

Инструкция по эксплуатации

Окрасочный пистолет HUBERTH R500 RP20500-14

Цены на товар на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/instrument/pnevmoinstrument/pnevmaticheskie-kraskopuly/huberth/okrasochnyi_pistolet_huberth_r500_rp20500-14/

Отзывы и обсуждения товара на сайте:

http://www.vseinstrumenti.ru/instrument/pnevmoinstrument/pnevmaticheskie-kraskopuly/huberth/okrasochnyi_pistolet_huberth_r500_rp20500-14/#tab-Responses

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

HUBERTH

Пистолеты окрасочные R500

1/17



Вер. 3

EAC

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

HUBERTH

Пистолеты окрасочные R500

1/17

СОДЕРЖАНИЕ

1. ОПИСАНИЕ	3
2. ЧАСТИ КРАСКОПУЛЬТА	3
3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	4
4. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ	4
5. ПОДГОТОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ	5
6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ.....	7
7. ХРАНЕНИЕ	7
8. НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ	7
9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И УПАКОВКЕ.....	10

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

HUBERTH

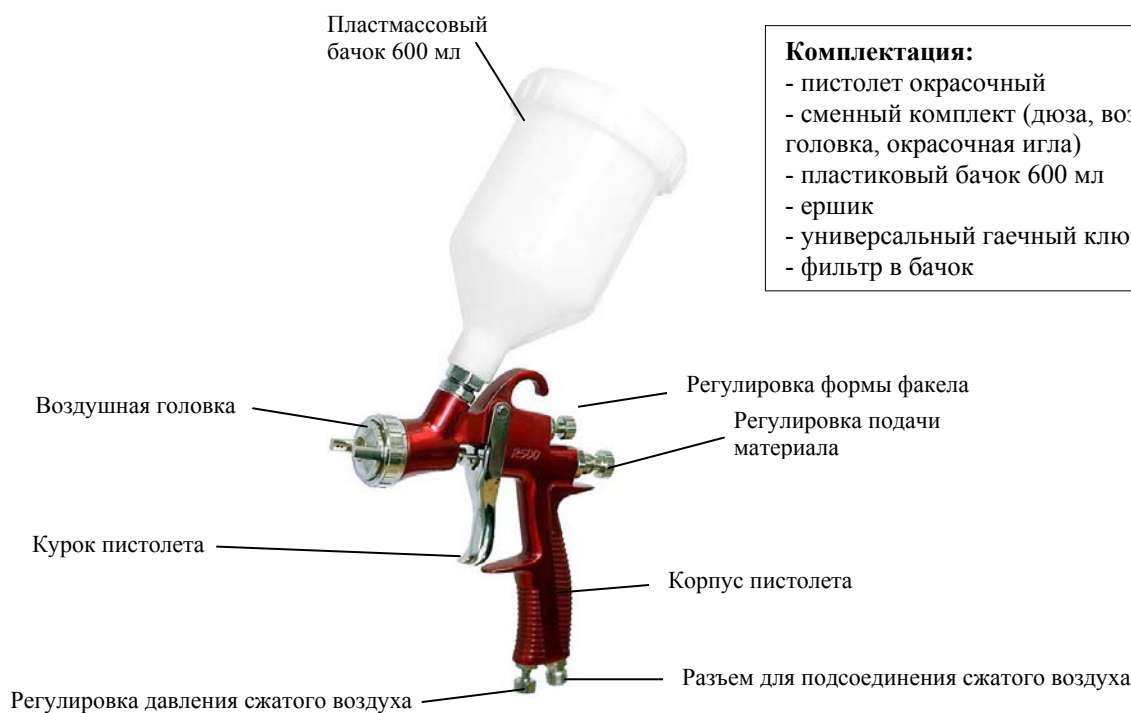
Пистолеты окрасочные R500

1/17

1. ОПИСАНИЕ

Окрасочный пистолет LVLP функционирует при низком расходе воздуха и низком входном давлении. Сверхтонкое распыление гарантирует гладкую поверхность с минимальным образованием окрасочного тумана. Игла и дюза из нержавеющей стали, возможность регулировки подачи материала, формы факела и контроль воздуха позволяют наносить самые разные покрытия. Сменный комплект (дюза, игла и воздушная головка) высокой точности изготовлен в фирменном обрабатывающем центре. Эргономичный дизайн ручки обеспечивает удобную фиксацию пистолета в руке.

