

POWŁOKA PROTEGOL® UR / EP
SYSTEM KARTUSZOWY

INFORMACJE OGÓLNE



Niniejsza karta techniczna stanowi uzupełnienie dokumentacji pneumatycznego pistoletu do natrysku, kartuszy i akcesoriów dostarczanych przez producenta. Zalecenia producenta dotyczące sposobu użytkowania urządzenia muszą być obligatoryjnie przestrzegane. Zalecenie to dotyczy się także przestrzegania ostrzeżeń o niebezpieczeństwie umieszczonych w instrukcji urządzenia.

Upewnij się, że posiadasz aktualną wersję niniejszej karty technicznej.

Niniejszy dokument oznaczony jest nr 1.2 (23.6.17)

INFORMACJE DOTYCZĄCE BEZPIECZEŃSTWA

Safety instructions stickers DPS (12)



Safety instructions stickers DPD (12)



Informacje dotyczące bezpieczeństwa w rozdziale 2 muszą być **obligatoryjnie przestrzegane**.

Nie przestrzeganie tych zasad może przyczynić się do wystąpienia wypadków z poważnymi uszczerbkami na zdrowiu użytkownika oraz stratami materialnymi, a także zagrożenia dla środowiska.

Jeśli użytkownik nie będzie przestrzegał niniejszej instrukcji, wysokie ciśnienie, którym zasilane jest urządzenie może niespodziewanie wydostać się z urządzenia, bądź w skrajnych przypadkach pistolet może zostać rozerwany, co może być powodem poważnych szkód dla zdrowia i życia osób znajdujących się w pobliżu.

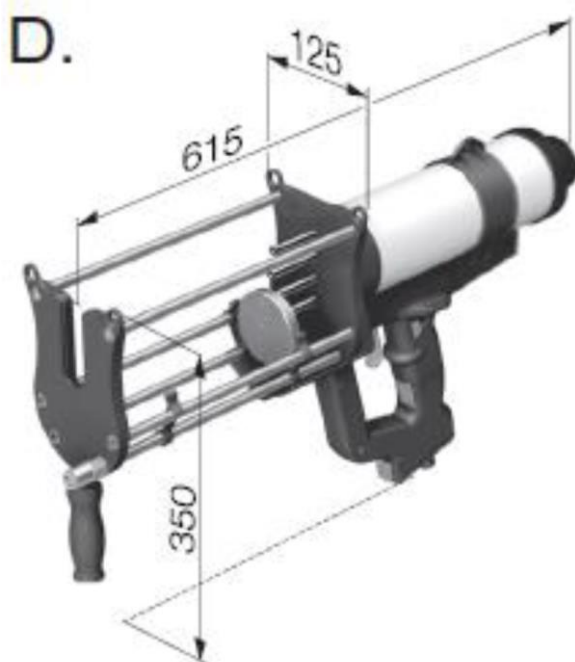
Zarówno producent pneumatycznego pistoletu do natrysku, jak i akcesoriów z nim dostarczanych nie ponosi odpowiedzialności za żadne wypadki, które mogą mieć miejsce, gdy niniejsza instrukcja postępowania, nie będzie przestrzegana.

WŁAŚCIWE STOSOWANIE

Pistolet pneumatyczny Sulzer MixCoat™ został opracowany do mieszania i podawania materiałów w różnych proporcjach. Osiągnięcie zamierzonego celu pracy z urządzeniem wymaga stosowania się do niniejszych zaleceń.

Pistolet może pracować jedynie z użyciem dedykowanych kartuszy i mieszalników firmy Sulzer Mixpack.

