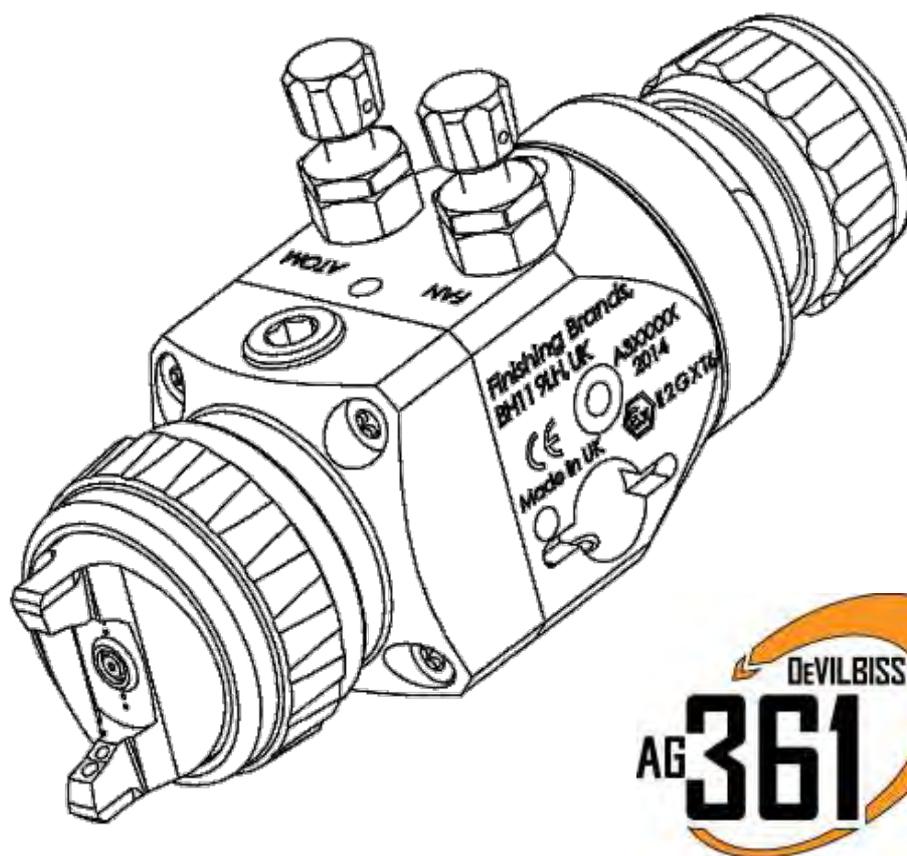


DEVILBISS Serie AG360:
AG361 y AG361E – Pistolas automáticas de atomización de aire a baja presión

CE  II 2 G X T6



IMPORTANTE! NO DESTRUIR

Es responsabilidad del cliente asegurar que todos los operadores y personal de mantenimiento lean y comprendan este manual.

Póngase en contacto con su representante DeVilbiss si necesita copias adicionales de este manual.

LEA TODAS LAS INSTRUCCIONES ANTES DE UTILIZAR ESTE PRODUCTO DEVILBISS

DESCRIPCIÓN FUNCIONAL

Las pistolas automáticas de atomización de aire a baja presión AG361 y AG361E son pistolas diseñadas para una excelente rentabilidad con el máximo de control y gran facilidad de mantenimiento.

La AG361 es apta para la mayoría de las aplicaciones de recubrimiento industrial y acabados finos en general, para materiales a base de agua o disolventes.

La AG361E está diseñada para la aplicación de recubrimientos especializados de cerámica y esmalte a base de agua para los mercados de sanitarios y vitrificados.

Las pistolas están disponibles con una selección de cabezales de atomización Convencional, Trans-Tech (alta eficacia) o HLVP, lo que permite elegir entre una variedad de parámetros de atomización y eficacia de transferencia. Están diseñadas como solución flexible para aplicaciones de recubrimiento modernas, con múltiples accesorios opcionales para optimizar aún más el proceso.

ESPECIFICACIONES

PRESIÓN DE ENTRADA DE FLUIDO Y AIRE (ver páginas 8 y 9)	
P1 = Presión máxima del aire de entrada	7 Bar [102 psi]
P2 = Presión máxima del aire de entrada	7 Bar [102 psi]
P3 = Presión del aire del cilindro	4 - 7 Bar [58 psi - 102psi]

MEDIOAMBIENTAL	
Temperatura ambiente máxima de funcionamiento	40 °C Nominal [104 °F]

MATERIALES DE CONSTRUCCIÓN	
Cabezal y conductos de fluido de la pistola	Acero inoxidable
Material del cuerpo de la pistola	Aluminio recubierto Quickclean™
Material del cabezal de aire	Latón con baño de níquel autocatalítico
Material del pico de fluido y la aguja	Acero inoxidable Acero inoxidable con recubrimiento de nitruro Carburo de tungsteno
Retenes y juntas tóricas	HDPE, Viton Extreme

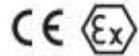
ACOPLAMIENTOS	
P1 = Entrada de aire	1/4" G
P2 = Entrada de fluido	1/4" G
P3 = Entrada del cilindro	1/4" G

PESO	
Peso de la Pistola	670g

DIMENSIONES (ver página 20)	
Largo x Alto x Ancho mm	146 x 66 (incluyendo válvulas) x 44

Descripción del producto:	AG361, AG361E
Este producto está diseñado para ser usado con:	Materiales a base de agua y disolventes
Puede utilizarse en zonas de riesgo:	Zonas 1 y 2
Nivel de protección:	II 2 G X T6
Nivel de vibración:	N/A
Nivel de presión sonora:	Disponible previa solicitud
Nivel de potencia sonora:	Disponible previa solicitud
Fabricante:	Finishing Brands UK, Ringwood Road, Bournemouth, BH11 9LH. UK

Declaración de Conformidad UE



Finishing Brands UK declara que el producto citado se ajusta a las estipulaciones de:

Directiva sobre maquinaria 2006/42/CE

Directiva ATEX 94/9/CE

al cumplir lo dispuesto en los siguientes documentos estatutarios y normas armonizadas:

BS EN 1953:2013 Equipos de atomización y pulverización para materiales de recubrimiento - Requisitos de seguridad

EN ISO 12100-1:2010 Seguridad de las máquinas - Conceptos básicos, principios generales para el diseño - Terminología y metodología básicas

EN ISO 12100-2:2010 Seguridad de las máquinas - Conceptos básicos, principios generales para el diseño - Principios técnicos

EN 14462:2005+A1:2009 Equipos de tratamiento superficial - Código de ensayo acústico para equipos de tratamiento superficial incluyendo sus equipos de mano auxiliares - Clases de exactitud 2 y 3

EN ISO 11201:1995 Acústica. Ruido emitido por máquinas y equipos. Medición de los niveles de presión acústica de emisión en el puesto de trabajo y en otras posiciones especificadas en condiciones aproximadas a las de campo libre sobre un plano reflectante con correcciones ambientales despreciables.

EN1127-1: Atmósferas explosivas – Prevención de explosiones – Conceptos básicos

EN 13463-1: Equipos no eléctricos destinados a atmósferas potencialmente explosivas – Requisitos y metodología básica

Los productos HVLP y Trans-Tech cumplen los requisitos de PG6 de las directrices EPA y alcanzan una eficacia de transferencia superior al 65%.

D Smith (Director General)

30/01/15

 ADVERTENCIA	 PRECAUCIÓN	NOTA
Peligros o prácticas no seguras que podrían causar lesiones personales graves, la muerte o importantes daños materiales.	Peligros o prácticas no seguras que podrían causar lesiones personales menores, daños en el producto u otros daños materiales.	Información importante relacionada con la instalación, el uso o el mantenimiento.

 **ADVERTENCIA**

Lea las advertencias siguientes antes de usar este equipo.



DISOLVENTES Y MATERIALES DE RECUBRIMIENTO. Pueden ser altamente inflamables o combustibles al pulverizarse. Consulte siempre las instrucciones del proveedor del material de recubrimiento y las hojas de seguridad antes de utilizar este equipo.



INSPECCIONE EL EQUIPO A DIARIO. Compruebe a diario que ningún componente del equipo está desgastado o roto. No ponga en marcha ni utilice el equipo si no está seguro de su condición.



LEA EL MANUAL. Antes de usar equipos de acabado, lea y comprenda toda la información proporcionada en el manual de uso sobre seguridad, uso y mantenimiento. Los usuarios deben cumplir la normativa nacional y local y los requisitos de las compañías de seguros respecto a ventilación, precauciones contra incendios, operación y mantenimiento de las zonas de trabajo.



PELIGRO POR USO INCORRECTO DEL EQUIPO. El uso incorrecto del equipo puede hacer que éste sufra rupturas, averías o arranque inesperadamente, causando lesiones graves.



