

TECHNISCHE DATEN

AIRMIX[®] PISTOLE MVX

Bedienungsanleitung : 0801 573.043.213

Datum : 09/01/08

Ersetzt : 02/07/07

Änderung : + Drehgelenk

WEITERE BEDIENUNGSANLEITUNG

ERSATZTEILLISTEN : PISTOLE MVX (Dok. 573.296.050)

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

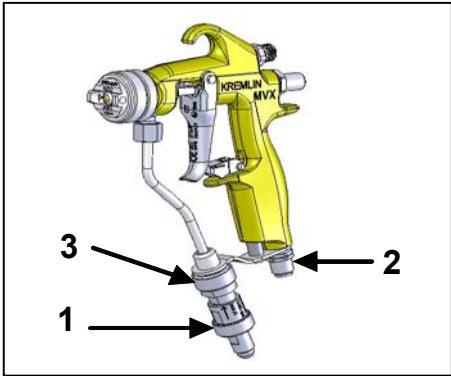


TECHNISCHE DATEN
AIRMIX® PISTOLE MVX
mit Drehgelenk

1. TECHNISCHE DATEN

Die Pistole ist geeignet für das Verarbeiten von:

- Lacke
- Lasuren
- Lacke auf Verdünnerbasis
- Lacke auf Wasserbasis
- High Solid Lacke
- Polyurethan Lacke
- 2-Komponenten Lacke



TECHNISCHE DATEN	PISTOLE MVX 60	PISTOLE MVX 120	PISTOLE MVX 200
Max. Lufteingangsdruck	6 bar max.		
Max. Materialeingangsdruck	60 bar max.	120 bar max.	200 bar max.
Materialausbringmenge	düsenabhängig (siehe Dok. 573.296.050)		
Gewicht (Pistole + Zerstäuberkopf + Düse)	575 g		
Max. Arbeitstemperatur	50°C		
Luftverbrauch Luftdruck (am Pistoleneingang) = 1 bar Luftdruck (am Pistoleneingang) = 2 bar	5 m3/h 7,5 m3/h		
Übertragungsrate mind. (α) nach Norm (Pr EN 13966-1)	81 ± 1 %		
Materialführende Teile	Edelstahl		
Sitz (auswechselbar)	Polyacetal	Edelstahl	Hartmetall
Materialanschluß (1)	Drehgelenk : AG 1/2" JIC		
Luftanschluß (2)	AG 1/4" NPS		
Sicherheitssystem	Sicherheitshebel		
Filtrierung	Sieb n°6 (Am Farbrohreingang)		

(α) Materialdruck = 60 bar Viskosität = 25 s CA 4 (20 s DIN 4)
Messbedingungen: Luftdruck (am Pistoleneingang) = 1,5 bar Materialtemperatur = 20,5 °C

Montage : Die Abdeckkappe, die nach der Materialröhre ist, entfernen und das Drehgelenk an Stelle der Abdeckkappe montieren. Schrauben Sie das Drehgelenk mit dem Schlüssel fest.

■ **SPRITZSTRAHLBREITEN MIT DEM ZERSTÄUBERKOPF VX14**

Kopf mit 2 Stiften und Düse mit 2 Kerben



DÜSEN	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 : Maximale Spritzstrahlbreite
(Spritzstrahl-Reguliertventil geschlossen)

L 2 : Reduzierte Spritzstrahlbreite
(Spritzstrahl-Reguliertventil geöffnet)

Pp : Materialdruck

Messbedingungen :

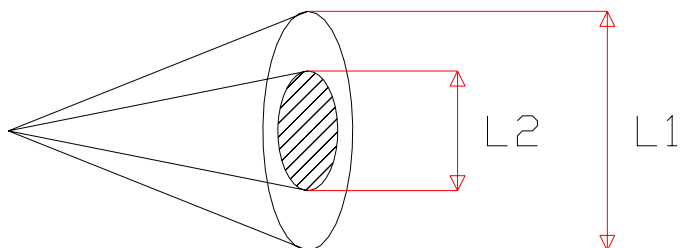
Luftdruck (am Pistoleingang) = 1,5 bar

Viskosität = 45 s CA 4 (34 s DIN 4)

Materialtemperatur : 20°C

Abstand des Pistolenkopfes vom

Spritzobjekt : 20 cm



2. TEILEAUSTAUSCH



VORSICHT :

Vor allen Reparaturen an der Pistole muss die Druckluftversorgung abgenommen und durch Abziehen der Pistole die Anlage drucklos gemacht werden.

