

# **AIRMIX® AUTOMATIK -SPRITZPISTOLE**

## **ATX**

### **TECHNISCHE DATEN**

## **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](http://www.kremlin-rexson.com)**

## 1. BESCHREIBUNG

Die Spritzpistole ATX ist für die Zerstäubung von Grundierungen, Decklacken und Klebern in automatischen Anlagen entwickelt worden. Sie kann an festen Halterungen, automatischen Maschinen oder Robotern montiert werden.

Durch die Montage der Pistole auf einer Grundplatte, kann ein Auswechseln in kürzester Zeit erfolgen. Zum Ausbau und Wiedereinbau der Pistole brauchen die Schläuche nicht abmontiert zu werden.

Pistole mit Zerstäuberluftabschaltung, keine Feder im Flüssigkeitsdurchgang der Pistole.

## 2. TECHNISCHE DATEN

TECHNISCHE DATEN	PISTOLE ATX Standard	PISTOLE ATX Speziell für Fasslackierung
Max. Lufteingangsdruck	6 bar max.	
Max. Materialeingangsdruck	<b>200 bar max.</b>	
Steuerluftdruck	3 bar mini	
Materialausbringmenge	Je nach Düse (Siehe Düsentabelle)	
Gewicht (Pistole ohne Grundplatte)	750 g	
Gewicht (Pistole mit Grundplatte)	1060 g	
Max. Arbeitstemperatur	50°C	
Luftverbrauch	3 bis 5 m <sup>3</sup> /h	
Materialführende Teile	Edelstahl - gehärteter Edelstahl	
Nadelsitz (auswechselbar)	Edelstahl	Polyacetal
Grundplatte	Option (Pistole ohne Grundplatte geliefert)	Mit der Pistole geliefert
Grundplatte	Aluminium mit Edelstahl- Einsatz	
Materialzirkulation	In der Grundplatte	In der Spritzpistole

▪ ANSCHLUSSGEWINDE

Pistole	Versorgung	Gewinde (Grundplatte)	Anschlüsse (Grundplatte)	Schläuche
ATX Standard	Materialeingang	IG 1/4 NPS	AG 1/2 JIC	AIRMIX® Schlauch (blau, leitfähig), Ø 4,8 mm (3/16") oder 6,35 mm (1/4")
	Zerstäuberluft	IG 1/4 NPS	AG 1/4 NPS	Luftschlauch: ID 7 mm Minimum (Länge 7,5m),
	Steuerluft	IG 1/8 NPS	Steck- anschlüsse	Polyamidschlauch Ø 4x6

ATX Speziell für Fass- lackierung	Materialeingang	IG 1/4 NPS	AG 1/2 JIC	AIRMIX® Schlauch (blau, leitfähig), Ø 4,8 mm (3/16") oder 6,35 mm (1/4")
	Zerstäuberluft	IG 1/4 NPS	Steck- anschlüsse	Polyamidschlauch Ø 5/16"
	Steuerluft	IG 1/8 NPS	Steck- anschlüsse	Polyamidschlauch Ø 1/4"

An die Grundplatte kann man folgendes montieren:

- entweder 2 Materialanschlüsse für Materialdurchgang
- oder einen Materialanschluss und einen Stopfen.



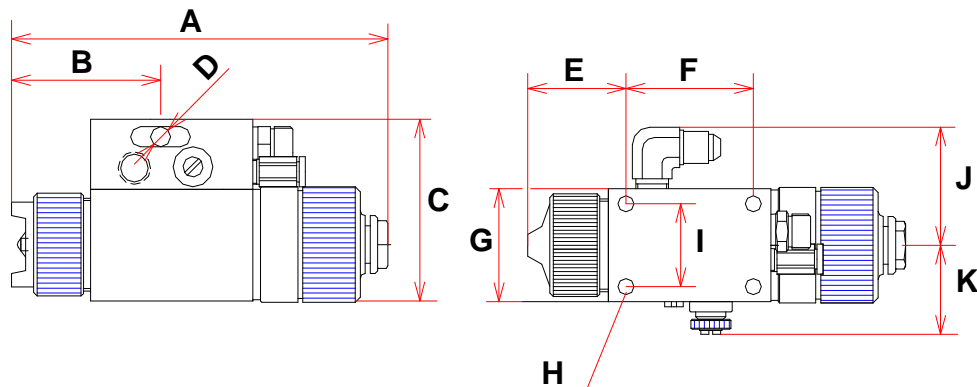
Kleber, vor der Montage, auf das Gewinde der Materialanschlüsse oder des Stopfens auftragen (Kleber: Typ Loctite 577).



