

SATA® HRS™



Betriebsanleitung | Operating Instructions
Instrucciones de servicio | Mode d'emploi



Index

[A DE] Betriebsanleitung deutsch.....	7
[EN] Operating Instructions english.....	25
[FR BL L] Mode d'emploi français.....	43
[ES] Instrucciones de servicio español.....	63

[DE | A] Aus Gründen der Ressourcenschonung (Gewichtsreduzierung, Verringerung des Emissionsausstoßes, Papiereinsparung etc.) werden SATA Produkten die Betriebsanleitungen nur noch in vier Sprachen in gedruckter Form beigelegt. Betriebsanleitungen in weiteren 22 Sprachen können Sie unter **www.sata.com/downloads** oder über den QR-Code abrufen.

[BG] От съображения за икономия на ресурсите (намаляване на теглото, намаляване на изпусканите емисии, икономия на хартия и т.н.) упътванията за работа на продуктите SATA ще се прилагат само на четири езика в печатна форма. Упътвания за работа на останалите 22 езика можете да изтеглите от **www.sata.com/downloads** или да ги извикате с QR код.

[CN] 为了节省资源（减轻重量、减少排放、节省纸张等），SATA 产品仅随附四种语言的印刷版使用说明书。您可以在网址 www.sata.com/downloads 下或通过二维码获取其他 22 种语言的使用说明书

[CZ] důvodu úspory zdrojů (snížení hmotnosti, snížení emisí, úspora papíru atd.) jsou s výrobky SATA dodávány tištěné provozní pokyny pouze ve čtyřech jazykových mutacích. Návodů k použití v dalších 22 jazycích najdete na **www.sata.com/downloads** nebo prostřednictvím QR kódu.

[DK] For at spare ressourcer (reduktion af vægt, emissioner, papirforbrug osv.) er betjeningsvejledningerne i trykt form kun vedlagt SATA-produkterne på fire sprog. Betjeningsvejledningerne kan hentes på 22 yderligere sprog via **www.sata.com/downloads** eller QR-koden.

[EE] Ressursside säästmise huvides (kaalu vähendamise, heitekoguse vähendamise, paberi kokkuhoid jne) on SATA toodetega kaasas trükitud kasutusjuhendid vaid neljas keeles. Ülejäänud 22 keeles kasutusjuhendid saate alla laadida aadressil **www.sata.com/downloads** või avada QR-koodi kaudu.

[EN | US] In order to protect resources (reducing weight, cutting down on emissions, saving paper etc.), printed versions of the operating instructions will now be enclosed with SATA products in just four languages. Operating instructions in another 22 languages are available on **www.sata.com/downloads** or by using the QR code.

[ES] Por razones de protección de los recursos (reducción de peso, disminución de emisiones, ahorro de papel, etc.), los productos SATA solo se entregarán con instrucciones de servicio impresas en cuatro idiomas. Puede descargar las instrucciones de servicio en otros 22 idiomas en **www.sata.com/downloads**, o bien acceder a ellas mediante el código QR.

[FI] Resurssien säästämiseksi (painon alentamiseksi, päästöjen vähentämiseksi ja paperin säästämiseksi yms.) käyttöohjeet liitetään SATA-tuotteisiin enää neljällä kielellä painetussa muodossa. Käyttöohjeet ovat saatavilla 22 muulla kielellä osoitteesta **www.sata.com/downloads** tai QR-koodin kautta

[FR | BL | L] Par égard pour la préservation de nos ressources naturelles (réduction du poids, réduction des émissions, économie de papier, etc.), les produits SATA seront désormais uniquement

accompagnés de modes d'emploi imprimés en quatre langues. Vous pouvez télécharger les modes d'emploi dans 22 autres langues sur www.sata.com/downloads ou via le code QR.

[GR] Για λόγους προστασίας των πόρων (μείωση βάρους, ελάττωση εκπομπών, εξοικονόμηση χαρτί κ.λπ.) οι οδηγίες λειτουργίας των προϊόντων SATA θα παρέχονται σε έντυπη μορφή μόνο σε τέσσερις γλώσσες. Οδηγίες λειτουργίας σε άλλες 22 γλώσσες θα βρείτε στο www.sata.com/downloads ή μέσω του κωδικού QR.

[HU] Az erőforrások kímélése miatt (súlycsökkentés, kibocsátás csökkentése, takarékoskodás a papírral stb.) a SATA termékek üzemeltetési utasítását nyomtatott formában csak négy nyelven mellékeljük. Az üzemeltetési utasítást további 22 nyelven a www.sata.com/downloads honlapon vagy a QR-kód segítségével érheti el.

[IT] Ai fini della protezione delle risorse (riduzione del peso e delle emissioni, risparmio di carta), i prodotti SATA vengono forniti con le istruzioni d'uso stampate solo in quattro lingue. Le istruzioni d'uso possono essere scaricate in altre 22 lingue alla pagina www.sata.com/downloads oppure tramite codice QR.

[LV] Siekiant tausoti ištekliaus (sumažinti svorį, sumažinti išmetalų kiekį, taupyti popierių ir t. t.) prie SATA gaminių pridėdamos tik keturiomis kalbomis išspausdintos naudojimo instrukcijos. Naudojimo instrukcijas kitomis 22 kalbomis galite atsisiųsti iš www.sata.com/downloads arba nuskaityt QR kodą.

[LT] Resursu saudzēšanas nolūkā (svara samazinājums, emisijas mazināšana, papīra ietaupījums u.t.t.) SATA izstrādājumiem lietošanas instrukcijas drukātā veidā tiks pievienotas vēl tikai četrās valodās. Lietošanas instrukcijas vēl 22 valodās iespējams lejupielādēt vietnē www.sata.com/downloads vai skatīt, izmantojot kvadrāt kodu.

[NL] Om natuurlijke hulpbronnen te ontzien (gewichtsreductie, emissiereductie, papierbesparing etc.) worden nog slechts papieren handleidingen in vier talen bij de SATA producten geleverd. De gebruikershandleidingen in de 22 andere talen zijn beschikbaar onder www.sata.com/downloads of via de QR-code.

[NO] Fordi vi ønsker å ta vare på miljøet (redusert vekt, reduksjon av klimagasser, papirbesparelse), sendes de trykte bruksveiledningene for SATA-produktene kun i fire språk sammen med produktet. Bruksveiledningene i de andre 22 språkene kan du laste ned under www.sata.com/downloads eller via QR-koden.

[PL] Z uwagi na oszczędne gospodarowanie odpadami (redukcja masy, zmniejszenie emisji, oszczędne zużycie papieru itp.) instrukcje obsługi produktów SATA będą udostępniane w formie wydrukowanej jeszcze tylko w czterech wersjach językowych. Instrukcje obsługi w pozostałych 22 językach mogą zostać pobrane ze strony www.sata.com/downloads lub za pomocą kodu QR.

[RO] Din motive de menajare a resurselor (reducerea masei, diminuarea evacuării de emisii, economisirea de hârtie etc.) la produsele SATA vor fi atașate manualele de utilizare numai în patru limbi în formă tipărită. Manualele de utilizare în alte 22 de limbi pot fi accesate la www.sata.com/downloads sau prin codul QR.

[RUS] Из соображений экономии ресурсов (снижение веса, сокращение вредных выбросов, экономия бумаги и т. д.) продукция SATA теперь комплектуется печатными руководствами по эксплуатации только на четырех языках. Руководства по эксплуатации на дополнительных 22 языках можно найти, перейдя по ссылке www.sata.com/downloads или воспользовавшись QR-кодом.

[S] På grund av att vi vill skona de ändliga resurserna (genom att reducera vikten, emissionerna, mängden papper med mera) följer en tryckt bruksanvisning till SATA-produkterna med på bara fyra språk. Bruksanvisningarna på ytterligare 22 språk kan du hämta på www.sata.com/downloads eller via QR-koden.

[SI] Zaradi varčevanja z viri (zmanjševanje teže, zniževanje emisij, varčevanje s papirjem itd.) imajo izdelki SATA priložena navodila za obratovanje v tiskani obliki le še v štirih jezikih. Navodila za obratovanje v nadaljnjih 22 jezikih lahko najdete na naslovu www.sata.com/downloads ali prek kode QR.

[SK] V záujme šetrenia zdrojov (zníženie hmotnosti, zníženie emisii, úspora papiera atď.) sú k výrobkom SATA priložené tlačené návody na použitie len v štyroch jazykoch. Návod na použitie nájdete v ďalších 22 jazykoch na www.sata.com/downloads alebo prostredníctvom QR kódu.



[TR] Kaynakları koruma sebeplerinden (ağırlığı indirgeme, emisyon salınımlarını azaltma, kağıt tasarrufu vs.) dolayı SATA ürünlerine kullanım talimatları artık sadece dört dilde baskılı formda eklenmektedir. Diğer 22 dildeki kullanım talimatlarına www.sata.com/downloads adresinde veya QR kodu üzerinden ulaşabilirsiniz.



www.sata.com/downloads

Inhaltsverzeichnis [Originalfassung: Deutsch]

1. Allgemeine Informationen.....7	11. Wartung und Instandhaltung.....15
2. Sicherheitshinweise.....8	12. Pflege und Lagerung.....17
3. Verwendung.....10	13. Störungen.....18
4. Beschreibung.....10	14. Kundendienst.....19
5. Lieferumfang.....10	15. Zubehör.....20
6. Aufbau.....10	16. Ersatzteile.....21
7. Technische Daten.....11	17. EU Konformitätserklärung.....23
9. Erstinbetriebnahme.....12	
10. Regelbetrieb.....12	

	Zuerst lesen!
	
<p>Vor Inbetriebnahme diese Betriebsanleitung vollständig und sorgfältig durchlesen. Die Sicherheits- und Gefahrenhinweise beachten!</p>	

Diese Betriebsanleitung immer beim Produkt oder an einer jederzeit für jedermann zugänglichen Stelle aufbewahren!

1. Allgemeine Informationen

1.1. Einleitung

Diese Betriebsanleitung enthält wichtige Informationen für den Betrieb der Druckbecherpistole SATA HRS, im Folgenden Druckbecherpistole genannt. Ebenso werden Bedienung, Pflege, Wartung, Reinigung sowie Störungsbehebung beschrieben.

1.2. Zielgruppe

Diese Betriebsanleitung ist bestimmt für geschultes Personal in Kfz-Werkstätten für Konservierungs- und Reinigungsarbeiten.

1.3. Unfallverhütung

Grundsätzlich sind die allgemeinen sowie die landesspezifischen Unfallverhütungsvorschriften und die entsprechenden Werkstatt- und Betriebschutzanweisungen einzuhalten.

1.4. Ersatz-, Zubehör- und Verschleißteile

Grundsätzlich sind nur Original Ersatz-, Zubehör- und Verschleißteile von SATA zu verwenden. Zubehörteile, die nicht von SATA geliefert wurden, sind nicht geprüft und nicht freigegeben. Für Schäden, die durch die Verwendung nicht freigegebener Ersatz-, Zubehör- und Verschleißteile entstanden sind, übernimmt SATA keinerlei Haftung.

1.5. Gewährleistung und Haftung

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von SATA und ggf. weitere vertragliche Absprachen sowie die jeweils gültigen Gesetze.

SATA haftet nicht bei

- Nichtbeachtung der Betriebsanleitung.
- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal.
- Nicht bestimmungsgemäßer Verwendung des Produkts.
- Nichtverwendung der persönlichen Schutzausrüstung.
- Nichtverwendung von Original Zubehör- und Ersatzteilen.
- Eigenmächtigen Umbauten oder technischen Veränderungen.
- Natürlicher Abnutzung / Verschleiß.
- Gebrauchsuntypischer Schlagbelastung.
- Unzulässigen Montage- und Demontearbeiten.

2. Sicherheitshinweise

Sämtliche nachstehend aufgeführten Hinweise lesen und einhalten. Nichteinhaltung oder fehlerhafte Einhaltung können zu Funktionsstörungen führen oder schwere Verletzungen bis hin zum Tod verursachen.

2.1. Anforderungen an das Personal

Die Druckbecherpistole darf nur von erfahrenen Fachkräften und eingewiesenem Personal verwendet werden, die diese Betriebsanleitung vollständig gelesen und verstanden haben. Die Druckbecherpistole nicht bei Müdigkeit oder unter Einfluss von Drogen, Alkohol oder Medikamenten benutzen.

2.2. Persönliche Schutzausrüstung

Bei Verwendung der Druckbecherpistole sowie bei der Reinigung und Wartung immer zugelassenen Atem-, Augen- und Gehörschutz, geeignete Schutzhandschuhe, Arbeitskleidung sowie Sicherheitsschuhe tragen.

2.3. Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen

Die Druckbecherpistole ist zur Verwendung/Aufbewahrung in explosionsgefährdeten Bereichen der Ex-Zone 1 und 2 zugelassen. Die Produktkennzeichnung ist zu beachten.

2.4. Sicherheitshinweise

Technischer Zustand

- Vor jedem Gebrauch Funktions- und Dichtheitstest mit Druckbecherpistole durchführen.
- Druckbecher auf Beschädigungen oder Verformungen einer Sichtprüfung unterziehen.
- Druckbecherpistole niemals in beschädigtem oder unvollständigem Zustand verwenden.
- Kunststoffdruckbecher nach einem Nutzungszeitraum von 2 Jahren grundsätzlich austauschen.
- Druckbecherpistole bei Beschädigungen sofort außer Betrieb setzen und von Druckluftnetz trennen.
- Sicherheitsvorschriften einhalten.

