

LARIUS

APPARECCHI PER VERNICIATURA

SISTEMA HVLP

MANUALE DI ISTRUZIONE

Q4

PRO

WWW.LARIUS.COM

Contenuto

Precauzioni per la sicurezza	2
Valvola pneumatica di controllo e Membrana	3
Ventaglio di spruzzatura	4
Dimensioni del ventaglio	5
Tecniche di spruzzatura	6
Scelta della testina	7
Densità e Viscosità	8
Tabella viscosità	9
Pulizia	9-10
Utilizzo di serbatoio sotto pressione	10
Problemi di finitura	11
Problemi della pistola	12-13
Guarnizioni e astina	14
Rimozione del corpo pistola	15
Problemi ala turbina	15
Spaccati parti di ricambio	16-17

per favore leggere attentamente queste istruzioni prima di utilizzare il sistema

PARTE ELETTRICA

La turbina è azionata da un motore bypass a turbina pneumatica a 3 o 4 stadi (secondo il modello) monovelocità. **Questa turbina deve essere alimentata dal corretto voltaggio.** Per favore controllare la targhetta sulla base per conoscere il valore del voltaggio.

CONNESSIONE ELETTRICA

Per la vostra sicurezza abbiamo dotato la vostra turbina di una spina tripolare con messa a terra che va connessa con una presa tripolare con messa a terra. (In alcuni paesi la spina può essere bipolare con messa a terra)

ATTENZIONE

LA TURBINA NON DEVE ESSERE UTILIZZATA IN ZONE CONTAMINATE DA PRODOTTI VOLATILI O INFIAMMABILI DAL MOMENTO CHE SINTILLE POSSONO VERIFICARSI DURANTE IL NORMALE FUNZIONAMENTO DEL MOTORE. CIO' PUO' INFIAMMARE I CONTAMINANTI E DETERMINARE PERICOLOSE ESPLOSIONI. TENERE LA TURBINA AD ALMENO 6 METRI DI DISTANZA DALLA ZONE DI VERNICIATURA. PER PROTEGGERE LA VOSTRA SALUTE INDOSSARE SEMPRE UNA MASCHERA PROTETTIVA CON RESPIRATORE.

FILTRO(I)

Le turbine della serie Q-PRO utilizza solo un filtro di grandi dimensioni. **Non è necessario smontare la cassa della turbina per sostituire il filtro.** Per estrarlo, girare semplicemente la turbina su se stessa e tirare fuori il filtro. Lavarlo con solvente ed asciugarlo prima di rimetterlo nella sede. Tutti i filtri sono montati a pressione. Durante il reinserimento spingere il filtro a mano e poi concludere l'operazione con un cacciavite tramite i fori quadri per livellare il filtro in posizione. **Il filtro deve occupare l'intera superficie porta filtro ed essere sempre a LIVELLO con la base della cassa della turbina. La turbina super Pro utilizza due filtri, uno fine e uno a grana grossa.** Guardando la turbina di fronte inserire il filtro fine sul lato sinistro e il filtro a grana grossa sul lato destro. E' importante tenere la turbina il più lontano possibile dalla zona di spruzzatura (e da polveri di lavorazione). Se i filtri sono seriamente occlusi, il raffreddamento dell'aria verrà ridotto e ciò può causare seri danni al motore. **La turbina non deve essere piazzata in alto, deve essere messa sul pavimento.**

CONNESSIONE DEL TUBO

Collegare il capo del tubo (raccordo femmina) all'uscita dell'aria dalla turbina. Per collegare il tubo alla pistola, far scorrere indietro il raccordo rapido e spingerlo sul raccordo del tubo (17055). Per scollegare il tubo dalla pistola far scorrere indietro il raccordo rapido per scollegarlo dal raccordo del tubo.

SPEGNERE SEMPRE LA TURBINA PRIMA DI SCOLLEGARE IL TUBO DALLA PISTOLA.

VALVOLA PNEUMATICA DI CONTROLLO

La valvola pneumatica di controllo consente la regolazione del flusso d'aria alla pistola. Consente un controllo manuale per ridurre il rimbalzo e l'overspray della vernice. C'è una cosa da ricordare riguardo alla valvola pneumatica di controllo – è l'ultima risorsa nella catena di operazioni dopo...

- 1) Diluizione della vernice
- 2) Regolazione della forma e della dimensione del ventaglio
- 3) Regolazione del flusso della vernice alla pistola

Dopo aver effettuato queste operazioni, dovreste spruzzare su un pezzo scarto di compensato o cartone. Questo vi consentirà di determinare se la vernice (termine generico per indicare ogni tipo di rivestimento) si livella bene. Se c'è effetto a buccia d'arancia, il prodotto va diluito maggiormente. Quando la pistola produce una finitura perfetta con flusso aria al massimo, potrete provare a ridurre il flusso d'aria finché il rimbalzo è ridotto al minimo. Tuttavia, se c'è effetto buccia d'arancia, l'unica possibilità è incrementare un po' il flusso dell'aria. Con vernici più pesanti (tipo lattici) la spruzzatura va effettuata con la valvola totalmente aperta (o addirittura rimossa). Quando il rimbalzo o l'overspray eccessivi sono un problema, ridurre il flusso d'aria ruotando la leva. Per evitare gocciolamenti riducendo il flusso d'aria, potrebbe essere necessario ridurre anche il flusso di prodotto (controllo fluido 17024). L'aerografo è realizzato in modo da lasciare passare l'aria solamente quando si aziona il grilletto. I vantaggi apprezzabili consistono in una minore circolazione di polvere e in un minor accumulo di vernice sull'ugello.

