

SATAjet 100 B F RP/HVLP

SATAjet 100 B P



Kullanım Kılavuzu



İçindekiler dizini [Orijinal metin: Almanca]

1. Genel bilgiler	519	9. Bakım ve onarım	529
2. Emniyet bilgileri	520	10. Bakım ve saklama	533
3. Amacına uygun kullanım	522	11. Arızalar	534
4. Tanım	522	12. Atığa ayırma	536
5. Teslimat içeriği	522	13. Müşteri servisi	537
6. yapısı	523	14. Aksesuar	537
7. Teknik özellikler	524	15. Yedek parça	537
8. Kullanım	526	16. AB Uygunluk Beyanı	538



DANGER

Önce okuyunuz!

İşletime alma ve işletimden önce bu kullanım talimatını tamamen ve dikkatle okuyun. Emniyet ve tehlike uyarılarına uyun!

Bu kullanım talimatını ve püskürtme tabancasının kullanım talimatını her zaman ürünün yanında ya da her zaman herkesin erişebileceği bir yerde saklayın!

1. Genel bilgiler

1.1. Giriş

Bu kullanım talimatı, bundan böyle boyama tabancası diye tanımlanan SATAjet 100 B F RP/SATAjet 100 B F HVLP/SATAjet 100 B P'nin çalıştırılması için önemli bilgileri kapsamaktadır. Ayrıca devreye alma, bakım ve onarım, koruma ve depolama ile arıza giderme konuları da açıklanmıştır.

1.2. Hedef grubu

Bu işletim kılavuzu

- boyacılar ve cila işçileri,
- Sanayi ve zanaat işletmelerindeki cila işleri için eğitimli personel için tasarlanmıştır.

1.3. Kaza önleme

Esas itibarıyla genel ve ülkelere özel kazalara karşı korunma yönetmeliklerine ve ilgili atölye ve işletme koruma talimatlarına uyulacaktır.

1.4. Aksesuar, yedek ve aşınma parçaları

Prensip olarak sadece SATA firmasına ait orijinal aksesuar, yedek ve aşınma parçaları kullanılmalıdır. SATA tarafından tedarik edilmeyen aksesuar parçaları kontrol edilmemiş olup onaylı değildir. Onaylı olmayan aksesuar, yedek ve aşınma parçalarının kullanılmasından kaynaklanan hasarlar için SATA sorumluluk üstlenmez.

1.5. Garanti ve sorumluluk

SATA firmasının genel iş koşulları ve varsa eğer diğer sözleşme hükümleri ve ilgili yasalar geçerlidir.

SATA şu durumlarda hiçbir sorumluluk üstlenmez

- Kullanım talimatına riayet edilmemesi
- Ürünün amacına aykırı şekilde kullanılması
- Eğitimsiz personel tarafından kullanılması
- Kişisel koruyucu donanımın kullanılmaması
- Orijinal aksesuar, yedek ve aşınma parçalarının kullanılmaması
- Keyfi modifikasyonlar veya teknik değişiklikler
- Doğal yıpranma/aşınma
- Normal kullanım dışı darbe yükleri
- Takma ve sökme çalışmaları
- Ekran camının sivri, keskin veya kaba cisimlerle temizlenmesi

2. Emniyet bilgileri

Aşağıda bulunan ilgili uyarıları okuyun ve bunlara uyun. Bunlara uyulmaması veya hatalı uygulanması, fonksiyonel hasarlara veya ölümle sonuçlanabilecek ağır yaralanmalara neden olabilir.

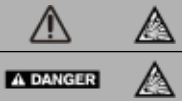
2.1. Personelden talep edilenler

Boyama tabancası, yalnızca bu kullanım talimatını tamamen okumuş ve anlamış deneyimli uzmanlar ve eğitilmiş personel tarafından kullanılabilir. Uyuşturucu, alkol, ilaç veya başka maddelerin etkisi altında reaksiyon yeteneği azalmış olan kişilerin boyama tabancası ile çalışması yasaktır.

2.2. Kişisel koruyucu donanım

Boyama tabancasının kullanımı ve temizlik ile bakım işlemleri esnasında daima izin verilen solunum ve göz ile kulak koruyucularıyla , uygun koruyucu eldivenler, iş elbisesi ve güvenlik ayakkabıları giyiniz.

2.3. Patlama tehlikesi olan sahalarda kullanım

	Uyarı! Patlama tehlikesi!
Patlayan boyama tabancası nedeniyle ölüm tehlikesi Boyama tabancasının patlama tehlikesine sahip Bölge 0 sahalarını içinde kullanılmasından dolayı patlama meydana gelebilir. → Boyama tabancasını muhtemel patlama tehlikesi olan Bölge 0 sahalarına asla sokmayın.	

Boyama tabancası, 1. ve 2 patlama bölgesine ait patlama tehlikeli alanlarda kullanım/muhafaza işlemi için onaylanmıştır. Ürün işareti dikkate alınmalıdır.

2.4. Emniyet bilgileri

Teknik durum

- Boyama tabancasını asla bir hasar veya eksik parça varsa devreye almayın.
- Boyama tabancası hasarlıysa derhal devreden çıkartın, basınçlı hava kaynağından ayırın ve havasını tamamen boşaltın.
- Boyama tabancası üzerinde kesinlikle keyfi olarak tadilat yapmayın veya teknik bakımdan değiştirmeyin.
- Boyama tabancasını tüm bağlı parçalarla birlikte her kullanımdan önce hasar ve sağlam oturma bakımından kontrol edin ve gerekirse onarın.

Çalışma malzemeleri

- Asit veya alkalik çözelti içeren püskürtme maddelerinin işlenmesi yasaktır.
- Halojen hidrokarbonlar, benzin, kerosin, herbisitler, pestisitler ve radyo-aktif maddeler ile çözücülerin işlenmesi yasaktır. Halojenize çözücüler patlayıcı ve tahriş edici kimyasal bileşimlere neden olabilir.
- Büyük, keskin kenarlı ve taşıyıcı pigmentler içeren agresif maddelerin işlenmesi yasaktır. Bunların arasında örneğin değişik yapıştırıcı türleri, temas ve dispersiyon yapıştırıcıları, klor kauçuk, sıva benzeri materyaller ve kaba elyaf maddeleriyle doldurulan boyalar sayılır.
- Boyama tabancasının çalışma ortamına sadece gerekli miktarlarda çözücü, boya, vernik veya başka tehlikeli püskürtme maddelerini getirin. Bu maddeler, iş bitiminde amacına uygun depo odalarına nakledilmelidir.

İşletim parametreleri

- Boyama tabancası yalnızca tip etiketinde bildirilen parametreler içerisinde çalıştırılmalıdır.

Bağlı olan parçalar

- Sadece orijinal SATA aksesuar ve yedek parçalarını kullanın.
- Bağlı olan hortumlar ve hatlar, çalışma esnasında beklenen termik, kimyasal ve mekanik yüklere güvenle dayanabilmelidir.
- Basınç altında bulunan hortumlar çözülme sırasında kırbaç türünden hareketlerle yaralanmalara yol açabilmektedir. Hortumları çözmeden önce daima havalarını tamamen boşaltın.

Otomatik Temizleme sistemi

- Boyama tabancasının temizliği için kesinlikle asit veya alkalik çözelti içeren temizlik maddeleri kullanmayın.
- Asla halojenize hidrokarbon bazlı temizlik maddeleri kullanmayın.

