

DEVILBISS

ES

SB-E-2-VPR ISS.04

CE  II 2 G X

Instrucciones de empleo

Viper – Pistola Automática Cerámica



Instrucciones de empleo Pistola Automática Cerámica

CARACTERÍSTICAS

Pistola automática cerámica diseñada para lograr unas óptimas prestaciones de producción. Responde a las exigencias de fabricación de sanitarios, artes de la mesa y la decoración, terrazos, tejas, electrodomésticos y actividades cerámicas asociadas.

El sistema patentado “Quick’Up” facilita el desmontaje del sombrero y de la boquilla.

El sistema de fuelle “Bellows” limita el desgaste de la aguja.

El botón de reglaje graduado en 18 posiciones permite una gran precisión en el caudal del producto.

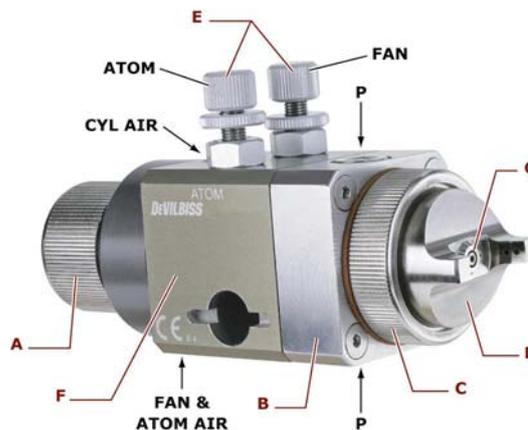
MATERIALES DE CONSTRUCCIÓN

Cuerpo pistola	Aluminio anodizado duro
Boquilla	Acero inoxidable tratado (58 HRC en núcleo) Acero con inserto carburo
Aguja	Acero inoxidable tratado 58 HRC Acero con punta carburo
Cabezal	Acero inoxidable PU especial (Opción)

ESPECIFICACIONES

	Roscado	Presión
Entrada y Recirculación producto “P”	1/4 BSP	máx 7 bares
Entrada de aire (Atom+Fan) “A” “F”	1/4 BSP	máx 7 bares
Cilindro “Cyl”	1/8 BSP	4 b - 7 bares
Temperatura máxima de servicio	40° C	
Peso de la pistola	620 g	
Consumo de aire	E31	340 l/mn a 2.5 bares
	E63	450 l/mn a 3.5 bares
	E70	540 l/mn a 4 bares

- A Reglaje caudal producto
- B Cabezal
- C Anillo de retención
- D Sombrero
- E Válvula de chorro
- F Cuerpo
- P Entrada del producto



ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

Incendio y Explosión

Los disolventes y los materiales de recubrimiento pueden ser altamente inflamables o combustibles al pulverizarse. **Consulte SIEMPRE las instrucciones del fabricante del material de recubrimiento y las hojas COSHH antes de utilizar este equipo.**



Los usuarios deben cumplir la normativa nacional y local y los requisitos de las compañías de seguros respecto a ventilación, precauciones contraincendios, operación y mantenimiento de las zonas de trabajo.



Este equipo, tal y como se suministra, NO es adecuado para su uso con Hidrocarburos Halogenados.



La electricidad estática puede ser generada por el paso de fluido y/o aire por los manguitos, por el proceso de pulverización y por la limpieza de piezas no conductivas con paños. Para impedir que las descargas estáticas produzcan fuentes de ignición, debe mantenerse la continuidad de tierra a la pistola pulverizadora y a otros equipos metálicos utilizados. Es imprescindible utilizar manguitos de aire y/o fluido que sean conductores de electricidad.



Equipo de Protección Personal



*Vapores tóxicos – Al pulverizarse, ciertos materiales pueden ser tóxicos, crear irritación o ser dañinos para la salud de otra forma. Lea siempre todas las etiquetas y hojas de datos de seguridad, y siga todas las recomendaciones respecto al material antes de pulverizar. **En caso de duda, póngase en contacto con el proveedor del material.***



Se recomienda el uso de equipos de protección respiratoria en todo momento. El tipo de equipo debe ser compatible con el material que se está pulverizando.



Lleve siempre protección ocular al pulverizar o al limpiar la pistola.



Deben llevarse guantes al pulverizar o al limpiar el equipo.

Formación – El personal debe recibir una formación adecuada en el uso seguro de equipos de pulverización.

Mal Uso

No apunte nunca una pistola pulverizadora a ninguna parte del cuerpo.

No supere nunca la presión máxima de operación segura recomendada para el equipo.