2. ЧАСТИ КРАСКОПУЛЬТА



Комплектация:

- пистолет окрасочный
- сменный комплект (дюза, воздушная головка, окрасочная игла)
- пластиковый бачок 600 мл
- ершик
- универсальный гаечный ключ
- фильтр в бачок

3. ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Тип бачка	верхний
Входной разъем для подачи воздуха	1/4"
Рекомендованное давление воздуха	2.0-3.5 бар
Макс. давление воздуха на входе	6.2 бар
Бачок	пластик, 600 мл
Средний расход воздуха	85-110 л/мин
Ширина факела	180-280 мм
Вес	0.93 кг

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

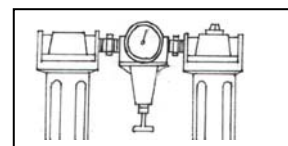
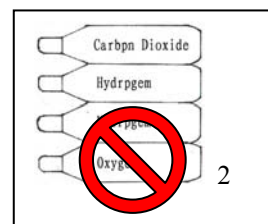
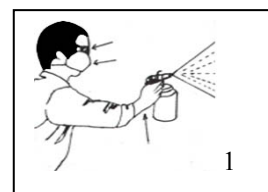
HUBERTH

Пистолеты окрасочные R500

1/17

4. ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

1. При распылении некоторых материалов образуются токсичные пары, которые могут создать угрозу отравления и причинить серьезный вред здоровью человека. Всегда работайте в защитных очках, перчатках и респираторе, чтобы устранить опасность отравления токсичными парами и предотвратить попадание растворителей и распыляемого материала в глаза и на кожу (рис. 1).
2. Никогда не используйте баллоны с кислородом или горючими газами в качестве источника сжатого газа во избежание взрыва и травм (рис. 2).
3. Жидкость и растворитель могут быть легковоспламеняющимися или горючими. Используйте окрасочный пистолет только в хорошо проветриваемых помещениях и избегайте источников возгорания (курение, открытый огонь) (рис. 3).
4. Отсоединяйте окрасочный пистолет от пневматического шлага перед проведением технического обслуживания, и когда пистолет не используется. Для аварийного выключения и предупреждения ненамеренных действий рекомендуется установить шаровой клапан на линии подачи сжатого воздуха.
5. Используйте чистый и сухой сжатый воздух под давлением 1.5 - 3.0 бар. Никогда не превышайте максимально допустимое значение давления 8.3 бар (рис. 4).
6. Никогда не используйте растворитель на основе хлоруглеводородов: возможна химическая реакция с алюминиевыми и оцинкованными частями пистолета. Используйте растворители, химически совместимые с алюминиевыми и оцинкованными частями пистолета.
7. Никогда не направляйте пистолет на себя и на окружающих.
8. Перед началом работы проверьте герметичность соединений.
9. Перед началом работы проверьте подвижность курка и иглы, чтобы убедиться в нормальном функционировании пистолета.
10. Никогда не вносите изменения в конструкцию пистолета для использования в других целях. Используйте только рекомендованные производителями запчасти, дюзы и аксессуары.



5. ПОДГОТОВКА И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

1. Подготовка к работе

- После удаления упаковки тщательно осмотрите пистолет, убедитесь в том, что он не был

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

HUBERTH

Пистолеты окрасочные R500

1/17

поврежден во время транспортировки. Перед началом работы закрутите все фитинги, болты и другие крепежные приспособления.

- Тщательно размешайте и разбавьте краску в соответствии с инструкциями производителя краски. Большинство материалов готово к нанесению, если они имеют подходящую консистенцию.
- Пропустите материал через ситечко для краски.
- Наполните бак примерно на $\frac{3}{4}$ и включите компрессор.

ВНИМАНИЕ НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ максимальное давление в окрасочном пистолете или других частях пневмосистемы.

- Подсоедините пистолет к источнику сжатого воздуха. Убедитесь в том, что воздушная головка, бак и пневматический шланг герметично подсоединены к пистолету.
- Перед началом работы нанесите материал на лист картона или другую поверхность и отрегулируйте форму факела.

ВНИМАНИЕ Никогда НЕ НАПРАВЛЯЙТЕ пистолет и не распыляйте материал на себя и окружающих. Это опасно для здоровья!