PELIGRO DE INCENDIO Y EXPLOSIÓN. No utilice nunca 1,1,1-tricloroetano, diclorometano, otros disolventes de hidrocarburos halogenados o fluidos que contengan dichos disolventes en equipos que tengan piezas húmedas de aluminio. Dicho uso podría dar lugar a una reacción química grave, con riesgo de explosión. Consulte al proveedor de fluidos para asegurarse de que los fluidos usados son compatibles con piezas de aluminio.



GUANTES. Deben emplearse al pulverizar o al limpiar el equipo.



CARGA ESTÁTICA. El fluido puede desarrollar una carga estática que debe ser disipada mediante una correcta puesta a tierra del equipo, de los objetos a pulverizar y de cualquier objeto conductivo de la zona de aplicación. Una puesta a tierra incorrecta o la presencia de chispas puede causar una condición de peligro con resultado de incendio, explosión o descarga eléctrica y otras lesiones graves.



LLEVE GAFAS DE SEGURIDAD. El no llevar gafas de seguridad con pantallas laterales podría resultar en lesiones oculares graves o ceguera.



VAPORES TÓXICOS. Al pulverizarse, ciertos materiales pueden ser tóxicos, crear irritación o tener otros efectos negativos sobre la salud. Lea siempre todas las etiquetas y hojas de seguridad, y siga todas las recomendaciones relativas al material antes de pulverizar. En caso de duda, póngase en contacto con el proveedor del material.



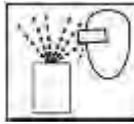
LLEVAR MÁSCARA RESPIRATORIA. Se recomienda el uso de equipos de protección respiratoria en todo momento. El tipo de equipo debe ser compatible con el material que se está pulverizando.



NO MODIFIQUE NUNCA EL EQUIPO. No modifique el equipo sin autorización por escrito del fabricante.



BLOQUEO Y ETIQUETADO. Es imprescindible desenergizar, desconectar, bloquear y etiquetar toda fuente de energía antes de realizar tareas de mantenimiento en el equipo, y el incumplimiento de estas medidas podría provocar lesiones graves o la muerte.



PELIGRO DE PROYECTILES. Usted puede resultar lesionado por líquidos o gases expulsados bajo presión, o por residuos arrojados.



NIVELES SONOROS. El nivel sonoro con ponderación A de los equipos de bombeo y pulverización puede superar los 85 dB(A) dependiendo de la configuración de los equipos. Los niveles sonoros reales están disponibles previa petición. Se recomienda llevar protección acústica en todo momento mientras los equipos estén en uso.



PROCEDIMIENTO DE ALIVIO DE PRESIÓN. Siga siempre el procedimiento de alivio de presión indicado en el manual de instrucciones del equipo.



CUESTIONES RELACIONADAS CON LA ALTA PRESIÓN. La alta presión puede causar lesiones graves. Alivie toda la presión antes de realizar cualquier tarea de mantenimiento. El material pulverizado por la pistola, una fuga en una manguera o la rotura de otros componentes pueden inyectar fluido en el cuerpo, causando lesiones extremadamente graves.



SEPA CÓMO Y DÓNDE APAGAR EL EQUIPO EN CASO DE EMERGENCIA.



FORMACIÓN DEL OPERADOR. Todo el personal debe recibir formación antes de utilizar equipos de acabado.

ES LA RESPONSABILIDAD DEL EMPLEADOR PROPORCIONAR ESTA INFORMACIÓN AL OPERADOR DEL EQUIPO.

AG361 - FORMATO DEL NÚMERO DE PIEZA Y GUÍA DE SELECCIÓN DE PIEZAS

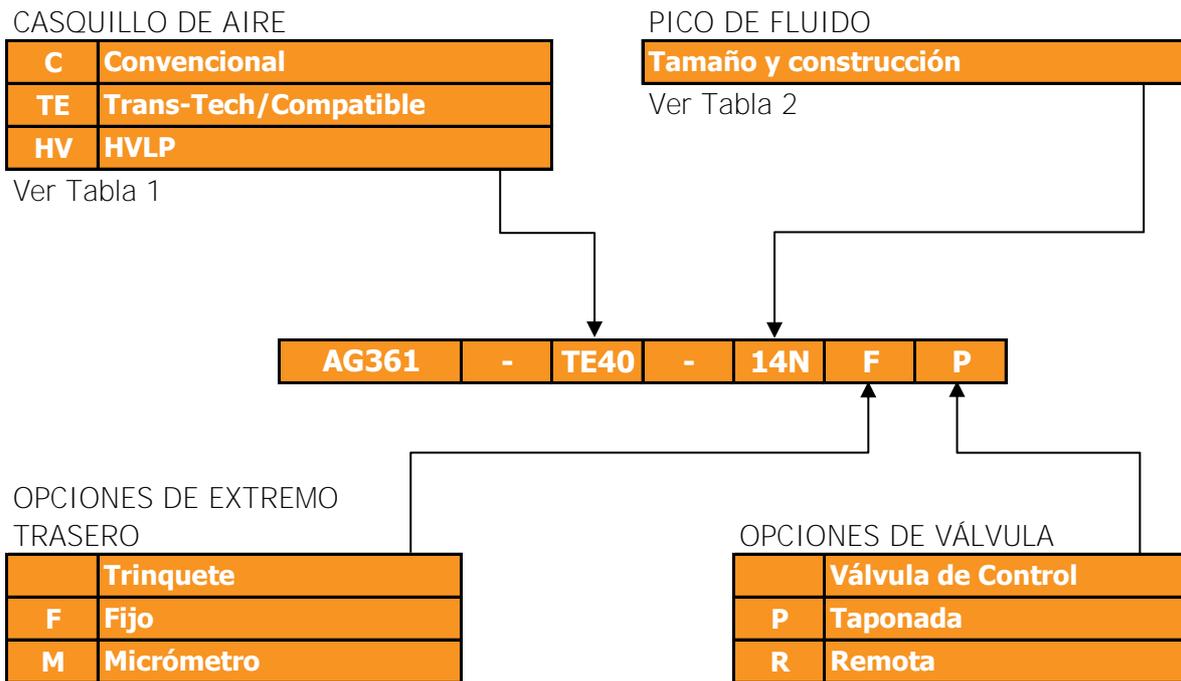


TABLA 1 – CABEZAL DE AIRE AG361 - GUÍA DE RENDIMIENTO

Cabezal de aire y tipo		Pieza número	Consumo de aire	Presión de entrada de aire recomendada	Caudal de fluido típico*	Tamaño del patrón de pulverización típico**
C1	Convencional	PROC-120-C1-K	300 L/min (10.7 cfm)	3 Bar (45 psi)	150-250 ml/min	270mm
C2	Convencional	PROC-120-C2-K	290 L/min (10.3 cfm)	3 Bar (45 psi)	100-350 ml/min	270mm
C3	Convencional	PROC-120-C3-K	440 L/min (15.7 cfm)	3 Bar (45 psi)	250-600 ml/min	360mm
TE10	Trans-Tech/Compatible	PRO-100-TE10-K	255 L/min (9.1 cfm)	2 Bar (30 psi)	150-200 ml/min	300mm
TE20	Trans-Tech/Compatible	PRO-100-TE20-K	325 L/min (11.6 cfm)	2 Bar (30 psi)	150-200 ml/min	290mm
TE30	Trans-Tech/Compatible	PRO-100-TE30-K	375 L/min (13.3 cfm)	2 Bar (30 psi)	200-300 ml/min	300mm
TE40	Trans-Tech/Compatible	PRO-100-TE40-K	355 L/min (12.6 cfm)	2 Bar (30 psi)	250-400 ml/min	380mm
TE50	Trans-Tech/Compatible	PRO-100-TE50-K	425 L/min (15.1 cfm)	2 Bar (30 psi)	250-400 ml/min	300mm
HV30***	HVLP	PRO-100-HV30-K	450 L/min (16.0 cfm)	1.75 Bar (26 psi)	160-200 ml/min	315mm

* Los caudales pueden variar según la pintura/el material y las presiones utilizadas.

** Tamaño del patrón de pulverización a una distancia de 200 mm.

*** El HV30 (HVLP) funciona con una presión del aire de atomización de 0,7 bar [10 psi] en el cabezal.

TABLA 2 – AG361 – COMBINACIONES RECOMENDADAS DE PICO DE FLUIDO / CABEZAL DE AIRE

Cabezal de aire	Tipo de atomización	0.5mm	0.7mm	0.85mm	1.0mm	1.2mm	1.4mm	1.6mm	1.8mm	2.0mm	2.2mm	2.8mm
C1	Convencional	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-	-	-
C2	Convencional	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-	-	-
C3	Convencional	-	-	SN	SN	SN	SN	SN	SN	-	-	-

Números de pieza de picos y agujas convencionales – ver Tabla 3

TE10	Trans-Tech	-	-	SN	-							
TE20	Trans-Tech	-	-	SN	-							
TE30	Trans-Tech	-	-	SN	-							
TE40	Trans-Tech	-	-	SN	-							
TE40R	Trans-Tech	-	-	SN	-							
HV30	HVLP	-	-	SN	-							

Números de pieza de picos y agujas Trans-Tech / HVLP – ver Tabla 4

S = Picos de fluido y agujas de acero inoxidable disponibles en este tipo y tamaño.

