpassagen belassenes Lösungsmittel kann die Finish-Qualität beeinträchtigen. Keine Reinigungsmethode verwenden, bei der Lösungsmittel in die Luftbohrungen der Pistole gelangen kann.

- Pistole beim Reinigen nicht nach oben richten.
- Die Pistole nicht einem lösungsmittelgetränktem Tuch reinigen; zuerst überschüssiges Lösungsmittel auswringen.
- Die Pistole nicht in das Lösungsmittel eintauchen.

Spülen

Vor jedem Farbwechsel, bevor Material antrocknen kann, am Ende des Arbeitstags sowie vor dem Einlagern oder Reparieren das Gerät spülen. Zum Spülen einen möglichst niedrigen Druck verwenden. Die Anschlüsse auf undichte Stellen prüfen und ggf. festziehen. Mit einer Flüssigkeit spülen, die mit dem verwendeten Spritzmaterial und den benetzten Teilen im Gerät verträglich ist.

HINWEIS: Wenn die Einhaltung von Luftreinhaltesetzen erforderlich ist, siehe Normenkonforme Reinigungsmethoden auf Seite 11.

1. Eine **Druckentlastung** entsprechend der auf Seite 9 beschriebenen Vorgehensweise durchführen.
2. Den Materialschlauch und den Luftschlauch von der Pistole trennen.
3. Den Lösungsmittelschlauch an der Pistole anschließen.
4. Pumpe starten. Beim Spülen immer den geringstmöglichen Flüssigkeitsdruck verwenden.
5. Ein Metallteil der Pistole fest gegen einen geerdeten Metalleimer drücken. Pistolenabzug betätigen, bis sauberes Lösungsmittel austritt.
6. Die Lösungsmittelzufuhr abschalten.
7. Eine **Druckentlastung** entsprechend der auf Seite 9 beschriebenen Vorgehensweise durchführen.
8. Den Lösungsmittelschlauch von der Pistole abnehmen.

Pistole reinigen


HINWEIS

- Die Pistole nicht in Lösungsmittel tauchen. Lösungsmittel zersetzt Schmiermittel, trocknet Kompletogeräte aus und verstopft Luftkanäle.
- Keine Metallwerkzeuge zum Reinigen der Luftkappenbohrungen verwenden, um Kratzer zu vermeiden und das Spritzbild nicht zu verzerren.
- Ein verträgliches Lösungsmittel verwenden.

1. Spülen, siehe Seite 10.
2. Luftkappe abnehmen. Den Pistolenabzug betätigen, die Düse entfernen und beide in einer kompatiblen Lösung tränken.

HINWEIS

Pistolenabzug immer betätigen, wenn die Düse angezogen oder entfernt wird. Dadurch wird die Nadelspitze von der Oberfläche des Düsensitzes entfernt gehalten, was eine Beschädigung der Spitze verhindert.

3. Das Ende einer weichen Bürste in ein verträgliches Lösemittel tauchen. Die Borsten der Bürste nicht ständig in Lösungsmittel einweichen und keine Drahtbürste verwenden.
4. Die Pistole nach unten richten und deren Vorderseite mit einer weichen Bürste und Lösungsmittel reinigen.
5. Den Luftkappen-Haltering, die Luftkappe und die Materialdüse mit der weichen Bürste abreiben.
 -  Die Luftkappenlöcher mit einem weichen Werkzeug, wie zum Beispiel einem Zahnstocher, reinigen, um die empfindlichen Oberflächen nicht zu beschädigen.
 - Die Luftkappe und Materialdüse täglich mindestens einmal reinigen. Bei einigen Anwendungen kann häufigeres Reinigen nötig sein.
 - Den Luftkappen-Haltering nicht für längere Zeit in Lösungsmittel einweichen.





6. Den Pistolenabzug betätigen, während Sie die Materialdüse am Pistolenwerkzeug installieren. Die Düse mit 17,5 - 18,6 N•m (155-165 in-lb) festziehen, um eine gute Dichtwirkung zu erzielen.
7. Luftkappen-Haltering (14) und Luftkappe (13b) installieren.
8. Ein weiches Tuch mit Lösungsmittel befeuchten und überflüssiges Reinigungsmittel auswringen. Pistole nach unten richten und äußerlich reinigen.
9. Nach dem Reinigen der Pistole die folgenden Teile täglich mit Schmiermittel 111265 einfetten:
 - Gewinde des Materialregelventils
 - Schwenkstift des Abzughebels
 - Materialnadelwelle

Normenkonforme Reinigungsmethoden

1. Die Spritzpistole in eine Pistolenwaschvorrichtung geben, die die Pistole und alle dazugehörigen Teile beim Reinigen, Spülen und Ablassen völlig umschließt.
2. Lösungsmittel durch die Spritzpistole in eine geschlossene Pistolenreinigungsstation spritzen.





