

Betriebsanleitung

der **METACAP**® -Oberbecherspritzpistole Typ O-2/A mit 0,5 Liter Oberbecher (Stand/Ausgabe November 2002)



METACAP GmbH

Fabrikation Farbspritztechnischer Geräte
Siemensstraße 9

D - 23560 Lübeck

Tel.: 0451 - 58 200 91
Fax: 0451 - 58 13 12

Inhaltsverzeichnis

Typ O-2/A

- 1 Allgemeine Informationen**
- 2 Angaben zur Spritzpistole Typ O-2/A, technische Daten, Kennzeichnung**
- 3 Bestimmungsgemäße Verwendung und Einsatzbereich**
- 4 Gewährleistung**
- 5 Allgemeine Sicherheitshinweise**
 - 5.1 Brand- und Explosionsgefahr
 - 5.2 Personenschutz
 - 5.3 Geräuschpegel
 - 5.4 Einweisung des Personals
- 6 Beschreibung, Aufbau und Funktion**
 - 6.1 Beschreibung
 - 6.2 Aufbau der METACAP- Spritzpistole Typ O-2/A
 - 6.3 Funktion
- 7 Inbetriebnahme**
- 8 Betriebsanleitung**
- 9 Wartung und Pflege**
 - 9.1 Reinigung
 - 9.2 Wartung und Reparatur
- 10 Ersatzteilliste**
- 11 Fehlersuche**
- 12 Außerbetriebsetzen, Lagerung, Wiedereinbetriebnahme**
- 13 Entsorgung**
- 14 Dokumentation der Übereinstimmung mit EG- Maschinenrichtlinie (Herstellererklärung)**

Allgemeine Informationen

Einführung

Für den bestimmungsgemäßen Betrieb der METACAP- Spritzpistole O-2/A ist es unerlässlich, daß vom Betreiber *vor der Inbetriebnahme* vollständig und sehr aufmerksam durchgelesen wird. Sie enthält wichtige Informationen, die Voraussetzung für einen sicheren und wirtschaftlichen Betrieb der Spritzpistole sind.

Bewahren Sie daher diese Betriebsanleitung sehr sorgfältig und griffbereit auf!!

Die Nichtbeachtung dieser Betriebsanleitung befreit den Hersteller von jeglicher Verantwortung!!

2 Angaben zur Spritzpistole Typ O-2/A, technische Daten, Kennzeichnung

METACAP- Spritzpistole O-2/A mit 0,5 Liter Oberbecher.

2.1 Technische Daten

Hinweis: Unter Berücksichtigung von Abschn. 7.2 „Kennzeichnung“ der DIN EN 1953 „Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe – Sicherheitsanforderungen“

Schlauchanschluss:	- Luftzufuhr 1/4" Außengewinde mit Stecknippel für SV-Kupplung NW 7,2 bestückt
Maximaler Arbeitsdruck:	- Luftzufuhr PI max 10bar
Gewicht:	- 1050g inklusive Bechersatz
empfohlener Luftdruck:	- 3 – 6 bar bei mind. 300 L/min effektive Luftleistung Druckluft muß trocken und ölfrei sein. Zuleitungsinnenquerschnitt mind. 9mm

2.2 Kennzeichnung

Die Spritzpistolenseriennummer ist auf der linken Spritzpistolengriffseite aufgelasert und die maximal zulässigen Drücke für Luft und Beschichtungsstoff sind auf der rechten Spritzpistolengriffseite eingelasert. **Der maximal zulässige Druck für den Beschichtungsstoff trifft bei der Verwendung des Oberbechersatzes nicht zu, da in diesem Falle der Beschichtungsstoffdruck ausschließlich über die Spritzpistole erzeugt wird (siehe Kap.3 und Kap.6 Abschn. 6.3)**

3 Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Spritzpistole O-2/A ist ausschließlich zum Verspritzen von Beschichtungsstoffen (Farben, Lacke, Trennmittel, Öle, Fette und ähnliche Stoffe) vorgesehen.

Das Verspritzen von Säuren, starken Laugen, Abbeizern und ähnlichen Stoffen ist untersagt. Die Luftzufuhr auf den Oberbecher darf nur von der Spritzpistole aus erfolgen.

Missbräuchliche Verwendung

- Spritz- oder Sprühstrahl und/oder Luftstrahl niemals gegen Personen und Tiere richten. Es kann Verletzungsgefahr bestehen.
- Niemals die zulässigen Arbeitsdrücke der Spritzpistole O-2/A überschreiten.
- Fremdluftzufuhr auf den Oberbecher.
- Das Anbringen von Zubehör oder Ersatzteilen, die nicht vom Hersteller geliefert oder empfohlen wurden, hat zu unterbleiben.
- Bei Wartungs- und Pflegearbeiten ist die Luft und Materialzufuhr zu unterbrechen und die Spritzpistole zu betätigen, um den Restdruck in der Spritzpistole abzubauen.

4 Gewährleistung

Die METACAP- Spritzpistolen haben eine Gewährleistungsfrist von 24 Monaten. Diese beginnt mit dem Kaufdatum.

Ein Anspruch auf Gewährleistung besteht nicht,

- bei Verschleißteilen wie z. B. Dichtungen, Schalldämpfer, Düsen- und Düsennadeln und ähnlichen Teilen
- wenn der Betreiber diese Betriebsanleitung nicht befolgt
- wenn der Betreiber Änderungen an der METACAP- Spritzpistole ohne vorherige schriftliche Genehmigung des Herstellers vornimmt
- wenn nicht originale Ersatzteile verwendet werden
- wenn der Betreiber versucht, Gewährleistungsmängel selbst ohne vorherige schriftliche Zustimmung des Herstellers zu beseitigen.

Gewährleistungsansprüche sind dem Hersteller unverzüglich nach Bekannt werden der Störung schriftlich mitzuteilen, und die METACAP- Spritzpistole ist zur Prüfung des Gewährleistungsanspruches an den Hersteller zu schicken.

Für eventuelle Wartungs- und Reparaturarbeiten stehen wir Ihnen selbstverständlich zur Verfügung.

Die Firma METACAP GmbH behält sich das Recht vor, alle Änderungen, die für das bessere Funktionieren der METACAP- Spritzpistole notwendig sind, vorzunehmen.

5 Allgemeine Sicherheitshinweise

5.1 Brand- und Explosionsgefahr

Lösemittel und Beschichtungsstoffe können eine Brand- und Explosionsgefahr bilden.

- Gefahrenstellen müssen mit wirksamen Belüftungs- bzw. Absaugeinrichtungen versehen sein, um die Ansammlung entzündlicher Dämpfe in gefahrdrohender Menge zu vermeiden.

Beachten Sie hierzu die berufsgenossenschaftliche UVV BGV D23 A „Verarbeiten von Beschichtungsstoffen“

- Rauchen und offenes Feuer sind in den Spritz- und Mischbereichen untersagt.

- geeignete Feuerlöscheinrichtungen müssen in den Spritz- und Mischbereichen zur Verfügung stehen.

Beim Einsatz von Spritzpistolen, sowie generell beim Verarbeiten von Beschichtungsstoffen müssen alle behördlichen Vorschriften sowie die Anforderungen der Berufsgenossenschaft bezüglich Brand- und Explosionsschutz, Betrieb und Wartung der Arbeitsbereiche beachtet und eingehalten werden.

LÖSEMITTEL AUF DER BASIS VON HALOGEN- KOHLENWASSERSTOFFEN-

z. B. Trichlorethan und Methylen- Chlorid 1,1,1 - können chemische Reaktionen mit Aluminium und galvanisierten oder feuerverzinkten Teilen hervorrufen und eine Explosionsgefahr darstellen. Lesen Sie die Aufkleber, Sicherheitsdatenblätter und die techn. Merkblätter der Materialien, die Sie verwenden wollen, aufmerksam durch.