N = Picos de fluido y agujas endurecidos con nitruro también disponibles en este tipo y tamaño.

TABLA 3 – AG361 – PICOS DE FLUIDO Y AGUJAS CONVENCIONALES

Tamaño del pico de fluido	Acero inoxidable		Endurecidos con nitruro	
	Pico de fluido	Aguja	Pico de fluido	Aguja
0.85	PROC-215-085-K	SPA-361-085-10-K	PROC-215N-085-K	SPA-361N-085-10-K
1.0	PROC-215-10-K		PROC-215N-10-K	
1.2	PROC-215-12-K	SPA-361-12-14-K	PROC-215N-12-K	SPA-361N-12-14-K
1.4	PROC-215-14-K		PROC-215N-14-K	
1.6	PROC-215-16-K	SPA-361-16-18-K	PROC-215N-16-K	SPA-361N-16-18-K
1.8	PROC-215-18-K		PROC-215N-18-K	

TABLA 4 – AG361 – PICOS DE FLUIDO Y AGUJAS TRANS-TECH / HVLP

Tamaño del pico de fluido	Acero inoxidable		Endurecidos con nitruro	
	Pico de fluido	Aguja	Pico de fluido	Aguja
0.85	PRO-205-085-K	SPA-361-085-10-K	PRO-205N-085-K	SPA-361N-085-10-K
1.0	PRO-205-10-K		PRO-205N-10-K	
1.2	PRO-205-12-K	SPA-361-12-14-K	PRO-205N-12-K	SPA-361N-12-14-K
1.4	PRO-205-14-K		PRO-205N-14-K	
1.6	PRO-205-16-K	SPA-361-16-18-K	PRO-205N-16-K	SPA-361N-16-18-K
1.8	PRO-205-18-K		PRO-205N-18-K	
2.0	PRO-205-20-K	SPA-361-20-22-K	PRO-205N-20-K	SPA-361N-20-22-K
2.2	PRO-205-22-K		PRO-205N-22-K	

AG361E - SECTOR DE CERÁMICA Y ESMALTE - FORMATO DEL NÚMERO DE PIEZA Y GUÍA DE SELECCIÓN DE PIEZAS

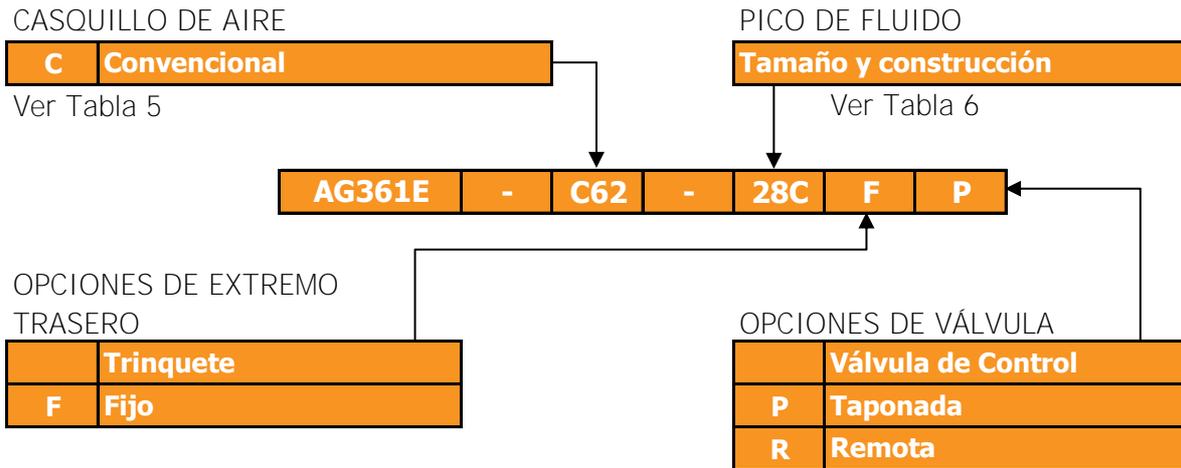


TABLA 5 – CABEZAL DE AIRE AG361E - GUÍA DE RENDIMIENTO

Cabezal de aire y tipo		Pieza número	Consumo de aire	Presión de entrada de aire recomendada	Caudal de fluido típico*	Tamaño del patrón de pulverización típico**
C62	Convencional	PROC-120-C62-K	430 [15.2 cfm]	3 Bar [45 psi]	< 3.5 L/min	490mm
C64	Convencional	PROC-120-C64-K	400 [14.1 cfm]	3 Bar [45 psi]	< 2.5 L/min	430mm
C67	Convencional	PROC-120-C67-K	425 [15.0 cfm]	3 Bar [45 psi]	< 2.0 L/min	500mm

* Los caudales pueden variar según la pintura/el material y las presiones utilizadas.

** Tamaño del patrón de pulverización a una distancia de 300 mm.

TABLA 6 – AG361E – COMBINACIONES DE PICO DE FLUIDO / CABEZAL DE AIRE

Cabezal de aire	Tipo de atomización	0.5mm	0.7mm	0.85mm	1.0mm	1.2mm	1.4mm	1.6mm	1.8mm	2.0mm	2.2mm	2.8mm
C62	Convencional	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	SNC
C64	Convencional	-	-	-	-	-	-	-	-	-	SNC	-
C67	Convencional	-	-	-	-	-	SN	-	SNC	-	-	-

Números de pieza de picos y agujas para cerámica – ver Tabla 7

S = Picos de fluido y agujas de acero inoxidable disponibles en este tipo y tamaño.

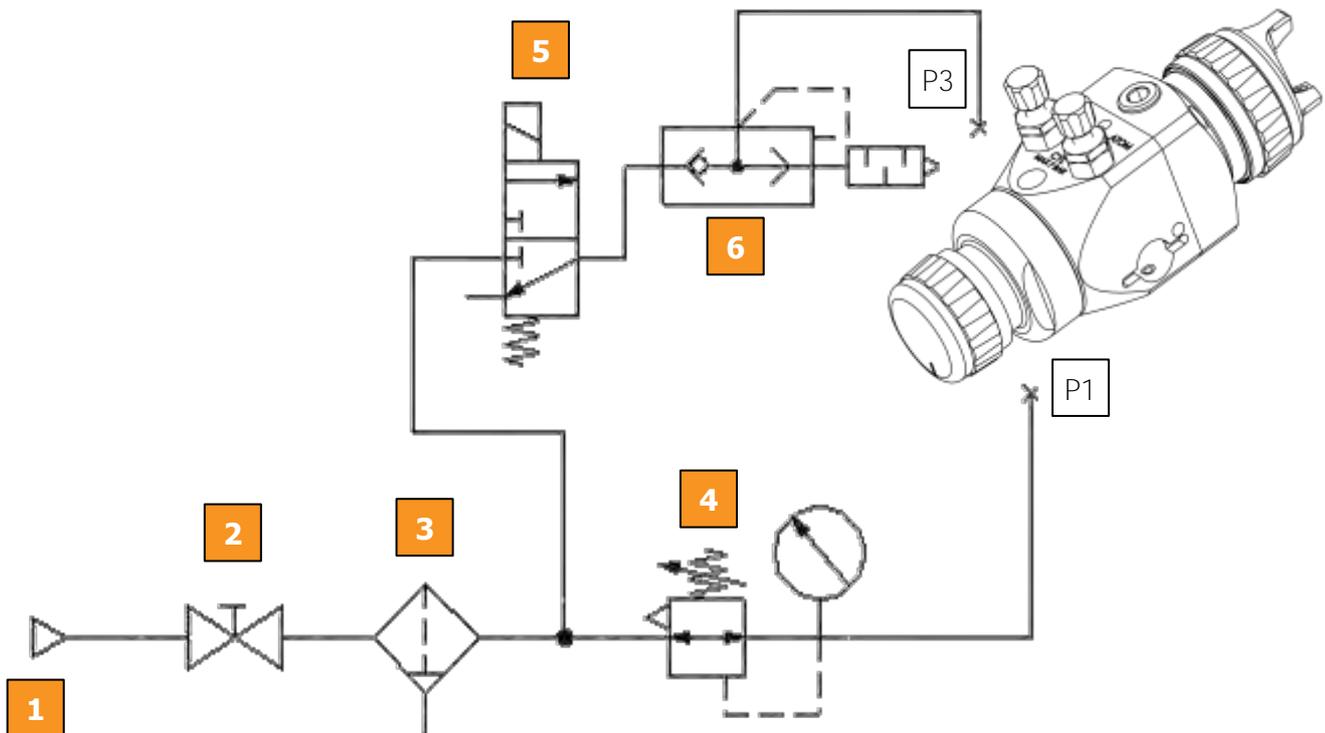
N = Picos de fluido y agujas endurecidos con nitruro también disponibles en este tipo y tamaño.

