Walcom 803019* Краскораспылитель Slim Kombat S HTE

Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" M
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" M
- Максимальное давление воздуха: 5 бар (73 psi)
- Максимальное давление продукта (модификация SP): 5 бар (73 psi)

Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 1,5-2,5 bar (22-36 psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 3,5-4,5 оборота от положения «закрыто»

Ø	ПОДАЧА/БАЧОК ВЕРН/НИЖН/SP	** РАСХОД КРАСКИ ГР / МИН	ДИАМЕТР ПЯТНА С 20 см (7.9")	ВОЗД. ПОТОК Л/МИН
1.0	Верхний	135 Gr/min. (4.8 oz/min.)	21 cm (8.3")	265 l/min (9.3 CFM)
1.2	Верхний	205 Gr/min. (7.2 oz/min.)	23 cm (9.1")	
1.3	Верхний	225 Gr/min. (7.9 oz/min.)	25 cm (9.8")	
1.5	Верхний	264 Gr/min. (9.3 oz/min.)	27 cm (10.6")	
1.7	Верхний	283 Gr/min. (10 oz/min.)	28 cm (11")	
1.9	Верхний	318 Gr/min.(11.2 oz/min.)	28 cm (11")	
2.2	Верхний	352 Gr/min. (12.4 oz/min.)	28-29 cm (11-11.4")	
2.5	Верхний	408 Gr/min. (14.4 oz/min.)	28-29 cm (11-11.4")	

**** Подача продукта была определена с водой, используя рекомендуемые настройки.**

При рекомендуемом давлении 2 бар (29 psi)
Эффективность переноса ЛКМ при давлении в распыляющей головке не более 1.2 бар составляет не менее 65%.

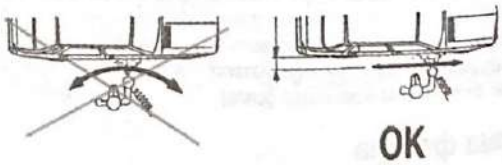
Применение

Краскораспылители SLIM KOMBAT разработаны специально для нанесения ЛКМ для получения высококачественных покрытий. Не пригоден для использования абразивных материалов и составов, содержащих кислоты и бензин. Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. По возможности использовать магистраль подачи воздуха диам не менее 10 мм (0,37").
2. Убедитесь, что сжатый воздух для окраски полностью очищен от конденсата воды, масла и прочих примесей (например, при помощи модульной фильтр-группы Walcom FSRD3/4 или полифункциональной установки подготовки сжатого воздуха Walcom TD3 PRO).

Для получения качественных результатов работы

1. Следите по манометру, чтобы входное давление находилось в пределах 2,5-3 бар (36-43 psi).
Расстояние от пистолета до окрашиваемой поверхности 150-200 мм (5,9"-7,9").
2. Факел должен быть постоянно перпендикулярен окрашиваемой поверхности, краска должна наноситься горизонтальными движениями.
3. Рабочая вязкость ЛКМ должна быть в пределах 20-35 сек по тандартному вискозиметру с диаметром отверстия 4 мм.
(зависит от типа ЛКМ и диаметра сопла).

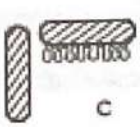


OK

Форма факела

A низкое давление густая краска излишек продукта

B высокое давление низкая вязкость краски излишек продукта



C правильная форма факела

для получения факела типа "C" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.

***Последние цифры в артикуле обозначают размер диаметра сопла**