Diese Spritzpistole O-2/A ist im gelieferten Zustand für den Einsatz mit halogenierten Kohlenwasserstoffen **nicht** geeignet und **nicht** zugelassen.

SPRITZEN SIE KEINE MATERIALIEN, DIE DIESE LÖSEMITTEL ENTHALTEN MIT HILFE VON GERÄTEN, DIE NICHT VOM HERSTELLER FÜR DIESEN GEBRAUCH ZUGELASSEN SIND.

STATISCHE ELEKTRIZITÄT :- kann sich beim Spritzen bilden.

Bei hohen Durchflußraten kann ein elektrostatischer Funke durch Reibung entstehen, der bestimmte Lösemittel und Beschichtungsstoffe entzünden kann. Um Brand- und Explosionsgefahr zu vermeiden, sollte eine durchgängige Erdung der Spritzausrüstung und des Spritzobjektes sichergestellt sein.

5.2 Personenschutz

TOXISCHE DÄMPFE: - Beim Spritzen von Beschichtungsstoffen können gesundheitsschädliche Dämpfe oder Nebel (Aerosole) freigesetzt werden, die Reizungen und sonstige Gesundheitsschäden hervorrufen. Lesen Sie sorgfältig alle Aufkleber und Sicherheitsvorschriften durch und befolgen Sie alle Empfehlungen. **IN ZWEIFELSFÄLLEN BEFRAGEN SIE DEN MATERIALLIEFERANTEN.**

- Während des Spritzens sind Atemschutzmaßnahmen erforderlich. Die Ausführung der Atemschutzgeräte muß für das Material und den Grad der Gaskonzentration geeignet sein (beim Farbspritzen sind Atemschutzgeräte, die von der Umgebungsatmosphäre unabhängig wirken, oder solche mit Kombinationsfiltern A1/A2- P2 zu benutzen).
- **Tragen Sie beim Spritzen oder Reinigen der Ausrüstung stets einen Augenschutz.**
- Beim Einsatz bestimmter Beschichtungsstoffe und Lösemittel müssen beim Spritzen oder Reinigen der Ausrüstung Handschuhe benutzt werden.
- **Beim Spritzen oder Reinigen der Ausrüstung sollten möglichst viele Hautpartien geschützt sein. Entweder decken Sie diese mit geeigneter Schutzkleidung oder mit Hautschutzmitteln ab. Wir empfehlen hierfür Lackierer- Einmalanzüge und/oder unseren flüssigen Handschuh METACLEAN oder ähnliche Produkte.**

5.3 Geräuschpegel

Der Dauergeräuschpegel im höchsten Leistungsbereich dieser Spritzpistolen kann, abhängig vom eingestellten Eingangsluftdruck und Luftkopfeinstellung, 85 db(A) überschreiten. Die Geräuschpegel werden unter Verwendung von Impulsgeräuschmessern bedienerbezogen und bei normalem Einsatz der Pistole gemessen.

Bei einem Dauergeräuschpegel von mehr als 85 db(A) wird das Tragen von geeignetem Gehörschutz empfohlen (siehe UVV BGV B3)

Einzelheiten über die Geräuschpegel bei verschiedenen Eingangsdrücken stehen auf Anfrage zur Verfügung.

5.4 Einweisung des Personals

Das Personal, ist mit dem sicheren Gebrauch der Spritzpistole O-2/A und der Wartung eingehend vertraut zu machen. Die allgemeinen Hinweise und Sicherheitshinweise dieser Betriebsanleitung sowie die Gebrauchsanweisung der Beschichtungsstoffe sollten vor dem Einsatz gelesen und zur Kenntnis genommen werden.

6 Beschreibung, Aufbau und Funktion

6.1 Beschreibung

Die **METACAP**[®] - Spritzpistole O-2/A ist ein Niederdruckgerät.

Entsprechend erfolgt die Zerstäubung mit niedrigem Druck, wobei jedoch gleichzeitig ein großes Luftvolumen das zerstäubte Material umhüllt, es auf die zu bearbeitende Fläche drückt und Sprühnebelbildung nach außen hin weitgehend verhindert. Dieses Verfahren ist nur wirksam auf eine Distanz von maximal ca. 20cm im Breitstrahl und ca. 30cm im Rundstrahl. Beim Spritzen ist darauf zu achten, daß diese Abstände nicht überschritten werden und die Spritzpistole stets so geführt wird, daß der Sprühstrahl möglichst senkrecht auf die Fläche trifft. Ansonsten kommt es zu Sprühnebelbildung.

Farbdüse und Nadel sind aus rostfreiem Edelstahl produziert und garantieren so die Eignung für viele verschiedene Beschichtungsstoffe und eine hohe Lebensdauer.

Diese Spritzpistole ist serienmäßig mit dem METACAP- AKKORD- Düsensatz ausgestattet. Dieser Düsensatz ist stufenlos einstellbar entsprechend Düsengrößen zwischen 0,5 und 3,6mm. So können verschiedene Beschichtungsstoffe mit nur einem Düsensatz verarbeitet werden, was den lästigen Düsenwechsel und die Anschaffung verschiedener weiterer Düsensätze überflüssig macht. Desweiteren ist die AKKORD- Düsennadel ein Rohr, durch das zusätzlich Zerstäubungsluft in den Beschichtungsstoff gebracht wird, um die Zerstäubung zu verbessern.

Für spezielle Anwendungen stehen auf Anfrage selbstverständlich auch Düsensätze mit festen Durchmessern zur Verfügung.

Wichtig

Diese Spritzpistole ist in der Serienfertigung für die Verwendung mit stark korrodierenden oder stark abrasiven Beschichtungsstoffen nur bedingt geeignet. Wenn die Spritzpistole mit derartigen Stoffen beschickt wird, ist zu erwarten, daß sich die Anforderungen bezüglich sorgfältiger Reinigung und/oder der Bedarf an Ersatzteilen erhöht. Wenn Zweifel über die Verwendungsfähigkeit eines Stoffes mit dieser Pistole bestehen fragen Sie unter Angabe des verwendeten Stoffes an und /oder senden Sie eine Probe. Sonderanfertigungen der gesamten Materialführung in rostfreiem Edelstahl sind möglich. Eine Liste über die für die Herstellung der Spritzpistole verwendeten Werkstoffe steht auf Anfrage zur Verfügung.

