

ESPECIFICACIONES

PISTOLA NEUMÁTICA

M 22

HTi - HPA

Libro : 0808 573.054.214

Fecha : 4/08/08

Anula : 02/07/07

Modif. : Actualización (§ 1)

DOCUMENTACIONES COMPLEMENTARIAS

PIEZAS DE REPUESTO : PISTOLA M 22 G (Doc. 573.322.050)

EXEL INDUSTRIAL E.P.E SA
Botánica, 49
08908 L'Hospitalet de Llobregat (Barcelona)
Tel. 93 264 15 40 Fax. 93 263 28 29



ESPECIFICACIONES
PISTOLA NEUMÁTICA GRAVEDAD : M 22
HTi - HPA

1. CARACTERÍSTICAS

Pistolas recomendadas para pulverizar barnices, lacas, tintes, poliuretanos, dos componentes...

Las pistolas HTi son pistolas neumáticas con una tasa de transfer elevada. Dos proyectores EP 5 y E 5 son adaptables sobre la misma pistola.

Las pistolas HPA, con alto poder de atomización, permiten pulverizar todos los tipos de productos (viscosidad baja o alta).

CARACTERÍSTICAS	HTi (cabezal tipo E 5 K HVLP)	HTi (cabezal tipo EP 5)	HPA (cabezal tipo EN 5)
Presión máxima de alimentación en aire (red)	6 bar		
Presión de aire en la empuñadura de la pistola	De 1,5 a 2,5 bar	De 2 a 3 bar	De 2 a 4 bar
Caudal de aire	27,2 m3/h a 2 bar	20,2 m3/h a 2,5 bar	26,5 m3/h a 2,5 bar
Alimentación en producto	Bote gravedad (0,6 litro)		
Peso (pistola sin bote)	530 g		
Peso (pistola con bote)	690 g		
Tintes y barnices hidro o disolventados			
- viscosidad baja	* * * *	* * *	* * *
- viscosidad media	* * * *	* * * *	* * * *
- viscosidad alta	* *	* * *	* * * *
Tasa de transfer mínima (Norma EN 13966-1)	76 % ± 2 %	74 % ± 2 %	-
Temperatura máxima del producto	50° C		
Boquilla, aguja, peso producto	Inox / Inox / aluminio anodizado		
Bote blanco (resina acetal)	Para pinturas hidro y disolventadas		
Bote gris (PEHD)	Para productos PU y Pre-catalizados		

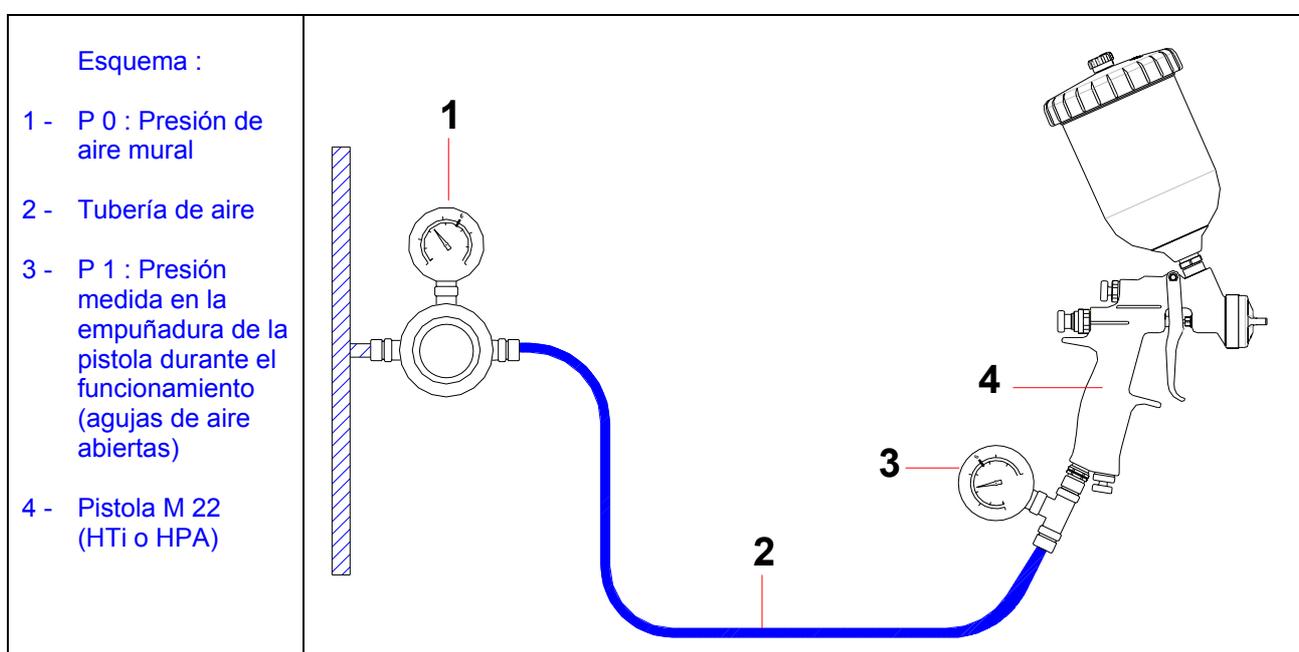
Nota : para la pistola HTi equipada del cabezal E 5 (K HVLP), una presión de 2 bar en la empuñadura corresponde a una presión de 0.7 bar en el cabezal de la pistola.