Fehlerbehebung



Problem	Ursache	Lösung
Spritzbild  Rechts	Normales Spritzbild.	Keine Maßnahme erforderlich.
Spritzbild  Falsch Kopflastig oder bodenlastig	Luftkappe oder Materialdüse verschmutzt oder beschädigt.	Die Luftkappe (13) um 180° drehen. <i>Wenn das Spritzbild der Luftkappe folgt,</i> liegt das Problem an der Luftkappe. Reinigen und überprüfen. Wenn das Spritzbild nicht korrigiert wurde, muss die Luftkappe ausgetauscht werden. <i>Wenn das Spritzbild nicht der Luftkappe folgt,</i> liegt das Problem bei der Materialdüse (11). Die Düse reinigen und überprüfen. Wenn das Spritzbild nicht korrigiert wurde, muss die Düse ausgetauscht werden.
Spritzbild  Falsch Geteiltes Spritzbild	Druck für die Viskosität des gespritzten Materials zu hoch.	Luftdruck reduzieren und Materialviskosität erhöhen. Das Muster durch Schmälern der Ausfächerungsgröße mit Hilfe des Materialregelventils (8) korrigieren.
Spritzbild  Falsch	Hornbohrungen verschmutzt oder verformt.	Luftkappe (13) reinigen und überprüfen. Wenn das Spritzbild nicht korrigiert wurde, muss die Luftkappe ausgetauscht werden.

Problem	Ursache	Lösung
Pistole spuckt.	Luft gelangt in den Materialstrom.	Prüfen, ob die Materialversorgung leer ist, und gegebenenfalls nachfüllen. Materialdüse (11) festziehen. Nadeldichtungsmutter (9a) überprüfen und festziehen. Materialdüse (11) auf Schäden überprüfen.
Pistole spritzt nicht.	Materialregelventil (8) zu weit im Uhrzeigersinn gedreht.	Materialregelventil (8) gegen den Uhrzeigersinn einstellen.
	Materialbehälter leer.	Nachfüllen.
Zu starke Gegenluft.	Materialdüse (11) locker.	Materialdüse (11) festziehen.
	Materialdüsendichtung (19) beschädigt.	Die Dichtung (19) auswechseln.
Übermäßiger Luftaustritt hinter dem Abzug.	Verschlossene U-Dichtungen/Luftventil.	Pistole reparieren (Satz 289407). Darauf achten, dass alle gelieferten Teile verwendet werden.
	Abzug verschlissen.	Abzug ersetzen (Teil 289140). Bei anhaltendem Luftaustritt Pistole reparieren (Satz 289407).
Materialdruck in der Pistole ist beim Abziehen zu hoch (gewünschte Förderleistung kann nicht erreicht werden).	Es wird ein Nadel-/Düsen-Satz mit zu kleiner Öffnung verwendet.	Nadel-/Düsen-Satz mit größerer Öffnung verwenden.
Bei niedrig eingestelltem Materialdruck ist die Fördermenge zu hoch, wodurch der Nadelhub begrenzt werden muss, um die Fördermenge zu verringern.	Es wird ein Nadel-/Düsen-Satz mit zu großer Öffnung verwendet.	Nadel-/Düsen-Satz mit kleinerer Öffnung verwenden.
Materialsystem arbeitet bei ausreichend niedrigem Materialdruck nicht [unter 70 kPa (0,7 bar, 10 psi)].	Es ist kein Materialregler vorhanden, oder die Empfindlichkeit des Luftreglers ist bei niedrigen Drücken nicht ausreichend.	Einen Niederdruck-Materialregler oder einen empfindlicheren Niederdruck-Luftregler einbauen.
Spuckender Materialstrahl.	Materialfilter verstopft.	Materialfilter überprüfen.
	Materialbehälter leer.	Nachfüllen.
Materialstrom reißt beim Spritzen von Materialien mit hoher Viskosität ab.	Luftschlauch zu klein, um einen höheren Luftdurchfluss zu ermöglichen.	Bei einer Schlauchlänge von 7,6 m (25 ft) einen Luftschlauch mit einem Innendurchmesser von 7,9 mm (5/16") verwenden. Wird ein längerer Schlauch benötigt, muss dieser einen Innendurchmesser von 9,5 mm (3/8") aufweisen.

Reparatur

						
<p>Eine Druckentlastung entsprechend der auf Seite 9 beschriebenen Vorgehensweise durchführen.</p>						

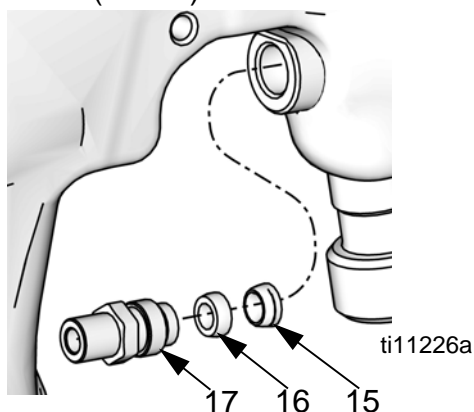
Zu den Referenznummern siehe **Teile**, Seite 16.