Reinigungsmedien für die Reinigung der Druckbecherpistole

- Niemals säure- oder laugenhaltige Reinigungsmedien für die Reinigung der Druckbecherpistole verwenden.
- Niemals auf halogenisierten Kohlenwasserstoffen basierende Reinigungsmedien verwenden.
- Reinigungsmedien mit dem Hersteller der eingesetzten Chemie abklären.

Verarbeitungsmedien

- Bei der Verarbeitung von Reinigungsmedien, wie beispielsweise Reiniger für Abgassysteme an Kfz. ausschließlich die Variante mit Kunststoffdruckbecher verwenden.
- Bei der Verarbeitung von Konservierungsmedien, wie beispielsweise Wachs oder Unterbodenschutz, bevorzugt die Ausführung mit Aluminiumdruckbecher verwenden.

Angeschlossene Komponenten

- Ausschließlich SATA Original-Ersatzteile bzw. -Zubehör verwenden.
- Die angeschlossenen Schläuche und Leitungen müssen die beim Betrieb der Druckbecherpistole zu erwartenden thermischen, chemischen und mechanischen Beanspruchungen sicher Stand halten.
- Unter Druck stehende Schläuche können beim Lösen durch peitschenartige Bewegungen zu Verletzungen führen. Vor dem Lösen Schläuche immer vollständig entlüften.

Einsatzort

- Druckbecherpistole niemals im Bereich von Zündquellen, wie offenes Feuer, brennenden Zigaretten oder nicht explosionsgeschützten elektrische Einrichtungen verwenden.

Allgemein

- Druckbecherpistole niemals auf Lebewesen richten.
- Die örtlichen Sicherheits-, Unfallverhütungs-, Arbeitsschutz- und Umweltschutzvorschriften einhalten.
- Unfallverhütungsvorschriften BGR 500 einhalten.

3. Verwendung

Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Druckbecherpistole dient zum Auftragen und Einbringen von Reinigungs- und Konservierungsmedien über Sondensysteme auf Flächen oder in Hohlräume.

Nicht bestimmungsgemäße Verwendung

Nicht bestimmungsgemäße Verwendung ist der Einsatz der Druckbecherpistole zum Auftragen von Farben und Lacken.

4. Beschreibung

Die Druckbecherpistole wird über einen Anschlussnippel und Luftschlauch an das Druckluftnetz angeschlossen. Durch Betätigen des Abzugbügels wird die Druckluft über ein Rückschlagventil in den Druckbecher geführt. Der Überdruck fördert das Material über das Steigrohr zur Mischkappe. In der Mischkappe wird durch einen weiteren Luftweg die Spritzluft und das Material vermischt. Das Luft-Materialgemisch wird über die Schnellkupplung zur Sonde gefördert und je nach verwendeter Sonde fein zerstäubt.

5. Lieferumfang

- Druckbecherpistole, je nach Ausführung mit/ohne Mengenregulierung
- Druckbecher, je nach Ausführung
- Diverse Sondensysteme, je nach Ausführung

6. Aufbau

Druckbecherpistole

[1-1] Variante HRS-E	[1-11] Abzugbügel
[1-2] Anschraubflansch Druckbecher HRS-E	[1-12] Luftanschluss
[1-3] Steigrohr HRS-E	[1-13] Druckbecher, Aluminium
[1-4] Druckbecher HRS-E	[1-14] Steigrohr
[1-5] Druckbecheradapter	[1-15] Schnellkupplung
[1-6] Steigrohr	[1-16] Mischkappe
[1-7] Druckbecher, Kunststoff	[1-17] Sicherheitsventil
[1-8] Standing	[1-18] Rückschlagventil
[1-9] Pistolenkörper	[1-19] Führungshülse
[1-10] Farbnadel	[1-20] Gegenmutter
	[1-21] Mengenreguliermutter

7. Technische Daten

Benennung	Variante mit Kunststoffdruckbecher	
Durchschnittlicher Spritzdruck	4,0 bar – 6,0 bar	58 psi – 87 psi
Max. Spritzdruck	6,0 bar	87 psi
Max. Temperatur des Beschichtungsstoffes	50 °C	122 °F
Luftverbrauch bei 3,0 bar	ca. 100 NI/min	approx. 3.5 cfm
Durchmesser Düsengröße	1,5 mm	1.5 mm
Luftanschlussgewinde	1/4" Außengewinde	1/4" male thread
Gewicht Variante HRS ohne Mengenregulierung	1.010 g	35.6 oz.

Benennung	Variante mit Aluminiumdruckbecher	
Durchschnittlicher Spritzdruck	4,0 bar – 8,0 bar	58 psi – 116 psi
Max. Spritzdruck	10,0 bar	145 psi
Max. Temperatur des Beschichtungsstoffes	80 °C	176 °F
Luftverbrauch bei 3,0 bar	ca. 100 NI/min	approx. 3.5 cfm
Durchmesser Düsengröße	1,5 mm	1.5 mm
Luftanschlussgewinde	1/4" Außengewinde	1/4" male thread
Gewicht Variante HRS ohne Mengenregulierung	920 g	32.5 oz.
Gewicht Variante HRS mit Mengenregulierung	940 g	33.2 oz.



Benennung	Variante mit Aluminiumdruckbecher	
Gewicht Variante HRS-E mit Mengenregulierung	1.300 g	45.9 oz.

9. Erstinbetriebnahme

Die Druckbecherpistole wird vollständig montiert und betriebsbereit ausgeliefert.

Nach dem Auspacken prüfen:


- Druckbecherpistole beschädigt
- Lieferumfang vollständig (siehe Kapitel 5)

	Warnung!
	

Explosionsgefahr

Bei der Verwendung von ungeeigneten Druckluftschläuchen kann es zu Explosionen kommen.

→ Nur lösemittelbeständige, antistatische, unbeschädigte, technisch einwandfreie Druckluftschläuche mit Dauerdruckfestigkeit von mindestens 20,0 bar, Innendurchmesser von mindestens 9 mm und einem Ableitwiderstand von < 1MΩ verwenden, wie zum Beispiel SATA Luftschlauch (Art. Nr. 53090).



	Hinweis!
<p>Druckluftanschluss mit 1/4" Außengewinde oder passenden SATA Anschlussnippel verwenden. Saubere Druckluft verwenden, zum Beispiel mit Hilfe von SATA filter 484 (Art. Nr. 92320).</p>	

- Alle Schrauben auf festen Sitz prüfen.
- Druckluftzuleitung an Luftanschluss **[1-12]** anschließen.

10. Regelbetrieb



Vor Einsatz der Druckbecherpistole müssen die verwendeten Reinigungs- und Konservierungsmedien mit dem Hersteller auf Verwendbarkeit abgestimmt werden.

10.1. Betrieb

	Warnung!
	


Verletzungsgefahr durch herumschlagende Sonde

Durch das austretende Material in Verbindung mit der Druckluft können die Sonden herumschlagen und Verletzungen verursachen.
 → Vor Betätigung des Abzugbügels Sonden festhalten und gegen herumschlagen sichern.

	Vorsicht!
	

Schäden durch falsche Reinigungsmedien für die Reinigung der Druckbecherpistole

Durch den Einsatz von aggressiven Reinigungsmedien zur Reinigung der Druckbecherpistole kann diese beschädigt werden.
 → Keine aggressiven Reinigungsmedien verwenden.
 → Neutrale Reinigungsmedien mit einem pH-Wert von 6 – 8 verwenden.
 → Keine Säuren, Laugen, Basen, Abbeizer, ungeeignete Regenerate oder andere aggressive Reinigungsmedien verwenden.
 → Verwendete Reinigungsmedien mit dem Hersteller der eingesetzten Chemie abklären.

	Hinweis!
<p>Bei der Verarbeitung von Reinigungsmedien ausschließlich Kunststoffdruckbecher verwenden. Bei der Verarbeitung von Konservierungsmedien bevorzugt Aluminiumdruckbecher verwenden.</p>	

- Druckbecher **[1-4]/[1-7]/[1-13]** abschrauben.
- Material in Druckbecher einfüllen.

Bei Variante HRS-E

- Materialgebände in Druckbecher stellen.
 - Steigrohr **[1-3]** in Materialgebände einführen.
- Druckbecher anschrauben.
- Entsprechende Sonde über Schnellkupplung **[1-15]** ankuppeln.

- Druckbecherpistole über Luftanschluss [1-12] an das Druckluftnetz anschließen
- Druckbecherpistole durch Betätigen des Abzugbügels [1-11] in Betrieb setzen.
- Nach jedem Gebrauch Druckbecherpistole und Sonde reinigen (siehe Kapitel 12.2).

10.2. Sprühstrahlkontrolle

Zur Gewährleistung eines einwandfreien Sprühstrahls, muss dieser in regelmäßigen Abständen in Verbindung mit den Sonden kontrolliert werden. Dies kann durch Sprühen auf Papier oder einem anderen geeigneten Untergrund erfolgen. Das Sprühbild muss eine gleichmäßige Materialverteilung aufweisen, umgeben von einem feinen Sprühnebel. Bei fehlerhaftem Sprühbild Sonde reinigen (siehe Kapitel 12.2) bzw. Eingangsdruck anpassen (siehe Kapitel 7).

10.3. Sprühstrahl einstellen (nur bei Variante mit Mengenregulierung)

Mit Hilfe der Mengenreguliermutter [1-21] kann der Materialvolumenstrom und somit der Sprühstrahl eingestellt werden. Je nach Viskosität des verwendeten Materials muss dieser entsprechend angepasst werden. Bei Materialien mit einer hohen Viskosität muss in der Regel die Mengenregulierung weiter herausgedreht werden, wie bei Materialien mit einer geringen Viskosität.

- Eine Linksdrehung der Mengenreguliermutter [1-21] erhöht den Materialdurchsatz.
- Eine Rechtsdrehung der Mengenreguliermutter [1-21] verringert den Materialdurchsatz.
- Entsprechende Einstellung über Gegenmutter [1-20] sichern.

10.4. Material nachfüllen

Druckbecher demontieren

- Druckluftversorgung zur Druckbecherpistole abstellen.
- Druckbecher [1-4]/[1-7]/[1-13] abschrauben, hierbei wird zeitgleich die Druckbecherpistole über das Bechergewinde entlüftet.
- Druckbecher mit Material befüllen.

Bei Variante HRS-E

- Materialgebinde in Druckbecher [1-4] stellen.



Druckbecher montieren

- Druckbecher [1-4]/[1-7]/[1-13] anschrauben.



- Druckbecherpistole belüften.

10.5. Sicherheitsüberdruckventil

Je nach Variante ist die Druckbecherpistole mit einem Sicherheitsüberdruckventil ausgestattet. Dieses entlüftet die Druckbecherpistole ab einem Druck von 10,0 bar bei der Aluminiumdruckbecher-Variante bzw. ab einem Druck von 8,0 bar bei der Kunststoffdruckbecher-Variante automatisch.


	Warnung!
	
<p>Verletzungsgefahr durch manipuliertes Sicherheitsüberdruckventil Ein manipuliertes Sicherheitsüberdruckventil entlüftet die Druckbecherpistole nicht richtig und es kann zur Explosion des Druckbechers kommen. → Jegliche Veränderungen am Sicherheitsüberdruckventil sind verboten und nicht zulässig.</p>	

11. Wartung und Instandhaltung

	Warnung!
	
<p>Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten Bei Wartungsarbeiten an der Druckbecherpistole mit bestehender Verbindung zum Druckluftnetz können sich unerwartet Komponenten lösen. → Druckbecherpistole vor allen Wartungsarbeiten von Druckluftversorgung trennen und vollständig entlüften.</p>	

Zur Instandhaltung sind Ersatzteile verfügbar (siehe Kapitel 15).

11.1. Schnellkupplung tauschen

	Hinweis!
<p>Die Schnellkupplung ist mit Schraubensicherungsmittel auf der Mischkappe fixiert. Zum einfacheren Lösen der Schnellkupplung kann diese mit einem Heislufffön erhitzt werden.</p>	

Schnellkupplung demontieren

- Schnellkupplung [2-4] von der Mischkappe [2-5] abschrauben und

dabei die Mischkappe gegenhalten.

Neue Schnellkupplung montieren

- Schnellkupplung [2-4] mit Loctite 276 benetzen.
- Schnellkupplung [2-4] auf Mischkappe [2-5] aufschrauben und festziehen.

11.2. Rückschlagventil tauschen

Rückschlagventil demontieren

- Verschlusschraube [2-1] aus Pistolenkörper [2-6] schrauben.
- Druckfeder [2-2] und Kugel [2-3] aus Pistolenkörper entnehmen.

Neues Rückschlagventil montieren

- Druckfeder [2-2] und Kugel [2-3] mit SATA Pistolenfett (Art. Nr. 48173) einfetten.
- Druckfeder und Kugel in Pistolenkörper [2-6] einsetzen.
- Verschlusschraube [2-1] in Pistolenkörper einschrauben.

