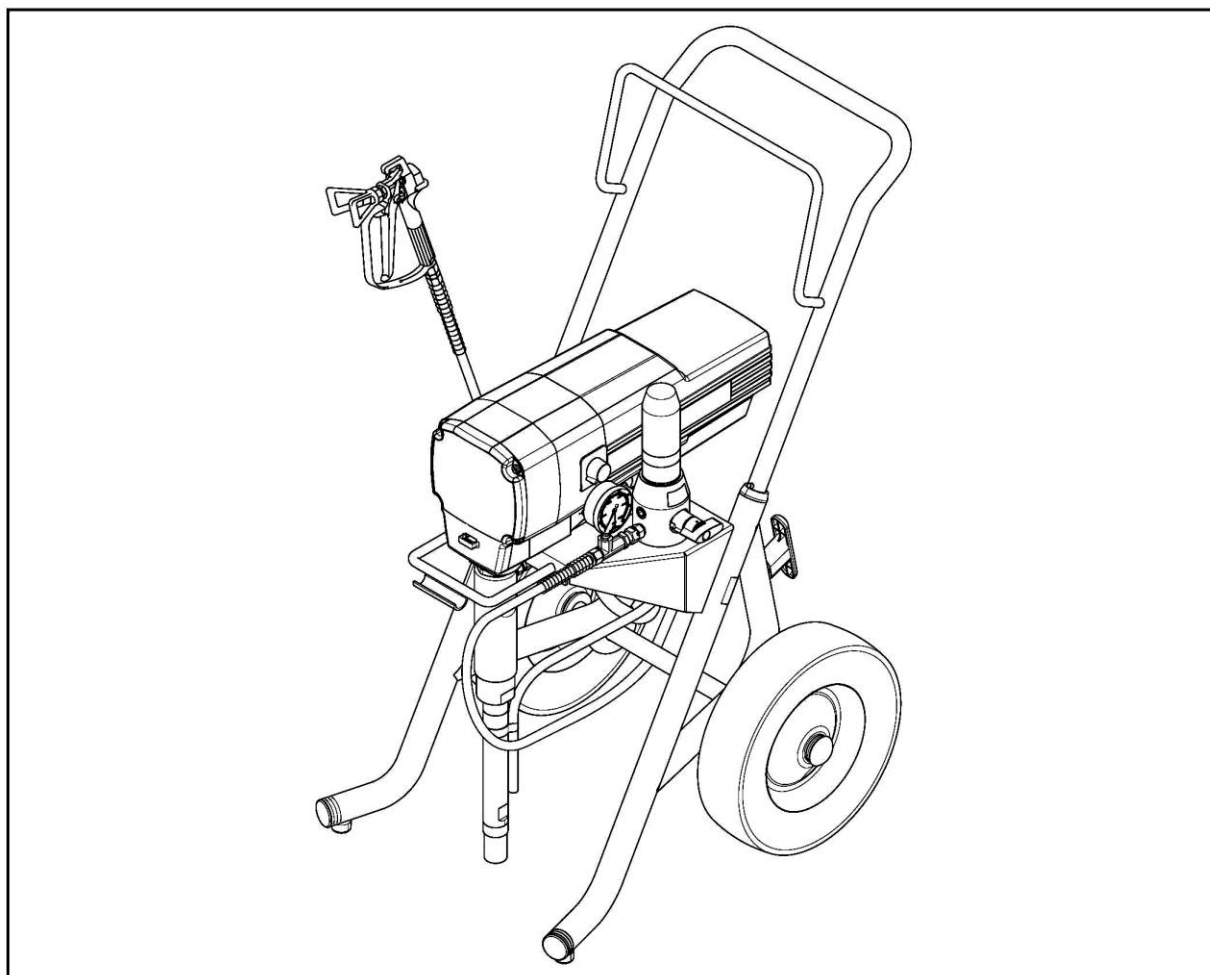


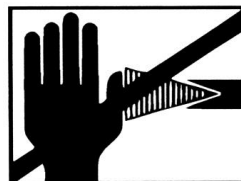
INSTRUKCJA OBSŁUGI
WYSOKOCIŚNIENIOWY AGREGAT
NATRYSKOWY
AIRLESS
TITAN 1150e



PUT „WAGNER-SERVICE”
ul. E. Imieli 14, 41-605 Świętochłowice
tel. (032)3463700, fax (032) 241-42-51
serwis (0-32) 3463717

OSTRZEŻENIE

Uwaga: urządzenia typu AIRLESS sprężają materiał natryskowy do bardzo wysokich ciśnień. Niebezpieczeństwo zranienia poprzez iniekcję.



Niebezpieczeństwo

Nie wkładać palców, ręki lub innej części ciała w obręb strumienia natryskowego. Nie kierować strumienia natryskowego na siebie, inne osoby lub zwierzęta, gdyż może to spowodować znaczne obrażenia.

Nie używać pistoletu bez ochronnika zabezpieczającego przed przypadkowym włożeniem ręki w pobliże otworu dyszy pistoletu!

W przypadku uszkodzenia skóry strumieniem materiału natryskowego lub rozpuszczalnika natychmiast odwieźć osobę poszkodowaną do lekarza celem udzielenia jej fachowej pomocy medycznej. Poinformować lekarza o rodzaju stosowanego materiału natryskowego lub rozpuszczalnika.

Przed każdym uruchomieniem należy przestrzegać następujących zasad:

1. Sprzęt niesprawny nie może być używany.
2. Zabezpieczyć pistolet dźwignią przed przypadkowym naciśnięciem języka spustowego.
3. Podłączyć skuteczne uziemienie.
4. Sprawdzić dopuszczalne ciśnienie pracy dla węża, pistoletu i innego osprzętu.
5. Sprawdzić wszystkie połączenia na szczelność.

Ściśle przestrzegać wskazówek dotyczących regularnego czyszczenia i konserwacji urządzenia.

Przed rozpoczęciem pracy i przed każdą przerwą w pracy przestrzegać poniższych zasad:

1. Odciążyć z ciśnienia wąż i pistolet.
2. Zabezpieczyć pistolet, przesuwając dźwignię w pozycję uniemożliwiającą naciśnięcie języka spustowego pistoletu.
3. Wyłączyć agregat.

PRZESTRZEGAJ PRZEPISÓW BEZPIECZEŃSTWA!

SPIS TREŚCI

	Str.
1. Zasady bezpiecznego użytkowania agregatów w systemie natrysku AIRLESS	5
1.1 Wskazówki do uziemienia	10
2. Przegląd zastosowania	10
2.1 Obszary zastosowania	10
2.2 Stosowane materiały natryskowe	10
3. Opis urządzenia	11
3.1 Opis systemu AIRLESS	11
3.2 Funkcje urządzenia	12
3.3 Opis do rys. poglądowego Titan seria 1150e	12
3.4 Rys. poglądowy Titan seria 1150e	13
3.5 Dane techniczne Titan seria 1150e	13
3.6 Transport	14
3.7 Transport samochodowy	14
4. Uruchomienie	14
4.1 Wąż wysokociśnieniowy, pistolet i olej smarujący	14
4.2 Ustawienia regulatora ciśnienia	14
4.3 Przyłączenie do zasilania	15
4.4 Rozkonserwowanie przed pierwszym użyciem	15
4.4 Uruchomienie urządzenia z materiałem natryskowym	16
5. Technika natrysku	17
6. Użytkowanie węży wysokociśnieniowych	18
6.1 Wąż wysokociśnieniowy	18
7. Przerwa w pracy	18
8. Czyszczenie urządzenia (wyłączenie z pracy)	19
8.1 Czyszczenie urządzenia z zewnątrz	20
8.2 Czyszczenie filtra wysokiego ciśnienia	20

8.3 Czyszczenie pistoletu AIRLESS	21
9. Pomoc przy zakłóceniach	23
10. Obsługa	24
10.1 Obsługa ogólna	24
10.2 Wąż wysokociśnieniowy	24
11. Naprawa urządzenia	25
11.1 Zawór odciążający	25
11.2 Zawór ssący i wylotowy	25
11.3 Uszczelniacze	26
11.4 Wymiana zespołu silnika	28
11.5 Wymiana przekładni	30
11.6 Wymiana przetwornika	31
11.7 Schemat połączeń Titan 1150e	35
12. Akcesoria Titan 1150e	36
13. Suplement.	36
13.1 Wybór dysz	37
13.2 Obsługa i czyszczenie dysz Airless	37
Lista części zamiennych Titan 1150e	39
Grupa główna	39
Grupa silnika	41
Blok farby	43
Grupa przekładni	45
Grupa filtra wysokiego ciśnienia	46
Wózek	47
Deklaracja zgodności	48

1. Zasady bezpiecznego użytkowania agregatów w systemie natrysku AIRLESS

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera informacje, do których musi się stosować użytkownik urządzenia. Szczególnie należy stosować się do wskazówek zawartych w akapitach oznaczonych specjalnymi symbolami.



Ten symbol oznacza potencjalne niebezpieczeństwo mogące doprowadzić do śmierci lub ciężkich urazów ciała. Obok tego symbolu znajdują się szczególnie ważne wskazówki bezpieczeństwa.



Ten symbol oznacza potencjalne niebezpieczeństwo dla użytkownika lub urządzenia. Pod tym symbolem znajdują się ważne wskazówki pozwalające uniknąć niebezpieczeństwa dla obsługi i urządzenia.



Symbol niebezpieczeństwa oznaczający specyficzne niebezpieczeństwo mogące wystąpić przy wykonywaniu zadania. Przestrzegać bezwarunkowo wskazówek bezpieczeństwa.



Wskazówki zawierające ważne informacje, których bezwzględnie należy przestrzegać.



Niebezpieczeństwo; obrażenia spowodowane przez strumień natryskowy. Ciecze będące pod ciśnieniem wytwarzanym przez ten agregat mogą przy nieostrożnym obchodzeniu się spowodować iniekcję do ciała i w konsekwencji doprowadzić do obrażeń mogących się skończyć amputacją części ciała.



Obrażenia poprzez iniekcję cieczy do ciała obsługującego przy nieostrożnym obchodzeniu się z agregatem. W konsekwencji doprowadzić mogą do amputacji części ciała. Koniecznie zasięgnąć porady lekarza.

Maksymalne ciśnienie pracy agregatu na dyszy pistoletu osiąga wartość 214 barów (21,4 MPa)

Wskazówki bezpieczeństwa:



- Nie kierować strumienia natryskowego w kierunku osób.

- Nie wkładać ręki lub innej części ciała w strumień natryskowy. Nie tamować
 nieszczelności węża palcami.
 - Nie zakrywać dyszy natryskowej palcem lub ręką. Rękawice ochronne nie są zabezpieczeniem przed iniekcją materiału natryskowego.
- Przed każdymi pracami obsługowymi przy urządzeniu, wymienianie dysz,
 czyszczeniu zawsze zaryglować pistolet, wyłączyć pompę i odciążyć układ z ciśnienia. Po wyłączeniu silnika agregat dalej jest pod ciśnieniem. Odciążyć układ z ciśnienia przy pomocy zaworu odciążającego.
- Zawsze przed prowadzeniem prac malarskich założyć do pistoletu dyszę.
 Stosować osłonę dyszy natryskowej w którą wyposażona jest obsada dyszy.
- Nie używać pistoletu bez sprawnego spustu lub rygła zabezpieczającego.
- Dyszę wyjmować z obsady tylko po odciążeniu układu z ciśnienia roboczego.
 • Nieszczelności węży mogą pojawić się przy ich załamywaniu, zaginaniu , przecięciu lub innym niewłaściwym użyciu. Przez te nieszczelności może dojść do iniekcji farby do ciała obsługującego. Sprawdzać węże przed ich użyciem.
- Wszystkie stosowane akcesoria i inny osprzęt musi odpowiadać maksymalnemu ciśnieniu pracy urządzenia. W szczególności są to dysze, pistolety, węże materiałowe oraz przedłużki dysz.

Wskazówki dla lekarza: Obrażenia spowodowane przez iniekcje farby są szczególnie



traumatyczne. Należy możliwie jak najszybciej na nie zareagować. Brak reakcji w pierwszym rzędzie prowadzi do zatrucia toksycznymi składnikami materiału.

Toksyczność farb i lakierów odgrywa pierwszorzędną rolę w przypadku ich iniekcji i dostaniu się do krwioobiegu. Sensowna jest konsultacja z chirurgiem ortopedą lub chirurgiem plastycznym.

Niebezpieczeństwo: zagrożenie wybuchem lub pożarem. Materiały malarskie zawierają



rozpuszczalniki, które mogą ulec zapłonowi lub eksplozji. Takie zdarzenia mogą prowadzić do obrażeń ciała lub uszkodzenia urządzenia.

Wskazówki bezpieczeństwa:

- Dzięki dobrej wentylacji miejsca pracy nie dochodzi do gromadzenia się niebezpiecznych oparów i gazów.



- W obszarze pracy urządzenia nie używać otwartego ognia, urządzeń elektrycznych bez zabezpieczeń Ex. Unikać możliwości zaiskrzenia przez załączanie sprzętu do gniazdka. Stosować zabezpieczenia ochronne.

- Agregat myć pod niskim ciśnieniem, przy wyjętej dyszy z pistoletu wykorzystując osobny zbiornik na odpady. Zbiornik na odpady dobrze uziemić w celu uniknięcia przeskoku iskry. Pistolet oprzeć pewnie o brzeg zbiornika i myć tryskając na jego ścianki.
- Tworzywa sztuczne łatwo ulegają naładowaniu elektrostatycznemu. Nie stosować folii do zabezpieczania miejsca pracy. Przy pracy z łatwopalnymi materiałami nie stosować tworzyw sztucznych do wykładania i zabezpieczania posadzek, ścian czy detali.



- Nie palić w miejscu pracy.
- W obrębie miejsca pracy powinny znajdować się sprawne gaśnice.



- Agregat powinien znajdować się w odległości ok. 6 m (20 kroków) od ściany natryskowej, w dobrze wentylowanym pomieszczeniu. W przypadku konieczności stosować węże przedłużające. Łatwopalne opary są dużo cięższe od powietrza. Zatem szczególnie dobrze powinny być wentylowane przestrzenie na d i podłogą. Pompa zawiera części mogące wywołać łuk świetlny, który z kolei może być źródłem zapłonu oparów.

**PE**

- Należy bezwzględnie uziemić wszystkie elementy w obrębie miejsca pracy, szczególnie malowane detale i agregat w celu uniknięcia przeskoku iskry.
- Używać tylko przewodzących lub uziemionych przewodów materiałowych. Pistolet jest uziemiany przez przyłącze węża.
- Gniazdka przyłączeniowe zasilania elektrycznego powinny być wyposażone w system zabezpieczający.
- Kategorycznie uziemić agregat natryskowy. Stosować zielono-żółty przewód o odpowiednim przekroju wykorzystując przyłącza uziemienia zakładowego. W skrajnym wypadku można wykorzystać metalowe części mające kontakt z ziemią.