6.2 Aufbau der **METACAP**® - Spritzpistole Typ O-2/A

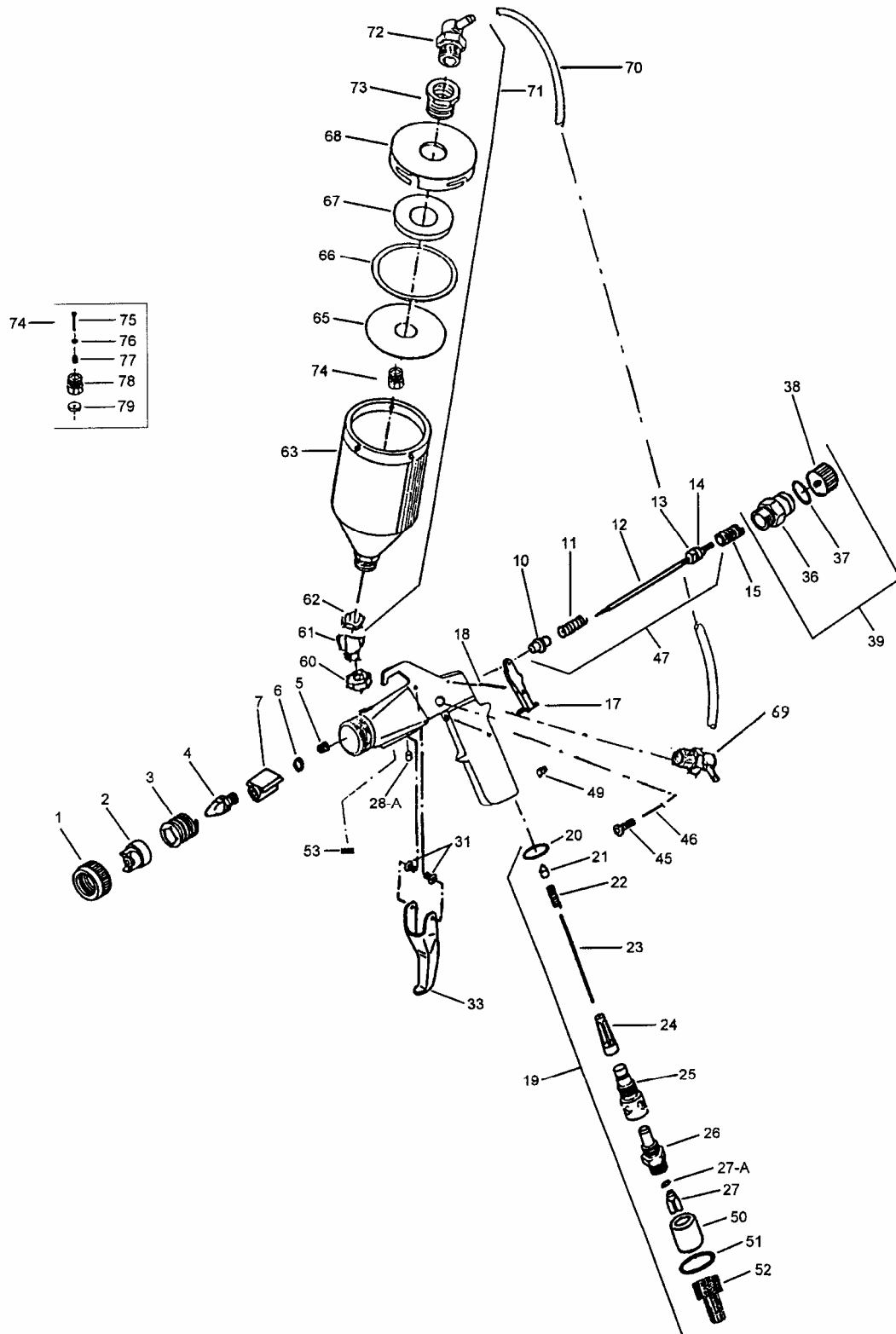


Abb. 1 Die Bezeichnung der Positionsnummern ist der Ersatzteilliste Abschnitt 10 zu entnehmen

6.3 Funktion

Hinweis: Die Pos.Nr. beziehen sich auf Abb. 1 im Abschnitt 6.2

Die **METACAP**[®] - Spritzpistolen erzeugen den nötigen Niederdruck und das benötigte hohe Luftvolumen aus der Druckluft vom Kompressor und aus der Umgebungsluft. Dazu wird die Druckluft über die Luftzufuhrdüse (Pos. 26) in die Spritzpistole eingebracht, dort auf ca. 0,3bar reduziert und erhöht mittels der im Venturidruckwandlerbasiskörper (Pos. 25) befindlichen Venturidüse (Bernoulli- System), ihr vom Kompressor kommendes Luftvolumen um ein Vielfaches durch Ansaugen von Umgebungsluft über ihre Ansaugbohrungen. Diese Luft durchströmt den komplett hohlen Innenraum des Pistolenkörpers (Pos. 8) bis zum Luftkopf (Pos. 2), wo sich je nach Einstellung des Luftkopfes zur Düse (Pos. 4) der tatsächliche Zerstäubungsdruck (ca. 0,3 – 0,5 bar) aufbaut und den Beschichtungsstoff zerstäubt. Ein Teil dieser Luft wird über den seitlichen Luftanschluß (Pos. 69), den Luftschlauch zum Oberbecher (Pos. 70) und den Luftanschluß für OB- Deckel (Pos. 72) in den Oberbecher gedrückt, und bewirkt den Farbtransport zur Düse. **ACHTUNG: Die Luftversorgung des Oberbeckers mit Fremdluft ist untersagt.** Bei Niederdruckgeräten muß der Beschichtungsstoff unter Druck gesetzt werden, da die Luftgeschwindigkeit nicht mehr ausreicht, um den Beschichtungsstoff aus der Düse mitzureißen.

Diese Spritzpistolen lassen sich allerdings auch mit Turbinen betreiben. Dazu wird der Druckwandler (Pos. 19), der wie oben beschrieben die Druckluft zum Niederdruck aufbereitet, ausgebaut und gegen entsprechende Gebläseadapter (bitte anfragen) ausgetauscht.

Der Beschichtungsstoff gelangt mittels des Oberbeckersatzes (Pos. 71) und das Farbanschlußstück (Pos. 61) in den Düsenhalter (Pos. 7) und von dort zur Düse (Pos.4), die den Beschichtungsstoff in den Zerstäubungsluftstrom abgibt. Die Düse wird mittels der Düsennadel (Pos.12) geöffnet und geschlossen.

Die so entstehende Beschichtungsstoffwolke wird außen von einem Luftschild, der durch die spezielle Geometrie von Düse und Luftkopf entsteht, umhüllt und zum Werkstück geführt. So wird bei diesem System die Belästigung durch **Sprühnebel** weitgehend verhindert.

7 Inbetriebnahme

Hinweis: Die Pos.Nr. beziehen sich auf Abb. 1 im Abschnitt 6.2

Achtung: Bevor Sie die Spritzpistole O-2/A in Betrieb nehmen, lesen Sie sich diese Betriebsanleitung aufmerksam durch, um Gefährdungen und Schäden durch falsche Handhabung zu vermeiden.

Das gilt auch für neues Personal, das mit einer schon benutzten Spritzpistole erstmals arbeiten soll.

Wichtig: Um sicherzustellen, daß eventuell bei der Fertigung zurückgebliebene Rückstände das Spritzergebnis nicht beeinträchtigen, spülen Sie die Spritzpistole O-2/A vor dem ersten Gebrauch mit einem geeigneten Lösemittel durch.

ACHTUNG:

Da sich die Spritzpistole O-2/A in Handhabung und Bedienung von anderen Spritzpistolen unterscheidet, sollte man die Bedienung und Einstellung der Spritzpistole O-2/A vor dem ersten Einsatz mit Beschichtungsstoff, mit **Wasser** ausgiebig üben.

Das gilt auch für neues Personal, das mit einer schon benutzten Spritzpistole O-2/A erstmals arbeiten soll.

1. Stellen Sie die Luftversorgung her, indem Sie die Schnellverschlußkupplung NW 7,2 Ihres Druckluftschlauches auf den Stecknippel (Pos. 52) der Spritzpistole stecken bis er hör- und

spürbar einrastet und verriegelt. Wenn Sie sich nicht sicher sind, ziehen Sie am Luftschlauch und prüfen so den festen Sitz.

2. Öffnen Sie den Oberbechersatz (Pos. 71), indem Sie den Oberbecherdeckel (Pos. 68) gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis das Bajonett ausrastet. Nehmen Sie den Deckel nach oben vom Becher (Pos. 63) ab und lassen ihn am Luftschlauch zum Oberbecher (Pos. 70) hängen. Füllen Sie den Beschichtungsstoff in den Becher ein. Schließen Sie den Deckel, indem Sie ihn auf den Becher aufsetzen und mit dem Uhrzeigersinn drehen bis das Bajonett fest anzieht.

8 Betriebsanleitung

Hinweis: Die Pos.Nr. beziehen sich auf Abb. 1 im Abschnitt 6.2

1. Den zu verspritzenden Beschichtungsstoff entsprechend den Anweisungen des Herstellers mischen, aufbereiten und filtern.
2. Befüllen Sie den Oberbecher mit dem Beschichtungsstoff, achten Sie hier auf die maximale Füllhöhe von ca. 20mm unterhalb des Oberbecherrandes.

