



Bedienungs- und Wartungsanleitung
AUTOMATIK LUFTPISTOLE

Bedienungsanleitung : 0802 573.011.213

Datum : 4/02/08 - Annuliert : 2/07/07

Änderung. : Sicherheit

EXEL Lackier- und Beschichtungssysteme GmbH - Moselstr. 19 - D-41464 Neuss

Tel. (0 21 31) 3 69 22 00 · Fax (0 21 31) 3 69 22 22

Internet: www.Exel-GmbH.Com · E-Mail: Info@Exel-GmbH.com



**BEDIENUNGS- und WARTUNSANLEITUNG
AUTOMATIK LUFTSPRITZPISTOLE**

INHALTSVERZEICHNIS DER BEDIENUNGSANLEITUNG

1. EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	2
2. GARANTIE	2
3. SICHERHEIT	3
4. INSTALLATION	6
5. INBETRIEBNAHME	7
6. EINSTELLUNG DER SPRITZPISTOLE	7
7. BEDIENUNGSHINWEISE ZUR SPRITZPISTOLE	8
8. TÄGLICHE WARTUNG	8
9. FEHLERSUCHE	9
10. DEMONTAGE UND MONTAGE	10

Spezifische Merkmale und Instandhaltung der Pistole sind in einem dieser Bedienungsanleitung beigefügten Dokument beschrieben.

Lieber Kunde,

wir beglückwünschen Sie zum Kauf Ihrer neuen Spritzpistole KREMLIN. Sie sind Besitzer einer der modernsten und wirkungsvollsten Spritzpistolen, die es zur Zeit auf dem Markt gibt.

Um die besten Ergebnisse mit dieser Spritzpistole zu erzielen, bitten wir Sie, diese Bedienungsanleitung sorgfältig zu lesen, um sich mit dem Umgang der Anlage vertraut zu machen. Nichtbeachtung unserer Wartungs- und Bedienungshinweise kann dazu führen, daß der Verschleiß der Spritzpistole höher als normal ist, und es können evtl. Probleme beim Arbeiten auftreten.

1. EG-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG

Der Hersteller **KREMLIN REXSON** mit einem Stammkapital von 6 720 000 Euro
150, avenue de Stalingrad – F- 93 245 - STAINS CEDEX
Tel. : 33 (0)1 49 40 25 25 –Telefax : 33 (0)1 48 26 07 16

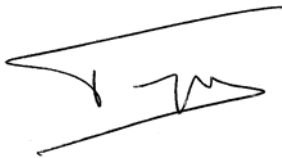
erklärt hiermit, dass die : Farbspritzpistole

in Übereinstimmung mit folgenden Bestimmungen hergestellt wurde:

CE - der "Maschinenrichtlinien" (98/37/EWG) und im Zusammenhang mit der nationalen Gesetzgebung.

Ex - Regel ATEX (Regel 94/9/CE) :  II 2 G (Gruppe II, Kategorie 2, Gas).

Geschehen zu Stains, 1. März 2003,



Daniel TRAGUS
Präsident

2. GARANTIE

Wir bedingen uns das Recht aus, an allen Änderungen und Verbesserungen vorzunehmen und dies sogar nach der Warenannahme, ohne dass man uns einer Unübereinstimmung der Beschreibungen, die in den Bedienungsanleitungen und den Auswahlführern enthalten sind, zuschreiben kann.

Vor Versand wird unseres Gerät in unseren Werkstätten kontrolliert und versucht.

Um gültig zu sein, muss jede Beschwerden bezüglich eines Gerätes innerhalb 10 Tagen nach der Lieferung schriftlich formuliert werden.

KREMLIN REXSON garantiert, dass alle von uns hergestellten und mit einem Typenschild versehen Produkte zum Zeitpunkt des Verlassens des Werkes frei von Material- und Herstellungsfehlern sind.

KREMLIN REXSON wird innerhalb eines Jahr ab Verkaufsdatum alle Teile eines Produktes die von uns als schadhaft anerkannt und uns kostenfrei zugesandt wurden im Herstellerwerk reparieren oder austauschen.