- Przestrzegać wskazówek bezpieczeństwa od dostawców farb i lakierów.

Zapoznać się z kartami technicznymi stosowanych materiałów i ich kartami bezpieczeństwa.

- Nie używać materiałów o temperaturze zapłonu poniżej 21 °C. Punkt zapłonu to temperatura poniżej, której wytwarza się bardzo dużo lotnych substancji mogących być przyczyną zapłonu lub wybuchu.
- Mycie urządzenia powinno odbywać się przy możliwie nisko ustawionym ciśnieniu pracy.



Niebezpieczeństwo: Zagrożenie wybuchem w przypadku użycia niekompatybilnych materiałów. Użycie niekompatybilnych materiałów może doprowadzić do wypadku uszkodzenia ciała lub zniszczenia urządzenia.

Wskazówki bezpieczeństwa:

- Nie używać materiałów zawierających chlor lub chlorowcopochodne.
- Nie używać jako rozpuszczalników wodorocieńczalnych związków węgla takich jak chlorek metylenu lub 1,1,1-trójchloroetylen. Takie substancje reagują z aluminium tworząc związki wybuchowe. W przypadku jakichkolwiek wątpliwości związanych z używanym materiałem zasięgnąć opinii jego dostawcy lub producenta.



Niebezpieczeństwo: Ogólnie – można doprowadzić do wypadku uszkodzenia ciała lub zniszczenia urządzenia.

- Przed przystąpieniem do pracy przestudiować związane ze sprawą instrukcje obsługi i wskazówki bezpieczeństwa.
- Przestrzegać krajowych i lokalnych przepisów ochrony przeciwpożarowej i BHP.
- Przy naciskaniu spustu pistoletu kierować go w bezpieczne miejsce. Siła strumienia farby jest szczególnie duża przy usuniętej dyszy i dużym ciśnieniu pracy agregatu. Przy myciu urządzenia z usuniętą z pistoletu dyszą należy ustawić możliwie niskie ciśnienie pracy.
- Używać tylko oryginalnych części zamiennych i akcesoriów. Używanie części nie odpowiadających wymogom technicznym powoduje odpowiedzialność użytkownika za ewentualne wypadki i uszkodzenia. Tak samo dotyczy to przypadków nie przestrzegania zaleceń zawartych w instrukcji obsługi.



- Przed każdym użyciem skontrolować węże farby czy nie mają uszkodzeń powodujących przecieki. Sprawdzać połączenia. W przypadku stwierdzenia uszkodzeń wymieniać węże lub inne części na nowe. Nie naprawiać węży farby. Wymiany części dokonywać na oryginalne lub technicznie im odpowiadające.



- Zwracać uwagę na takie prowadzenie przewodów zasilających, węży farby i powietrza aby zminimalizować niebezpieczeństwo poślizgnięcia, potknięcia lub innego wypadku.

- Dla uniknięcia poślizgnięcia się należy natychmiast czyścić wszelkie ślady farby, rozlania i miejsca nią zabrudzone.



- Zawsze przestrzegać zaleceń dostawcy bezpiecznego obchodzenia się z materiałami malarskimi, farbami i rozpuszczalnikami.



- Tego urządzenia nie należy używać w zakładach w których występuje zagrożenie wybuchowe.



- Przed przystąpieniem do pracy z urządzeniem należy najpierw włożyć wtyczkę do gniazdka (dotyczy tylko urządzeń zasilanych prądem elektrycznym).
- Używać tylko wtyczek i gniazdek z zabezpieczeniem dla uniknięcia przypadkowego wyłączenia lub załączenia urządzenia.



- Używać środków ochrony słuchu. Urządzenie wytwarza hałas o natężeniu 85 dB(A).
- Nie włączać urządzenia bez potrzeby. W pobliżu urządzenia nie powinny przebywać dzieci i osoby postronne nie mające związku z malowaniem.
- Nie przenosić lub pnie przesuwając pracującego urządzenia.
- Nie prowadzić natrysku na zewnątrz przy wietrznej pogodzie.



Niebezpieczeństwo: Niebezpieczne opary – Farby, lakiery i rozpuszczalniki i inne materiały przy kontakcie z ciałem człowieka mogą doprowadzić do zagrożenia zdrowia. Z kolei opary mające zwykle przykre zapachy, mogą doprowadzić do omdleń i zatruć.

Wskazówki bezpieczeństwa:



- Przy pracy z materiałami lotnymi (niebezpieczne opary) należy używać masek ochronnych lub innych zabezpieczeń górnych dróg oddechowych. Stosować się do zaleceń dostawców środków ochrony dróg oddechowych.



- Używać okularów ochronnych.



- Używać odzieży ochronnej zgodnej z zaleceniami dostawców materiałów malarskich.

1.1 Wskazówki do uziemienia.

**PE**

Urządzenia elektryczne muszą być uziemione. Przy napięciu elektrycznym uziemienie redukuje niebezpieczeństwo związane z wyladowaniem elektrycznym przy przepływie prądu o dużym natężeniu. Urządzenie jest wyposażone w przewód zasilający z wtyczką. Osobno znajduje się przewód uziemiający, a urządzenie ma zacisk do jego przyłączenia. Wtyczka może współpracować tylko z odpowiednio chronionym gniazdkiem zasilającym.



Niebezpieczeństwo: Przy niewłaściwym przyłączeniu do gniazdka zasilającego istnieje ryzyko wyladowania elektrycznego. Przy wymianie lub naprawach przewodu, wtyczki nigdy nie przyłączyć zielono-żółtego przewodu uziemiającego do zacisku fazowego, prądowego.

Żyłą w kolorze zielono-żółtym jest przewodem uziemiającym. Musi być połączona z zaciskiem ochronnym w gniazdku.

W przypadku jakichkolwiek wątpliwości związanych z uziemieniem, podłączeniem elektrycznym urządzenia - skonsultować się z osobą posiadającą uprawnienia elektryczne lub przeszkoloną w tym zakresie. O ile gniazdko zasilające nie jest dopasowane do wtyczki urządzenia należy wykonać przyłącze z pomocą wykwalifikowanego personelu.

2. Przegląd zastosowania.

2.1 Obszary zastosowania.

Obszary zastosowań urządzenia:

gruntowanie i malowanie nawierzchniowe dużych powierzchni, impregnacja, prace izolacyjne, lakierowanie podłóg, prace fasadowe – renowacja i ocieplenia, roboty antykorozyjne, powłoki dachowe, uszczelnianie dachów, prace renowacyjne.

Przykłady malowanych obiektów:

hale przemysłowe i magazynowe, budynki gospodarcze, chłodnie, dachy i oczyszczalnie ścieków.

Ogólnie do wszelkich budowlanych prac ochronnych o ile dostępny jest na budowie prąd elektryczny.

2.2 Stosowane materiały natryskowe.

Materiały do natrysku agregatem TITAN 650e.



Należy zwracać uwagę na jakość natrysku AIRLESS przy stosowaniu różnych ochronnych materiałów malarskich.

Wodorozcieńczalne i rozpuszczalnikowe lakiery i farby, materiały dwukomponentowe 2K, dyspersje i farby lateksowe.

W przypadku chęci stosowania innych materiałów prosimy o kontakt z naszym przedstawicielem lub serwisem.

Filtracja.



Filtracja materiału malarskiego odbywa przez filtr układu ssącego i filtr paluszkowy w pistolecie. Przed użyciem farbę lub lakier należy dobrze wymieszać.

Uwaga:

Przy mieszaniu mieszadłami mechanicznymi zwrócić uwagę, aby nie wprowadzić do farby pęcherzyków powietrza. Pęcherzyki powietrza przeszkadzają w natrysku i mogą prowadzić do przerw w pracy lub wad powłoki lakierniczej.

Lepkość.

Przy pomocy tego urządzenia możliwe jest natryskiwanie materiałów malarskich o lepkościach do 20 000mPas. O ile nie można zassać wysokolepkiego materiału należy go rozcieńczyć zgodnie z zaleceniami dostawcy.

Materiały dwukomponentowe 2K.

Przy tych materiałach bardzo ważny jest czas przydatności do użycia mieszanki dwóch składników. Przed upływem tego czasu agregat musi być starannie przepłukany i wymyty.

Materiały malarskie z ostrymi wypełniaczami.

Tego typu materiały mają niszczący wpływ na zawory, węże farby, pistolet i dysze. Dlatego też żywotność poszczególnych części mających z nimi kontakt ulega znacznemu skróceniu.

3. Opis urządzenia

3.1. Opis systemu AIRLESS

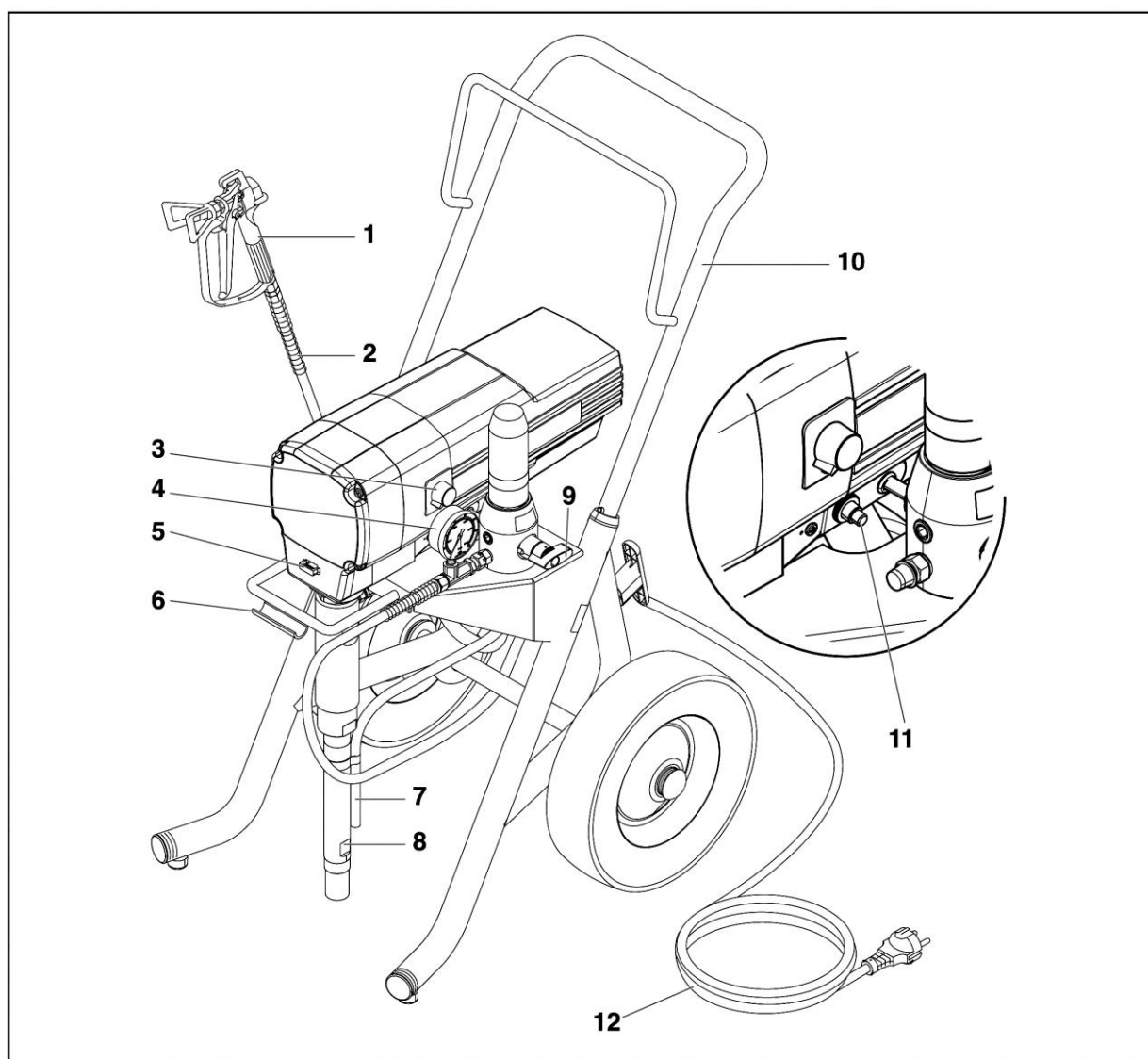
Podstawową zaletą metody AIRLESS jest możliwość nakładania grubych powłok farby na duże powierzchnie przy użyciu materiałów o wysokiej lepkości.

Pompa membranowa zasysa materiał natryskowy i podaje go pod ciśnieniem do dyszy zamontowanej w pistolecie. Przy ciśnieniu max. 214 barów (21,4 MPa) następuje dzięki dyszy rozpylenie materiału i możliwość jego natrysku na malowany detal. Tak wysokie ciśnienie pozwala na bardzo duże rozdrobnienie cząstek farby.

W tym systemie rozpylanie odbywa się bez udziału powietrza, stąd z angielskiego nazwa AIRLESS (wolny od powietrza).

3.4 Rys. poglądowy Titan seria 1150e

Rys.1



3.5 Dane techniczne Titan seria 1150e.

Napięcie zasilania	220-240 V AC, 50/60 Hz
Max. pobór prądu	8,5 A @ 230VAC
Przewód przyłączeniowy	3 x 1,5 mm ² – 6 m
Moc	1300 W
Max. ciśnienie pracy	214 bar (21,4 MPa)
Przepływ (120 bar, 12 MPa, woda)	3,2 dm ³ /min.
Max. wielkość dyszy	0,033" – 0,84 mm
Max. temp. farby	43 °C
Max. lepkość	30 000 Mpas
Masa	47,6 kg
Wąż wysokociśnieniowy	6,35 mm, 15 m – 18 NPSM

Wymiary	605 x 540 x 745 mm
Max. głośność	80 DB(A)*

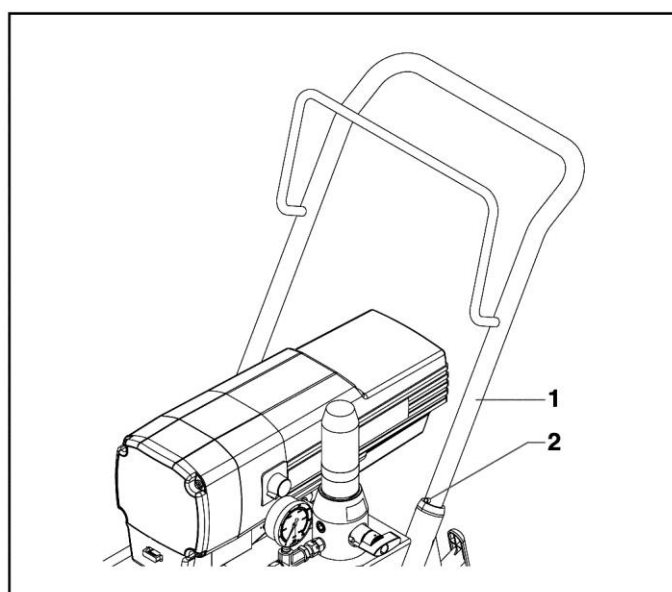
* - miejsce pomiaru – 1 m od urządzenia, 1,6 m nad posadzką, ciśnienie pracy urządzenia 120 bar (12 MPa), posadzka nie pochłaniająca dźwięku.