Demontage

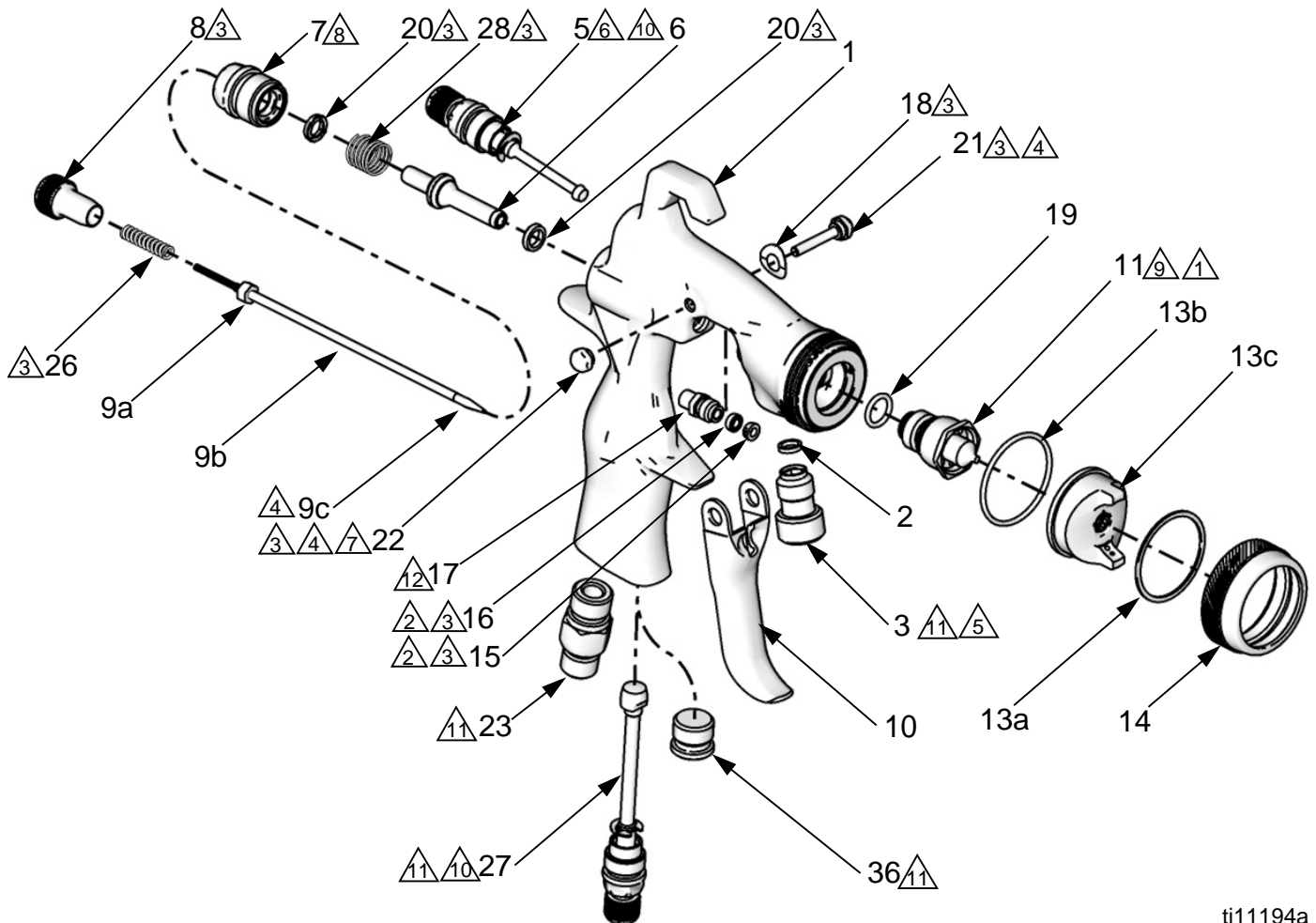
1. Den Haltering (14) losschrauben, um die Luftkappe (13b) abzunehmen. Die O-Ringe (13a und 13c) überprüfen und bei Bedarf austauschen.
 2. Die Pistole abziehen, während die Düse (11) losgeschraubt wird, um eine Beschädigung der Nadel zu vermeiden.
 3. Den O-Ring (19) überprüfen und bei Bedarf austauschen.
 4. Materialregelventil (8), Feder (26), Nadel (9) und Mutter (7) entfernen. Untersuchen. Spitze (9c), Nadel (9) und U-Becher-Dichtung (20) nach Bedarf austauschen. Beim Austauschen der Nadelspitze einen mäßig starken Gewindekleber auf das Gewinde der Nadelspitze auftragen.
 5. Feder (28) entfernen und die Luftventilbaugruppe (6) aus der Rückseite der Pistole herausdrücken. Überprüfen Die Luftventilbaugruppe (6) und die U-Becher-Dichtung (20) nach Bedarf austauschen. Zum Installieren der U-Becher-Dichtung Werkzeug (33) verwenden.
 6. Abzugsmutter (22), Abzugsstift (21), Wellenscheibe (18) und Abzug (10) ausbauen.
 7. Nadelgewindemutter (17) abschrauben und U-Becher-Dichtung (16) und Spreizer (15) entfernen.
 8. Druckluftregelventil (5) ausbauen. Überprüfen und bei Bedarf austauschen.
 9. Lufteinlassventil-Baugruppe (27) [36 auf Models und 24U187 24U188] ausbauen. Überprüfen und bei Bedarf austauschen.
- HINWEIS:** Materialeinlassfitting nicht entfernen. Es wurde mit einer permanenten Gewindegewissicherung am Pistolenkörper befestigt. Auch das Lufteinlassfitting muss nicht entfernt werden.