MEMBRANA PLASTICA

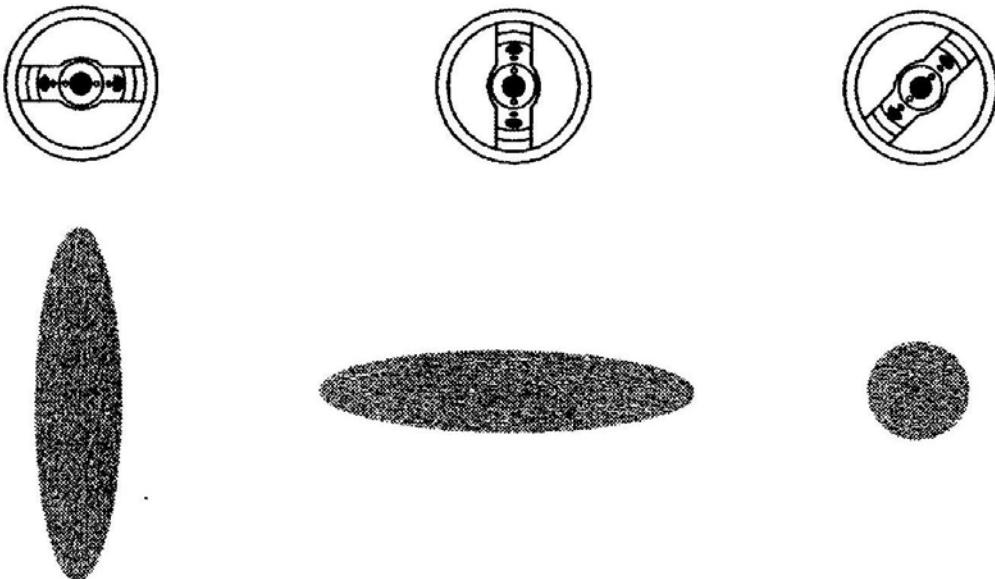
Sotto il coperchio della tazza c'è una membrana di plastica (17059). Questa membrana evita che la vernice entri nel tubo di pressione (17027). Il piccolo foro per l'aria nella membrana di plastica non deve essere posizionato direttamente sotto il foro dell'aria del nipplo. Posizionare il foro della membrana almeno a 20° dal foro del nipplo. La pistola può essere ruotata a differenti angolazioni durante la spruzzatura, tuttavia raccomandiamo di non posizionare mai la tazza sopra la linea orizzontale. Per estrarre la membrana per la pulizia, afferrare la linguetta e farla scorrere con accortezza lungo il tubo di metallo del passaggio materiale. La membrana può essere lavata con solvente.

INIZIO OPERAZIONI

La vostra pistola è stata regolata dalla fabbrica ed è pronta per spruzzare. Per pulire ogni impurità che possano essersi accumulate durante il montaggio o la spedizione, raccomandiamo di spruzzare una piccola quantità di solvente pulito. Prima di iniziare la verniciatura vera e propria sperimentare su un pezzo scarto di compensato o cartone finché non avrete acquisito familiarità con tutti i controlli.

Iniziare sempre con la valvola pneumatica di controllo completamente aperta.

MODIFICARE LA FORMA DEL VENTAGLIO



Ruotare la testina finché si fissa sulla posizione orizzontale. Questo produce un ventaglio verticale utile per spruzzare da un lato all'altro della superficie da verniciare. Poi posizionare la testina in posizione verticale. Questo produce un ventaglio orizzontale. Utile per spruzzare dall'alto in basso. Ora provate a posizionare la testina su una posizione a 45°. Ciò produce un ventaglio tondo utile per spruzzare oggetti di spessore ridotto. Ricordarsi di ridurre il flusso dei vernice quando si passa al piccolo ventaglio tondo, altrimenti risulterà un eccessiva concentrazione di vernice in una singola zona limitata. Per provare ruotare il controllo materiale (17024) in senso orario finché non è possibile tirare il grilletto. Poi svitarlo un po' finché esce appena un po' di vernice dall'ugello azionando il grilletto. Questo determinerà un piccolo ventaglio circolare. Se continuerete ad azionare il grilletto movendo la pistola lungo la superficie da verniciare otterrete una buona linea. Da una distanza di 15 cm. circa, questo produrrà un ventaglio di un diametro di circa 2-5 cm. Questo sarà utile per verniciare ad esempio piccoli cilindri delle sedie. Poi posizionare la testina nella posizione dove tocca quasi il punti finale e il ventaglio diventa piccolo come con un aerografo. Cercare di scrivere il vostro nome con la pistola. Se si verificano gocciolamenti allora è necessario regolare ancora la regolazione del materiale sul retro della pistola. Questo tipo di tecnica è utile per riparazioni e ritocchi. Per ottenere maggiore copertura svitare la regolazione passaggio materiale. Sperimentazioni di questo tipo vi permetteranno di familiarizzare con la vostra pistola.

MODIFICARE LA MISURA DEL VENTAGLIO

Se normalmente utilizzate pistole di verniciatura ad alta pressione, per favore leggete attentamente questo capitolo.

La misura del ventaglio può essere modificata in diversi modi.

Un metodo usato per modificare la misura del ventaglio è molto diverso da quello cui siete abituati. Il principio è semplice, l'ugello aria è supportato da una molla ed è flottante.

Per modificare la misura del ventaglio ruotare il collarino (17003) in senso orario o antiorario. Ruotandolo verso l'interno determina un ventaglio più largo. Ruotandolo verso l'esterno determinerà un ventaglio più stretto.

La posizione standard è raffigurata nella Fig. A – L'ugello deve essere al livello della testina. Ruotando il collarino verso l'esterno (senso antiorario) permette un maggiore passaggio dell'aria verso il foro centrale e minore attraverso i beccucci. Il risultato è un ventaglio più ristretto (Fig.B). Quando il collarino è avvitato verso l'interno il passaggio aria attraverso il foro centrale della testina è chiuso. Questo dirige l'aria verso i beccucci determinando un ventaglio più largo. (Fig.C).