3.6 Transport

Urządzenie przesuwac lub ciągnąć.

Pociągnąć rękojeść (rys.2 poz.1) do momentu lekkiego uderzenia. Ułożyć rękojeść – nacisnąć przycisk (2), blokując rękojeść w położeniu roboczym.

Rys.2.



3.7 Transport samochodowy.

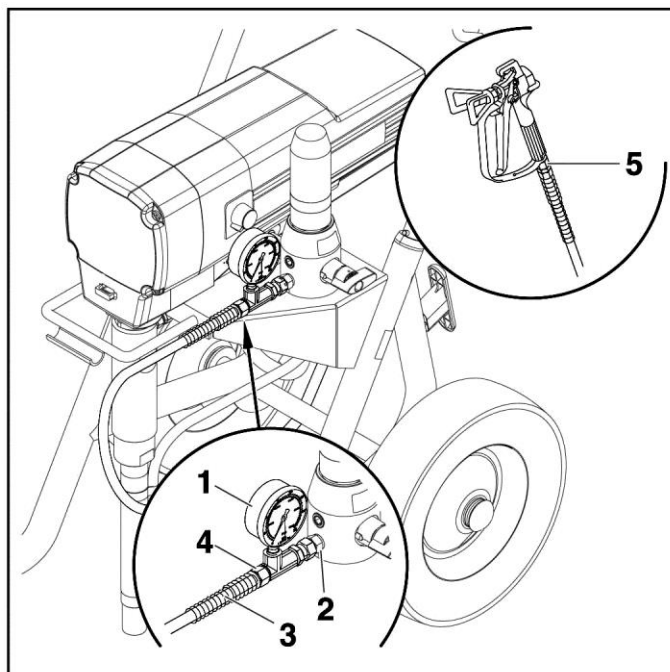
Transport samochodowy jest możliwy pod warunkiem dobrego zabezpieczenia urządzenia przed przesuwaniem lub przewróceniem.

4. Uruchomienie.

4.1 Wąż wysokociśnieniowy, pistolet i olej smarujący.

1. Zamontować manometr (1) na otworze wylotowym z urządzenia.(rys. 3 poz. 2).
2. Dokręcić do manometru wąż wysokociśnieniowy (3) (4).
3. Na końcu węża zamontować pistolet z dyszą o wybranej wielkości (5).
4. Wszystkie połączenia dobrze dokręcić w celu uniknięcia przecieków.

Rys.3



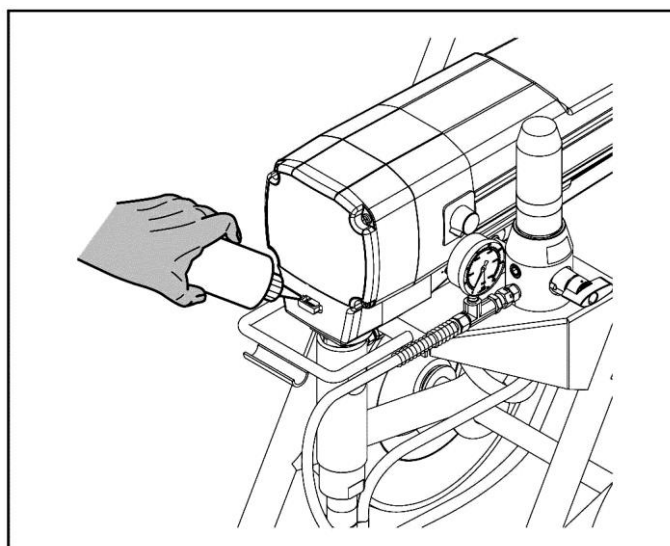
5. Wlać olej smarujący (rys.4). Nie wlewać zbyt dużo oleju, aby nie przedostał się do farby.



Achtung

Olej przedłuża żywotność uszczelniaczy w urządzeniu.

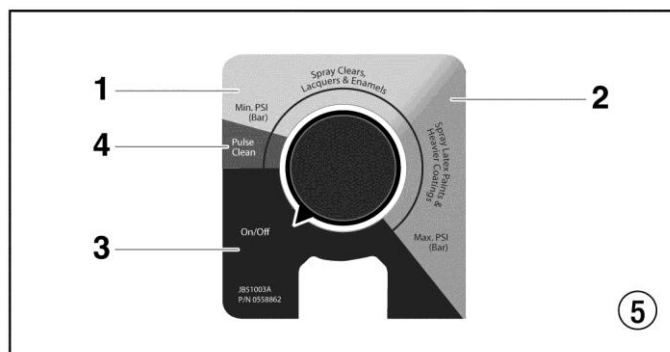
Rys.4



4.2 Ustawienia regulatora ciśnienia.

1. Pole żółte – ciśnienie minimalne (do 115 bar)
2. Pole zielone – ciśnienie 115 – 230 bar
3. Pole czarne – pompa wyłączona
4. Pole czerwone – ciśnienie pulsacyjne (cykl mycia)

Rys.5



4.3 Przyłączenie do zasilania.



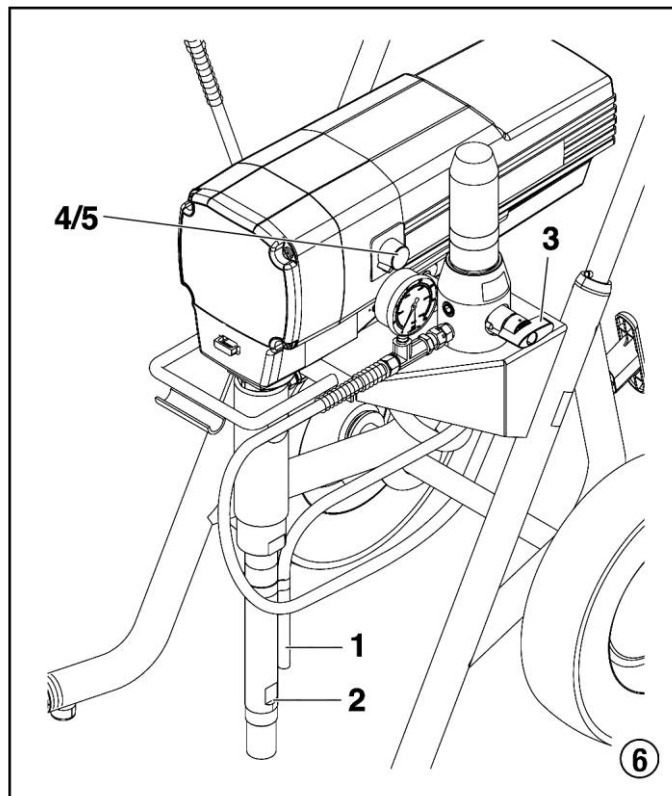
Przyłącze prądowe musi być wyposażone w zgodny z przepisami system uziemienia.

Sprawdzić czy wartość napięcia prądu w sieci zasilającej zgodna jest z napięciem podanym na tabliczce znamionowej urządzenia.

4.4 Rozkonserwowanie przed pierwszym użyciem.

1. Wąż ssący (rys.6 poz.2) i wąż powrotu (1) włożyć do uziemionego zbiornika z odpowiednim środkiem myjącym.
2. Otworzyć zawór odciążeniowy (3), ustawić w poz. PRIME (cyrkulacja).
3. Włączyć urządzenie włącznikiem (4) ON (EIN).
4. Regulator ciśnienia (5) ustawić na min. ciśnienie pracy – pole żółte.
5. Odczekać aż środek myjący zacznie wypływać z węża powrotu.
6. Zamknąć zawór odciążeniowy, ustawić w poz. SPRAY (natrysk).
7. Nacisnąć spust pistoletu.
8. Pistolet powinien być skierowany na ścianki uziemionego zbiornika. Czynności płukania wykonywać przez kilka minut.

Rys. 6



4.4 Uruchomienie urządzenia z materiałem natryskowym.

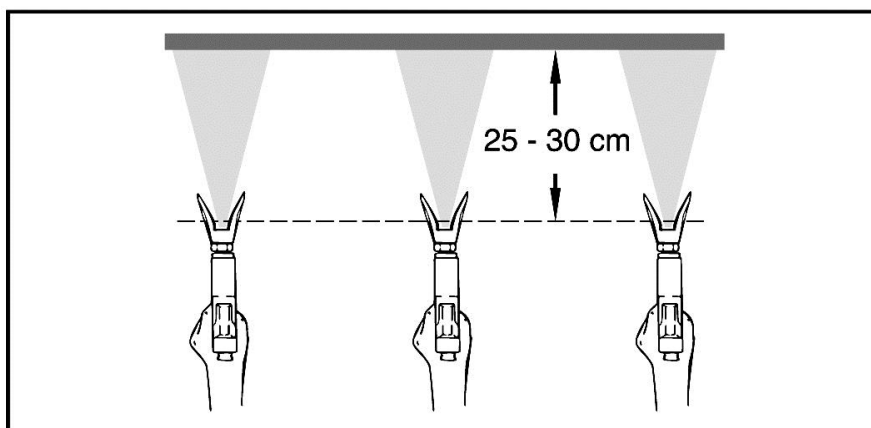
1. Wąż ssący (rys.6 poz.2) i wąż powrotu (1) włożyć do uziemionego zbiornika z materiałem malarskim do natrysku.
2. Otworzyć zawór odciążeniowy (3), ustawić w poz. PRIME (cyrkulacja).
3. Włączyć urządzenie włącznikiem (4) ON (EIN).
4. Regulator ciśnienia (5) ustawić na min. ciśnienie pracy – pole żółte.
5. Odczekać aż farba zacznie wypływać z węża powrotu.
6. Zamknąć zawór odciążeniowy, ustawić w poz. SPRAY (natrysk).
7. Kilka razy nacisnąć spust pistoletu, kierując strumień natryskowy do uziemionego zbiornika. Czynność tę powtarzać do momentu aż strumień natryskowy będzie jednolity, uspokojony bez przerw w strudze.
8. Podwyższyć ciśnienie pracy, delikatnie pokręcając regulatorem. Sprawdzać strumień natryskowy, ciśnienie natrysku podwyższać aż do uzyskania właściwego jakościowo strumienia. Regulator ustawiać zawsze w możliwie najniższej pozycji, o ile strumień natryskowy jest właściwy.
9. Urządzenie jest gotowe do pracy. Wykonywać proces malowania .

5. Technika natrysku.

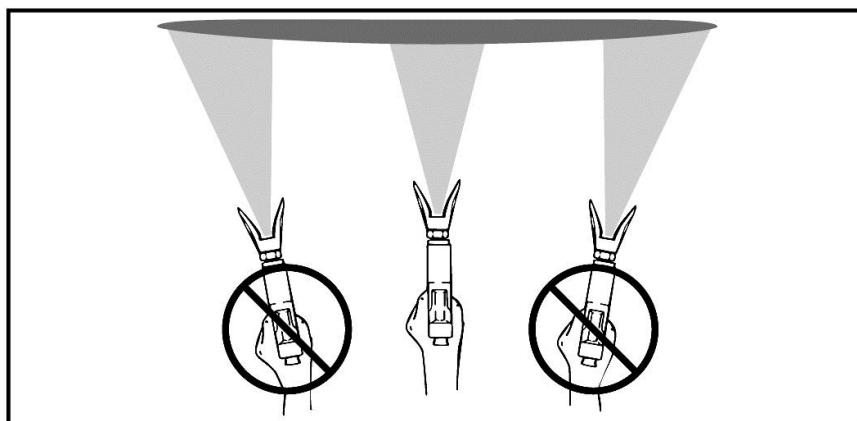


Niebezpieczeństwo iniekcji farby. Sprawdzić zamocowanie dyszy, nie prowadzić natrysku przy źle zamocowanej dyszy. Nie naciskać spustu pistoletu o ile dysza nie jest zamocowana całkowicie w poz. natrysk lub jest w poz. zastopowanej. Zawsze zabezpieczać pistolet rygłem po zakończeniu natrysku, przy czynnościach wymiany i czyszczenia dyszy.

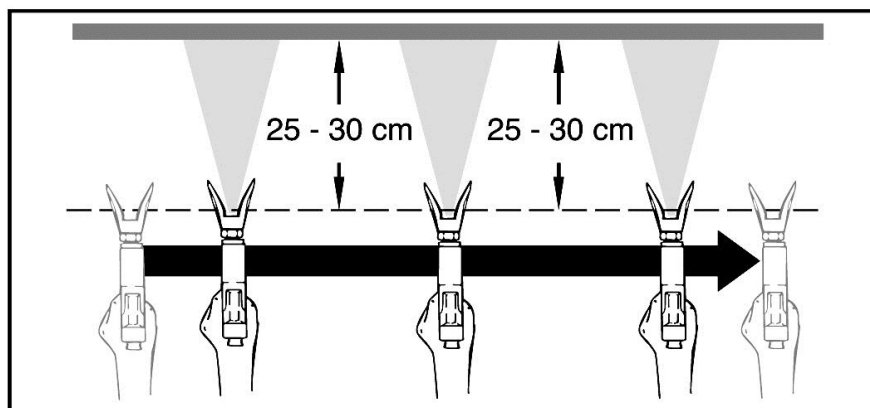
Kluczem do prawidłowego malowania jest równomierny natrysk farby na całą malowaną powierzchnię. Pistolet należy prowadzić jednakowo szybko i w równym odstępie od powierzchni. Optymalna odległość dyszy od powierzchni powinna wynosić 25 do 30 cm.



Pistolet utrzymywać w równej odległości od malowanej powierzchni. Oznacza to pracę ramieniem, bez ruchu nadgarstkiem. Ruchy pistoletu wzdłużno-powrotne.