3. Grundeinstellungen der Spritzpistole

- Drehen Sie die Rändelschraube (Pos. 38) im Uhrzeigersinn vorsichtig auf Anschlag, um die Farbzufuhr zu schließen. *Nicht mit Gewalt, dabei können Düsennadel (Pos. 12) und Düse (Pos.4) beschädigt werden.*
 - Ziehen Sie den Luftkopf (Pos. 2) mittels des Luftkopfgregulierungsringes (Pos. 1) fest und lösen sie dann wieder um eine ½ bis eine Umdrehung.
 - Die Hörner des Luftkopfes sollten waagrecht stehen.
4. Setzen Sie die Druckluftleitung unter Druck, beobachten Sie die Leitung und Anschlüsse und achten auf Undichtigkeiten.
Durch den von der Spritzpistole abgeleiteten Zerstäubungsdruck wird der Beschichtungsstoff beim Beginn des Spritzvorganges automatisch unter Druck gesetzt, wenn Sie den Spritzvorgang beenden, entlüftet der Oberbecher automatisch über die Luftzufuhrwege.
ACHTUNG: Da bei der Oberbecherpistole der Materialdruck aus der Spritzpistole kommt und auch wieder über die Spritzpistole entlüftet, sollte die Spritzpistole beim Spritzen möglichst senkrecht und ruhig gehalten werden. In Fällen wo dieses nicht möglich ist muß der Abzugshebel (Pos. 33) auf Druckpunkt gehalten werden, also ist ständig Vorluft zu geben. So stehen die Luftzuführungen unter Druck, und ein Materialrücklauf in die Pistole ist nicht möglich. Spritzpistole mit gefülltem Becher **niemals** hinlegen oder schütteln, da sonst Beschichtungsstoff oder Lösemittel über die Luftzuführungen in die Spritzpistole gelangen können.
 5. Machen Sie jetzt eine Probespritzung. Nehmen Sie sich hierzu ein Stück Pappe, Blech oder Ähnliches.
Halten Sie die Spritzpistole senkrecht in einem Abstand von ca. 20 cm zur Werkstückoberfläche und ziehen den Abzugshebel (Pos. 33) durch. Es darf jetzt noch kein Beschichtungsstoff austreten, da die Düsennadel noch von der angezogenen Rändelschraube (Pos. 38) am Abheben aus der Düse gehindert wird. Drehen Sie jetzt die Rändelschraube schrittweise gegen den Uhrzeigersinn und geben so den Materialfluß frei.
Drehen Sie solange, bis die gewünschte Beschichtungsstoffmenge austritt.
Dabei bewegen Sie die Spritzpistole hin und her, so daß der Spritzstrahl die Werkstückoberfläche möglichst senkrecht trifft (siehe Abb. 2).
ACHTUNG: Starkes Wedeln führt zur Nebelbildung, da so der Luftschirm instabil wird und Sprühnebel austritt.
Stellen Sie nun wie im folgenden Punkt beschrieben Ihren gewünschten Spritzstrahl ein.

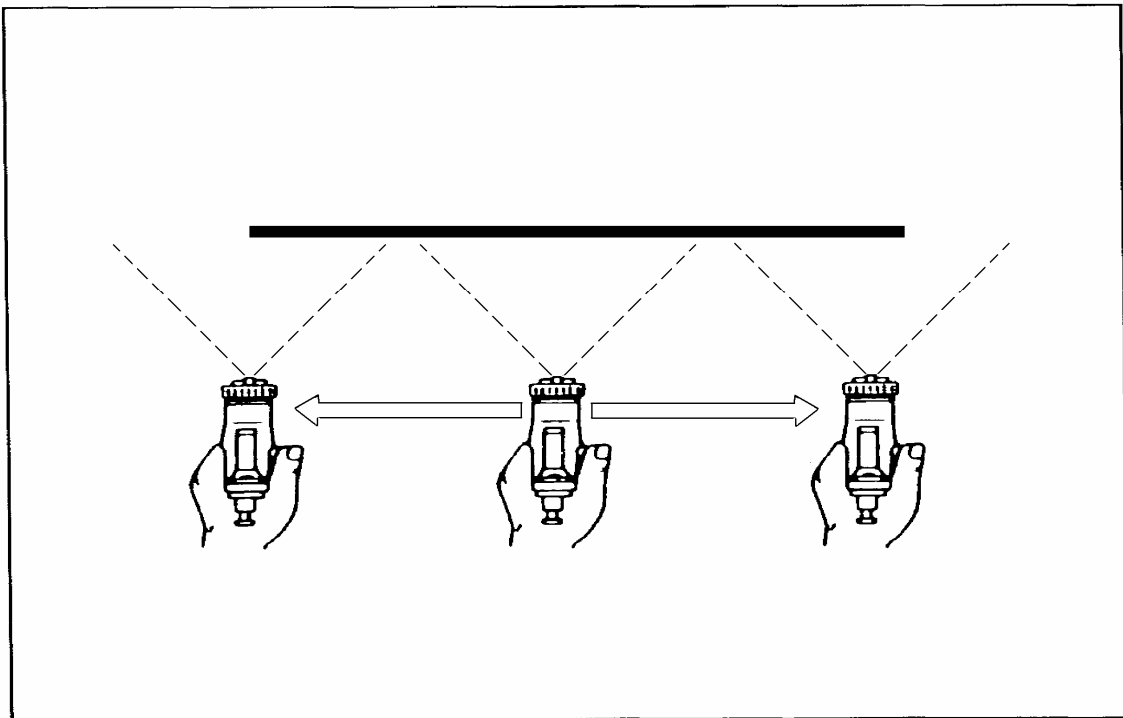


Abb. 2 Führung der Spritzpistole O-2/A

6. Einstellungen zum Verändern des Spritzstrahles

- Die Strahlform (rund oder breit) wird bei dieser Spritzpistole direkt am Luftkopf (Pos. 2) eingestellt. Der Luftkopf ist federnd gelagert und rastet in den entsprechenden Positionen selbsttätig ein.
Zum Verstellen der Strahlform fassen Sie den Luftkopf an den Hörnern und rasten ihn in die gewünschte Position.
 - + Hörner stehen waagrecht zur Pistolenachse *senkrechter Breitstrahl*
 - + Hörner stehen senkrecht zur Pistolenachse *waagerechter Breitstrahl*
 - + Hörner stehen diagonal zur Pistolenachse *Rundstrahl*
- Sehen Sie hierzu Abb. 3

