

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 2 бар (29 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 ВЕРНИЖН/SP	** РАСХОД КРАСКИ ГР / МИН	ДИАМЕТР ПЯТНА С 10 см (3.9")	ВОЗД. ПОТОК Л/МИН
1.3	Верхний	218 Gr/min. (7.7 oz/min.)	21 cm (8.3")	315 l/min (11.1 CFM)
1.5	Верхний	249 Gr/min. (8.8 oz/min.)	22 cm (8.7")	
1.7	Верхний	294 Gr/min. (10.4 oz/min.)	24 cm (9.4")	
1.9	Верхний	325 Gr/min. (11.5 oz/min.)	24 cm (9.4")	
2.2	Верхний	359 Gr/min. (12.7 oz/min.)	24 cm (9.4")	

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

При рекомендуемом давлении 2 бар. (29 psi)

Оборудование отвечает требованиям Европейских норм по защите окружающей среды, согласно которым эффективность переноса ЛКМ при давлении в распыляющей головке не более 0,7 бар составляет не менее 65%.

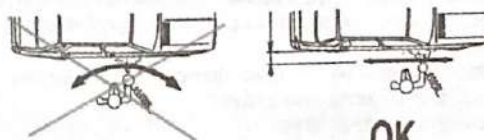
Применение

Краскораспылители SLIM KOMBAT HVLP разработаны для нанесения грунтов в автомобильной и грунтов и финиш-красок в деревообработке и промышленной окраске, в процессах, требующих уменьшенного выделения вредных паров. 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 бар (29 psi). Расстояние от пистолета до окрашиваемой поверхности 100-150 мм (3,9" - 5,9").
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 стандартному вискозиметру с диаметром отверстия 4 мм. (зависит от типа ЛКМ и диаметра сопла)



Форма факела



низкое давление
густая краска
излишек продукта



высокое давление
низкая вязкость краски
излишек продукта



OK

правильная
форма
факела

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

* Последние цифры в артикуле обозначают размер диаметра сопла