Pistolet utrzymywać prostopadłe do malowanej powierzchni. W przeciwnym razie wystąpią różnice w grubości powłoki spowodowane inną odległością a tym samym inną wielkością strumienia. Jedna część powierzchni będzie grubiej pomalowana a inna nie domalowana. Spust nacisnąć w momencie ruchu pistoletu, zamknąć również wtedy, gdy pistolet jeszcze się porusza. Pistolet musi się poruszać aby nie wystąpiły różnice w grubości powłoki. Jednym ruchem powinno się wykonać ok. 30 % grubości oczekiwanej powłoki. Taki sposób natrysku prowadzi do otrzymania równomiernej, dobrej jakościowo powłoki farby.



W przypadku wystąpienia zgrubień na obrzeżach strumienia należy podwyższyć ciśnienie pracy lub rozcieńczyć farbę.

6. Użytkowanie węży wysokociśnieniowych.

Należy unikać zaginania i załamywania węży wysokociśnieniowych. Najmniejszy promień zgięcia wynosi 20 cm. Na węże nie należy najeżdżać, jak również unikać ostrych zagięć i załamania.



Niebezpieczeństwo zranienia przez nieszczelne węże. Każdorazowo uszkodzone węże należy wymieniać na nowe. Nie dopuszcza się naprawiania węży wysokociśnieniowych.

6.1 Wąż wysokociśnieniowy.

Agregat jest wyposażony w specjalny wąż wysokociśnieniowy przeznaczony do pomp tłokowych.



Ze względu na swoje funkcje, bezpieczeństwo i długotrwałość należy używać tylko oryginalnych węży f-my TITAN.

7. Przerwa w pracy.

1. Otworzyć zawór odciążeniowy, ustawić w poz. PRIME (cyrkulacja).
2. Wyłączyć agregat OFF (AUS).
3. Regulatorem ustawić minimalne ciśnienie pracy.
4. Nacisnąć spust pistoletu w celu odciążenia układu z ciśnienia.
5. Zabezpieczyć pistolet zgodnie z jego instrukcją obsługi.
6. Czyszczenie dyszy standard wg p-tu 13.2. W przypadku zamontowania na pistolecie innego typu dysz należy postępować zgodnie z odpowiednią instrukcją obsługi.
7. W zależności od wykonania: rurę ssącą, wąż ssący i wąż powrotu pozostawić zanurzone w farbie lub w odpowiednim środku myjącym.



Przy stosowaniu farb szybkoschnących lub dwukomponentowych należy bezwzględnie bardzo szybko czyścić agregat odpowiednim środkiem myjącym. W przypadku farb dwukomponentowych 2K należy pamiętać o czasie przydatności do użycia.

8. Czyszczenie urządzenia (wyłączenie z pracy).

Czystość jest jednym z podstawowych warunków bezpiecznej pracy. Każdorazowo po zakończeniu malowania należy wyczyścić urządzenie. W żadnym wypadku nie można dopuścić do zaschnięcia i stwardnienia farby w agregacie. Używany do mycia środek (o temperaturze zapłonu powyżej 21°C) musi być kompatybilny ze stosowanym materiałem malarskim.

- **Zabezpieczać pistolet (patrz jego instrukcja obsługi)**

Przeczyścić i zdemontować dyszę natryskową.

Dysze standardowe patrz p-kt 13.2.

W przypadku zamontowania na pistolecie innego typu dysz należy postępować zgodnie z odpowiednią instrukcją obsługi.

1. Wyjąć wąż ssący ze zbiornika z farbą.
2. Zamknąć zawór odciążeniowy, ustawić w poz. SPRAY (natrysk).
3. Włączyć urządzenie włącznikiem (5) ON (EIN).
4. Nacisnąć spust pistoletu i przepompować resztki farby z agregatu, węża i pistoletu do uziemionego, otwartego zbiornika na odpady.



Przy stosowaniu materiałów rozpuszczalnikowych zbiornik na odpady musi być bezwzględnie dobrze uziemiony.



Uwaga: nie wolno używać zbiorników z małym otworem. Patrz – przepisy bezpieczeństwa.

5. Wąż ssący i wąż powrotu zanurzyć w zbiorniku ze środkiem myjącym.
6. Regulatorem ustawić minimalne ciśnienie pracy.
7. Otworzyć zawór odciążeniowy, ustawić w poz. PRIME (cyrkulacja).
8. Przez kilka minut przepompowywać środek myjący.
9. Zamknąć zawór odciążeniowy, ustawić w poz. SPRAY (natrysk).
10. Nacisnąć spust pistoletu.
11. Wypompować resztki farby i środka myjącego do otwartego zbiornika.
12. Wyłączyć agregat OFF (AUS).

8.1 Czyszczenie urządzenia z zewnątrz.



Na wstępie wyjąć wtyczkę z gniazdka.



Możliwość spięcia elektrycznego przez wodę wnikałą do urządzenia.

Nigdy nie myć urządzenia natryskowo, pod ciśnieniem.

Z zewnątrz urządzenie można wycierać szmatką zwilżoną w środku myjącym.

8.2 Czyszczenie filtra wysokiego ciśnienia.

Wkład filtra należy regularnie czyścić.

Zabrudzony lub zatkany wkład filtra wysokiego ciśnienia powoduje wady strumienia natryskowy i może być przyczyną zatykania dyszy.

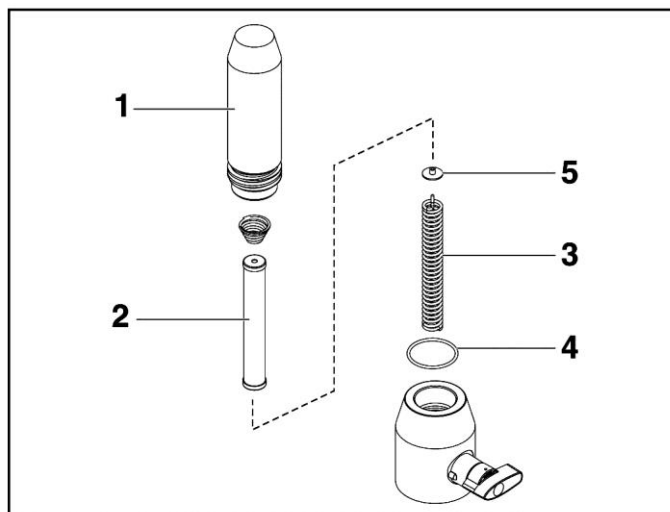
1. Regulator ciśnienia ustawić na czarne pole



Na wstępie wyjąć wtyczkę z gniazdka.

2. Otworzyć zawór odciążeniowy, ustawić w poz. PRIME (cyrkulacja).
3. Przy pomocy klucza odkręcić obudowę filtra (rys.7 poz.1).
4. Wyjąć wkład filtra (2) z rozdzielacza (3).
5. Wszystkie części wyczyścić odpowiednim środkiem myjącym. W razie potrzeby wkład wymienić na nowy.
6. Sprawdzić o-ring (4), razie potrzeby wkład wymienić na nowy.
7. Włożyć wkład filtra ponownie do rozdzielacza.
8. Wkręcić obudowę filtra i dobrze, do oporu dokręcić kluczem.

Rys. 7



8.4 Czyszczenie pistoletu AIRLESS.

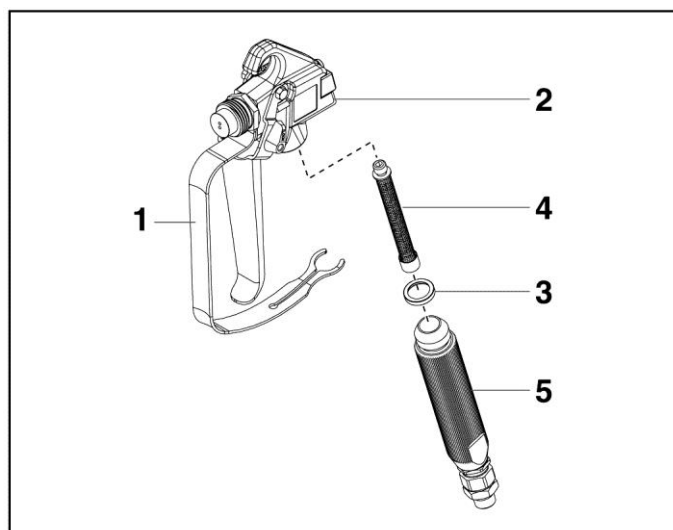
1. Czyszczenie pistoletu powinno odbywać się przy pomocy odpowiedniego środka myjącego, pod niedużym ciśnieniem.
2. Gruntownie wyczyścić dyszę, tak aby nie pozostały na niej żadne resztki farby.
3. Wyczyścić gruntownie pistolet z zewnątrz.

Filtr paluszkowy pistoletu.

Demontaż (rys.8)

1. Pociągnąć do siebie kabłąk pistoletu (1) do momentu zsunięcia się z rękojeści (5).
2. Wykręcić rękojeść (5) z głowicy pistoletu (2).
3. Wykręcić filtr paluszkowy (4) (zgodnie z ruchem wskazówek zegara) z korpusu pistoletu (2).
4. Wkręcić do korpusu pistoletu nowy lub wyczyszczony filtr (w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara).
5. Zwrócić uwagę na czystość pozostałych części i prawidłową pozycję uszczelnacza (3).
6. Dobrze dokręcić do głowicy (2) obudowę filtra – rękojeść (5).
7. Ponownie zatrzasknąć kabłąk ochronny (1) pistoletu w rękojeści (5).

Rys. 8



9. Pomoc przy zakłóceniach.

Zakłócenie	Możliwa przyczyna	Sposób postępowania
Agregat nie pracuje	Nie podłączone zasilanie prądowe	Sprawdzić podłączenie zasilania prądem
	Za nisko ustawione pokrętko regulatora ciśnienia	Przekręcić pokrętkę w prawo, podwyższyć ciśnienie
	Defekt wyłącznika ON/OFF	Wymienić wyłącznik
Agregat nie zasysa materiału	Rura ssąca jest ponad lustrem materiału i zasysa powietrze	Dolać do zbiornika materiału natryskowego
	Zatkany filtr układu ssącego.	Wyczyścić lub wymienić filtr.
	Zawór odciążający ustawiony jest w pozycji SPRAY – natrysk	Ustawić zawór w pozycji PRIME – cyrkulacja
	Luźna rura ssąca, agregat zasysa powietrze	Wymienić o-ring, dokręcić rurę
Agregat zasysa farbę, ale nie osiąga ciśnienia pracy	Mocno zużyta dysza	Wymienić dyszę
	Za duża dysza	Zamienić na mniejszą, patrz tabela dysz
	Zbyt nisko ustawiony poziom ciśnienia	Ustawić pokrętkę wyższy poziom ciśnienia
	Zatkany filtr	Wyczyścić filtr lub wymienić
	Materiał natryskowy płynie przez wąż przelewowy, mimo, że zawór ustawiony jest w pozycji SPRAY-natrysk	Wyczyścić zawór odciążający lub w razie potrzeby wymienić
	Sklejone lub zużyte uszczelniacze	Wymontować uszczelniacze, wyczyścić lub wymienić
	Zużyta kula zaworowa	Wyjąć zawór i wymienić kulę

	Zużyte siedlisko zaworu	Wymontować siedlisko zaworu i wymienić
Materiał natryskowy	Zużyte uszczelnienia	Wymontować i wymienić uszczelnienia
wypływa gorą z bloku farby	Zużyty tłok agregatu	Wymontować i wymienić tłok agregatu
Agregat traci wydajność	Zbyt nisko ustawiony poziom ciśnienia pracy	Podnieść poziom ciśnienia pokręcając pokrętłem regulatora
Podwyższona pulsacja na pistolecie	Źle dobrany wąż wysokociśnieniowy	Używać tylko i wyłącznie węży oryginalnych WAGNER, ze względu na bezpieczeństwo rozerwania węża
	Zbyt niskie ciśnienie pracy	Podwyższyć ciśnienie
	Zbyt wysokie ciśnienie pracy	Zmniejszyć ciśnienie
Zły obraz natrysku	Za duża dysza do danego materiału natryskowego	Zmienić dyszę na mniejszą, patrz tabela dysz
	Nie skorygowane ustawienie poziomu ciśnienia	Ustawić ciśnienie tak, aby uzyskać dobry obraz natrysku
	Materiał natryskowy posiada zbyt dużą lepkość	Po konsultacji z dostawcą materiału rozcieńczyć go
	Zbyt mała ilość podawanej farby	Wyczyścić lub wymienić filtry

10. Obsługa.

10.1 Obsługa ogólna.

Raz w roku powinien być przeprowadzony gruntowny przegląd urządzenia przez autoryzowany serwis.

1. Sprawdzić stan węża wysokociśnieniowego, przewodu zasilającego i wtyczki.
2. Sprawdzić stan zużycia zaworu wlotowego, wylotowego i filtrów.

10.2 Wąż wysokociśnieniowy.

Sprawdzać optycznie stan węża. Wszelkie przecieki, zgrubienia, nieszczelności połączeń kwalifikują wąż do wymiany. Sprawdzić stan gwintów złączek.

11. Naprawa urządzenia.



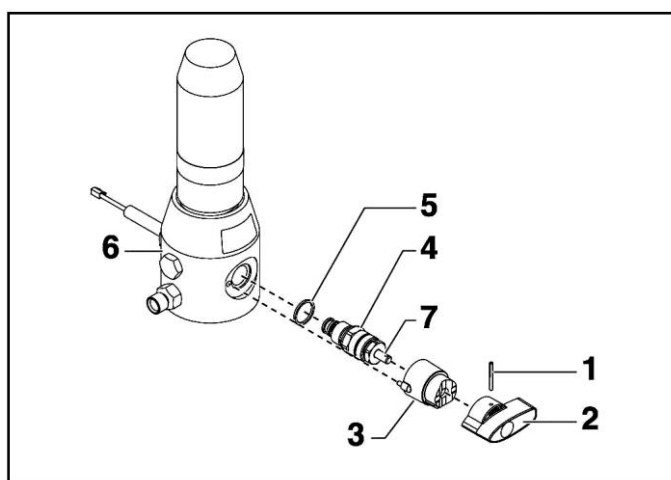
Wyłączyć agregat (OFF (AUS)).

Przy każdej obsłudze zawsze wyjąć wtyczkę z gniazdka.

11.1 Zawór odciążający.

1. Przy pomocy przebijaka 2 mm usunąć trzpień zabezpieczający (rys.9 poz.1) z pokrętła zaworu odciążającego.
2. Wyjąć pokrętło zaworu (2) i zabierak (3).
3. Przy pomocy klucza rozsuwalnego wykręcić kompletną obudowę zaworu (4).
4. Sprawdzić właściwą pozycję uszczelniacza (5) przed ponownym wkręceniem nowej obudowy zaworu (4) do korpusu bloku farby. Dokręcić obudowę kluczem.
5. Wyosiować zabierak (3) w gwincie korpusu bloku farby (6). Posmarowany smarem maszynowym zabierak nasunąć na obudowę zaworu.
6. Otwory w osi zaworu (7) i pokrętło zaworu (2) muszą sobie odpowiadać.
7. Wsunąć trzpień zabezpieczający i pokrętło ustawić w poz. PRIME / SPRAY.