Kullanım yeri

- Boyama tabancasını hiçbir zaman açık ateş, yanan sigaralar veya patlama koruması olmayan elektrikli donanımlar gibi ateşleme kaynaklarının sahası içerisinde kullanmayın.
- Boyama tabancasını yalnızca iyi havalandırılan mekanlarda kullanın.

Genel

- Boyama tabancasını kesinlikle canlılar üzerine doğrultmayın.
- Yerel emniyet, kaza önleme, iş güvenliği ve çevre koruma yönetmeliklerine uyulmalıdır.
- Kaza önleme yönetmeliklerine uyun.

3. Amacına uygun kullanım

Boyama tabancası, boya ve cılaarla birlikte başka uygun akışkan maddelerin uygun sübstratlar üzerine sürülmesi için işlev görür.

4. Tanım

Boyama işlemi için gereken basınçlı hava basınçlı hava bağlantısında beslenir. İlk basınç noktası için tetiğe basıldığında ön hava kontrolü etkinleştirilir. Tetiğe daha fazla basıldığında, boya iğnesi boya memesinden dışarı çekilir, püskürtülen madde basınçsız olarak boya memesinden akar ve hava memesinden akan basınçlı havayla ince olarak dağıtılır.

5. Teslimat içeriği

- Meme seti B F RP/B F HVLP/B P ve akış kabı ile boyama tabancası
- Takım seti
- CCS-Clips

■ Kullanım talimatı

Alternatif model

- Farklı dolum hacmine sahip alüminyum veya plastik tabanca haznesi

Ambalajından çıkardıktan sonra şunları kontrol edin:

- Boyama tabancası hasarlı
- Teslimat kapsamı eksiksiz mi

6. yapısı

- | | |
|--|--|
| [1-1] Damlama engeli | [1-11] Tetik mandalı |
| [1-2] Dairesel/geniş huzme ayarı | [1-12] Meme seti; hava memesi, boya memesi (görünmez), boya iğnesi (görünmez) |
| [1-3] Malzeme akış kontrolü | [1-13] Hızlı hazne değişim bağlantılı (QCC) boya tabancası bağlantısı |
| [1-4] Malzeme miktarı ayarı karşı somunu | [1-14] Hızlı hazne değişim bağlantılı (QCC) hazne bağlantısı |
| [1-5] Hava mikrometresi | [1-15] Boya filtresi (görünmez) |
| [1-6] Hava mikrometresi sabitleme vidası | [1-16] Hazne |
| [1-7] Hava pistonu (görünmez) | [1-17] Hazne kapağı |
| [1-8] Basınçlı hava bağlantısı G ¼" (erkek vida dişi) | |
| [1-9] ColorCode sistemi (CCS) | |
| [1-10] Boya tabancası sapı | |

6.1. Hava mikrometresi

- [3-97]** SATA adam 2 (bkz. Bölüm 14)
- [3-98]** Kontrol düzenekli ayrı manometre (bkz. Bölüm 14)
- [3-99]** Kontrol düzensiz ayrı manometre (bkz. Bölüm 14)
- [3-100]** Basınçlı hava şebekesinde basınç ölçümü

7. Teknik özellikler

Tabanca giriş basıncı			
RP	Operating range (Kullanım alanı)	1,5 bar - 2,0 bar	22 psi - 29 psi
HVLP	Operating range (Kullanım alanı)	2,0 bar	29 psi
	"Compliant"	> 2,0 bar (meme iç basıncı > 0,7 bar)	> 29 psi (meme iç basıncı > 10 psi)
	Uyumlu Lombardi- ya/İtalya kanunları	< 2,5 bar meme iç basıncı < 1,0 bar)	< 35 psi (meme iç basıncı < 15 psi)
Polyester	Operating range (Kullanım alanı)	1,5 bar - 2,0 bar	22 psi - 29 psi

Püskürtme mesafesi			
RP	önerilir	17 cm - 21 cm	6.7" - 8.3"
HVLP	önerilir	10 cm - 15 cm	3.9" - 5.9"
	önerilir Lombar- dei/İtalien	13 cm - 21 cm	5.1" - 8.3"
Polyester	önerilir	17 cm - 21 cm	6.7" - 8.3"

Maks. tabanca giriş basıncı		
	10,0 bar	145 psi

Hava tüketimi 2,0 bar tabanca giriş basıncında		
RP	290 Nl/min	10.2 cfm
HVLP	350 Nl/min	12.4 cfm
Polyester	245 Nl/min	8.7 cfm

Püskürtülen madde maks. sıcaklığı		
	50 °C	122 °F

Ağırlık Versiyon	RP/ HVLP	Polyester	RP/ HVLP	Polyester
Plastik akış kabı ağırlığı (malze- mesiz) 600 ml	601 g	612 g	21.2 oz.	21.6 oz.

Ağırlık Versiyon	RP/ HVLP	Polyester	RP/ HVLP	Polyester
RPS kabı ağırlığı (malzemesiz) 600 ml	478 g	489 g	16.9 oz.	17.2 oz.
Alüminyum akış kabı ağırlığı (malzemesiz) 1000 ml	610 g	621 g	21.5 oz.	21.9 oz.

8. Kullanım

	Uyarı!
	
Patlayan basınçlı hava hortumundan dolayı yaralanma tehlikesi Uygun olmayan bir basınçlı hava hortumundan dolayı, fazla yüksek basınçtan dolayı hasar görüp patlayabilir. → Sadece çözücülere karşı dayanımlı, antistatik ve teknik bakımdan kusursuz durumda, en az 10 bar sürekli basınç direnciyle basınçlı hava için en az < 1 MOhm'luk birdeşarj direnci olan ve en az 9 mm iç çapı olan hortum kullanın (53090).	

	Dikkat!
NOTICE	
Kirlenmiş basınçlı havadan dolayı hasarlar Kirli basınçlı hava kullanılması hatalı fonksiyonlara neden olabilir. → Temiz basınçlı hava kullanın. Örneğin boyama kabininin dışında SATA filtre 100 (# 148247) veya boyama kabininin içinde SATA filtre 484 (# 92320) kullanılarak.	

Boyama tabancasıyla güvenli çalışma/ sağlayabilmek için her kullanımdan önce şunlara dikkat edin/kontrol edin:

- Tüm vidaların [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] ve [2-5] sağlam oturması. Gerekirse vidaları sıkın.
- Boya memesi [2-2] 14 Nm [7-5] sıkma torkuyla sıkıldı.
- Kilitleme vidası [10-1] sıkıldı.
- Temiz basınçlı hava kullanılıyor.

8.1. İlk devreye alma

- Montaj öncesinde basınçlı hava borusuna tamamen hava üfleyin.

- Boya kanalını uygun temizlik sıvısıyla yıkayın [2-6].
- Bağlantı nipelini [2-10] hava bağlantısına [1-8] vidalayın.
- Hava memesini hizalayın.
Yatay huzme [2-8]
Dikey huzme [2-7]
- Boya eleğini [2-12] ve akış kabını [2-13] monte edin.

8.2. Ayar modu

Boyama tabancasının bağlanması

- Basınçlı hava hortumunu [2-11] bağlayın.