■ **CONEXIONES EN AIRE Y EN PRODUCTO**

Pistola M 22 HTi & HPA	Elementos montados en la pistola (según el modelo)	Alimentación en aire y en producto
Aire	Racor : M 1/4 NPS (+ MM 1/4 BSP no montado)	Tubería aire (calidad antiestática) HTi : Ø 8 mm int. mínimo (para 7.5 m de largo) HPA : Ø 7 mm int. mínimo (para 7.5 m de largo)
Producto	Bote gravedad blanco o gris (0,6 litro)	En opción : bote blanco (0,25 litro)

■ **PRESIÓN Y CONSUMO DE AIRE DE LAS PISTOLAS**

Ajuste de la presión de aire con o sin manómetro en la empuñadura de la pistola.



Pistola HTi + cabezal E 5 K HVLP + tubería Ø 8 mm (7,5 m de largo)				Pistola HPA + cabezal EN 5 + tubería Ø 7 mm (7,5 m de largo)			
P 0		P 1		P 0		P 1	
(bar)	(psi)	(bar)	(psi)	(bar)	(psi)	(bar)	(psi)
2,25	33	1,5	22	2,5	36	1,5	22
3	44	2	29	3,2	46	2	29
3,5	51	2,5	36	3,8	55	2,5	36
4,2	61	3	44	4,5	65	3	44
4,75	69	3,5	51	5	72	3,5	51

HTi + cabezal E 5 (K HVLP)	HTi + cabezal EP 5	HPA + cabezal EN 5
-------------------------------	-----------------------	-----------------------

Presión aire (P 1)	Caudal aire					
	(m3/h)	(CFM)	(m3/h)	(CFM)	(m3/h)	(CFM)
1,5 bar / 21.75 psi	21,5	12.7	14	8.2	-	-
2 bar / 29 psi	27,2	16	17	10	22,8	13.4
2,5 bar / 36 psi	32,9	19.4	20,2	11.9	26,5	15.6
3 bar / 43.5 psi			23	13.6	30,2	17.8
3,5 bar / 50.8 psi			26	15.3	36,9	21.7
4 bar / 58 psi					40,6	23.9

Boquilla	Caudal pintura (*)					
	(cm3/mn)	(oz/mn)	(cm3/mn)	(oz/mn)	(cm3/mn)	(oz/mn)
13	170	6	173	6.1	210	7.4
14	200	7	214	7.6	238	8.4
15	245	8.6	229	8.1	256	9
18	260	9.2	275	9.7	282	10
22	284	10	342	12.1	345	12.2

Distancia cabezal de la pistola - pieza a pintar	Anchura de abanico con boquilla de 14 (*)					
	(cm)	(")	(cm)	(")	(cm)	(")
15 cm	30	12	25	10	26	10
20 cm	33	13	28	11	28	11
25 cm	39	15	32	13	30	12

(*)	Viscosidad pintura : 20 s CA n° 4 (= 40 centipoises) Para HTi + E 5 K HVLP : P 1 = 2 bar Para HTi + EP 5 : P 1 = 2,5 bar Para HPA + EN 5 : P 1 = 2,5 bar
	Ajuste de abanico óptimo

2. DESMONTAJE - MONTAJE



ATENCIÓN :