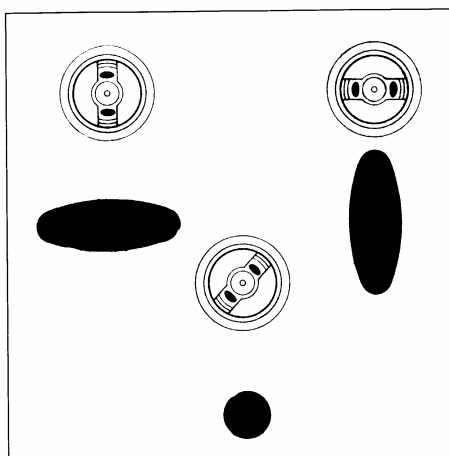
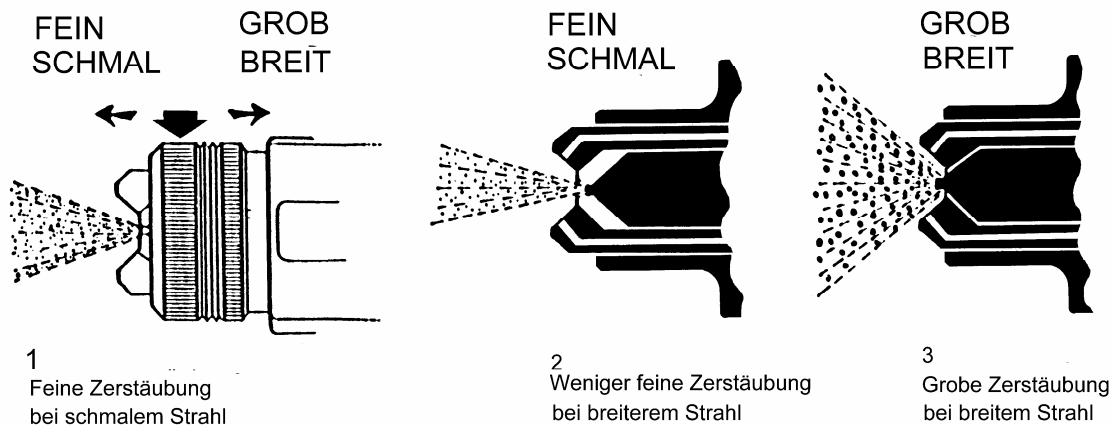


Abb.3 SpritzstrahlformEinstellung

- Die Strahlbreite regulieren Sie indem Sie mit dem Luftkopfregulierungsring (Pos. 1) den Abstand des Luftkopfes (Pos. 2) zur Düse (Pos. 4) verändern.
 - + Im Uhrzeigersinn drehen – *breiterer Strahl*
 - Achtung:** Den Luftkopfregulierungsring nie ganz fest anziehen, da der Luftkopf dann auf der Düse aufsitzt und die Zerstäubungsluft absperrt, die Hornluft wird dann zu stark und der Luftmantel kann sich nicht bilden. Die Folge ist, daß die Spritzpistole nebelt und spuckt.
 - + gegen den Uhrzeigersinn – *schmalere Strahl*
- Sehen Sie hierzu Abb. 4



Zwischen den gezeigten Varianten 1., 2. und 3. sind unendlich viele Varianten möglich

Abb. 4 Spritzstrahlbreiteinstellung

- Die Menge des austretenden Beschichtungsstoffes regulieren Sie über die Rändelschraube (Pos. 38)
- + gegen den Uhrzeigersinn *mehr Material*
- + mit dem Uhrzeigersinn *weniger Material*

Beachten Sie bitte, daß man bei Verstellung der Strahlbreite oder Form immer die Materialmenge mitregulieren muß

Stellen Sie den Spritzstrahl immer nur so breit wie nötig ein, um so Belästigungen und Gefährdungen durch vorbeigespritzten Beschichtungsstoffoverspray zu vermeiden. Abhängig vom Beschichtungsstoff sind Strahlbreiten von ca. 5mm bis ca. 200mm einstellbar.

7. Der Spritzvorgang

- Sie haben jetzt Ihren Spritzstrahl am Probeobjekt eingestellt (*Einstellung am Probeobjekt kann bei geübtem Umgang entfallen und direkt am Werkstück durchgeführt werden*)
- Halten Sie die Spritzpistole immer senkrecht zur Werkstückoberfläche. Wird die Pistole im Bogen bewegt oder geneigt, wird der Beschichtungsstoff unregelmäßig aufgetragen. Der Spritzabstand sollte ca. 200mm nicht überschreiten.
- Spritzen Sie Ecken und Kanten zuerst. Lassen Sie ca. 50% jedes Spritzganges überlappen. Betätigen Sie den Abzugshebel (Pos. 33) erst kurz vor Erreichen des Randes der zu spritzenden Fläche. Bewegen Sie die Spritzpistole mit konstanter Geschwindigkeit über die Oberfläche und lassen den Abzugshebel dann los. Wiederholen Sie dies für den Spritzgang in die Gegenrichtung

ACHTUNG: Befinden sich Durchbrüche, Gitter o. ä. im Werkstück, stellen Sie eine Platte hinter diese Stellen damit sich dort der Luftschirm aufbauen und eventuell vorbeigespritzter

- Beschichtungsstoffoverspray fangen kann.
- **Beugen Sie versehentlichem Verspritzen von Beschichtungsstoff vor, indem Sie den Luftdruck abstellen und den Restdruck ablassen, wenn die Spritzpistole nicht im Gebrauch ist.**

9 Wartung und Pflege

Hinweis: Die Pos.Nr. beziehen sich auf Abb. 1 im Abschnitt 6.2

9.1 Reinigung

1. Schalten Sie die Luft ab und lassen den Restdruck ab
2. Entfernen Sie den restlichen Beschichtungsstoff aus dem Oberbecher (Pos. 63). Füllen Sie die Beschichtungsstoffreste in das Gebinde zurück oder führen sie fachgerechter Entsorgung zu.
3. Reinigen Sie den Oberbecher, den Oberbecherdeckel (Pos. 63 + 68) und den Lufteinlaß (Pos. 74) mit einem Pinsel. Stellen Sie sicher, daß die Verschlussscheibe (Pos. 79) sauber und nicht von Beschichtungsstoffresten verklebt ist, da es sonst beim nächsten Gebrauch der Spritzpistole zu Störungen im Beschichtungsstofffluß kommen kann.
Füllen Sie nun das entsprechende Lösemittel ein (Füllhöhe ca. ½ voll)
4. Stellen Sie den Luftkopf (Pos.2) auf Rundstrahl und ziehen Sie ihn mit dem Luftkopfgeregulierungsring fest, so daß kein Ringspalt mehr zwischen Luftkopf und der Düse zu sehen ist.
5. Spritzen Sie nun die Spritzpistole mit dem für den Beschichtungsstoff geeigneten Lösemittel durch. *Spritzen Sie niemals das Lösemittel frei in den Raum, da es so zu unnötiger Gefährdung durch freigesetzte Lösemittel kommt.*
Verwenden Sie hierzu immer das METACAP- Spritzpistolenreinigungsgerät (SRG) oder die Einspritzöffnung einer Pistolenreinigungsanlage. Wiederholen Sie diesen Vorgang so oft bis die Spritzpistole sauber ist, die Anzahl der Spülgänge hängt vom Beschichtungsstoff und seinem Lösemittel ab.
6. Stellen sie die Luftzufuhr ab und lassen die Restdrücke ab.
7. Reinigen Sie jetzt, wenn nötig, die Spritzpistole von außen mit einem Lappen
8. Schrauben Sie den Luftkopfgeregulierungsring ab und entnehmen den Luftkopf (Pos. 2) und die Luftkopffederplatte (Pos. 3) aus der Spritzpistole. Reinigen Sie diese Teile im entsprechenden Lösemittel. Sollten die Bohrungen des Luftkopfes verstopft sein, reinigen Sie diese mit einem Zahnstocher, verwenden Sie hierzu keinen Draht, Bohrer oder ähnlich scharfe Gegenstände, da es sonst zu Beschädigungen kommen kann. Diese Beschädigungen können zu einem fehlerhaften Spritzbild führen.
9. Nun ist die Spritzpistole soweit sauber, daß Sie die Arbeit mit einem neuen Beschichtungsstoff beginnen können.
10. Bei längerer Arbeitsunterbrechung (z. B. Schichtende) sollten noch folgende Arbeiten durchgeführt werden.
11. Rändelschraube (Pos. 38) gegen den Uhrzeigersinn abschrauben und entfernen.
12. Druckfederhülse (Pos. 36) gegen den Uhrzeigersinn abschrauben und entfernen.
13. Die Düsenadel komplett (Pos. 47) ziehen Sie nach hinten vorsichtig aus der Pistole heraus.
Schieben Sie Düsenadelführungsring und – feder (Pos. 10+11) nach vorn von der Düsenadel herunter. *Düsenadeleinstellschraube und Kontermutter (Pos.13+14) nicht lösen, hier ist die Vorluft der Pistole eingestellt und sollte nicht verstellt werden.*
Die Düsenadel von außen mit Lösemittel reinigen und von innen mit der mitgelieferten Messinggrundbürste durchziehen. *Schieben Sie diese Bürste ganz durch die Nadel, bevor Sie sie zurückziehen, da sich sonst die Messingborsten in der Nadel verkeilen, und die Bürste nicht mehr ohne Beschädigungen zu entfernen ist.*
14. Schieben Sie Düsenadelführungsring und – feder wieder auf die Düsenadel.
Fetten Sie die Düsenadel ca.30mm hinter der Spitze mit einem säurefreien nicht aushärtenden Fett z.B. Molycote LongTherm W2 oder Vaseline auf einer Länge von ca. 10mm leicht ein, und legen sie dann beiseite.