- Проверьте вязкость материала, сделав несколько контрольных распылений на тест-карту. Если материал слишком вязкий, добавьте небольшое количество разбавителя. РАЗБАВЛЯЙТЕ ОСТОРОЖНО! Не превышайте количества разбавителя, рекомендованного производителем.

2. Регулировка

ЖЕЛАЕМАЯ ФОРМА ФАКЕЛА, РАСХОД МАТЕРИАЛА И СТЕПЕНЬ РАСПЫЛЕНИЯ ЛЕГКО ДОСТИГАЮТСЯ ПРИ ПОМОЩИ РЕГУЛЯТОРОВ ФОРМЫ ФАКЕЛА, ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА И ОБЪЕМА СЖАТОГО ВОЗДУХА.

РЕГУЛИРОВКА ФОРМЫ ФАКЕЛА: поворот маховика вправо до упора делает факел круглым, поворот влево – овальным.

РЕГУЛИРОВКА ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА: Поворот маховика по часовой стрелке приводит к уменьшению расхода материала, поворот против часовой стрелки – к его увеличению.

РЕГУЛИРОВКА ДАВЛЕНИЯ ВОЗДУХА: Поворот маховика по часовой стрелке приводит к уменьшению давления воздуха, поворот против часовой стрелки – к его увеличению.



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

HUBERTH

Пистолеты окрасочные R500

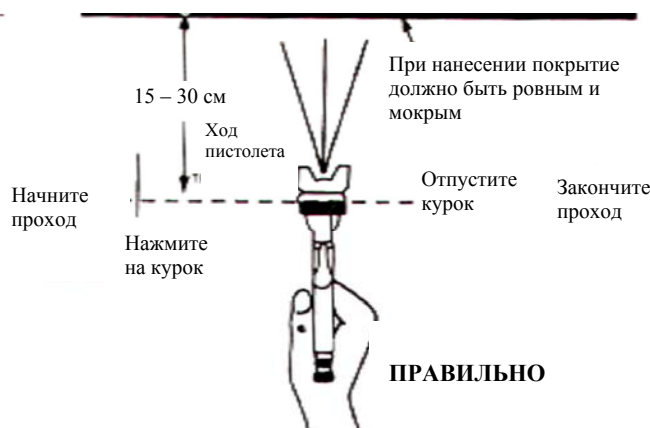
1/17

3. Нанесение материала

- Начните распыление. Пистолет всегда держите под прямым углом.
- Дюза должна находиться на расстоянии 15 - 30 см от поверхности. Держите пистолет перпендикулярно поверхности и несколько раз перемещайте параллельно ей. Прекращение движения во время окраски приводит к скапливанию материала в одном месте и образованию потеков. В процессе окраски не поворачивайте пистолет из стороны в сторону по кругу. Это приводит к скапливанию материала в центре поверхности и недостаточному количеству на краях.
- Правильно используйте курок. Начните перемещать пистолет в начале прохода **ПЕРЕД ТЕМ, КАК НАЖАТЬ НА КУРОК**, затем отпустите курок **ПЕРЕД ТЕМ, КАК ПРЕКРАТИТЬ ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ПИСТОЛЕТА** в конце прохода. Благодаря этой процедуре достигается равномерный переход одного прохода в другой без образования нахлестов или неровностей.
- Количество наносимого материала регулируется скоростью прохода, расстоянием до поверхности и регулировкой подачи материала.
- Выполняйте ровно столько проходов внахлест, сколько нужно для получения равномерного слоя.

ПРИМЕЧАНИЕ: Два тонких слоя материала дадут лучший результат и меньшую вероятность потеков, чем один толстый слой.

- Используйте листы картона для сбора окрасочного тумана по краям окрашиваемой поверхности, чтобы защитить другие поверхности.



ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

HUBERTH

Пистолеты окрасочные R500

1/17

6. ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

НЕДОСТАТОЧНАЯ ОЧИСТКА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К НАРУШЕНИЮ ФОРМЫ ФАКЕЛА.

1. Удалите оставшийся материал, перелив его в другую емкость.
2. Разберите окрасочный пистолет. Прежде чем разбирать комплект дюзы, сначала снимите иглу во избежание повреждения выходного отверстия дюзы.
3. Прочистите дюзу и все каналы в системе подачи материала. Прочистите остальные части пистолета, используя кисть, смоченную в растворителе.
4. Соберите окрасочный пистолет и распылите небольшое количество растворителя, чтобы удалить остаточное засорение в каналах системы подачи материала.

