

**DEVILBISS**

IT

SB-E-2-VPR ISS.04

CE  $\text{Ex}$  II 2 G X

# Istruzioni d'uso

Viper – Pistola a spruzzo Automatica Ceramica



## Istruzioni d'uso

### Pistola a spruzzo Automatica Ceramica

#### CARATTERISTICHE

Pistola a spruzzo automatica ceramica progettata per ottimali performance di produzione. Questa pistola a spruzzo corrisponde alle esigenze di fabbricazione di impianti sanitari, di arti della tavola e dell'arredo, di pavimentazioni a piastrelle, di tegole, di elettrodomestici e delle associate attività in ceramica.

Il sistema brevettato "Quick'Up" rende agevole lo smontaggio del cappello e dell'ugello.

Il sistema di soffietto "Bellows" limita l'usura dell'ago.

Il bottone di regolazione indicizzato a 18 posizioni permette una grande precisione del flusso del prodotto.

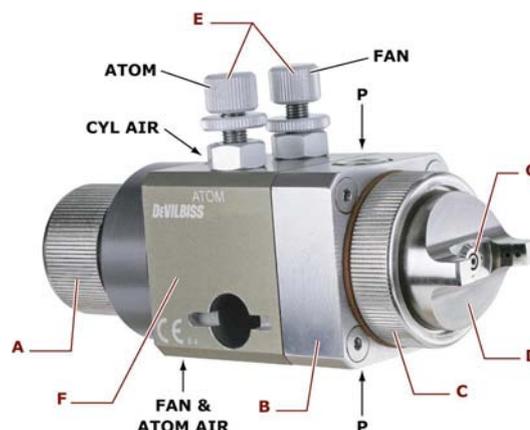
#### MATERIE PER LA COSTRUZIONE

<b>Corpo della pistola a spruzzo</b>	Alluminio anodizzato duro
<b>Ugello</b>	Acciaio Inossidabile trattato Carburo
<b>Ago</b>	Acciaio Inossidabile trattato 58 HRC Acciaio Inossidabile punta di carburo Acciaio Inossidabile PU speciale
<b>Testa</b>	Acciaio Inossidabile

#### SPECIFICHE

	Filettatura	Pressione
<b>Entrata prodotto "P" y Ricircolo</b>	1/4 BSP	Max 7 bar
<b>Entrata d'aria (Atom+Fan) "A" "F"</b>	1/4 BSP	Max 7 bar
<b>Cilindro "Cyl"</b>	1/8 BSP	4 bar - 7 bar
<b>Temperatura Massima di servizio</b>	40° C	
<b>Peso della pistola a spruzzo</b>	620 gr	
<b>Consumo di aria</b> E31 E63 E70	340/mn a 2.5 bar 450/mn a 3.5 bar 540/mn a 4 bar	

- A** Regolazione flusso del prodotto
- B** Testa
- C** Anello di ritenuta
- D** Cappello
- E** Valvola del getto
- F** Corpo
- P** Entrata del prodotto



# AVVERTENZE DI SICUREZZA

## Incendi ed esplosioni



I solventi e i prodotti vernicianti possono essere altamente infiammabili o combustibili se nebulizzati. **Prima di utilizzare questa attrezzatura, consultare SEMPRE le istruzioni del fornitore del prodotto verniciante e le schede di sicurezza.**



Gli utenti devono rispettare tutti i codici di procedura nazionali ed i requisiti della compagnia di assicurazione relativi alla ventilazione, alle precauzioni antincendio, all'utilizzo ed alla gestione dei luoghi di lavoro.



**La presente attrezzatura, come viene fornita, NON è indicata per uso con idrocarburi alogenati.**



Dal passaggio dei liquidi e/o dell'aria attraverso i tubi, dalle operazioni di spruzzatura e dalla pulizia di parti non conduttive con un panno, si genera elettricità statica. Per evitare il rischio che l'elettricità statica crei fonti di ignizione, è opportuno predisporre la continuità del collegamento a terra verso la pistola a spruzzo e ad altre attrezzature metalliche utilizzate. E' quindi molto importante utilizzare tubi conduttori per l'aria e/o i fluidi.



## Dispositivi di protezione personali



*Vapori tossici - La nebulizzazione di particolari materiali può risultare velenosa, provocare irritazioni o rivelarsi in ogni caso nociva alla salute. **Leggere sempre le etichette e le schede tecniche di sicurezza del materiale prima della spruzzatura, e osservare le raccomandazioni fornite. In caso di dubbi, contattare il fornitore del materiale.***



Si raccomanda di indossare sempre dispositivi di protezione respiratoria. I dispositivi utilizzati devono essere compatibili con il materiale da spruzzare.



Indossare sempre occhiali di protezione durante le operazioni di spruzzatura o pulizia della pistola a spruzzo.