C = Picos de fluido y agujas de carburo de tungsteno también disponibles en este tipo y tamaño.

TABLA 7 – AG361E – PICOS DE FLUIDO Y AGUJAS PARA CERÁMICA

Tamaño del pico de fluido	Acero inoxidable		Endurecidos con nitruro		Carburo de tungsteno	
	Pico de fluido	Aguja	Pico de fluido	Aguja	Pico de fluido	Aguja
1.4	PRO-250-14-K	SPA-360-18-22-K	PRO-250N-14-K	SPA-360N-18-22-K	-	-
1.8	PRO-250-18-K		PRO-250N-18-K		PRO-250C-18	SPA-360C-18-22
2.2	PRO-250-22-K		PRO-250N-22-K		PRO-250C-22	
2.8	PRO-250-28-K	SPA-360-28-K	PRO-250N-28-K	SPA-360N-28-K	PRO-250C-28	SPA-360C-28

ESQUEMA DE UNA CONEXIÓN DE AIRE TÍPICA



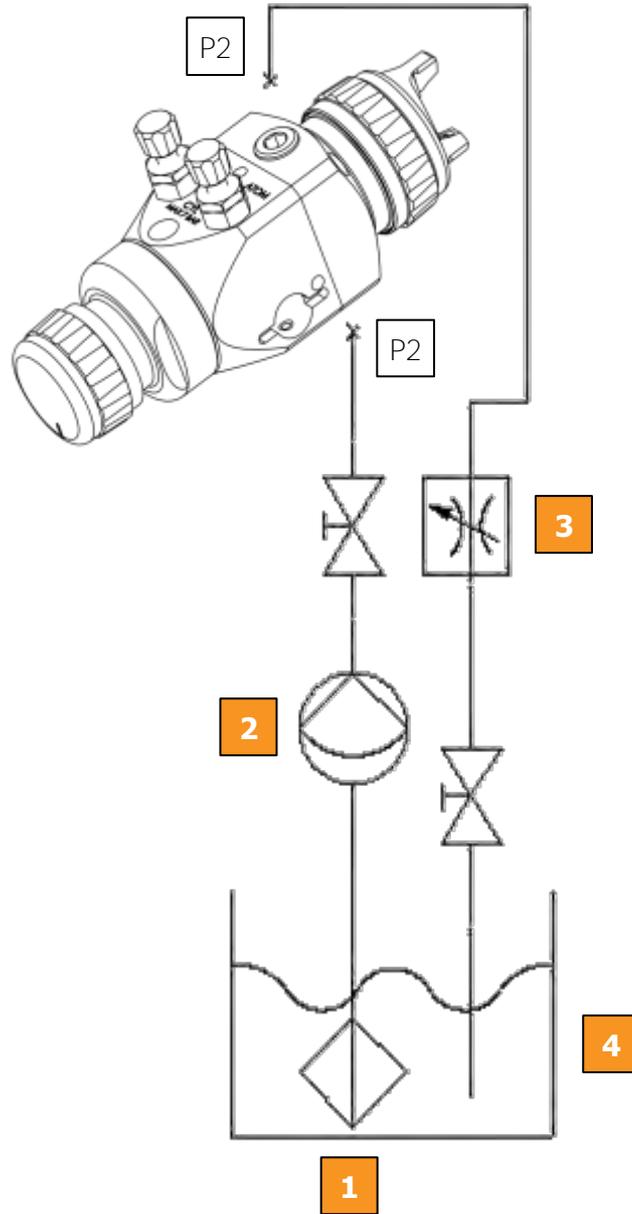
1	Toma de aire comprimido
2	Válvula de cierre
3	Filtro de aire
4	Regulador de aire y manómetro
5	Válvula de solenoide 3/2, normalmente cerrada
6	Válvula de escape rápido y silenciador
P1	Cabezal - 1/4" G
P3	CIL- 1/8" G



ADVERTENCIA

La pistola pulverizadora debe estar conectada a tierra para desvanecer cualquier carga electrostática creada por el flujo de aire o fluido. Esto puede realizarse a través del montaje de la pistola o usando mangueras de aire/fluido conductoras. Debe verificarse la conexión eléctrica entre la pistola y la tierra con un ohmímetro; debe haber una resistencia de menos de 10^6 Ohmios.

ESQUEMA DE UNA CONEXIÓN DE FLUIDO TÍPICA

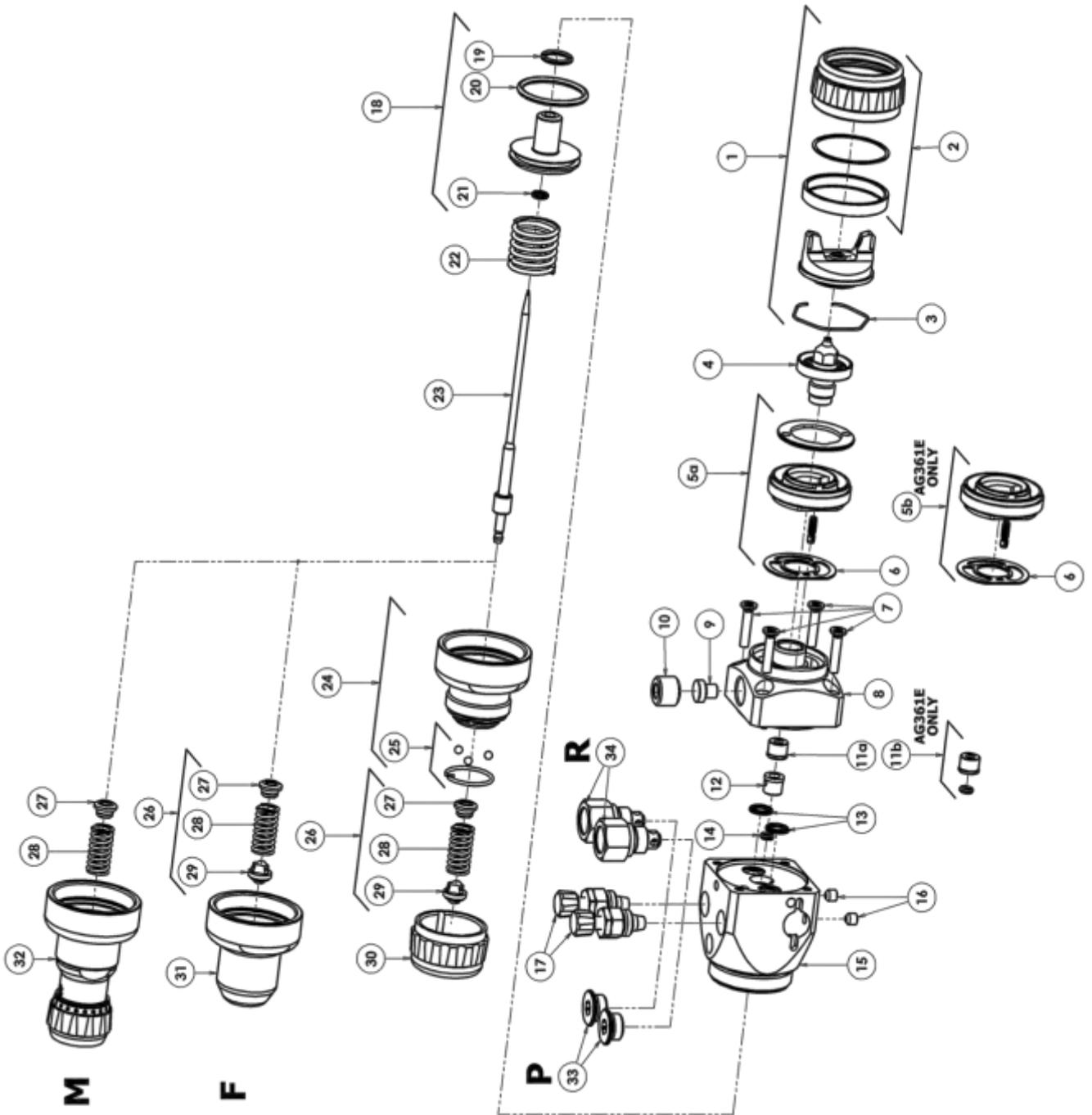


1	Filtro de fluido
2	Suministro de fluido
3	Válvula limitadora de fluido
4	Depósito de fluido
P2	Fluido - 1/4" G

NOTA

Se han utilizado recubrimientos para la protección durante el almacenamiento. Lave los conductos de fluido del equipo con un disolvente apropiado antes del uso.