Rys. 9



11.2 Zawór ssący i wylotowy.

1. Odkręć cztery śruby mocujące pokrywę czołową. Zdjąć pokrywę czołową.
2. Włączyć agregat ON (EIN) i wyłączyć OFF(AUS) w taki sposób aby tłok ustawił się w swoim dolnym położeniu.

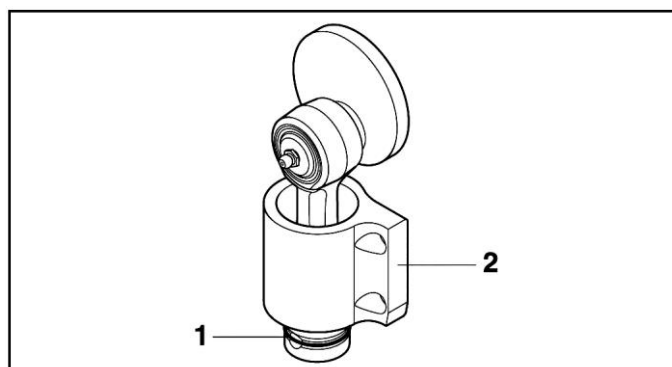


Niebezpieczeństwo skruszenia – nie wkładać palca lub klucza między poruszające się części.

3. Wyjąć wtyczkę z gniazdka.
4. Odłączyć klamrę przyłącza kolankowego węża ssącego. Zdjąć wąż ssący.

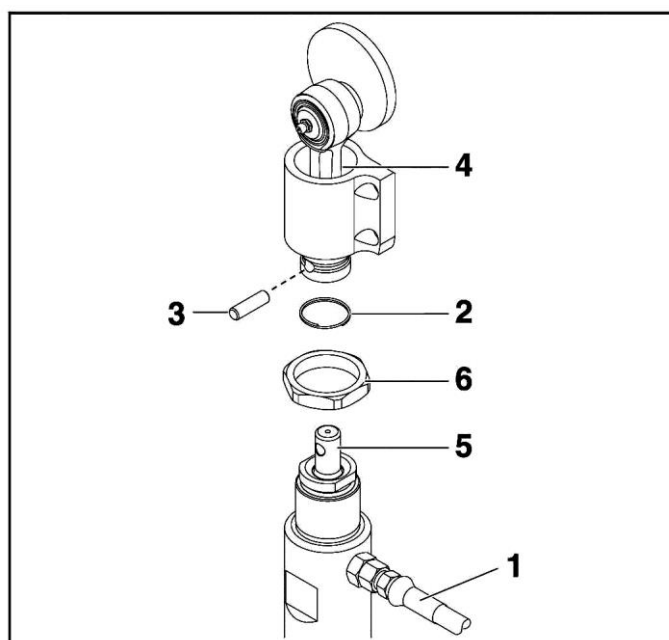
5. Odkręcić wąż powrotu.

Rys.10



6. Dla łatwiejszej obsługi obrócić agregat o 90° do tyłu. Lepszy jest wtedy dostęp do bloku farby.
7. Zsunąć pierścień mocujący (2) w dół przerzutnika i wyjąć sztyft mocujący (3).
8. Popchnąć sztyft (3) do przodu poprzez przerzutnik (4) i tłok (5). Sztyft wpada wtedy w zagłębienie w obudowie przekładni i można go stamtąd wyjąć.
9. Przy pomocy klucza przeciwnie do ruchu wskazówek zegara odkręcić śrubę mocującą (6) obudowę przekładni.

Rys.11



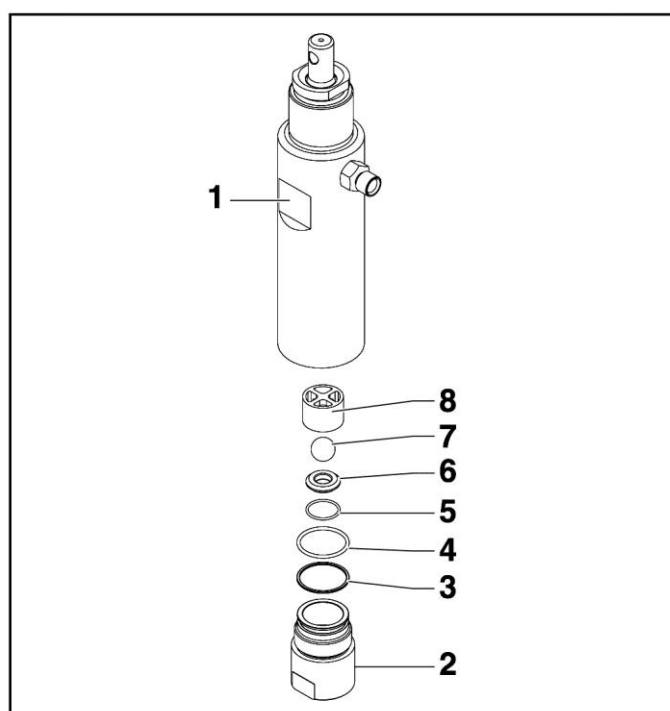
10. Przeciwnie do ruchu wskazówek zegara odkręcić blok farby i wyjąć go z obudowy przekładni.
11. Cylinder bloku farby zamocować prosto w szczękach imadła wykorzystując do tego celu powierzchnie oznaczone poz. 1 rys.12.



Nie dociągać szczęk zbyt mocno aby nie uszkodzić cylindra.

12. Poluzować i wykręcić obudowę zaworu wlotowego (2) z cylindra.
13. Wyjąć podkładkę (3), o-ring (4), o-ring (5), siedlisko zaworu (6), kule zaworową (7) jak również prowadnik kuli zaworowej (8).
14. Wszystkie części wyczyścić odpowiednim środkiem myjącym. Sprawdzić stan obudowy zaworu wlotowego (2), siedliska zaworu (6) i kuli zaworowej (7). W razie stwierdzenia uszkodzeń wymienić część na nową. Siedlisko zaworu (6) można zamocować w odwrotnej do dotychczasowej pozycji.

Rys.12



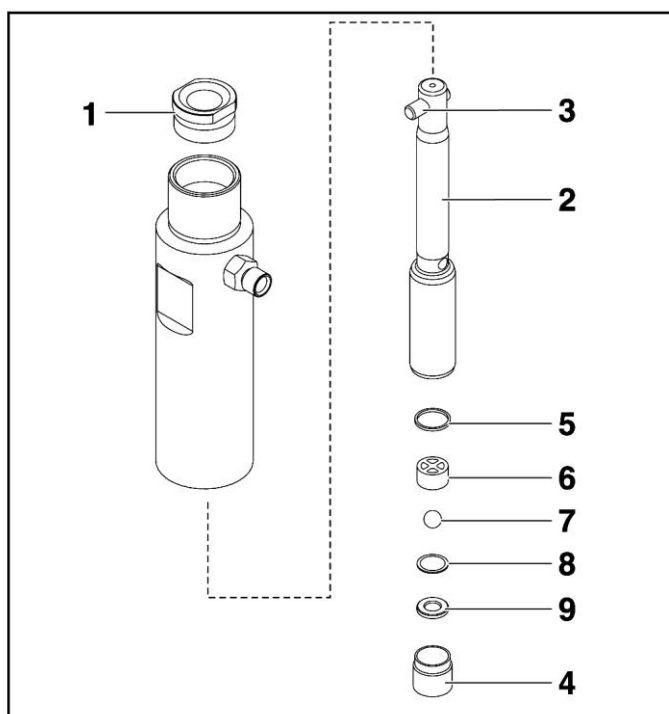
15. Przy pomocy klucza odkręcić górne mocowanie uszczelniacza (rys.13 poz.1).
16. Wysunąć tłok (2) przez końcówkę cylindra.
17. Sprawdzić stan tłoka (2) i w razie potrzeby wymienić.
18. Wyjąć cylinder z imadła.
19. Wsunąć sztyft mocujący (3) do górnej części tłoka i ścisnąć go w imadle. Tłom musi w takiej pozycji pozostać.



Nie ścisnąć tłoka w imadle bezpośrednio, gdyż może on wtedy ulec uszkodzeniu.

20. Otworzyć przy pomocy klucza nimbusowego 3/8" obudowę zaworu wylotowego (4) i wyjąć ją z tłoka (2).
21. Wymontować górne uszczelnienie (5), górne prowadzenie kuli zaworowej (6), kulę zaworu wylotowego (7), podkładkę (8) jak również siedlisko zaworu (9).
22. Przeprowadzić czynności czyszczenia części, sprawdzić stan nakrętki (1) i siedliska zaworu wylotowego (9). W razie potrzeby wymienić na nowe. Siedlisko zaworu (9) można zamocować w odwrotnej do dotychczasowej pozycji.
23. Zamontować ponownie części grupy zaworu wylotowego w tłoku (2). Czynności wykonać w odwrotnej do demontażu kolejności.
24. Wyjąć tłok z imadła i wysunąć sztyft (3).
25. O ile trzeba wymienić uszczelniacze w bloku farby należy postępować wg p-tu 11.3 poniżej. O ile nie, zmontować blok farby w odwrotnej do demontażu kolejności.

Rys.13



11.3 Uszczelniacze.

1. Wymontować obudowę zaworu zgodnie z tokiem postępowania wg p-tu 11.2.
2. Nie jest konieczne wymontowywanie zaworu wylotowego.
3. Wyjąć górny pierścień (rys.14 poz.6) i górną grupę uszczelniaczy (1) z górnej części cylindra (2).
4. Wyjąć część łączącą (3) i dolną grupę uszczelniaczy (4) z dolnej części cylindra.

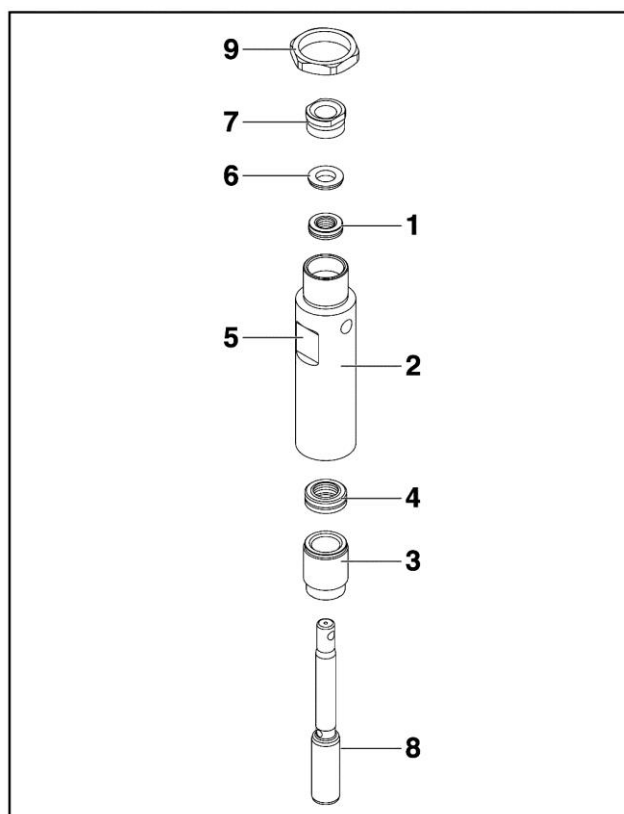


Uważać aby przy tych czynnościach nie porysować tłoka lub w jakiś inny sposób go nie uszkodzić.

5. Wyczyścić cylinder (2). Sprawdzić czy nie ma uszkodzeń. W razie potrzeby wymienić na nowy.
6. Cylinder bloku farby (2) zamocować prosto w szczękach imadła wykorzystując do tego celu powierzchnie oznaczone poz. 5.
7. Założyć nowe uszczelniacze: dolne i górne. Wykorzystać w tym celu specjalny przyrząd montażowy. Zachować przyrząd do górnych uszczelniaczy i wykorzystać go jako tulejkę tłoka w późniejszych czynnościach montażowych.

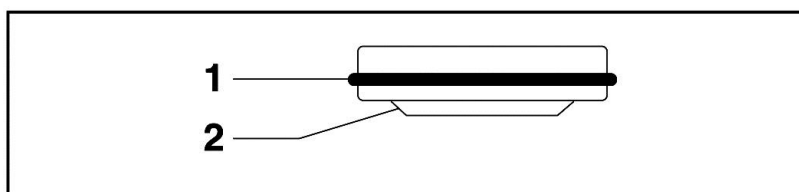


Przed wsunięciem tłoka do cylindra usunąć najpierw przyrząd montażowy dolnych i górnych uszczelniaczy.



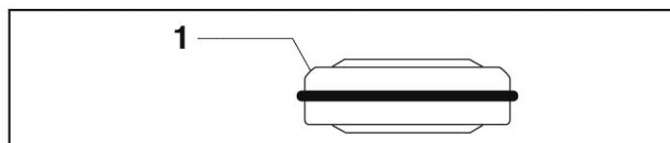
8. Nasmarować smarem maszynowym dolne (1) i górne (4) uszczelniacze.
9. Założyć górny uszczelniacz z o-ringiem (1) wg rys. 15 – wargę ku dołowi

Rys. 15



10. Założyć na górną część górnego uszczelniacza (1) pierścień łączący (6).
11. Dokręcić mocowanie uszczelniacza (7) na cylindrze (2).
12. Pokręcić cylindrem w imadle tak, aby dolna strona ukazała się w górze.
13. Założyć dolny uszczelniacz w taki sposób, aby większe ścięcie (rys.16 poz.1) było skierowane ku górze w pionowej pozycji cylindra.

Rys.16



14. Wsunąć całość uszczelniacza (rys.14 poz.4) w odpowiednie miejsce, używając przyrządu montażowego (patrz lista części zamiennych grupy bloku farby).



Przed montażem nasmarować części smarem maszynowym – przyrząd montażowy i tłok.

15. Pozycjonować przyrząd montażowy tłoka powyżej górnego końca tłoka.
16. Wsunąć tłok (8) do górnej części cylindra (2) poprzez dolny uszczelniacz (4) i górny uszczelniacz (1) oraz poprzez mocowanie uszczelniacza (7).
17. Usunąć przyrząd montażowy tłoka górnej części tłoka (8).
18. Zakręcić ruchem przeciwnym do ruchu wskazówek zegara nakrętkę mocującą (9) do mocnego związania z górną częścią cylindra (2).
19. Nasmarować gwint cylindra środkiem antyadhezyjnym. Zdjąć cylinder z imadła.
20. Wkręcić cylinder do obudowy przekładni. Obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Wsunąć sztyft (rys. 11 poz. 3). Spozycjonować otwór w tłoku (rys.11 poz. 5) z otworem w przerzutniku (rys. 11 poz. 4).
21. Nasunąć pierścień podtrzymujący (rys. 11 poz. 2) pod sztyft.
22. Ponownie dokręcić cylinder zgodnie z ruchem wskazówek zegara do momentu zespolenia nakrętki mocującej (rys. 14 poz. 9) z obudową przekładni



O ile nypel cylindra nie jest w prawidłowej pozycji w zespole trzeba obrócić cylinder w przeciwną stronę do ruchów wskazówek zegara do momentu uzyskania przez nypel prawidłowej pozycji. Cylinder można obrócić wykonując nie więcej niż jeden obrót.