L'uso dei guanti è indispensabile durante le operazioni di spruzzatura o pulizia dell'attrezzatura.

**Addestramento** – È opportuno che il personale riceva un adeguato addestramento all'uso dell'attrezzatura di nebulizzazione.

## Uso improprio

Non puntare mai la pistola a spruzzo verso qualunque parte del corpo.

Durante l'uso dell'attrezzatura, non superare mai la pressione massima di esercizio consigliata per la sicurezza.

L'installazione di ricambi non originali o diversi da quelli consigliati può creare situazioni di pericolo.

Prima di interventi di pulizia o manutenzione, è opportuno isolare e scaricare tutta la pressione dall'attrezzatura.

Pulire il prodotto con un'apparecchiatura di pulizia per pistole a spruzzo. Non lasciare il prodotto all'interno di un'apparecchiatura di pulizia per pistole a spruzzo per lunghi periodi di tempo.

## Livelli di rumorosità



Nelle pistole a spruzzo, il livello di pressione acustica ponderato A può superare gli 85 dB (A), a seconda della configurazione adottata. Su richiesta, sono disponibili maggiori informazioni sui livelli di rumorosità effettivi. Si raccomanda di indossare sempre dispositivi di protezione dell'udito durante la nebulizzazione.

## Funzionamento

Le attrezzature spray che utilizzano alta pressione possono essere soggette a forze di ritorno. In alcuni casi, tali forze potrebbero causare all'operatore lesioni da sforzo ripetitivo.



## LISTA DEI PÈZZI STACCATI

Far riferimento alla visione esplosa alla fine del manuale per la disposizione dei pezzi.

Punto di rif.	Riferimento	Designazione	Qtà
1	SPA-36	Anello di ritenuta	1
2	SPA-17-K5	Guarnizione in Poliuretano, kit da 5	1
3	SPA-100-E63 SPA-100-E70 SPA-100-E31	Cappello d'aria convenzionale per Ø 1.8 a 2.0 Cappello convenzionale per Ø 2.2 / 2.8 Cappello d'aria transtech per Ø 1.2 a 2.0	1
4	SPA-16-K2	Guarnizione, kit da 2	1
5	SPA-250-XX SPA-254-XX	Ugello Inossidabile trattato 58HRC (1,2 a 2,8B ; Tableau p25) Ugello carburo	1
6	S-14190-K4	Vite, kit da 4 Torx 20	1
7	S-28218-K5	Guarnizione, kit da 5	4
8	SPA-2	Testa	1
9	SPA-11	Stoppa soffietto	1
10	SPA-10	Rondella di tenuta	1
11	S-28221-K10	Guarnizione, kit da 10	2
12	SPA-1-VPR	Corpo	1
13	AGG-403	Valvole di getto	2
14	S-28220-K5	Guarnizione, kit da 5	1
15	SPA-6-K	Pistone + Guarnizione	1
16	S-28219-K10	Guarnizione, kit da 10	2
17	SPA-13	Molla del pistone	1
18	SPA-350-DE SPA-351-DE SPA-351-22 SPA-351-28B SPA-352	Ago punta PU 1.2 a 2.0 Ago punta acciaio inossidabile trattato 1.2 a 2.0 Ago punta acciaio inossidabile trattato 2.2 Ago punta acciaio inossidabile trattato 2.8B Ago punta carburo 2.2 a 2.8	1
19	SPA-3	Flangia posteriore	1
20	SPA-KK-1	Kit anello elastico, sfera	1
21			3
22	AGMD-110	Molla	1
23	AGMD-111	Molla	1
24	SPA-19	Spinta	1
25	SPA-4	Bottone di regolazione	1
26*	SPA-7-K	Kit Flangia posteriore senza regolazione	
27*	SPA-22-K2	Kit Raccordo di valvola	
28*	AGGS-33	Asse	
29*	SS-659-CD	Dado	
30	S-18226	Tappo 1/4 BSP per pistola a spruzzo senza circolazione	1
31	S-1444-H	Vite Hc M6 lg 8	2
32	SPA-25	Plug	1

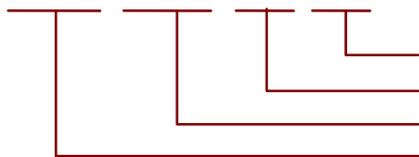
\*Opzione non precisare

## COMBINAZIONI POSSIBILI

Ø mm	Ugello			Ago				Cappello		
	acciaio	Carbure	Acciaio Inossidabile	Punta Pu	Punta acciaio	Point Carbure	Punta Acciaio Inossidabile	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	

