

· ISTRUZIONI · INSTRUCTIONS  
BEDIENUNGSANLEITUNGEN · INSTRUCTIONS  
INSTRUCCIONES · ИНСТРУКЦИИ

·AEROGRAFO·SPRAYGUN  
·SPRITZPISTOLE  
·PISTOLET DE PEINTURE  
·AERÓGRAFO  
·КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЬ



CE  II 2G X

**GENESI GEO / HVLP / HTE**  
**SLIM HVLP/ Conv / HTE**  
**SLIM HD (HVLP/ Conv / HTE)**  
**EGO HVLP**

[www.walmec.com](http://www.walmec.com)

**Walcom**<sup>®</sup> ECOSYSTEM

## ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

- Перед эксплуатацией краскораспылителя **внимательно прочтите следующие предупреждения, рекомендации и инструкции по эксплуатации!**
- Храните эти документы вместе с краскораспылителем!



### ПОЖАР- И ВЗРЫВООПАСНОСТЬ:

- Краскораспылитель изготовлен для применения во взрывоопасной атмосфере, классифицированной как зона класса 1 и класса 2 (Директива АTEX).  
**Не допускать применение краскораспылителя в зоне класса 0!**
- **Не использовать растворители и/или моющие средства на основе галогензамещенных углеводородов** (таких как этилтрихлорид, метилхлорид и т.д.), потому что они могут окислять оцинкованные детали и вступать в химическую реакцию, вызывая даже взрыв!
- Воздержаться от любого действия, которое может привести к пожару, например, не курить и не применять искрящее оборудование!
- Убедиться, что система окрашивания **подключена к заземлению!**
- **Использовать антистатические шланги сжатого воздуха** для предотвращения скопления электростатического заряда!



### ОСНАСТКА И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ МЕРЫ ПО ОХРАНЕ ТРУДА:

- Во время эксплуатации и чистки краскораспылителя всегда используйте **защитные перчатки, очки и специальные маски с фильтрами для защиты органов дыхания.**
- Во время эксплуатации и чистки краскораспылителя всегда надевайте специальную, **антистатическую рабочую одежду для защиты тела** и предотвращения попадания на него токсичных испарений, растворителей или используемых средств!
- Примените **надлежащие средства для защиты слуха** во время использования краскораспылителя, потому что возможно превышение звукового давления в 85 дБ(А)!
- Использовать краскораспылитель только в хорошо проветриваемых помещениях!
- Использование некоторых красок, в которых содержатся органические растворители, может привести к отравлению выделяемыми ими токсичными парами. **Перед применением любых материалов внимательно ознакомьтесь с их техническими характеристиками!**
- Использование компрессоров или других пульсирующих источников давления может создавать **вибрацию, вызывающую травмы в случае продолжительного воздействия**, особенно если шланг, соединяющий компрессор с краскораспылителем, не обладает достаточной длиной и гибкостью!



### ОПАСНОСТЬ, СВЯЗАННАЯ С ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ:

- Не направляйте струю на людей и животных!
- Не превышайте максимально установленные значения давления!
- Не используйте компоненты или запасные части, если они не являются фирменными изделиями производства Walcom®!
- После промывки, после выполнения обслуживания и/или ремонта и в любом случае **перед началом работы краскораспылителя проверяйте, что винты и гайки надежно затянуты в соответствующих гнездах!**



### ОПАСНОСТЬ, СВЯЗАННАЯ С ЧИСТКОЙ КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЯ:

- Перед разборкой и промывкой оборудования убедитесь, что краскораспылитель отсоединен от системы питания!
- Для чистки ни в коем случае не использовать кислотные или щелочные вещества (щелочи, растворители для краски и т.д.)!
- Погружайте краскораспылитель в моющее средство не более чем на полчаса!
- После чистки продуйте сжатым воздухом пистолет, сопло, крышку и бачок!
- Не пользуйтесь металлическими предметами или другими деталями, способными повреждать отверстия сопла и крышки!