Diese Garantie erstreckt sich nicht auf allgemeinen Verschleiß oder jeglicher Fehlfunktion auf Grund von Beschädigung, fehlerhafter Installation, nicht bestimmungsgemäßer Anwendung, Abrieb, Korrosion, falscher Wartung, unzulässigen Veränderungen oder Einbau von Teilen, die nicht KREMLIN REXSON Originalteil sind.

Diese Gewährleistungen hat keine Gültigkeit für Zubehörteile, die von KREMLIN REXSON verkauft jedoch nicht hergestellt wurden. Für diese Bauteile gelten die Gewährleistungen der jeweiligen Hersteller.

KREMLIN REXSON ist in keinem Fall haftbar für indirekte Schäden aus einem schadhaften Bauteil, insbesondere Folgeschäden an Produkten oder Produktionsunterbrechungen.

3. SICHERHEIT

SICHERHEITSBESTIMMUNGEN



ACHTUNG: Dieses Gerätes kann gefahrlieh sein, wenn es nicht gemäß den Regeln, die in dieser Bedienungsanleitung enthalten werden, benutzt wird. Lesen Sie aufmerksam die folgende Sicherheitsbestimmungen vor der Inbetriebnahme Ihres Geräts.

Die Belegschaft, die dieses Gerät benutzt, muss an der Benutzung dieses Gerätes ausgebildet worden sein. (Um an einer unbedingt notwendigen Bildung teilzunehmen, dürfen Sie die „KREMLIN REXSON UNIVERSITÄT“ (Vertragsbildungszentrum) im Stains befragen.

Der Verantwortliche der Werkstatt muss sich vergewissern, dass die Belegschaft alle Anweisungen und Sicherheitsregeln dieses Gerätes und der anderen Elemente und Zubehör der Anlage völlig verstanden haben.

Vor die Inbetriebnahme des Gerätes lesen Sie alle Bedienungs- und Wartungsanleitungen und Aufschriften.

Eine schlechte Benutzung oder Funktionieren des Gerätes kann schwere Verletzungen verursachen. Dieses Gerät darf nur für Berufsgebrauch benutzt werden. Es darf nur für den Gebrauch, für den es bestimmt worden ist, benutzt werden.

Nie das Gerät ändern oder verwandeln. Die Teile und Zubehör müssen ausschließlich durch KREMLIN-REXSON beliefert oder autorisiert sein. Das Gerät muss regelmäßig überprüft werden. Die defekte und abgenutzte Teile müssen ersetzt werden.

Nie den maximalen Arbeitsdruck überschreiten.

Immer der geltenden Gesetzgebung bezüglich der Sicherheit, des Feuers und die Elektrizität je nach dem Bestimmungsland des Geräts entsprechen. Nur Materialien oder Lösemittel vereinbar mit dem Werkstoff im Kontakt mit dem Material benutzen. (Siehe den technischen Zettel des Materialherstellers).

SICHERHEITSSYMBOL

Vorsicht Quetschgefahr	Vorsicht Hubwerk in Bewegung	Gefahr durch bewegliche Teile	Vorsicht Schergefahr	Achtung diesen Druck nicht überschreiten	Warnung vor Spritzstrahlen
Vorsicht Druckentlastungsventil	Warnung vor Materialeinspritzungen	Achtung Schutzbrille tragen	Schutzhandschuh e tragen	Vorsicht gefahrlieh e Gase	Vorsicht heiße Oberfläche
Vorsicht Stromfuhrende Bauteile	Vorsicht Brandgefahr	Vorsicht Explosionsgefahr	Erdung Vorsehen	Achtung (Benutzer)	Vorsicht : Verletzungsgefahr

DRUCK BETREFFENDE GEFAHREN



Sie dürfen ein Luftabsperrentil auf der Schaltung der Motorversorgung montieren, um die Anlage zu druckentlasten sofort die Versorgung abgesperrt wird. Wenn Sie dieser Sicherheitsanweisung nicht entsprechen, soll die Restluft des Motors die Pumpe in Betrieb nehmen und schwere Unfälle verursachen. Ein Entleerungsventil darf auch auf der Materialschaltung installiert werden, damit Sie die Anlage entleeren können (nachdem Sie die Motorluft abgesperrt und die Anlage druckentlastet haben). Sie müssen eine Entleerung vor jeden Interventionen machen. Während der Intervention dürfen diese Ventile :

- für Luft : geschlossen bleiben,
- für Material : geöffnet bleiben.