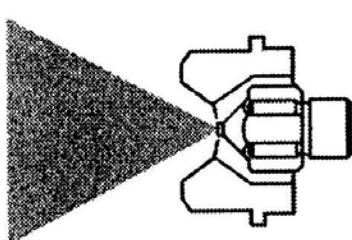


Fig. A

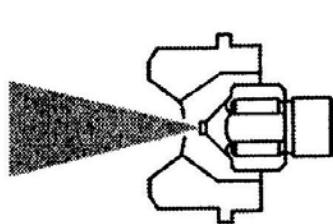


Fig. B

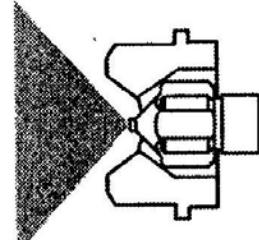


Fig. C

E' possibile regolare la misura del ventaglio modificando la distanza tra la superficie da verniciare e la testina. Minore è la distanza più piccolo sarà il ventaglio e viceversa.

Regolare il flusso di vernice riducendolo tramite la vite di regolazione ridurrà anche il ventaglio. Anche il grado di pressione del grilletto modificherà la misura del ventaglio.

COME EVITARE IL RITORNO DI VERNICE NEL TUBO DI PRESSIONE

Per impedire l'ingresso di vernice nel tubo di pressione (17027) debbono essere seguite alcune norme molto semplici.

Quando per qualsiasi motivo si smette di spruzzare, aprire la tazza per scaricare pressione. Spegnere la turbina. Solo allora è possibile staccare il tubo. E' meglio agganciare la pistola in alto – utilizzare qualsiasi tipo di gancio.

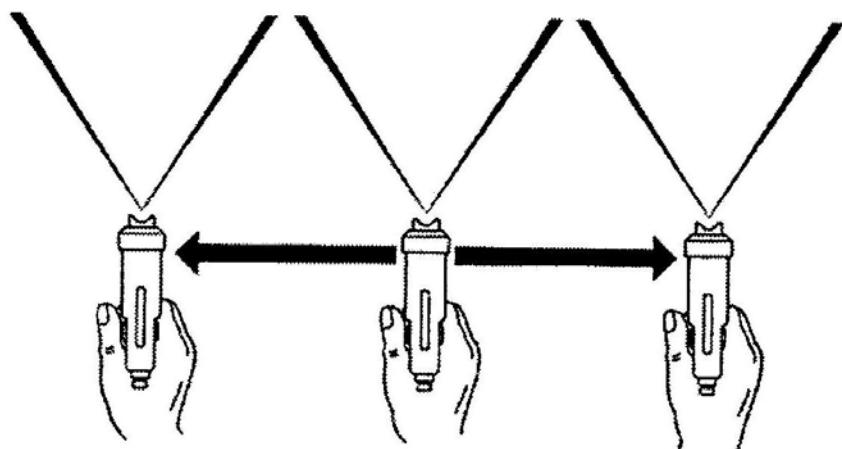
Non appoggiare la pistola su una panca o sul pavimento perché sarà sempre soggetta a cadere il che può danneggiare la pistola e causare il passaggio della vernice attraverso il tubo di pressione e dentro la pistola.

Se le vernice entra nel tubo di pressione (17027) (o valvola di controllo) tenere la pistola verticalmente e smettere di spruzzare appena possibile. Vernice nel tubo di pressione, o nei nippri (17056) cui il tubo è attaccato, causerà una riduzione di flusso della vernice nella pistola. Ciò perché la pressione è limitata attraverso i nippri bloccati dalla vernice. I sintomi saranno sempre poca o nessuna vernice e la ragione sarà sempre che i nippri o il tubo di pressione sono ostruiti da vernice secca.

TECNICHE DI SPRUZZATURA

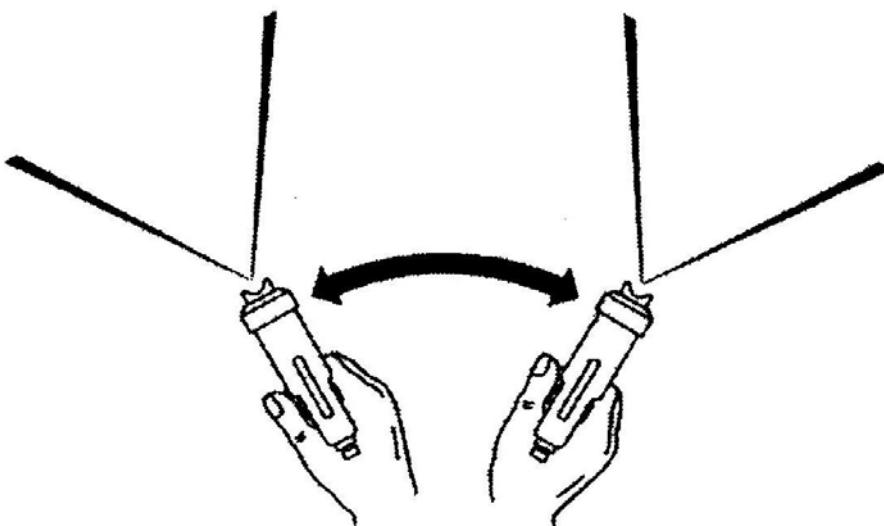
La pistola dovrebbe essere tenuta sempre perpendicolare alla superficie da verniciare.
TENERA LA PISTOLA SEMPRE AD UNA DISTANZA NON SUPERIORE A 20 CM DALLA SUPERFICE DA VERNICIARE.

METODO CORRETTO



Muovere la pistola nella direzione voluta e premere il grilletto. Ogni successivo passaggio dovrebbe sormontare il precedente di circa un quarto.

METODO SCORRETTO



Non puntare mai, per nessuna ragione, la pistola direttamente verso il viso di una persona.

SCELTA DELLA TESTINA

L'ugello e l'astina DEVONO essere esattamente dello stesso tipo. Tutte le pistole montano l'ugello da 1,4 come standard. gli ugelli da 1 e da 1,4 possono essere usati per ogni tipo di finitura accurata. La differenza tra le due è che l'ugello da 1,4 consente una maggiore emissione di vernice. Questo è preferibile quando si spruzzano lacche a rapida essiccazione. Consente di spruzzare più velocemente bagnato su bagnato per consentire una migliore stesura della vernice. In linea generale, la qualità dell'atomizzazione e della finitura ne risente se vengono utilizzate misure più grosse (1,8 e 2,2).