El acoplamiento de piezas de repuesto no recomendadas o no originales puede crear riesgos.

Antes de realizar limpieza o mantenimiento, toda presión debe aislarse y aliviarse en el equipo.

El producto debe ser limpiado usando una máquina para lavar pistolas. No obstante, este equipo no debe dejarse dentro de una máquina de lavar pistolas durante periodos de tiempo prolongados.

Niveles Sonoros



El nivel sonoro con ponderación A de las pistolas de pulverización puede superar los 85 dB(A) dependiendo de la configuración utilizada. Los detalles de niveles sonoros reales están disponibles previa petición. Se recomienda llevar protección acústica en todo momento durante la pulverización.

Operación

Los equipos de pulverización que funcionan a alta presión pueden verse sometidos a fuerzas de retroceso. Bajo determinadas circunstancias, dichas fuerzas podrían provocar al operador lesiones por esfuerzo repetitivo (RSI).



LISTA DE PIEZAS DE RECAMBIO

Remitirse al despiece que figura al término del manual para observar la disposición de las piezas.

Detalle	Referencia	Descripción	Cantidad
1	SPA-36	Anillo de retención	1
2	SPA-17-K5	Junta Poliuretano, kit de 5	1
3	SPA-100-E63 SPA-100-E70 SPA-100-E31	Sombrero de aire convencional para 1.8 a 2.0 Sombrero convencional para 2.2 / 2.8 Sombrero de aire transtech para 1.2 a 2.0	1
4	SPA-16-K2	Junta, kit de 2	1
5	SPA-250-XX SPA-254-XX	Boquilla acero inoxidable tratado (1,2 a 2,8B ; p32) Boquilla carburo (2,2 e 2,8)	1
6	S-14190-K4	Tornillo, kit de 4 Torx 20	1
7	S-28218-K5	Junta, kit de 5	4
8	SPA-2	Cabezal	1
9	SPA-11	Estopa de fuelle	1
10	SPA-10	Arandela de estanqueidad	1
11	S-28221-K10	Junta, kit de 10	2
12	SPA-1-VPR	Cuerpo	1
13	AGG-403	Válvulas de chorro	2
14	S-28220-K5	Junta, kit de 5	1
15	SPA-6-K	Pistón + Junta	1
16	S-28219-K10	Junta, kit de 10	2
17	SPA-13	Resorte de pistón	1
18	SPA-350-DE SPA-351-DE SPA-351-22 SPA-351-28B SPA-352	Aguja punta PU 1.2 a 2.0 (Opción) Aguja punta acero inoxidable tratado 1.2 a 2.0 Aguja punta acero inoxidable tratado 2.2 Aguja punta acero inoxidable tratado 2.8B Aguja punta carburo 2.2 / 2,8	1
19	SPA-3	Brida posterior	1
20	SPA-KK-1	Kit anillo, bola	1
21			3
22	AGMD-110	Resorte	1
23	AGMD-111	Resorte	1
24	SPA-19	Tope	1
25	SPA-4	Botón de reglaje	1
26*	SPA-7-K	Kit brida posterior sin reglaje	
27*	SPA-22-K2	Kit Racor de válvula	
28*	AGGS-33	Eje	
29*	SS-659-CD	Tuerca	
30	S-18226	Tapón 1/4 BSP para pistola sin circulación	1
31	S-1444-H	Tornillo Hc M6 lg 8	2

*Opción

COMBINACIONES POSIBLES

Ø mm	Boquilla			Aguja				Cabezal		
	Acero	Carbure	Acero inoxidable	Punta Pu	Punta Acero	Punta Carbide	Punta Acero inoxidable	E63	E70	E31
	SPA-250-XX	SPA-254-XX	SPA-250H-XX	SPA-350-XX	SPA-351-XX	SPA-352	SPA-351-XX	SPA-100-XXX		
0.85	085		085	DE	DE		DEH			
1.2	12		12	DE	DE		DEH	X		X
1.4	14		14	DE	DE		DEH	X		X
1.6	16		16	DE	DE		DEH	X		X
1.8	18		18	DE	DE		DEH	X	X	X
2.0	20		20	DE	DE		DEH	X		X
2.2	22	22	22		22	X			X	
2.8	28B	28			28B	X			X	

EJEMPLO : REFERENCIA DE LA PISTOLA

VPR-E70-28 C



C = Boquilla / Aguja Carburo , H = Boquilla / Aguja Acero inoxidable
 Ø de boquilla = 2,8 mm
 Sombbrero (E70)
 Tipo de pistola

INSTALACIÓN



Importante: Esta pistola va destinada a la aplicación de productos a base de agua, quedando prohibido el empleo de disolventes, ya que ello podría dañar los elementos de estanqueidad de la misma. Se recomienda el aclarado con agua antes de la primera utilización. A tal fin, conectar los circuitos de producto y de aire y dejar que la pistola lance producto durante 2 ó 3 minutos, procurando accionar el cilindro una decena de veces.