EINSPRITZUNG BETREFFENDE GEFAHREN

Die "Hoher Druck" Technologie ist gefährlich und impliziert maximale Vorkehrungen zu treffen. Seine Benutzung kann gefährliches Auslaufen erzeugen. Es gibt dann Risiken von Materialinjektion in dem Körper des Benutzers. Diese Injektionen können schwere Verletzungen (Verkürzungsrisiken) verursachen.



- Eine Materialinjektion in der Haut oder in anderen Teilen des Körpers (Augen, Finger, usw.) muß in Dringlichkeit durch angemessene ärztliche Behandlungen behandelt werden.
- Nie den Spritzstrahl gegen eine andere Person richten. Nie den Spritzstrahl mit dem Körper (Hände, Finger, usw.) oder mit Lappen anhalten.
- **Die Druckverminderungs- und Entleerungsverfahren** für jede Reinigungs-, Überprüfungs- und Wartungsaktionen über das Gerät oder die Düse **folgen**.
- Für die Pistolen, die mit einem Sicherheitssystem ausgestattet wurden : wenn die Pistolen nicht in Betrieb sind, blockieren Sie immer den Abzughebel.

FEUER, EXPLOSION, LICHTBOGEN UND REIBUNGSELEKTRIZITÄT BETREFFENDE GEFAHREN

Eine falsche Erdung, ungenügende Entlüftung, Flammen oder Funken können Explosion oder Feuer verursachen und zur Folge schwere Verletzungen haben. Um diesen Risiken (besonders während der Benutzung der Pumpen) zu begegnen, dürfen Sie :



- das Gerät, die zu behandelte Stücke, die Materialkanister und die Reinigungsprodukte an der Erde verbinden,
- eine gute Entlüftung überzeugen,
- die Arbeitszone sauber und ohne Lappen, Papieren und Lösemittel behalten,
- keine elektrische Schalter in Anwesenheit Dämpfe oder während der Materialverlegung funktionieren lassen,
- beenden Sie das Auftragen sofort Lichtbögen erscheinen,
- alle Flüssigkeiten außerhalb der Arbeitszonen lagern.
- Lacke benutzen, deren Flammpunkt so hoch wie nur möglich ist, um die Risiken von Gas- und Dampfbildung zu verhindern.
- Die Fässer mit Deckel ausrüsten, um die Gas- und Dampfausbreitungen im Inneren der Spritzkabine zu vermindern.

GIFTIGE MATERIAL BETREFFENDE GEFAHREN

Die giftige Materialien und Dämpfe können durch Kontakt mit dem Körper, den Augen, der Haut aber ebenfalls durch Einnahme oder Einatmen schlechte Verletzungen verursachen.



Sie dürfen :

- den benutzten Materialtyp und die dazugehörigen Gefahren kennen,
- die benutzten Materialien in sichere Zone lagern,
- das benutzte Material in einem angemessenen Behälter während dem Auftragen enthalten,
- die Produkte gemäß der Gesetzgebung des verschiedenen Landes wegzuwerfen,



- Kleidung und Schutz, die für diese Benutzung konzipiert werden, tragen,
- Schutzbrillen, Handschuhe, Schuhe, Schutzanzüge und Masken tragen.

(Siehe das Kapitel „individuelle Schutz“ des Kremlin-Auswahlführers).



ACHTUNG!

Keine Lösemittel auf Basis von halogenisierten Kohlenwasserstoffen oder Materialien, die dieses Lösemittel enthalten, in Anwesenheit von Teile aus Aluminium oder Zink benutzen. Die Unbeachtung dieser Anweisungen kann Explosionsrisiken verursachen, die zur Folge schweren oder tödlichen Verletzungen verursachen können.