23. O ile nypel jest w prawidłowej pozycji dokręcić nakrętkę mocującą (rys. 14 poz. 9) do momentu zespolenia z obudową przekładni.

24. Nakrętkę dokręcić przy pomocy klucza.
25. Zakręcić wąż wysokiego ciśnienia na nypel cylindra. Dokręcić przy pomocy klucza. Zwrócić uwagę żeby nie zagiąć węża.
26. Założyć łącznik (rys. 14 poz. 3) na dolną część cylindra.
27. Pamiętać aby posmarowane były: podkładka łącząca (rys. 12 poz. 3) i o-ring (rys. 12 poz. 4-5). Zwrócić uwagę na prawidłową pozycję tych części. Zmontować grupę zaworu wlotowego i zamontować go na cylinder. Zawór wlotowy dokręcić do momentu rozprężenia o-ringu i jego pewnego zamocowania. Po tym wykonać od $\frac{1}{8}$ do $\frac{1}{4}$ obrotu.
28. Zakręcić wąż ssący na zawór wlotowy i dobrze dokręcić. Zwrócić uwagę, aby gwint rury ssącej był owinięty taśmą teflonową.
29. Wsunąć wąż powrotu w klemę mocującą na rurze ssącej.
30. Nałożyć w odpowiedniej pozycji pokrywę czołową na obudowę przekładni i pewnie dokręcić przy pomocy czterech śrub.

11.4 Wymiana zespołu silnika



Ładunki elektrostatyczne mogą spowodować uszkodzenia elementów sterowania urządzenia. Stosować taśmy odprowadzające ładunki, m.in. taśmę f-my Titan o nr kat. 0507958 przy pracach związanych z elektroniką urządzenia.

1. Otworzyć zawór odciażający, ustawić w poz. PRIME (cyrkulacja). Wyłączyć urządzenie AUS i odłączyć od zasilania prądowego.
2. Odkręcić cztery śruby mocujące (rys.17 poz.1) pokrywę. Zdjąć pokrywę silnika (2).
3. Zdjąć opaskę przewodów na dolnym końcu i zsunąć ściankę dzielącą z silnika (4).
4. Poluzować i odkręcić trzy śruby pokrywki (5) zespołu sterowania. Zsunąć pokrywę w dół i zdjąć.
5. W zespole sterowania:
 - zdjąć biały przewód biegnący od przyłącza urządzenia do przetwornika
 - zdjąć trzy przewody z przodu potencjometru.
6. Poluzować i odkręcić trzy śruby (8) mocujące silnik .
7. Wyjąć silnik (4) z obudowy przekładni (9).
8. Sprawdzić stan kół zębatych przekładni. W przypadku ich zużycia lub innych uszkodzeń przekładni wymienić ją na nową.
9. Zamontować nowy silnik (4) w obudowie przekładni (9). Zwrócić uwagę na właściwą pozycję uszczelki obudowy (10).
10. Zamocować silnik przy pomocy trzech śrub (8)

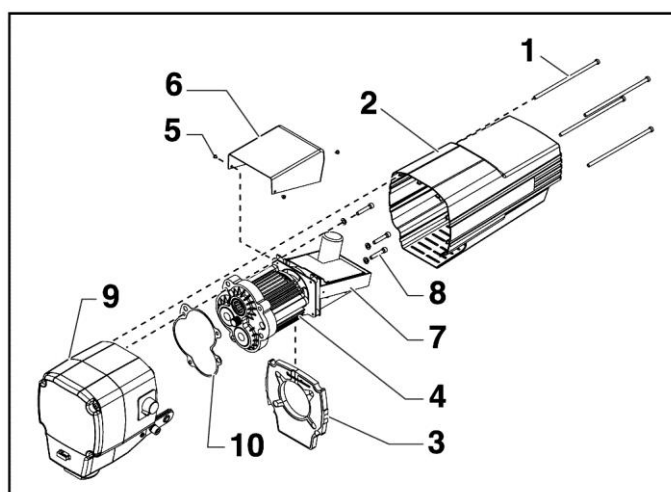
11. Doprowadzić odpowiednie przewody do zespołu sterowania (patrz schemat elektryczny p-t 11.7).
12. Ustawić w odpowiedniej pozycji pokrywę zespołu sterowania (6). Zamocować ją śrubami (5).



Do zamocowania pokryw zespołu sterowania używać tylko oryginalnych śrub Titan. Użycie innych śrub może spowodować uszkodzenie elektroniki zespołu sterowania.

13. Wsunąć za silnik ściankę dzielącą (3) i zabezpieczyć ją opaską.
14. Nasunąć pokrywę silnika (2) na koniec silnika (4).
15. Zabezpieczyć i dokręcić śruby mocujące (1)

Rys.17



11.5 Wymiana przekładni.



Ładunki elektrostatyczne mogą spowodować uszkodzenia elementów sterowania urządzenia. Stosować taśmy odprowadzające ładunki, m.in. taśmę f-my Titan o nr kat. 0507958 przy pracach związanych z elektroniką urządzenia.

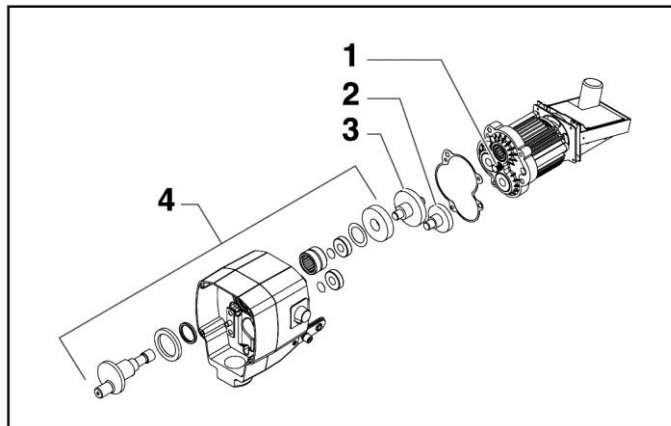
1. Wykonać czynności wg p-tu 11.4 poz. 1 do 7.
2. Sprawdzić stan koła zębatego (rys. 18 poz. 1) na końcu wałka silnika. W przypadku uszkodzeń silnik należy wymienić na nowy.
3. Wyjąć i sprawdzić stan kół zębatach przekładni stopnia pierwszego (2) i stopnia drugiego (3). W przypadku zużycia wymienić je na nowe.
4. Sprawdzić pod względem uszkodzeń zespół przekładni (4). W razie potrzeby wymienić cały zespół.



Zawsze wyczyścić tylną część obudowy przekładni i nasmarować ją smarem nr kat. 9870 307.

5. W celu ponownego montażu wykonać kroki 9-15 z rozdz.11.4.

Rys.18



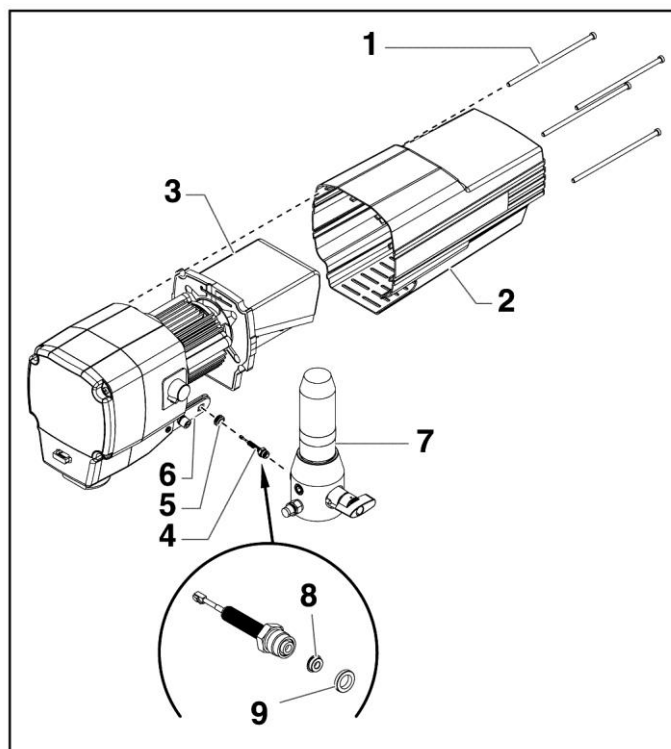
11.6 Wymiana przetwornika.

1. Otworzyć zawór odciążający, ustawić w poz. PRIME (cyrkulacja). Wyłączyć urządzenie AUS i odłączyć od zasilania prądowego.
2. Poluzować i odkręcić cztery śruby (rys. 19poz. 1) mocujące przednią pokrywę. Zdjąć przednią pokrywę (2).
3. Rozłączyć czarny przewód łączący zespół sterowania (3) z przetwornikiem (4).
4. Zdjąć gumową uszczelkę (5) z płyty montażowej (6). Wysunąć w dół trzon przetwornika (4) aż do wyjęcia go z płyty (6).
5. Poluzować kluczem przetwornik (4) i usunąć go od przodu obudowy filtra (7). Odkręcić przez płytę montażową (6) przewód przetwornika. W razie potrzeby (uszkodzone) wymienić nakładkę przetwornika (8) i uszczelniacz (9).
6. Zsunąć uszczelkę (5) ze starego przetwornika i nasunąć ją na nowy.
7. Przykręcić nowy przewód przetwornika (przez płytę montażową) do zespołu sterowania (3).
8. Przykręcić nowy przetwornik (4) od przodu obudowy filtra dobrze go dokręcić kluczem.



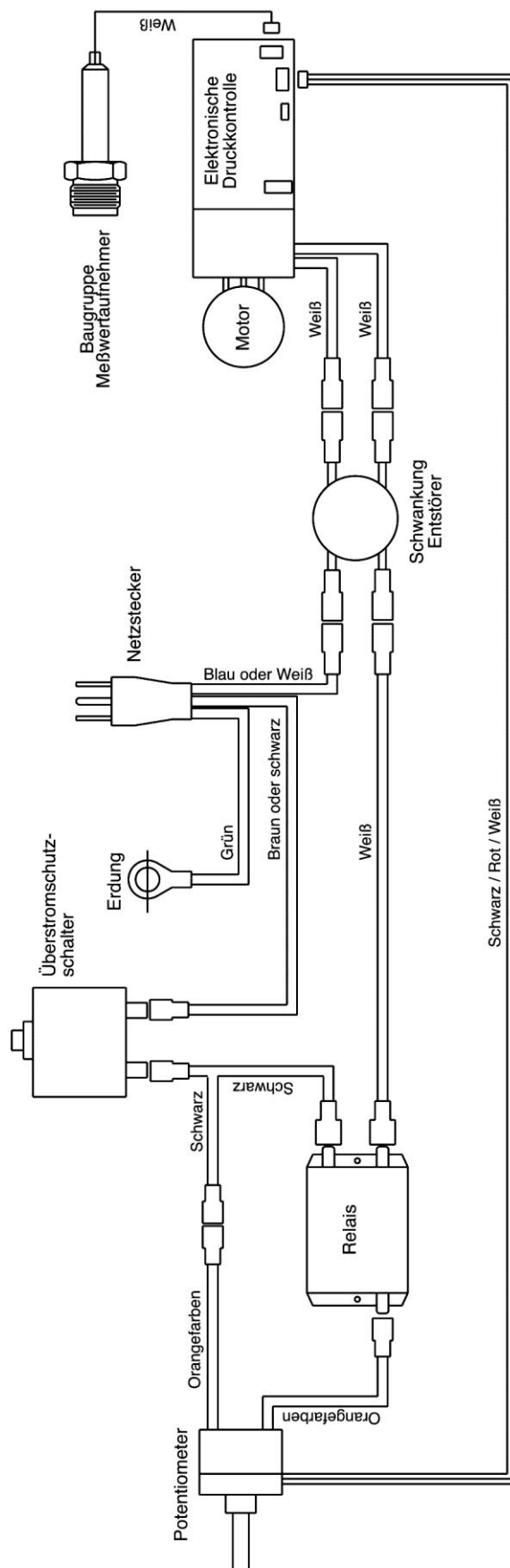
Zanim zostanie dokręcony przetwornik należy sprawdzić prawidłowość pozycji nakładki (8) i uszczelnacza (9).

Rys.19



9. Nałożyć na płytę montażową uszczelkę gumową (5).
10. Przyłączyć czarny przewód łączący zespół sterowania (3) z przetwornikiem (4) (patrz schemat ideowy instalacji rozdz. 11.7).
11. Założyć na silnik pokrywę silnika (2).
12. Przymocować pokrywę silnika (2) przy pomocy czterech śrub (1).

11.8 Schemat połączeń Titan 1150e.



12. Akcesoria Titan 1150e.

Dysze Airless mogą być wybierane w zależności od wielkości otworu jak i szerokości strumienia natryskowego. Wielkość otworu decyduje o ilości podawanego materiału a szerokość strumienia o powierzchni pokrycia farbą. Do materiałów o stosunkowo małej lepkości powinno się używać dysz o małych rozmiarach. Materiały bardziej lepkie wymagają dysz większych. Poniższa tabela daje obraz doboru dysz.



Nie należy stosować dysz o większych rozmiarach niż zalecane do danego typu urządzenia.

Wg poniższej tabeli można dokonać doboru dysz do poszczególnych materiałów.

Wielkość dyszy	Materiał malarski	Rodzaj filtra
0,11 – 0,13	Lakiery i farby	100 mesh
0,15 – 0,19	Oleje i farby lateksowe	60 mesh
0,21 – 0,25	Farby lateksowe grubopowłokowe i fillery wypełniające	30 mesh

Zalecane szerokości między 8” a 12” (20 – 30 cm). Stosowanie się do powyższych zaleceń zapewni kontrolę nad natryskiem i nie zatykanie dyszy.

Płyn do czyszczenia agregatu.

Czyści i zabezpiecza agregat prze rdzą, korozją i przedwczesnym zużyciem. Temperatura zamarzania -25°C .



Nr kat. Nazwa

314-483 Opakowanie 112 g

314-482 Opakowanie 1 dm³

Olej smarujący.

