

Instrukcja obsługi

Cobra 2 – automatyczny
pistolet do natryskiwania



E

P 1 – 12

Instrukcja obsługi

Automatyczny pistolet do natryskiwania Cobra 2

Ważne

Przed rozpoczęciem użytkowania tego urządzenia należy przeczytać i przestrzegać instrukcje oraz zasady bezpieczeństwa

WŁAŚCIWOŚCI

Ten automatyczny pistolet do natryskiwania odpowiada przepisom ATEX 94/9/WE, poziom ochrony II 2 G X, możliwość stosowania w strefach 1 i 2.

Cobra 2 jest produkcyjnym pistoletem do natryskiwania przeznaczonym do stosowania z maszynami automatycznymi i półautomatycznymi w zastosowaniach konwencjonalnych, HVLP lub Trans-Tech. Cobra 2 posiada urządzenie szybkiej wymiany po obrocie o ¼ obrotu, w celu skrócenia czasu konserwacji i nastawy (SMED).

Aby umożliwić obsługę szerokiej palety materiałów do powlekania kanały materiałów zostały wykonane z wysokiej jakości stali szlachetnej.

Ten pistolet do natryskiwania jest dostarczany z indeksowanym kołpakiem powietrza. Można pozostawić kołpak powietrza z możliwością swobodnych obrotów zdejmując indeksowany pierścień z tworzywa przymocowany 2 kołkami do kołpaka powietrza. Ciśnieniowe dostarczanie materiału może być wykonane w formie recyrkulacji lub bezpośredniej.

Pokrętło regulacji igły posiada 18 pozycji zapadek, co umożliwia precyzyjne i dokładne sterowanie przepływem cieczy.

SPECYFIKACJE I MATERIAŁY KONSTRUKCYJNE

Wlot powietrza (Atom+Fan) "A" "F"	1/8 BSP	Max 7 Bar
Cylinder/spust "Cyl"	1/8 BSP	4 do 7 Bar
Maksymalna temperatura użytkowania	40° C	
Waga pistoletu do natryskiwania	950 g	
Korpus pistoletu	Aluminium anodowane na twardo	
Końcówka / igła / głowica natryskiwania	Stal nierdzewna 303	

Deklaracja zgodności WE

My, firma ITW Finishing UK, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, UK, jako **pistoletu do natryskiwania model COBRA**, deklarujemy z wyłączną odpowiedzialnością, że urządzenie, którego odnosi się ten dokument, pozostaje w zgodności z następującymi normami i innymi dokumentami normatywnymi:

BS EN 292-1 CZĘŚCI 1 i 2: 1991, BS EN 1953: 1999; a przez to jest zgodnym z wymaganiami dotyczącymi ochrony

Dyrektywy Rady **98/37/EEC** odnośnie **Dyrektywy bezpieczeństwa maszyn**, oraz:

EN 13463-1:2001, Dyrektywy Rady **94/9/WE** związanej z urządzeniami i systemami



B. Holt, Dyrektor zarządzający
24 kwietnia 2007



INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA



Pożar i eksplozja

Rozpuszczalniki i materiały powlekające mogą być łatwopalne lub zapalne podczas natryskiwania. **ZAWSZE** należy postępować zgodnie z instrukcjami dostawcy materiału powlekającego oraz z arkuszami COSHH przed rozpoczęciem użytkowania urządzenia.



Użytkownicy muszą przestrzegać wszystkich lokalnych i krajowych kodeksów praktyki oraz wymogów firmy ubezpieczeniowej odnośnie wentylacji, ochrony ppoż., użytkowania oraz porządku w obszarach roboczych.



To urządzenie w stanie dostarczonym **NIE** nadaje się do stosowania z węglowodorami halogenowymi.



Elektryczność statyczna może być generowana przez ciecze oraz/lub powietrze przedostające się przez węże, w procesie natryskiwania oraz podczas czyszczenia nieprzewodzących części za pomocą tkaniny. Aby zapobiec wyładowaniom statycznym należy zachować ciągłość uziemienia pistoletu i innych stosowanych urządzeń metalowych. Ważne jest stosowanie przewodzących węży powietrza oraz/lub cieczy.



Sprzęt ochrony osobistej



Toksyczne opary – Podczas natryskiwania niektóre materiały mogą być trujące, mogą powodować podrażnienia lub być w inny sposób szkodliwe dla zdrowia. Należy zawsze zapoznać się z wszelkimi etykietami, kartami charakterystyki i przestrzegać zaleceń dla materiału przed jego nałożeniem. W razie wątpliwości skontaktuj się z dostawcą materiału.