Malzemenin doldurulması

	Bilgi!
Boyama sırasında sadece çalışma adımı için gereken malzeme miktarını kullanın. Boyama sırasında gereken püskürtme mesafesine dikkat edin. Boyama sonrasında malzemeyi talimatlara göre depolayın veya atığa ayırın.	

- Vidalı kapağı [2-14] akış kabından [2-13] sökün.
- Damla kilidini [2-9] vidalı kapağın içine itin.
- Akış kabını doldurun (üst kenarın altında maksimum 20 mm).
- Vidalı kapağı akış kabının üstüne vidalayın.

Tabanca iç basıncın ayarlanması

	Bilgi!
Ayar seçeneklerinde [3-2], [3-3] ve [3-4] hava mikrometresi [1-5] tam açık olmalıdır (dikey konum).	

	Bilgi!
Tabanca iç basıncı en doğru olarak SATA adam 2 ile ayarlanabilir [3-1].	

	Bilgi!
Eğer gereken tabanca giriş basıncına ulaşılmaz ise, basınçlı hava şebekesindeki basınç yükseltilmelidir. Çok yüksek bir giriş hava basıncı çok yüksek çekme kuvvetlerine yol açar.	

- Tetik kabzasını [1-11] tamamen çekin.
- Tabanca giriş basıncını aşağıdaki ayar seçeneklerinden [3-1], [3-2], [3-3] ile [3-4] birine göre ayarlayın. Maksimum tabanca giriş basıncına dikkat edin (bkz. Bölüm 7).
- Tetik kabzasını başlangıç pozisyonuna getirin.

Malzeme miktarının ayarlanması



Bilgi!

Malzeme miktarı ayarı tam açıkken boya memesi ve boya iğnesi aşınması en düşük seviyededir. Meme büyüklüğünü, püskürtme maddesine ve çalışma hızına bağlı olarak seçin.

Malzeme miktarı ve dolayısıyla iğne stroku, ayar vidası üzerinden Resimler [4-1], [4-2], [4-3] ve [4-4] gereğince kademeler olarak ayarlanabilir.

- Karşı somunu [1-4] çözün.
- Tetik kabzasını [1-11] tamamen çekin.
- Ayar vidasında [1-3] malzeme miktarını ayarlayın.
- Karşı somunu elle sıkın.

Püskürtme huzmesinin ayarlanması

Püskürtme huzmesi dairesel/geniş huzme ayarı [1-2] yardımıyla kademeler olarak dairesel bir huzme elde edilene kadar ayarlanabilir.

- Dairesel ve geniş huzme ayarını [1-2] çevirerek püskürtme huzmesini ayarlayın.
 - Sağa döndürme [5-2] – Dairesel huzme
 - Sola döndürme [5-1] – Geniş huzme

Boyama işleminin başlatılması

- Püskürtme mesafesine girin (bkz. Bölüm 7).
- Tetik kabzasını tamamen çekin [6-2] ve boyama tabancasını 90° boyama yüzeyine [6-1] götürün.
- Püskürtme havası beslemesini ve malzeme beslemesini sağlayın.
- Tetik kabzasını [1-11] geriye doğru çekin ve boyama işlemini başlatın. Malzeme miktarını ve püskürtme huzmesini gerekirse tekrar ayarlayın.

Boyama işleminin sonlandırılması

- Tetik kabzasını [1-11] başlangıç pozisyonuna getirin.
- Boyama işlemi sona erdirildiğinde, püskürtme havasını kesin ve akış kabını [1-16] boşaltın. Bakım ve depolama ile ilgili bilgileri dikkate alın (bkz. Bölüm 10).

9. Bakım ve onarım

	Uyarı!
	
Gevşeyen bileşenler veya fışkıran malzemeden dolayı yaralanma tehlikesi. Basıncılı hava şebekesine bağlantı varken yapılan bakım çalışmaları sırasında bileşenler beklenmeden gevşeyebilir ve malzeme fışkırabilir. → Tüm bakım çalışmalarından önce boyama tabancasını basınçlı hava şebekesinden ayırın.	

	Uyarı!
	
Keskin kenarlar nedeniyle yaralanma tehlikesi Meme setindeki montaj çalışmaları esnasında keskin kenarlar nedeniyle yaralanma tehlikesi mevcuttur. → İş eldivenleri giyin. → SATA çekme aletini her zaman vücuttan uzak tutarak kullanın.	

Aşağıdaki bölümde boyama tabancasının bakımı ve onarımı anlatılmıştır. Bakım ve onarım çalışmaları sadece eğitimli uzman personel tarafından uygulanmalıdır.

- Tüm bakım ve onarım çalışmalarından önce basınçlı hava bağlantısına [1-8] basınçlı hava beslemesini kesin.

Onarım için yedek parçalar temin edilebilir (bakınız bölüm 15).

9.1. Meme setinin değiştirilmesi

	Dikkat!
NOTICE	
Yanlış montajdan dolayı hasar oluşumu Boya memesinin ve boya iğnesinin yanlış bir montaj sırası nedeniyle bunlar hasar görebilir. → Montaj sırasına mutlaka uyun. Boya memesini asla gerilim altında bulunan bir boya iğnesine vidalamayın.	

Meme seti test edilmiş bir hava memesi [7-1], boya memesi [7-2] ve boya

iğnesi [7-3] kombinasyonundan oluşmaktadır. Meme setini komple değiştirin.

Meme setinin demontajı

- Karşı somunu [1-4] çözün.
- Karşı somunla ayar vidasını [1-3] tabanca gövdesinden sökün.
- Yayı ve boya iğnesini [7-3] çıkarın.
- Hava memesini [7-1] sökün.
- Ünlversal anahtarla boya memesini [7-2] tabanca gövdesinden sökün.

Meme setinin montajı

- Boya memesini [7-5] ünlversal anahtarla tabanca gövdesine vidalayın ve bir 14 Nm sıkma torkuyla sıkın.
 - Hava memesini [7-4] tabanca gövdesine vidalayın.
 - Boya iğnesini ve yayı [7-6] yerleştirin.
 - Ayar vidasını [1-3] karşı somun [1-4] ile tabanca gövdesine vidalayın.
- Montajdan sonra Bölüm 8.2 uyarınca malzeme miktarını ayarlayın.

9.2. Hava dağıtım bileziğinin değiştirilmesi



Bilgi!

Hava dağıtım bileziğinin demontajından sonra boyama tabancasındaki conta yüzeyini kontrol edin. Hasar oluşması durumunda SATA müşteri hizmetlerine başvurun (adres bkz. Bölüm 16).

Hava dağıtım bileziğinin demontajı

- Meme setini sökün (bkz. Bölüm 9.1).
- Hava dağıtım bileziğini SATA çekme aleti [8-1] ile çekip çıkarın.
- Conta yüzeyini [8-2] kirlenme bakımından kontrol edin, gerektiğinde temizleyin.

Hava dağıtım bileziğinin montajı

- Hava dağıtım bileziğini yerleştirin. Hava dağıtım bileziğinin mili [8-3] o sırada uygun şekilde hizalanmış olmalıdır.
- Hava dağıtım bileziğini eşit biçimde bastırın.
- Meme setini monte edin (bkz. Bölüm 9.1).

Montajdan sonra Bölüm 8.2 uyarınca malzeme miktarını ayarlayın.