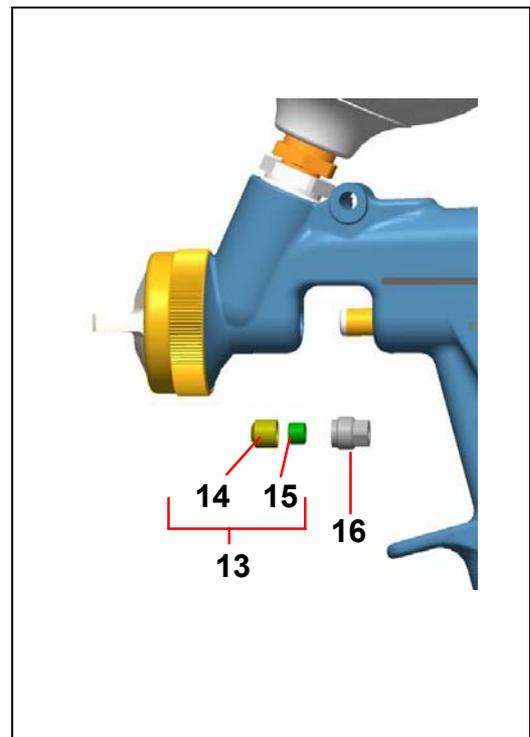
Antes de intervenir en la pistola, cortar la alimentación en aire comprimido y descomprimir los circuitos apretando el gatillo de la pistola.

■ CAMBIO DE PROYECTOR

- Sacar el cabezal (1), introducirlo en un recipiente con disolvente.
- Desenroscar la boquilla (7).
- Quitar el tope de aguja (21) y el muelle (20).
- Sacar la aguja (11) por la parte trasera de la pistola.
- Volver a montar la nueva boquilla (7) equipada con la junta (10). Apretarla fuertemente utilizando la llave KREMLIN.
- Volver a montar una aguja nueva (11), el muelle (20) engrasado, la tuerca grafilada (19) y el tope (21).
- Volver a montar el cabezal (1), apretar el anillo (2).

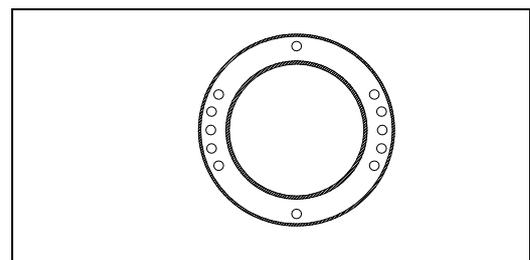
■ GUARNICIÓN DE ESTANQUEIDAD (ÍND. 13)

- Asegurarse que no queda pintura en la pistola.
- Desenroscar completamente el tope (21). Sacar el muelle (20).
- Tirar la aguja (11) y sacarla completamente por la parte trasera de la pistola.
- Desenroscar el gatillo (37) sacando el tornillo (39) y el eje (38).
- Desenroscar la prensa-guarnición (16).
- Sacar la guarnición de aguja (13) y cambiarla :
La guarnición (13) se compone de 2 piezas (14 y 15) (ver esquema).
Introducir el palier (15) dentro de la pieza (14) y situar el conjunto en la pistola.
- Roscar la prensa guarnición (16) sin apretar.
- Volver a montar la nueva aguja, el muelle engrasado (20) y el tope (21).
- Apretar a tope la prensa guarnición (16) y aflojar de un cuarto de vuelta.
- Volver a montar el gatillo (37).
- Alimentar en pintura.
- Si persiste una fuga, apretar ligeramente.



■ ANILLO DE DISTRIBUCIÓN (ÍND. 35)

Cumplir con el sentido de montaje del anillo (ver dibujo al lado).



■ VÁLVULA DE AIRE (ÍND. 22)

- Sacar el tope de aguja (21).
- Sacar el muelle de aguja (20) y la aguja (11).
- Desenroscar el manguito (17).
- Sacar el muelle de válvula (29), la válvula (22) y el arrastrador de válvula (28).
- Volver a montar el arrastrador de válvula (28) en la nueva válvula de aire (22).
- Montar este nuevo conjunto, el muelle de válvula engrasado (29) en el cuerpo de la pistola.
- Roscar el manguito (17).
- Volver a montar las otras piezas : la aguja (11), el muelle (20) engrasado y el tope (21).
- Roscar la tuerca grafilada (19) para ajustar la carrera de la aguja.

■ CAMBIO DE LA JUNTA DE VÁLVULA DE AIRE (ÍND. 26)

Sacar la válvula de aire (22)
(consultar capítulo anterior).

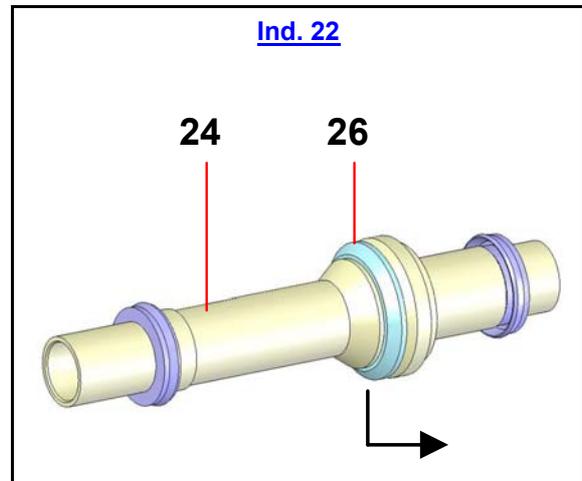
Quitar la junta (26).