Zaleca się używanie środków ochrony dróg oddechowych przez cały czas. Typ urządzeń musi być kompatybilny z natrykiwanym materiałem.



Podczas malowania lub czyszczenia pistoletu zawsze zakładaj okulary ochronne. Podczas malowania lub czyszczenia urządzeń należy zakładać rękawice ochronne.



Szkolenie - personel musi przejść odpowiednie szkolenie w zakresie bezpiecznego użytkowania urządzeń do natryskiwania.

Nadużycie

Nie wolno kierować pistoletu na części ciała.

Nie wolno przekraczać maksymalnego zalecanego ciśnienia roboczego dla urządzeń.

Stosowanie niezalecanych lub nieoryginalnych części zamiennych może powodować zagrożenie.

Przed rozpoczęciem czyszczenia lub konserwacji należy odciąć i zwolnić ciśnienie w urządzeniach.

Produkt należy czyścić za pomocą urządzenia do czyszczenia pistoletów. Jednakże nie wolno pozostawiać urządzenia w jednostce do czyszczenia pistoletów przez dłuższy czas.

Poziomy hałas



A-ważony poziom hałasu generowanego przez pistolet do malowania może przekraczać 85 dB (A) w zależności od stosowanych ustawień. Szczegóły dotyczące aktualnych poziomów hałasu są dostępne na życzenie. Zaleca się ciągłe używanie środków ochrony słuchu

Obsługa

Urządzenia do natryskiwania wykorzystujące wysokie ciśnienie mogą podlegać siłom odrzutu. W pewnych okolicznościach takie siły mogą powodować obrażenia operatora związane z nadwyrężeniem dłoni.

LISTA CZĘŚCI ZAMIENNYCH

Rozmieszczenie części patrz rysunek złożeniowy na końcu instrukcji.

+	Oznaczenie	Opis	Szt.
1	SP-100-xxx-K	Patrz rysunek i referencja powyżej. Kołpak powietrza i jego pierścień ustalający z uszczelkami.	1
2	SP-247S-xx-K SP-200S-xx-K SP-259S-xx-K	Końcówka z uszczelką separatora powietrza Ø 2,2 / 2,8 dla kołpaka powietrza 470 Ø 0,6 / 0,85 / 1,0 / 1,2 / 1,4 / 1,6 / 1,8 / 2,2 / 2,8 Ø 0,5 / 0,7 / 1,0 dla kołpaka powietrza 590 & 591	1
4	SPA-112	Pierścień indeksowy (kołpak powietrza)	1
5	SPA-27-K5	Zestaw separatora 5 szt.	1
6	S-14192-K4	Śruba M4 x 25 zestaw 4 szt. (Torx 20)	4
8	SPA-50	Głowica natryskiwania	1
8a	SPA-51	Trzpień szybkiego zwolnienia	1
9	SPA-86-K SPA-86-K10	Zestaw uszczelnień 2 szt. Zestaw uszczelnień 10 szt.	2
10	SPA-29X-K4	O-ring, zestaw 4 szt.	4
11	SPA-53-K10	Zestaw uszczelnień 10 szt.	2
12	SPA-1-CBA2	Korpus pistoletu	1
12a	SPA-52	Trzpień lokalizacji	1
12b	S-28223X-K4	Zestaw o-ringów 4 szt.	1
13	AGG-403	Zawór powietrza (wachlarz i rozpylanie)	2
14	S-28220X-K2	Zestaw o-ringów 2 szt.	1
15	SPA-60X-K	Zespół i uszczelki tłoka (16,15b,15c i 15d)	1
15b	SPA-62-K2	Mały tłok	2
15c	S-28224X-K4	Zestaw o-ringów 4 szt.	2
15d	S-28225X-K2	Zestaw o-ringów 2 szt.	1
16	S-28219X-K4	Zestaw o-ringów 4 szt.	1
17	SPA-13	Sprężyna tłoka	1
18	SPA-320-xx-K SPA-320P-xxK	Igła ze stali szlachetnej 0,5/0,7/0,85/1,0/1,2/1,4/1,6/1,8/2,2/2,8 Acetalowa igła ze stali szlachetnej 085-10 & 1,4	1
19	SPA-3	Obudowa	1
20	SPA-KK-1	Pierścień i kula zatrasku	1
21			3
22	SPA-31	Sprężyna	1
23	SPA-37	Kołnierz	1
24	SPA-49	Przycisk	1
25	SPA-4	Pokrętło regulacji	1
26*	SPA-7-K	Zestaw tylnej obudowy bez regulacji (opcja F)	1
27	SPA-55-K	Płyta podstawy (brak płyty podstawy opcja G)	1
28	SPA-56-K	Krzywka szybkiego zwalniania (28,28a i 8a)	1
28a	SPA-59	Wkręt zabezpieczający	1
29*	SS-659-CD	Nakrętka	
30*	AGGS-33	Pręt montażowy	
31	S-14193	Śruba dociskowa M6, długość 5,5	1
32*	SPA-111-K2	Zestaw 2 korków zastępuj. manualny zawór powietrzah (13) (opcja P)	
33	ADV-403-K	Zestaw pierścienia ustalającego z uszczelkami	1
36	JGA-156-K5	Zestaw zatrasku sprężynowego 5 szt.	1
37	SPK-109	Zestaw uszczelki rozgałęzienia SPA-29X (x4) S-28223X (x1)	1