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ПРАВИЛЬНОГО ВЫПОЛНЕНИЯ ЧИСТКИ:

- Отсоедините краскораспылитель от системы перед выполнением любой операции разборки!
- Слить остатки неиспользованной краски в другую емкость.
- Разобрать краскораспылитель: во избежание повреждения гнезда сопла сначала извлекается игла, затем снимается вошло.
- Промыть сопло и все каналы прохождения краски. Очистить остальные детали, используя кисточки, смоченные в растворителе (рекомендуем использовать набор средств для чистки, код 90109/W).
- Собрать краскораспылитель и распылить небольшое количество растворителя для удаления всех остатков краски из каналов прохождения краски.
- Неполная очистка может привести к нарушению работы и к ухудшению формы струи.



## ОСОБЫЕ УСЛОВИЯ ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЯ:

При эксплуатации краскораспылителя опасность, связанная с высокой температурой, может быть вызвана следующим:

- использование нагретого сжатого воздуха;
- нанесение нагретых окрашивающих и отделочных материалов.



В таких случаях поверхность краскораспылителя нагревается максимум до температуры сжатого воздуха или окрашивающего или отделочного материала.

В этих условиях необходимо обращать ВНИМАНИЕ на следующее:

- поверхностная температура краскораспылителя не должна превышать порог ожога 43°C (согласно стандарту UNI EN 1953, пар. 5.4). При превышении этой температуры необходимо использовать средства для защиты рук (например, антистатические и теплозащитные перчатки).
- Поверхностная температура краскораспылителя ни в коем случае не должна превышать 85° C, то есть, температуру, в достаточной мере ниже минимальной температуры воспламенения (МТВ) растворителей, обычно используемых при окрашивании кузовов, мебели и в других отраслях промышленности.
- При возникновении сомнений обратитесь к дистрибьютору для получения справок о МТВ растворителя.

Перечень используемых при изготовлении материалов предоставляется по запросу.

## возможные неисправности и способы их устранения

неисправность	возможная причина	способ устранения
<b>ПРЕРЫВИСТОЕ РАСПЫЛЕНИЕ</b> 	Износ уплотнительной прокладки иглы Сопло слабо завинчено Конус сопла поврежден	Заменить прокладку (только для моделей Genesi и Ego) Затянуть сопло Заменить сопло
<b>ФАКЕЛ НЕПРАВИЛЬНОЙ ФОРМЫ</b> 	Воздушные отверстия распыляющей головки, воздуховоды формы факела, сопло загрязнены или повреждены.	Прочистить (осторожно) отверстия или заменить соответствующие части. <b>(с набором средств для чистки, код 90109/W).</b>
<b>ВОЗДУХ ПОСТУПАЕТ В БАЧОК С КРАСКОЙ</b>	Сопло слабо завинчено Конус сопла поврежден	Затянуть сопло Заменить сопло
<b>ПОДТЕКАНИЕ КРАСКИ ИЗ СОПЛА ПРИ ПЕРВОМ НАЖАТИИ НА КУРОК</b>	Сопло и игла загрязнены Сопло и игла повреждены Сломана или отсутствует пружина толкателя иглы	Прочистить сопло и иглу Заменить сопло и иглу Заменить или вставить пружину Вставить пружину-толкатель иглы
<b>ТРАВИТ ВОЗДУХ БЕЗ НАЖАТИЯ НА КУРОК</b>	Загрязнен воздушный клапан Повреждена муфта воздушный клапан Износ конического уплотнения возд. клапана	Прочистить клапан Заменить муфту клапана Заменить соответствующую часть
<b>ТРАВИТ ВОЗДУХ ИЗ ПОД ШТОКА ВОЗДУШНОГО КЛАПАНА ПРИ НАЖАТОМ КУРКЕ</b>	Нарушена герметичность переднего сальника воздушного клапана Изношен передний сальник воздушного клапана	Подтянуть сальник штока воздушного клапана (только для моделей Genesi и Ego) Заменить передний воздушный сальник (только для моделей Genesi и Ego) Заменить воздушный клапан (только для модели Slim)

