

## ESPECIFICACIONES

# PISTOLA AIRMIX® MVX

*Libro : 0801 573.043.214*

*Fecha : 09/01/08*

*Anula : 02/07/07*

*Modif. : + racor giratorio*

### DOCUMENTACIONES COMPLEMENTARIAS

**PIEZAS DE REPUESTO : PISTOLA MVX (Doc. 573.296.050)**

**EXEL INDUSTRIAL E.P.E SA** - Botánica, 49  
08908 - L'HOSPITALET DE LLOBREGAT (Barcelona)  
Tel : 932 641 540 Fax : 932 632 829



■ ANCHURA DEL ABANICO CON EL CABEZAL VX14

Cabezal con 2 pivotes y boquilla con 2 muescas



BOQUILLAS	Pp = 35 bar		Pp = 70 bar	
	L 1 (cm)	L 2 (cm)	L 1 (cm)	L 2 (cm)
04/094	20	7	20	9
04/114	22	7	23	9
06/094	21	8	21	10
06/114	23	8	23	12
06/134	25	10	27	14
06/154	28	11	31	17
09/094	21	9	23	10
09/114	21	8	23	12
09/134	28	10	30	14
09/154	28	12	29	16
12/094	21	9	22	11
12/114	24	10	26	12
12/134	26	10	28	14
12/154	26	10	30	16
12/174	31	12	33	18
14/094	22	9	22	11
14/114	23	9	24	12
14/134	27	10	28	16
14/154	29	12	32	19
14/174	30	12	34	21
18/134	30	12	31	20
18/154	29	12	32	20
18/174	31	12	33	22

**L 1** : anchura máxima del abanico  
(aguja de los eventos cerrada)

**L 2** : anchura del abanico reducido  
(aguja de los eventos cerrada)

**Pp** : presión producto

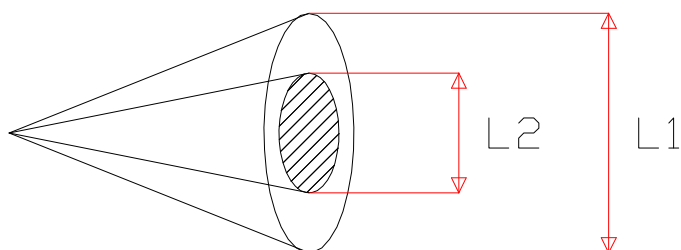
**Condiciones de pruebas :**

Presión aire empuñadura = 1,5 bar

Viscosidad = 45 s (CA 4) o 120 mPas.s

Temperatura : 20°C

Distancia entre la pistola y el objeto a pintar : 20 cm



## 2. DESMONTAJE - MONTAJE



### ATENCIÓN :

Antes de intervenir en la pistola, cortar la alimentación en aire comprimido y descomprimir los circuitos apretando el gatillo de la pistola.

#### ■ ASIENTO (64)

Sacar el cabezal y desenroscar el porta-asiento (63) con la llave (72) suministrada con la pistola.

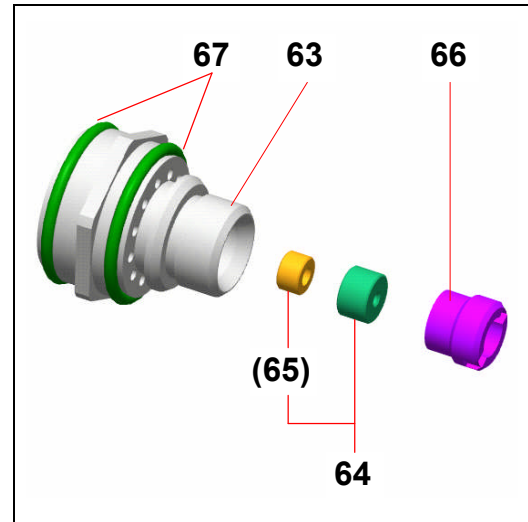
Limpiar el interior de la pistola. En caso de comprobar una deterioración, cambiarlo por un conjunto nuevo (consultar piezas de recambio, índ. 62 & 64).

Desenroscar el tornillo (66) mediante un destornillador, sacar el asiento (64) y cambiarlo.

Volver a montar el asiento según el esquema adjunto (cono de estanqueidad hacia la aguja), sin olvidar la junta de asiento (65) para la pistola MVX 120 y MVX 200.

Montar las piezas en el sentido contrario al desmontaje.

➡ **Apretar el porta-asiento con la llave. Cumplir con el par de apriete indicado en el capítulo "Instrucciones de montaje".**



#### ■ AGUJA Y CARTUCHO (20)

Desmontar el porta-asiento (62) como indicado anteriormente.

Sacar el gatillo (53) quitando el tornillo (55) y el eje de gatillo (54).