**Die Pistole wird durch den Halter, der geerdet ist, oder durch den leitenden Materialschlauch geerdet.**

▪ ABMESSUNGEN

Pos.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
mm	150	60	73	Ø 8	39	51	45	Ø 6	33	44	35,5



Befestigung der Pistole über die Grundplatte: 4 Schrauben M 6 x 50.


Befestigung über die Bohrung D: Stange Ø 16, Länge 100 mm.

### 3. INSTALLATION

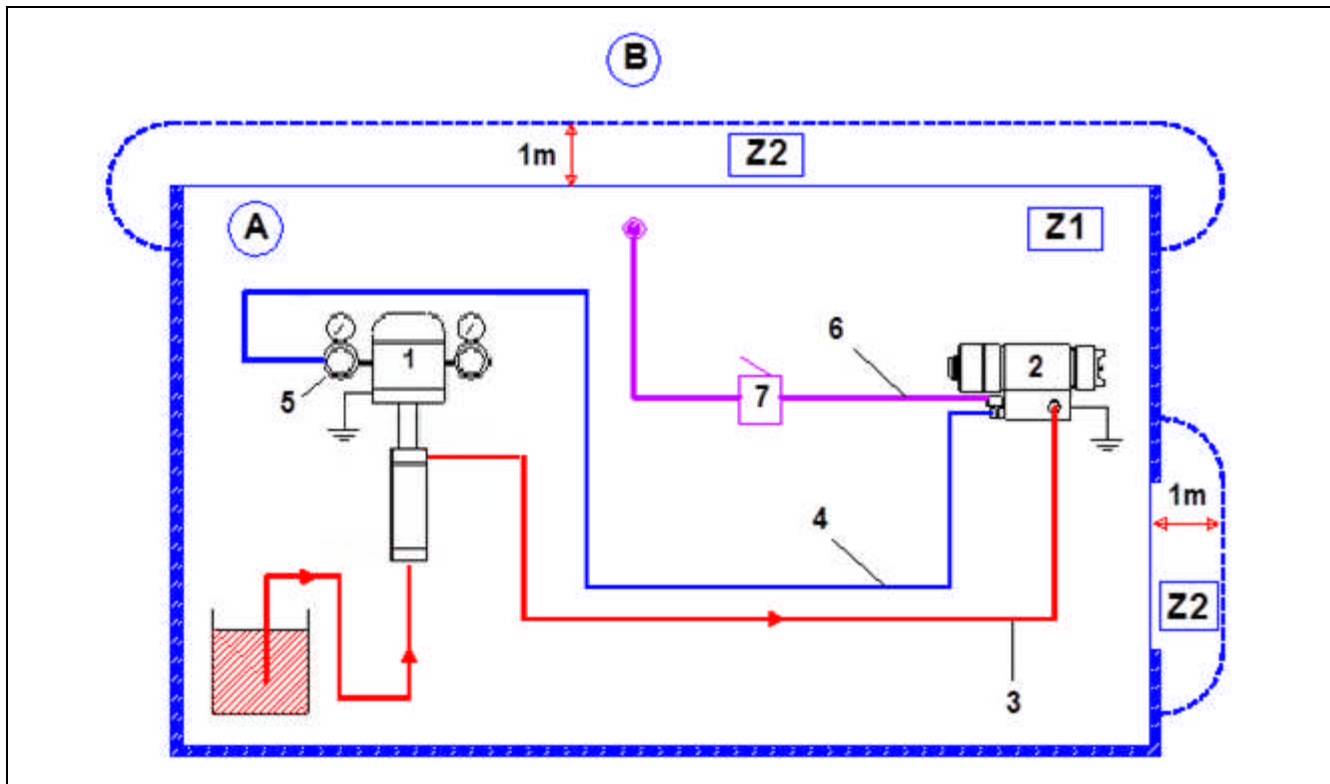
- **BESCHREIBUNG DES KENNZEICHNUNGSSCHILDES**