* OPCJONALNE CZĘŚCI ZAMIENNE

ZAŁECANE KOMBINACJE STANDARDOWE.

Type	Conventional				HVLP		Trans-Tech					
Air Cap N°	430	443	470	497	500R	505	510	513	522	523	590	591
TIP Ø mm	0,5										X	X
	0,6	X	X			X		X			X	
	0,7										X	X
	0,85				X	X	X	X	X	X		
	1,0	X	X		X	X		X	X	X	X	X
	1,2	X	X		X	X	X	X	X	X		
	1,4				X			X	X	X		
	1,6						X	X	X	X		
	1,8				X			X	X	X		
	2,0											
	2,2			X	X				X	X		
	2,8			X								

Combination « X » are available and fitted as standard.

Kombinacje „X” są dostępne i przymocowane jako standard.

Numer części modelu

CBA2 – 522 – 12 - [FPG]

= Typ pistoletu – kołpak powietrza – Ø końcówki - [opcje]

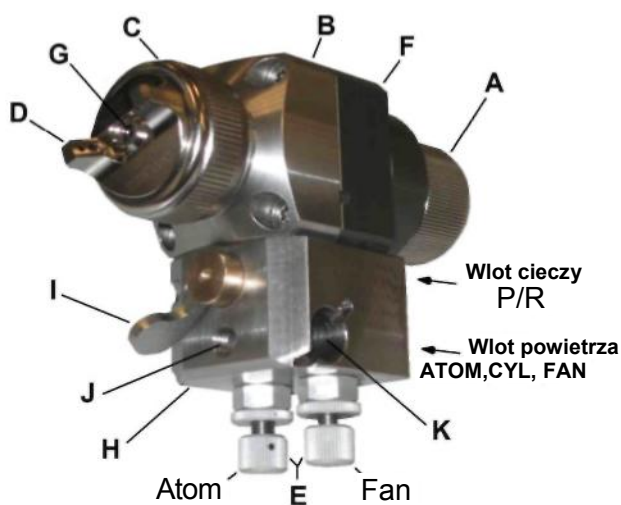
Typ pistoletu

CBA2 – XXX– XX : Kompletny pistolet do natryskiwania z płytą łączącą.

CBA2U – XXX – XX : Zespół pistoletu do natryskiwania, z recyrkulacją farby.

Kołpak powietrza i Ø końcówki

Patrz tabela powyżej



Opcje

F – Brak regulacji igły (26)

P – Brak zaworów przepływu powietrza (13).

Zamont. z korkami (32)

A	Pokrętko regulacji
B	Głowica pistoletu
C	Pierścień ustalający kołpaka powietrza
D	Kołpak powietrza
E	Zawór (Atom & Fan)
F	Korpus
G	Końcówka ciecży
H	Płyta podstawy
I	Dźwignia pierścienia blokującego płyty podstawy
J	Baza śruby mocujące
K	Otwór mocowania
P/R	Wlot ciecży

INSTALACJA

WĘŻE :

Użyj oddzielnego, filtrowanego i regulowanego powietrza do natryskiwania i cylindra.