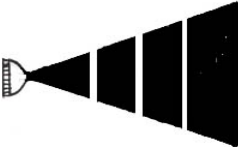
ВНИМАНИЕ:

НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ИЛИ ДРУГИЕ ОБЪЕКТЫ, КОТОРЫЕ МОГУТ ПОВРЕДИТЬ ОТВЕРСТИЯ ДЮЗЫ И ВОЗДУШНОЙ ГОЛОВКИ. НИКОГДА НЕ ПОГРУЖАЙТЕ ОКРАСОЧНЫЙ ПИСТОЛЕТ В РАСТВОРИТЕЛЬ. ИСПОЛЬЗУЙТЕ ТОЛЬКО ОРИГИНАЛЬНЫЕ ЗАПЧАСТИ.

7. ХРАНЕНИЕ

- Когда пистолет не используется, поверните регулятор подачи материала против часовой стрелки до открытия. Это снизит давление пружины на наконечник иглы.
- Окрасочный пистолет **ДОЛЖЕН** хорошо очищаться и умеренно смазываться.

8. НЕПОЛАДКИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

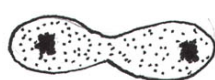
ПРОБЛЕМА	ПРИЧИНА	РЕШЕНИЕ
Прерывистый факел 	1. Слишком мало материала в емкости 2. Бачок сильно запрокинут 3. Негерметичное соединение для входа материала 4. Комплект дюзы негерметичен или поврежден 5. Гайка сальника иглы пересохла или слабо затянута 6. Засорились каналы в воздушной головке	1. Долейте материал в бачок 2. Держите пистолет вертикально 3. Затяните детали 4. Отрегулируйте или замените детали 5. Смажьте и/или затяните детали 6. Прочистите каналы в воздушной головке

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

HUBERTH

Пистолеты окрасочные R500

1/17

Серповидный факел 	1. Дюза износилась или слабо затянута 2. Засорилась головка	1. Затяните или замените дюзу 2. Прочистите отверстия воздушной головки, не используя металлические предметы
Материал подается неравномерно 	1. Засорилась воздушная головка 2. Засорилась или износилась дюза	1. Прочистите или замените воздушную головку 2. Прочистите или замените дюзу
Факел узкий в центре 	1. Материал слишком жидкий или мало материала в емкости 2. Слишком высокое давление распыления	1. Отрегулируйте вязкость материала 2. Уменьшите давление воздуха
Факел разбивается на отдельные части 	1. Материал слишком вязкий 2. Слишком низкое давление распыления	1. Отрегулируйте вязкость материала 2. Увеличьте давление воздуха
Утечка воздуха из воздушной головки без нажатия курка	1. Залипание пневматического клапана 2. Засорение пневматического клапана или его седла 3. Износ или повреждение пневматического клапана или его седла 4. Лопнула пружина пневматического клапана 5. Погнулся шток клапана	1. Смажьте клапан 2. Прочистите 3. Замените 4. Замените пружину 5. Замените шток
Утечка жидкости из гайки сальника	1. Гайка сальника слабо затянута 2. Уплотнение износилось или пересохло	1. Затяните гайку, не перетягивая иглу 2. Замените или смажьте (смазкой без силикона)
Избыток окрасочного тумана	1. Слишком высокое давление распыления 2. Слишком большое расстояние до поверхности 3. Неправильное перемещение пистолета (дугообразные движения, слишком быстрое перемещение)	1. Уменьшите давление 2. Отрегулируйте расстояние до поверхности 3. Перемещайте пистолет с умеренной скоростью, держа параллельно поверхности
Пистолет не распыляет материал	1. Нет давления в пистолете 2. Не полностью открыт винт подачи материала 3. Материал слишком вязкий	1. Проверьте пневмолинию 2. Откройте регулировочный винт подачи материала 3. Разбавьте жидкость или перейдите на систему подачи материала под давлением

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

HUBERTH

Пистолеты окрасочные R500

1/17

Адреса мастерских гарантийного и послегарантийного ремонта в России:

Астрахань 414056, ул. Латышева, 11 т/ф (8512) 54-7704	Белгород 308013, ул. Дзгоева, 4, оф. 224 (2 этаж) т/ф (4722) 78-3142	Волгоград 400075, ул. Шопена, 21 т. (8441) 54-9704, ф. (8442) 54-9902
Воронеж 394006, ул. Свободы, 73 т. (4732) 777-099, ф. (4732) 77-0506	Екатеринбург 620034, ул. Халтурина, 43а т/ф. (343) 381-8699, 381-8698	Ижевск 426063, ул. Чугуевского, 9, оф. 22 т/ф (3412) 66-95-26
Иркутск 664035, ул. Рабочего штаба, 46 т/ф (3952) 779-665	Казань 420066, ул. Солдатская, д.8, оф. 303 т. (843) 518-7841, ф. (843) 518-7839	Краснодар 350005, ул. Кореновская, д.10/2 т/ф (861) 258-2410
Красноярск 660077, ул. 78 Добровольческой бригады, 14-Б, офис 62 т. (391) 254-0233, 254-0234; ф. (391) 254-1031	Магнитогорск 357200, ул. Гагарина, 35, оф. 211 т. (3519) 20-4244, 20-4246, доб. 124	Минеральные Воды 357200, ул. Советская, 20 А т/ф (87922) 544-78
Москва 143000, Московская обл., г. Одинцово, ул. Говорова, д. 165А т. (495) 988-9377, ф. 988-0978	Нижний Новгород 603029, ул. Усневича, 4А т/ф (831) 258-23-30, 258-1959	Новосибирск 630083, ул. Большевистская, 131 т/ф (383) 238-02-50, 238-0255
Омск 644007, ул. Яковлева, 179 А т/ф (3812) 25-1235	Пенза 440013, ул. Светлая, д.50, оф. 14 т/ф (8412) 56- 8679	Пермь 614081, ул. Плеханова, 66 т. (342)233-5399, ф. (342) 233-5399
Ростов-на-Дону 344072, пр. 40-летия победы, д. 156/7 т/ф (863) 300-2379, 259-1566, 299-9213	Рязань 390011, ул. Семинарская, д.53, оф. 1 т/ф (4912) 46-0068, (4912) 46	Санкт-Петербург 198095, Балтийская, 2 т. (812) 252-4206, 252-7806, 325-3753, ф. (812) 325-1901
Самара 443022, Заводское ш., 13В т. (846) 279-5280, 279-5281	Саратов 410033, ул. 5-я Дачная, д. 68 А, оф. 7 т/ф(8452) 44-7889	Тула 300028, ул. Волнянского, д.3, оф. 321 т/ф (4872) 700-806
Тюмень 625062, ул. Молодежная, д.28, оф. 4 т/ф (3452) 69-5838	Уфа 450074, ул. Владивостокская, 3/А, оф. 301 т/ф (347) 246-2992	Челябинск 454081, ул. Ульяны Громовой, д.17 т/ф (351) 772-1395
Ярославль 150044, Ленинградский просп., д.33, 3 этаж, оф. 308 т/ф (4852) 58-4086		

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

HUBERTH

Пистолеты окрасочные R500

1/17

9. СВИДЕТЕЛЬСТВО О ПРИЕМКЕ И УПАКОВКЕ

Пистолет окрасочный зав № *нет* Марки *R500*, дюза мм

Дата выпуска _____

Дата продажи _____

Печать и реквизиты продавца _____

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

HUBERTH

Пистолеты окрасочные R500

1/17

Корешок отрывного талона №2 на техническое обслуживание в период гарантийного срока компрессора

Изыят « ____ » _____ 200 ____ г.

(наименование ремонтного предприятия)

Механик предприятия _____

Корешок отрывного талона №1 на техническое обслуживание в период гарантийного срока компрессора

Изыят « ____ » _____ 200 ____ г.

(наименование ремонтного предприятия)

Механик предприятия _____

Отрывной талон №2 на техническое обслуживание в период гарантийного срока компрессора

Зав.№ _____

Дата продажи « ____ » _____ 200 ____ г.

Печать продавца _____

Регистрационный № _____

Отрывной талон №1 на техническое обслуживание в период гарантийного срока компрессора

Зав.№ _____

Дата продажи « ____ » _____ 200 ____ г.

Печать продавца _____

Регистрационный № _____

Дата техобслуживания
« ____ » _____ 200 ____ г.

Дата техобслуживания
« ____ » _____ 200 ____ г.

Штамп ремонтного предприятия с
указанием города

Штамп ремонтного предприятия с
указанием города

(подпись механика производившего ремонт)

(подпись механика производившего ремонт)