



LIBRO DE INSTRUCCIONES

PISTOLAS MANUALES AIRLESS® M 250 / M 350
EMPUÑADURA AIRLESS® MP 200

Libro : 0501 573.187.114

Fecha : 3/01/05 - Anula : 22/11/01

Modif. :

EXEL INDUSTRIAL E.P.E SA

Botánica, 49

08908 L'Hospitalet de Llobregat (Barcelona)

Tel. 93 264 15 40 Fax. 93 263 28 29



LIBRO DE INSTRUCCIONES

PISTOLAS MANUALES AIRLESS® M 250 / M 350
EMPUÑADURA AIRLESS® MP 200

Estimado Cliente,

Acaba de adquirir Vd. su 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. DECLARACIÓN CE DE CONFORMIDAD

El fabricante : **KREMLIN REXSON** con un capital de 6 720 000 Euros

Sede Social : 150, avenida de Stalingrad 93 245 - STAINS CEDEX - FRANCIA

Tel. 33 (0)1 49 40 25 25 - Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

Declara que la máquina designada a continuación : Pistola de pintura, es conforme con las disposiciones siguientes :

CE - Directiva Máquinas (Directiva 98/37/CE) y con las legislaciones nacionales que la diferencian.

Hecho a Stains, el 1 de marzo de 2003,

Daniel TRAGUS
Director General

2. NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD



ATENCIÓN : Una mala utilización de este equipo puede provocar accidentes, desperfectos o un mal funcionamiento. Leer atentamente las siguientes instrucciones.

El 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.

Leer los libros de instrucciones y también las etiquetas antes de poner en marcha el equipo.

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

■ INSTRUCCIONES PARA LA INSTALACIÓN

➔ Conectar los equipos a una toma de tierra.

Los materiales deben utilizarse únicamente en zonas bien ventiladas protegiendo su salud y evitando riesgos de incendio o explosión. No fume en la zona de trabajo.

Nunca almacenar pinturas y disolventes en la zona de pulverización. Siempre cerrar los botes y los bidones.

Dejar la zona de trabajo limpia y sin residuos (disolvente, trapos,...).

Leer las fichas técnicas establecidas por los proveedores de pinturas y disolventes.

La pulverización de ciertos productos puede ser peligrosa. Será preciso trabajar con máscara respiratoria, protegerse las manos con crema protectora y los ojos con gafas de protección (Consultar la guía de selección KREMLIN " Protección individual").

■ PRECONIZACIONES RELATIVO A LOS EQUIPOS

Las presiones de funcionamiento de los equipos son importantes y conviene por ello tomar ciertas precauciones para evitar accidentes :

➔ Nunca ir más allá de la presión máxima de trabajo de los componentes del equipo.

TUBERÍAS

No se deben emplear tuberías cuyo punto de no-estallido (PLNE) sea inferior a 4 veces la presión máxima de utilización de la bomba (consultar ficha técnica).

Nunca emplear tuberías con señales de desgaste, dobleces, roturas o fugas.

➔ Utilizar únicamente tuberías de aire de calidad antiestática en la alimentación de aire de la pistola.

Los racores deben estar bien apretados y en buen estado.

BOMBA

➔ Conectar el equipo a una toma de tierra (utilizar la conexión prevista en la bomba).

No utilizar productos o disolventes de limpieza no compatibles con los materiales de la bomba y en particular los disolventes con una base de hidrocarburos halógenos (consultar ficha técnica).

Utilizar el disolvente compatible con el producto a pulverizar para garantizar la longevidad del equipo.

PISTOLA

Nunca limpiar la punta de la pistola con los dedos.

Jamás apuntar la pistola a personas o animales.

Siempre apretar el gatillo con el sistema de seguridad cuando no se utiliza la pistola.

Descomprimir la presión de los circuitos de la pistola antes de toda intervención.

■ PRECONIZACIÓN DE MANTENIMIENTO

➔ Nunca modificar los equipos.

Comprobar los equipos cada día, mantenerles en un perfecto estado de funcionamiento y reemplazar las piezas estropeadas **sólo por piezas de origen KREMLIN.**

Antes de limpiar o desmontar un componente del equipo :

- cortar la alimentación de aire comprimido,
- abrir la válvula de purga,
- descomprimir las tuberías productos pulsando el gatillo de la pistola,
- apretar el gatillo de la pistola con el sistema de seguridad.

3. MONTAJE

Las pistolas M 250 y M 350 pueden ser equipadas con o sin prolongadores de longitud 300 o 600 mm, con cabezal orientable o no.

El proyector se compone : de una base de cierre manual o con una llave, de una boquilla reversible o plana.

La empuñadura MP 200 puede equiparse con un prolongador de 900 o 1800 mm. Una selección de varios rodillos (9" x 1/2" - 9" 3/4" - 9" 3/8") puede igualmente montarse directamente sobre la empuñadura o sobre el prolongador de 900 o 1800 mm.

4. MANTENIMIENTO

Antes de efectuar cualquiera intervención : cambio de boquilla, filtro, ... :

- Cortar la alimentación general de la bomba,
- Bloquear el gatillo de la pistola con el sistema de seguridad,
- Descomprimir el circuito de producto abriendo la válvula de purga de la bomba,
- Desenroscar con precaución el racor giratorio de la pistola o de la empuñadura.

➡ **Nunca efectuar una intervención sobre la pistola sin desmontarla de la tubería.**

Después de cada pulverización, bloquear el gatillo con su sistema de seguridad.