11.3. Nadeldichtung tauschen

Nadeldichtung demontieren

- Druckbecher [1-4]/[1-7]/[1-13] abschrauben.
- Abschlusschraube [3-11] aus Pistolenkörper [3-9] herausschrauben.

Bei Variante mit Mengenregulierung

- Führungshülse [1-19] mit Gegenmutter [2-20] und Mengenreguliermutter [1-21] aus Pistolenkörper [3-9] herausschrauben.
- Beide Druckfedern [3-2] und [3-3] aus Pistolenkörper entnehmen.
- Farbnadel [3-10] aus Pistolenkörper ziehen.
- Druckschraube [3-4] mit Inbusschlüssel aus Pistolenkörper heraus-schrauben und vorsichtig entnehmen.
- Druckfeder [3-5] und Dichtung [3-6] aus Pistolenkörper entnehmen.

Neue Nadeldichtung montieren

- Alle bewegten Teile mit SATA Pistolenfett (Art. Nr. 48173) einfetten.
- Dichtung [3-6] mit dem Konus nach vorne zeigend in Pistolenkörper [3-9] einsetzen.
- Druckfeder [3-5] einsetzen.
- Druckschraube [3-4] einschrauben und anziehen.
- Farbnadel [3-10] in Pistolenkörper einschieben.
- Beide Druckfedern [3-2] und [3-3] auf Farbnadel aufsetzen.
- Abschlusschraube [3-11] in Pistolenkörper einschrauben und anziehen.

Bei Variante mit Mengenregulierung

- Führungshülse [1-19] mit Gegenmutter [2-20] und Mengenreguliermutter [1-21] in Pistolenkörper [3-9] einschrauben.

11.4. Einströmventil tauschen

Einströmventil demontieren


- Druckbecher [1-4]/[1-7]/[1-13] abschrauben, hierbei wird zeitgleich die Druckbecherpistole über das Bechergewinde entlüftet.
- Einströmventil [3-8] aus Pistolenkörper [3-9] herausschrauben.

Einströmventil montieren


- Einströmventil [3-8] in Pistolenkörper [3-9] einschrauben.
- Druckbecher [1-4]/[1-7]/[1-13] an Pistolenkörper anschrauben.

12. Pflege und Lagerung

12.1. Lagerung

	Vorsicht!
NOTICE	
<p>Sachschäden durch falsche Lagerung</p> <p>Starke Sonneneinstrahlung und zu hohe Lagertemperaturen beschädigen den Kunststoffdruckbecher.</p> <p>→ Kunststoffdruckbecher vor starker Sonneneinstrahlung schützen.</p> <p>→ Kunststoffdruckbecher nicht über 50 °C lagern.</p> <p>→ Pistole nicht im befüllten Zustand lagern.</p> <p>→ Pistole gereinigt, getrocknet und restentleert aufbewahren.</p>	

12.2. Druckbecherpistole und Sonde reinigen

	Warnung!
DANGER	
<p>Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten</p> <p>Bei Arbeiten an der Druckbecherpistole mit bestehender Verbindung zum Druckluftnetz können sich unerwartet Komponenten lösen.</p> <p>→ Druckbecherpistole vor allen Arbeiten von Druckluftversorgung trennen und vollständig entlüften.</p>	



NOTICE

Vorsicht!**Sachschäden durch falsche Reinigung**

Das Eintauchen in Löse- oder Reinigungsmittel oder das Reinigen in einem Ultraschallgerät kann die Druckbecherpistole beschädigen.

→ Druckbecherpistole nicht in Löse- oder Reinigungsmittel legen.

→ Druckbecherpistole nicht in einem Ultraschallgerät reinigen.

- Druckbecher **[1-4]/[1-7]/[1-13]** abschrauben, hierbei wird zeitgleich die Druckbecherpistole über das Bechergewinde entlüftet.
- Druckbecher mit geeignetem Reinigungsmittel befüllen und an Druckbecherpistole anschrauben.
- Druckbecherpistole kräftig schütteln.
- Druckbecherpistole über die angekuppelte Sonde über die Schnellkupplung **[1-15]** sauberspritzen und mit einem in Reinigungsmittel getränktem Tuch oder Reinigungspinsel äußerlich reinigen.
- Druckbecherpistole trocken blasen.

12.3. Rückschlagventil reinigen

Sollte das Rückschlagventil **[1-18]** nicht mehr funktionsfähig sein, muss dies demontiert und gereinigt werden.

- Rückschlagventil **[1-18]** demontieren (siehe Kapitel 11.2).
- Feder **[2-2]** und Kugel **[2-3]** mit geeignetem Reinigungsmittel gründlich reinigen.
- Feder und Kugel mit SATA Pistolenfett (Art. Nr. 48173) einfetten.
- Rückschlagventil montieren (siehe Kapitel 11.2).

12.4. Einströmventil reinigen

- Druckbecher **[1-4]/[1-7]/[1-13]** abschrauben, hierbei wird zeitgleich die Druckbecherpistole über das Bechergewinde entlüftet.
- Einströmventil **[3-8]** aus Pistolenkörper **[3-9]** herausschrauben.
- Einströmventil mit einem in Reinigungsmittel getränktem Tuch oder Reinigungspinsel reinigen.
- Einströmventil trocken blasen.
- Einströmventil in Pistolenkörper einschrauben.

13. Störungen

In der nachfolgenden Tabelle sind Störungen, deren Ursache und entsprechende Abhilfemaßnahmen beschrieben.

Können die Störungen durch die beschriebenen Abhilfemaßnahmen nicht

beseitigt werden, die Druckbecherpistole an die Kundendienstabteilung von SATA schicken. (Anschrift siehe Kapitel 14).

Störung	Ursache	Abhilfe
Material tritt an Materialnadeldichtung aus	Materialnadeldichtung defekt.	Materialnadeldichtung [3-6] austauschen (siehe Kapitel 11.3)
Keine Materialförderung	Druckbecher nicht mit Druck beaufschlagt.	Verbindung zum Druckluftnetz herstellen.
		Rückschlagventil [1-18] ausbauen, reinigen und ggf. austauschen (siehe Kapitel 12.3).
		Einströmventil [3-9] ausbauen, reinigen und ggf. austauschen (siehe Kapitel 11.4 und Kapitel 12.4).
		Schnellkupplung [2-4] ausbauen, reinigen und ggf. austauschen (siehe Kapitel 11.1).
Zu grobe Zerstäubung	Zu geringer Eingangsdruck.	Eingangsdruck erhöhen.
Kein oder zu wenig Material an der Düse	Materialviskosität zu hoch.	Sonde mit größerem Durchmesser verwenden.
	Sondendurchmesser zu klein.	
	Sonde verunreinigt.	Sonde reinigen (siehe Kapitel 12.2).

14. Kundendienst

Zubehör, Ersatzteile und technische Unterstützung erhalten Sie bei Ihrem SATA Händler.

15. Zubehör

Art. Nr.	Benennung	Anzahl
16071	Starre Türsonde, Stahl 1.100 mm lang, Ø 8 mm, mit Radialdüse 360° Radialstrahl und nach vorne sprühend	1 St.
196832	Türsonde, Stahl 150 mm Arbeitslänge, Ø 8 mm, mit Radialdüse 360° Radialstrahl und nach vorne sprühend, mit flexiblem Führungsschlauch 1.000 mm	1 St.
16139	Venturi-Hakensonde Ø 7 mm, mit flexiblem Führungsschlauch, Venturi Sprührohr, für Hohlraum- und Flächenapplikation	1 St.
11866	Venturi-Hakensonde Ø 5 mm, mit flexiblem Führungsschlauch, Venturi-Sprührohr, für Hohlraum- und Flächenapplikation	1 St.
24372	Hakensonde Ø 5 mm, mit flexiblem Führungsschlauch, Hakenflachdüse, für Hohlraum- und Flächenapplikation	1 St.
16113	Nylonsonde, flexibel 1.300 mm lang, Ø 8 mm, mit Radialdüse 360° Radialstrahl und nach vorne sprühend	1 St.
16105	Nylonsonde, flexibel 1.500 mm lang, Ø 6 mm, mit Radialdüse 360° Radialstrahl	1 St.
11874	Nylonsonde, flexibel 1.500 mm lang, Ø 6 mm, mit Radialdüse 360° Radialstrahl, schräg nach vorne und hinten sprühend	1 St.
51185	Nylonsonde, halbstar 1.500 mm lang, Ø 6 mm, mit Radialdüse 360° Radialstrahl und schräg nach vorne und hinten sprühend	1 St.
198762	Rundstrahldüse mit flexiblem Führungsschlauch (für Unterbodenschutz)	1 St.
206904	Venturi-Hakensonde Ø 5 mm, Hakendüse kpl. in 300 mm Länge, mit flexiblem Führungsschlauch, Venturi-Sprührohr, für Hohlraum- und Flächenapplikation	1 St.
25486	Rundstrahldüse für Flächenapplikation und Unterbodenschutz	1 St.
16170	Schnellkupplung	1 St.

16. Ersatzteile

16.1. HRS mit Aluminiumdruckbecher

	Art. Nr.	Benennung	Anzahl
[4-1]	208	Farbreguliermutter	1 St.
[4-2]	182 *	Gegenmutter	1 St.
[4-3]	11460 *	Luftkolben	1 St.
[4-4]	11494	Nockenstange, kpl. mit O-Ring	1 Set
[4-5]	133983	Luftanschlussstück 1/4" (Außengewinde)	1 St.
[4-6]	3426 *	Sicherungsscheibe	1 St.
[4-7]	12591 *	Bügelbolzen	1 St.
[4-8]	157305	Abzugsbügel	1 St.
[4-9]	8300	Steigrohr HRS	1 St.
[4-10]	68890 *	Ventil, kpl.	1 Set
[4-11]	15438 **	Farbnadelpackung	1 Set
[4-12]	41806	Druckbecher 1 L. Aluminium	1 St.
[4-13]	8318 *	Dichtungsring	1 St.
[4-14]	8359	Schnellkupplung	1 St.
[4-15]	11510	Mischkappe	1 St.
[4-16]	38034	Farbnadel für Mengenregulierung, kpl. mit Nadelhülse	1 Set
[4-17]	11502	Farbnadel, kpl. mit Nadelhülse	1 Set
[4-18]	11445 *	Druckfeder für Luftkolben	1 St.
[4-19]	11544 *	Druckfeder für Farbnadel	1 St.
[4-20]	53082 *	O-Ring 12 mm x 2 mm, Perbunan	1 St.
[4-21]	11437 *	Abschlusschraube	1 St.
[4-22]	10322	Führungshülse	1 St.
	161158	Reparatur-Set HRS	1 Set

* Nur im Reparatur-Set 161158 erhältlich

** Als Service-Einheit erhältlich

16.2. HRS mit Kunststoffdruckbecher

	Art. Nr.	Benennung	Anzahl
[5-1]	208	Farbreguliermutter	1 St.

	Art. Nr.	Benennung	Anzahl
[5-2]	182 *	Gegenmutter	1 St.
[5-3]	11460 *	Luftkolben	1 St.
[5-4]	11494	Nockenstange, kpl. mit O-Ring	1 Set
[5-5]	133983	Luftanschlussstück 1/4" (Außengewinde)	1 St.
[5-6]	3426 *	Sicherungsscheibe	1 St.
[5-7]	12591 *	Bügelrolle	1 St.
[5-8]	157305	Abzugsbügel	1 St.
[5-9]	226324	Steigrohr HRS	1 St.
[5-10]	68890 *	Ventil, kpl.	1 Set
[5-11]	15438 **	Farbnadelpackung	1 Set
[5-12]	auf Anfrage	Druckbecher 1 L. Kunststoff	1 St.
[5-13]	8318 *	Flachdichtung	1 St.
[5-14]	228007	Druckbehälter-Adapter	1 St.
[5-15]	8359	Schnellkupplung	1 St.
[5-16]	11510	Mischkappe	1 St.
[5-17]	38034	Farbnadel für Mengenregulierung, kpl. mit Nadelhülse	1 Set
[5-18]	11502	Farbnadel, kpl. mit Nadelhülse	1 Set
[5-19]	11445 *	Druckfeder für Luftkolben	1 St.
[5-20]	11544 *	Druckfeder für Farbnadel	1 St.
[5-21]	53082 *	O-Ring 12 mm x 2 mm, Perbunan	1 St.
[5-22]	11437 *	Abschlusschraube	1 St.
[5-23]	10322	Führungshülse	1 St.
	161158	Reparatur-Set HRS	1 Set

* Nur im Reparatur-Set 161158 erhältlich

** Als Service-Einheit erhältlich

16.3. HRS-E

	Art. Nr.	Benennung	Anzahl
[6-1]	208	Farbreguliermutter	1 St.
[6-2]	11163	Farbnadel für Mengenregulierung, kpl. mit Nadelhülse	1 Set
[6-3]	11460 *	Luftkolben	1 St.