Zusammenbau

1. Luftregelventil-Baugruppe (5) mit vollständig gegen den Uhrzeigersinn ganz nach außen gedrehtem Ventil installieren. Mit 9,6-10,2 N•m (85-90 in-lb) festziehen.
2. Lufteinlassventil-Baugruppe (27 [36 auf Models und 24U187 24U188]) mit vollständig gegen den Uhrzeigersinn ganz nach außen gedrehtem Ventil installieren. Mit 23,2-24,3 N•m (205-215 in-lb) festziehen.
3. U-Becher-Spreizer (15) und U-Becher-Dichtung (16) schmieren. Den Spreizer (15) mit dem verjüngten Ende zur Pistolenhinterseite installieren. Die U-Becher-Dichtung (16) mit dem offenen Ende zur Pistolenvorderseite installieren. Gewindemutter (17) aufschrauben. Mit 0,3 N•m (3 in-lb) festziehen.
4. Wellenscheibe (18) mit Hohlseite zum Pistolenkörper installieren. Schmier- und Gewindehalterung am Abzugsstift (10) anbringen. Abzug (10), Abzugsstift (21) und Abzugsmutter (22) installieren. Mit 1,7-2,3 N•m (15-20 in-lb) festziehen.
5. Luftventilbaugruppe (6), Feder (28) und Mutter (7) installieren. Mit 19,8-20,9 N•m (175-185 in-lb) festziehen.
6. Nadel (9) und Feder (26) installieren. Materialregelventil (8) leicht schmieren und installieren.
7. Die Pistole abziehen, während die Düse (11) ausgewechselt wird. Mit 17,5-18,6 N•m (155-165 in-lb) festziehen.
8. Luftkappenbaugruppe (13) und Haltering (14) installieren.



Teile



ti11194a

- ⚠ Vor Installation der Düse (11) den Abzug ziehen.
- ⚠ Den Spreizer (15) mit dem verjüngten Ende zur Pistolenhinterseite einsetzen. Die U-Dichtung (16) mit dem offenen Ende zur Pistolenvorderseite einsetzen.
- ⚠ Schmiermittel auftragen.
- ⚠ Leichtes Gewindesicherungsmittel auftragen.
- ⚠ Starkes Gewindesicherungsmittel auftragen.
- ⚠ Mit 9,6-10,2 N•m (85-90 in-lb) festziehen.
- ⚠ Mit 1,7-2,2 N•m (15-20 in-lb) festziehen.
- ⚠ Mit 19,8-20,9 N•m (175-185 in-lb) festziehen.
- ⚠ Mit 17,5-18,6 N•m (155-165 in-lb) festziehen.
- ⚠ Bei der Installation muss das Ventil gegen den Uhrzeigersinn bis zum Anschlag in die äußerste Position gedreht sein.
- ⚠ Mit 23,2-24,3 N•m (205-215 in-lb) festziehen.
- ⚠ Mit 0,3 N•m (3 in-lb) festziehen.

Pos.	Teil	Bezeichnung	Anz.				
				21✘	---	STIFT, Schwenk-	1
1❖	289016	GEHÄUSE, Pistolen-	1	22✘	---	STIFT, Schwenk-, Mutter	1
2‡❖	---	DICHTUNG, Materialeinlass-	1	23	289451	FITTING, Lufteinlass	1
3‡❖	---	FITTING, Materialeinlass-	1	26*	---	FEDER, Druck-	1
5	289796	VENTIL, Luftregel-, Baugruppe	1	27**	289142	VENTIL, Baugruppe, Lufteinlass-	1
6★*	289038	VENTIL, Luft-, Baugruppe	1	28*	---	FEDER, Druck-	1
7*	289052	MUTTER, Luftventil-, U-Becher-Baugruppe	1	29	289794	WERKZEUG, Pistolen-	1
8	289097	VENTIL, Materialregel-	1	33★*	---	WERKZEUG, Installations-, Dichtung	1
9	siehe S. 20-22	NADEL, Baugruppe (enthält 9a-9c)	1	36	289452	MUTTER, Luftschrauben- (nicht montiert)	1
9a	---	MUTTER, Nadel-	1	★ <i>Im Pistolenreparatursatz 289399 enthalten.</i>			
9b	---	NADEL	1	✘ <i>Im Abzugsreparatursatz 289143 enthalten (jeweils 5 von jedem Teil).</i>			
9c	siehe S. 20-22	SPITZE, Nadel-	1	+ <i>Im Nadeldichtungsreparatursatz 289455 enthalten (jeweils 5 von jedem Teil).</i>			
10	289140	ABZUG, Pistolen-	1	* <i>Im Luftventil-Reparatursatz 289407 enthalten.</i>			
11	siehe S. 20-22	DÜSE, Material-, Druckzufuhr	1	◆ <i>Im Luftkappendichtungssatz 289791 enthalten (jeweils 5 von jedem Teil).</i>			
13	siehe S. 20-22	LUFTKAPPE, Baugruppe (enthält 13a-13c)	1	✓ <i>Im Halteringsatz 289079 enthalten.</i>			
13a★◆✓	---	SCHEIBE	1	❖ <i>Im Pistolengehäusesatz 289016 enthalten.</i>			
13b★◆✓	---	O-RING	1	‡ <i>Im Materialeinlassfittingsatz 24C269 enthalten.</i>			
13c	siehe S. 20-22	LUFTKAPPE	1	** <i>Nicht in Models und 24U187 24U188 enthalten.</i>			
14✓	---	RING, Halte-	1	--- <i>Nicht einzeln erhältlich.</i>			
15★+❖	---	SPREIZRING, U-Dichtung	1				
16★+❖	---	U-DICHTUNG	1				
17❖	289793	MUTTER	1				
18✘	---	SCHEIBE, wellenförmig	1				
19★	111457	DICHTUNG, O-Ring	1				
20★*	---	DICHTUNG, U-Dichtung, Pistole	2				