PODSTAWOWE ZASADY UŻYTKU

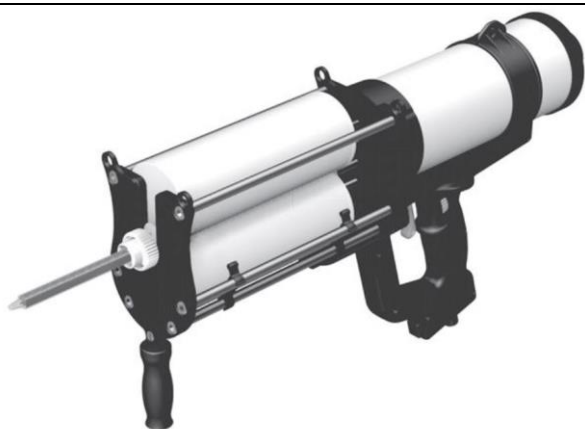


Podstawowe zasady pracy z materiałami chemicznymi muszą być przestrzegane. Użytkownik jest zobowiązany do zapoznania się z kartą techniczną produktu, kartą bezpieczeństwa i instrukcją użytkownika. Zapoznaj się z informacjami dotyczącymi bezpieczeństwa umieszczonymi na kartuszkach.

DANE TECHNICZNE:

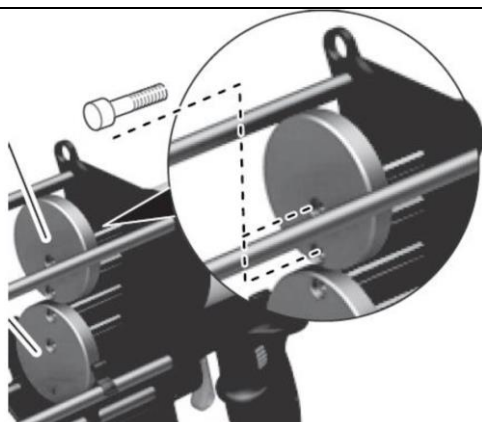
Ciśnienie pracy:	700 kPa (7 bar) (100 psi) max.
Ciśnienie zasilania dozownika:	800 kPa (8 bar) (120 psi) max.
Jakość powietrza sprężonego wg.:	ISO 8573-1:2010 [2:4:2]
Poziom hałas:	107 dB(A)
Rekomendowany zakres temperatur podczas pracy:	+5°C do +40°C
Względna wilgotność powietrza:	30% do 80%
Zakres temperature podczas transportu i magazynowania:	0°C do +40°C
Ustawienie ciśnienia:	Zmienne w pełnym zakresie
Masa:	4.2kg

PRZYGOTOWANIE URZĄDZENIA DO PRACY



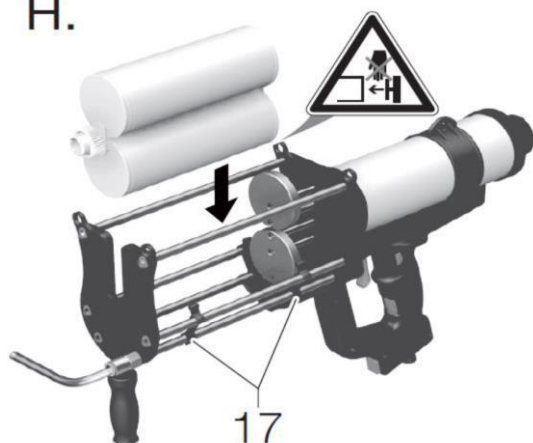
Zapoznaj się z *PODREČNIKIEM UŻYTKOWNIKA PNEUMATYCZNEGO PISTOLETU Sluzer MixCoat™* - rozdział 6.

PRZYGOTOWANIE CD.



Przed przystąpieniem do pracy zawsze dostosuj tłok do rozmiaru kartuszy. Zobacz rozdział 6 – przygotowanie pistoletu do pracy (str. 7).

INSTALACJA KARTUSZY W PISTOLECIE

H.

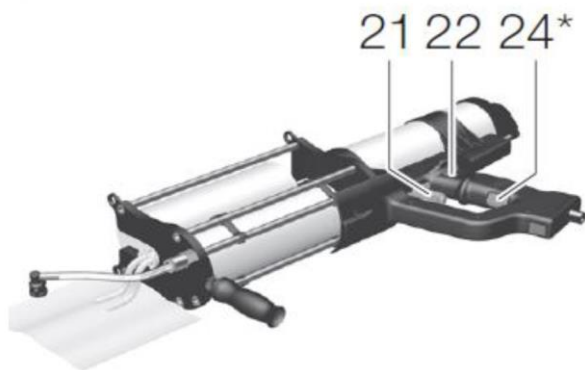
Umieść kartusz w pistolecie i dociśnij go w dół do momentu zablokowania w zaciskach mocujących nr 17. Funkcja wykrywania kartuszy umożliwia korzystanie z urządzenia.