■ CAMBIO DE CARTUCHO Y DE ASIENTO M 250 (CONSULTAR DOC. 573.173.050)

Desenroscar la base (1) y el asiento (2) - llave de 19.

Retirar la protección (3) tirando al nivel del racor giratorio (7).

Sacar la tuerca (25) (utilice la llave suministrada con la pistola), quitar la placa (24) y los tirantes (22 y 23).

Sacar el cartucho (4) empujando por la parte trasera. Lubrificar con un poco de vaselina.

Cambiar el cartucho (4) y el asiento (2) y volver a montarlos siguiendo el orden contrario al desmontaje.

Montar la tuerca (25) hasta dejar aparecer una rosca del cartucho (4) ➔ **no intente forzar más allá de este punto.** Si no es posible, volver a comprobar el montaje desde el principio. El roscado del asiento (2) debe provocar un retroceso de la placa (24).

■ CAMBIO DE CARTUCHO Y DE ASIENTO M 350

Desenroscar la base (1) y la tuerca (28) situada dentro del asiento (29) mediante la llave suministrada.

Retirar la protección (3) tirando al nivel del racor giratorio (7).

Sacar la tuerca (25) (mediante la llave suministrada con la pistola), quitar la placa (24) y los tirantes (22 y 23).

Sacar el cartucho (30) empujando por la parte trasera. Lubrificar con un poco de vaselina.

Cambiar el conjunto cartucho + asiento (30) y volver a montarlos siguiendo el orden contrario al desmontaje.

Roscar la tuerca del asiento (28) manualmente, apretar la tuerca (25) con la llave y tirar el gatillo hacia atrás antes de apretar la tuerca del asiento con la llave.

■ CAMBIO DEL TAMIZ DE EMPUÑADURA M 250 / M 350

Desenroscar el racor (7). Quitar la protección (3) tirándola a la altura del racor giratorio.

Desenroscar la empuñadura (20) y quitar el tamiz (19). Limpiar o cambiar el tamiz (19).

Lubrificar la rosca con un poco de vaselina y volver a apretar la empuñadura (20) manualmente o con una llave si fuera necesario.

▪ **CAMBIO DEL CARTUCHO Y ASIENTO MP 200**

Sacar el tornillo (18).

Mantener la tuerca (16) y desenroscar la pieza (17). Retirar las piezas 17- 16 - 15.

Desenroscar el asiento (4) y sacar el cartucho (6) : no olvide sacar la junta del fondo.

Cambiar el cartucho (6) y el asiento (4).

Situar la pieza (15), la parte más estrecha hacia atrás. Cambiar las piezas (16 y 17).

Apretar ligeramente el gatillo durante el reglaje de la tuerca (16). Con la tuerca apretada, el gatillo debe moverse ligeramente, incluso con el sistema de seguridad bajado.

Una vez la tuerca (16) ajustada, apretar con otra llave la pieza (17). Apretar la pieza (18).

▪ **CAMBIO DEL TAMIZ EMPUÑADURA MP 200**

Desenroscar la tuerca (19) y retirar la junta (5) y el tamiz (7) - Cambiar el tamiz.

- ➔ **Una vez todas estas operaciones efectuadas sobre la pistola, liberar el gatillo y seguir la puesta en marcha indicada en el libro de instrucciones de la bomba. Una vez llegado a la presión de trabajo no libere el sistema de seguridad del gatillo sin comprobar que no existe ninguna fuga.**

5. LIMPIEZA

Cambiar la pintura por disolvente, accionar el gatillo para limpiar la bomba, la tubería y la pistola.

Desmontar la boquilla y la base para limpiarlas con un pincel o un cepillo (ninguna pieza metálica) y disolvente. Limpiar cuidadosamente las roscas.

No deje la pistola sumergida en disolvente.

6. FIJACIÓN DE LA BOQUILLA

- ➔ La boquilla reversible AIRLESS ® se fija sobre la pistola AIRLESS ® con la base referencia 922.562.000 (bolsa de 8). La junta de boquilla - referencia 922.004.018 (bolsa de 8) - es necesaria para asegurar la estanqueidad.

- ➔ La boquilla plana AIRLESS ® se fija sobre la pistola AIRLESS ® con la base referencia 922.004.202 (bolsa de 8). La junta de boquilla - referencia 922.004.018 (bolsa de 8) - es necesaria para asegurar la estanqueidad.

7. CUADRO DE LAS BOQUILLAS REVERSIBLES AIRLESS ®

Caudal producto de baja viscosidad a 140 bar	Ø equiv	Filtro de empuñadura aconsejado (mesh)	Angulo de apertura					Ref. : 922.055.xxx (cambiar las cruces por los 3 números - Ej. Boquilla 517 – ref. 922.055.517)
			30°	40°	50°	60°	90°	
			Anchura abanico (mm) a 30 cm					
			15-20	20-25	25-30	30-35	45-50	TIPO DE PRODUCTO
0,454 l/mn	0,28	rojo (150)	311	411				Lacas
0,643 l/mn	0,33	rojo (150)	313	413	513	613		Barnices
0,870 l/mn	0,38	amarillo (100)	315	415	515	615		Impresión
1,136 l/mn	0,43	amarillo (100)	317	417	517	617		Productos con disolvente
1,360 l/mn	0,48	blanco (50)		419	519	619		Acrylicos
1,741 l/mn	0,53	blanco (50)		421	521	621		Vinilicos, productos visco. media, impermeabilizantes
2,50 l/mn	0,63	blanco (50)			525		925	Productos viscosidad media, fachadas
3,33 l/mn	0,74	blanco (50)			529		929	Espeso gran caudal