MATERIALEMPFEHLUNGEN

PUMPE

Vor der Kopplung dürfen Sie von der Vereinbarkeit der Motoren und der Pumpen und auch von den besonderen Sicherheitsbestimmungen Kenntnis nehmen. Sie können diese Sicherheitsbestimmungen auf den Bedienungsanleitungen lesen.



Der Luftmotor soll an einer Pumpe gekoppelt werden. Das Kopplungssystem darf nie geändert werden. Nie die Hände von den beweglichen Teilen nähern. Diese bewegliche Teile dürfen dauernd sauber sein. Vor der Inbetriebnahme oder Benutzung der Pumpe dürfen Sie aufmerksam das DRUCKENTLASTUNGSVERFAHREN lesen. Überprüfen, dass die Luftdruckentlastungs- und Entleerungsventile gut funktionieren.



SCHLÄUCHE

- Schläuche von Zirkulationszonen, beweglichen Teilen und warmen Zonen entfernen.
- Nie Materialschläuche Temperaturen über 60°C oder unter 0°C unterziehen.
- Nie Schläuche benutzen, um Geräte zu bewegen.
- Alle Schläuche und Verbindungsanschlüsse vor der Inbetriebnahme der Geräte spannen.
- Schläuche regelmäßig überprüfen und die beschädigte Schlaüche ersetzen.
- Nie der Arbeitsdruck, der auf dem Schlauch (PS) geschrieben wird, überschreiten.

EINGESETZTE MATERIALEN

In Anbetracht der Vielfalt der benutzten Materialien und die Unmöglichkeit, die vollständige technischen Daten, Wechselwirkungen und Entwicklungen dieser Materialien zu zählen, kann die Verantwortung von KREMLIN-REXSON nicht für die folgende Gründe übernehmen sein :

- der schlechten Vereinbarkeit der Werkstoffe im Kontakt mit dem Material,
- den untrennbaren Risiken gegen die Belegschaft und die Umwelt,
- der Abnutzungen und Funktionsstörungen der Geräte und Anlagen,
- der Qualität des Endproduktes,

Der Benutzer darf die benutzte Materialien betreffende potenzielle Gefahren wie giftige Dämpfe, Feuern und Explosionen identifizieren und verhindern. Der Benutzer darf die Risiken bezüglich der sofortigen Reaktionen und der Reaktionen, die von wiederholenden Einwirkungen zu verdanken sind, auf der Belegschaft bestimmen.

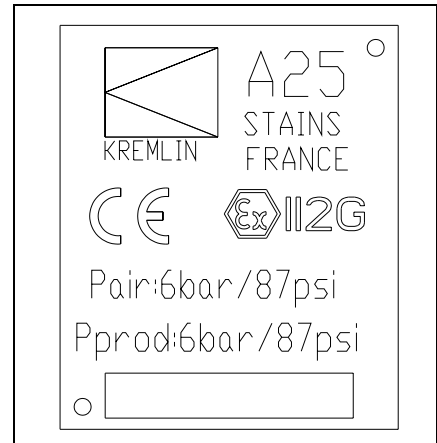
KREMLIN REXSON lehnt jegliche Verantwortung im Falle von körperlichen oder psychischen Verletzungen und auch von direkte oder indirekte Sachschaden, die von der Benutzung der chemischen Substanzen zu verdanken sind, ab.

