



**LIBRO DE INSTRUCCIONES
PISTOLAS AIRLESS® INOX
ASI 24 - ASI 40**

Libro : 1208 573.175.114

Fecha : 23/08/12 - Anula : 19/10/11

Modif. : Actualización

TRADUCCIÓN DEL LIBRO ORIGINAL

IMPORTANTE: Lea con atención todos los documentos antes de almacenar, instalar o poner en marcha el equipo (uso exclusivamente profesional).

LAS FOTOGRAFÍAS E ILUSTRACIONES NO SON VINCULANTES. LOS MATERIALES ESTÁN SUJETOS A CAMBIOS SIN PREVIO AVISO.

KREMLIN - REXSON

150, avenue de Stalingrad

93 245 - STAINS CEDEX – France

☎ : 33 (0)1 49 40 25 25 *Fax* : 33 (0)1 48 26 07 16

www.kremlin-rexson.com



LIBRO DE INSTRUCCIONES
PISTOLAS AUTOMÁTICAS AIRLESS®
ASI 24 y ASI 40

Estimado Cliente,

Acaba de adquirir una nueva pistola **Airless®** y le agradecemos por ello.

La concepción, el diseño y la fabricación de este equipo han sido particularmente cuidados. Deseamos que merezca su total aprobación y cumpla con sus justas demandas, motivo de su compra.

Para un buen conocimiento y una utilización óptima de su equipo, le aconsejamos leer atentamente estas instrucciones antes de su puesta en marcha.

Este breve tiempo de lectura le será largamente compensado por un mejor conocimiento de su equipo.

1. SEGURIDAD

■ NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD



OJO : Una mala utilización del equipo puede provocar accidentes, desperfectos o un mal funcionamiento. Leer atentamente las instrucciones a continuación.

Le responsable de taller debe comprobar que el personal está capacitado para la utilización de este material. Las normas de seguridad que se detallan a continuación deben ser comprendidas y aplicadas.

Los materiales deben utilizarse únicamente en zonas bien ventiladas, protegiendo su salud y evitando todo riesgo de incendio o explosión.

Unas normas de seguridad locales pueden añadirse a normas generales de protección y de seguridad. Consúlteles.



Consultar el documento

"instrucciones de seguridad y de instalación" (doc. 578.001.130)

Antes de limpiar o desmontar cualquier componente del equipo :

- **cortar la alimentación en aire comprimido,**
- **abrir el grifo de purga,**
- **descomprimir las tuberías de producto pulsando el gatillo de la pistola.**

2. PULVERIZACIÓN AIRLESS®

La pulverización AIRLESS®, de alta presión sin aportación de aire en la pistola, permite la aplicación de productos con fuerte viscosidad, una anchura precisa del abanico según el ángulo de la boquilla escogida, depositar fuertes espesores de pintura (50 a 100 µm) y permite trabajar con una baja velocidad de desplazamiento de la pistola (0,4 m/s máximo).

3. CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

La pistola ASI 24 (o ASI 40) está diseñada para la pulverización de pinturas, aprestos y colas en instalaciones automáticas o en robots. Las versiones ASI 40 GT y ASI 40 GT V están diseñadas para la pulverización de pinturas hidrosolubles y pinturas UV. Esta pistola se monta sobre soportes fijos, máquinas automáticas o robots.

La pistola puede equiparse con una salida de producto para mantener una circulación, facilitar la limpieza o los cambios de color.