DESPIECE



LISTA DE PIEZAS

REF.	Nº DE PIEZA.	DESCRIPCIÓN	CANT CONJUNTO.
1	VER TABLA	CABEZAL DE AIRE Y ANILLO DE RETENCIÓN	1
2	PRO-405-K	SUBCONJUNTO DE ANILLO DE RETENCIÓN	1
3	JGA-156-K	CLIP (KIT DE 5)	1
4	VER TABLA	PICO DE FLUIDO	1
5a	SN-69-K	CONJUNTO CABEZAL DE PULVERIZACIÓN Y AGUJA	1
5b	SN-69-US-K	CONJUNTO CABEZAL DE PULVERIZACIÓN Y AGUJA (AG361E SOLAMENTE)	1
6	SN-18-1-K2	JUNTA (KIT DE 2)	1
7	S-14192-K4	TORNILLO TORX (KIT DE 4)	4
8	SPA-150-K	CABEZAL	1
9	SPA-158-K	TAPÓN	1
10	S-18226	TAPÓN	1
11a	SPA-159-K	EMPAQUETADURA DE LA AGUJA	1
11b	SPA-420-K	CONJUNTO EMPAQUETADURA CERÁMICA (AG361E SOLAMENTE)	1
12	SPA-157-K	ESPACIADOR DE LA EMPAQUETADURA	1
13	SPA-29X-K4	JUNTA TÓRICA (KIT DE 4)	2
14	SPA-180X-K2	JUNTA TÓRICA (KIT DE 2)	1
15	SPA-151-K	CUERPO AG-361	1
16	S-14193	TORNILLO DE FIJACIÓN CABEZA ALLEN	2
17	SPA-414-K	VÁLVULA DE CONTROL	2
18	SPA-6X-K	KIT DE PISTÓN Y RETÉN	1
19	S-28220X-K2	JUNTA TÓRICA (KIT DE 2)	1
20	S-28225X-K2	JUNTA TÓRICA (KIT DE 2)	1
21	S-28219X-K4	JUNTA TÓRICA (KIT DE 4)	1
22	SPA-13	MUELLE DEL PISTÓN	1
23	VER TABLA	AGUJA DE FLUIDO	1
*24	SPA-415-K	CARCASA TRASERA	1
25	SPA-KK-1	KIT DE ANILLO Y BOLA	1
26	SPA-421-K	KIT DE MUELLE DE LA AGUJA	1
27	SPA-422-K2	BOTÓN DEL MUELLE (KIT DE 2)	1
28	SPA-31	MUELLE DE LA AGUJA	1
29	SPA-165-K2	BOTÓN DEL MUELLE (KIT DE 2)	1
*30	SPA-166-K	POMO DE AJUSTE	1
31	SPA-167-K	CARCASA TRASERA FIJA	1
32	SPA-417-K	CONJUNTO DE MICRÓMETRO	1
33	SPA-111-K2	TAPÓN CIEGO	2
34	SPA-22-K2	CONECTOR REMOTO	2

* PARTE DEL KIT SPA-426-K

AJUSTE TÍPICO

1. La válvula de aire ATOM controla la presión del aire de atomización, y la válvula FAN controla el tamaño del patrón de pulverización. Para aumentar la presión, girar en sentido antihorario, y para reducirla, girar en sentido horario.
2. El caudal de fluido puede ajustarse con el pomo de ajuste de la aguja; el caudal de fluido aumenta al girar el pomo en sentido antihorario.

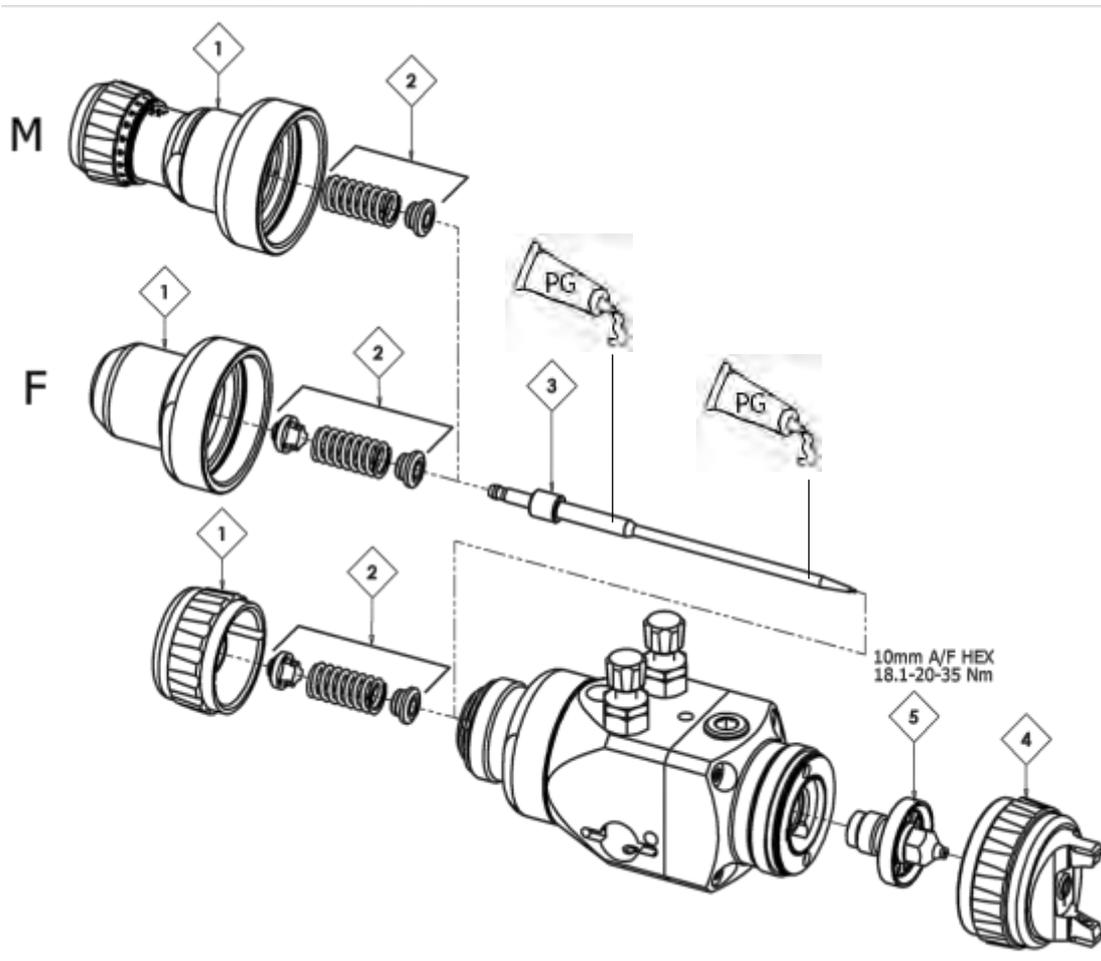
SECUENCIA DE ARRANQUE TÍPICA

1. Gire el pomo de ajuste de la aguja en sentido antihorario hasta que la aguja esté abierta del todo.
2. Gire las válvulas de aire FAN y ATOM en sentido antihorario hasta que estén abiertas del todo.
3. Presione el gatillo de la pistola y ajuste la presión de suministro del fluido para obtener el caudal de fluido recomendado, indicado en la tabla de rendimientos del cabezal de aire.
4. Presione el gatillo de la pistola y ajuste el regulador de presión de la entrada de aire de la pistola para obtener las presiones de arranque recomendadas, indicadas en la tabla de rendimientos del cabezal de aire.
5. Haga una prueba de pulverización; si el acabado es demasiado seco o fino, reduzca el caudal de aire reduciendo la presión de entrada del aire o girando la válvula ATOM en sentido horario. Alternativamente, aumente el caudal de fluido ajustando la presión de suministro de fluido.
6. Haga una prueba de pulverización; si el acabado es demasiado húmedo, reduzca la presión de suministro de fluido para reducir el caudal de fluido. Alternativamente, aumente la presión de entrada de aire para aumentar la presión de atomización.
7. Utilice el pomo de ajuste de la aguja para afinar el caudal de fluido.
8. El tamaño del patrón puede reducirse girando la válvula de ajuste en sentido horario. Al reducirse el tamaño del abanico de pulverización, puede ser necesario reducir el caudal de fluido.
9. El patrón de pulverización será óptimo con la pistola perpendicular al objetivo.
10. La distancia de pulverización recomendada es normalmente de 150 - 200 mm .
11. Cierre siempre el suministro de aire y de fluido, alivie la presión y limpie la pistola después del uso.