■ EINSATZ (64)

Überwurfing mit Düsenkopf abschrauben.

Mit dem mitgelieferten Schlüssel (72) den Düsennadelsitz (63) herausschrauben. Das Pistoleninnere reinigen.

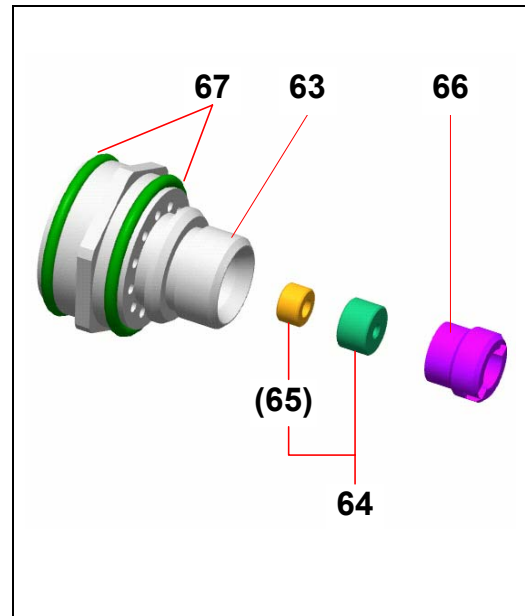
Falls notwendig den Düsennadelsitz wechseln (siehe E-Teilliste, Pos. 62 & 64).

Um den Einsatz (64) zu wechseln, mit einem Schraubenzieher die Hohlschraube (66) herausdrehen.

Den neuen Einsatz mit der konischen Dichtfläche in Richtung Farbnadel einsetzen (siehe Zeichnung nebenan), den Dichtring des Sitzes (65) für die Pistolen MVX 120 und MVX 200 nicht vergessen.

Den Zusammenbau in umgekehrter Reihenfolge vornehmen.

➡ **Den Düsennadelsitz mit dem dafür vorgesehenen Schlüssel anziehen. Beachten Sie das Anziehdrehmoment, ersichtlich im Absatz "Montagehinweise".**



■ PACKUNG MIT NADEL (20)

Düsennadelsitz (62), wie bereits beschrieben, ausbauen.

Abzugshebel (53) abnehmen, nachdem die Schraube (55) und die Abzugshebelachse (54) entfernt wurden.

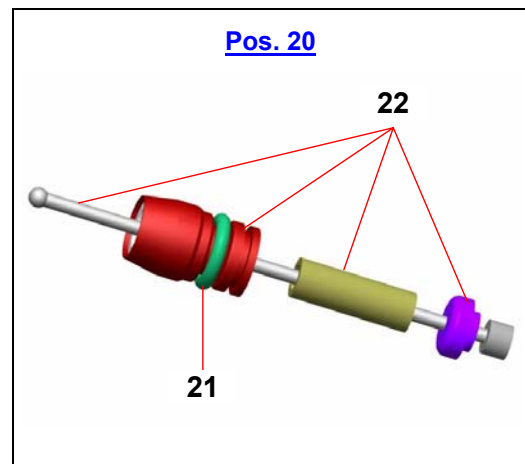
Den äußeren Sicherungsring (23) von der Packung abnehmen.

Die Nadel nach vorne ziehen und gleichzeitig die Packung von hinten nach vorne herausdrücken.

Die Nadel-Packung-Einheit vorne an der Pistole entnehmen.

Falls notwendig, durch eine neue Einheit ersetzen (siehe Ersatzteilliste).

In umgekehrter Richtung wieder einbauen.



■ LUFTVENTIL KOMPLETT (25)

Abzugshebel (53) der Pistole abmontieren. Düsennadelsitz ausbauen (62).

Die Nadelführung (60) abnehmen.

Die Nadelfeder (61), Federführung (33) und Ventilstange (32) beiseite legen.

Luftventil herausnehmen (25), indem es aus der Rückseite der Pistole gedrückt wird.

Achten Sie auf die Ventildfeder (31).

Falls nötig, durch eine neue Einheit ersetzen (siehe Ersatzteilliste).