## 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 3-3,5 оборота от положения «закрыто»

ø	ПОДАЧА/БАЧОК ВЕРН/НИЖН/SP	** РАСХОД КРАСКИ ГР / МИН	ДИАМЕТР ПЯТНА С 15 см (5,9")	ВОЗД. ПОТОК ЛМИН
0.7	Верхний	94 гр/мин (3.3 оз/мин)	15 см (5.9")	320-360 л/мин (10.8 - 12 CFM)
	SP			
1.0	Верхний	118 гр/мин (4.2 оз/мин)	17 см (6.7")	
	SP			
1.3	Верхний	140 гр/мин (4.9 оз/мин)	20 см (7.9")	
	SP			
1.5	Верхний	150 гр/мин (5.3 оз/мин)	22 см (8.7")	
	SP			
1.7	Верхний	175 гр/мин (6.2 оз/мин)	23 см (9.1")	
	Нижний	128 гр/мин (4.5 оз/мин)	20 см (7.9")	
	SP			
1.9	Верхний	202 гр/мин (7.1 оз/мин)	24 см (9.5")	
	Нижний	161 гр/мин (5.8 оз/мин)	21 см (8.3")	
	SP			

\*\* 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

Краскосоопытели GENESI серии GEO разработаны специально для нанесения ЛКМ для получения высококачественных финиш-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 TD3/4).

## Для получения качественных результатов работы

1. Следите по манометру, чтобы входное давление находилось в пределах 2-2,5 бар (29-36 psi). Расстояние от лисотола до окрашиваемой поверхности 100-150 мм (3,9"-5,9")
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)



## 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.

## 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 3-4 оборота от положения «закрыто»

ø	ПОДАЧА/БАЧОК ВЕРН/НИЖН/SP	** РАСХОД КРАСКИ ГР / МИН	ДИАМЕТР ПЯТНА С 15 см (5,9")	ВОЗД. ПОТОК Л/МИН
0.8	Верхний	103 гр/мин (3.6 oz/мин)	13 см (5.1")	310-350 л/мин (10.4 - 11.8 CFM)
	SP			
1.0	Верхний	134 гр/мин (4.7 oz/мин)	15 см (5.9")	
	SP			
1.2	Верхний	166 гр/мин (5.9 oz/мин)	17 см (6.7")	
	SP			
1.3	Верхний	187 гр/мин (6.6 oz/мин)	18 см (7.1")	
	SP			
1.4	Верхний	199 гр/мин (7.0 oz/мин)	19 см (7.5")	
	SP			
1.7	Верхний	268 гр/мин (9.5 oz/мин)	21 см (8.3")	
	Нижний	148 гр/мин (5.2 oz/мин)	18 см (7.1")	
1.9	Верхний	283 гр/мин (10 oz/мин)	22 см (8.7")	
	Верхний	161 гр/мин (5.7 oz/мин)	19 см (7.5")	
2.5	Верхний	356 гр/мин (12.5 oz/мин)	24 см (9.5")	
	Верхний	282 гр/мин (8.2 oz/мин)	21 см (8.3")	
	SP			

\*\* 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%.

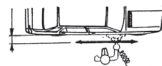
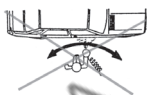
## Применение

Краскораспылители GENESI серии HVLP разработаны для нанесения ЛКМ и 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 TD3/4).