## COSTRUZIONE DEL RIFERIMENTO DELLA PISTOLA A SPRUZZO

### VPR-E70-28 C



C = Ugello / Ago carburo , H= Ugello / Ago Acciaio Inossidabile  
 Ø dell'ugello = 2,8 mm  
 Cappello (E70)  
 Tipo di pistola a spruzzo

## INSTALLAZIONE



**Importante:** Questa pistola a spruzzo è dedicata all'applicazione di prodotto a base di acqua; l'utilizzo di solvente deve essere proscritto, poiché ciò potrebbe danneggiare i pezzi di tenuta della pistola a spruzzo. Una sciacquatura con utilizzo di acqua viene preconizzata in via preliminare alla prima messa in servizio. A tale fine, ricordare i circuiti prodotto ed aria e far produrre la pistola a spruzzo per 2 o 3 minuti avendo ben cura di azionare il cilindro una decina di volte.

## FUNZIONAMENTO

1. La valvola segnata ATOM permette la regolazione della pressione dell'aria di atomizzazione, mentre la valvola segnata FAN permette le regolazione della larghezza del getto. Per aumentare la pressione, girare in senso orario e, per ridurla, girare in senso antiorario.
2. Il flusso del prodotto deve essere aggiustato con il bottone posteriore; aumento del flusso in senso antiorario.

**Far riferimento alla visione esplosa alla fine del manuale per la disposizione dei pezzi.**



**Bottone di regolazione**

## MESSA IN MOTO

1. Girare il bottone di regolazione dell'ago (25) in senso orario sino alla estremità della corsa onde vietare quale che sia movimento.
2. Girare la valvola di regolazione del getto (13 Atom) in senso antiorario per aprirla completamente.
3. Regolare la pressione di entrata dell'aria al regolatore di pressione in maniera da ottenere una sufficiente qualità di polverizzazione.
4. Girare il bottone di regolazione (25) in senso antiorario di qualche dente.
5. Fare una prova di polverizzazione. Se il prodotto finito è troppo secco, ridurre il flusso d'aria riducendo la pressione di entrata d'aria oppure con la valvola del flusso d'aria (13 Atom) avvilandola.
6. Se il prodotto finito è troppo umido, girare il bottone di regolazione dell'ago (25) in senso orario onde diminuire il flusso del prodotto oppure ridurre la pressione del prodotto. Se la polverizzazione è troppo grossolana, aumentare la pressione di entrata dell'aria. Se è troppo fina, ridurre la pressione di entrata.
7. Le dimensioni della forma di polverizzazione possono venir ridotte girando la valvola di regolazione (13 Fan) in senso orario.
8. Mantenere la pistola da spruzzo perpendicolare alla superficie di lavoro. Il rivestimento rischia di non essere uniforme se si inclina la pistola da spruzzo verso l'alto oppure verso il basso.
9. La distanza di polverizzazione preconizzata è di 150-220 mm.
10. Cominciare con il polverizzare i bordi. Sconfinare al meno per la metà sulla polverizzazione precedente spostando la pistola a spruzzo ad una velocità regolare.
11. Sempre interrompere momentaneamente l'arrivo d'aria ed evacuare la pressione quando la pistola a spruzzo non viene utilizzata.

## SOSTITUZIONE DEI PEZZI STACCATI

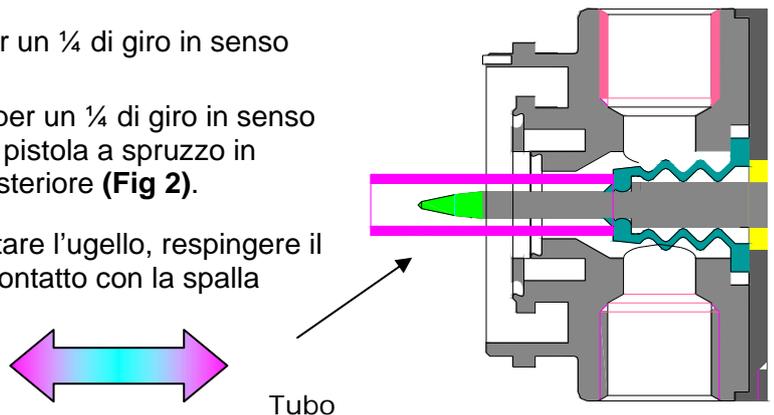
Sempre interrompere momentaneamente l'arrivo dell'aria e del prodotto ed evacuare la pressione residua prima di quale che sia intervento di manutenzione.

### Ugello (5) ed ago (18)

Smontare il cappello e l'anello di ritenuta per un ¼ di giro in senso antiorario (Fig 1).

Smontare l'insieme ugello/anello deflettore per un ¼ di giro in senso antiorario. Svitare la flangia posteriore della pistola a spruzzo in senso antiorario e tirare l'ago dalla parte posteriore (Fig 2).

