



AIRMIX® AUTOMATIK- SPRITZPISTOLE

PRINZIP DER ZERSTÄUBUNG, INBETRIEBNAHME UND ARBEITSEMPFEHLUNGEN

ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL BETRIEBSANLEITUNG

WICHTIGER HINWEIS: Vor Lagerung, Installation oder Inbetriebnahme des Geräts, lesen Sie bitte sorgfältig alle Betriebsanleitungen die zu diesem Gerät gehören. Dieses Gerät darf nur von geschultem Personal betrieben und gewartet werden.

ALLE IN DIESEM DOKUMENT ENTHALTENEN SCHRIFTLICHEN ANGABEN UND ABBILDUNGEN STELLEN DIE NEUESTEN PRODUKTINFORMATIONEN DAR. WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT VOR, JEDERZEIT OHNE VORANKÜNDIGUNG ÄNDERUNGEN VORZUNEHMEN.

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

1. PRINZIP DER AIRMIX® ZERSTÄUBUNG

Der Zerstäuberkopf der Spritzpistole AIRMIX® besteht aus zwei funktionalen Teilen: Einer Düse mit der geeigneten Bohrung und Spritzstrahlbreite, sowie einem Zerstäuberkopf.

Die Zerstäubung erfolgt in zwei Stufen:

1. Der Lack strömt mit hohem Druck durch die Düse und wird dabei vorzerstäubt.
2. Die Feinzerstäubung wird durch Zugabe von Zerstäuberluft, mit sehr niedrigem Druck, erreicht.

Das Ergebnis ist ein weicher, sehr gleichmäßiger und feiner Spritzstrahl mit wenig Farbrückprall.

Verglichen mit einer konventionellen pneumatischen Spritzpistole erzielt man sehr große Lack – und Luft einsparungen und bessere Arbeitsbedingungen.

2. INBETRIEBNAHME



Sicherheitsbestimmungen:

- Richten Sie die Pistole nie auf Personen. Nie den Spritzstrahl mit dem Körper (Hände, Finger, usw.) oder mit einem Tuch aufhalten.
- Eine Materialinjektion in die Haut oder andere Teile des Körpers (Augen, Finger, usw.) muss sofort ärztlich behandelt werden.
- **Wenn die Pistole außer Betrieb ist, den Abzugshebel immer mit dem Sicherheitssystem blockieren.** (Reinigung, Prüfung, Maschinenpflege oder Reinigung der Düse).



Der Bediener muss seine persönliche Schutzausrüstung wie Handschuhe, Maske, Schutzbrillen, Schutzanzüge, usw. tragen.

Der Bediener muss sich vergewissern, dass der Standort des Geräts gut be- und entlüftet ist.

- 1 - Die Pumpe mit dem Spritzmaterial befüllen.
- 2 - Die Spritzstrahlregulierschraube an der Grundplatte der Pistole hineindrehen.
- 3 - Eine passende Düse in der Tabelle der AIRMIX® - Düsen auswählen.
- 4 - Überprüfen, ob das Innere der Düse mit einem Dichtungsring oder einem Mikrosieb ausgestattet ist.
- 5 - Die Düse in den Zerstäuberkopf einsetzen.
- 6 - Den Zerstäuberkopf mit der Düse auf die Pistole aufschrauben. Bevor man stark festzieht, muss man das Ganze positionieren, um einen senkrechten oder waagerechten Spritzstrahl zu erhalten. Der Spritzstrahl ist senkrecht, wenn die beiden Hörner des Zerstäuberkopfes waagrecht sind.
- 7 - Den Luftdruck an der Pumpe regeln, bis man die richtige Ausbringmenge erreicht hat.
- 8 - Den Zerstäuber-Luftdruck zur Spritzpistole so lange erhöhen, bis die Seitenstreifen verschwunden sind.
- 9 - Mit einem Zerstäuberkopf für verstellbare Spritzstrahlbreite kann man durch Öffnen des entsprechenden Luftventils die Spritzstrahlbreite verringern.

Anmerkung: Wenn die Ausbringmenge zu klein oder zu groß ist, muss man eine andere Düse benutzen (siehe Tabelle der AIRMIX®-Düsen).

3. ARBEITSEMPFEHLUNGEN ZUR SPRITZPISTOLE

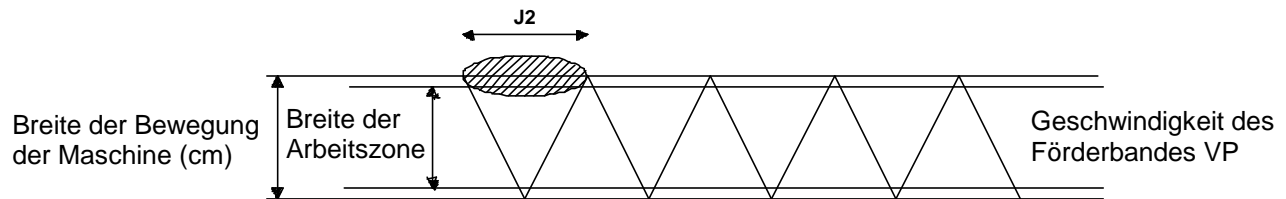
Bei der Montage des Zerstäuberkopfes auf die Pistole, muss diese senkrecht gehalten werden, um den Zerstäuberkopf vor dem Festziehen des Überwurfringes in die richtige Position zu bringen.

Die Spritzpistole immer senkrecht zu der zu lackierenden Fläche montieren.

Nicht vergessen, dass die Kreuz-Spritzgänge ein schlechtes Spritzbild nicht korrigieren.

Eine Lackierung mit einer unbewegten Spritzpistole ergibt eine lokale Überladung der Lackschicht.

Darauf achten, dass eine regelmäßige und zufriedenstellende Überlappung der verschiedenen Spritzstreifen vorhanden ist (senkrechte Bewegung der Pistole, waagerechte Bewegung der zu lackierenden Teile).



Diese Breite $J2$ für 2 regelmäßige Spritzstreifen entspricht genau der Formel:

$$J2 \text{ (m)} = VP \text{ (m/s)} \times 2 \text{ CM (m)} / VM \text{ (m/s)}$$

Mit : VP = Geschwindigkeit der zu lackierenden Teile

CM = komplette Hublänge der Maschine bzw. der Pistolen

VM = Geschwindigkeit der Maschine bzw. der Pistolen

2 = 2 regelmäßige Spritzstreifen (4, wenn man die Zahl der Spritzstreifen verdoppeln will).