Presión de utilización y caudal :	ASI 24	ASI 40
Presión de aire de mando mínimo	4 bar	5,5 bar
Presión producto máximo	240 bar	400 bar
Caudal de producto	Según boquilla	
Temperatura de utilización	50°C máxi	
Peso (pistola sola)	700 g	
Presión sonora ponderada (LAeq)	78,9 dBa*	88,4 dBa*

* Condiciones de prueba : Presión producto = 240 bar (ASI 24) - 400 bar (ASI 40)
 Producto utilizado : agua Boquilla : 14.17

Racorajes :	Pistola	Racor ASI 24 - ASI 40 - ASI 40 GT	Racor ASI 40 GT V
Producto (1)	Hembra 1/4 NPS	Codo inoxidable - Macho 1/2 JIC	Racor recto inoxidable - Macho 1/2 JIC
Producto (2)	Hembra 1/4 NPS	Tapón inoxidable	Racor recto inoxidable - Macho 1/2 JIC
Aire de mando	Hembra 1/8 G	Codo - Tubería 4 x 6	Codo - Tubería 4 x 6

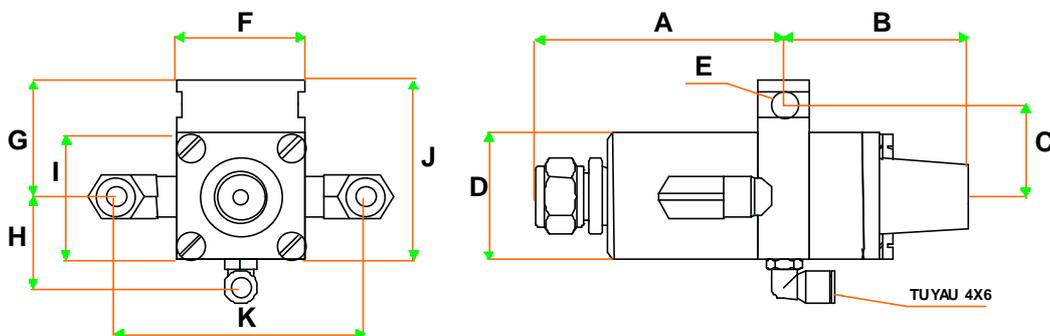
En la pistola, se puede montar : - 1 racor producto y un tapón
 - 2 racores producto → circulación del producto

Materiales en contacto con el producto :

- Inox - Inox tratado - Acero inoxidable - Carburo.
- Estanqueidad del producto : PTFE cargado.

Dimensiones :

Pistola		Índ.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
ASI	24 - 40 - 40 GT	mm	78	57,5	29	∅ 40	∅ 8	40	37	29	40	57	77,5
	40 GT V								-				87



Fijación del conjunto : eje ∅ 16, longitud 100 mm.

4. INSTALACIÓN

■ DESCRIPCIÓN DEL MARCADO DE LA PLACA DE FIRMA

Marcado según la directiva ATEX

Ejemplo : placa para pistola ASI 40

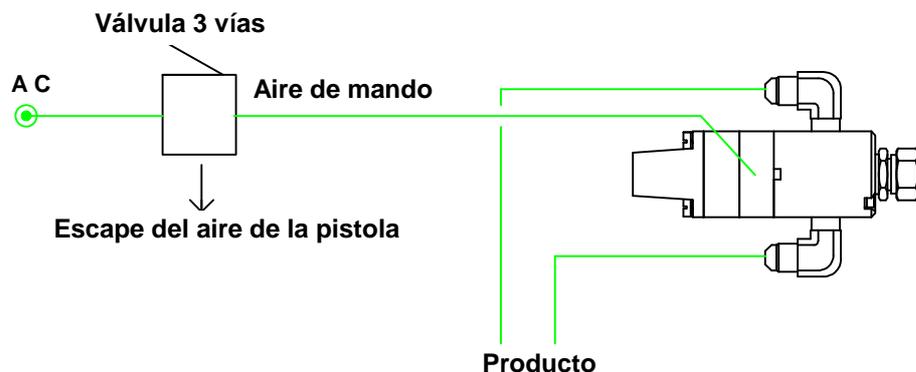


KREMLIN REXSON STAINS FRANCE	Firma y dirección del fabricante
ASI 40 (o 24)	Tipo de pistola
CE	Conformidad europea
Ex II 2 G	II : grupo II 2 : categoría 2 Material de superficie para un ambiente en el cual atmósferas explosivas debido a gases, vapores, nieblas pueden manifestarse ocasionalmente en funcionamiento normal. G : gas
IIB T3	IIB : Gas de referencia para la clasificación del material T3 : Temperatura de superficie máxima : 200°C
P prod. 400 b (o 240 b)	Presión producto máxima
P air 6 b	Presión aire máxima (aire de mando)
REF / SERIE	Número entregado por KREMLIN REXSON. Las dos primeras cifras indican el año de fabricación.

