

Walcom 955010* Краскораспылитель GENESI SP 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 2-2,5 бар (29-36 psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 3-4 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	139 гр/мин (4.9 oz/мин)	18 см (7.1")	300-340 л/мин (10 - 11.3 CFM)
	Нижний	79 Gr/min. (2.8 oz/min.)	15 см (5.9")	
	SP	/	/	
1.2	Верхний	170 гр/мин (6 oz/мин)	20 см (7.9")	
	Нижний	97 Gr/min. (3.4 oz/min.)	17 см (6.7")	
	SP	/	/	
1.3	Верхний	192 гр/мин (6.8 oz/мин)	21 см (8.3")	
	Нижний	109 Gr/min. (3.8 oz/min.)	18 см (7.1")	
	SP	/	/	
1.4	Верхний	204 гр/мин (7.2 oz/мин)	22 см (8.7")	
	Нижний	116 Gr/min. (4.1 oz/min.)	19 см (7.5")	
	SP	/	/	
1.7	Верхний	271 гр/мин (9.6 oz/мин)	24 см (9.5")	
	Нижний	154 гр/мин (5.4 oz/мин)	21 см (8.3")	
	SP	/	/	
1.9	Верхний	291 Gr/min. (10.3 oz/мин)	25 см (9.9")	
	Нижний	166 Gr/min. (5.9 oz/мин)	22 см (8.7")	
	SP	/	/	

** 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 GENESI TOP LINE серии 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. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним 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).

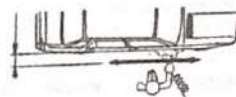
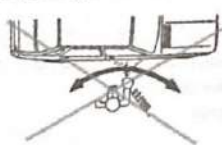
Для получения качественных результатов работы

1. Следите по манометру, чтобы входное давление находилось в пределах 2-2.5 бар (29-36 psi).

Расстояние от пистолета до окрашиваемой поверхности 150-200 мм (5.9"-7.9")

2. Струя краски должна быть постоянно перпендикулярна окрашиваемой поверхности, краска должна наноситься горизонтальными движениями с перекрытием 50%. Любое нарушение этих условий ведет неравномерному окрашиванию.

3. Рабочая вязкость ЛКМ должна быть в пределах 15-25 сек по стандартному вискозиметру с диаметром отверстия 4 мм. (зависит от типа ЛКМ и диаметра сопла)



ОК

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