4. INSTALLATION

■ BESCHREIBUNG DES KENNZEICHNUNGSSCHILDES

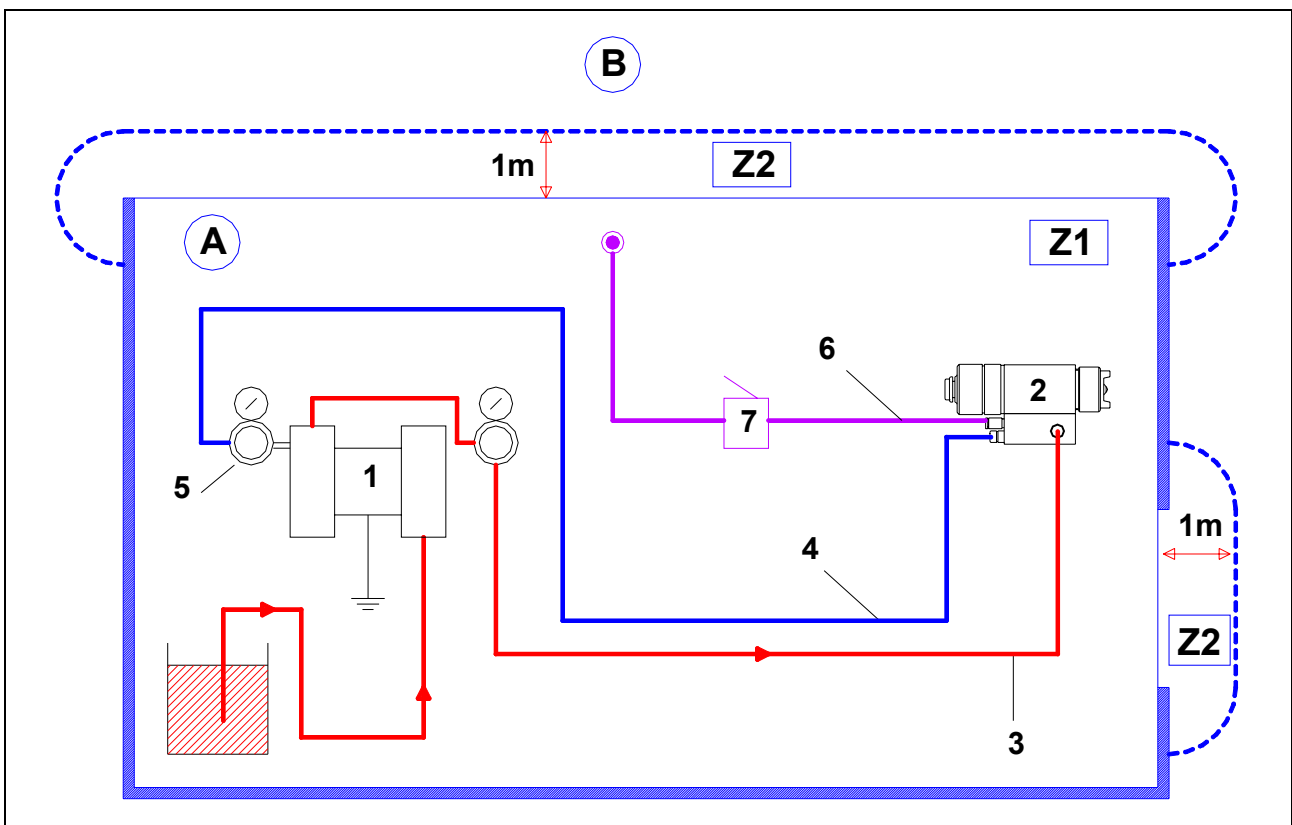
Die Bezeichnung erfolgt in Übereinstimmung mit den ATEX Richtlinien.

(Beispiel : Pistole A 25)



KREMLIN STAINS FRANCE	Name und Adresse des Herstellers
A 25	Pistolen Modell
CE Ex II 2 G	II : Gruppe II 2 : Kategorie 2 Lackiergerät für die Verwendung in Bereichen, in denen mit einer explosionsfähigen Atmosphäre, durch Gase, Dämpfe, Farbnebel oder Staub-Luftgemische, gelegentlich zu rechnen ist. G : Gas
P air : 6 bar / 87 psi	Maximaler Lufteingangsdruck
P prod : 6 bar / 87 psi	Maximaler Materialdruck

■ HINWEISE ZUR INSTALLATION



Schema :

A	Explosions- gefährdete Zone 1 (Z1) oder Zone 2 (Z2) : Spritzkabine	3	Materialschlauch
B	Keine Explosions-gefährdete Zone	4	Luftschlauch (Elektrisch leitfähig) (Zerstäuberluft)
		5	Luftdruckminderer
1	Pumpe	6	Luftschlauch (Steuerluft)
2	Automatik Luftpistole	7	3-Wege-Ventil oder Elektroventil