Zubehör

Reparatursätze

Teile-Nr.	Bezeichnung
289455	Nadelpackungs-Reparatursatz
289399	Pistolen-Reparatursatz
289791	Luftkappen-Dichtungssatz
289143	Abzugs-Reparatursatz
289407	Luftventil-Reparatursatz
289079	Halteringsatz
24C269	Materialeinlassfittingsatz
26A102	Flüssigkeitseinlassanschluss mit Flats-Satz
24C310	O-Ring-Satz für Düse, 5er-Packung
289016	Pistolenkörpersatz
288986	Pistole ohne Nadel, Düse oder Luftkappe, mit einem 3/8 npsm (R3/8-19) Materialeinlass
195065	Luftreinlassfitting aus Stahl

Luftventile und Regler

Teile-Nr.	Bezeichnung
234784	Luftregelventil mit Manometer
235119	Pistolenluftregelungsbaugruppe
239655	Schwenkluftventil

Becher

Teile-Nr.	Bezeichnung
239802	1-Liter-SST-Druckbecher mit Einzelluftregler
239803	1-Liter-SST-Druckbecher mit Doppelluftregler
239804	1-Liter-SST-Druckbecher mit Fernluftregler
240266	Einweg-Polyethylenbecherauskleidungen (40er-Packung) nur für 1-Liter-Saug- und Druckbecher
235117	2-Liter-Druckbecher mit Regler und Schlauch

Reinigungsätze

Teile-Nr.	Bezeichnung
105749	Reinigungsbürste
111265	Pistolenschmiermittel
15C161	Ultimate Pistolen-Reinigungsatz

Messuhren

Teile-Nr.	Bezeichnung
289803	HVLP-Automobilkontrolle
289563	HVLP Galvanisiertes Metall 0,5 - 1,8 mm (0,020 - 0,070") Kontrolle
289564	HVLP Galvanisiertes Metall 2,2 mm (0,086") Kontrolle
289565	HVLP Galvanisiertes Metall 2,8 mm (0,110") Kontrolle
289566	HVLP Beize Kontrolle
289567	HVLP Wasserbasiert Kontrolle
289568	HVLP Verschleißfest 1,5 mm (0,059") Kontrolle
289569	HVLP Verschleißfest 1,8 - 2,2 mm (0,070 - 0,086") Kontrolle

Schläuche

Teile-Nr.	Bezeichnung
239636	Peitschenluftschlauch-Baugruppe 4,6 m (15 ft) (5/16")
239637	Peitschenluftschlauch-Baugruppe 7,6 m (25 ft) (5/16")
239622	Materialpeitschenschlauch-Baugruppe 1,2 m (4 ft) (3/16")
239633	Materialschlauch-Baugruppe 4,6 m (15 ft) (3/16")
239634	Materialschlauch-Baugruppe 7,6 m (25 ft) (3/16")

Düsen

Teile-Nr.	Bezeichnung
24E484	Nadelspitzen, 0,76 mm (0,030"), Edelstahl (5er-Packung)