9.3. Boya iğnesi contasının değiştirilmesi

Bu değişiklik, kendinden ayarlı boya iğnesi kutusundan malzeme çıktığında gereklidir.

Boya iğnesi contasının sökülmesi

- Karşı somunu [1-4] çözün.
- Karşı somunla ayar vidasını [1-3] tabanca gövdesinden sökün.
- Yayı ve boya iğnesini [9-1] çıkarın.
- Tetik kabzasını [9-2] sökün.
- Boya iğnesi contasını [9-3] tabanca gövdesinden sökün.

Boya iğnesi contasının montajı

- Boya iğnesi contasını [9-3] tabanca gövdesine vidalayın.
 - Tetik kabzasını [9-2] monte edin.
 - Yayı ve boya iğnesini [9-1] yerleştirin.
 - Ayar vidasını [1-3] karşı somun [1-4] ile tabanca gövdesine vidalayın.
- Montajdan sonra Bölüm 8.2 uyarınca malzeme miktarını ayarlayın.

9.4. Hava pistonu, hava pistonu yayı ve hava mikrometresinin değiştirilmesi

	Uyarı!
	
Çözülen hava mikrometresinden dolayı yaralanma tehlikesi Hava mikrometresi, kilitleme vidası sıkılmadığında kontrolsüz olarak boyama tabancasından fırlayabilir. → Hava mikrometresinin kilitleme vidasının tam oturup oturmadığını kontrol edin ve gerekirse sıkın.	

Tetik kabzası çalıştırılmadığında hava memesinde veya hava mikrometresinden hava çıkarsa değişim gereklidir.

Hava pistonu, hava pistonu yayı ve hava mikrometresinin sökülmesi

- Kilitleme vidasını [10-1] tabanca gövdesinden sökün.
- Hava mikrometresini [10-4] tabanca gövdesinden dışarı çekin.
- Hava pistonu yayı [10-5] ile hava pistonunu çıkarın.
- Hava pistonu çubuğunu [10-3] çıkarın.

Hava pistonu, hava pistonu yayı ve hava mikrometresinin montajı

- Hava pistonu çubuğunu [10-3] doğru konumda yerleştirin.
- Hava pistonu yayı [10-5] ile hava pistonuna ve hava mikrometresine [10-4] SATA tabanca yağı (# 48173) sürün ve yerleştirin.
- Hava mikrometresini [10-4] tabanca gövdesinin içine itin.
- Kilitleme vidasını [10-1] tabanca gövdesine vidalayın.

Montajdan sonra Bölüm 8.2 uyarınca malzeme miktarını ayarlayın.

9.5. Kendinden ayarlı contanın (hava tarafında) değiştirilmesi

Tetik kabzasında hava çıktığında değişim gereklidir.

Kendinden ayarlı contanın sökülmesi

- Karşı somunu [1-4] çözün.
- Karşı somunla ayar vidasını [1-3] tabanca gövdesinden sökün.
- Yayı ve boya iğnesini [9-1] çıkarın.
- Tetik kabzasını [9-2] sökün.
- Kilitleme vidasını [10-1] tabanca gövdesinden sökün.
- Hava mikrometresini [10-4] tabanca gövdesinden dışarı çekin.
- Hava pistonu yayı [10-5] ile hava pistonunu çıkarın.
- Hava pistonu çubuğunu [10-3] çıkarın.
- Kendinden ayarlı contayı [10-2] tabanca gövdesinden sökün.

Kendinden ayarlı contanın montajı

- Kendinden ayarlı contayı [10-2] vidalayın.
 - Hava pistonu çubuğunu [10-3] doğru konumda yerleştirin.
 - Hava pistonu yayı [10-5] ile hava pistonuna ve hava mikrometresine [10-4] SATA tabanca yağı (# 48173) sürün ve yerleştirin.
 - Hava mikrometresini [10-4] tabanca gövdesinin içine itin.
 - Kilitleme vidasını [10-1] vidalayın.
 - Tetik kabzasını [9-2] monte edin.
 - Yayı ve boya iğnesini [9-1] yerleştirin.
 - Ayar vidasını [1-3] karşı somun [1-4] ile tabanca gövdesine vidalayın.
- Montajdan sonra Bölüm 8.2 uyarınca malzeme miktarını ayarlayın.

9.6. Dairesel/geniş huzme ayarının milinin değiştirilmesi

Dairesel/geniş huzme ayarında hava çıktığında veya püskürtme huzmesinin ayarlanması artık mümkün olmadığında değişim gereklidir.

Milin demontajı

- Gömme başlı vidayı [11-2] çevirerek çıkarın.
- Tırtıllı düğmeyi [11-3] çekip çıkarın.
- SATA universal anahtarla mili [11-4] tabanca gövdesinden sökün.

Milin montajı

- SATA universal anahtarla mili [11-4] tabanca gövdesine vidalayın.
- Tırtıllı düğmeyi [11-3] yerleştirin.
- Gömme başlı vidayı [11-2] Loctite 242 ile ıslatın [11-1] ve el sıkılığında vidalayın.

10. Bakım ve saklama

Boyama tabancasının işlevselliğini sağlamak için ürünün dikkatle kullanılması ve sürekli bakım yapılması gereklidir.

- Boyama tabancasını kuru bir yerde depolayın.
- Boyama tabancasını her kullanımdan sonra ve her malzeme değişiminden önce temizleyin.

	Dikkat!
NOTICE	

Yanlış temizlik maddelerinden dolayı hasar oluşumu
Boyama tabancasının temizliği için agresif temizlik maddelerinin kullanılmasından dolayı tabanca zarar görebilir.

- Agresif temizlik maddeleri kullanmayın.
- pH değeri 6–8 olan nötr temizlik maddeleri kullanın.
- Asit, alkalik çözelti, baz, asitli yakıcı, uygunsuz rejeneratlar veya başka agresif temizlik maddeleri kullanmayın.

	Dikkat!
NOTICE	

Yanlış temizlik nedeniyle maddi hasar
Çözücü veya temizlik maddelerinin içine daldırma veya bir ultrasonik cihazda temizleme, boyama tabancasına hasar verebilir.

- Boyama tabancasını çözücü veya temizlik maddelerinin içine koymayınız.
- Boyama tabancasını bir ultrasonik cihazda temizlemeyin.
- Sadece SATA tarafından önerilen yıkama makinelerini kullanın.

Yanlış temizlik aleti nedeniyle maddi hasar oluşumu
Kirlenmiş delikleri asla uygunsuz cisimlerle temizlemeyin. Çok hafif hasarlar dahi püskürtme resmini etkiler.

- SATA meme temizlik iğneleri (# 62174) veya (# 9894) kullanın.

	Bilgi!
--	---------------

Ender durumlarda boyama tabancasının bazı parçalarının iyice temizlenmesi için sökülmeleri zorunlu olabilir. Bir söküm zorunlu olursa, sadece işlev bakımından malzemeyle temas eden yapı parçalarına sınırlı olmalıdır.

- Boyama tabancasını tinerle iyice yıkayın.
- Hava memesini fırça veya silici ile temizleyin.
- Hareketli parçalara biraz tabanca yağı sürün.

11. Arızalar

Aşağıda açıklanan arızalar yalnızca eğitimli uzman personel tarafından giderilmelidir.

