

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

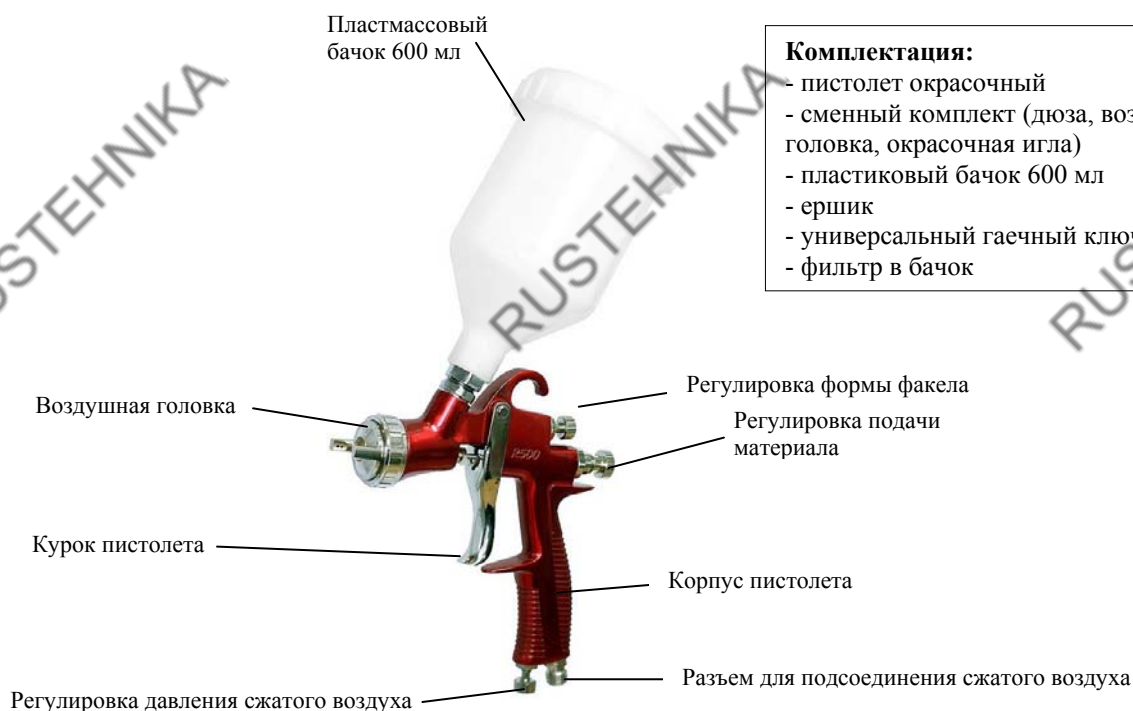
Пистолеты окрасочные R500

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



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

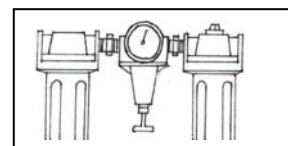
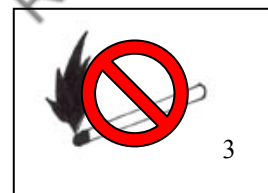
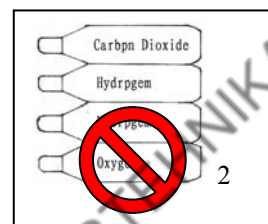
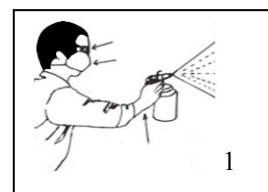
HUBERTH

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 легко воспламеняющимися 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 бачок 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, бачок 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

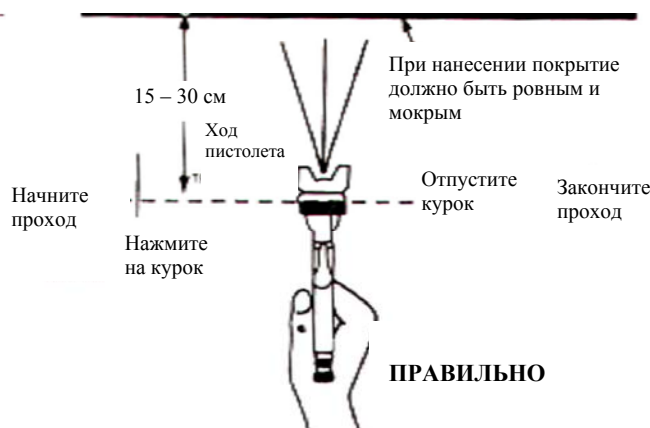
1/17

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.

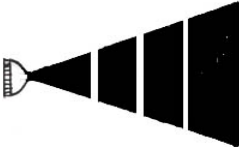
ВНИМАНИЕ:

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 	<ol style="list-style-type: none">1. Слишком мало материала в емкости2. Бачок сильно запрокинут3. Негерметичное соединение для входа материала4. Комплект дюзы негерметичен или поврежден5. Гайка сальника иглы пересохла или слабо затянута6. Засорились каналы в воздушной головке	<ol style="list-style-type: none">1. Долейте материал в бачок2. Держите пистолет вертикально3. Затяните детали4. Отрегулируйте или замените детали5. Смажьте и/или затяните детали6. Прочистите каналы в воздушной головке

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ

HUBERTH

Пистолеты окрасочные R500

1/17

<p>Серповидный факел</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Дюза износилась или слабо затянута 2. Засорилась головка 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Затяните или замените дюзу 2. Прочистите отверстия воздушной головки, не используя металлические предметы
<p>Материал подается неравномерно</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Засорилась воздушная головка 2. Засорилась или износилась дюза 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Прочистите или замените воздушную головку 2. Прочистите или замените дюзу
<p>Факел узкий в центре</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Материал слишком жидкий или мало материала в емкости 2. Слишком высокое давление распыления 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулируйте вязкость материала 2. Уменьшите давление воздуха
<p>Факел разбивается на отдельные части</p> 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Материал слишком вязкий 2. Слишком низкое давление распыления 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулируйте вязкость материала 2. Увеличьте давление воздуха
<p>Утечка воздуха из воздушной головки без нажатия курка</p>	<ol style="list-style-type: none"> 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 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Смажьте клапан 2. Прочистите 3. Замените 4. Замените пружину 5. Замените шток
<p>Утечка жидкости из гайки сальника</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Гайка сальника слабо затянута 2. Уплотнение износилось или пересохло 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Затяните гайку, не перетягивая иглу 2. Замените или смажьте (смазкой без силикона)
<p>Избыток окрасочного тумана</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Слишком высокое давление распыления 2. Слишком большое расстояние до поверхности 3. Неправильное перемещение пистолета (дугообразные движения, слишком быстрое перемещение) 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Уменьшите давление 2. Отрегулируйте расстояние до поверхности 3. Перемещайте пистолет с умеренной скоростью, держа параллельно поверхности
<p>Пистолет не распыляет материал</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. Нет давления в пистолете 2. Не полностью открыт винт подачи материала 3. Материал слишком вязкий 	<ol style="list-style-type: none"> 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. Большевикская, 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 4100033, 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

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

Изыят « ____ » _____ 200__ г.

Изыят « ____ » _____ 200__ г.

(наименование ремонтного предприятия)

(наименование ремонтного предприятия)

Механик предприятия _____

Механик предприятия _____

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

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

Зав.№ _____

Зав.№ _____

Дата продажи « ____ » _____ 200__ г.

Дата продажи « ____ » _____ 200__ г.

Печать продавца _____

Печать продавца _____

Регистрационный № _____

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)