FUNCIONAMIENTO

1. La válvula marcada ATOM permite el reglaje de la presión del aire de atomización, mientras que la válvula marcada FAN permite el reglaje de la anchura del chorro. Para aumentar la presión, hacerla girar en sentido horario, y para reducirla en sentido antihorario.
2. El caudal generado debe ajustarse con el botón posterior, y para aumentarlo hay que girarlo en sentido antihorario.

Remitirse al despiece que figura al término del manual para observar la disposición de las piezas.



Botón de reglaje

PUESTA EN MARCHA

1. Girar el botón de reglaje de la aguja (**25**) en sentido horario hasta el final del recorrido, a fin de evitar cualquier movimiento.
2. Girar la válvula de reglaje del chorro (**13 Atom**) en sentido antihorario para abrirla completamente.
3. Regular la presión de entrada de aire con el reductor, a fin de obtener una calidad de pulverización adecuada.
4. Girar el botón de reglaje (**25**) unos cuantos dientes en sentido antihorario.
5. Efectuar un intento de pulverización. Si el acabado resulta demasiado seco, reducir el caudal de aire disminuyendo la presión de entrada del mismo, o atornillando la válvula de caudal de aire (**13 Atom**).
6. Si el acabado es demasiado húmedo, girar el botón de reglaje de la aguja (**25**) en sentido horario, a fin de reducir el caudal de producto, o disminuir la presión del mismo. Si la pulverización es demasiado gruesa, aumentar la presión de entrada de aire. Si es demasiado fina, reducir la presión de entrada.
7. El tamaño de la forma de pulverización puede reducirse haciendo girar la válvula de reglaje (**13 Fan**) en sentido horario.
8. Mantener la pistola de forma perpendicular a la superficie de trabajo. Si se inclina la pistola hacia arriba o hacia abajo, se corre el riesgo de que el revestimiento no sea uniforme.
9. La distancia de pulverización aconsejada es de 150 a 220 mm.
10. Comenzar por pulverizar los bordes. Repasar como mínimo la mitad de la pulverización anterior desplazando la pistola a velocidad regular.
11. Cuando no se utilice la pistola, cortar siempre la llegada de aire y soltar la presión.

SUSTITUCIÓN DE PIEZAS DE RECAMBIO

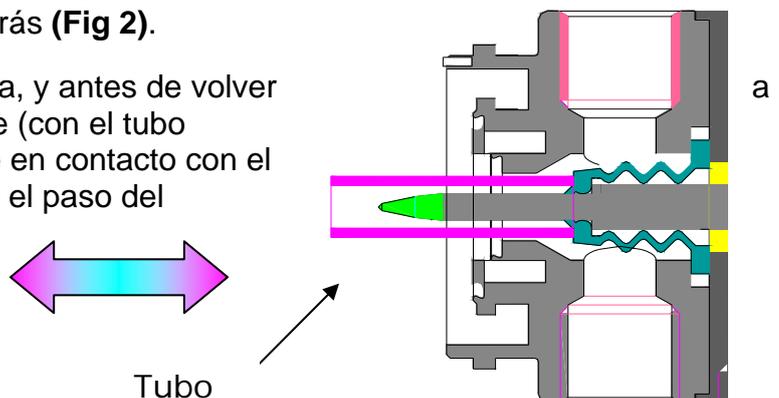
Antes de cualquier actuación de mantenimiento, cortar siempre la llegada de aire y de producto y soltar la presión residual.

Boquilla (5) y aguja (18)

Desmontar el sombrero y el anillo de retención mediante $\frac{1}{4}$ de vuelta en sentido antihorario (**Fig 1**).

Desmontar el conjunto boquilla/anillo deflector mediante $\frac{1}{4}$ de vuelta en sentido antihorario. Aflojar la brida posterior de la pistola en sentido antihorario y quitar la aguja por detrás (**Fig 2**).

Una vez montada de nuevo la aguja, y antes de volver montar la boquilla, empujar el fuelle (con el tubo suministrado) para hacer que entre en contacto con el saliente de la aguja, a fin de liberar el paso del producto.





La boquilla y su sistema de enganche están encajados de manera que no pueden desmontarse. Cualquier intento de separación comportará la ruptura automática de una de las piezas.