PODŁĄCZENIE PISTOLETU DO PRZEWODU SPRĘŻONEGO POWIETRZA

I.

Połącz przewód sprężonego powietrza do gniazda (20) za pomocą szybkozłączca.

WYRÓWNANIE MATERIAŁU W KARTUSZACH

J.

1. Odkręć nakrętkę (29).
2. Usuń zabezpieczenie kartuszy (28).
3. Tylko dla pracy z użyciem sprężonego powietrza: Podłącz regulator sprężonego powietrza (24).
4. Ustaw zawór regulujący ciśnienie (22) na wartości minimalnej.
5. Naciśnij spust (21) do momentu, gdy oba składniki równomiernie będą wypychane z kartuszy. Spust posiada blokadę uniemożliwiającą naciśnięcie go, gdy kartusze nie zostały umieszczone w pistolecie.

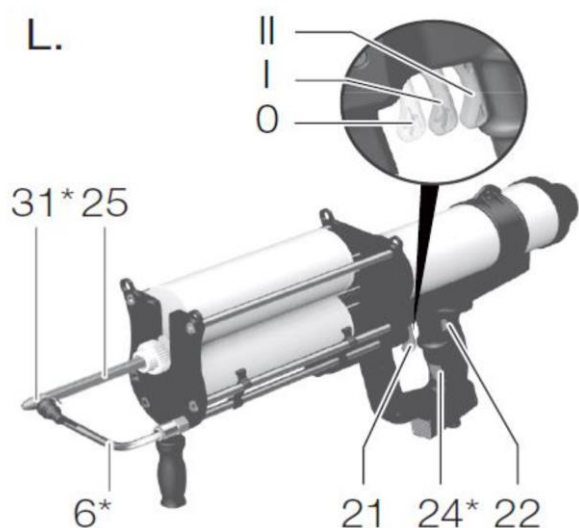
**PODŁĄCZENIE
DO KARTUSZY****MIKSERA****MIESZAJĄCEGO****K.**

1. Usuń wszelkie blokady znajdujące się na wyjściu z kartuszy.
2. Podłącz mikser mieszający (25) przy użyciu nakrętki (29) dokręcając ją do wyjścia z kartuszy.
3. Tylko dla pracy z użyciem sprężonego powietrza: Wciśnij szybkozłącze znajdującą się na przewodzie sprężonego powietrza (30) do dyszy wylotowej (31), aż do momentu blokady w ustalonej pozycji.

PODAWANIE MATERIAŁU

METODA BEZCIŚNIENIOWA

1. Naciśnij spust (21). Dozowany materiał zostanie wypchnięty z kartuszy, a następnie składniki A i B zmieszają się ze sobą w mieszalniku. Jednorodna mieszanka materiałowa pojawi się na końcu dyszy wylotowej (31).
2. Ustaw ilość podawanego materiału za pomocą pokrętki (22).

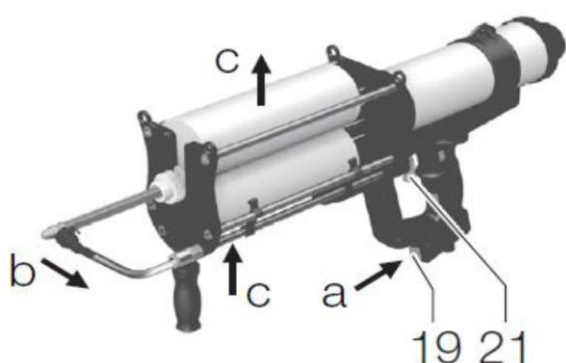


METODA CIŚNIENIOWA

1. Lekko naciśnij spust (21), aż poczujesz opór. Będzie to pozycja (I) spustu. Sprężone powietrze podane zostanie do dyszy wylotowej (31) przez przewód sprężonego powietrza (6).
2. Naciśnij spust do końca zakresu ruchu. Będzie to pozycja (II) spustu. Materiał zostanie wypchnięty z kartuszy i podany do mieszalnika (25), a następnie sprężone powietrze wydostające się z dyszy wylotowej zabierze cząsteczki mieszanki i wydmucha je poza urządzenie (31).
3. Ustaw wydatek objętościowy podawanego powietrza za pomocą pokrętki (24) i wydatek objętościowy podawanego materiału (22).