Specjalna formuła oleju smarującego dla uniknięcia pozostawiania resztek farby na tłoku. Olej pozostaje na tłoku w ruchu do góry, w czasie ruchu tłoka w dół jest usuwany z tłoka przez górne uszczelniacze. Cykliczne ruchy tłoka w górę i w dół powodują jego smarowanie i przez to przedłużenie żywotności.



Nr kat.	Nazwa
314-481	Opakowanie 112 g
314-480	Opakowanie 240 ml

Pozostale:

Nr kat.	Nazwa
490-12	Złączka do węży 0,6 x 0,6 cm (1/4" x 1/4")
730-397	Manometr
314-171	Olej smarujący 395 g
314-172	Olej smarujący 2,7 kg

13. Supplement.**13.1. Wybór dysz.**

Dla osiągnięcia prawidłowej i ekonomicznej pracy, dużą rolę odgrywa właściwie dobrana dysza. W wielu wypadkach właściwego doboru można dokonać tylko doświadczalnie, wykonując próbne natryski.

Podstawowe reguły:

- strumień natryskowy musi być równomierny
- o ile w strumieniu są „rysy” to: zbyt małe może być ciśnienie pracy lub zbyt wysoka lepkość materiału

Radą jest podniesienie ciśnienie pracy lub rozcieńczenie materiału.

Każda pompa ma określoną wydajność przy wybranej wielkości dyszy.

Zasadniczo:

- duża dysza to niższe ciśnienie pracy
- mniejsza dysza to wyższe ciśnienie pracy

Do dyspozycji jest cały asortyment wielkości dysz z różnymi kątami natrysku.

13.2. Obsługa i czyszczenie dysz AIRLESS z węglików spiekanych.

W przypadku stosowania dysz różnych dostawców należy stosować się do ich instrukcji obsługi.

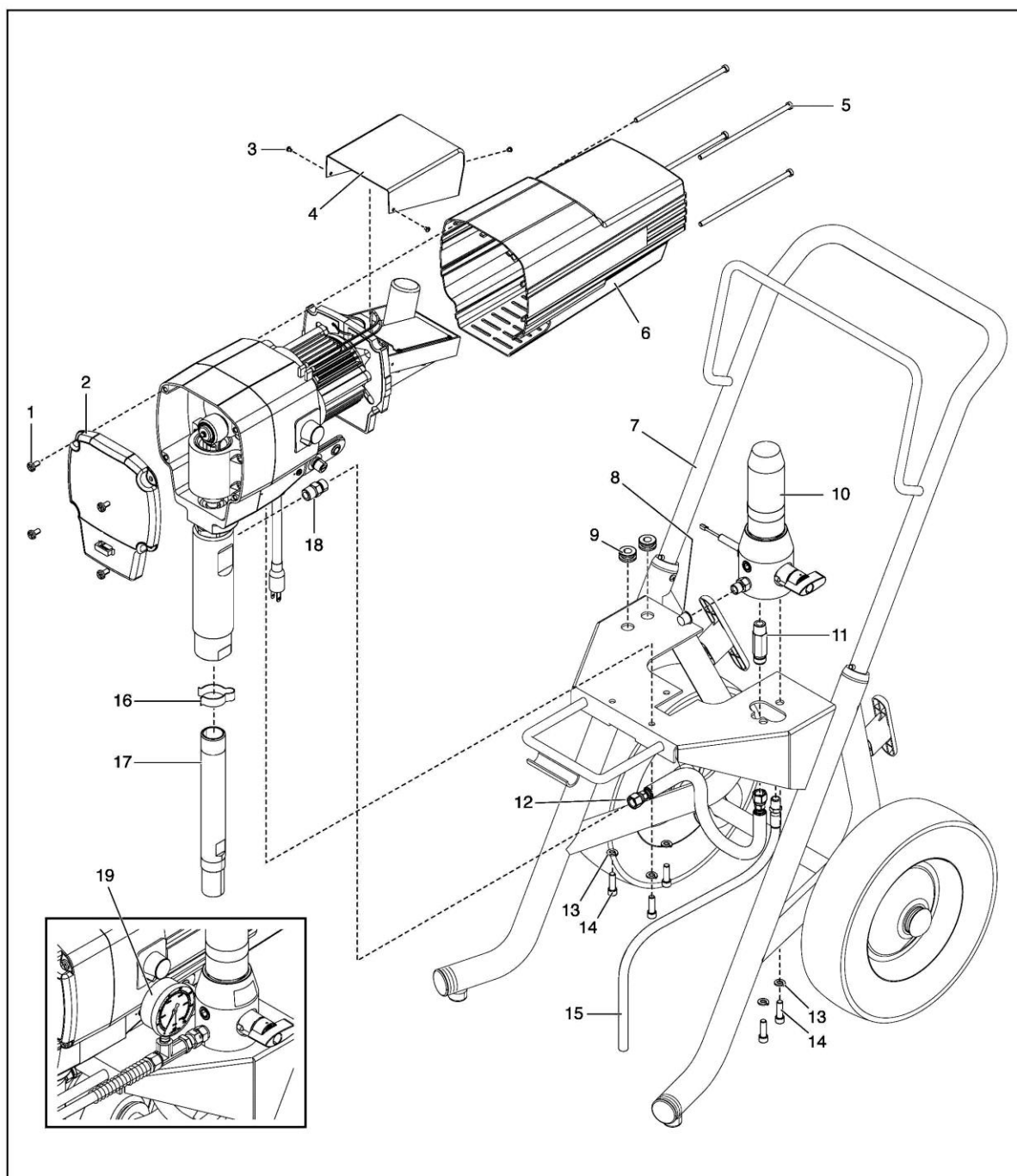
Dysze mają bardzo precyzyjnie wykonane otwory. Dla przedłużenia żywotności dysz niezbędne jest ich oszczędne traktowanie. Należy zwrócić uwagę, że węgliki spiekane są bardzo kruche. Dlatego nie należy dysz rzucać lub traktować ostrymi metalowymi narzędziami.

Zachowywać poniższe reguły dla utrzymania dysz w czystości i gotowości do użycia.

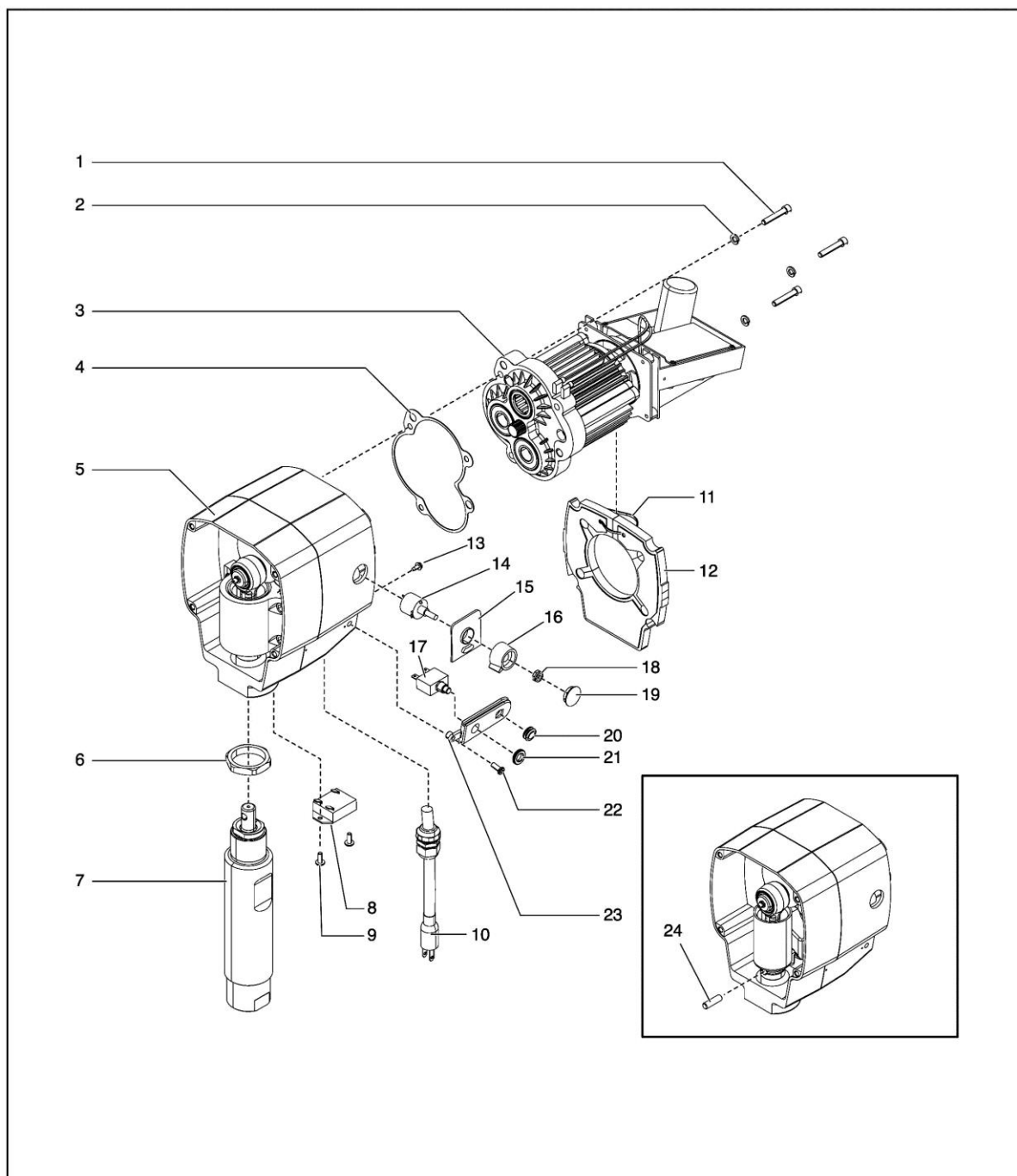
1. Otworzyć zawór odciążający, ustawić w poz. PRIME (cyrkulacja).
2. Wyłączyć agregat.
3. Zdemontować dyszę z pistoletu.
4. Zamoczyć dyszę w odpowiednim środku myjącym dla usunięcia resztek farby.
5. Przedmuchać dyszę sprężonym powietrzem
6. Usunąć ewentualne resztki farby drewnianym narzędziem.
7. Sprawdzić dyszę pod szkłem powiększającym, w przypadku stwierdzenia uszkodzeń węglika wymienić na nową.

Lista części zamiennych Titan 1150e.

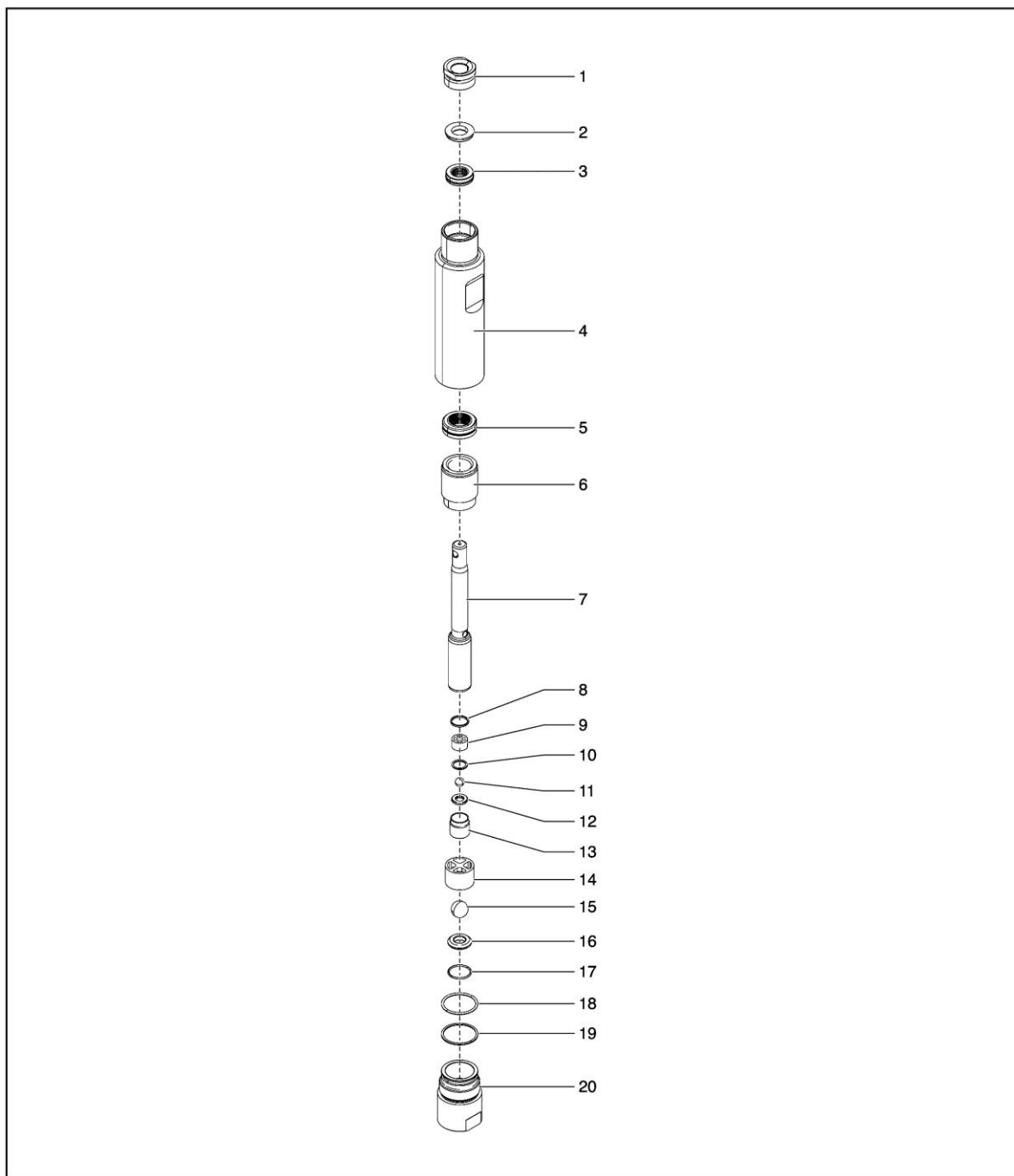
Grupa główna.