## 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 100-150 мм (3,9"-5,9")
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)



## 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.

## 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 3-4 оборота от положения «закрыто»

α	ПОДАЧА/БАЧОК ВЕРНИЖН/SP	** РАСХОД КРАСКИ ГР / МИН	ДИАМЕТР ПЯТНА С 20 см (7,9")	ВОЗД. ПОТОК Л/МИН
0.8	Верхний	108 гр/мин (3.8 оз/мин)	15 см (5,9")	300-340 л/мин (10 - 11.3 CFM)
	SP			
1.0	Верхний	139 гр/мин (4.9 оз/мин)	18 см (7,1")	
	SP			
1.2	Верхний	170 гр/мин (6 оз/мин)	20 см (7,9")	
	SP			
1.3	Верхний	192 гр/мин (6.8 оз/мин)	21 см (8,3")	
	SP			
1.4	Верхний	204 гр/мин (7.2 оз/мин)	22 см (8,7")	
	SP			
1.7	Верхний	271 гр/мин (9.6 оз/мин)	24 см (9,5")	
	Нижний	154 гр/мин (5.4 оз/мин)	21 см (8,3")	
1.9	Верхний	291 гр/мин (10.3 оз/мин)	25 см (9,9")	
	Нижний	168 гр/мин (5.9 оз/мин)	22 см (8,7")	
2.5	Верхний	357 гр/мин (12.6 оз/мин)	27 см (10,7")	
	Нижний	235 гр/мин (8.3 оз/мин)	23 см (9,1")	
	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%.

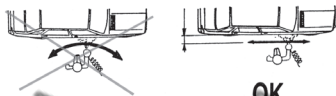
## Применение

Краскораспылители GENESI 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 TD3/4).

## 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 (3,9"-5,9")
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)



## 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.

## 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 ВЕРН/НИЖН/SP	** РАСХОД КРАСКИ ГР / МИН	ДИАМЕТР ПЯТНА С 10 см (3.9")	ВОЗД. ПОТОК Л/МИН
1.0	SP			230 л/мин (7.7 CFM)
1.3	Верхний	135 гр/мин (4.8 оз/мин)	17 см (6.7")	
	SP			
1.5	Верхний	175 гр/мин (6.2 оз/мин)	19 см (7.5")	
	SP			
1.7	Верхний	212 гр/мин (7.5 оз/мин)	22 см (8.7")	
	Нижний	102 гр/мин (3.6 оз/мин)	20 см (7.9")	
	SP			
1.9	Верхний	250 гр/мин (8.8 оз/мин)	22 см (8.7")	
	Нижний	180 гр/мин (6.3 оз/мин)	20 см (7.9")	
2.2	Верхний	292 гр/мин (10.3 оз/мин)	20 см (7.9")	
	Нижний	146 гр/мин (5.2 оз/мин)	19 см (7.5")	

\*\* 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%.

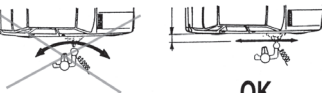
## Применение

Краскораспылители SLIM 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
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 TD3/4).

## 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
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)



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.

## 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 2,5-3 бар (36-43 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 ВЕРНИЙ/НИЖН/SP	** РАСХОД КРАСКИ ГР / МИН	ДИАМЕТР ПЯТНА С 20 см (7.9")	ВОЗД. ПОТОК ЛМЛИН
1.0	SP			220-260 л/мин (7.4 - 8.7 CFM)
1.3	Верхний SP	184-286 гр/мин (6.5-10 оз/мин)	18-20 см (7.1"-7.9")	
1.5	Верхний	174-182 гр/мин (6.1-6.4 оз/мин)	20-22 см (7.9"-8.7")	
	Нижний	190-192 гр/мин (6.7-6.8 оз/мин)	25-27 см (9.8"-10.6")	
1.7	SP			
	Верхний	280-282 гр/мин (9.8-9.9 оз/мин)	29-31 см (11.4"-12.2")	
1.9	Нижний	160-180 гр/мин (5.6-6.3 оз/мин)	23-25 см (9"-9.8")	
	SP			
2.2	Верхний	290-294 гр/мин (10.2-10.4 оз/мин)	25-27 см (9.8"-10.6")	
	Нижний	206-218 гр/мин (7.3-7.7 оз/мин)	26-28 см (10.2"-11")	
2.5	SP			
	Верхний	270-332 гр/мин (9.5-11.7 оз/мин)	28-30 см (11"-11.8")	
2.5	Нижний	168-228 гр/мин (5.9-8 оз/мин)	25-28 см (9.8"-11")	
	Верхний	394-398 гр/мин (13.9-14 оз/мин)	30-32 см (11.8"-12.6")	
2.5	Нижний	275-290 гр/мин (9.7-10.2 оз/мин)	26-27 см (10.2"-10.6")	