■ ESQUEMA DE INSTALACIÓN

Fijar la pistola sobre el soporte.

Conectar las tuberías de pintura AIRLESS® (**conductor**) y la tubería del aire de mando.



La pistola ASI 24 (o ASI 40) funciona con mando neumático. Para su puesta en marcha, es suficiente conectarla a una electroválvula o a una válvula neumática de 3 vías. Esta válvula debe situarse lo más cerca posible de la pistola.

5. FUNCIONAMIENTO

Desenroscar el anillo de fijación de la boquilla en la parte delantera de la pistola.

Escoger la boquilla más adaptada al trabajo a efectuar. Una boquilla se escoge teniendo en cuenta la anchura del abanico y el caudal deseado (ver cuadro de boquillas).

Sobre el diafragma de 60 que equipa la pistola, montar la boquilla y rosar la tuerca de fijación.

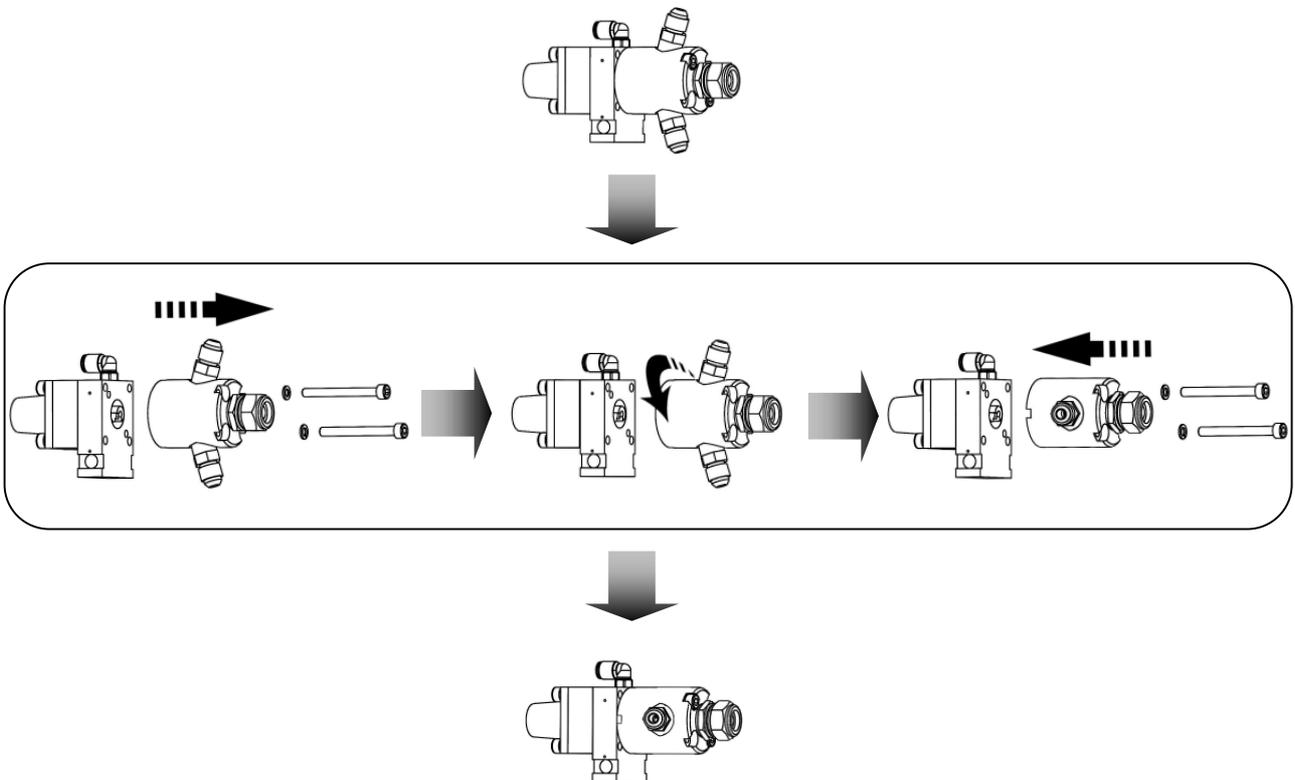
- ➔ **Para aumentar la finura de pulverización, montar un diafragma adaptado a la boquilla escogida, montar en lugar del diafragma de 60 que equipa la pistola (ver cuadro de boquillas).**