SET TESTINA



SE NON INTENDETE SPRUZZARE MURI O SOFFITTI ALLORA LE UNICHE MISURE CHE VI SERVIRANNO SONO 1 e 1,4.

Kit da 1 (0,039") (Rif. 17040) FINE

LACCHE IDROSOLUBILI E ALLA NITRO, ISOLANTI, CELLULOSE, ACRILICI, SINTETICI, POLIURETANI, DECOLORANTI.

Kit da 1,4 (0,055") (Rif. 17041) MEDIO – STANDARD

Simile al kit da 1. offre una maggiore copertura della superficie. Ideale per SMALTI DI CARROZZERIA, LACCHE ALLA NITRO E LATTICI dove sia necessaria un' ottima finitura come su persiane, finiture di interni, armadi (vedi la sezione sui lattici). Ideale anche per TRASPARENTI, FONDI, VERNICI A OLIO E SVERNICIANTI.

Kit da 1,8 (0,070") (Rif. 17042) GRANDE PORTATA

Superfici più grandi, stesure di maggior spessore, effetti a macchia. ISOLANTI, TRASPARENTI, POLIURETANI, VERNICI A OLIO, SMALTI, EPOSSIDICI, PLASTICI, ADHESIVI, VERNICI PER PAVIMENTI, LATTICI ETC.

Kit da 2,2 (0,086") (Rif. 17043) PORTATA EXTRA GRANDE

Copertura veloce con alto flusso di vernice. VERNICI E COPRENTI PER EDILIZIA, FONDI INDUSTRIALI, LATTICI (su muri, soffitti) ETC.

UNA CONSIDERAZIONE SUL LATEX

Sebbene in origine non si era mai considerato la possibilità di spruzzare vernici latex, seguendo alcune semplici regole è possibile ottenere una finitura professionale.

(é importante non confondere le vernici latex, con le più recenti vernici a base d'acqua). Ad esempio per lavori di rifinitura nella carpenteria de legno, oppure nella carrozzeria automobile, la nostra apparecchiatura può essere usata con buoni risultati applicando vernici latex.

Il latex deve essere diluito con acqua, approssimativamente un 20%-30% in base alla marca della prodotto, inoltre, per migliorare la finitura, si può aggiungere un additivo che riduce il processo di essiccazione, in modo che la vernice ottenga un aspetto piacevole.

La testina ideale è quella da 1,4 per rifiniture carpenteria legno, porte, etc. La vernice latex deve essere di alta qualità e non di basso costo.

Quando applicate latex, regolate la valvola di fluido vernice fino ad ottenere un'atomizzazione molto fine. Questo aumenterà la quantità di aria alla vernice, ottenendo una migliore atomizzazione con un ottimo risultato di finitura. (francamente, in questo modo non si aumenta il volume di aria alla vernice, ma il contrario, permette all'aria di atomizzazione di lavorare su meno vernice e quindi migliorare la qualità di atomizzazione).

E' anche utile, togliere la valvola di controllo aria, in modo che una quantità maggiore di aria passi attraverso la pistola.

Infine, regolare il ventaglio di atomizzazione ad una dimensione massima di 20 cm (8"-9"), anche più piccolo può andar bene.

Anche se è possibile utilizzare l'apparecchiatura per verniciare pareti di case o edifici, e molti utilizzatori lo fanno, riteniamo che l'uso di un sistema airless per questo tipo di lavoro sia più adeguato.

Comunque se decidete di fare questo tipo di lavoro, usate un kit testina aria nr. 4.

Viscosità

Utilizzate la tabella per le viscosità. Eventualmente, imparerete a miscelare i prodotti in base all'esperienze fatte. Di solito, le lacche sono miscelate 50/50 anche per applicazione ad alte pressione, ma questa alta miscelazione non è necessaria. I produttori di vernici riformulano costantemente i loro prodotti, è quindi consigliabile verificare sempre con loro.

Ricordate che ogni qualvolta comprate un latta di vernice in piccoli colorifici, di solito è formulata per essere applicata a pennello, il che significa che è troppo viscosa e sarà quindi necessario diluirla per poterla atomizzare con successo.

Questo è particolarmente vero, quando sulla latta non vi è nessuna indicazione. Verificate con il produttore di vernice la percentuale di diluizione del loro prodotto.

GUIDA VISCOSITA'

Per testare la viscosità della vernice, riempite la tazza che misura la viscosità fino all'orlo e misurate quanto tempo impiega a svuotarsi attraverso il foro. Si raccomanda di trovare la giusta viscosità per la vostra applicazione e prendete nota dell'informazione per la prossima volta.

La lista sotto indicata è una guida approssimativa alla diluizione

Verificate sempre con il produttore di vernice la percentuale di diluizione per l'atomizzazione. Se il loro prodotto è fatto per essere applicato solo con pennello, non potranno esservi di molto aiuto.

Ma ricordate che qualsiasi tipo di vernice, se ben diluita ed avete montato il kit testina aria ideale, può essere atomizzata.

Cellulosa	18-20	Primer	30-40
Lacche	18-20	Turapori	Senza diluizione
Smalti	20-25	Impregnanti	Senza diluizione
Latex	20-30	Poliuretani	20-25
Vernici a olio 20-35			

Suggeriamo di iniziare sempre con circa un 25% e vedere che risultato da l'atomizzazione. Il solvente utilizzato per la diluizione è di solito quello indicato sulla latta nelle istruzioni per la pulizia dei pennelli.

Ad ogni modo se non ne siete sicuri, controllate con il produttore di vernice.

Il sistema di verniciature è il più sicuro per l'ambiente di qualsiasi altro metodo di applicazione. Riduce considerevolmente l'over-spray, associato con i metodi di applicazione ad alta pressione.