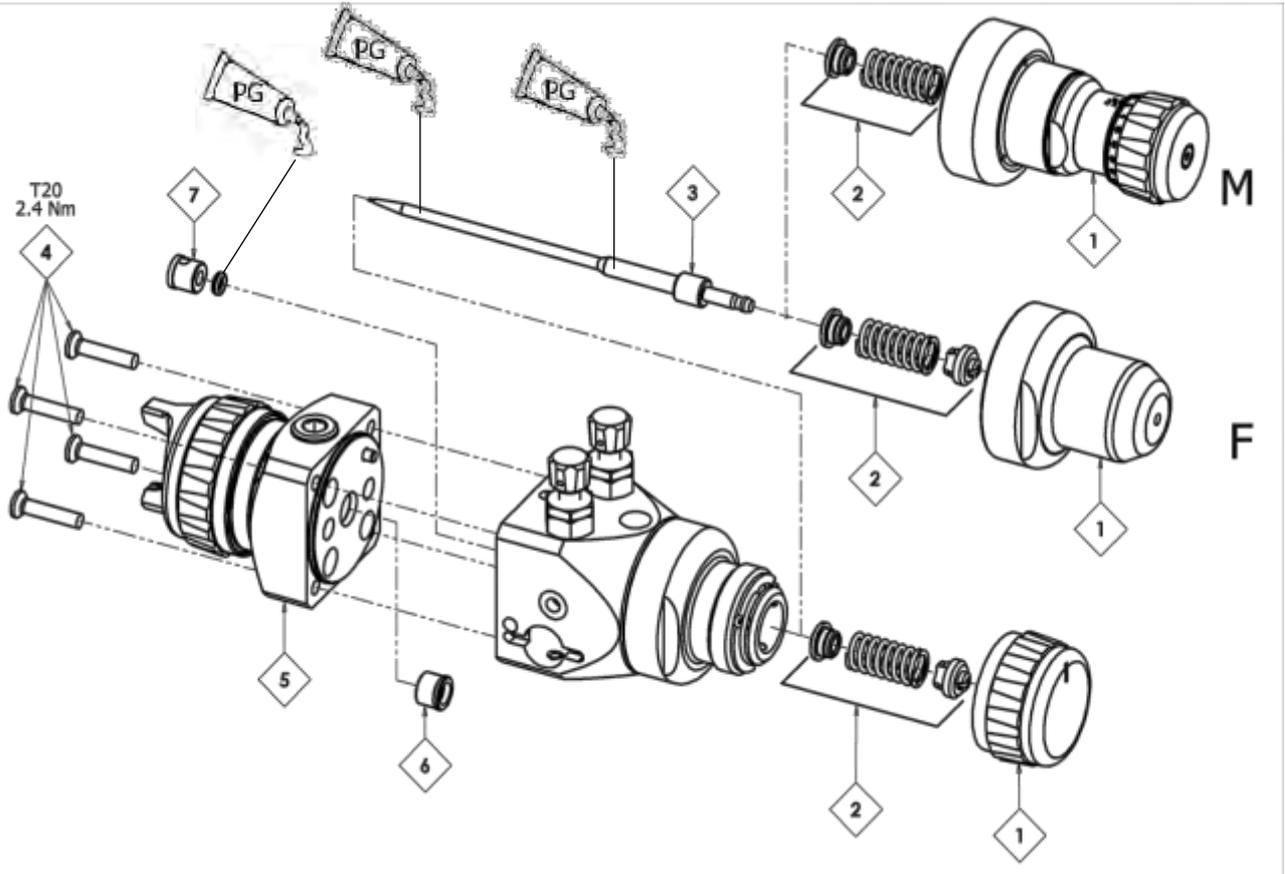
MANTENIMIENTO

LEYENDA – SÍMBOLOS DE MANTENIMIENTO	
	Orden de desmontaje <i>(se monta en orden inverso)</i>
#	Número de elemento
	Vaselina/grasa
	Sellador de roscas
	Fijador de roscas

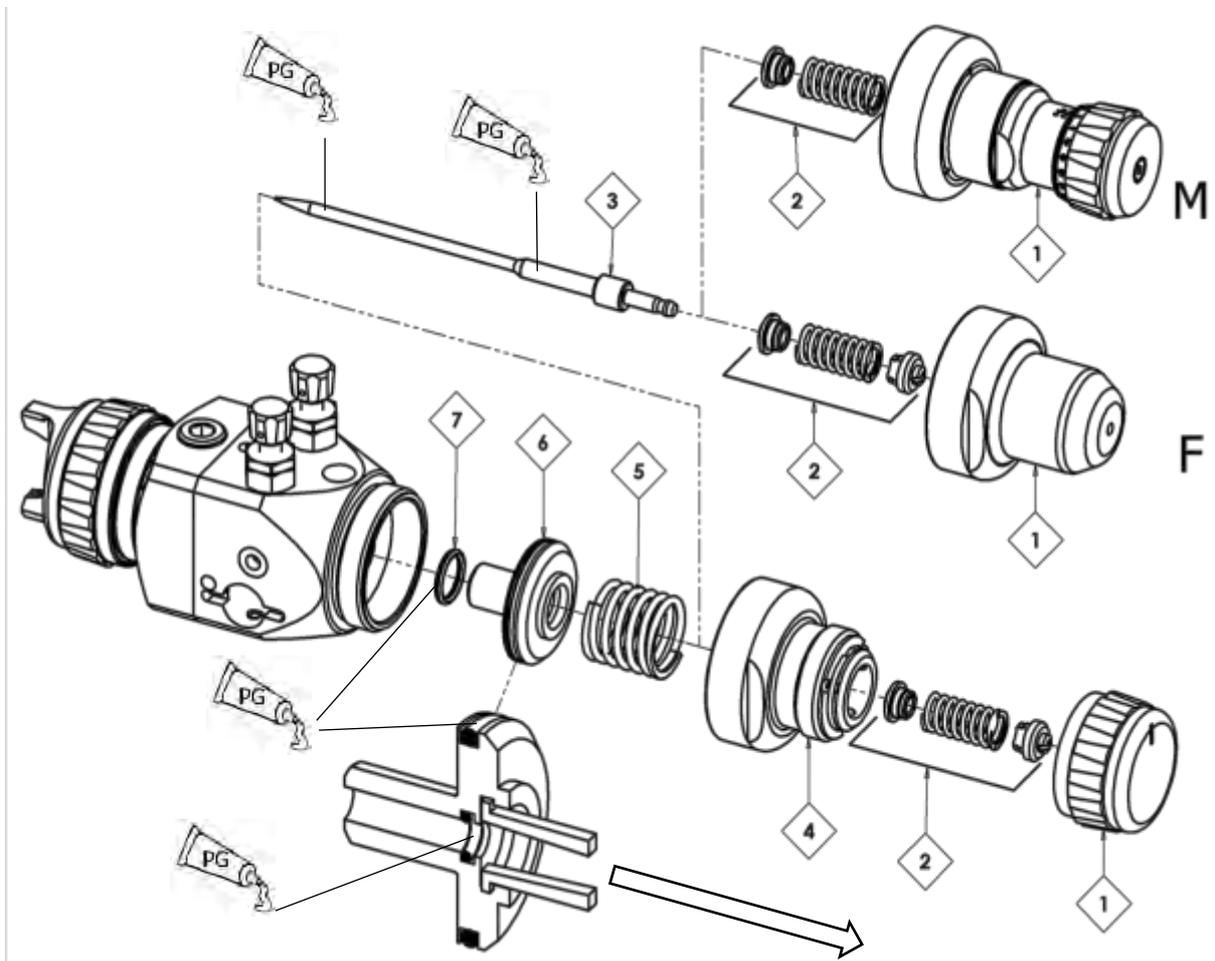
DESMONTAJE PICO DE FLUIDO Y AGUJA



DESMONTAJE EMPAQUETADURA



DESMONTAJE PISTÓN

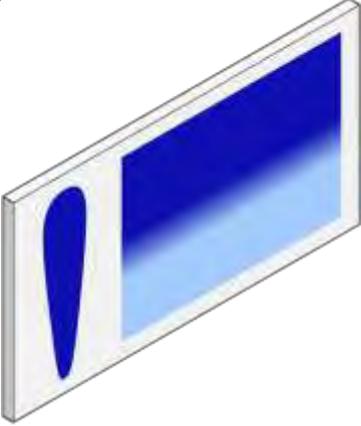
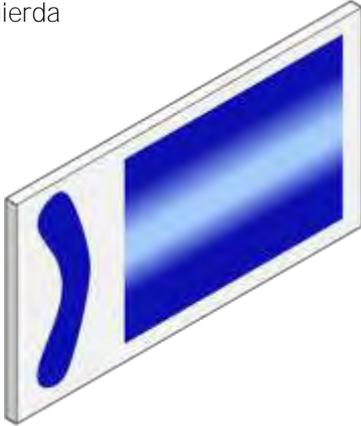