- 1- **Material** : Mit Hilfe von einem Hochdruck-Farbschlauch (3), den Lackanschluß (oder 2 Lackanschlüsse) mit der Pumpe verbinden. Die Schlauchanschlüsse gut festziehen.
- 2- **Zerstäuberluft** : Mit Hilfe von einem Schlauch (elektrisch leitfähig) (4), die Spritzpistole (2) mit einem Luftdruckminderer (5) verbinden, der minimal 3 bar liefern kann.
- 3- **Steuerluft** : Die Pistolen werden pneumatisch gesteuert. Um sie in Gang zu setzen, brauchen sie nur mit einem Elektro- oder einem Pneumatik-Drei-Wege-Ventil (7) verbunden werden.

Luftdruck der Steuerung : von 3 bis 4 bar minimal.



Achtung : Wenn der Materialschlauch (3) nicht leitfähig ist, muss auf jeden Fall ein leitfähiger Luftschlauch (4) verwendet werden.

Einer der beiden Schläuche (Zerstäuberluft oder Material) muss unbedingt leitfähig sein.

5. INBETRIEBNAHME

Nadelanschlag am hinteren Teil der Pistole abschrauben.

Spritzstrahlregulierschraube abschrauben.

Eine zur Arbeit passende Zerstäuberereinheit (Zerstäuberkopf + Düse + Nadel) wählen.

Düse und Zerstäuberkopf auf die Spritzpistole schrauben.

Vor dem Festziehen muß der Zerstäuberkopf positioniert werden, um die gewünschte Strahlposition zu erreichen. Der Strahl ist senkrecht, wenn die beiden Hörner des Düsenkopfes waagrecht stehen.

➔ **Es wird geraten, die Pistole auf " GEÖFFNET " zu stellen, um die Düse ohne Verletzung der Nadel zu montieren.**

6. EINSTELLUNG DER SPRITZPISTOLE

Diese Spritzpistolen besitzen 3 Einstellungen :

■ LUFTDRUCK

Spritzpistole mit Druckluftnetz verbinden. (Saubere Luft - Druck : maximal 6 bar).

Öffnung der Spritzpistole einstellen (Luftdruck > 3 bar).

Luftdruck vor der Spritzpistole regeln, um eine gute Zerstäubung zu erhalten.

■ STRAHLBREITE

Die Strahlbreite wird mit Hilfe des gerändelten Knopfes der Spritzstrahlregulierschraube eingestellt. Hiermit kontrolliert man die Luftzufuhr, die aus den Hörnern der Luftkappe austritt, um vom flachen (weit geöffnet) zum runden (geschlossen) Spritzstrahl zu wechseln.

■ MATERIALFLUSS

Nachdem die Zerstäubereinheit und der Materialdruck gewählt sind, kann man zusätzlich den Materialfluss beeinflussen, indem man in den Lauf der Nadel eingreift (gerändelter Knopf auf der Rückseite der Pistole).

Die optimale Einstellung erreicht man mit einer vollständig geöffneten Materialnadel (eine fast geschlossene Nadel ergibt keinen regelmäßigen Strahl).

7. BEDIENUNGSHINWEISE ZUR SPRITZPISTOLE

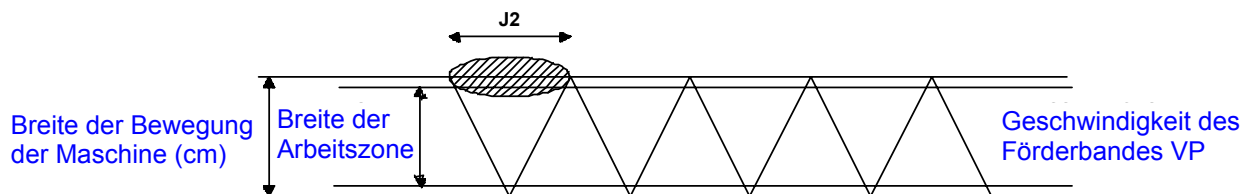
Vor Montage des Zerstäüberkopfes auf die Pistole, diesen senkrecht halten, um ihn vor dem Festziehen des Überwurfringes in die korrekte Position zu bringen

Die Spritzpistole immer senkrecht zu der zu lackierenden Fläche montieren.