Applicare lacche nitrocellulose può essere pericoloso, i fumi e l'over-spray sono tossici, infiammabili e esplosivi. Se l'applicazione deve essere fatta in luoghi chiusi, l'ambiente deve essere ben ventilato.

Vernicate vicino a una finestra o ad una porta e piazzate un ventilatore per espellere i fumi (un motore un 'illuminazione antideflagrante saranno necessari)

CONTROLLATE CON LE AUTORITA LOCALI AVENTI GIURISDIZIONE IN QUESTO CAMPO

PULIZIA

Pulire la pistola ogni qualvolta si utilizza, svuotare tutta la vernice dalla tazza, usare uno straccio per pulire i residui di vernice nella tazza e nel tubo passaggio vernice in metallo. Poi, spruzzate del solvente pulito attraverso la pistola su uno straccio pulito (per evitare di riempire il locale di fumi indesiderati) o in un secchio. Ripetete l'operazione fino a che il blocco pistola e il tubo del fluido passaggio materiale in metallo siano puliti.

Usate lo straccio inumidito per pulire la testina aria e l'ugello.

Non restringete il passaggio di fluido dell'ugello quanto pulite, altrimenti il solvente sporco di vernice verrà spinto verso il tubo di pressione e nella pistola, producendo effetti indesiderabili.

Non lasciare liquidi nella tazza dopo averne terminato l'utilizzazione o per lunghi periodi nei quali la pistola non viene usata.

Non usate pennelli con fili in metallo per la pulizia della pistola, in quanto ciò può causare seri danni.

La tazza standard da 1 lt. è rivestita in teflon. Pezzo nr. 17031T. Questa tazza dovrebbe essere usata per prodotti a base d'acqua. Usando prodotti a base di solvente qualora vi fossero graffiate nella tazza rivestita in teflon, questi possono causare la rimozione della pellicola di teflon.

Per prodotti a base di solvente e lacche usare la parte 17031 – tazza non teflonata

ATTENZIONE: non immergere mai la pistola completamente nel solvente, in quanto può togliere il grasso delle parti lubrificate e permettere la circolazione del solvente sporco attraverso i passaggi d'aria.

Inoltre potrebbe danneggiare la valvola 17062 o la guarnizione 17022.

Potrebbe comunque essere necessario qualche volta pulire il cilindro frontale immersendolo nel solvente.

Prima di immergerlo rimuovere la parte in nylon.

Potete immergere le parti in metallo nel solvente e pulire con un pennello soffice.

Quando rimontate, prima lubrificate o ingrassate tutte le parti mobili e filettate.

ATTENZIONE: NON RIPORRE LA PISTOLA CON LA TAZZA BLOCCATA FORTE, IN QUANTO POTREBBE DANNEGGIARE LA GUARNIZIONE MEMEBRANA. NON RIPORRE LA PISTOLA SUL LATO CON DEL PRODOTTO NELLA TAZZA.

Uso con serbatoio sotto pressione

Qualora si desideri utilizzare la pistola con un serbatoio sotto pressione, rimuovere la tazza e i tubi pressurizzante. Collegare il tubo materiale al raccordo 17013 sulla pistola. Siccome state usando aria dalla turbina, dovete bloccare l'aria che normalmente va dal serbatoio sotto pressione alla pistola. Questa può essere bloccata con un tappo in bronzo filettato, oppure il raccordo può essere rimosso e un tappo in bronzo filettato inserito.

Inoltre bisogna montare un tappo sul nippone per prevenire fughe d'aria

Quindi attaccate il tubo della turbina al raccordo 17055 nel modo consueto.

USO DEL COMPRESSORE PER PRESSURIZZARE IL SERBATOIO

Regolate la pressione del compressore fra 0,5 e 0,8 bar, questo è sufficiente a spingere la vernice alla pistola. Per spruzzare ad altezze di oltre 2,5 mt., più pressione potrebbe essere necessaria.

Ad ogni modo la pressione del fluido non deve mai essere regolata a più di 1,5 bar.

Se vedete che necessitate una pressione superiore, vi consigliamo di verifica che non ci siano ostruzioni nel tubo passaggio materiale.

PROBLEMI DI FINITURA

BUCCIA D'ARANCIO – Se la finitura è ruvida e assomigliante a buccia d'arancia, significa che il materiale è troppe denso. Pertanto non verrà atomizzato adeguatamente e la superficie risulterà macchiata.

Per rimediare a ciò aggiungete più solvente (o diluente adeguato).

Per quei prodotti a rapida essiccazione, come lacche, aggiungete un ritardante.

Questo permetterà di ridurre il tempo di essiccazione, permettendo ai prodotti di uscire dalla pistola regolarmente e livellarsi sulla superficie uniformemente.

Ritardanti sono disponibile per altri tipi di vernici, come Penetrol per vernici a base d'olio o Fleotrol per vernici edili latex.

NOTA: con i nuovi prodotti a base d'acqua, l'effetto 'buccia d'arancia' è di solito il risultato di spruzzare su uno strato troppo denso.

Provate a spruzzare uno strato estremamente sottile, ma su mano bagnata

Con la maggior parte delle vernici l'effetto buccia d'arancia è causato dal prodotto troppo spesso, o non atomizzato con pressione adeguata.

Questo è perché consigliamo di lasciare la valvola controllo aria totalmente aperta, quando provate con un prodotto nuovo, altrimenti ciò può causare confusione.

Se la valvola controllo aria è totalmente aperta (o addirittura rimossa come nel caso di vernici latex), e si ha sempre l'effetto buccia d'arancia, la causa è una sola, il prodotto è troppo denso e deve essere diluito.

FINITURA RUVIDA – Se il prodotto è troppo leggero e quindi sovratatomizzato, producendo una finitura rugosa, provate a diluire meno il prodotto e spruzzare su mano bagnata.