Eğer var olan bir arıza aşağıda açıklanan yardım tedbirleriyle giderilemez ise, boyama tabancasını SATA'nın müşteri hizmetlerine gönderin (adres için bkz. Bölüm 16).

Arıza	SEBEPLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
Dengesiz püskürtme huzmesi (titreşme / sıçratma) veya akış kabında hava kabarcıkları.	Boya memesi sıkılmadı.	Boya memesini üniversal anahtarla sıkın.
	Hava dağıtım bileziği hasarlı veya kirli.	Hava dağıtım bileziğini değiştirin (bkz. Bölüm 9.2).
Akış kabında hava kabarcıkları.	Hava memesi gevşek.	Hava memesini el sıkılığında sıkıştırın.
	Hava memesi ve boya memesi arasındaki boşlukta ("hava devresi") kir var.	Hava devresini temizleyin. Temizlik bilgilerine dikkat edin (bkz. Bölüm 10).
	Meme seti kirli.	Meme setini temizleyin. Temizlik bilgilerine dikkat edin (bkz. Bölüm 10).
	Meme seti hasarlı.	Meme setini değiştirin (bkz. Bölüm 9.1).
	Akış kabındaki püskürtme maddesi çok az.	Akış kabını doldurun (bkz. Bölüm 8.2).
	Boya iğnesi contası arızalı.	Boya iğnesi contasını değiştirin (bkz. Bölüm 9.3).

Arıza	SEBEPLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
Püskürtme şekli çok küçük, eğri, tek taraflı veya ayrılıyor.	Hava memesinin delikleri boyayla tıkanmış.	Hava memesini temizleyin. Temizlik bilgilerine dikkat edin (bkz. Bölüm 10).
	Boya memesi ucu (boya memesi mili) hasar görmüş.	Boya memesi ucunu hasarlanma bakımından kontrol edin ve gerekirse meme setini değiştirin (bkz. Bölüm 9.1).
Dairesel/geniş huzme ayarı – işlevsiz, ayar döndürülebilir.	Hava dağıtım bileziği doğru konumda değil (mil delikte değil) veya hasar görmüş.	Hava dağıtım bileziğini değiştirin (bkz. Bölüm 9.2).
Dairesel/geniş huzme ayarı döndürülemiyor.	Dairesel/geniş huzme ayarı saat yönünün tersine sınırlandırmaya çok fazla döndürüldü; tabancanın dışındaki mil gevşektir.	Dairesel/geniş huzme ayarını universal anahtarla sökün ve işler duruma getirin veya komple değiştirin (bkz. Bölüm 9.6).
Boyama tabancası havayı durdurmuyor.	Hava pistonunun yuvası kirlenmiş.	Hava pistonunun yuvasını temizleyin. Temizlik bilgilerine dikkat edin (bkz. Bölüm 10).
	Hava pistonu aşınmış.	Hava pistonunu ve hava pistonu kutusunu değiştirin (bkz. Bölüm 9.4).

Arıza	SEBEPLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
Akış kabındaki malzeme kabarcıklı.	Boya kanalının üzerinden akış kabına dağıtma havası geliyor. Boya memesi yeterince sıkılmadı. Hava memesi tam vidalanmadı; hava devresi tıkalı, yuva arızalı veya meme elemanı hasarlı.	Parçaları sıkıştırın, temizleyin veya değiştirin.
Hava memesi dışında, malzeme kanalında (kap bağlantısı) veya boyama tabancası gövdesinde korozyon.	Temizlik sıvısı (sulu) tabancada fazla uzun süreyle kalıyor. Uygunsuz temizlik sıvıları kullanıldı.	Tabanca gövdesinin değiştirilmesini sağlayın. Temizlik bilgilerine dikkat edin (bkz. Bölüm 10).
Boya iğnesi contasının arkasından püskürtme maddesi sızıyor.	Boya iğnesi contası arızalı veya yok.	Boya iğnesi contasını değiştirin (bkz. Bölüm 9.3).
	Boya iğnesi hasarlı.	Meme setini değiştirin (bkz. Bölüm 9.1).
	Boya iğnesi kirli.	Boya iğnesini temizleyin. Temizlik bilgilerine dikkat edin (bkz. Bölüm 10).
Boyama tabancası boya memesi ucundan damlatıyor ("boya memesi mili").	Boya iğnesi ucu ve boya memesi arasında yabancı cisim var.	Boya iğnesi ucunu ve boya memesini temizleyin. Temizlik bilgilerine dikkat edin (bkz. Bölüm 10).
	Meme seti hasarlı.	Meme setini değiştirin (bkz. Bölüm 9.1).

12. Atığa ayırma

Tamamıyla boşaltılan boyama tabancasının dönüştürülebilir malzeme olarak atığa ayrılması. Çevre için zararları önlemek için püskürtme maddesinin artıklarını ve ayırma maddesini ayrı olarak boyama tabancasından talimatlara uygun şekilde atığa ayırın. Mahalli yönetmelikleri dikkate alın!

13. Müşteri servisi

SATA bayiniz tarafından aksesuar, yedek parça ve teknik destek verilmektedir.

14. Aksesuar

Ürün No.	Tanım	Adet
6981	Çabuk bağlantı rakoru nipeli G1/4 IG	5 ad.
27771	Hava mikrometresi 0–845 ile manometre	1 ad.
64030	SATA temizlik seti	1 set
53090	Hava hortumu	1 ad.
48173	Yüksek performans gresi	1 ad.

15. Yedek parça

Ürün No.	Tanım	Adet
1826	Damla kilidi, 0,6 l plastik kap için	4 ad.
3988	Boya eleği	10 adet
6395	CCS klips (yeşil, mavi, kırmızı, siyah)	4 ad.
9050	Takım seti	1 set
15438	Boya iğnesi contası	1 ad.
25874*	O ring 9 x 1,5	1 ad.
27243	0,6 l QCC hızlı değiştirme akış kabı (plastik)	1 ad.
49395	Vidalı kapak, 0,6 l plastik kap için	1 ad.
76018	Boya eleği	100 ad.
76026	Boya eleği	500 ad.
78154*	Kilitleme kapağı	1 ad.
89771	Dairesel/geniş huzme ayarı için mil	1 ad.
91959	Hava pistonu çubuğu	1 ad.
130492	SATAjet 100 tetik mandalı seti	1 ad.
133926	Askı makara seti	1 set
133934	Dairesel/geniş huzme ayarı mili için conta	3 ad.
133942	Conta tutucu (hava tarafı)	1 ad.
133959	Boya iğnesi ve hava pistonu yayı	3 ad.
133967	SATA hava mikrometresi için kilitleme vidası	3 ad.
133983	Hava bağlantısı	1 ad.

Ürün No.	Tanım	Adet
133991	Hava pistonu başı	3 ad.
139188	Kontra somunlu malzeme miktarı ayarı	1 ad.
139964	Hava mikrometresi	1 ad.
140574	Tırtıllı düğme ve vida	1 ad.
140582	Boya memesi için conta elemanları	5 ad.
143230	Hava dağıtım bileziği	3 ad.