	Art. Nr.	Benennung	Anzahl
[6-4]	11494	Nockenstange, kpl. mit O-Ring	1 Set
[6-5]	133983	Luftanschlussstück 1/4" (Außengewinde)	1 St.
[6-6]	3426 *	Sicherungsscheibe	1 St.
[6-7]	12591 *	Bügelbolzen	1 St.
[6-8]	157305	Abzugsbügel	1 St.
[6-9]	95190	Steigrohr HRS-E	1 St.
[6-10]	95208	Scheibe	1 St.
[6-11]	68890 *	Ventil, kpl.	1 Set
[6-12]	15438 **	Farbnadelpackung	1 Set
[6-13]	11973	Druckbecher Aluminium	1 St.
[6-14]	54049 *	Dichtungsring	4 St.
[6-15]	8359	Schnellkupplung	1 St.
[6-16]	11510	Mischkappe	1 St.
[6-17]	17111	Sicherheitsventil	1 St.
[6-18]	11445 *	Druckfeder für Luftkolben	1 St.
[6-19]	11544 *	Druckfeder für Farbnadel	1 St.
[6-20]	53082 *	O-Ring 12 mm x 2 mm, Perbunan	1 St.
[6-21]	10322	Führungshülse	1 Set
[6-22]	182 *	Gegenmutter	1 St.
	161158	Reparatur-Set HRS	1 Set

* Nur im Reparatur-Set 161158 erhältlich

** Als Service-Einheit erhältlich

17. EU Konformitätserklärung



Die aktuell gültige Konformitätserklärung finden Sie unter:



www.sata.com/downloads

Content [Original Version: German]

1. General information.....25	11. Maintenance and repairs.....33
2. Safety Instructions.....26	12. Care and storage.....35
3. Use.....28	13. Malfunctions.....37
4. Description.....28	14. After Sale Service.....37
5. Scope of Delivery.....28	15. Accessories.....38
6. Technical Design.....28	16. Spare Parts.....39
7. Technical Data.....29	17. EU Declaration of Conformity.....41
9. First Use.....30	
10. Normal Operation.....30	

	<h3>Read first!</h3>
	
<p>Read these operating instructions thoroughly and carefully before use. Comply with the safety instructions and danger warnings!</p>	

Always make sure that these operating instructions are kept with the product or keep them easily accessible for everyone at any time!

1. General information

1.1. Introduction

These operating instructions contain important information for operating the pressurized cup spray gun SATA HRS, referred to hereinafter as pressurized cup spray gun. They also describe use, care, maintenance, cleaning and troubleshooting.

1.2. Target group

These operating instructions are intended for preservation and cleaning work performed by trained staff in car repair workshops.

1.3. Accident prevention

As a basic principle, the general and specific national accident prevention regulations must be heeded, together with corresponding workshop and industrial safety instructions.

1.4. Replacement, accessory and wear-and-tear parts

In principle, only original replacement, accessory and wear-and-tear parts from SATA are to be used. Accessories that were not delivered by SATA are not tested and not approved. SATA assumes no liability whatsoever for damages incurred due to the use of unapproved replacement, accessory and wear-and-tear parts.

1.5. Warranty and liability

The SATA General Conditions of Sale and Delivery and further contractual agreements, if applicable, as well as the valid legislation at the time apply.

SATA is not liable in case of

- non-adherence to the operating manual.
- use of untrained personnel.
- unintended use of the product.
- personal protection gear not being used.
- original accessory and spare parts not being used.
- independent conversions or technical changes.
- Natural wear and tear.
- abnormal impact.
- impermissible assembly and disassembly work.

2. Safety Instructions

Read and comply with all directions listed in the following. Non-compliance or incorrect compliance can lead to malfunctions or severe injuries and even death.

2.1. Requirements regarding personnel

The pressurized cup spray gun may only be used by experienced skilled workers and instructed persons who have thoroughly read and understood these operating instructions. Do not use the pressurized cup spray gun when tired or under the influence of drugs, alcohol or medication.

2.2. Personal Protection Equipment

Always use approved breathing and eye protection, hearing protection and protective gloves, workwear and safety boots when using the pressurized cup spray gun and during cleaning and maintenance work.

2.3. Use In Explosive Areas

The pressurized cup spray gun is approved for use/storage in explosive atmospheres of ex-zone 1 and 2. The product labelling must be adhered to.

2.4. Safety Instructions

Technical status

- Check the functions and check the pressurized cup spray gun for any leaks every time before it is used.
- Do a visual inspection of the pressurized cup to check for any signs of damage or deformation.
- Never use the pressurized cup spray gun when damaged or when components are missing.
- Always replace plastic pressurized caps after 2 years of use.
- When damaged, stop using the pressurized cup spray gun immediately and disconnect it from the compressed air circuit.
- Adhere to safety regulations.

Cleaning agents for cleaning the pressurized cup spray gun

- Never use acidic or alkaline cleaning agents to clean the pressurized cup spray gun.
- Never use cleaning agents based on halogenated hydrocarbons.
- Check the cleaning agents with the manufacturer of the chemicals that you are using.

Processing agents

- When processing cleaning agents such as cleaners for vehicle exhaust systems, only use the version with plastic pressurized cup.
- When processing preservatives, such as wax or underbody protection, give preference to the version with aluminium pressurized cup.

Connected components

- Only use original SATA spare parts and accessories.
- The connected hoses and lines must reliably withstand the thermal, chemical and mechanical loads expected when using the pressurized cup spray gun.
- When pressurized hoses work loose, their whip-like movements can cause injuries. Always vent the hoses completely before they are loosened.

Point of use

- Never use the pressurized cup spray gun in the vicinity of ignition sources, such as naked flames, burning cigarettes or non-explosion-proof electrical equipment.

General

- Never point the pressurized cup spray gun at human beings.

- Comply with the local regulations for safety, accident prevention, occupational health and safety and environmental protection.
- Adhere to BGR 500 accident prevention regulations.

3. Use

Intended Use

The pressurized cup spray gun is intended for applying cleaning agents and preservatives onto surfaces or into cavities using wand systems.

Incorrect use

Incorrect use refers to using the pressurized cup spray gun to apply paint and lacquers.

4. Description

The pressurized cup spray gun is connected to the compressed air circuit by a connection nipple. The compressed air is conveyed into the pressurized cup via a check valve on pressing the trigger guard. The overpressure conveys the material via the riser to the mixing cap. The spraying air for mixing with the material is introduced through a further air channel in the mixing cap. The air/material mixture is conveyed through the quick coupling to the wand for fine atomization depending on the particular wand.

5. Scope of Delivery

- Pressurized cup spray gun with/without flow control depending on the version
- Pressurized cup, depending on the version
- Various wand systems, depending on the version

6. Technical Design

Pressurized cup spray gun

[1-1]	Version HRS-E	[1-12]	Air connection
[1-2]	Screw-on flange pressurized cup HRS-E	[1-13]	Pressurized cup, aluminium
[1-3]	Riser HRS-E	[1-14]	Ascending pipe
[1-4]	Pressurized cup HRS-E	[1-15]	quick coupling
[1-5]	Pressurized cup adapter	[1-16]	Mixing cap
[1-6]	Ascending pipe	[1-17]	Safety valve
[1-7]	Pressurized cup, plastic	[1-18]	Back-check valve
[1-8]	Standing ring	[1-19]	Guide sleeve
[1-9]	Spray gun body	[1-20]	Counter nut
[1-10]	Paint needle	[1-21]	Material flow control nut
[1-11]	Trigger		

7. Technical Data

Description	Variation with plastic pressure cup	
Average spraying pressure	4.0 bar – 6.0 bar	58 psi – 87 psi
Max. spraying pressure	6.0 bar	87 psi
Max. temperature of the coating material	50 °C	122 °F
Air consumption at 3.0 bar	approx. 100 NI/min	approx. 3.5 cfm
Nozzle diameter	1.5 mm	1.5 mm
Air connection thread	1/4" outer thread	1/4" male thread
Weight version HRS without flow control	1010 g	35.6 oz.

Description	Variation with aluminium pressure cup	
Average spraying pressure	4.0 bar – 8.0 bar	58 psi – 116 psi
Max. spraying pressure	10.0 bar	145 psi
Max. temperature of the coating material	80 °C	176 °F
Air consumption at 3.0 bar	approx. 100 NI/min	approx. 3.5 cfm
Nozzle diameter	1.5 mm	1.5 mm
Air connection thread	1/4" outer thread	1/4" male thread
Weight version HRS without flow control	920 g	32.5 oz.
Weight version HRS with flow control	940 g	33.2 oz.



Description	Variation with aluminium pressure cup	
Weight version HRS-E with flow control	1300 g	45.9 oz.

9. First Use

The pressurized cup spray gun is supplied fully assembled and ready for operation.


After unpacking, check:

- Pressurized cup spray gun damaged
- Scope of supply complete (see chapter 5)

	Warning!
	

Explosion risk

The use of unsuitable compressed air hoses may cause explosions.
 → Only use solvent-resistant, antistatic, undamaged and technically flawless compressed air hoses with permanent pressure resistance of minimum 20.0 bar, inner diameter of minimum 9 mm and bleeder resistance of < 1MΩ, such as SATA air hose (Art. No. 53090).



	Notice!
<p>Use a compressed air connection with 1/4" outer thread or suitable SATA connection nipple. Use clean compressed air, for example with SATA filter 484 (Art. No. 92320).</p>	

- Check that all screws are screwed tight.
- Connect compressed air supply line to air connection [1-12].

10. Normal Operation

Before using the pressurized cup spray gun, the manufacturer must be consulted regarding the suitability of the specific cleaning agents and preservatives.



10.1. Operation

	Warning!
	

Risk of injury from the wand whipping around

In combination with the compressed air, the material being sprayed can cause the wands to whip around and cause injuries.

→ Before pressing the trigger guard, hold the wands securely and secure them to prevent them from whipping.

	Attention!
	

Damage from using the wrong cleaning agents to clean the pressurized cup spray gun


The pressurized cup spray gun can be damaged by using aggressive cleaning agents to clean it.

→ Do not use aggressive cleaning agents.

→ Use neutral cleaning agents with a pH of 6 – 8.

→ Do not use acids, caustic solutions, bases, paint strippers, unsuitable regenerates or other aggressive cleaning agents.

→ Check the used cleaning agents with the manufacturer of the chemicals that you are using.

	Notice!
<p>Only use plastic pressurized cups when processing cleaning agents. Give preference to aluminium pressurized cups when processing preservatives.</p>	

■ Unscrew the pressurized cup [1-4]/[1-7]/[1-13].

■ Fill material into the pressurized cup.

For version HRS-E

■ Place the material container in the pressurized cup.

■ Insert the riser [1-3] into the material container.

■ Screw on the pressurized cup.

■ Connect the corresponding wand at the quick coupling[1-15].

■ Connect the pressurized cup spray gun to the compressed air circuit at

the air connection [1-12]

- Start the pressurized cup spray gun by pressing the trigger guard [1-11]
- Clean the pressurized cup spray gun and wand after use (see chapter 12.2).

10.2. Check the fan pattern

The fan pattern must be checked regularly together with the wand to warrant a perfect fan pattern. This can be carried out by spraying onto paper or another suitable surface. The fan pattern must show a uniform distribution of material, surrounded by fine spray mist. If the fan pattern is incorrect, clean the wand (see chapter 12.2) or adjust the input pressure (see chapter 7).

10.3. Adjust the fan pattern (only in version with flow control)

The flow control nut [1-21] can be used to adjust the material flow and thus also the fan pattern. The flow needs to be adjusted depending on the viscosity of the material being used. For materials with high viscosity, the flow control nut usually has to be unscrewed further than for materials with low viscosity.

- Turning the flow control nut [1-21] to the left increases the material flow.
- Turning the flow control nut [1-21] to the right reduces the material flow.
- Lock the corresponding setting with a counter nut [1-20].

10.4. Refill material

Remove the pressurized cup

- Disconnect the compressed air supply to the pressurized cup spray gun.
- Unscrew the pressurized cup [1-4]/[1-7]/[1-13]; in doing so, the pressurized cup spray gun is also vented at the cup thread.
- Fill the pressurized cup with material.

For version HRS-E



- Place the material container in the pressurized cup [1-4].

Fit the pressurized cup



- Screw on the pressurized cup [1-4]/[1-7]/[1-13].
- Vent the pressurized cup spray gun.

10.5. Safety valve

The pressurized cup spray gun is fitted with a safety valve, depending on the version. This vents the pressurized cup spray gun from a pressure of 10.0 bar in the aluminium pressurized cup version or from a pressure of 8.0 bar in the plastic pressurized beaker version.


	Warning!
	
<p>Risk of injury from manipulated safety valve A manipulated safety valve fails to vent the pressurized cup spray gun properly and the pressurized cup can explode. → Any changes to the safety valve are prohibited and not allowed.</p>	

11. Maintenance and repairs

	Warning!
	
<p>Risk of injuries from components coming loose Components may come loose unexpectedly when performing maintenance to the pressurized cup spray gun while this is still connected to the compressed air circuit. → Always disconnect the pressurized cup spray gun before all maintenance work and vent it completely.</p>	

Spare parts are available for carrying out repairs (see chapter 15).

11.1. Replace the quick coupling

	Notice!
<p>The quick coupling is fixed on the mixing cap with Loctite. This can be heated with a hot-air blower to make it easier to loosen the quick coupling.</p>	

Remove the quick coupling

- Unscrew the quick coupling [2-4] from the mixing cap [2-5] while holding the mixing cap in place.

