

# Walcom 10068.22\* Краскораспылитель SLIM S HTE 0.68 л

## Технические характеристики

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

## Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2-2,5 бар (29-36 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	143 Gr/min. (5 oz/min.)	18-19 cm (7.1-7.5")	250-260 l/min (8.8 - 9.2 CFM)
	Нижний	113 Gr/min. (4 oz/min.)	15-17 cm (5.9-6.7")	
	SP	/	/	
1.2	Верхний	213 Gr/min. (7.5 oz/min.)	21-23 cm (8.3-9.1")	
	Нижний	156 Gr/min. (5.5 oz/min.)	19-21 cm (7.5-8.3")	
	SP	/	/	
1.3	Верхний	223 Gr/min. (7.9 oz/min.)	22-24 cm (8.7-9.6")	
	Нижний	165 Gr/min. (5.8 oz/min.)	20-22 cm (7.9-8.7")	
	SP	/	/	
1.5	Верхний	279 Gr/min. (9.8 oz/min.)	23-25 cm (9-9.8")	
	Нижний	195 Gr/min. (6.9 oz/min.)	21-23 cm (8.3-9.1")	
	SP	/	/	
1.7	Верхний	293 Gr/min. (10.3 oz/min.)	27-29 cm (10.6-11.4")	
	Нижний	204 Gr/min. (7.2 oz/min.)	25-27 cm (9.8-10.6")	
	SP	/	/	
1.9	Верхний	327 Gr/min. (11.5 oz/min.)	27-29 cm (10.6-11.4")	
	Нижний	229 Gr/min. (8.1 oz/min.)	25-27 cm (9.8-10.6")	
	SP	/	/	
2.2	Верхний	360 Gr/min. (12.7 oz/min.)	27-29 cm (10.6-11.4")	
	Нижний	222 Gr/min. (7.8 oz/min.)	25-27 cm (9.8-10.6")	
	SP	/	/	
2.5	Верхний	416 Gr/min. (14.7 oz/min.)	27-29 cm (10.6-11.4")	
	Нижний	234 Gr/min. (8.3 oz/min.)	25-27 cm (9.8-10.6")	

\*\* 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%.

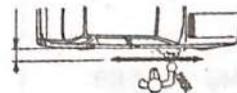
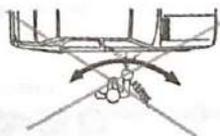
## Применение

Краскораспылители SLIM HTE 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

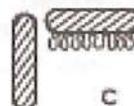
## Форма факела



низкое давление  
густая краска  
излишек продукта



высокое давление  
низкая вязкость краски  
излишек продукта



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