*	sadece SATAjet 100 B P'de
☐	Onarım setinde (# 130542) dahil
●	Hava pistonu servis ünitesinde (# 92759) dahil
○	Conta setinde (# 183780) dahil

16. AB Uygunluk Beyanı

Güncel olarak geçerli uygunluk beyanını burada bulabilirsiniz:



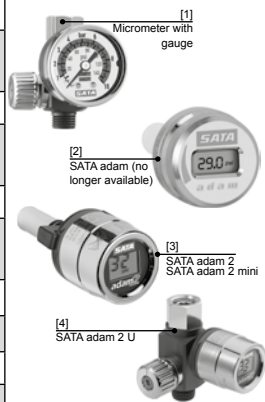
www.sata.com/downloads

Approval for HVLP mandated areas for SATAjet® spray guns in RP technology (please refer to chart below)

SATA spray gun types as listed in the chart below are approved for sales in the HVLP mandated areas within the USA listed on the SATA website www.sata.com/usaapprovals and are subject to the following conditions.

- The approvals are only valid for the spray guns listed in the chart below under the supposition that the air pressure supplied to the spray guns shall not exceed the maximum inlet pressure listed in the chart.
- A SATA air micrometer with gauge 0/845, product number 27771, with color coded reading screen showing **max. 29 psi** with blue coding or a SATA adam 2 (additional digital air micrometer), Art. No. 160853 (for SATAjet 4000 B) or Art. No. 211557 (for SATAjet 5000 B), shall be attached to the **standard spray guns listed in the chart below** other than **DIGITAL spray guns** (see also chart below) and be in good working condition during spraying.

Spray gun type	Max. inlet pressure	Additional measurement accessory required
SATAjet 3000 B RP	35 psi	[1],[2],[3],[4]
SATAjet 3000 B RP DIGITAL	35 psi	—
SATAjet 4000 B RP	32 psi	[1],[2],[3],[4]
SATAjet 4000 B RP DIGITAL	32 psi	—
SATAjet 5000 B RP	29 psi	[1],[2],[3],[4]
SATAjet 5000 B RP DIGITAL	29 psi	—
SATAminijet 4400 B RP	35 psi	[1],[2],[3],[4]
SATAjet 100 B RP	32 psi	[1],[2],[3],[4]
SATAjet 100 B P	32 psi	[1],[2],[3],[4]
SATAjet 1000 B RP	32 psi	[1],[2],[3],[4]



Please see www.sata.com/usaapprovals for details!



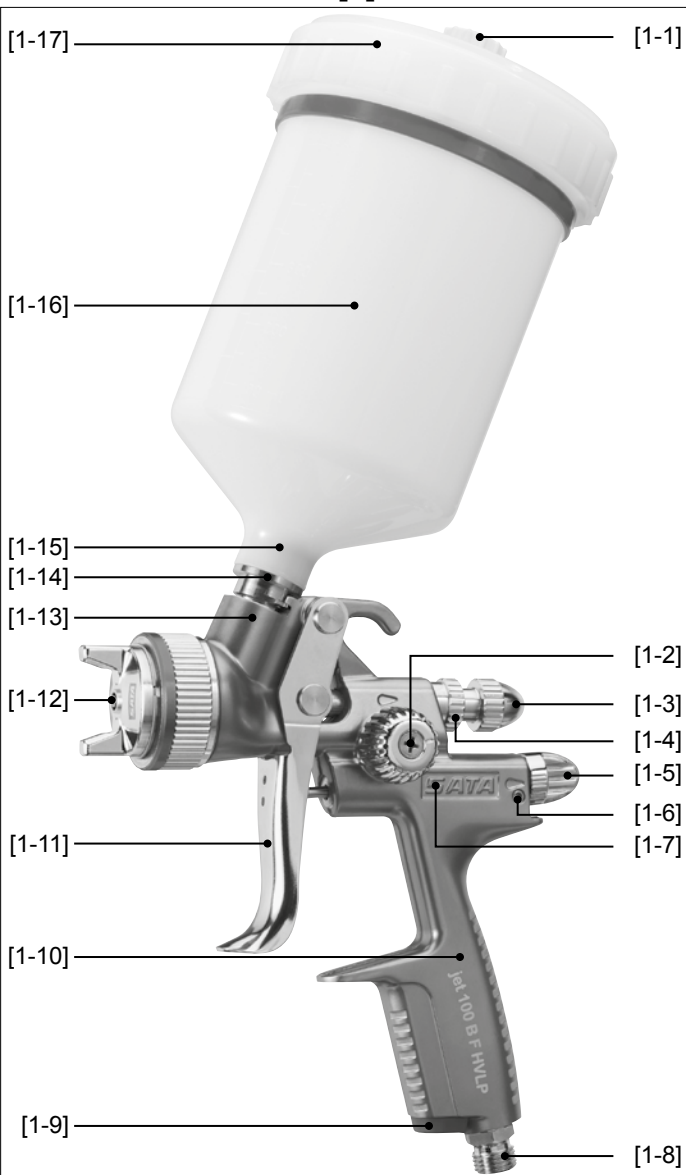
US 6.877.677



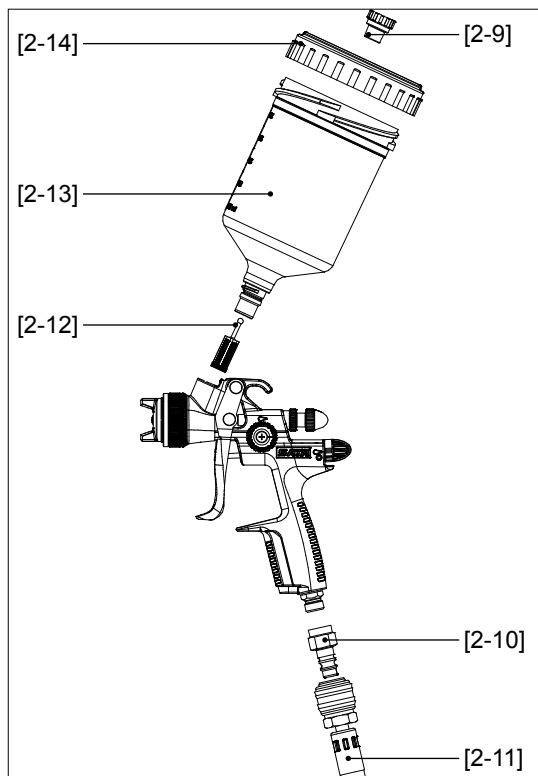
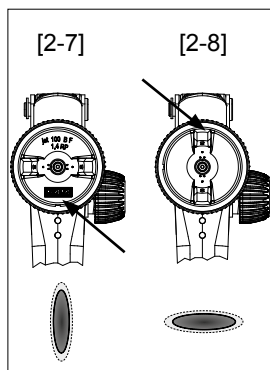
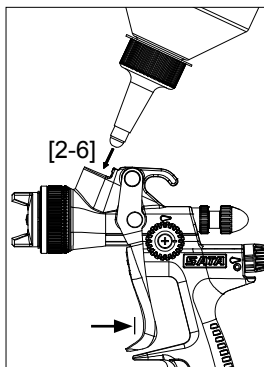
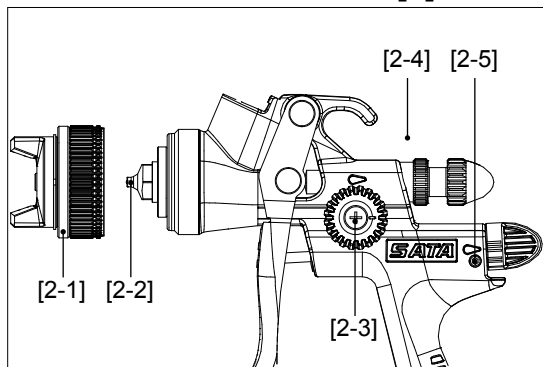
US 6.845.924