Kappen

Teile-Nr.	Bezeichnung
18F117	Nicht einstellbarer Materialdeckel

Reparatursätze

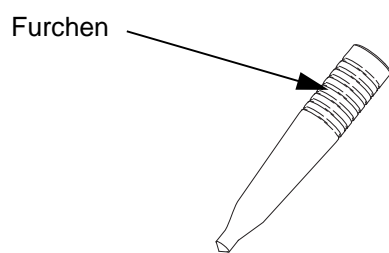
Modell	Spritztyp	Düsengröße Zoll (mm)	Luftkappensatz (13a-13c)	Düsensatz (11, 19)	Nadelbaugruppensatz (9a-9c)	Nadel/Düsensatz (9a-9c, 11, 19)	Nadelspitzensatz (9c, 5er-Packung)
Galvanisierte Metallspritzpistolen							
288726	Konventionell	0,020 (0,5)	289773	289061	289270	289458	289350
288929	Konventionell	0,030 (0,8)	289773	289062	289271	289459	288183
288930	Konventionell	0,042 (1,1)	289773	289063	289785	289460	288184
288931	Konventionell	0,055 (1,4)	289773	289064	289799	289462	288185
288932	Konventionell	0,070 (1,8)	289784	289065	289799	289464	288185
288933	Konventionell	0,086 (2,2)	289068	289066	289787	289466	289004
288934	Konventionell	0,110 (2,8)	289069	289067	289800	289467	289007
288935	HVLP	0,020 (0,5)	289041	289061	289270	289458	289350
288936	HVLP	0,030 (0,8)	289041	289062	289271	289459	288183
288937	HVLP	0,042 (1,1)	289041	289063	289785	289460	288184
288938	HVLP	0,055 (1,4)	289041	289064	289799	289462	288185
288939	HVLP	0,070 (1,8)	289041	289065	289799	289464	288185
288940	HVLP	0,086 (2,2)	289070	289066	289787	289466	289004
288941	HVLP	0,110 (2,8)	289043	289067	289800	289467	289007
288942	Normenkonform	0,020 (0,5)	289042	289061	289270	289458	289350
288943	Normenkonform	0,030 (0,8)	289042	289062	289271	289459	288183
288944	Normenkonform	0,042 (1,1)	289042	289063	289785	289460	288184
288945	Normenkonform	0,055 (1,4)	289042	289064	289799	289462	288185
288946	Normenkonform	0,070 (1,8)	289042	289065	289799	289464	288185
288947	Normenkonform	0,086 (2,2)	289044	289066	289787	289466	289004
288948	Normenkonform	0,110 (2,8)	289045	289067	289800	289467	289007
Galvanisierte Spitze mit Edelstahl							
288949	Konventionell	0,042 (1,1)	289773	289063	289272	289461	289010
288950	Konventionell	0,055 (1,4)	289773	289064	289273	289463	289013
288951	Konventionell	0,070 (1,8)	289784	289065	289273	289465	289013
24U187**	Konventionell	0,042 (1,1)	289040	289063	289272	289461	289010
24U188**	Konventionell	0,055 (1,4)	289040	289064	289273	289463	289013
288952	HVLP	0,042 (1,1)	289041	289063	289272	289461	289010
288953	HVLP	0,055 (1,4)	289041	289064	289273	289463	289013
288954	HVLP	0,070 (1,8)	289041	289065	289273	289465	289013
288955	Normenkonform	0,042 (1,1)	289042	289063	289272	289461	289010
288956	Normenkonform	0,055 (1,4)	289042	289064	289273	289463	289013
288957	Normenkonform	0,070 (1,8)	289042	289065	289273	289465	289013
** Models und 24U187 24U188 nicht enthalten Artikel 27.							

Modell	Spritztyp	Düsengröße Zoll (mm)	Luftkappensatz (13a-13c)	Düsensatz (11, 19)	Nadelbaugruppensatz (9a-9c)	Nadel/Düsensatz (9a-9c, 11, 19)	Nadelspitzensatz (9c, 5er-Packung)
Automobil							
288929	Konventionell	0,030 (0,8)	289773	289062	289271	289459	288183
288930	Konventionell	0,042 (1,1)	289773	289063	289785	289460	288184
24D472*	Konventionell	0,042 (1,1)	289040	289063	289785	289460	288184
288931	Konventionell	0,055 (1,4)	289773	289064	289799	289462	288185
289034	HVLP	0,040 (1,0)	289771	289774	289785	289468	288184
289035	HVLP	0,047 (1,2)	289771	289775	289799	289469	288185
289541	HVLP	0,055 (1,4)	289771	289776	289786	289495	289001
289036	Normenkonform	0,040 (1,0)	289772	289777	289785	289470	288184
289037	Normenkonform	0,047 (1,2)	289772	289778	289799	289471	288185
289542	Normenkonform	0,055 (1,4)	289772	289779	289799	289497	288185
* Hohe Produktionsleistung							
Beize							
288958	Konventionell	0,020 (0,5)	288862	288907	289270	289472	289350
288959	Konventionell	0,030 (0,8)	288862	288927	289271	289473	288183
289109	Konventionell	0,040 (1,0)	288862	289112	289785	289474	288184
288960	HVLP	0,020 (0,5)	288864	288907	289270	289472	289350
288961	HVLP	0,030 (0,8)	288864	288927	289271	289473	288183
289110	HVLP	0,040 (1,0)	288864	289112	289785	289474	288184
288962	Normenkonform	0,020 (0,5)	288863	288907	289270	289472	289350
288963	Normenkonform	0,030 (0,8)	288863	288927	289271	289473	288183
289111	Normenkonform	0,040 (1,0)	288863	289112	289785	289474	288184
Klebstoffe							
288982	Konventionell	0,051 (1,3)	289051	289077	289799	289484	288185
288983	Konventionell	0,070 (1,8)	289051	289078	289799	289485	288185
Sprenkel							
288985	HVLP	0,042 (1,1)	289053	289063	289785	289460	288184
Airbrush							
24F202	Konventionell	0,042 (1,1)	24D705	289063	289785	289460	288184