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

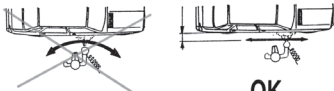
## Применение

Краскораспылители SLIM разработаны для нанесения ЛКМ любых типов. 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 diam не менее 10 мм
2. Убедитесь, что сжатый воздух для краски 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 TD3/4).

## 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
2. Факел должен быть постоянно перпендикулярен окрашиваемой поверхности, краска должна наноситься горизонтальными движениями.
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).



## 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.



## 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	SP			220-260 л/мин (7.4 - 8.7 CFM)
1.3	Верхний SP	184-286 гр/мин (6.5-10 оз/мин)	22-24 см (8.7"-9.6")	
1.5	Верхний SP	174-182 гр/мин (6.1-6.4 оз/мин)	23-25 см (9"-9.8")	
1.7	Верхний Нижний SP	280-282 гр/мин (9.8-9.9 оз/мин) 160-180 гр/мин (5.6-6.3 оз/мин)	27-29 см (10.6"-11.4") 25-27 см (9.8"-10.6")	
1.9	Верхний Нижний SP	290-294 гр/мин (10.2-10.4 оз/мин) 206-218 гр/мин (7.3-7.7 оз/мин)	27-29 см (10.6"-11.4") 25-27 см (9.8"-10.6")	
2.2	Верхний Нижний	270-332 гр/мин (9.5-11.7 оз/мин) 168-228 гр/мин (5.9-8 оз/мин)	27-29 см (10.6"-11.4") 25-27 см (9.8"-10.6")	
2.5	Верхний Нижний	394-398 гр/мин (13.9-14 оз/мин) 275-290 гр/мин (9.7-10.2 оз/мин)	27-29 см (10.6"-11.4") 25-27 см (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

Краскраспылители SLIM HTE разработаны для нанесения ЛКМ любых типов. 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
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 полфункциональной установки подготовки сжатого воздуха WALCOM TD3/4).

## 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
2. Факел должен быть постоянно перпендикулярен окрашиваемой поверхности, краска должна наноситься горизонтальными движениями.
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).



## 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.

## Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха -винтовой разъем G 1/4" M
- Максимальное давление воздуха: 5 бар (73 psi)
- Максимальное давление в бачке: 1.5 бар (22 psi)
- Давление срабатывания предохранительного клапана: 1.8 бар (26 psi)

**Диаметр сопла:** 1.3 - 1.5 - 1.7 - 1.9 - 2.2 - 2.5 мм

**Расход воздуха:** 200 - 240 л/мин (6.6 - 8 CFM) HVLP HD  
240 - 280 л/мин (8.5 - 9.3 CFM) HTE HD, Conv HD

## Применение

Краскораспылители SLIM серии HD разработаны специально для нанесения ЛКМ для получения высококачественных финиш-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 8 мм (0.3").
2. Убедиться в том, что используемый сжатый воздух не содержит воды, масла и других загрязняющих веществ (например, можно установить фильтр-регулятор Astromec сс. 61131 и коалесцентный микрофильтр Astromec сс. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

## Рекомендации по правильному применению

1. Расстояние между аэрографом и покрасочной поверхностью должно составлять от 150 до 200 мм (5.9" - 7.9" дюймов).

Если давление в аэрографе низкое, а расстояние слишком большое, его работа будет неэффективной.

2. Струя должна направляться перпендикулярно поверхности, которую окрашивают.

Краска должна наноситься в горизонтальном направлении.

Возможное отклонение струи от оси во время покраски может привести к неоднородному наложению слоя краски.

3. Вязкость краски должна составлять от 15 до 26 сек.

Сорра Ford 4: значения зависят от свойств поверхности и размеров форсунки.