Posicionar la nueva junta (26) 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 performa la junta de válvula (26).**

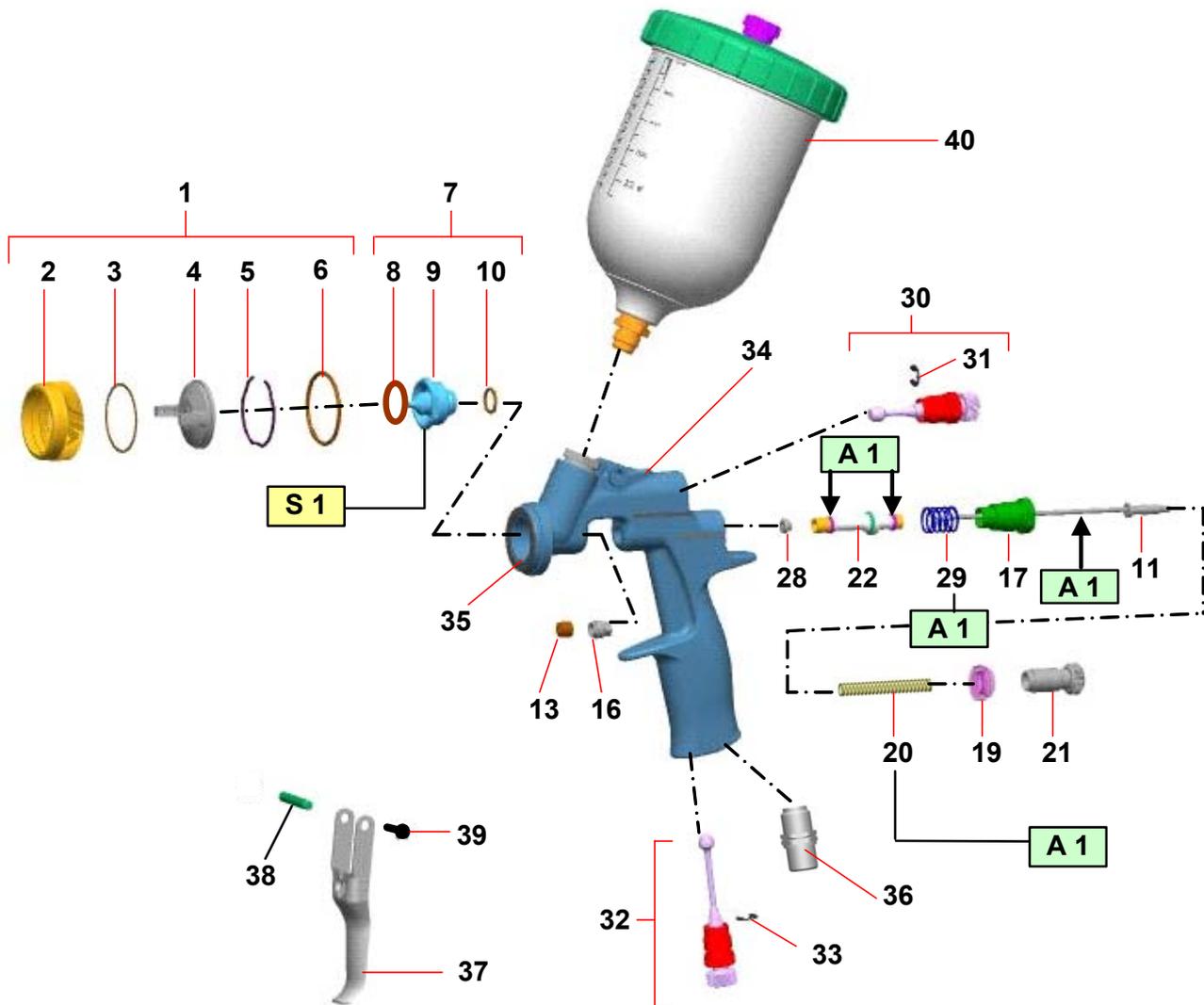
Volver a montar las otras piezas como indicado anteriormente.



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



Índice	Instrucciones	Descripción	Referencia
A1	Grasa PTFE	Tubo de grasa "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
S 1	Par de apriete 18 Nm		