Zuerst werden Luftventil, Abzugshebel, Ventilstange, Ventildfeder, Federführung und Nadelfeder montiert, anschließend die Nadelführung (60)

➔ **Achten Sie auf die Reihenfolge des Wiedereinbaus der Ventilstange. Der kleinere Durchmesser muss zur Nadelführung zeigen.**

▪ **AUSTAUCH DER LUFTVENTILDICHTUNG (29)**

Luftventil (25) wie oben beschrieben ausbauen.

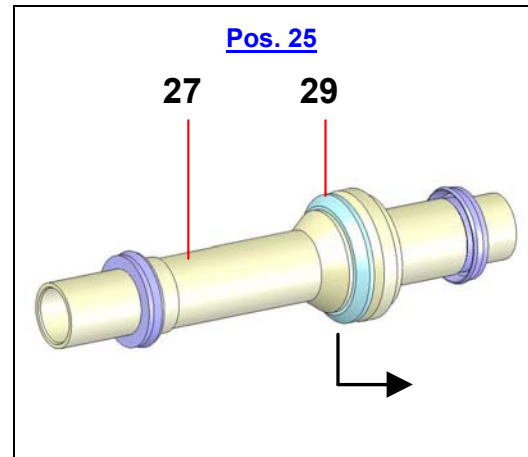
Die Dichtung (29) abnehmen.

Die neue Dichtung (29) in die Nut drücken und danach einfetten.

Beim Einbau beachten :

➔ **Vorsichtig das Ventil (29) in den Pistolenkörper einführen. Dabei mit leichten Drehbewegungen die Lippendichtung anformen.**

Die restlichen Teile in umgekehrter Reihenfolge montieren.



▪ **AUSTAUCH DES MATERIALSIEBES (48)**

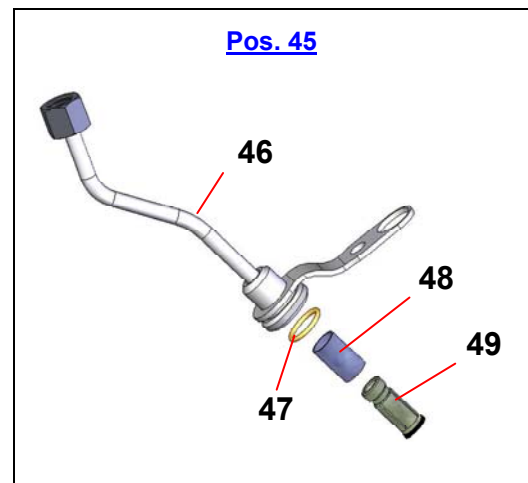
Das Drehgelenk (68) am Farbrohreingang lösen.

Den Siebträger (49) lösen.

Den Sieb (48) gleiten lassen, ersetzen oder reinigen.

Die Dichtung (47) ersetzen.