Podłącz wszystkie węże powietrza i cieczy z tyłu płyty (1/8" BSP):

(Patrz rysunek)

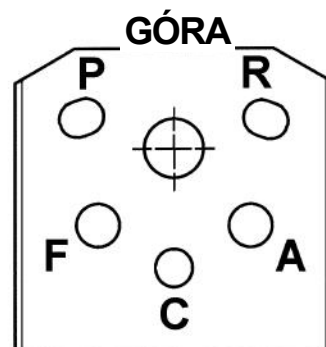
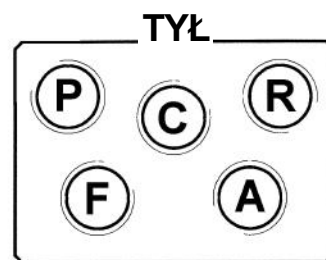
- Powietrze cylindra '**C = Cyl**' przez zawór sterujący. Aby zapewnić szybkie działanie cylindra, zawór sterujący powinien być umieszczony jak najbliżej pistoletu, lub też należy zamontować na linii szybki zawór wylotowy.

- Oddzielne dostarczanie powietrza natryskiwania i wachlarza "**F**" i "**A**"

- Wąż materiału '**P**'. Jeżeli wymagana jest recyrkulacja materiału, rozwierć otwór wylotowy cieczy '**R**' za pomocą wiertła Ø4,5mm.

W tym celu zdejmij końcówkę cieczy, przewierć, usuń zadziory, a następnie wyczyść wewnętrzne kanały cieczy przed montażem.

Zalecana długość węża do 10m (34 ft) : Powietrze rozpylania =8mm, powietrze cylindra=6mm, materiał=9,5mm



Ważne : Pistolet natryskiwania musi zostać uziemiony w celu odprowadzania ładunków elektrostatycznych, które mogą zostać wytworzone przez przepływ cieczy lub powietrza. Można tego dokonać przez mocowanie pistoletu lub zastosowanie przewodzących węży powietrza/cieczy. Elektryczne połączenie z pistoletu do uziemienia należy sprawdzić omomierzem. Zalecana jest rezystancja poniżej 10^6 Ohm.



Ważne: Aby zagwarantować, że urządzenie dotrze do odbiorcy w nienagannym stanie, zastosowano powłoki ochronne. Przed rozpoczęciem użytkowania należy przepłukać urządzenie odpowiednią ilością rozpuszczalnika. Przymocuj płytę podstawy pistoletu za pomocą nóżki montażowej 30 i zabezpiecz nakrętką 29.

USTAWIENIA

Sprawdź, czy wszystkie o-ringi pistoletu są założone na powierzchni uszczelniającej i sprawdź, że urządzenie blokujące (28) znajduje się w prawidłowym położeniu w celu zamontowania pistoletu na płycie łączącej.

1. Zawór powietrza ATOM 'A' steruje ciśnieniem powietrza natryskiwania.
2. Zawór FAN 'F' redukuje wielkość wachlarza natryskiwania.
3. Przepływ cieczy reguluje się tylnym pokrętkiem zapadkowym (25).
Rozmieszczenie części patrz rysunek złożeniowy na końcu instrukcji.

URUCHOMIENIE

1. Obróć pokrętko regulacji igły (25) w prawo do momentu całkowitego zamknięcia igły.
2. Obróć zawory powietrza FAN 'F' i ATOM 'A' (13) w lewo otwierając je całkowicie.
3. Korzystając z powyższego wykresu kołpaka powietrza ustaw ciśnienie powietrza na regulatorze powietrza w celu osiągnięcia zalecanego ciśnienia.
4. Obróć pokrętko regulacji (25) w lewo w celu osiągnięciażądanego przepływu cieczy.
5. Wykonaj natrysk próbny. Jeżeli powłoka jest zbyt sucha lub cienka, zredukuj przepływ powietrza zmniejszając ciśnienie wlotowe powietrza lub na zaworze ATOM 'A' (13) obracając go w prawo, lub zwiększając przepływ cieczy obracając pokrętko zapadkowe w

6. Jeżeli powłoka jest zbyt mokra, obróć przycisk igły (**25**) w prawo w celu zmniejszenia przepływu cieczy lub zmniejsz ciśnienie cieczy. Jeżeli atomizacja jest zbyt gruboziarnista, zwiększ ciśnienie powietrza wlotowego lub zmniejsz przepływ cieczy.
7. Kształt wachlarza można zmniejszyć obracając pokrętko zaworu powlekania **FAN 'F' (13)** w prawo.
8. Kształt natryskiwania jest najlepszy, gdy jest prostopadły do natryskiwanej powierzchni.
9. Zalecana odległość natryskiwania wynosi 150-220 mm (6" do 8").
10. Pomaluj najpierw krawędzie. Nakładaj każde pociągnięcie na poprzednie no najmniej w 50%. Przesuwaj pistolet ze stałą prędkością.
11. Zawsze wyłączaj sprężone powietrze i podawanie cieczy i zwalnij ciśnienie, gdy pistolet nie jest używany.