Mount new quick coupling

- Coat the quick coupling [2-4] with Loctite 276.

- Fit the quick coupling [2-4] onto the mixing cap [2-5] and screw tight.

11.2. Replace the check valve

Remove the check valve

- Unscrew the screw plug [2-1] from the gun body [2-6].
- Remove the pressure spring [2-2] and ball [2-3] from the gun body.

Mount a new check valve

- Coat the pressure spring [2-2] and ball [2-3] with SATA high performance grease (Art. No. 48173).
- Insert the pressure spring and ball into the gun body [2-6].
- Screw the screw plug [2-1] into the gun body.

11.3. Replace the needle seal

Remove the needle seal

- Unscrew the pressurized cup [1-4]/[1-7]/[1-13].
- Unscrew the end screw [3-11] out of the gun body [3-9].

For version with flow control

- Unscrew the guide sleeve [1-19] with counter nut [2-20] and flow control nut [1-21] out of the gun body [3-9].
- Take both pressure springs [3-2] and [3-3] out of the gun body.
- Pull the paint needle [3-10] out of the gun body.
- Unscrew the pressure screw [3-4] out of the gun body using an Allen key and remove carefully.
- Remove the pressure spring [3-5] and seal [3-6] from the gun body.

Mount a new needle seal

- Coat all moving parts with SATA high performance grease (Art. No. 48173).
- Insert the seal [3-6] into the gun body [3-9] with the cone pointing forwards.
- Insert the pressure spring [3-5].
- Insert the pressure screw [3-4] and screw tight.
- Push the paint needle [3-10] into the gun body.
- Fit both pressure springs [3-2] and [3-3] on the paint needle.
- Insert the end screw [3-11] in the gun body and screw tight.

For version with flow control

- Screw the guide sleeve [1-19] with counter nut [2-20] and flow control nut [1-21] into the gun body [3-9].

11.4. Replace the inlet valve

Remove the inlet valve


- Unscrew the pressurized cup [1-4]/[1-7]/[1-13]; in doing so, the pressurized cup spray gun is also vented at the cup thread.
- Unscrew the inlet valve [3-8] out of the gun body [3-9].

Mount the inlet valve


- Screw the inlet valve [3-8] into the gun body [3-9].
- Screw the pressurized cup [1-4]/[1-7]/[1-13] onto the gun body.

12. Care and storage

12.1. Storage

	Attention!
NOTICE	
<p>Physical damage from incorrect storage</p> <p>Strong sunlight and excessively high storage temperatures damage the plastic pressurized cup.</p> <p>→ Protect the plastic pressurized cup from strong sunlight.</p> <p>→ Do not store the plastic pressurized cup at temperatures above 50 °C.</p> <p>→ Do not store gun in filled state.</p> <p>→ Keep the gun in cleaned, dried and completely emptied state.</p>	

12.2. Clean pressurized cup spray gun and wand

	Warning!
DANGER	
<p>Risk of injuries from components coming loose</p> <p>Components may come loose unexpectedly when working on the pressurized cup spray gun while this is still connected to the compressed air circuit.</p> <p>→ Always disconnect the pressurized cup spray gun before any kind of work and vent it completely.</p>	



NOTICE

Attention!

Physical damage from incorrect cleaning

The pressurized cup spray gun can be damaged if immersed in solvent or cleaning agent or if cleaned in an ultrasonic cleaning machine.

→ Do not place the pressurized cup spray gun in solvent or cleaning agent.

→ Do not clean the pressurized cup spray gun in an ultrasonic cleaning machine.

- Unscrew the pressurized cup [1-4]/[1-7]/[1-13]; in doing so, the pressurized cup spray gun is also vented at the cup thread.
- Fill the pressurized cup with a suitable cleaning agent and screw onto the pressurized cup spray gun.
- Shake the pressurized cup spray gun thoroughly.
- Spray the cleaning agent out of the pressurized cup spray gun through the connected wand at the quick coupling [1-15] until clean and wipe the outside with a cloth soaked in cleaning agent or with a cleaning brush.
- Blow the pressurized cup spray gun dry.

12.3. Clean the check valve

If the check valve [1-18] doesn't work, it must be removed and cleaned.

- Remove the check valve [1-18] (see chapter 11.2).
- Clean the spring [2-2] and ball [2-3] thoroughly with a suitable cleaning agent.
- Coat the spring and ball with SATA high performance grease (Art. No. 48173).
- Mount the check valve (see chapter 11.2).

12.4. Clean the inlet valve

- Unscrew the pressurized cup [1-4]/[1-7]/[1-13]; in doing so, the pressurized cup spray gun is also vented at the cup thread.
- Unscrew the inlet valve [3-8] out of the gun body [3-9].
- Clean the inlet valve with a cloth soaked in cleaning agent or with a cleaning brush.
- Blow the inlet valve dry.
- Screw the inlet valve into the gun body.

13. Malfunctions

The following table describes malfunctions, their causes and corresponding remedies.

If it is not possible to remedy the malfunctions with the described corrective action, send the pressurized cup spray gun to the SATA customer service department. (For address see chapter 14).

Malfunction	Cause	Corrective Action
Material leaks from the material needle seal	Material needle seal defective.	Replace the material needle seal [3-6] (see chapter 11.3)
No material flow	No pressure for the pressurized cup.	Connect to the compressed air circuit.
		Remove the check valve [1-18] , clean and replace if necessary (see chapter 12.3).
		Remove the inlet valve [3-9] , clean and replace if necessary (see chapter 11.4 and chapter 12.4).
		Remove the quick coupling [2-4] , clean and replace if necessary (see chapter 11.1).
Atomization not fine enough	Not enough intake pressure.	Increase the intake pressure.
No material at the nozzle or not enough	Material too viscous.	Use a wand with a larger diameter.
	Wand diameter too small.	
	Impurities in the wand.	Clean the wand (see chapter 12.2).

14. After Sale Service

For accessories, spare parts and technical support, please contact your local SATA dealer.

15. Accessories

Art. No.	Description	Number
16071	Rigid door wand, steel 1100 mm long, Ø 8 mm, with radial nozzle 360° radial and frontal fan	1 pc.
196832	Door wand, steel 150 mm working length, Ø 8 mm, with radial nozzle 360° radial and frontal fan, with flexible guiding hose 1000 mm	1 pc.
16139	Venturi hook wand Ø 7 mm, with flexible guiding hose, Venturi nozzle, for cavity and surface application	1 pc.
11866	Venturi hook wand Ø 5 mm, with flexible guiding hose, Venturi nozzle, for cavity and surface application	1 pc.
24372	Hook wand Ø 5 mm, with flexible guiding hose, hook flat nozzle, for cavity and surface application	1 pc.
16113	Nylon wand, flexible 1300 mm long, Ø 8 mm, with radial nozzle 360° radial and frontal fan	1 pc.
16105	Nylon wand, flexible 1500 mm long, Ø 6 mm, with radial nozzle 360° radial fan	1 pc.
11874	Nylon wand, flexible 1500 mm long, Ø 6 mm, with radial nozzle 360° radial and frontal fan at an angle forwards and backwards	1 pc.
51185	Nylon wand, semi-rigid 1500 mm long, Ø 6 mm, with radial nozzle 360° radial and frontal fan at an angle forwards and backwards	1 pc.
198762	Round fan nozzle with flexible guiding hose (for underbody protection)	1 pc.
206904	Venturi hook wand Ø 5 mm, hook nozzle compl. in 300 mm length, with flexible guiding hose, Venturi nozzle, for cavity and surface application	1 pc.
25486	Round spray nozzle for surface application and underbody protection	1 pc.
16170	quick coupling	1 pc.

16. Spare Parts

16.1. HRS with aluminium pressurized cup

	Art. No.	Description	Number
[4-1]	208	Material flow control nut	1 pc.
[4-2]	182 *	Counter nut	1 pc.
[4-3]	11460 *	Air piston	1 pc.
[4-4]	11494	Cam rod, cpl. with O-ring	1 set
[4-5]	133983	Air connection piece 1/4" (outer thread)	1 pc.
[4-6]	3426 *	Safety washer	1 pc.
[4-7]	12591 *	Trigger bolt	1 pc.
[4-8]	157305	Trigger	1 pc.
[4-9]	8300	Suction pipe HRS	1 pc.
[4-10]	68890 *	Valve, cpl.	1 set
[4-11]	15438 **	Paint needle packing	1 set
[4-12]	41806	Pressurized cup 1 l aluminium	1 pc.
[4-13]	8318 *	Seal ring	1 pc.
[4-14]	8359	quick coupling	1 pc.
[4-15]	11510	Mixing cap	1 pc.
[4-16]	38034	Paint needle for flow control, compl. with needle bushing	1 set
[4-17]	11502	Paint needle, compl. with needle bushing	1 set
[4-18]	11445 *	Pressure spring for air piston	1 pc.
[4-19]	11544 *	Compression spring for paint needle	1 pc.
[4-20]	53082 *	O-ring 12 mm x 2 mm, Perbunan	1 pc.
[4-21]	11437 *	Closing screw	1 pc.
[4-22]	10322	Guide sleeve	1 pc.
	161158	Repair kit for HRS	1 set

* only available in repair set 161158

** available as service unit

16.2. HRS with plastic pressurized cup

	Art. No.	Description	Number
[5-1]	208	Material flow control nut	1 pc.

	Art. No.	Description	Number
[5-2]	182 *	Counter nut	1 pc.
[5-3]	11460 *	Air piston	1 pc.
[5-4]	11494	Cam rod, cpl. with O-ring	1 set
[5-5]	133983	Air connection piece 1/4" (outer thread)	1 pc.
[5-6]	3426 *	Safety washer	1 pc.
[5-7]	12591 *	Trigger spigot	1 pc.
[5-8]	157305	Trigger	1 pc.
[5-9]	226324	Suction pipe HRS	1 pc.
[5-10]	68890 *	Valve, cpl.	1 set
[5-11]	15438 **	Paint needle packing	1 set
[5-12]	on request	Pressurized cup 1 l plastic	1 pc.
[5-13]	8318 *	Flat seal	1 pc.
[5-14]	228007	Pressure tank adapter	1 pc.
[5-15]	8359	quick coupling	1 pc.
[5-16]	11510	Mixing cap	1 pc.
[5-17]	38034	Paint needle for flow control, compl. with needle bushing	1 set
[5-18]	11502	Paint needle, compl. with needle bushing	1 set
[5-19]	11445 *	Pressure spring for air piston	1 pc.
[5-20]	11544 *	Compression spring for paint needle	1 pc.
[5-21]	53082 *	O-ring 12 mm x 2 mm, Perbunan	1 pc.
[5-22]	11437 *	Closing screw	1 pc.
[5-23]	10322	Guide sleeve	1 pc.
	161158	Repair kit for HRS	1 set

* only available in repair set 161158

** available as service unit

16.3. HRS-E

	Art. No.	Description	Number
[6-1]	208	Material flow control nut	1 pc.
[6-2]	11163	Paint needle for flow control, compl. with needle bushing	1 set
[6-3]	11460 *	Air piston	1 pc.

	Art. No.	Description	Num-ber
[6-4]	11494	Cam rod, cpl. with O-ring	1 set
[6-5]	133983	Air connection piece 1/4" (outer thread)	1 pc.
[6-6]	3426 *	Safety washer	1 pc.
[6-7]	12591 *	Trigger bolt	1 pc.
[6-8]	157305	Trigger	1 pc.
[6-9]	95190	Riser HRS-E	1 pc.
[6-10]	95208	Washer	1 pc.
[6-11]	68890 *	Valve, cpl.	1 set
[6-12]	15438 **	Paint needle packing	1 set
[6-13]	11973	Pressurized cup, aluminium	1 pc.
[6-14]	54049 *	Seal ring	4 ea.
[6-15]	8359	quick coupling	1 pc.
[6-16]	11510	Mixing cap	1 pc.
[6-17]	17111	Safety valve	1 pc.
[6-18]	11445 *	Pressure spring for air piston	1 pc.
[6-19]	11544 *	Compression spring for paint needle	1 pc.
[6-20]	53082 *	O-ring 12 mm x 2 mm, Perbunan	1 pc.
[6-21]	10322	Guide sleeve	1 set
[6-22]	182 *	Counter nut	1 pc.
	161158	Repair kit for HRS	1 set

* only available in repair set 161158

** available as service unit

17. EU Declaration of Conformity



The latest version of the Declaration of Conformity can be found at:



www.sata.com/downloads

Table des matières [version originale : allemand]

1. Informations générales.....43	11. Entretien et maintenance52
2. Consignes de sécurité.....44	12. Soins et entreposage54
3. Utilisation.....46	13. Dysfonctionnements.....56
4. Description46	14. Service après-vente57
5. Contenu de la livraison.....46	15. Accessoires57
6. Composition46	16. Pièces de rechange.....58
7. Données techniques.....47	17. Déclaration de conformité CE61
9. Première mise en service.....48	
10. Mode réglé49	

	A lire avant l'utilisation !
	
<p>Lire attentivement et en totalité le présent mode d'emploi avant la mise en service. Respecter les consignes de sécurité et les remarques de danger !</p>	

Toujours conserver le présent mode d'emploi à proximité du produit ou à un endroit accessible par tous à tout moment !