Antes de apretar fuertemente la tuerca de fijación, se debe orientar la boquilla de manera a obtener la posición deseada (abanico vertical o horizontal según la salida de la boquilla).

Pulverizar sobre un cartón y aumentar la presión del aire de alimentación de la bomba hasta la desaparición de los "cuernos".

ASI 40 GT V :

Para que su uso sea más fácil, la versión ASI 40 GT V permite cambiar la orientación de los racores.



8. INCIDENCISA DE FUNCIONAMIENTO

Una buena calidad de pulverización depende directamente del estado de la boquilla. El cambio de esta garantiza una continuidad en la forma del abanico.

Un desgaste importante deforma el orificio de salida lo que provoca 2 defectos :

- una reducción de la anchura del abanico con una sobre carga en el centro,
- un caudal superior.

DEFECTO	CAUSA	SOLUCIÓN
No sale pintura por la pistola	Boquilla taponada	Comprobar la alimentación en producto de la pistola. Cortar la presión del aire de la bomba. Descomprimir las tuberías. Desmontar y limpiar la boquilla.
	Presión insuficiente del aire de mando para abrir la pistola	Comprobar la presión del aire de mando y aumentarla si fuera necesario (P > 4 bar).
Abanico deformado : presencia de "cuernos"	Presión muy baja en la pistola	Aumentar la presión de aire de alimentación de la bomba.
	Filtro de la bomba colmatado	Limpiarlo.
	Pintura muy espesa	Diluirlo.
	Boquilla no adaptada al trabajo	Utilizar una boquilla más pequeña o un diafragma apropiado a la boquilla.
Abanico deformado : carga de pintura en el centro	Boquilla usada	Cambiar la boquilla.
	La pintura no se pulveriza	Utilizar otro tipo de pistola.
Abanico deformado : separación en varios abanicos	Boquilla desgatada o parcialmente obstruida	Limpiar o cambiar la boquilla.
Abanico deformado : sobrecargas de rayas	El producto no estalla	Aumentar la presión y utilizar un diafragma apropiado.
Fugas de pintura en la parte delantera de la pistola	Falta de estanqueidad entre la aguja y su asiento	Limpiar el asiento o cambiar el conjunto aguja asiento.
Fugas de pintura en el paso de la aguja	Guarnición de pintura desgastada	Limpiarla o cambiarla.

9. DESMONTAJE

■ CAMBIO DE LA PISTOLA

Cortar las alimentaciones en aire y en producto de la pistola.

Descomprimir los circuitos.

Desenroscar los racores de las tuberías de producto y desconectar la tubería del aire de mando.

Retirar la pistola de su soporte.

Montar la nueva pistola.

Bien apretar los racores antes de volver a subir la presión.