Die Bezeichnung erfolgt in Übereinstimmung mit den ATEX Richtlinien.



<b>KREMLIN REXSON STAINS FRANCE</b>	Name und Adresse des Herstellers
<b>ATX</b>	Pistolen Modell
<b>CE  II 2 G</b>	<b>II:</b> Gruppe II <b>2:</b> Kategorie 2 Lackiergerät für die Verwendung in Bereichen, in denen mit einer explosionsfähigen Atmosphäre, durch Gase, Dämpfe oder Farbnebel, gelegentlich zu rechnen ist. <b>G:</b> Gas
<b>P air : 6 bar / 87 psi</b>	Maximaler Lufteingangsdruck
<b>P prod : 200 bar / 2900 psi</b>	Maximaler Materialdruck
-	Seriennummer vergeben durch KREMLIN REXSON. Die 2 ersten Ziffern geben das Herstellungsjahr an.

▪ HINWEISE ZUR INSTALLATION



Schema :

A	Explosionsgefährdete Zone 1 (Z1) oder Zone 2 (Z2): Spritzkabine	3	Materialschlauch
B	Keine Explosionsgefährdete Zone	4	Luftschlauch (Elektrisch leitfähig) (Zerstäuberluft)
		5	Luftdruckminderer
1	Pumpe	6	Luftschlauch (Steuerluft)
2	Airmix® Automatik-Pistole	7	3-Wege-Ventil oder Elektro-Magnetventil

- 1 - **Material:** Mit einem Farbschlauch (3), den Materialeingang (und evt. den Materialrücklauf) mit der Pumpe verbinden. Die Schlauchanschlüsse gut festziehen.
- 2 - **Zerstäuberluft:** Mit einem Luftschlauch (elektrisch leitfähig) (4), die Spritzpistole (2) mit einem Luftdruckminderer (5) verbinden, der mindestens 3 bar liefern kann.
- 3 - **Steuerluft:** Die Pistolen werden pneumatisch gesteuert. Um sie zu Öffnen, müssen sie mit einem Elektro- oder einem Pneumatik-Drei-Wege-Ventil (7) verbunden werden.

**Luftdruck der Steuerung: 3 bis 4 bar mindestens.**



Anmerkung: Die Pistole (und ihre mögliche Grundplatte) **muss unbedingt mit mindestens einer**, der drei folgenden Lösungen geerdet werden:

- durch die Befestigungsvorrichtung an der Maschine,
- durch einen statisch leitfähigen Luftschlauch,
- durch einer leitfähigen bzw. einen statisch leitfähigen Materialschlauch.

Der Erdungswiderstand zwischen der Pistole und dem Fußboden muss  $\leq 1 \text{ M}\Omega$  sein.



Die erwähnte Distanz von 1 Meter ist nur eine Information und liegt nicht in der Verantwortung von KREMLIN-REXSON. Die genaue Abgrenzung der Zonen muss der Anwender, je nach den benutzten Materialien, den Einsatzbedingungen und den örtlich geltenden Richtlinien ermitteln (Siehe die EN 60079-10).

Diese Distanz von 1 Meter muss bzw. kann verändert werden, wenn die Analyse des Benutzers es ergibt bzw. es erforderlich macht.