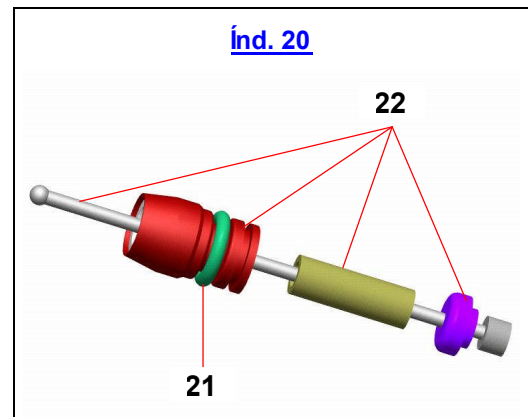
Quitar el circlips exterior (23) de la guarnición.

Tirar la aguja hacia adelante y al mismo tiempo empujar la parte trasera del cartucho.

Sacar el conjunto aguja-cartucho hacia adelante.

Si fuera necesario, cambiarlo por un conjunto nuevo (consultar piezas de recambio).

Volver a montar en sentido contrario al desmontaje.



#### ■ VÁLVULA DE AIRE EQUIPADA (25)

Desmontar el gatillo de la pistola (53).

Desmontar el porta-asiento(62).

Desenroscar el manguito (60) del conjunto aguja.

Sacar el muelle de aguja (61), el arrastrador de aguja (33) y el eje de aguja (32).

Sacar la válvula de aire (25) empujándola hacia la parte delantera de la pistola.

Tenga cuidado en no estropear el muelle de válvula (31).

Si fuera necesario, cambiar por un conjunto nuevo (consultar piezas de recambio).

Volver a montar la válvula, el gatillo, el eje de aguja, el muelle de aguja, el arrastrador de aguja, el muelle de válvula y el manguito.

➡ **Cumplir con el sentido de montaje del conjunto aguja. Montar el diámetro más pequeño hacia el manguito del conjunto aguja.**

#### ■ CAMBIO DE LA JUNTA DE LA VÁLVULA DE AIRE (29)

Sacar la válvula de aire (25) - (consultar capítulo anterior).

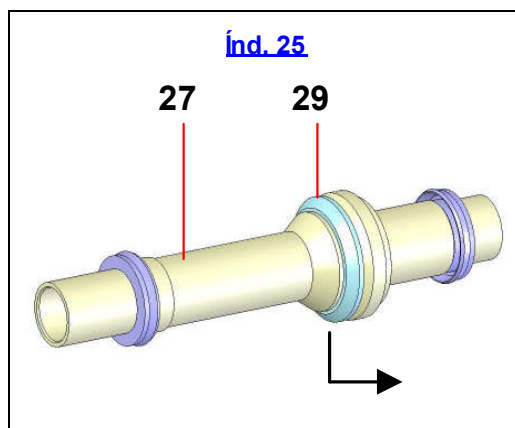
Quitar la junta (29).

Posicionar la nueva junta (29) en su alojamiento.  
Lubricarla.

Para el montaje :

➡ **Cuidadosamente, introducir la válvula en el cuerpo de la pistola con un movimiento de rotación de tal modo que se preforma la junta de válvula (29).**

Volver a montar las otras piezas como indicado anteriormente.



#### ■ CAMBIO DEL TAMIZ (49)

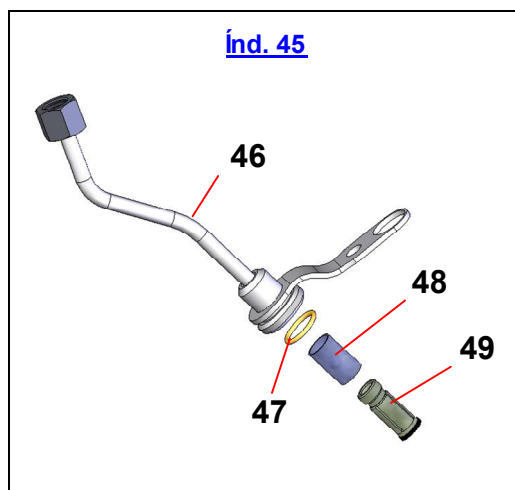
Desenroscar el racor giratorio (68) situado en la empuñadura de la pistola,

Desenroscar el soporte tamiz (49).

Hacer deslizar el tamiz (48), cambiarlo o limpiarlo.

Cambiar la junta (47).