1. Informations générales

1.1. Introduction

Ce mode d'emploi comporte des informations importantes pour l'utilisation du pistolet à godet sous pression SATA HRS, ci-après nommé le pistolet à godet sous pression. Il décrit également l'utilisation, l'entretien, la maintenance, le nettoyage, de même que les remèdes aux pannes.

1.2. Groupe cible

Ce mode d'emploi est destiné au personnel des garages automobiles familiarisé avec les travaux de conservation, de restauration et de nettoyage.

1.3. Prévention des accidents

Il convient fondamentalement de respecter les consignes de prévention des accidents générales et nationales ainsi que les instructions d'atelier et de protection d'exploitation correspondantes.

1.4. Pièces de rechange, accessoires et pièces d'usure

Fondamentalement, seuls les pièces de rechange, les accessoires et les pièces d'usure d'origine SATA doivent être utilisés. Les accessoires qui n'ont pas été livrés par ATA n'ont pas fait l'objet d'un contrôle et ne sont pas approuvés. SATA décline toute responsabilité pour les dommages résultant de l'utilisation de pièces de rechange, d'accessoires et de pièces d'usure non approuvés.

1.5. Garantie et responsabilité

Selon les Conditions Générales de Vente et de Livraison de SATA en vigueur et, le cas échéant, d'autres accords contractuels, ainsi que les lois applicables en vigueur.

SATA n'assume aucune responsabilité

- en cas de non-respect du mode d'emploi,
- en cas de recours à un personnel non qualifié,
- en cas d'utilisation non-conforme du produit,
- en cas de non utilisation de l'équipement de protection individuelle,
- en cas de non utilisation d'accessoires et de pièces de rechange qui ne sont pas d'origine,
- en cas de modifications ou de changements techniques non autorisé(e)s,
- en cas d'usure naturelle,
- en cas de charge d'impact atypique,
- en cas de travaux de montage et de démontage mal effectués.

2. Consignes de sécurité

Lisez et observez toutes les consignes fournies ci-après. Le non-respect ou la mauvaise application de ces consignes peut entraîner des dysfonctionnements ou provoquer des blessures graves, voire mortelles.

2.1. Exigences envers le personnel

Seuls les spécialistes et un personnel formé ayant lu et compris l'intégralité du mode d'emploi sont habilités à utiliser le pistolet à godet sous pression. Ne pas utiliser le pistolet à godet sous pression en cas de fatigue ou sous l'influence de stupéfiants, d'alcool ou de médicaments.

2.2. Equipement de protection personnelle

Le port d'une protection respiratoire comme d'une protection oculaire et de l'ouïe agréée, de gants de protection appropriés, d'une tenue de travail et de chaussures de sécurité est imposé lors de l'utilisation du pistolet à godet sous pression, ainsi que pour son nettoyage et sa maintenance.

2.3. Utilisation dans des zones à danger d'explosion

Le pistolet à godet sous pression est homologué pour une utilisation/conservation dans des atmosphères explosibles des zones Ex 1 et 2. Le marquage du produit doit être respecté.

2.4. Consignes de sécurité

État technique

- Avant chaque utilisation, procéder à un test de fonctionnement et d'étanchéité du pistolet à godet sous pression.
- Soumettre le godet sous pression à un contrôle visuel pour s'assurer qu'il n'est ni endommagé ni déformé.
- Ne jamais utiliser le pistolet à godet sous pression s'il est endommagé ou dans un état incomplet.
- Remplacer théoriquement toujours les godets sous pression en plastique après une durée d'emploi de 2 ans.
- En cas d'endommagement, mettre immédiatement le pistolet à godet sous pression hors service et le débrancher du réseau d'air comprimé.
- Respectez les consignes de sécurité.

Détergents pour le nettoyage du pistolet à godet sous pression

- Ne jamais utiliser de détergents contenant des acides ou sodes pour le nettoyage du pistolet à godet sous pression.
- Ne jamais utiliser de détergents à base d'hydrocarbures halogénés.
- Convenir du détergent avec le fabricant des produits chimiques utilisés.

Fluides utilisés

- Se servir exclusivement de la variante avec un godet sous pression en plastique pour l'application de détergents comme ceux utilisés pour les systèmes de gaz d'échappement des véhicules.
- Donner la préférence à la variante avec un godet sous pression en aluminium pour l'application de produits de conservation comme les cires ou la protection du dessous de caisse.

Composants raccordés

- Utiliser exclusivement des pièces de rechange originales et accessoires SATA.
- Les tuyaux et conduites raccordés doivent impérativement résister aux sollicitations thermiques, chimiques et mécaniques se produisant pendant l'utilisation du pistolet à godet sous pression.
- Les tuyaux sous pression se détachant risquent de fouetter l'air et de provoquer des blessures. Purger toujours tout l'air compris dans le

système avant de détacher les tuyaux.

Lieu d'utilisation

- Ne jamais utiliser le pistolet à godet sous pression à proximité de sources d'inflammation, p. ex. d'un feu nu, de cigarettes incandescentes ou d'équipements électriques non protégés contre les explosions.

Généralités

- Ne jamais diriger le pistolet à godet sous pression sur des êtres vivants.
- Respecter les consignes de sécurité, de prévention des accidents, d'hygiène et de protection du travail et de protection de l'environnement sur site.
- Respectez les règles de prévention des accidents BGR 500.

3. Utilisation

Utilisation correcte

Le pistolet à godet sous pression sert à l'application de détergents et de produits de conservation via des systèmes de sondes sur des surfaces ou dans des cavités.

Utilisation non conforme

L'emploi du pistolet à godet sous pression pour l'application de peintures et vernis est une utilisation non conforme.

4. Description

Le pistolet à godet sous pression est raccordé au réseau d'air comprimé par le biais d'un raccord et d'un flexible d'air. L'actionnement de la gâchette amène l'air comprimé via une soupape de non-retour dans le godet sous pression. La surpression transporte le matériau via le tube ascendant jusqu'au capuchon mélangeur. Une voie d'air supplémentaire dans le capuchon mélangeur a pour effet de mélanger l'air de projection et le matériau. Le mélange d'air et de matériau est transporté par le raccord express vers la sonde, puis distribué par pulvérisation ou atomisation via la sonde.

5. Contenu de la livraison

- Pistolet à godet sous pression, suivant la variante, avec ou sans / réglage du flux
- Godet sous pression, suivant la variante
- Différents systèmes de sondes, suivant la variante

6. Composition

Pistolet à godet sous pression

- | | |
|---|--|
| [1-1] Variante HRS-E | [1-11] Gâchette |
| [1-2] Bride à visser du godet sous pression HRS-E | [1-12] Raccord d'air |
| [1-3] Tube ascendant HRS-E | [1-13] Godet sous pression, aluminium |
| [1-4] Godet sous pression HRS-E | [1-14] Conduite montant |
| [1-5] Adaptateur du godet sous pression | [1-15] Accouplement rapide |
| [1-6] Conduite montant | [1-16] Chapeau de mélange |
| [1-7] Godet sous pression, plastique | [1-17] Valve de sécurité |
| [1-8] Anneau d'appui | [1-18] Clapet de retenue |
| [1-9] Corps du pistolet | [1-19] Douille de guidage |
| [1-10] Aiguille de peinture | [1-20] Contre-écrou |
| | [1-21] Écrou de réglage du flux du produit |

7. Données techniques

Désignation	Variante avec godet sous pression en plastique	
Pression de pulvérisation moyenne	4,0 bar – 6,0 bar	58 psi – 87 psi
Pression de pulvérisation maximale	6,0 bar	87 psi
Température maximale du produit de revêtement	50 °C	122 °F
Consommation d'air à 3,0 bar	ca. 100 NI/min	approx. 3.5 cfm
Diamètre de la buse	1,5 mm	1.5 mm
Filetage du raccord d'air	Filetage extérieur de 1/4"	1/4" male thread
Poids de la variante HRS sans réglage du flux	1 010 g	35.6 oz.

Désignation	Variante avec godet sous pression en aluminium	
Pression de pulvérisation moyenne	4,0 bar – 8,0 bar	58 psi – 116 psi
Pression de pulvérisation maximale	10,0 bar	145 psi



Désignation	Variante avec godet sous pression en aluminium	
Température maximale du produit de revêtement	80 °C	176 °F
Consommation d'air à 3,0 bar	ca. 100 NI/min	approx. 3.5 cfm
Diamètre de la buse	1,5 mm	1.5 mm
Filetage du raccord d'air	Filetage extérieur de 1/4"	1/4" male thread
Poids de la variante HRS sans réglage du flux	920 g	32.5 oz.
Poids de la variante HRS avec réglage du flux	940 g	33.2 oz.
Poids de la variante HRS-E avec réglage du flux	1 300 g	45.9 oz.

9. Première mise en service

Le pistolet à godet sous pression est livré complètement monté et prêt à l'emploi.

Après le déballage, contrôler :

- Pistolet à godet sous pression endommagé
- Fourniture complète (voir chapitre 5)

	Avertissement !
	
<p>Danger d'explosion</p> <p>En cas d'utilisation de flexibles d'air comprimé inappropriés, des explosions peuvent se produire.</p> <p>→ Utiliser uniquement des flexibles d'air comprimé résistant aux solvants, antistatiques, non endommagés, irréprochables techniquement d'une résistance à la pression continue d'au moins 20,0 bar, d'un diamètre intérieur d'au moins 9 mm et d'une résistance de fuite < 1 MOhm comme par exemple le flexible d'air SATA (réf. 53090).</p>	

**Consignes !**

Utiliser un raccord d'air comprimé avec filetage extérieur de 1/4" ou un raccord SATA adapté.

Utiliser de l'air comprimé propre, par exemple au moyen de filtres SATA 484 (réf. 92320).

- Contrôler la bonne fixation de toutes les vis.
- Raccorder la conduite pneumatique au raccord d'air [1-12].

10. Mode régulé

Il convient, avant d'utiliser le pistolet à godet sous pression, de convenir de l'appropriation à l'application des détergents et produits de conservation avec le fabricant.

10.1. Fonctionnement**DANGER****Avertissement !****Risque de blessures causées par le fouettement de la sonde**

En raison de l'émergence de matériau en combinaison avec l'air comprimé, les sondes peuvent cingler l'air comme un fouet et causer des blessures.

→ Maintenir les sondes avant d'actionner la gâchette et les bloquer afin qu'elles ne risquent pas de cingler l'air.

**NOTICE****Attention !****Endommagements dus par l'emploi de détergents inappropriés au nettoyage du pistolet à godet sous pression**

L'emploi de détergents agressifs pour le nettoyage du pistolet à godet sous pression risque de l'endommager.

- Renoncer à l'emploi de détergents agressifs.
- Utiliser des détergents neutres avec un pH de 6 – 8.
- Renoncer à l'emploi des acides, sodes, bases, décapants, produits régénérés inappropriés ou autres détergents agressifs.
- Convenir du détergent avec le fabricant des produits chimiques utilisés.



Consignes !

Utiliser exclusivement des godets sous pression en plastique pour l'application des détergents.

Donner la préférence aux godets sous pression en aluminium pour l'application de produits de conservation.

- Dévisser le godet sous pression [1-4]/[1-7]/[1-13].
- Remplir le godet sous pression de matériau.

Pour la variante HRS-E

- Placer le récipient de matériau dans le godet sous pression.
- Introduire le tube ascendant [1-3] dans le récipient de matériau.
- Dévisser le godet sous pression.
- Accoupler la sonde s'y rapportant via le raccord express [1-15].
- Raccorder le pistolet à godet sous pression via le raccord d'air [1-12] au réseau d'air comprimé
- Mettre le pistolet à godet sous pression en service via l'actionnement de la gâchette [1-11].
- nettoyer le pistolet à godet sous pression et la sonde après chaque utilisation (voir chapitre 12.2).

10.2. Contrôle du jet de pulvérisation

En vue de garantir un jet de pulvérisation impeccable, il convient de le contrôler à intervalles réguliers en combinaison avec les sondes. Un tel contrôle est possible via une pulvérisation sur du papier ou un autre support approprié. La zone pulvérisée doit montrer une répartition régulière du matériau, entourée de fines gouttelettes de brouillard de pulvérisation. Si la zone pulvérisée n'est pas impeccable, nettoyer la sonde (voir chapitre 12.2) et/ou adapter la pression d'alimentation (voir chapitre 7).

10.3. Réglage du jet de pulvérisation (seulement si variante avec réglage du flux)

L'écrou de réglage du flux [1-21] permet de régler le débit volumétrique de matériau et le jet de pulvérisation de ce fait. Son adaptation est nécessaire suivant la viscosité du matériau utilisé. L'utilisation de matériaux d'une viscosité élevée pose habituellement pour condition de dévisser le réglage du flux plus que pour les matériaux d'une faible viscosité.

- Un tour à gauche de l'écrou de réglage du flux [1-21] augmente le débit de produit.
- Un tour à droite de l'écrou de réglage du flux [1-21] réduit le débit de

produit.

- Bloquer le réglage effectué via un contre-écrou [1-20].