Modell	Spritztyp	Düsengröße Zoll (mm)	Luftkappensatz (13a-13c)	Düsensatz (11, 19)	Nadelbaugruppensatz (9a-9c)	Nadel/Düsensatz (9a-9c, 11, 19)	Nadelspitzensatz (9c, 5er-Packung)
Wasserbasiert							
288964	Konventionell	0,030 (0,8)	289046	289071	289785	289475	288184
288965	Konventionell	0,042 (1,1)	289046	289072	289785	289476	288184
288966	Konventionell	0,055 (1,4)	289046	289073	289799	289477	288185
288967	HVLP	0,030 (0,8)	289047	289071	289785	289475	288184
288968	HVLP	0,042 (1,1)	289047	289072	289785	289476	288184
288969	HVLP	0,055 (1,4)	289047	289073	289799	289477	288185
288970	Normenkonform	0,030 (0,8)	289048	289071	289785	289475	288184
288971	Normenkonform	0,042 (1,1)	289048	289072	289785	289476	288184
288972	Normenkonform	0,055 (1,4)	289048	289073	289799	289477	288185
Verschleißfest							
288973	Konventionell	0,059 (1,5)	288861	289074	289352	289478	k. A.
288974	Konventionell	0,070 (1,8)	289049	289075	289352	289479	k. A.
288975	Konventionell	0,086 (2,2)	289049	289076	289351	289480	k. A.
289982	Konventionell	0,110 (2,8)	289049	289975	289979	289980	k. A.
288976	HVLP	0,059 (1,5)	289115	289331	289352	289481	k. A.
288977	HVLP	0,070 (1,8)	289325	289332	289352	289482	k. A.
288978	HVLP	0,086 (2,2)	289325	289333	289351	289483	k. A.
289983	HVLP	0,110 (2,8)	289325	289976	289979	289981	k. A.
288979	Normenkonform	0,059 (1,5)	289050	289331	289352	289481	k. A.
288980	Normenkonform	0,070 (1,8)	289327	289332	289352	289482	k. A.
288981	Normenkonform	0,086 (2,2)	289327	289333	289351	289483	k. A.
289984	Normenkonform	0,110 (2,8)	289327	289976	289979	289981	k. A.

Nadelspitzen

Furchen	Nadelspitze
0	289004, 289007
1	289350
2	288183
3	288184
4	288185



ti14043a

Technische Daten

Maximaler Luftzufuhrdruck	0,7 MPa (7 bar, 100 psi)
Max. Materialeinlassdruck	2,1 Mpa (21 bar, 300 psi)
Maximaler Lufteingangsdruck für HVLP*/-Normenkonforme Pistolen	Aufdruck auf Luftkappe. See Modelle , Seite 3-4.
Material- und Luft-Betriebstemperaturbereich	0 °-43 °C (32 °-109 °F)
Gewicht	410 g
Lufteinlass	1/4 NPSM (R1/4-19)
Materialeinlass	3/8 NPSM (R3/8-19)
Benetzte Teile	Edelstahl 303, Edelstahl 17-4 PH, PEEK, Azetal, UHMWPE
Daten zur Geräusentwicklung**	
Konventionell	
Schallpegel bei 0,30 Mpa (3,0 bar, 43 psi)	88,82 dB(A)**
Schallpegel bei 0,30 Mpa (3,0 bar, 43 psi)	78,91 dB(A)**
HVLP	
Schallpegel bei 0,13 MPa (1,3 bar, 19 psi)	89,70 dB(A)**
Schallpegel bei 0,13 MPa (1,3 bar, 19 psi)	79,79 dB(A)**
Normenkonform	
Schallpegel bei 0,20 MPa (2,0 bar, 29 psi)	87,47 dB(A)**
Schallpegel bei 0,20 MPa (2,0 bar, 29 psi)	77,56 dB(A)**

* Erzeugt 0,07 Mpa (0,7 bar, 10 psi) Spritzdruck an der Luftkappe.

** Alle Messwerte wurden bei vollständig geöffnetem Gebläse ermittelt. Der Schallpegel wurde entsprechend ISO 9614-2 getestet.

Luftverbrauch

Spritztyp	Anwendung	Lufteingangsdruck psi (Mpa, bar)	Luftverbrauch (scfm)
Konventionell	Beize	35 (0,24, 2,4)	15,2
HVLP	Beize	22 (0,15, 1,5)	14,8
Normenkonform	Beize	29 (0,2, 2,0)	13,6
Konventionell	Klebstoff	21 (0,14, 1,4)	11,3
Konventionell	Galvanisiertes Metall	36 (0,25, 2,5)	12,6
HVLP	Galvanisiertes Metall	19 (0,13, 1,3)	14,9
Normenkonform	Galvanisiertes Metall	29 (0,2, 2,0)	11,7
Konventionell	Verschleißfest	38 (0,26, 2,6)	17,1
HVLP	Verschleißfest	20 (0,14, 1,4)	15,0
Normenkonform	Verschleißfest	29 (0,2, 2,0)	10,7
Konventionell	Wasserbasiert	36 (0,25, 2,5)	12,6
HVLP	Wasserbasiert	20 (0,14, 1,4)	15,0
Normenkonform	Wasserbasiert	23 (0,16, 1,6)	13,1
Konventionell	Automobil	36 (0,25, 2,5)	12,6
HVLP	Automobil	29 (0,2, 2,0)	14,4
Normenkonform	Automobil	35 (0,24, 2,4)	11,2

California Proposition 65

EINWOHNER KALIFORNIENS

 **WARNUNG:** Krebs und reproduktive Schäden – www.P65warnings.ca.gov.

Graco-Standardgarantie

Graco garantiert, dass alle in diesem Dokument erwähnten Geräte, die von Graco hergestellt worden sind und den Namen Graco tragen, zum Zeitpunkt des Verkaufs an den Erstkäufer frei von Material- und Verarbeitungsschäden sind. Mit Ausnahme einer speziellen, erweiterten oder eingeschränkten Garantie, die von Graco bekannt gegeben wurde, garantiert Graco für eine Dauer von zwölf Monaten ab Kaufdatum die Reparatur oder den Austausch jedes Teiles, das von Graco als defekt anerkannt wird. Diese Garantie gilt nur dann, wenn das Gerät in Übereinstimmung mit den schriftlichen Graco-Empfehlungen installiert, betrieben und gewartet wurde.