USUNIĘCIE ZUŻYTYCH KARTUSZY

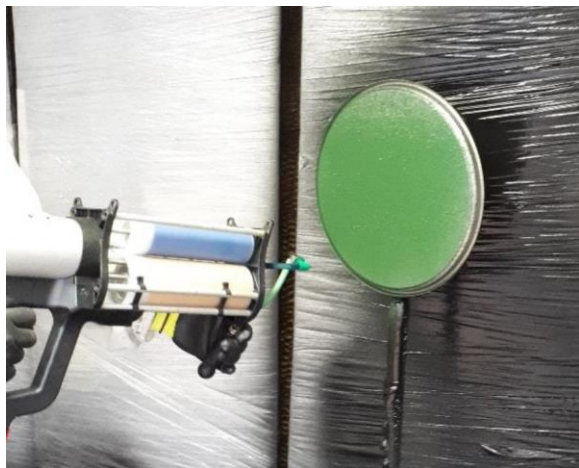
M.



1. Zwolnij naciśnięty spust (21) i naciśnij czerwony przycisk (19), do momentu, gdy tłoki zatrzymają się w pozycji wyjściowej (a).
2. Tylko dla pracy z użyciem sprężonego powietrza: Odłącz przewód sprężonego powietrza od dyszy wylotowej (b).
3. Wyjmij kartusze z urządzenia (c).

Zawsze zachowuj ostrożność i uwagę podczas pracy z urządzeniem.

TEMPERATURA MATERIAŁU



Przed aplikacją powłoki PROTEGOLU® UR / EP z użyciem kartuszy, sprawdź kartę techniczną w celu ustalenia właściwego zakresu temperatur dla komponentów A i B. Istotne jest by materiał został podgrzany do temperatury mieszczącej się w zakresie podanym przez producenta.

Zbyttno obniżona temperatura komponentów może powodować błędy mieszania, w wyniku czego natryskiwana powłoka będzie niespójna i niejednorodna.

Wskaźnikiem właściwego ustawienia urządzenia jest uzyskanie jednorodnej strugi materiałowej w kształcie stożka w kolorze neutralnym. Zaburzenia tej strugi mogą wskazywać na problemy z zbyt niską temperaturą komponentów, niewłaściwym ustawieniem wydatku powietrza sprężonego, problemy ze statycznym mieszalnikiem.

ODPOWIETRZANIE KARTUSZY I MIKSERA



Alternatywą do wyżej opisanego procesu „wyrównania materiału w kartuszach” (str. 5/9) jest procedura odpowietrzania kartuszy i miksera. Aby uzyskać równomierny rozkład mieszania komponentów A i B ustaw kartusze pionowo otworem do góry i powoli wlej materiał do miksera mieszającego. Wydmuchaj materiał o objętości około 2 mieszalników statycznych na powierzchnię testową. Powtarzaj ten proces za każdym razem, gdy wymienisz zestaw kartuszy na nowy.

USZCZELNIENIE KARTUSZY W RAZIE NIECAŁKOWITEGO OPRÓŻNIENIA



Jeśli kartusze nie zostały do końca opróżnione, mogą zostać szczelnie zamknięte przy pomocy oryginalnej nakrętki doszczelniającej.

Nakrętka jest tak zaprojektowana, aby nie było możliwości zmieszania się ze sobą komponentów.

AKCESORIA DODATKOWE

Akcesoria dodatkowe, takie jak podwójny elastyczny przewód, czy pędzel do malowania bezciśnieniowego są dostępne na życzenie klienta.