10.4. Recharge de matériau

Démontage du godet sous pression

- Débrancher l'alimentation d'alimentation en air comprimé du pistolet à godet sous pression.
- Dévisser le godet sous pression [1-4]/[1-7]/[1-13], ceci a pour effet simultané de purger l'air contenu dans le pistolet à godet sous pression via le filetage du godet.
- Remplir le godet sous pression de matériau.

Pour la variante HRS-E

- Placer le récipient de matériau dans le godet sous pression [1-4].

Montage du godet sous pression

- Visser le godet sous pression [1-4]/[1-7]/[1-13].
- Purger l'air contenu dans le pistolet à godet sous pression.

10.5. Valve de sécurité

Suivant la variante, le pistolet à godet sous pression est équipé d'une soupape de sûreté. Cette soupape purge l'air contenu dans le pistolet à godet sous pression automatiquement à partir d'une pression de 10,0 bar pour la variante du godet sous pression en aluminium ou d'une pression de 8,0 bar pour la variante du godet sous pression en plastique.



DANGER

Avertissement !

Risque de blessures dû à la manipulation de la soupape de sûreté

Une soupape de sûreté manipulée ne purge pas l'air correctement du pistolet à godet sous pression et le godet sous pression risque même d'exploser.

→ Il est strictement interdit et inadmissible de modifier quoi que ce soit sur la soupape de sûreté.

11. Entretien et maintenance



DANGER

Avertissement !

Risque de blessures par des composants qui se désolidarisent

Lors de travaux d'entretien sur le pistolet à godet sous pression avec la connexion au réseau d'air comprimé établie, des composants peuvent se désolidariser de manière inattendue.

→ Séparer le pistolet à godet sous pression de l'alimentation en air comprimé avant toute intervention de maintenance et le dépressuriser complètement.

Des pièces de rechange sont disponibles pour la maintenance (voir chapitre 15).

11.1. Remplacement du raccord express



Consignes !

Le raccord express est fixé sur le capuchon mélangeur par un frein filet. Il est possible de chauffer ce frein filet avec un détacher pour faciliter le détachement du raccord express.

Démontage du raccord express

- Dévisser le raccord express [2-4] du capuchon mélangeur [2-5] tout en maintenant le capuchon mélangeur pour qu'il ne bouge pas.

Montage d'un raccord express neuf

- Mouiller le raccord express [2-4] avec de la Loctite 276.
- Visser le raccord express [2-4] sur le capuchon mélangeur [2-5] et serrer à bloc.

11.2. Remplacement de la soupape de non-retour

Démontage de la soupape de non-retour

- Visser le bouchon fileté [2-1] sur le corps du pistolet [2-6].
- Retirer le ressort de pression [2-2] et la bille [2-3] du corps du pistolet.

Montage d'une soupape de non-retour neuve

- Graisser le ressort de pression [2-2] et la bille [2-3] avec de la graisse pour pistolet SATA (Réf. 48173).

- Insérer le ressort de pression et la bille dans le corps du pistolet [2-6].
- Visser le bouchon fileté [2-1] dans le corps du pistolet.

11.3. Remplacement du joint de l'aiguille

Démontage du joint de l'aiguille

- Dévisser le godet sous pression [1-4]/[1-7]/[1-13].
- Dévisser le système antigoutte [3-11] du corps du pistolet [3-9].

Pour la variante avec réglage du flux

- Dévisser la douille de guidage [1-19] avec le contre-écrou [2-20] et l'écrou de réglage du flux [1-21] du corps du pistolet [3-9].
- Retirer également les deux ressorts de pression [3-2] et [3-3] du corps du pistolet.
- Retirer l'aiguille de peinture [3-10] du corps du pistolet.
- Dévisser la vis de pression [3-4] avec une clé pour vis à six pans creux du corps du pistolet et la retirer avec précaution.
- Retirer le ressort de pression [3-5] et le joint [3-6] du corps du pistolet.

Montage d'un joint de l'aiguille neuf

- Graisser toutes les pièces mobiles avec de la graisse pour pistolet SATA (Réf. 48173).
- Insérer le joint [3-6] avec le cône pointant vers l'avant dans le corps du pistolet [3-9].
- Insérer le ressort de pression [3-5].
- Visser la vis de pression [3-4] et la serrer.
- Glisser l'aiguille de peinture [3-10] dans le corps du pistolet.
- Placer les deux ressorts de pression [3-2] et [3-3] sur l'aiguille de peinture.
- Visser le système antigoutte [3-11] dans le corps du pistolet et serrer.

Pour la variante avec réglage du flux

- Visser la douille de guidage [1-19] avec le contre-écrou [2-20] et l'écrou de réglage du flux [1-21] dans le corps du pistolet [3-9].

11.4. Remplacement de la soupape d'admission

Démontage de la soupape d'admission

- Dévisser le godet sous pression [1-4]/[1-7]/[1-13], ceci a pour effet simultané de purger l'air contenu dans le pistolet à godet sous pression via le filetage du godet.
- Dévisser la soupape d'admission [3-8] du corps du pistolet [3-9].


Montage de la soupape d'admission

- Visser la soupape d'admission [3-8] dans le corps du pistolet [3-9].


- Visser le godet sous pression [1-4]/[1-7]/[1-13] au corps du pistolet.

12. Soins et entreposage

12.1. Stockage

	Attention !
NOTICE	
<p>Dommages matériels dus à un stockage inapproprié</p> <p>Un ensoleillement puissant et les températures de stockage trop élevées endommagent le godet sous pression en plastique.</p> <p>→ Protéger les godets sous pression en plastique contre une forte exposition aux rayons du soleil.</p> <p>→ Ne pas stocker les godets sous pression en plastique à une température supérieure à 50 °C.</p> <p>→ Ne pas stocker le pistolet en l'état rempli.</p> <p>→ Nettoyer, sécher et vider le pistolet complètement avant de le ranger.</p>	

12.2. Nettoyage du pistolet à godet sous pression et de la sonde

	Avertissement !
DANGER	
<p>Risque de blessures par des composants qui se désolidarisent</p> <p>Lors de travaux sur le pistolet à godet sous pression avec la connexion au réseau d'air comprimé établie, des composants peuvent se désolidariser de manière inattendue.</p> <p>→ Séparer le pistolet à godet sous pression de l'alimentation en air comprimé avant tous les travaux et le dépressuriser complètement.</p>	



NOTICE

Attention !**Dommages matériels dus à un nettoyage inapproprié**

L'immersion dans du solvant ou du détergent ou le nettoyage dans un appareil à ultrasons peut endommager le pistolet à godet sous pression.

→ Ne pas immerger le pistolet à godet sous pression dans du solvant ou du détergent.

→ Ne pas nettoyer le pistolet à godet sous pression dans un appareil à ultrasons.

- Dévisser le godet sous pression [1-4]/[1-7]/[1-13], ceci a pour effet simultané de purger l'air contenu dans le pistolet à godet sous pression via le filetage du godet.
- Remplir le godet sous pression d'un détergent approprié et le visser au pistolet à godet sous pression.
- Secouer le pistolet à godet sous pression énergiquement.
- Nettoyer le pistolet à godet sous pression par pulvérisation au moyen de la sonde raccordée via le raccord express [1-15] jusqu'à ce qu'il soit propre et nettoyer l'extérieur avec un chiffon imprégné de détergent ou un pinceau.
- Sécher le pistolet à godet sous pression par soufflage.

12.3. Nettoyage de la soupape de non-retour

Le démontage et le nettoyage de la soupape de non-retour [1-18] sont nécessaires si elle ne fonctionne plus correctement.

- Démontage de la soupape de non-retour [1-18] (voir chapitre 11.2).
- Nettoyer le ressort [2-2] et la bille [2-3] minutieusement avec un détergent approprié.
- Graisser le ressort et la bille avec de la graisse pour pistolet SATA (Réf. 48173).
- Montage de la soupape de non-retour (voir chapitre 11.2).

12.4. Nettoyage de la soupape d'admission

- Dévisser le godet sous pression [1-4]/[1-7]/[1-13], ceci a pour effet simultané de purger l'air contenu dans le pistolet à godet sous pression via le filetage du godet.
- Dévisser la soupape d'admission [3-8] du corps du pistolet [3-9].
- Nettoyer la soupape d'admission avec un chiffon imprégné de détergent ou un pinceau.

- Sécher la soupape d'admission par soufflage.
- Visser la soupape d'admission dans le corps du pistolet.

13. Dysfonctionnements

Le tableau suivant décrit les dysfonctionnements, leurs causes et les remèdes correspondants.

S'il est impossible d'éliminer les dysfonctionnements à l'aide des remèdes décrits, envoyer le pistolet à godet sous pression au service après-vente de SATA. (Adresse voir chapitre 14).

Problème	Cause	Solution
Matériau sort du joint de l'aiguille du matériau	Joint de l'aiguille du matériau défectueux.	Remplacement du joint de l'aiguille du matériau [3-6] (voir chapitre 11.3)
Pas de refoulement du produit	Godet sous pression n'est pas mis sous pression.	Établir la liaison avec le réseau d'air comprimé.
		Démonter la soupape de non-retour [1-18] , nettoyer et remplacer si nécessaire (voir chapitre 12.3).
		Démonter la soupape d'admission [3-9] , nettoyer et remplacer si nécessaire (voir chapitre 11.4 et chapitre 12.4).
Pulvérisation trop grossière	Pression d'alimentation insuffisante.	Démonter le raccord express [2-4] , nettoyer et remplacer si nécessaire (voir chapitre 11.1).
		Augmenter la pression d'alimentation.

Problème	Cause	Solution
Pas de matériau ou matériau insuffisant au niveau de la sonde	Viscosité du matériau trop élevée.	Utiliser une sonde d'un diamètre plus grand.
	Diamètre de la sonde trop petit.	
	Sonde souillée.	Nettoyer la sonde (voir chapitre 12.2).

14. Service après-vente

Vous trouverez accessoires, pièces de rechange et soutien technique auprès de votre revendeur SATA.

15. Accessoires

Réf.	Désignation	Quantité
16071	Sonde rigide pour portes, en acier, longueur de 1 100 mm, Ø 8 mm, avec buse radiale 360°, jet radial et allant tout droit	1 pc.
196832	Sonde pour portes, en acier, longueur de travail de 150 mm, Ø 8 mm, avec buse radiale 360°, jet radial et allant tout droit, avec tuyau de guidage flexible 1 000 mm	1 pc.
16139	Sonde Venturi à bec Ø 7 mm, avec tuyau de guidage flexible, tube de projection Venturi, pour le revêtement de cavités et surfaces	1 pc.
11866	Sonde Venturi à bec Ø 5 mm, avec tuyau de guidage flexible, tube de projection Venturi, pour le revêtement de cavités et surfaces	1 pc.
24372	Sonde à bec Ø 5 mm, avec tuyau de guidage flexible, buse plate à bec, pour le revêtement de cavités et surfaces	1 pc.
16113	Sonde en nylon, flexible, longueur de 1 300 mm, Ø 8 mm, avec buse radiale de 360°, jet radial et allant tout droit	1 pc.
16105	Sonde en nylon, flexible, longueur de 1 500 mm, Ø 6 mm, avec buse radiale de 360°, jet radial	1 pc.

Réf.	Désignation	Quantité
11874	Sonde en nylon, flexible, longueur de 1 500 mm, Ø 6 mm, avec buse radiale de 360°, jet diagonal vers le front et vers l'arrière	1 pc.
51185	Sonde en nylon, semi-rigide, longueur de 1 500 mm, Ø 6 mm, avec buse radiale de 360°, jet diagonal vers le front et vers l'arrière	1 pc.
198762	Buse à jet rond avec tuyau de guidage flexible (pour la protection du dessous de caisse)	1 pc.
206904	Sonde Venturi à bec Ø 5 mm, buse à bec complète, longueur de 300 mm, avec tuyau de guidage flexible, tube de projection Venturi, pour le revêtement de cavités et surfaces	1 pc.
25486	Buse à jet rond pour le revêtement de surfaces et l'application de produits de protection des dessous de caisse	1 pc.
16170	Accouplement rapide	1 pc.

16. Pièces de rechange

16.1. HRS avec godet sous pression en aluminium

	Réf.	Désignation	Quantité
[4-1]	208	Ecrou de réglage du flux de peinture	1 pc.
[4-2]	182 *	Contre-écrou	1 pc.
[4-3]	11460 *	Piston d'air	1 pc.
[4-4]	11494	Tige à cames, complète avec joint torique	1 jeu
[4-5]	133983	Pièce de raccord d'air 1/4" (filetage extérieur)	1 pc.
[4-6]	3426 *	Rondelle de sécurité	1 pc.
[4-7]	12591 *	Boulon de bride	1 pc.
[4-8]	157305	Gâchette	1 pc.
[4-9]	8300	Conduite montant HRS	1 pc.
[4-10]	68890 *	Valve, cpl.	1 jeu
[4-11]	15438 **	Joint d'aiguille de peinture	1 jeu
[4-12]	41806	Godet sous pression, 1 litre, aluminium	1 pc.