FIG 1

Prensaestopas

Retirar los 4 tornillos de sujeción del cabezal. Desmontar el cabezal y retirar la estopa.



FIG 2

Válvulas de reglaje de chorro (13)



Antes del montaje, asegurarse siempre de que las válvulas se hallan en posición de máxima apertura desatornillándolas en sentido antihorario.

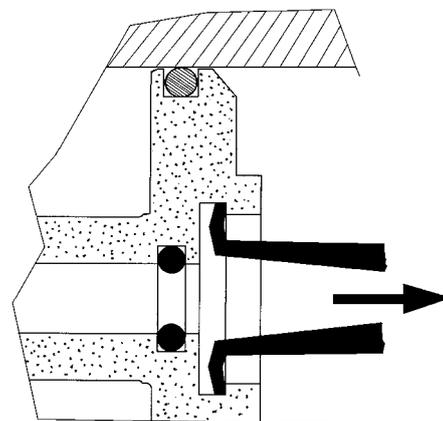
Pistón (15), junta tórica (16) y (14)

Desenroscar el platillo trasero (19) de la pistola en sentido antihorario retirar la aguja (18) por detrás.

Utilizar una pinza de caras externas torcidas, una ranura interna de diámetro 12 mm permite tirar del pistón hacia atrás. (Ver figura adjunta)

Se aconseja sustituir la junta (14) en el cuerpo de la pistola cada vez se hace el desmontaje del pistón.

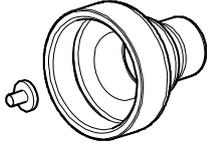
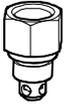
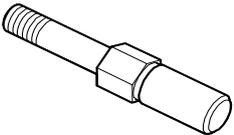
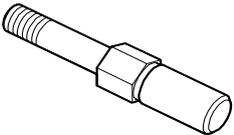
Si es necesario sustituir el pistón, lubricar ligeramente la pared del pistón cuando se vaya a poner de nuevo.



MANTENIMIENTO PREVENTIVO

1. Cortar la llegada de aire y de producto y a continuación soltar la presión de los conductos de alimentación.
2. Retirar y limpiar el sombrero de aire (3). Si los orificios del sombrero están taponados con producto, desobstruirlos con un mondadientes. No utilizar hilo metálico en ningún caso, ya que podría dañar el sombrero y deformar la pulverización.
3. Comprobar que la boquilla (5) esté limpia y en buen estado. Cualquier resto de pintura seca podría deformar la pulverización.

OPCIONES

Pistola sin reglaje de aguja	
Referencia del kit : SPA-7-K Este kit comprende una brida y un tope en sustitución de las piezas marcadas 19, 20, 21, 24, 25 en el despiece.	
Pistola con Aire 'Atom' 'Fan' comandado	
Referencia : SPA-22-K2 Esta referencia comprende 2 racores que se montan en lugar de las 2 válvulas marcadas 13 en el despiece.	
Eje de soporte de pistola	
Referencia : AGGS-33	
Tuerca para eje de soporte de pistola	
Referencia : SS-659-CD	

Declaración de Conformidad CE

Nosotros: **ITW Finishing UK**, de Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, **Reino Unido**, como fabricantes de la **Pistola pulverizadora modelo Viper**, declaramos bajo nuestra exclusiva responsabilidad que el equipo al que se refiere este documento cumple los siguientes estándares o normas:

BS EN 292-1 PARTES 1 y 2: 1991, BS EN 1953:1999; y que por tanto cumple los requisitos de protección de la Directiva del Consejo **98/37/CEE** relativa a la **Directiva sobre Seguridad de las Máquinas** y

EN 13463-1:2001, Directiva del Consejo **94/9/CE** relativa a **Equipos y sistemas de protección diseñados para ser utilizados en atmósferas potencialmente explosivas** nivel de protección **II 2 G X**.

B. Holt, Director General

24th de abril 2007



ITW Finishing Systems and Products se reserva el derecho a modificar las especificaciones del equipo sin previo aviso.

ITW Finishing Systems and Products
Ringwood Road,
Bournemouth,
BH11 9LH,
England.
Tel. No. (01202) 571111
Telefax No. (01202) 581940,
Website address
<http://www.itweuropeanfinishing.com>

ITW Finishing Systems and Products is a Division of ITW Ltd. Reg. Office:
Admiral House,
St Leonard's Road,
Windsor,
Berkshire,
SL4 3BL,
UK
Registered in England: No 559693 Vat No 619 5461 24