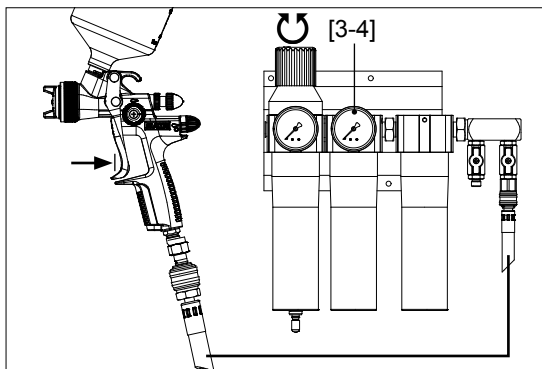
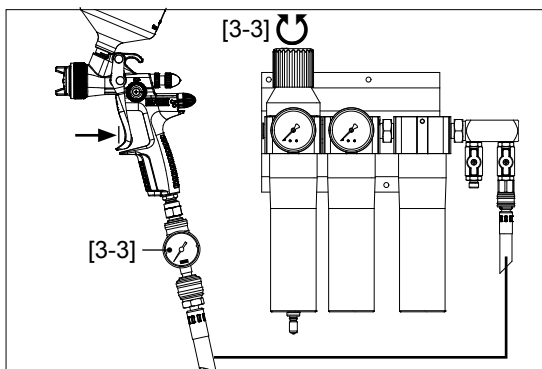
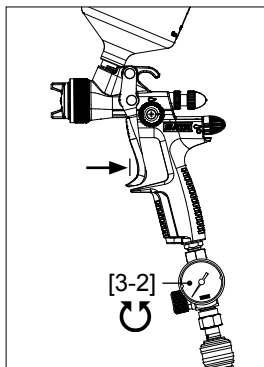
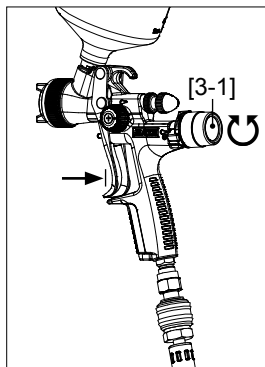
[1]



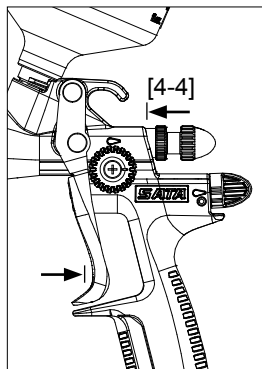
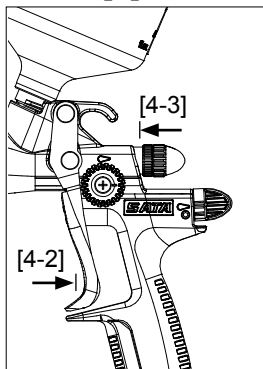
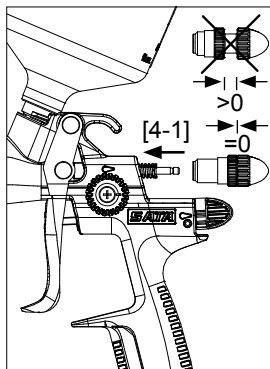
[2]



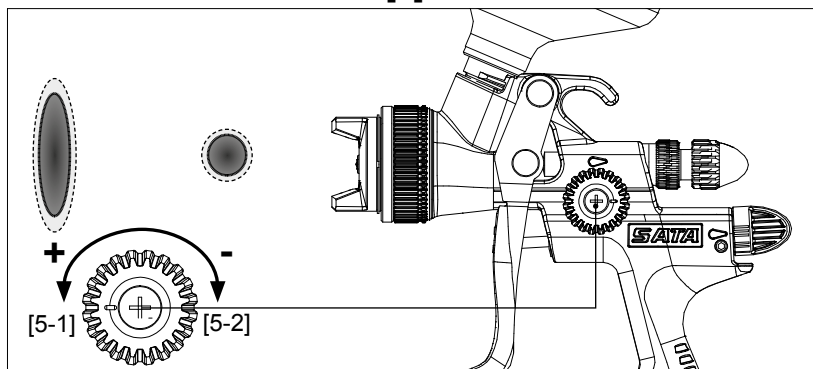
[3]



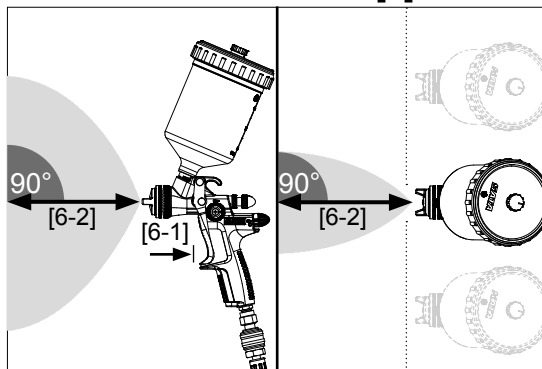
[4]



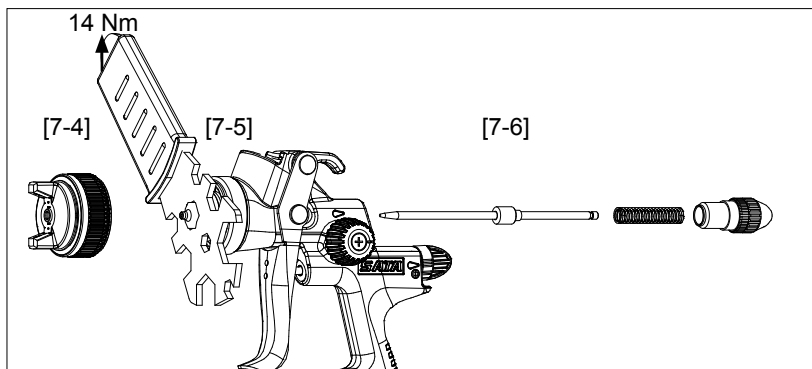
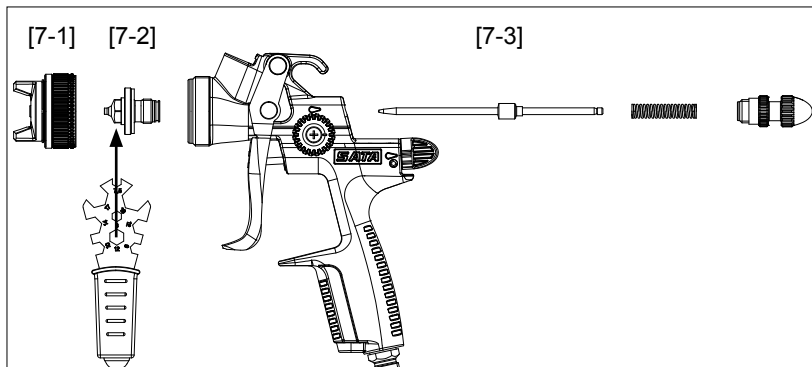
[5]