Poz.	Nr kat.	Nazwa części
1	0507 799	Śruba (4)
2	0558 303	Pokrywa czołowa
3	800-205	Śruba (3)
4	800-078	Pokrywa zespołu elektroniki
5	800-283	Śruba (4)
6	0558-304	Pokrywa silnika
7	0552 185A	Wózek - podstawa
8	730-197	Pokrywa
9	800-036	Korek
10	0558 368A	Filtr wysokiego ciśnienia
11	0507 671	Dwuzłączka
12	0507 387	Wąż
13	860-002	Podkładka (5)
14	9805 311	Śruba (5)
15	800-904	Wąż powrotu
16	730-334	Klamra węża powrotu
17	0507 798	Rura ssąca
18	0508 343	Dwuzłączka
19	0508 239	Manometr

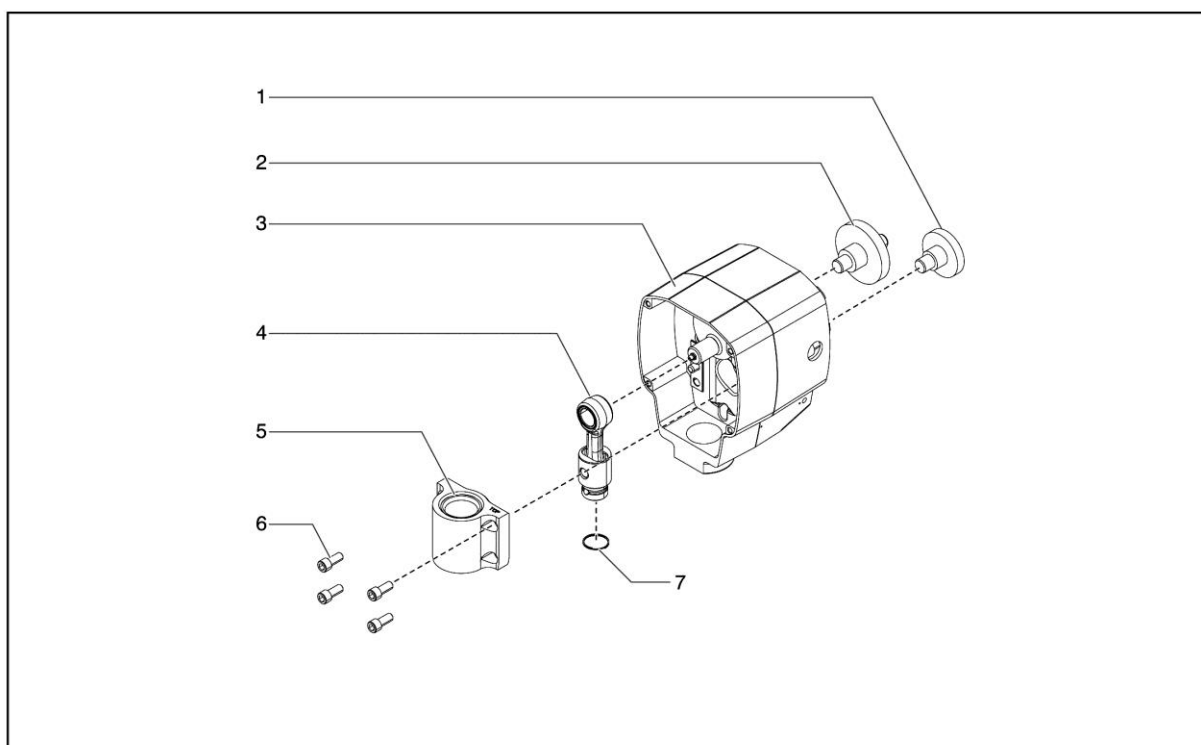
Grupa silnika.

Poz.	Nr kat.	Nazwa części
1	700-287	Śruba (3)
2	9821 503	Podkładka (3)
3	0551 783	Grupa silnika
4	800-525	Uszczelnienie obudowy
5	0558 350A	Przekładnia
6	800-313	Nakrętka mocująca
7	0552 155A	Blok farby
8	800-038	Włącznik silnika
9	800-206	Śruba (2)
10	0508 776	Przewód przyłączeniowy
11	700-742	Uchwyt przewodu
12	800-433	Ścianka rozdzielająca
13	9800 340	Śruba główna
14	800-277	Potencjometr
15	800-274	Obudowa potencjometru
16	700-159	Regulator ciśnienia
17	800-389	Wyłącznik przeciążeniowy (wraz z elementem 21)
18	700-176	Nakrętka z uszczelką
19	700-175	Pokrywa
20	800-077	Korek
21	-	Nakrętka
22	800-076	Śruba
23	800-075	Płytki montażowa
24	800-753	Sztyft

Blok farby.

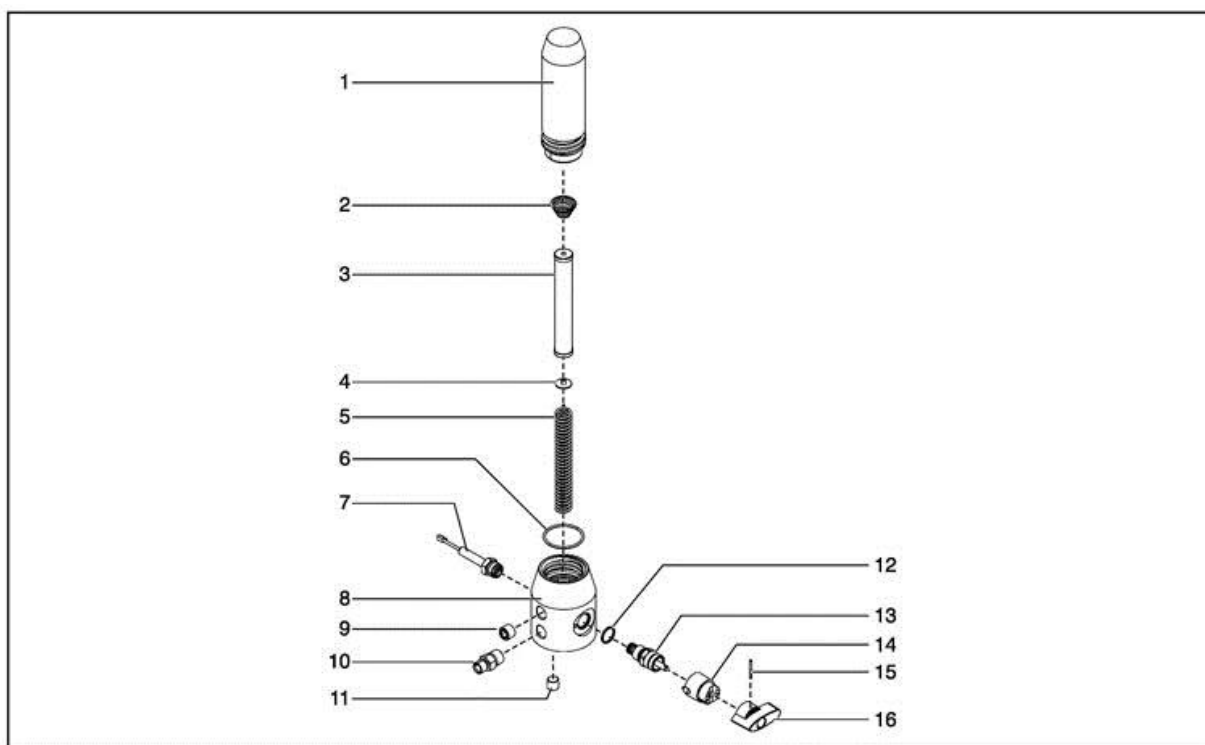
Poz.	Nr kat.	Nazwa części
1	800-325	Nakrętka prowadząca
2	800-327	Podkładka dystansowa
3	-	Uszczelniaacz górny
4	0552 156	Cylinder
5	-	Uszczelniaacz dolny
6	0552 157	Łącznik
7	800-301	Tłok
8	800-348	Uszczelka górna
9	0507 452	Górny prowadnik kuli zaworu wylotowego
10	0507 454	Podkładka
11	9841 502	Kula zaworu wylotowego
12	0294 516	Siedlisko zaworu wylotowego
13	800-336	Obudowa zaworu wylotowego
14	800-322	Dolny prowadnik kuli zaworu wylotowego
15	51519	Kula zaworu wlotowego
16	00310	Siedlisko zaworu wlotowego
17	762-058	O-ring, teflon
18	800-332	O-ring
19	800-333	Uszczelka dolna
20	800-148	Obudowa zaworu wlotowego
	0507 229	Zespół tłoka (części 7-13)
	0551 687	Zestaw naprawczy (części 2-3,5,8,10-11,15 ,17-19)
	0552 150	Przyrząd montażowy dolnego uszczelniaacza

Grupa przekładni.



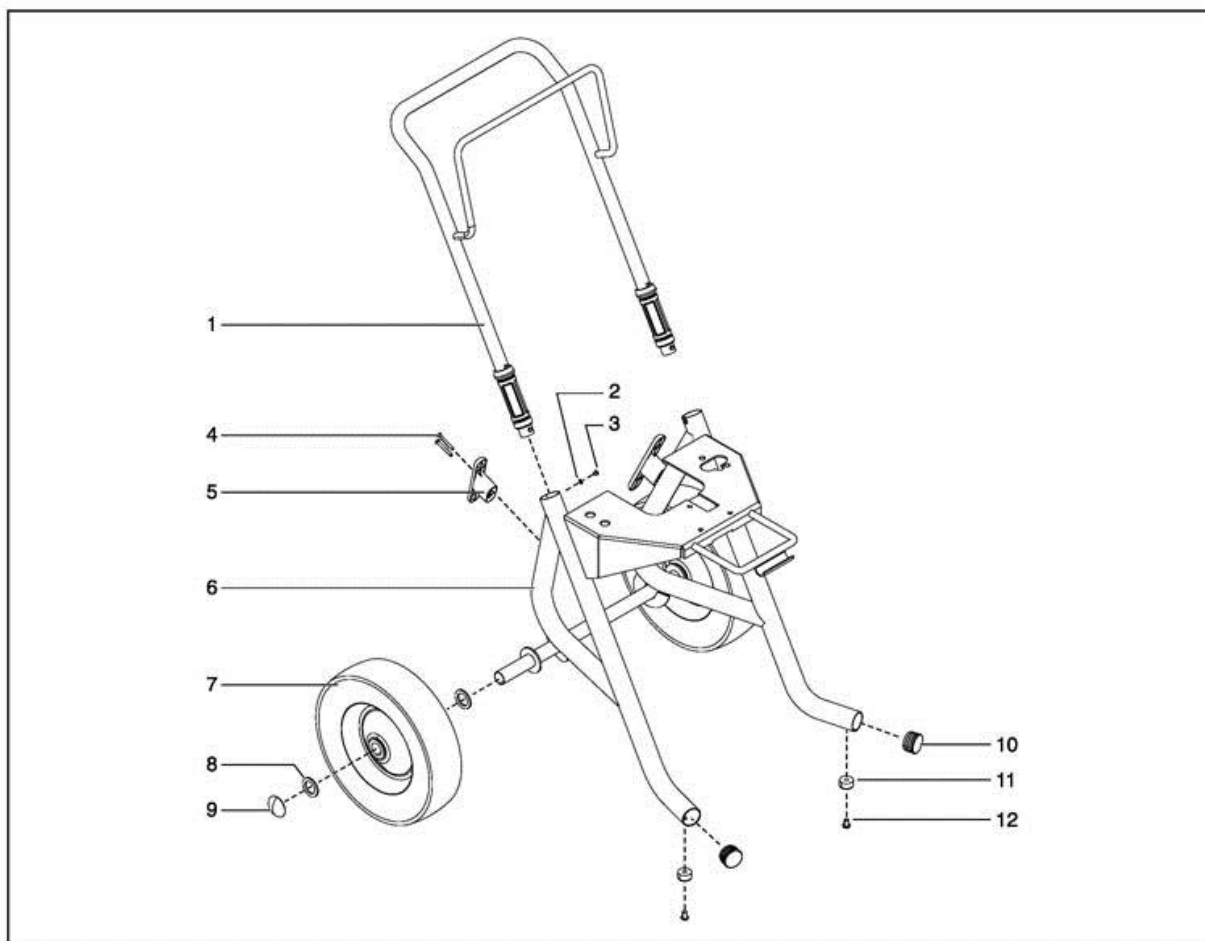
Poz.	Nr kat.	Nazwa części
1	800-261	Koło zębate przekładni - stopień 1
2	800-262	Koło zębate przekładni – stopień 2
3	0507 220	Blok przekładni
4	800-510A	Przesuwnik
5	0507 769	Obudowa przesuwника
6	700-283	Śruba
7	800-382	Pierścień mocujący

Filtr wysokiego ciśnienia



Poz.	Nr kat.	Nazwa części
1	800-705	Obudowa filtra
2	14058	Sprężyna stożkowa
3	730-067	Wkład filtra
4	702-251	Podkładka wsporcza
5	757-105	Sprężyna wsporcza
6	800-906	O-ring
7	800-437	Grupa przetwornika
8	0555 625	Obudowa przetwornika
9	800-908	Śruba rurkowa zaślepiająca
10	812-003	Dwuzłączka
11	800-907	Śruba rurkowa zaślepiająca
12	700-537	Pierścień uszczelniający
13	800-925	Grupa zaworu krążenia
14	700-252	Podstawa pokrętła zaworu
15	700-759	Sztyft blokujący
16	0507 662	Pokrętło zaworu

Wózek.



Poz.	Nr kat.	Nazwa części
1	0507 766	Uchwyt (wraz częściami 2 i 3)
2	856 002	Podkładka (4)
3	856 921	Śruba (2)
4	0507 774	Śruba (4)
5	0507 655	Uchwyt do przewodu zasilającego
6	0507 765	Podstawa główna
7	0507 739	Koło jezdne (2)
8	0294 534	Podkładka dystansowa (4)
9	9880 104	Nakładka koła (2)
10	9885 571	Zaślepka (2)
11	13538	Stopka (2)
12	54458	Śruba (2)

WSKAZÓWKI UTYLIZACJI.

Zgodnie z europejskimi przepisami 2002/96/EG dotyczącymi utylizacji urządzeń elektrycznych oraz państwowymi uregulowaniami w tym zakresie tego typu agregat musi podlegać recyklingowi i nie może być traktowany jak odpad.

Dlatego w przypadku konieczności utylizacji starego urządzenia należy je dostarczyć bezpośrednio do f-my WAGNER lub jej przedstawicielstwa.

Prosimy zwrócić się w takim przypadku bezpośrednio do f-my WAGNER lub jej przedstawicielstwa handlowego.

DEKLARACJA ZGODNOŚCI CE.

Niniejszym deklarujemy, że niżej wymienione urządzenie:

Titan 1150e

odpowiada następującym odnośnym uregulowaniom:

73/23 EWG, 89/336 EWG, 92/31 EWG, 93/68 EWG, 98/37 EWG.

Normy związane, szczególnie:

EN 292-1/2, EN-1953, EN 55014, EN 60335-1, EN 61000-3.

Data 19.11.2009

Podpisy nieczytelne: dyrektor – szef dz. rozwoju