Dopo aver rimontato l'ago, e prima di rimontare l'ugello, respingere il soffiato (con il tubo fornito) per metterlo a contatto con la spalla dell'ago onde liberare il passaggio del prodotto.



**L'ugello e il relativo sistema di aggancio vengono assemblati in maniera non smontabile. Qualche tentativo di separazione provocherà automaticamente la rottura di uno dei pezzi.**



FIG 1



FIG 2

### Premistoppa

Ritirare le 4 viti di mantenimento della testa. Rimuovere la testa e ritirare la stoppa.

### Valvole per la regolazione del getto (13)



**Prima del montaggio, accertarsi sempre che le valvole siano in posizione di massima apertura, svitandole in senso antiorario.**

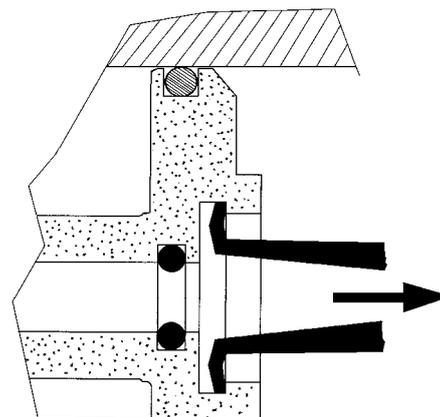
### Pistone (15), guarnizione anulare (16) e (14)

Svitare l'anello direzionale posteriore (19) in senso anti-orario e togliere l'ago (18) dal retro.

Usare una pinza a pappagallo. Un canale interno del diametro di 12mm permette di tirare il pistone verso il retro (vedere figura accanto).

E consigliato cambiare la guarnizione (14) nel corpo della pistola ogni volta si fa uno smontaggio del pistone

Se necessario sostituire il pistone, lubrificare leggermente il labbro del pistone durante il montaggio.



### MANUTENZIONE PRÉVENTIVA

1. Interrompere momentaneamente l'arrivo dell'aria e del prodotto e poi evacuare la pressione dai condotti di alimentazione.
2. Togliere e pulire il cappello d'aria (3). Se i fori del cappello sono chiusi dal prodotto, stapparli con uno stuzzicadenti. Non utilizzare mai del filo metallico, perché vi è il rischio di danneggiare il cappello e di deformare la polverizzazione.
3. Verificare che l'ugello (5) sia pulito ed in buono stato. Un accumulo di vernice secca rischia di deformare la polverizzazione.

## Dichiarazione di conformità CE

La ITW Finishing UK, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, UK, in qualità di azienda produttrice della **pistola a spruzzo modello Viper**, dichiara, sotto sua unica responsabilità, che l'attrezzatura a cui il presente documento si riferisce è conforme ai seguenti standard o altra documentazione normativa:

**BS EN 292-1 PARTI 1 e 2: 1991, BS EN 1953: 1999**; e pertanto è conforme ai requisiti di protezione sanciti dalla Direttiva del Consiglio **98/37/CEE** relativa alla **Direttiva sulla sicurezza dei macchinari** e alla **EN 13463-1:2001**, Direttiva del Consiglio **94/9/CE** relativa al livello di protezione **II 2 G X** per **attrezzature e sistemi di protezione destinati ad essere utilizzati in atmosfera potenzialmente esplosiva**.

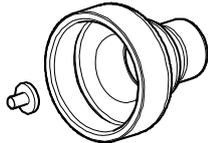
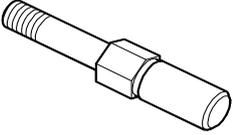
I cappelli aria HVLP e Trans-Tech soddisfano i requisiti delle linee guida EPA PG6/34, PG6/20 e PG6/23, ottenendo efficienza di trasferimento in eccesso al 65%.

**B. Holt**, Direttore Generale  
24 aprile 2007



ITW Finishing Systems and Products si riserva il diritto di apportare modifiche ai dati tecnici delle apparecchiature senza alcun preavviso.

## OPZIONI

<b>Pistola a spruzzo senza regolazione d'ago</b>	
Riferimento del kit : <b>SPA-7-K</b> Questo kit comprende una flangia ed una spinta in sostituzione dei pezzi punti di riferimento 19, 20, 21, 24, 25, della visione esplosa.	
<b>Pistola a spruzzo con Air 'Atom' 'Fan' pilotato</b>	
Riferimento : <b>SPA-22-K2</b> Questo riferimento comprende 2 raccordi che si montano al posto delle 2 valvole, punto di riferimento 13 della visione esplosa.	
<b>Asse supporto della pistola a spruzzo</b>	
Riferimento : <b>AGGS-33</b>	
<b>Dado para asse supporto della pistola a spruzzo</b>	
Riferimento : <b>SS-659-CD</b>	

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