SBIANCATURA – Questo è un termine comune usato quando si ha un effetto a nuvola e sbiancato (a volte chiamato anche fioritura). Ciò è causato dalla umidità ed è un problema soprattutto quando si utilizza un sistema di verniciatura alta pressione. L'umidità arriva dal compressore tramite il tubo aria.

Questo problema non succede con l'apparecchiatura Larius, in quanto l'aria che arriva dalla turbina è calda, secca e incontaminata.

Ad ogni modo è possibile che durante giornate umide, il fenomeno della sbiancatura si verifichi.

Utilizzando un ritardante, farà sì che l'umidità si dissolva, prevenendo l'effetto sbiancante.

EFFETTO OCCHI DI PESCE – Se state ritoccando mobili o piano, l'effetto occhio di pesce potrebbe diventare un problema. La causa è di solito il silicone o l'olio derivante dalla levigatura che è stato liquefatto dal prodotto sverniciante che viene applicato sul legno naturale come impregnante.

Questo silicone previene l'aderenza della lacca sul legno. Un modo per correggere questo inconveniente, è sigillare nel silicone applicando due o tre mani leggere di lacca e quindi spruzzare una mano regolare su bagnato a finire.

Per risolvere il problema non raccomandiamo di utilizzare tutti quei prodotti specifici al silicone, in quanto non farà altro che contaminare la pistola.

Tutto quello che viene a contatto con il silicone, si contamina, come guanti, stracci chiavi etc..

PROBLEMI DI SPRUZZATURA

NON ESCE VERNICIE DALLA PISTOLA (O IN QUANTITA' MINIMA)

Questo è il problema più comune riscontrato. L'aria che passa attraverso il tubo in plastica 17027 che pressurizza la tazza è bloccata da un otturazione. Questo significa che o il tubo stesso è bloccato oppure uno dei due nippri 17056 è bloccato.

In questo caso pulire il foro del nipplo, il tubo aria può essere rimosso e immerso nel solvente per un tempo molto breve, se il tubo viene lasciato immerso nel solvente più del dovuto, potrebbe perdere le sue caratteristiche di elasticità.

Se trovate spesso della vernice nel tubo aria pressione, ciò è dovuto probabilmente al fatto che la pistola viene capovolta spesso, oppure si disconnette il tubo aria quando la turbina è in funzione.

Vogliate verificare a pag. 5 come evitare il ritorno di vernice al tubo aria pressione.

- Il tubo aria pressurizzazione e/o i nippri sono bloccati dalla vernice
- La tazza non è chiusa bene dalla leva raccordo rapido o la guarnizione 17029 è usurata e perde aria
- La tazza è vuota
- Il tubo prodotto in metallo è otturato dalla vernice – molto raro.

SPRUZZATURA NON OMOGENEA

Uno dei fori della testina aria potrebbe essere otturato, oppure la vernice è sporca e blocca parzialmente il passaggio del getto fluido.

Rimuovere la testina e pulire immergendola in solvente, usando un pennello morbido o uno straccio.

Non usare mai oggetti appuntiti in metallo per pulire i fori della testina aria.

PERDITE

Se il materiale fuoriesce dall'ugello senza agire sul grilletto della pistola:

- Il punteruolo non chiude bene nella propria sede
- La guarnizione del punteruolo potrebbe essere troppo stretta bloccando il punteruolo
- Residui di vernice o impurità potrebbero essere depositati tra l'ugello ed il punteruolo
- Il punteruolo o l'ugello potrebbero essere rovinati o usurati
- Ugello non avvitato bene
- Misura ugello sbagliata ugello

MANCANZA DI PRODOTTO – vedi anche “NIENTE VERNICE”

- La tazza è quasi vuota
- Materiale troppo denso – provare a diluire
- Un set punteruolo/testina/ugello di misura più grande deve essere montato
- Ugello otturato
- Tubo pressione 17027 otturato

GRILLETTO IRREGOLARE

- Se il grilletto si muove in modo irregolare, significa che le guarnizioni sono troppo strette e ne impediscono il movimento regolare. Vedere regolazione guarnizione ugello pag. 13
- Punteruolo piegato

VENTAGLIO NON OMOGENEO

- Punteruolo o ugello rovinato
- Ugello otturato
- Fori passaggio aria nella testina
- Testina montata male
- Pistola troppo lontana dalla superficie da verniciare (max. 20 cm.)

VERNICE NEI FORI ARIA TESTINA

- l'ugello è allentato e il prodotto perde attorno – stringere con la chiave apposita
- La vernice passa attraverso il tubo aria pressurizzazione (molto raro) e viene soffiata nella testina
- vedi COME EVITARE CHE LA VERNICE ENTRI NEL TUBO ARIA PRESSURIZZAZIONE PAG. 4

LA PISTOLA SPRUZZA CON SCOMPENSI DI VERNICE

- La guarnizione del punteruolo è un po' usurata o allentata, stringerla
- La tazza è quasi vuota
- Il coperchio della tazza non è chiuso bene – filtra aria
- Il tubo chiaro di pressurizzazione in plastica perde aria – sostituire
- Valvola di controllo è otturata. Pulire o sostituire

OVERSPRAY ECCESSIVO

- La ghiera 17003 non è avvitata bene
- La dimensione del ventaglio di spruzzo è troppo largo per rispetto alla dimensione del pezzo da verniciare.
- Siete troppo distanti dal pezzo da verniciare – la distanza ottimale deve essere max. 20 cm
- Il prodotto è troppo leggero
- Ridurre l'aria di atomizzazione, regolando la valvola di controllo aria fino al punto in cui l'overspray è ridotto al minimo, ma la finitura ancora buona
- Per ideali e appropriate condizioni di spruzzatura, dovreste installare un ventilatore. Se state applicando prodotti infiammabili o combustibili come lacche nitrocellulose, dovete obbligatoriamente installare un ventilatore anti deflagrante (così come illuminazioni e interruttori antideflagranti)

REGOLAZIONE GUARNIZIONE PUNTERUOLO

Come tutti i produttori di pistole di verniciatura, usiamo stoccare barre in inox per produrre il punteruolo.