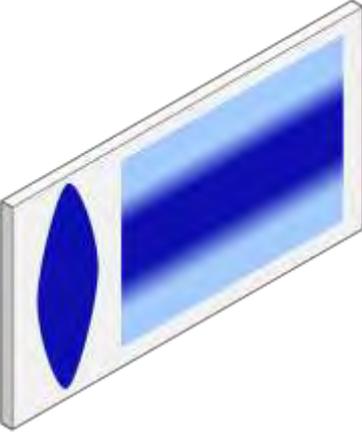
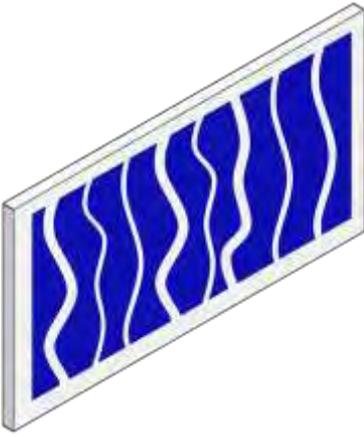
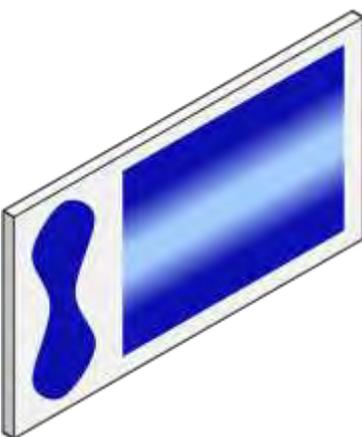
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS MECÁNICOS

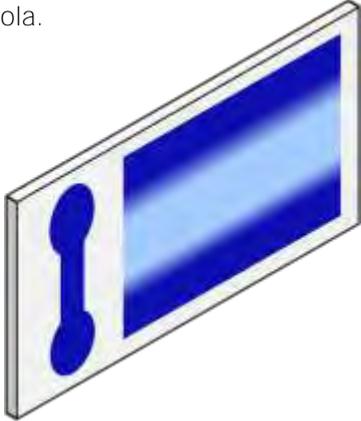
PROBLEMAS GENERALES	CAUSA	SOLUCIÓN
No hay pulverización.	No hay presión de aire en la pistola.	Compruebe el suministro de aire y la línea de aire.
	El pomo de ajuste de la aguja de fluido no está suficientemente abierto.	Abra el pomo de ajuste de la aguja de fluido.
La pistola escupe pintura al activar/desactivar el gatillo.	Aguja incorrecta montada en la pistola.	Consulte la tabla de selección de pico de fluido/aguja y monte la pieza correcta.
	Desgaste excesivo de la aguja.	Cambiar por una aguja nueva.
	Desgaste excesivo del pico de fluido.	Cambiar por un pico de fluido nuevo.
La pistola escupe pintura al activar el gatillo debido a una acumulación de pintura dentro del cabezal de aire entre operaciones de pintura.	El pico de fluido no está correctamente montado en el cabezal de la pistola.	Apretar.
	Fugas en el pico de fluido/la aguja.	Compruebe si hay daños u obstrucción.
Acumulación de pintura en el pico de fluido.	El pico de fluido no está correctamente montado en el cabezal de la pistola.	Apretar.
	Fugas en el pico de fluido/la aguja.	Compruebe si hay daños u obstrucción.
Acumulación de pintura en el cabezal de aire.	Daños en los orificios del cabezal de aire.	Cambiar por un cabezal de aire nuevo.
	Acumulación gradual de pintura rebotada en el cabezal de la pistola.	Limpiar a fondo.
Imposible obtener un patrón redondo.	Pico de fluido o cabezal de pulverización incorrectamente montado.	Desmante, compruebe los componentes en busca de daños y vuelva a montar correctamente.
Al desmontar el cabezal de aire del anillo de retención, no retire el asiento del anillo de retención. Pueden dañarse estas piezas. Simplemente pase un paño para limpiar las piezas y vuelva a montarlas con un cabezal de aire nuevo o limpio.		

PROBLEMAS CON EL FLUIDO	CAUSA	SOLUCIÓN
Fuga lenta de fluido del asiento de la aguja y el pico de fluido.	Asiento interno del pico de fluido rayado, dañado o desgastado.	Cambiar.
	Perfil externo de la aguja de fluido dañado o desgastado.	Cambiar.
	Contaminación en las superficies de contacto de la aguja o el pico que impide un buen sello.	Limpiar a fondo.
	Pico de fluido incorrecto para la aguja de fluido montada en la pistola.	Consulte la tabla de selección de pico/aguja y monte la pieza correcta.
	La aguja se mueve lentamente.	Lubrique la empaquetadura.
	Tuerca de la empaquetadura muy apretada.	Ajustar.
Fuga importante de fluido del asiento de la aguja y el pico de fluido.	Contaminación en las superficies de contacto de la aguja o el pico que impide un buen sello.	Retire el pico y la aguja y límpielos a fondo.
	Pico de fluido incorrecto para la aguja de fluido montada en la pistola.	Consulte la tabla de selección de pico/aguja y monte la pieza correcta.
Fuga lenta de fluido de la empaquetadura de la aguja; cuatro sitios posibles. 	La empaquetadura de la aguja de fluido está desgastada o suelta.	Apretar o cambiar según sea necesario.
PROBLEMAS CON EL AIRE	CAUSA	SOLUCIÓN
Pequeña fuga de aire del cabezal de aire cuando el gatillo no está activado.	Pistón contaminado y mal asentado.	Retire el pistón y limpie a fondo el husillo y las superficies de contacto de la válvula.
	Junta del pistón dañada o ausente.	Cambiar.

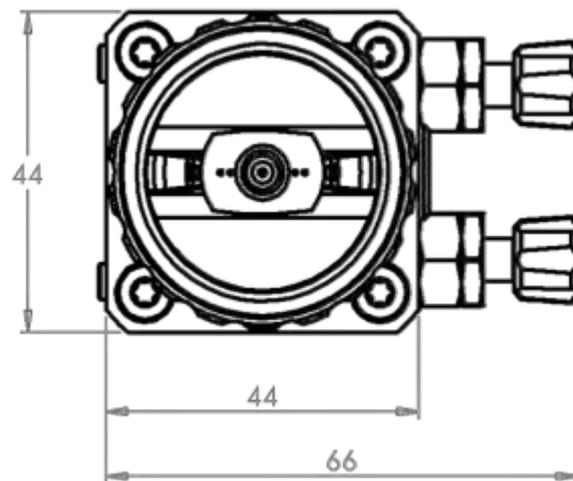
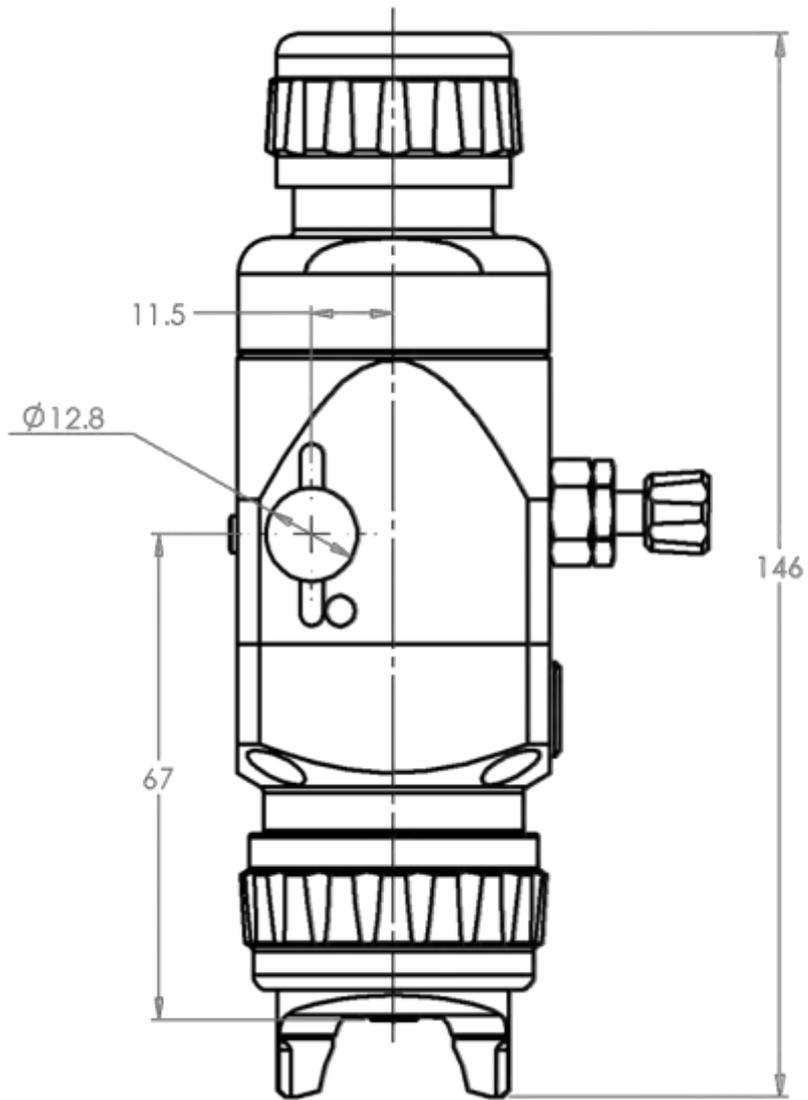
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS DE PULVERIZACIÓN

PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
<p>Patrón cargado arriba o abajo.</p> 	<p>Acumulación de material en el cabezal de aire, obstrucción en los orificios del cuerno, los orificios centrales o las boquillas.</p>	<p>Remojar el cabezal o el pico en un disolvente apropiado y limpiar a fondo.</p>
	<p>Acumulación de material en el exterior del pico de fluido, o pico de fluido parcialmente obstruido.</p>	<p>Cambiar el pico de fluido o el cabezal de aire si es necesario.</p>
	<p>Pico de fluido o cabezal sucio o dañado.</p>	<p>Cambiar el pico de fluido o el cabezal de aire si es necesario.</p>
<p>Patrón cargado a la derecha o a la izquierda</p> 	<p>Obstrucción en el orificio izquierdo o derecho del cuerno.</p>	<p>Remojar el cabezal o el pico en un disolvente apropiado y limpiar a fondo.</p>
	<p>Suciedad o daños en el lado derecho o izquierdo del exterior del pico de fluido.</p>	<p>Cambiar el pico de fluido o el cabezal de aire si es necesario.</p>
<p>Remedios para un patrón cargado arriba, abajo, a la derecha o a la izquierda.</p>		
<p>Determine si la obstrucción se produce en el cabezal de aire o en el pico de fluido. Esto se determina haciendo una prueba de pulverización. Luego, gire el cabezal media vuelta y pulverice de nuevo. Si el defecto se ha invertido, la obstrucción se encuentra en el cabezal de aire. Limpie el cabezal de aire siguiendo las instrucciones anteriores. Compruebe también que no hay pintura seca justo dentro del orificio central del cabezal; si la hay, elimínela con disolvente.</p>		
<p>Si el defecto no se ha invertido, la obstrucción se encuentra en el pico de fluido. Limpie el pico. Si no se resuelve el problema, cambie el pico de fluido.</p>		

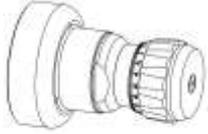
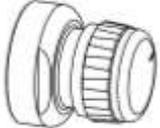
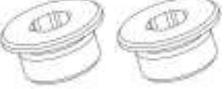
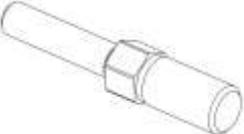
<p>Patrón cargado en el centro.</p> 	<p>La válvula de ajuste del patrón está demasiado cerrada.</p>	<p>Gire la válvula en el sentido antihorario hasta que consiga el patrón correcto.</p>
	<p>Demasiado material.</p>	<p>Reduzca el caudal de fluido girando el tornillo de ajuste de la aguja de fluido en sentido horario. Reduzca la presión de fluido.</p>
	<p>El material está demasiado espeso.</p>	<p>Diluir hasta obtener la consistencia correcta.</p>
	<p>Presión de aire de atomización demasiado baja.</p>	<p>Aumente la presión de aire.</p>
<p>Abanico de pulverización intermitente.</p> 	<p>Pico de fluido suelto.</p>	<p>Apretar.</p>
	<p>El pico de fluido no está correctamente asentado en el cabezal de la pistola.</p>	<p>Desmonte el pico de fluido, limpie los componentes, compruebe el asiento del cono en el pico y en la pistola por si estuviera dañado o contaminado.</p>
	<p>Obstrucción parcial en conducto de fluido o manguera.</p>	<p>Limpiar o cambiar.</p>
<p>Patrón de pulverización partido</p> 	<p>Caudal inadecuado de material.</p>	<p>Aumente el caudal de fluido cambiando el tamaño del pico de fluido, abriendo el pomo de control de la aguja, o aumente la presión de fluido sobre el recipiente de alimentación a presión.</p>
	<p>Presión demasiado alta en el cuerno.</p>	<p>Reduzca la presión de aire girando la válvula de control del patrón en sentido horario.</p>
	<p>Demasiado aire para la cantidad de fluido utilizado.</p>	<p>Reduzca la presión del aire de entrada.</p>

<p>Patrón cargado con extremos en forma de bola.</p> 	<p>Demasiado caudal de fluido.</p>	<p>Cambie a un pico de fluido más pequeño o cambie el cabezal de aire por otro de especificaciones distintas.</p>
<p>Rebote excesivo.</p>	<p>Demasiada presión del aire de atomización.</p>	<p>Reduzca la presión de aire.</p>
	<p>La pistola está demasiado lejos de la superficie.</p>	<p>Compruebe la distancia (normalmente 150–200 mm).</p>
<p>Pintura escurrida, descolgada.</p>	<p>Demasiado caudal de fluido.</p>	<p>Ajuste la pistola o reduzca la presión del fluido.</p>
	<p>Material demasiado diluido.</p>	<p>Mezcle el material correctamente o aplique capas más finas/reduzca el caudal de fluido.</p>
	<p>Pistola inclinada.</p>	<p>Monte la pistola a un ángulo recto respecto al trabajo.</p>
<p>Acabado escaso y basto que se seca antes de cubrir la zona.</p>	<p>La pistola está demasiado lejos de la superficie.</p>	<p>Compruebe la distancia.</p>
	<p>Demasiada presión de aire.</p>	<p>Reduzca la presión de aire y compruebe el patrón de pulverización.</p>
	<p>Caudal de fluido demasiado bajo.</p>	<p>Aumente el caudal de fluido cambiando el tamaño del pico de fluido o la presión de suministro, o girando el mando de control de la aguja en sentido antihorario.</p>

DIMENSIONES



ACCESORIOS

Nº DE PIEZA.	DESCRIPCIÓN	
SPA-417-K	Conjunto de micrómetro para el ajuste de la aguja.	
SPA-167-K	Tapón de posición de aguja fija.	
SPA-426-K	Conjunto de ajuste de la aguja con trinquete.	
SPA-22-K2	Acoplamiento para el control remoto del aire de atomización y del abanico. Sustituye a las piezas (17) del diagrama de piezas.	
SPA-111-K2	Tapones ciegos de atomización y abanico; sustituye a las piezas (17) del diagrama de piezas.	
SPA-414-K	Válvula de Control	
AGGS-33	Barra de montaje.	
SS-659-CD	Tuerca de la barra de montaje.	

NOTAS

NOTAS

POLÍTICA DE GARANTÍA

Los productos de DeVilbiss están cubiertos por la garantía limitada de un año sobre materiales y mano de obra de Finishing Brands. El uso de cualquier pieza u accesorio que no sea de Finishing Brands anulará todas las garantías. Si desea información específica sobre garantías, diríjase a una de las oficinas de Finishing Brands relacionadas más adelante.

Finishing Brands se reserva el derecho de modificar las especificaciones de los equipos sin previo aviso. DeVilbiss, Ransburg, BGK, y Binks son marcas registradas de Carlisle Fluid Technologies, bajo el nombre comercial Finishing Brands.

© 2015 Carlisle Fluid Technologies, bajo el nombre comercial Finishing Brands.
Reservados todos los derechos.


DeVILBISS.

DeVilbiss forma parte de Finishing Brands, un líder global en tecnologías innovadoras de acabados pulverizados. Si necesita asistencia técnica o desea localizar un distribuidor autorizado, diríjase a uno de nuestros puntos de venta y asistencia al cliente internacionales.

EE.UU./Canadá

www.binks.com
info@finishingbrands.com
Teléfono gratuito: 1-800-992-4657
Fax gratuito: 1-888-246-5732

México

www.finishingbrands.com.mx
sales@finishingbrands.com.mx
Tel: 011 52 55 5321 2300
Fax: 011 52 55 5310 4790

Brasil

www.devilbiss.com.br
sales@devilbiss.com.br
Tel: +55 11 5641 2776
Fax: +55 11 5641 1256

Reino Unido

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel: +44 (0)1202 571 111
Fax: +44 (0)1202 573 488

Francia

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel: +33(0)475 75 27 00
Fax: +33(0)475 75 27 59

Alemania

www.finishingbrands.eu
info@finishingbrands.eu
Tel: +49 (0) 6074 403 1
Fax: +49 (0) 6074 403 281

China

www.finishingbrands.com.cn
mkt@finishingbrands.com.cn
Tel: +8621-3373 0108
Fax: +8621-3373 0308

Japón

www.ransburg.co.jp
binks-devilbiss@ransburg.co.jp
Tel: 081 45 785 6421
Fax: 081 45 785 6517

Australia

www.finishingbrands.com.au
sales@finishingbrands.com.au
Tel: +61 (0) 2 8525 7555
Fax: +61 (0) 2 8525 7575