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



низкое давление  
густая краска  
излишек продукта



высокое давление  
низкая вязкость краски  
излишек продукта



правильная  
форма  
факела

## Описание

Ссылаясь на рис. 1, основными компонентами являются:

- 1 - точка подключения воздуха к краскораспылителю;
- 2 - регулятор давления воздуха распыления;
- 3 - ручка для регулировки воздуха распыления;
- 4 - регулятор давления в бачке;
- 5 - ручка для регулировки давления в бачке. Регулятор настроен так, что когда он находится в полностью открытом положении, давление в бачке составляет 1.5 бар (22 psi);
- 6 - предохранительный клапан бачка; срабатывает, когда давление в бачке доходит до 1.8 бар (26 psi);
- 7 - колба бачка HD;
- 8 - крышка бачка HD;
- 9 - шланг подачи воздуха в бачок HD.

## Работа

**ВНИМАНИЕ!** Вариант HD краскораспылителя работает с бачком под давлением.

Перед подключением распылителя к сжатому воздуху следует:

- закрыть ручку (5);
- убедиться, что шланг (9) правильно подключен к штуцеру регулятора (4) и крышки (8);
- налить в бачок (7) распыляемую краску;
- туго затянуть крышку (8) на колбе (7).

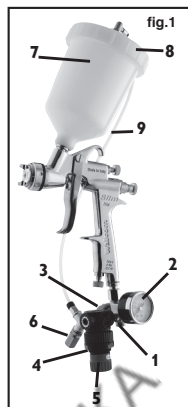
Подключив сжатый воздух к точке подключения (1), выполните следующие операции:

- A - медленно откройте ручку (5) для создания давления в бачке, учитывая, что чем больше вязкость краски, тем выше должно быть давление в бачке;
- B - отрегулируйте давление воздуха распыления на 2.5-3.0 бар (36-43 psi).

## Процедура для безопасного сброса давления из бачка

Приведенную ниже процедуру необходимо выполнять всегда перед выполнением операций разборки, чистки краскораспылителя и долива краски:

- 1 - убедитесь, что вы **отключили** краскораспылитель от системы питания сжатого воздуха;
- 2 - закройте кран (5);
- 3 - направьте сопло краскораспылителя в заземленную металлическую емкость;
- 4 - потяните рычаг для выпуска краски под давлением вплоть до прекращения потока краски; после этого можно открыть крышку (8) без какой-либо опасности.



## Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" М
- Максимальное давление воздуха: 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 3-4 оборота от положения «закрыто»

ø	ПОДАЧА БОЧОК ВЕРНИЖН/SP	** РАСХОД КРАСКИ ГР / МИН	ДИАМЕТР ПЯТНА С 15 см (5.9")	ВОЗД. ПОТОК ЛММИН
0.5	Верхний	66 гр/мин (2.3 оз/мин)	10 см (3.9")	140-180 л/мин (4.7-6 CFM)
0.7	Верхний		12 см (4.7")	
1.0	Верхний		14 см (5.5")	
1.2	Верхний		15 см (5.9")	
1.4	Верхний		16 см (6.3")	

\*\* 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 EGO серии разработаны для нанесения грунтов, эмалей, лаков, промышленных красок, в т.ч. двухкомпонентных, полиуретановых, финиш-красок в процессах, требующих высокого качества окрашивания, уменьшенного расхода краски и выделения вредных паров. Не подходят для работы с составами на основе ди-, трихлорэтана, бензина, абразивными веществами. Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диам не менее 8 мм
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 TD3/4).

## Для получения качественных результатов работы

1. Следите по манометру, чтобы входное давление находилось в пределах 2-2,5 бар (29-36 psi) при нажатом курке.

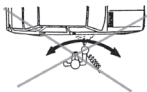
Расстояние от пистолета до окрашиваемой поверхности 100-150 мм

2. Струя краски должна быть постоянно перпендикулярна окрашиваемой поверхности, краска должна наноситься горизонтальными движениями.

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)



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.