Le barre possono essere leggermente differenti nel diametro in base ad ogni fornitura. Questo significa che quando cambiate ad esempio da un ugello 1 ad un ugello 1,4, uno potrebbe essere leggermente di diametro superiore o inferiore all'altro.

Questo potrebbe richiedere un regolazione della guarnizione del punteruolo.

La guarnizione del punteruolo deve essere stretta tanto quanto basta da evitare perdite di materiale e deve comunque lasciar scorrere regolarmente il punteruolo per tutta la sua corsa.

Se la guarnizione è troppo allentata vedrete una piccola quantità di vernice dove il punteruolo passa attraverso la guarnizione e il premi guarnizione 17015. Usando l'apposita chiave fornita, avvitare leggermente il dado premi guarnizione.

Questa è una buona occasione per applicare una piccola quantità di lubrificante sul punteruolo dove passa attraverso il dado premi guarnizione.

La guarnizione del punteruolo 17014 è fatta in teflon resistente e non necessita di essere sostituita se non saltuariamente.

Ad ogni modo, per sostituirla rimuovere il punteruolo pos.14, poi il dado 17015.

Usando un utensile adatta togliete il guarnizione, facendo attenzione a non rovinare i filetti. Posizionate la nuova guarnizione, la parte curva verso l'esterno e rimontate.

ASSIEME GRUPPO VALVOLA

L'assieme gruppo valvola 17046 può essere rimosso come segue:

1. Rimuovere la manopola fluido pos16, la molla pos15 e togliere delicatamente l'assieme punteruolo pos.14.
2. Svitare la vite del fluido pos13
3. Rimuovere la molla pos11 e togliere delicatamente l'assieme valvola 17046

Per sostituire, rifate la procedura al contrario, facendo attenzione a centrare la molla pos11 sulla valvola pos38

GUARNIZIONI ASSIEME VALVOLA

Sostituire le guarnizione dell'assieme valvola è semplice. Qualsiasi utensile fine e piatto, come un cacciavite può delicatamente rimuovere dalla sede la guarnizione.

Per la sostituzione spingere la guarnizione nella sua sede.

Queste guarnizioni sono disegnate per durare nel tempo in normali condizioni di lavoro, pertanto come tutti i produttori di pistole, non raccomandiamo di immergere completamente la pistola in un contenitore di solvente. Questo potrebbe rovinare la valvola e le guarnizioni.

RIMOZIONE BLOCCO PISTOLA

Non raccomandiamo la rimozione del blocco pistola dal cilindro frontale.

Ad ogni modo se la pistola richiede di essere completamente smontata, il blocco pistola deve essere rimosso come segue:

- 1) Rimuovere l'assieme tazza completamente, svitando il dado in cima al tubo fluido in metallo
- 2) Rimuovere il punteruolo pos14, la ghiera pos1, molla pos3, ugello fluido pos4
- 3) Svitare il dado pos7 dietro la parte frontale del cilindro
- 4) Svitare il dado pos19, poi rimuovere il raccordo fluido pos20
- 5) Il blocco pistola 17034 può ora essere fatto scivolare fuori dal cilindro frontale

SOSTITUZIONE BLOCCO PISTOLA

Per sostituire il blocco pistola, farlo scivolare nella posizione frontale del cilindro, dovete poi montare il raccordo fluido dal basso. Per fare questa operazione assicuratevi che il dado pos19 sia svitato nella sua parte più bassa possibile. Mettete una goccia di olio sui filetti, avvitare il raccordo fluido sul blocco pistola.

Poi avvitare il dado per bloccare il blocco pistola in posizione.

Solo dopo aver fatto questa operazione potete istallare e avvitare il dado nella parte posteriore del cilindro.

REGOLAZIONE DI DIREZIONE DEL NIPPLIO SULL'IMPUGNATURA

La Direzione del nipplo al raccordo del tubo aria (base dell'impugnatura) deve essere rivolto verso il nipplo del coperchio tazza.

Per regolarlo, allentare il dado pos25, poi girare il raccordo del tubo pos26 nella corretta posizione stringere il dado pos25.