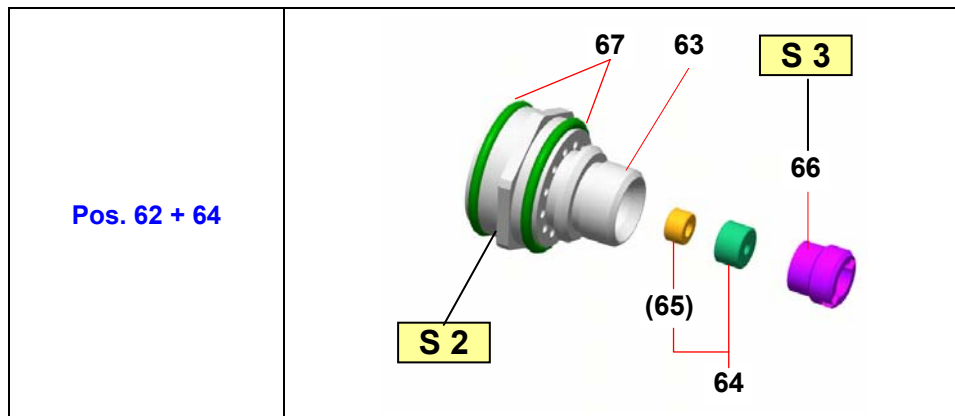
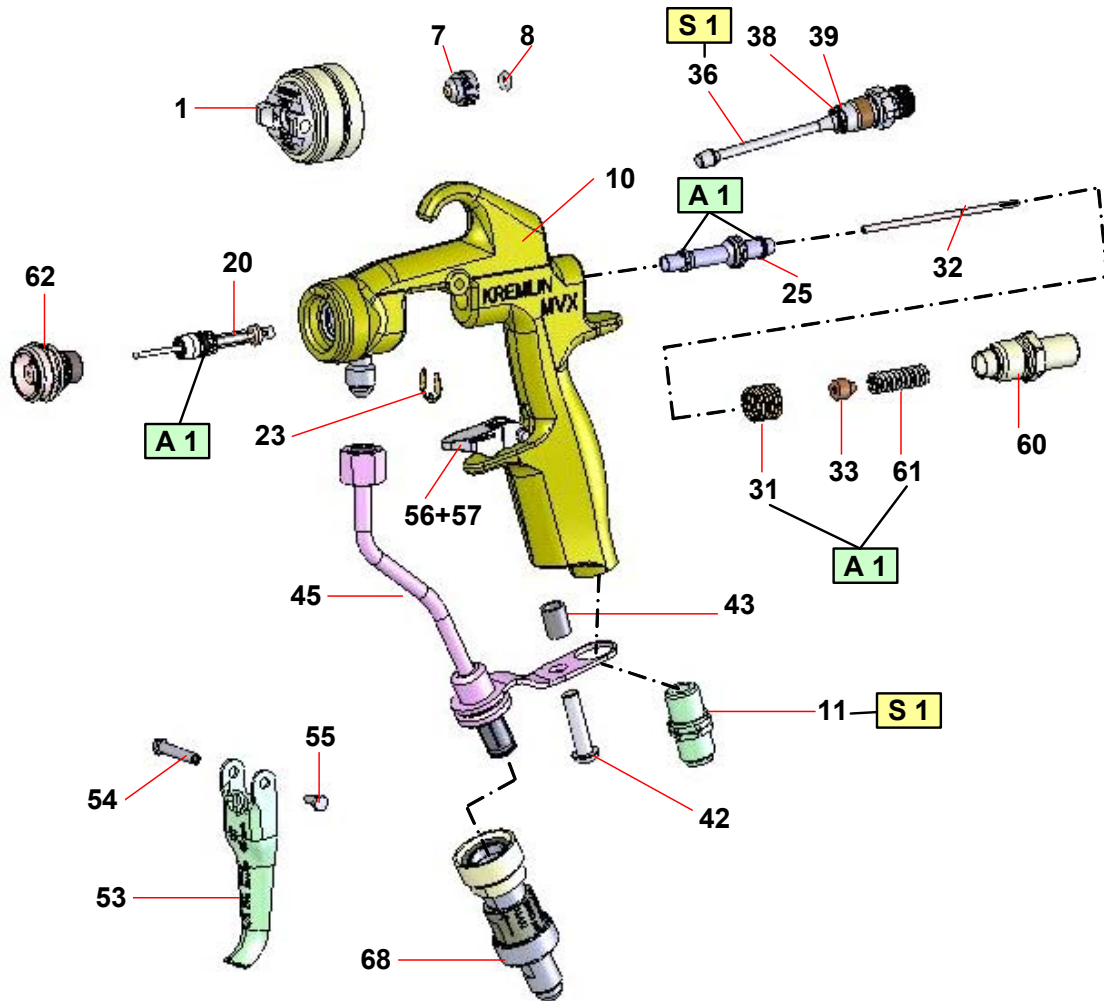
Alles in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammenbauen.



Vor der Montage eines Elementes sollte man einige Vorsichtsmaßnahmen ergreifen :

- **Reinigen Sie alle Teile mit Reinigungsmittel mit einem Pinsel oder einem Putztuch.**
- **Montieren Sie Neue Dichtungen, nachdem diese mit Fett PTFE eingefettet wurden.**
- **Montieren Sie, wenn es nötig ist, neue Ersatzteile.**

3. MONTAGEHINWEISE



Pos.	Montage-Hinweis	Bezeichnung	Artikel-Nr
A 1	PTFE-Fett	Tube "TECHNILUB"-Fett (10 ml)	560.440.101
S 1	Anziehdrehmoment :	9 - 11 Nm	
S 2	Anziehdrehmoment :	24 Nm	
S 3	Anziehdrehmoment :	2 Nm	