Nicht vergessen, daß die Kreuz-Spritzgänge ein schlechtes Spritzbild nicht korrigieren.

Eine Lackierung mit einer unbewegten Spritzpistole ergibt eine lokale Überladung der Lackschicht.

Darauf achten, daß eine regelmäßige und zufriedenstellende Überlappung der verschiedenen Spritzstreifen vorhanden ist (senkrechte Bewegung der Pistole, waagerechte Bewegung der zu lackierenden Teile).



Diese Breite J2 für 2 regelmäßige Spritzstreifen entspricht genau der Formel :

$$J2 \text{ (m)} = VP \text{ (m/s)} \times 2 \text{ CM (m)} / VM \text{ (m/s)}$$

Mit : **VP** = Geschwindigkeit der zu lackierenden Teile

CM = komplette Hublänge der Maschine bzw. der Pistolen

VM = Geschwindigkeit der Maschine bzw. der Pistolen

2 = 2 regelmäßige Spritzstreifen (4, wenn man die Zahl der Spritzstreifen verdoppeln will).

8. TÄGLICHE WARTUNG

Diese Spritzpistole ist ein Präzisionswerkzeug. Sein einwandfreies Funktionieren bedarf einer regelmäßigen und gewissenhaften Wartung. Geschieht die Reinigung gleich nach Gebrauch, so ist sie leichter und schneller.

Nie Stahlbürsten, Feilen oder Zangen für den Ausbau benutzen.

Wenn möglich, mehrmals täglich das Äußere der Düse mit Pinsel und Verdünnung reinigen.

■ AUßERBETRIEBNAHME FÜR EINIGE MINUTEN (BIS ZU 3 STUNDEN)

Die Anlage belassen. Doch, wenn der Zerstäüberkopf mit etwas Farbe belegt ist, sollte man ihn besser mit Pinsel und Lösungsmittel reinigen.

■ AUßERBETRIEBNAHME FÜR LÄNGERE ZEIT

Materialversorgung druckentlasten .

Den Zerstäüberkopf von der Spritzpistole abschrauben und ihn in einen kleinen Behälter mit Lösungsmittel legen und mit der Reinigungsbürste säubern.

Die gesamte Anlage mit Verdünnung durchspülen und gefüllt stehen lassen.

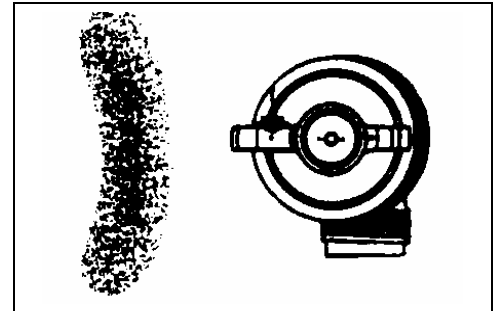
Die Pistole niemals in Verdünnung legen.

9. FEHLERSUCHE

■ DER SPRITZSTRAHL IST BOGENFÖRMIG

Drehen Sie den Zerstäuberkopf um 180°.

Ist der Bogen anders herum, prüfen Sie die Luftauslässe (Verstopfung oder Beschädigung); ansonsten, prüfen Sie die Düse (Beschädigung).

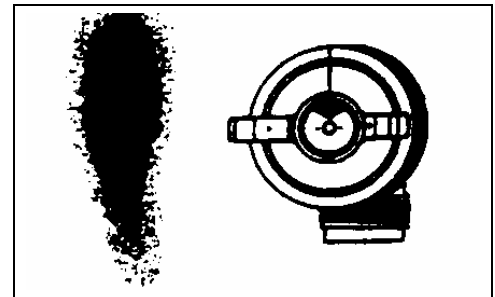


■ UNGLEICHMÄßIGER SPRITZSTRAHL

Reinigung der Zentralbohrung der Luftkappe mit Lösungsmittel und Reinigungsbürste..

Prüfen, ob die Düse mittig sitzt.