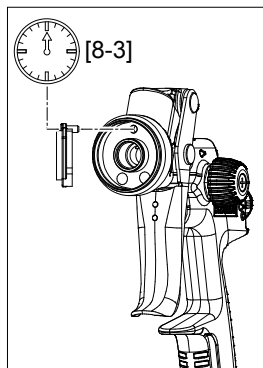
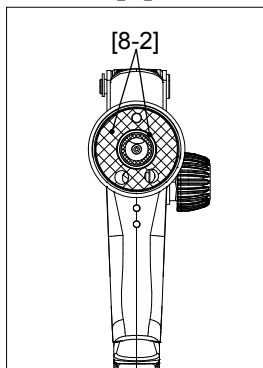
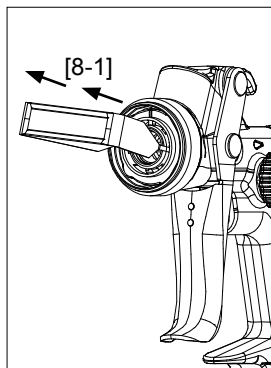
[6]



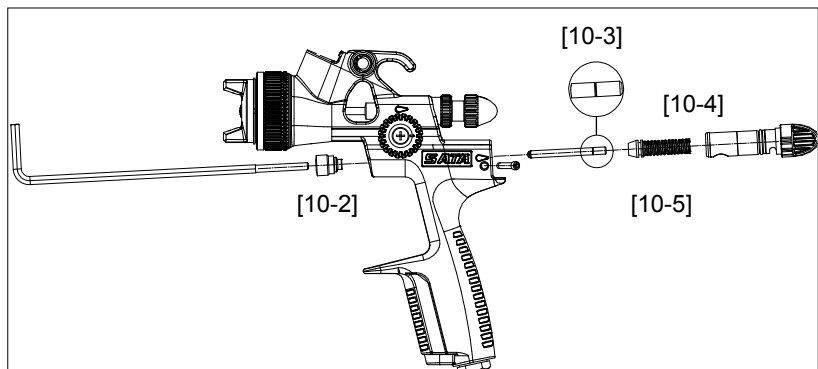
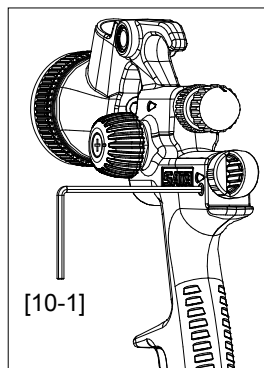
[7]



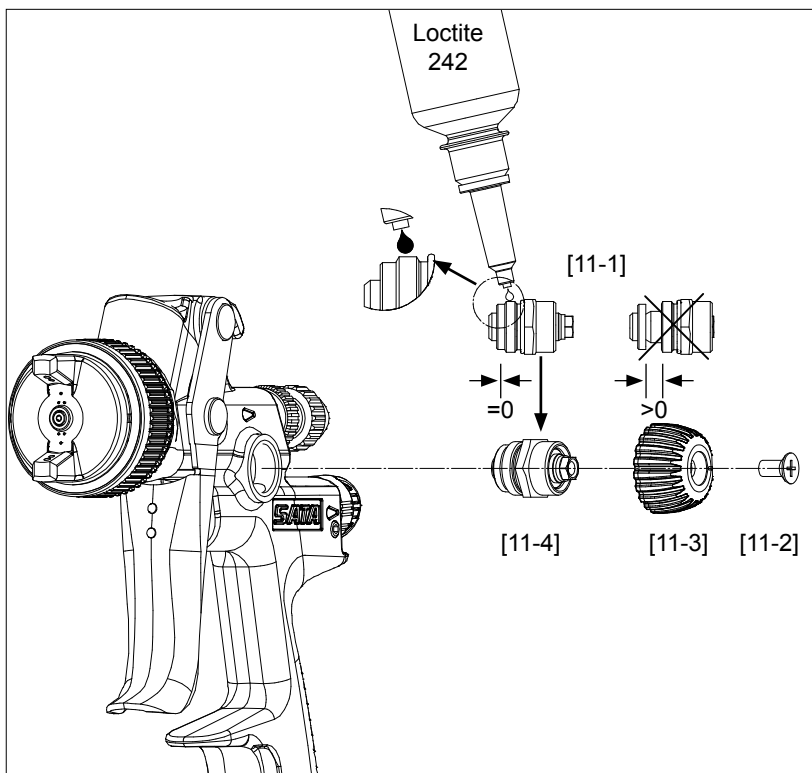
[8]



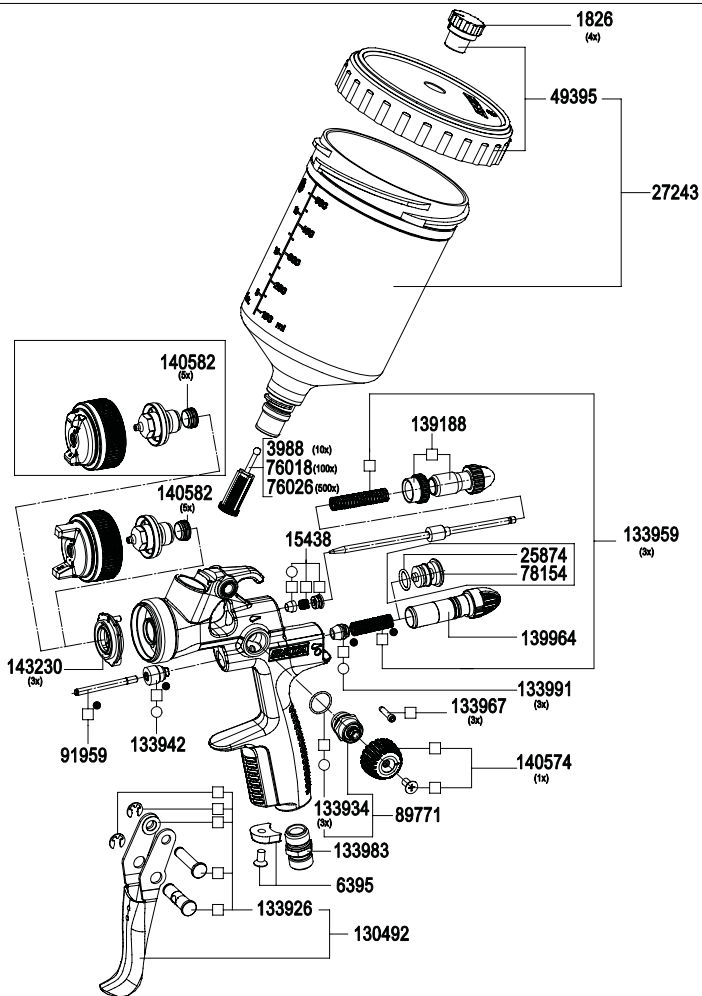
[10]



[11]



[12]



☐	
☒	
☐	



70% PEFC zertifiziert
Dieses Produkt stammt aus nachhaltig
bewirtschafteten Wäldern und kontrollierten
Quellen.
www.pefc.de

SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
70806 Kornwestheim
Deutschland
Tel. +49 7154 811-0
Fax +49 7154 811-196
E-Mail: info@sata.com
www.sata.com