■ **GUARNICIÓN PINTURA (22 EN ASI 24 & 40 O 19 & 25 EN ASI 40 GT & 40 GT V)
Y AGUJA-BOLA (37 EN ASI 24 & 40 O 20 EN ASI 40 GT & 40 GT V)**

Desenroscar el diafragma (9), el conjunto porta-asiento (17 en ASI 24 & 40 o 18 en ASI 40 GT & 40 GT V).

Quitar los 2 tornillos (13).

Extraer el cuerpo delantero (1 en ASI 24, 40 & 40 GT o 21 en ASI 40 GT V) de la pistola desacoplando:

- el porta aguja (23 en ASI 24 & 40)
- la aguja (20 en ASI 40 GT & 40 GT V) del arrastrador de aguja (6).

Sacar el circlips (26) que aguanta la guarnición pintura (22 en ASI 24 & 40 o 19 & 25 en ASI 40 GT & 40 GT V).

Extraer la guarnición pintura (22 en ASI 24 & 40 o 19 & 25 en ASI 40 GT & 40 GT V) tirando la aguja hacia adelante.

Desenroscar el conjunto ajuja-bola (37 en ASI 24 & 40) del porta-aguja (23 en ASI 24 & 40) (sólo para pistolas ASI 24 & 40).

Cambiar la guarnición pintura y su junta (24 & 25 en ASI 24 & 40 o 19 & 25 en ASI 40 GT & 40 GT V).

Limpiar la parte delantera de la pistola.

Para volver a montar, entrar la guarnición de pintura (22 en ASI 24 & 40 o 19 & 25 en ASI 40 GT & 40 GT V) empujándola de delante hacia atrás del cuerpo (1 en ASI 24, 40 & 40 GT o 21 en ASI 40 GT V) hasta que la guarnición se apoye sobre el resalte de la parte interior del cuerpo.

Fijar la guarnición de pintura con el circlips (26).

Volver a montar el conjunto aguja-bola (37 en ASI 24 & 40), los tornillos (13), el conjunto porta-asiento (17 en ASI 24 & 40 o 18 en ASI 40 GT & 40 GT V), el diafragma (9), la boquilla y la tuerca de fijación (8).

■ **CONJUNTO PISTÓN (27)**

Desenroscar los 4 tornillos (11).

Quitar el guía muelle (3) y el cilindro (2).

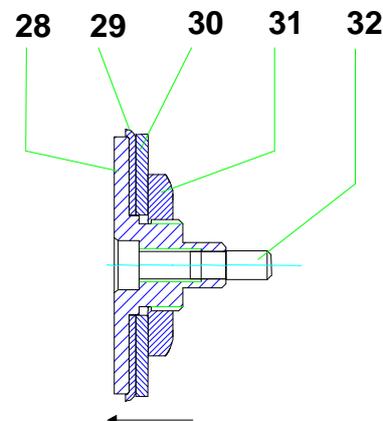
Quitar le muelle (7 en ASI 24 o 4 en ASI 40, 40 GT & 40 GT V) y el apoyo muelle (33).

Desenroscar la tuerca (31).

Sacar la arandela (30) y la guarnición de pistón (29).

Limpiar las piezas, cambiarlas si es necesario.

Antes de introducir el conjunto pistón (27) dentro del cilindro, se debe preformar el labio de la guarnición (29) con la mano, en el sentido indicado en el croquis adjunto (guarnición plegada sobre el pistón).



■ **GUARNICIÓN AIRE (34)**

Desmontar la parte trasera de la pistola y sacar el pistón como indicado anteriormente.