Wyłącz podawanie powietrza i materiału pokrywającego i zwolnij ciśnienie w liniach podawania lub odłącz od linii powietrza i linii cieczy.

1. Odłącz pistolet natryskiwania od płyty podstawy, wyjmij go i podłącz ponownie pistolet alternatywny. Teraz można przeprowadzić konserwację pistoletu do natryskiwania poza komorą lakierniczą, gdy produkcja wciąż trwa.
2. Wyjmij kołpak powietrza (1) i wyczyść. Jeżeli jakieś otwory w kołpaku są zablokowane materiałem powlekania użyj wykałaczki do wyczyszczenia. Nie używaj metalowego drutu, który może uszkodzić kołpak i spowodować zaburzenie kształtu wachlarza
3. Upewnij się, że dysza końcówki cieczy (2) jest czysta i nieuszkodzona. Nawarstwianie się wysuszonej farby może powodować zniekształcenie wachlarza.

WYMIANA CZĘŚCI

Wyłącz podawanie powietrza i materiału na liniach zasilania przed rozpoczęciem operacji konserwacji.

Końcówka (2) i igła (18)

Zdejmij kołpak powietrza (1) odkręcając jego pierścień ustalający w lewo, wyjmij pierścień indeksowy

jeżeli pozostał na głowicy pistoletu (jeżeli jest założony i używany).

Zdejmij końcówkę (2) i jej pierścień separatora (3) odkręcając w lewo za pomocą klucza sześciokątnego 10 mm.

Obróć pokrętko regulacji igły (**25**) całkowicie w lewo, wypchnij igłę z przodu pistoletu do natryskiwania, ostrożnie aby nie uszkodzić końcówki igły, a następnie wyjmij igłę (**18**) z tyłu.

W razie konieczności wymień igłę i końcówkę, przykręcając najpierw końcówkę z pierścieniem separatora powietrza

(zalecany moment od 9,5 do 12 Nm).

Nasmaruj wszystkie powierzchnie igły pozostające w kontakcie z uszczelnieniem i o-ringiem. Wsuń

igłę do pistoletu do natryskiwania od tyłu.

Przymocuj sprężyny igły z podkładką z tworzywa (**22,23,24**) i przykręć pokrętko regulacji igły (**25**).

Uszczelnienie (9)

Odkręć kołpak powietrza (**1**), końcówkę (**2**) i jego pierścień separatora powietrza (**3**).

Odkręć 4 śruby (6) w celu demontażu głowicy pistoletu (8).

Wypchnij uszczelkę uszczelnienia (**9**) za pomocą pręta o średnicy 5,5 mm z przodu głowicy pistoletu. Wyczyść ostrożnie otwór uszczelki odpowiednim rozpuszczalnikiem.

Założ nową uszczelkę (**9**). Powierzchnia U w stronę kanału cieczy.

Zawór powietrza wachlarza i natryskiwania (13)



Przed zamontowaniem sprawdź, czy zawór powietrza jest w położeniu całkowicie otwartym odkręcając go w lewo.

Tłok (15), o ring (16, 14 15Cc i 15d)

Odkręć tylna obudowę (19) z tyłu korpusu pistoletu w lewo, wyjmij igłę (18).

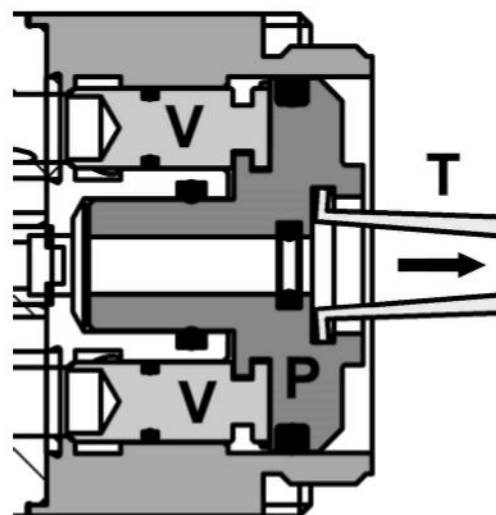
Użyj szczypców z wygiętą końcówką „T” w celu wyjęcia tłoka, posiadającego w tym celu 12 mm rowek wewnętrzny. Tłok P i dwa zawory „V” wysuną się równocześnie.