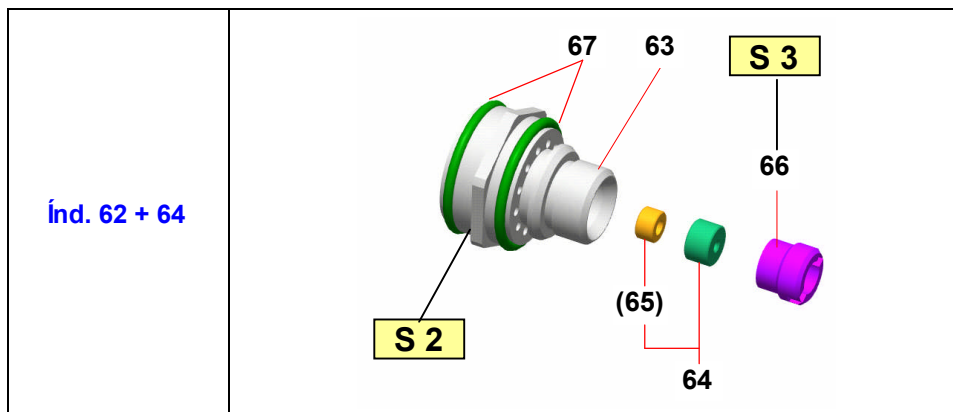
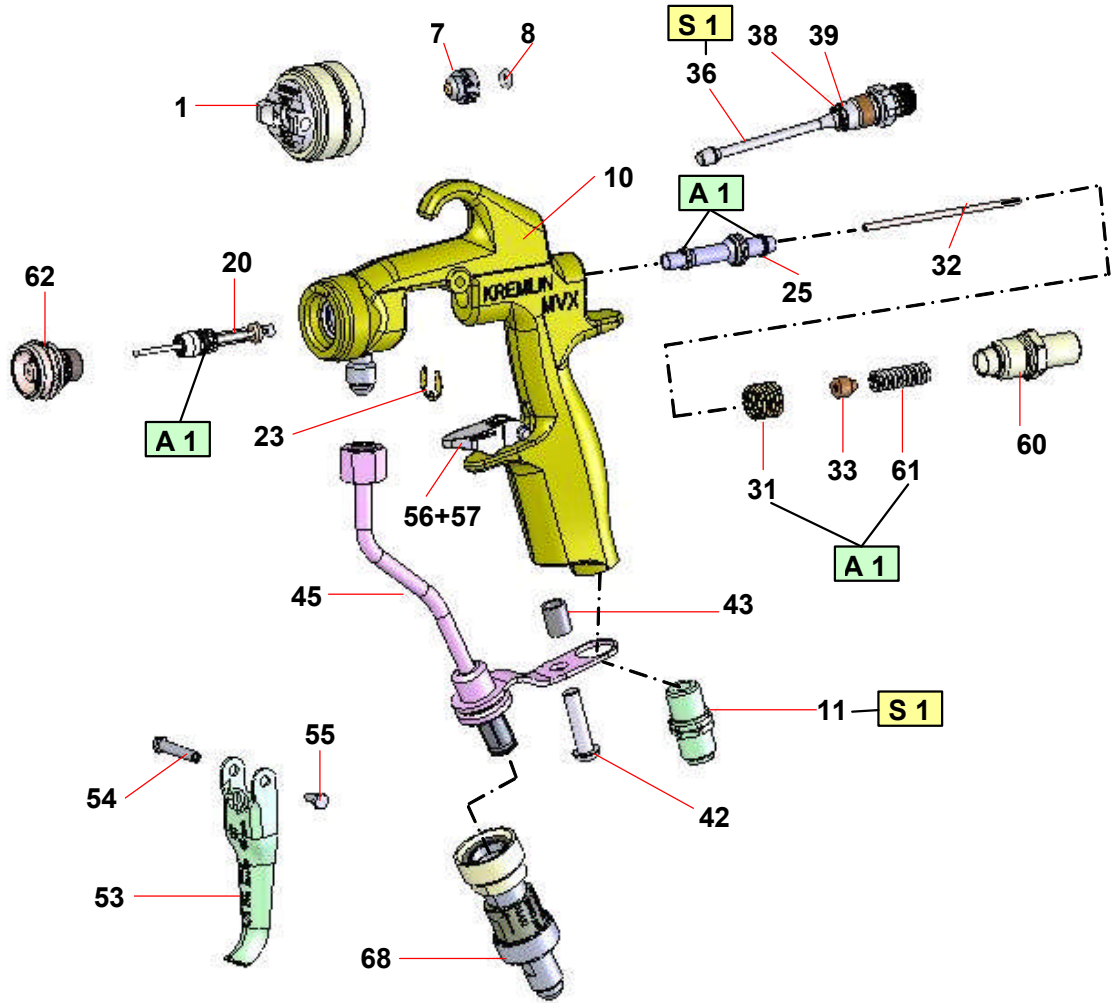
Volver a montar las piezas en el orden inverso al desmontaje.



**Antes de cada operación de montaje :**

- Limpiar las piezas con un disolvente de limpieza compatible mediante un pincel o un cepillo.
- Montar juntas nuevas si fuera necesario, sin olvidar de engrasarlas con grasa PTFE.
- Montar piezas nuevas si fuera necesario.

### 3. INSTRUCCIONES DE MONTAJE



Índ. 62 + 64

Índice	Instrucciones	Descripción	Referencia
A 1	Grasa PTFE	Tubo de grasa "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
S 1	Par de apriete :	9 - 11 Nm	
S 2	Par de apriete :	24 Nm	
S 3	Par de apriete :	2 Nm	