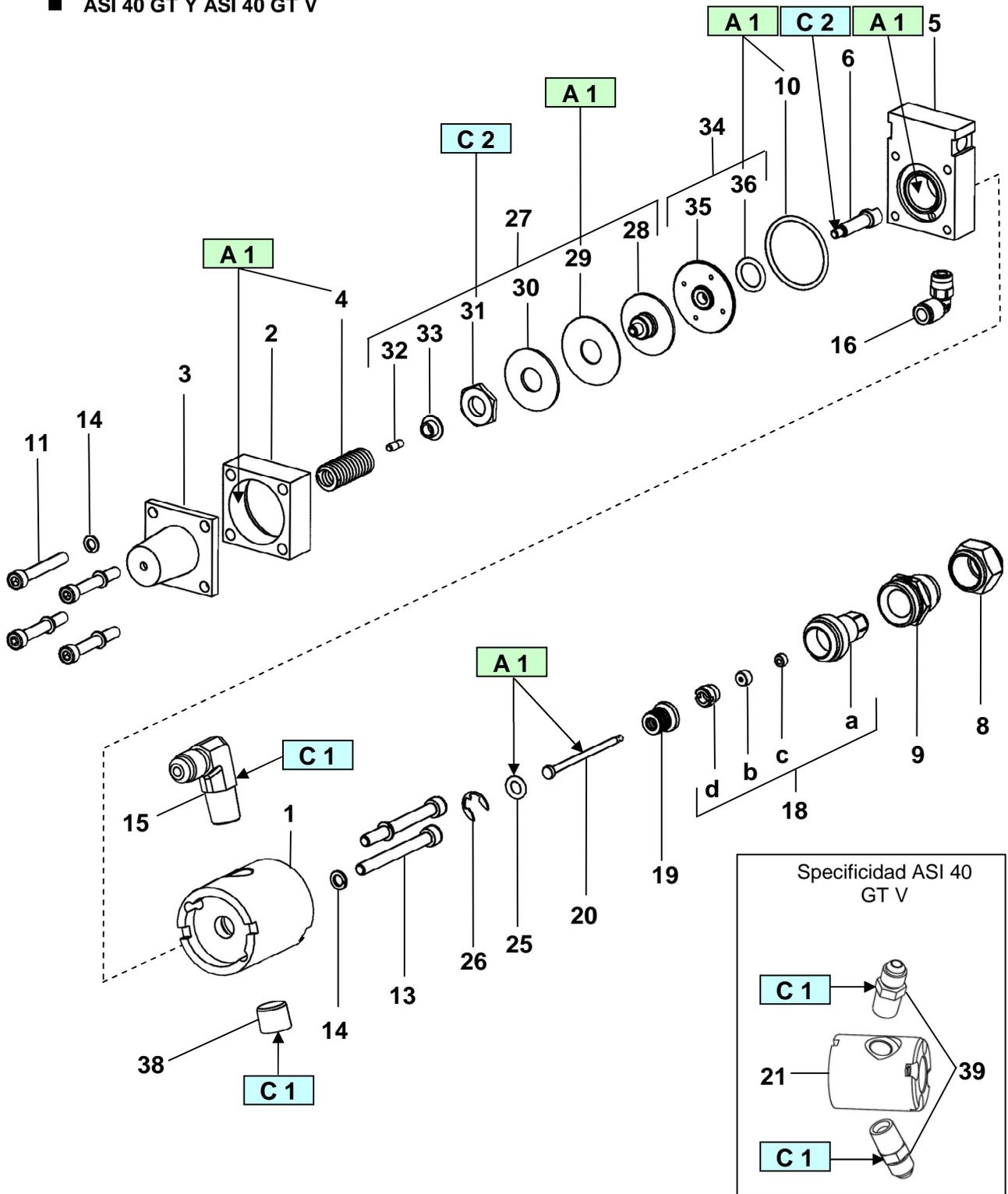
Extraer la guarnición aire (34).

Cambiar la junta de guarnición (36) o el conjunto guarnición aire.

Antes de cada operación montaje :

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

■ ASI 40 GT Y ASI 40 GT V



Índice	Instrucciones	Descripción	Referencia
A 1	Grasa PTFE	Tubo de grasa "TECHNILUB" (10 ml)	560.440.101
C 1	Cola PTFE (para la estanqueidad)	Loctite 577	-
C 2	Cola freno suave	Loctite 222	-