Zawór „V” można wyjąć z pierścienia tłoka.

Zalecamy przeprowadzenie wymiany całego tłoka w tym czasie (nr poz. **SPA-60-K**).

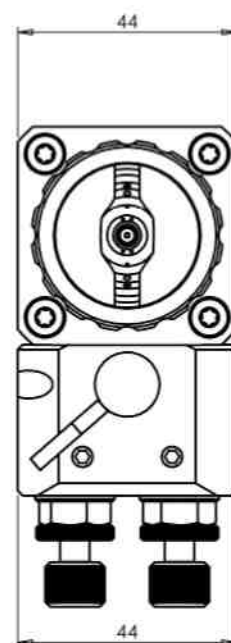
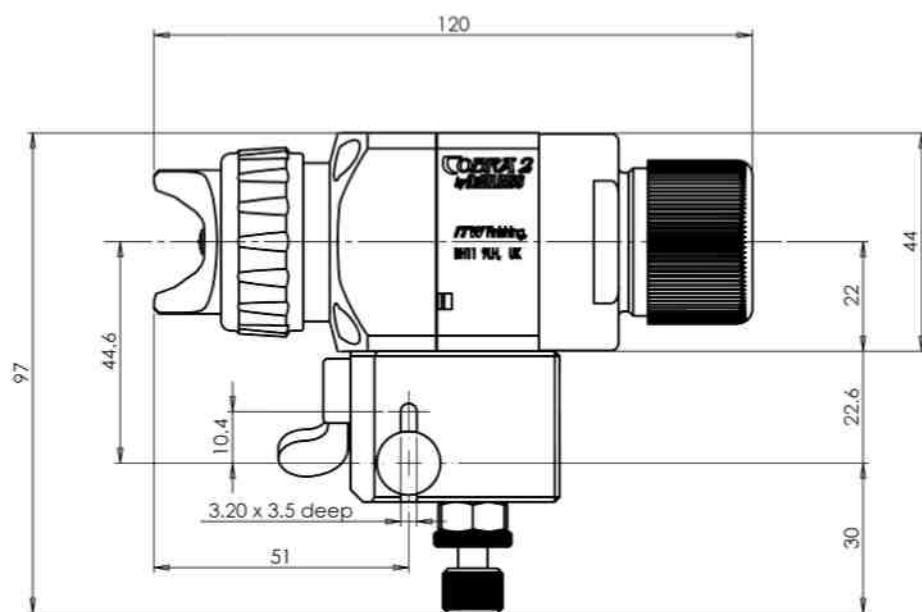
Zaleca się wymianę wszystkich o-ringów (14, 16 15d i 15c) w korpusie pistoletu po zdemontowaniu tłoka z pistoletu.

Nasmaruj lekko krawędź tłoka przed przymocowaniem do korpusu pistoletu.



OPCJE

Tylna obudowa bez regulacji igły	
Numer części: SPA-7-K Zestaw ten obejmuje element tylny i podkładkę, które zastępują części nr 19, 20, 21, 24, 25, na rysunku złożeniowym.	
Trzpień pistoletu	
Numer części: AGGS-33	
Nakrętka trzpienia pistoletu	
Part number: SS-659-CD	
Numer części	
Korek używany gdy wymagane jest zdalnie ster. powietrzem	
Numer części: SPA-111-K2 , zastępuje część zaworu powietrza (13)	



ITW Finishing Systems and Products
Ringwood Road,
Bournemouth,
BH11 9LH,
England.

Nr tel. (01202) 571111

Nr faksu. (01202) 581940,

Adres strony internetowej

<http://www.itweuropeanfinishing.com>

ITW Finishing Systems and Products jest działem ITW Ltd.

Siedziba główna:

Admiral House,
St Leonard's Road,
Windsor,
Berkshire,
SL4 3BL,
UK

Zarejestrowana w Anglii: Nr 559693 Nr VAT 619 5461 24