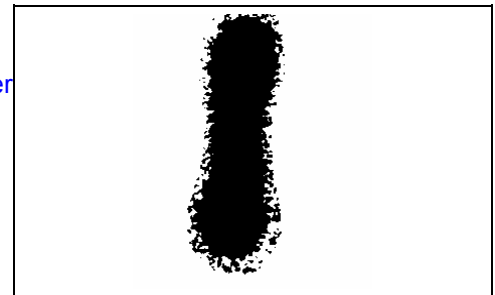
Erhöhung des Öffnungsweges der Nadel. Bei zu geringer Öffnung wird der Spritzstrahl deformiert.



■ STRAHL IST IN DER MITTE DÜNNER

Vermindern Sie den Luftstrom, der durch die Lufthörner kommt.

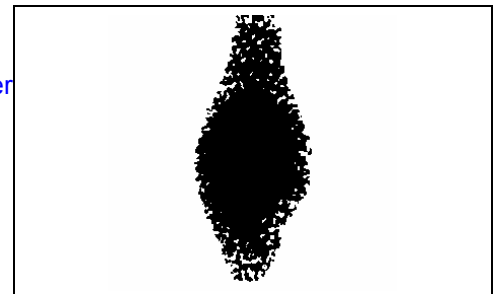
Materialfluss erhöhen.



■ STRAHL IST IN DER MITTE BREITER

Verstärken Sie den Luftstrom, der durch die Lufthörner kommt.

Reduzieren des Materialflusses oder der Viskosität.



■ SPRITZSTRAHL UNREGELMÄßIG

Man sagt üblicherweise, dass die Pistole schießt.

Dieses Phänomen wird durch eine Luftzufuhr im Materialkreislauf hervorgerufen :

- Der Materialbehälter kann leer sein : Material nachfüllen.
- Die Düse ist nicht genügend festgezogen und sitzt schlecht im Düsennadelsitz : Düse festziehen.

Falls das Problem dauert, Düse abmontieren und reinigen. Kontrollieren, ob der Düsennadelsitz und der Düsenkopf nicht beschädigt sind, Düse wieder einbauen und blockieren.

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Kein Farbaustritt aus der Pistole.	Düse ist verstopft.	Die Pumpe druckentlasten. Die Düse ausbauen und reinigen. Schläuche gut druckentlasten.
Der Strahl bricht beim Umschalten des Pumpenhubes zusammen.	Luftzufuhr im Material. Zu hohe Viskosität.	Kontrollieren, ob keine Luft durch den Saugschlauch dringt. Lack verdünnen.
Düsenkopf verschmutzt sehr schnell.	Zusatzluft zu hoch. Packung undicht.	Luftdruck reduzieren. Packung ersetzen.
Material kommt aus den Luftbohrungen des Düsenkopfes.	Düsendichtung defekt. Überwurfung zu lose.	Ersetzen. Festziehen.
Materialaustritt.	Unreinheiten im Lack.	3 bis 4 Mal Pistole öffnen und schließen.
	Verschleiß der Nadel .	Nadel auswechseln.
	Verschleiß der Packung	Packung ersetzen.

10. DEMONTAGE UND MONTAGE

Vor der Demontage eines Elementes, sollte man einige Vorsichtsmaßnahmen ergreifen :

- Entleeren Sie die Farbe, die sich noch im Farbbehälter befindet.
- Füllen Sie den Behälter mit Reinigungslösemittel.
- Zerstäuberluft herunterdrehen.
- Spritzen Sie so lange Reinigungslösemittel heraus, bis es sauber austritt.
- Stellen Sie die Luftdruckversorgung der Pistole ab.
- Betätigen Sie den Abzughebel, um den Druck in der Leitung zu vermindern.
- Bei einer Fließbecherpistole das Lösemittel entleeren.
- Demontieren Sie die Teile für die Reinigung oder jene, die zu ersetzen sind.

Vor der Montage eines Elementes sollte man einige Regeln beachten :

- **Reinigen Sie alle Teile mit Reinigungsmittel mithilfe eines Pinsels oder eines Lappens.**
- **Falls notwendig, neue Dichtungen montieren, nachdem diese mit PTFE-Fett eingefettet wurden.**
- **Montieren Sie, wenn nötig, neue Ersatzteile.**