15. Schrauben Sie die Düse (Pos. 4) mit einem gekröpften Ringschlüssel, einem Steckschlüssel oder einer Stecknuß Schlüsselweite 13mm gegen den Uhrzeigersinn aus dem Düsenhalter (Pos. 7) heraus. *Verwenden Sie zur Demontage/ Montage der Düse niemals einen Maulschlüssel oder eine Zange, da dieses Werkzeug die Düse oder den Pistolenkörper beschädigen kann. Diese Beschädigungen können bis zur Unbrauchbarkeit der Pistole führen.* Sollten noch Beschichtungsstoffreste in der Düse sein reinigen Sie die Düse mit Lösemittel. Zur Innenreinigung verwenden Sie bitte die mitgelieferte kurze Reinigungsbürste mit Pinselansatz. Trocknen Sie die Düse anschließend und legen sie auch beiseite.
16. Reinigen Sie den Düsenhalterinnenraum ebenfalls mit der kurzen Reinigungsbürste. Zur Reinigung des Düsennadeldurchganges im Düsenhalter verwenden Sie die mitgelieferte lange Reinigungsbürste (Flaschenbürste). Tränken Sie die Bürste mit Lösemittel und schieben Sie sie im Düsennadeldurchgang hin und her bis dieser sauber ist. *Gehen Sie hierbei äußerst vorsichtig vor, damit der Abstreifring (Pos. 6) nicht beschädigt wird.*
17. Bauen Sie die Spritzpistole in umgekehrter Reihenfolge wieder zusammen, wobei Sie das Gewinde am Pistolenkörper für den Luftkopfgewindestift, die Gewinde an der Druckfederhülse und die Druckfeder (Pos. 15) in der Druckfederhülse mit dem gleichen Fett, das Sie für die Düsennadel verwendet haben, verwenden. Fetten Sie die Rändelschraube innen und am Gewindezapfen und schrauben sie dann erst auf die Druckfederhülse, wenn diese an der Spritzpistole montiert ist. Es könnte sonst die Düsennadel beschädigt werden.
18. Ein weitergehendes Zerlegen der Spritzpistole ist im Normalfall nicht notwendig.

ACHTUNG: Sollte die Reinigung in einer Spritzpistolenwaschanlage durchgeführt werden demontieren Sie vorher den Druckwandler, da sich hier O- Ringe (Pos. 20 u. 51) befinden, die nicht unbegrenzt lösemittelfest sind. Zur Demontage des Druckwandlers lösen Sie erst mit einem 4mm Inbusschlüssel die Arretierungsschraube für den Druckwandler (Pos.49). Danach setzen sie einen 17mm Maulschlüssel am Sechskant der Luftzufuhrdüse (Pos. 26) an und drehen den Druckwandler gegen den Uhrzeigersinn heraus und reinigen die Spritzpistole in der Reinigungsanlage.

9.2 Wartung und Reparatur

Hinweis: Die Pos.Nr. beziehen sich auf Abb. 1 im Abschnitt 6.2

Sicherheitshinweise

- Das mit der Reparatur/ Wartung betraute Personal hat den Inhalt dieser Betriebsanleitung zu lesen und zur Kenntnis zu nehmen.
- Wartungs- und Reparaturarbeiten sind grundsätzlich am drucklosen und möglichst gereinigter Spritzpistole durchzuführen, da es durch Restdrücke und Beschichtungsstoffreste zu Gefährdungen bzw. Schädigungen kommen kann.

1. Schalldämpferring prüfen/ tauschen

- O- Ring für Schalldämpferring (Pos. 51) entfernen.
- Schalldämpferring (Pos.50) vom Druckwandler (Pos. 19) abziehen.
- Schalldämpferring auf die flache Hand legen und hineinblasen, zeigt sich hier ein hoher Widerstand oder geht gar keine Luft mehr durch, ist der Schalldämpferring nicht mehr brauchbar und muß getauscht werden.
- geprüften oder neuen Schalldämpferring auf den Druckwandler aufstecken.
- O- Ring für Schalldämpferring auf den Druckwandler aufziehen und in der Nut arretieren.

2. Düse und Düsennadel wechseln, Vorluft einstellen

- Vorhandenen Düsensatz ausbauen
- + Materialfeinregulierung (Pos.39) mit einem Maulschlüssel Schlüsselweite 22mm lösen und abschrauben.

- + Düsennadel (Pos. 47) gerade nach hinten vorsichtig herausziehen, da leicht Gefahr besteht, daß die Düsennadel verbiegt.
- + Luftkopffregulierungsring (Pos.1) abschrauben
- + Luftkopf (Pos. 2) und Luftkopffederplatte (Pos. 3) aus der Spritzpistole herausnehmen.
- + Schrauben Sie die Düse (Pos. 4) mit einem gekröpften Ringschlüssel, einem Steckschlüssel oder einer Stecknuß Schlüsselweite 13mm gegen den Uhrzeigersinn aus dem Düsenhalter (Pos. 7) heraus. *Verwenden Sie zur Demontage/ Montage der Düse niemals einen Maulschlüssel oder eine Zange, da dieses Werkzeug die Düse oder den Pistolenkörper beschädigen kann. Diese Beschädigungen können bis zur Unbrauchbarkeit der Pistole führen.*
- Neuen Düsensatz einbauen
- + Fetten Sie die Düsennadel ca.30mm hinter der Spitze mit einem säurefreien nicht aushärtenden Fett z.B. Molycote LongTherm W2 oder Vaseline auf einer Länge von ca.10mm leicht ein.
- + Führen Sie die Düsennadel von hinten in die Spritzpistole ein und bewegen sie mehrmals vor und zurück, damit sich das Fett verteilen kann und eine gute Schmierung der Düsennadel gewährleistet ist.
- + Schrauben Sie die neue Düse vorn in den Düsenhalter ein, und ziehen Sie sie mit dem entsprechenden Schraubenschlüssel handfest an, *zu starkes Anziehen der Düse kann die Dichtfläche des Düsenhalters beschädigen.*
- + Luftkopffederplatte und Luftkopf von vorn in den Pistolenkörper einführen. Am Umfang der Luftkopffederplatte befindet sich ein Zapfen, der in die dafür vorgesehene Nut im Pistolenkörper eingeführt werden muß.
- + Luftkopffregulierungsring aufschrauben (Gewinde leicht fetten), nochmals vergewissern, daß der Zapfen in der Nut sitzt. Da er sonst beim Festziehen des Luftkopffregulierungsringes abschert, die Luftkopffederplatte sich dann mitdreht, wodurch die SpritzstrahlformEinstellung nicht mehr funktioniert.
- **Vorluft einstellen**
- + Die Spritzpistole mit dem Düsennadelende auf eine Fläche aufsetzen und soweit herunterdrücken, bis die Nadel vollständig in der Düse sitzt.
- + Abzugshebel (Pos.33) bis zum spürbaren Widerstand durchdrücken und darauf achten, daß die Düsennadel die Düse geschlossen hält, der Leerweg (Vorluft) des Abzugshebels sollte zwischen der oberen Kante der Grifffläche des Abzugshebels und dem Pistolenkörper ca. 4 – 5mm betragen. Den Abstand prüfen Sie am Besten mit einer 4 oder 5mm Schraube oder entsprechendem Rundmaterial.
- + Eingestellt wird der Leerweg mittels der Düsennadeleinstellschraube (Pos. 13). Im Uhrzeigersinn drehen gibt **weniger** Leerweg, gegen den Uhrzeigersinn gibt **mehr** Leerweg. Ist der richtige Leerweg eingestellt wird die Düsennadeleinstellschraube mit der Kontermutter (Pos. 14) gekontert, damit sich der Leerweg nicht mehr verstellen kann.
- Materialfeinregulierung (Pos. 39) mit Druckfeder wieder in den Pistolenkörper einschrauben und nur von Hand anziehen.