Diese Garantie erstreckt sich nicht auf allgemeinen Verschleiß, Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß aufgrund fehlerhafter Installation, falscher Anwendung, Abrieb, Korrosion, inadäquater oder falscher Wartung, Vernachlässigung, Unfall, Durchführung unerlaubter Veränderungen oder Einbau von Teilen, die keine Original-Graco-Teile sind, und Graco kann für derartige Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß nicht haftbar gemacht werden. Ebenso wenig kann Graco für Fehlfunktionen, Beschädigungen oder Verschleiß aufgrund einer Unverträglichkeit von Graco-Geräten mit Strukturen, Zubehörteilen, Geräten oder Materialien anderer Hersteller oder durch falsche Bauweise, Herstellung, Installation, Betrieb oder Wartung von Strukturen, Zubehörteilen, Geräten oder Materialien anderer Hersteller haftbar gemacht werden.

Diese Garantie gilt unter der Bedingung, dass das Gerät, für welches die Garantieleistungen beansprucht werden, kostenfrei an einen autorisierten Graco-Vertragshändler geschickt wird, um den behaupteten Schaden bestätigen zu lassen. Wird der behauptete Schaden bestätigt, so wird jeder schadhafte Teil von Graco kostenlos repariert oder ausgetauscht. Das Gerät wird kostenfrei an den Originalkäufer zurückgeschickt. Sollte sich bei der Überprüfung des Gerätes kein Material- oder Herstellungsfehler nachweisen lassen, so werden die Reparaturen zu einem angemessenen Preis durchgeführt, der die Kosten für Ersatzteile, Arbeit und Transport umfasst.

DIESE GARANTIE HAT AUSSCHLIESSENDE GÜLTIGKEIT UND GILT ANSTELLE VON JEGLICHEN ANDEREN GARANTIEEN, SEIEN SIE AUSDRÜCKLICH ODER IMPLIZIT, UND ZWAR INSBESONDERE DIE GARANTIE, DASS DIE WAREN VON DURCHSCHNITTLICHER QUALITÄT UND FÜR DEN NORMALEN GEBRAUCH SOWIE FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK GEEIGNET SIND.

Gracos einzige Verpflichtung sowie das einzige Rechtsmittel des Käufers bei Nichteinhaltung der Garantiepflichten ergeben sich aus dem oben Dargelegten. Der Käufer erkennt an, dass kein anderes Rechtsmittel (einschließlich, jedoch nicht ausschließlich Schadenersatzforderungen für Gewinnverluste, nicht zustande gekommene Verkaufsabschlüsse, Personen- oder Sachschäden oder andere Folgeschäden) zulässig ist. Jede Nichteinhaltung der Garantiepflichten ist innerhalb von zwei (2) Jahren ab Kaufdatum vorzubringen.

GRACO ERSTRECKT SEINE GARANTIE NICHT AUF ZUBEHÖRTEILE, GERÄTE, MATERIALIEN ODER KOMPONENTEN, DIE VON GRACO VERKAUFT, ABER NICHT VON GRACO HERGESTELLT WERDEN, UND GEWÄHRT DARAUF KEINE WIE IMMER IMPLIZIERTE GARANTIE BEZÜGLICH DER MARKTFÄHIGKEIT UND EIGNUNG FÜR EINEN BESTIMMTEN ZWECK. Diese von Graco verkauften, aber nicht von Graco hergestellten Teile (wie zum Beispiel Elektromotoren, Schalter, Schläuche usw.) unterliegen den Garantieleistungen der jeweiligen Hersteller. Graco unterstützt die Käufer bei der Geltendmachung eventueller Garantieansprüche nach Maßgabe.

Auf keinen Fall kann Graco für indirekte, beiläufig entstandene, spezielle oder Folgeschäden haftbar gemacht werden, die sich aus der Lieferung von Geräten durch Graco unter diesen Bestimmungen ergeben, oder der Lieferung, Leistung oder Verwendung irgendwelcher Produkte oder anderer Güter, die unter diesen Bestimmungen verkauft werden, sei es aufgrund eines Vertragsbruches, eines Garantiebruches, einer Fahrlässigkeit von Graco oder sonstigem.

Graco-Informationen

Besuchen Sie www.graco.com für die neuesten Informationen über Graco-Produkte.

Informationen über Patente siehe www.graco.com/patents.

FÜR BESTELLUNGEN: Bitte kontaktieren Sie Ihren Graco-Vertragshändler oder rufen Sie Graco an, um sich über einen Händler in Ihrer Nähe zu informieren.

Telefonnr.: 612-623-6921 oder gebührenfrei: 1-800-328-0211 Fax: 612-378-3505

Alle Angaben und Abbildungen in diesem Dokument stellen die zum Zeitpunkt der Veröffentlichung erhältlichen neuesten Produktinformationen dar. Graco behält sich das Recht vor, jederzeit unangekündigt Änderungen vorzunehmen.

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung. This manual contains German. MM 312414

Graco-Unternehmenszentrale: Minneapolis, USA
Internationale Büros: Belgien, China, Japan, Korea

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA

Copyright 2007, Graco Inc. Alle Produktionsstandorte von Graco sind zertifiziert nach ISO 9001.

www.graco.com
Revision U, April 2021