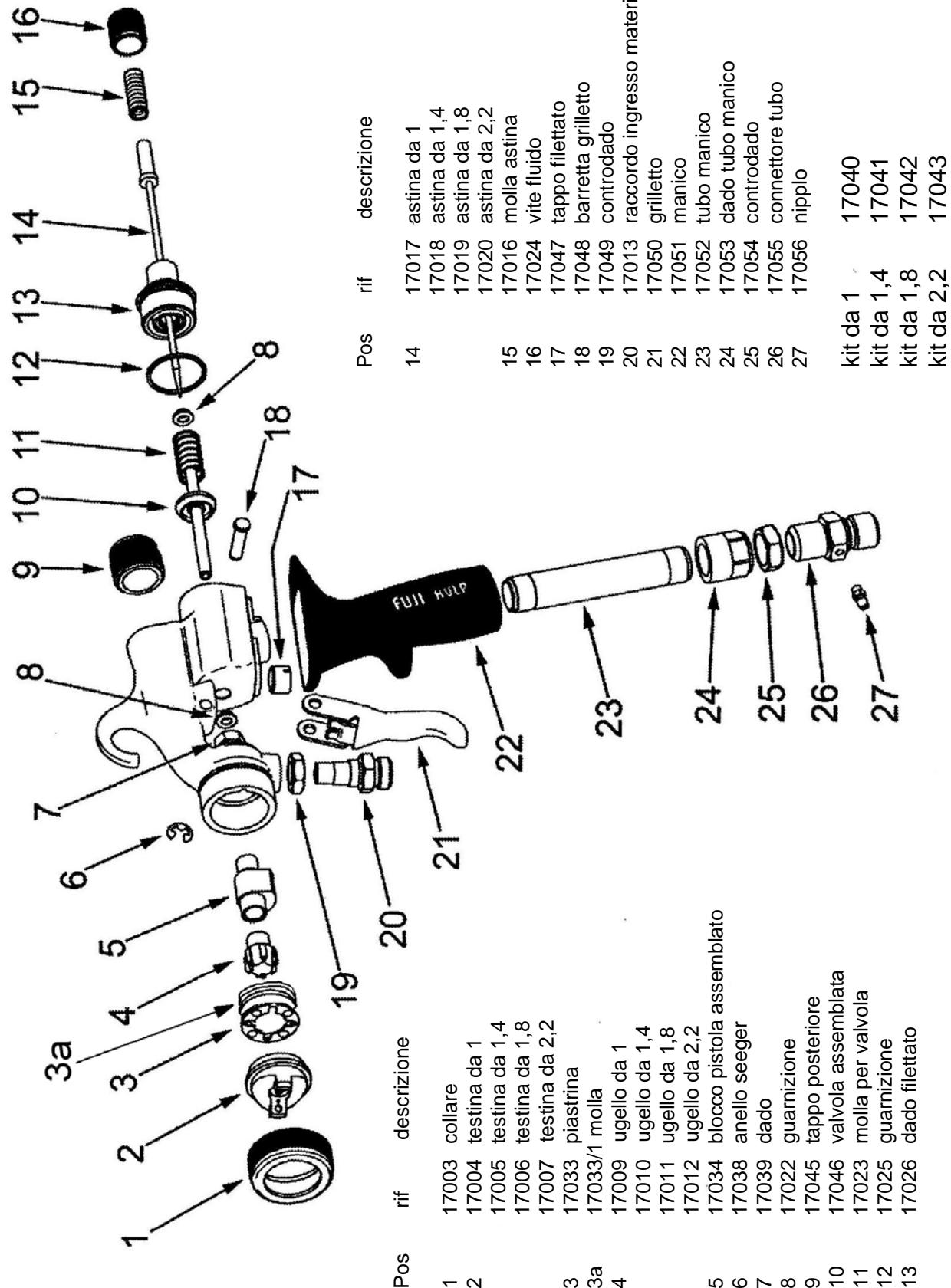
PROBLEMI DI TURBINA

NON C'E CORRENTE – controllare la corrente d'uscita. Reimpostare l'interruttore premendo ancora una volta.

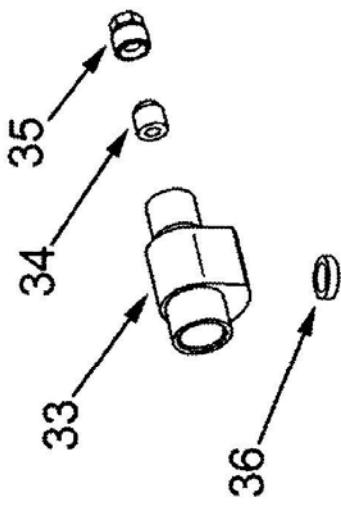
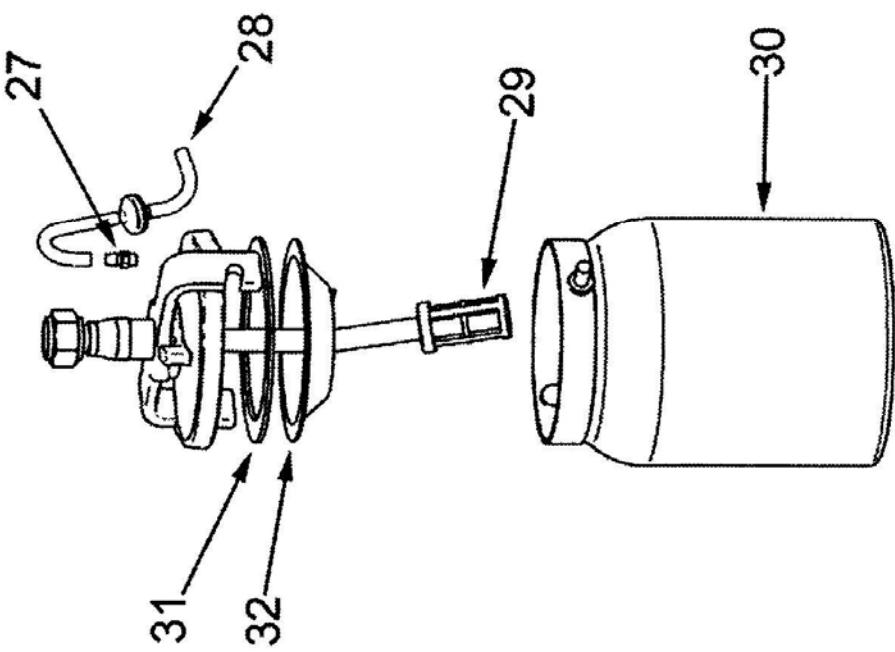
NON CERCATE DI RIPARARE LA TURBINA DA SOLI, CONATTATECI PER ASSISTENZA TECNICA

In caso di emergenza, dove non potete permettervi di fermare il lavoro, portate la turbina in qualsiasi negozio di riparazione aspiratori. Essi hanno esperienza con motori per turbine e possono controllare i componenti elettronici facilmente.

Il problema è senz'altro una connessione elettrica allentata.



Tazza completa 17032



Blocco pistola assemblato 17034

Pos	rif	descrizione
27	17056	nipplo
28	17027	tubo aria
29	17058	filtro vernice
30	17031T	tazza teflonata
	17031	tazza
31	17029	guarnizioni tazza
32	17059	membrana
33	17060	blocchetto pistola
34	17014	guarnizione
35	17015	dado
36	17008	guarnizione
37	17061	astina
38	17062	valvola astina
39	17063	anello seeger

Valvola assemblata 17046



LARIUS SRL - 23801 CALOLZIOCORTE (LC) – ITALY – Via Stoppani, 21 –
Tel. 0341/621152 – Fax 0341/621238
E-mail: acquisti@larius.com – Internet: <http://www.larius.com>