3. Demontage/Montage Düsenhalter, Abstreifring wechseln

- Nehmen Sie den Oberbecherdeckel vom Oberbecher ab und lassen ihn am Luftschlauch zum Oberbecher hängen.
- Schrauben Sie den Oberbecher mit einem Maulschlüssel Schlüsselweite 19mm an dem unten am Becher befindlichen Sechskant ab.
- Entfernen Sie den Düsensatz gemäß den Anweisungen im Abschnitt „Düse und Düsennadel wechseln, Vorluft einstellen“
- Schrauben Sie den mitgelieferten Montagebolzen in das Düsengewinde im Düsenhalter(Pos. 7) ein.
- Spannen Sie das andere Ende des Montagebolzens so in einen Schraubstock, daß das Farbanschlußstück für Oberbecher (Pos. 61) nach oben zeigt.

- Halten Sie das Farbanschlußstück (Pos. 61) mit einem Maulschlüssel Schlüsselweite 22mm fest und lösen die Kontermutter (Pos. 60) mit einem Maulschlüssel Schlüsselweite 19mm gegen den Uhrzeigersinn.
- Drehen Sie das Farbanschlußstück gegen den Uhrzeigersinn heraus.
- Ziehen Sie den Pistolenkörper vom Düsenhalter nach hinten ab. Sollte es schwer gehen, schlagen sie leicht mit einem Kunststoffhammer gegen die Vorderkante des Pistolenkörpers und treiben so den Pistolenkörper vom Düsenhalter herunter. *Verwenden Sie zum Treiben niemals einen Schlosserhammer, da sonst das Gewinde am Pistolenkörper beschädigt wird.*
- Schrauben Sie den Düsenhalter vom Montagebolzen herunter.
- Schrauben Sie die Blockierungsschraube (Pos.5) auf der Rückseite des Düsenhalters mit einem passenden Schraubendreher heraus.
- Entfernen Sie den alten Abstreifring (Pos.6) aus dem Düsenhalter.
- Reinigen Sie die Bohrung mit der langen Reinigungsbürste, so daß keine Farbreste oder Fremdkörper mehr in der Bohrung sind.
- Reinigen Sie die Blockierungsschraube, so daß auch an ihr keine Rückstände mehr sind.
- Nehmen Sie die Düsennadel zur Hand und schieben die Blockierungsschraube mit der Schraubschlitzseite zuerst von vorn auf die Düsennadel.
- Schieben Sie den neuen Abstreifring mit der geschlossenen Seite zuerst vorsichtig auf die Düsennadel.
- Stecken Sie die so bestückte Düsennadel von hinten in den Düsenhalter und schieben Abstreifring und Blockierungsschraube soweit in die Bohrung, daß das Gewinde der Blockierungsschraube ansetzt.
- Schrauben Sie die Blockierungsschraube von Hand soweit ein, wie es geht und ziehen dann die Düsennadel heraus.
- Schrauben Sie die Blockierungsschraube mit dem Schraubendreher fest ein.
- Bauen Sie den Düsenhalter in umgekehrter Reihenfolge wieder ein. *Das Farbanschlußstück muß wieder mit einem nicht aushärtenden Gewindegewindesicherungskleber eingeklebt oder mit Teflonband eingedichtet werden. Wird nicht eingeklebt oder eingedichtet, kann es zum Austritt von Beschichtungsstoff am Gewinde kommen.*
- Bauen Sie den Düsensatz gemäß der Anweisungen im Abschnitt „Düse und Düsennadel wechseln, Vorluft einstellen“ wieder ein.

4. Druckwandler einstellen

- Lösen Sie mit einem 4mm Inbusschlüssel die Arretierschraube für den Druckwandler (Pos. 49).
- Schrauben Sie den Druckwandler (Pos.19) mit einem Schraubenschlüssel mit 17mm Schlüsselweite aus dem Pistolenkörper heraus.
- Messen Sie die Länge des Druckwandlers gemäß Abb. 5

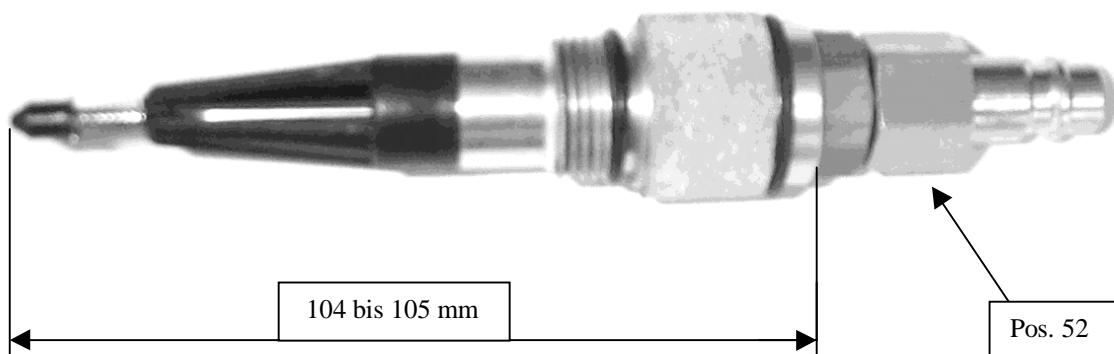


Abb. 5 Druckwandlerlänge

- Stimmt Ihre Messung nicht mit den auf der Abbildung angegebenen Werten überein, stellen Sie den Druckwandler nach folgenden Schritten ein.
- nehmen Sie einen Schraubendreher, der in den Stecknippel (Pos.52) hineinpasst und setzen ihn im Schlitz des Ventilunterteiles (Pos. 27) an.

- Den Ventilkopf halten Sie mit den Fingern bzw. mit einer geeigneten Zange fest. *Bei der Benutzung einer Zange achten Sie darauf, daß der Ventilkopf nicht zerdrückt wird.*
- Stellen sie nun den Druckwandler auf das gewünschte Maß ein
- + Drehen Sie den Schraubendreher im Uhrzeigersinn wird der Druckwandler kürzer.
- + Drehen Sie den Schraubendreher gegen den Uhrzeigersinn wird der Druckwandler länger.
- Schrauben Sie den Druckwandler wieder fest in die Pistole ein, ziehen aber die Arretierungsschraube für den Druckwandler noch nicht fest.
- schließen Sie Druckluft an die Pistole an.
Achtung: Stellen Sie sicher, daß kein Fluss von Beschichtungsstoff oder Lösemittel möglich ist.
- betätigen Sie den Abzugshebel (Pos. 33), der Druckwandler sollte nach ca.1 – 2mm Hebelweg ansprechen.
- + Spricht er früher oder schon beim Anschließen der Druckluft an, ist er zu lang und muß kürzer eingestellt werden.
- + Spricht er zu spät an, ist er zu kurz und muß länger eingestellt werden.
- Zum verstellen der Länge bauen Sie den Druckwandler wieder aus und stellen ihn dann entsprechend ein. Diese Prozedur wiederholen Sie solange bis der Druckwandler richtig anspricht.
- Haben Sie dieses erreicht, ziehen Sie die Arretierungsschraube für den Druckwandler wieder fest.

10 Ersatzteilliste für METACAP- Spritzpistole Typ O-2/A

Pos.	Artikelnummer	Bezeichnung	Anzahl
1	10266	Luftkopffregulierungsring	1
2	10252	Luftkopf AKKORD	1
3	10265	Luftkopffederplatte komplett	1
4	10251	Düse AKKORD	1
5	10224	Blockierungsschraube	1
6	10221	Abstreifring	1
7	10218	Düsenhalterung	1
8	10211	Pistolenkörper	1
10	10248	Düsennadelführungsring	1
11	10247	Führungsfeder	1
12	10249	Düsennadel AKKORD	1
13	10245	Düsennadeleinstellschraube	1
14	102138	Kontermutter	1
15	10261	Druckfeder	1
17	10213	Steuerung	1
18	10212	Gelenkachse	1
19	10281	Venturi Druckwandler komplett	1
20	10279	Ringdichtung für Druckwandler	1
21	10273	Ventilkopf	1
22	10272	Ventilfeder	1
23	10270	Ventilnadel	1
24	10269	Ventilstütze	1
25	10267	Venturi Druckwandlerbasiskörper	1
26	10268	Luftzufuhrdüse	1
27	10271	Ventilunterteil	1
27-A	10277	O- Ring für Ventilunterteil	1
28-A	10229	Verschlussschraube für Luftzufuhr	1
31	10238	Befestigungsschraube für Abzugshebel	2
33	10236	Abzugshebel	1
36	102137	Druckfederhülse	1
37	102139	O- Ring für Materialfeinregulierung	1
38	102136	Rändelmutter	1
39	102135	Materialfeinregulierung komplett	1
45	10214	Andruckführungsschraube	1
46	10215	Führungsstift	1
47	10250	Düsennadel AKKORD komplett	1
49	10282	Arretierungsschraube für Druckwandler	1
50	10274	Schalldämpfering	1
51	10276	O- Ring für Schalldämpfering	1
52	30031	Stecknippel für SV- Kupplung 1/4" IG	1
53	102132	Verschlussschraube für Farbzuführung	1
60	10235	Kontermutter für Farbanschlußstück	1
61	10234	Farbanschlußstück für Oberbecher	1
62	102121	Dichtungsscheibe für Aluminium- Oberbecher	1
63	102131	Oberbecher 0,5 Liter aus Aluminium	1
65	102126	Fixierplatte für Dichtungsring	1
66	102124	Dichtungsring für Oberbecher	1
67	102133	Distanzscheibe für Oberbecherdeckel (3x Fiberscheibe 24x18x1,5mm)	2
68	102123	Oberbecherdeckel aus Aluminium	1
69	102130	seitlicher Luftanschluß	1
70	102128	Luftschlauch zum Oberbecher	1
71	102120Al	Farbbeckersatz 0,5 Liter Oberbecher aus Aluminium komplett	1
72	362031	Luftanschluß Oberbecherdeckel aus Aluminium (QSL-1/4-6)	1
73	1021271	Deckeldurchführung für Oberbecherdeckel	1
74	10212711	Lufteinlaß komplett	1
75	10229015	Zylinderschraube für Lufteinlaß	1
76	10229016	U- Scheibe 2,2mm	1
77	1022980	Druckfeder für Lufteinlaß	1
78	1021272	Sprinkler für OB 3/8"	1
79	1022990	Verschlussscheibe für Lufteinlaß	1

Außer dem AKKORD- Düsensatz und AKKORD- Luftkopf, können auch Düsensätze mit festen Düsendurchmessern und Standardluftköpfen in die Pistole eingebaut werden. Eine Aufstellung dieser Düsensätze und Luftköpfe steht auf Anfrage zur Verfügung.

11 Fehlersuchtablette für METACAP- Spritzpistole Typ O-2/A

Fehler	mögliche Ursachen	Maßnahmen
Luft strömt sofort nach anschalten der Druckluft aus der Spritzpistole	Druckwandler zu lang oder klemmt. O- Ring für Ventilunterteil ist defekt.	Druckwandler einstellen, gangbar machen austauschen
Es kommt kein Material	Düse verstopft Kein Materialdruck vorhanden	Düse ausbauen und reinigen Lufteinlaß im Oberbecherdeckel prüfen
Düse tropft	Düse/Nadel defekt Fremdkörper in der Düse Vorluft verstellt	tauschen reinigen Vorluft einstellen
Schlechtes Spritzbild	Luftkopf verdreht oder beschädigt Düse teilweise verstopft oder beschädigt	Luftkopf reinigen oder austauschen reinigen oder austauschen
Spritzpistole spuckt	Materialförderung ungleichmäßig Material zu Ende	Lufteinlaß im Oberbecherdeckel prüfen prüfen und ggf. nachfüllen
Materialkonzentration in der Spritzstrahlmitte	Un- oder schlecht zerstäubtes Material deutet auf zu hohe zugeführte Materialmenge hin	Düseneinstellung prüfen ggf. regulieren
Spritzbild zu grob oder besteht nur aus einzelnen Tropfen Orangenhauteffekt	Material hat zu hohe Viskosität Material hat schlechte Zerstäubungseigenschaften Luftkopf fest angezogen	Material entsprechend verdünnen Material verdünnen ,wechseln oder Materialhersteller wegen Niederdruckzerstäubungbefragen Luftkopf mind. eine ½ Umdrehung lösen, es muß zwischen Düse und Luftkopf ein Ringspalt sein, damit sich die Zerstäubung aufbauen kann
Spritzpistole nebelt	zu dünner Luftschlauch Luftkopf fest angezogen Beschichtungsstoff zu dünn Zerstäubungsdruck zu hoch Schalldämpferring verstopft	Luftschlauch mit mind. 9mm Innendurchmesser verwenden Luftkopf mind. eine ½ Umdrehung lösen, es muß zwischen Düse und Luftkopf ein Ringspalt sein, damit sich der Luftschirm aufbauen kann Viskosität erhöhen Eingangsluftdruck verringern Schalldämpferring reinigen oder tauschen
Beschichtungsstoff tritt zwischen Becher und Deckel aus	Deckel zu lose Dichtung undicht	prüfen ggf. festziehen prüfen ggf. reinigen oder tauschen
Spritzpistole ist schwergängig	bewegliche Teile laufen trocken	entsprechende Teile fetten

12 Außerbetriebsetzen, Lagerung, Wiederinbetriebnahme

- Verfahren Sie bei der Außerbetriebsetzung nach dem Kapitel „Reinigung“, beachten Sie dort besonders die Schritte für längere Betriebspausen.
- Ziehen Sie den Deckel nur lose an, damit die Dichtung geschont wird.
- Lagern Sie die Spritzpistole an einem trockenen, gleichmäßig temperierten Ort, damit kein Schwitzwasser entsteht. Außer dem Fetten der Bewegungsteile ist keine weitere Konservierung notwendig.
- Zur Wiederinbetriebnahme behandeln Sie die Spritzpistole wie ein Neugerät.

13 Entsorgung

- Reinigen Sie die Spritzpistole gründlich von Beschichtungsstoffresten, die Sie der fachgerechten Entsorgung zuführen.
- Zerlegen Sie die Spritzpistole komplett und trennen die Werkstoffe. Metalle können, wenn sie frei von Beschichtungsstoff sind, dem Altmetall zugeführt werden. Die Kunststoffteile können über den Hausmüll entsorgt werden.
- Sie können die Spritzpistole zur Entsorgung auch an den Hersteller zurückschicken.