	Réf.	Désignation	Quantité
[4-13]	8318 *	Anneau d'étanchéité	1 pc.
[4-14]	8359	Accouplement rapide	1 pc.
[4-15]	11510	Chapeau de mélange	1 pc.
[4-16]	38034	Aiguille de peinture pour le réglage du flux, complète avec douille d'aiguille	1 jeu
[4-17]	11502	Aiguille de peinture, complète avec douille d'aiguille	1 jeu
[4-18]	11445 *	Ressort à pression pour piston d'air	1 pc.
[4-19]	11544 *	Ressort à pression pour aiguille de peinture	1 pc.
[4-20]	53082 *	Joint torique 12 mm x 2 mm, Perbunan	1 pc.
[4-21]	11437 *	Vis de fermeture	1 pc.
[4-22]	10322	Douille de guidage	1 pc.
	161158	Kit de réparation HRS	1 jeu

* Uniquement disponible dans le jeu de réparation 161158

** Disponible comme unité de service

16.2. HRS avec godet sous pression en plastique

	Réf.	Désignation	Quantité
[5-1]	208	Ecrou de réglage du flux de peinture	1 pc.
[5-2]	182 *	Contre-écrou	1 pc.
[5-3]	11460 *	Piston d'air	1 pc.
[5-4]	11494	Tige à cames, complète avec joint torique	1 jeu
[5-5]	133983	Pièce de raccord d'air 1/4" (filetage extérieur)	1 pc.
[5-6]	3426 *	Rondelle de sécurité	1 pc.
[5-7]	12591 *	Entretoise	1 pc.
[5-8]	157305	Gâchette	1 pc.
[5-9]	226324	Conduite montant HRS	1 pc.
[5-10]	68890 *	Valve, cpl.	1 jeu
[5-11]	15438 **	Joint d'aiguille de peinture	1 jeu
[5-12]	sur demande	Godet sous pression, 1 litre, plastique	1 pc.
[5-13]	8318 *	Joint plat	1 pc.

	Réf.	Désignation	Quantité
[5-14]	228007	Adaptateur du godet sous pression	1 pc.
[5-15]	8359	Accouplement rapide	1 pc.
[5-16]	11510	Chapeau de mélange	1 pc.
[5-17]	38034	Aiguille de peinture pour le réglage du flux, complète avec douille d'aiguille	1 jeu
[5-18]	11502	Aiguille de peinture, complète avec douille d'aiguille	1 jeu
[5-19]	11445 *	Ressort à pression pour piston d'air	1 pc.
[5-20]	11544 *	Ressort à pression pour aiguille de peinture	1 pc.
[5-21]	53082 *	Joint torique 12 mm x 2 mm, Perbunan	1 pc.
[5-22]	11437 *	Vis de fermeture	1 pc.
[5-23]	10322	Douille de guidage	1 pc.
	161158	Kit de réparation HRS	1 jeu

* Uniquement disponible dans le jeu de réparation 161158

** Disponible comme unité de service

16.3. HRS-E

	Réf.	Désignation	Quantité
[6-1]	208	Erou de réglage du flux de peinture	1 pc.
[6-2]	11163	Aiguille de peinture pour le réglage du flux, complète avec douille d'aiguille	1 jeu
[6-3]	11460 *	Piston d'air	1 pc.
[6-4]	11494	Tige à cames, complète avec joint torique	1 jeu
[6-5]	133983	Pièce de raccord d'air 1/4" (filetage extérieur)	1 pc.
[6-6]	3426 *	Rondelle de sécurité	1 pc.
[6-7]	12591 *	Boulon de bride	1 pc.
[6-8]	157305	Gâchette	1 pc.
[6-9]	95190	Tube ascendant HRS-E	1 pc.
[6-10]	95208	Rondelle	1 pc.
[6-11]	68890 *	Valve, cpl.	1 jeu
[6-12]	15438 **	Joint d'aiguille de peinture	1 jeu

	Réf.	Désignation	Quantité
[6-13]	11973	Godet sous pression en aluminium	1 pc.
[6-14]	54049 *	Anneau d'étanchéité	4 pcs
[6-15]	8359	Accouplement rapide	1 pc.
[6-16]	11510	Chapeau de mélange	1 pc.
[6-17]	17111	Valve de sécurité	1 pc.
[6-18]	11445 *	Ressort à pression pour piston d'air	1 pc.
[6-19]	11544 *	Ressort à pression pour aiguille de peinture	1 pc.
[6-20]	53082 *	Joint torique 12 mm x 2 mm, Perbunan	1 pc.
[6-21]	10322	Douille de guidage	1 jeu
[6-22]	182 *	Contre-écrou	1 pc.
	161158	Kit de réparation HRS	1 jeu

* Uniquement disponible dans le jeu de réparation 161158

** Disponible comme unité de service

17. Déclaration de conformité CE



La déclaration de conformité la plus récente est disponible sur:



www.sata.com/downloads

Índice [versión original: alemán]

1. Información general.....63	conservación72
2. Instrucciones de seguridad ...64	12. Cuidado y
3. Utilización66	almacenamiento74
4. Descripción.....66	13. Fallos.....76
5. Volumen de suministro66	14. Servicio al cliente77
6. Componentes66	15. Accesorios.....77
7. Datos técnicos.....67	16. Piezas de recambio.....78
9. Primera puesta en servicio....68	17. Declaración de Conformidad
10. Servicio regular69	UE81
11. Mantenimiento y	

	¡Leer primero!
	
<p>Antes de la puesta en funcionamiento, leer completa y detenidamente estas instrucciones de servicio. ¡Observar las indicaciones de seguridad y de peligro!</p>	

¡Guardar siempre las instrucciones de servicio junto con el producto o en un lugar accesible en todo momento y para toda persona!

1. Información general

1.1. Introducción

Las presentes instrucciones de servicio contienen información importante sobre el funcionamiento de la pistola con depósito de presión SATA HRS, denominada en lo sucesivo pistola con depósito de presión. También se describen el manejo, la conservación, el mantenimiento y la limpieza, así como la eliminación de fallos.

1.2. Destinatarios de este manual

Las presentes instrucciones de servicio están destinadas a personal formado de talleres mecánicos para realizar trabajos de conservación y limpieza.

1.3. Prevención de accidentes

Se respetarán por principio las normas generales y específicas del país relativas a la prevención de accidentes, así como las respectivas indicaciones del taller y de protección de la empresa.

1.4. Accesorios y piezas de repuesto y desgaste

Por lo general, deben utilizarse exclusivamente accesorios y piezas de repuesto y desgaste originales SATA. Los accesorios no suministrados por SATA no han sido verificados ni autorizados. SATA no asume responsabilidad alguna por la utilización de accesorios y piezas de repuesto y desgaste no autorizados.

1.5. Garantía y responsabilidad

Se aplican las condiciones generales de venta de SATA y en su caso adicionales acuerdos contractuales así como respectivamente la ley en vigor.

SATA no asume responsabilidades por

- la no observación de las indicaciones del manual de uso.
- la utilización de personal no formado.
- la utilización del producto no conforme a la finalidad prevista.
- la no utilización del equipo de protección personal.
- la no utilización de accesorios y piezas de repuesto originales.
- las transformaciones o modificaciones técnicas realizadas por cuenta propia.
- Desgaste / deterioro naturales.
- golpes producidos por una utilización inadecuada.
- trabajos de montaje y desmontaje no autorizados.

2. Instrucciones de seguridad

Lea y tenga en cuenta todas las indicaciones mostradas a continuación. El incumplimiento o cumplimiento incorrecto puede provocar fallos de funcionamiento o lesiones graves o incluso la muerte.

2.1. Exigencias al personal

El uso de la pistola con depósito de presión está reservado a personal técnico experimentado y a personal instruido que haya leído y comprendido completamente las presentes instrucciones de servicio. No utilizar la pistola con depósito de presión en estado de cansancio ni bajo los efectos de drogas, alcohol o medicamentos.

2.2. Equipo de protección personal

Al utilizar la pistola con depósito de presión, así como en su limpieza y mantenimiento, llevar siempre protección respiratoria, ocular y auditiva homologada y guantes de protección, ropa de protección y calzado de seguridad adecuados.

2.3. Utilización en zonas bajo peligro de explosión

La pistola con depósito de presión está homologada para su uso/almacenamiento en áreas con riesgo de explosión de las zonas 1 y 2. Téngase en cuenta el marcado en el producto.

2.4. Instrucciones de seguridad

Estado técnico

- Efectuar una prueba de funcionamiento y estanqueidad con la pistola con depósito de presión antes de cada uso.
- Realizar un control visual de la pistola con depósito de presión para descartar daños y deformaciones.
- No usar nunca la pistola con depósito de presión si presenta daños o está incompleta.
- Sustituir por principio el depósito de presión de plástico tras un periodo de uso de 2 años.
- En caso de daños, poner de inmediato la pistola con depósito de presión fuera de servicio, y desconectarla de la red de aire comprimido.
- Respetar las normas de seguridad.

Medios de limpieza para limpiar la pistola con depósito de presión

- No usar nunca medios de limpieza con ácido o lejía para limpiar la pistola con depósito de presión.
- No usar nunca medios de limpieza a base de hidrocarburos halogenados.
- Definir los medios de limpieza con el fabricante de los productos químicos utilizados.

Medios de tratamiento

- En el tratamiento de medios de limpieza, como p. ej. limpiadores para sistemas de escape de vehículos, usar únicamente la variante con depósito de presión de plástico.
- En el tratamiento de medios de conservación, como p. ej. ceras o protección de bajos, usar preferentemente el modelo con depósito de presión de aluminio.

Componentes conectados

- Utilizar únicamente piezas de recambio o accesorios SATA originales.
- Las mangueras y los conductos conectados deben resistir de forma segura las cargas térmicas, químicas y mecánicas esperadas durante el funcionamiento de la pistola con depósito de presión.
- Las mangueras bajo presión pueden causar lesiones por movimientos

de látigo cuando se sueltan. Antes de soltar las mangueras, purgar el aire por completo.

Lugar de uso

- No usar nunca la pistola con depósito de presión en zonas con fuentes de ignición como fuego abierto, cigarrillos encendidos o equipos eléctricos sin protección contra explosiones.

General

- No dirigir nunca la pistola con depósito de presión hacia seres vivos.
- Observar las normas locales sobre seguridad, prevención de accidentes, protección laboral y protección del medioambiente.
- Respetar las normas para la prevención de accidentes BGR 500.

3. Utilización

Utilización adecuada

La pistola con depósito de presión sirve para aplicar e introducir medios de limpieza y de conservación mediante sistemas de sonda sobre superficies y en huecos.

Utilización no adecuada

La utilización no adecuada comprende el uso de la pistola con depósito de presión para aplicar pinturas y barnices.

4. Descripción

La pistola con depósito de presión se conecta a la red de aire comprimido mediante una boquilla roscada de conexión y una manguera de aire. Accionando la palanca del gatillo, el aire comprimido circula a través de la válvula de retención hasta el depósito de presión. La sobrepresión transporta el material por el tubo ascendente hasta la tapa de mezcla. Allí, el aire de proyección se mezcla con el material mediante otra vía de aire. La mezcla de aire y material se impulsa mediante el acoplamiento rápido hasta la sonda y, según la sonda utilizada, se pulveriza finamente.

5. Volumen de suministro

- Pistola con depósito de presión con/sin regulación de cantidad según el modelo
- Depósito de presión según el modelo
- Diversos sistemas de sonda según el modelo

6. Componentes

Pistola con depósito de presión

[1-1] Variante HRS-E

[1-2] Brida roscada del depósito de presión HRS-E

- | | |
|--|---|
| [1-3] Tubo ascendente HRS-E | [1-13] Depósito de presión, de aluminio |
| [1-4] Depósito de presión HRS-E | [1-14] Tubo ascendente |
| [1-5] Adaptador de depósito de presión | [1-15] Acoplamiento rápido |
| [1-6] Tubo ascendente | [1-16] Tapa de mezcla |
| [1-7] Depósito de presión, de plástico | [1-17] Válvula de seguridad |
| [1-8] Aro de apoyo | [1-18] Válvula de retención |
| [1-9] Cuerpo de la pistola | [1-19] Manguito guía |
| [1-10] Aguja de pintura | [1-20] Contratuerca |
| [1-11] Palanca del gatillo | [1-21] Tuerca de regulación de cantidad |
| [1-12] Conexión de aire | |

7. Datos técnicos

Denominación	Variante con recipiente de presión de plástico	
Presión media de proyección	4,0 bar – 6,0 bar	58 psi – 87 psi
Máx. presión de proyección	6,0 bar	87 psi
Máx. temperatura del material de revestimiento	50 °C	122 °F
Consumo de aire a 3,0 bar	aprox. 100 NI/min	aprox. 3.5 cfm
Tamaño de la boquilla, diámetro	1,5 mm	1.5 mm
Rosca de conexión de aire	Rosca exterior de 1/4"	1/4" male thread
Peso de la variante HRS sin regulación de cantidad	1.010 g	35.6 oz.

Denominación	Variante con recipiente a presión de aluminio	
Presión media de proyección	4,0 bar – 8,0 bar	58 psi – 116 psi
Máx. presión de proyección	10,0 bar	145 psi
Máx. temperatura del material de revestimiento	80 °C	176 °F



Denominación	Variante con recipiente a presión de aluminio	
Consumo de aire a 3,0 bar	aprox. 100 NI/min	approx. 3.5 cfm
Tamaño de la boquilla, diámetro	1,5 mm	1.5 mm
Rosca de conexión de aire	Rosca exterior de 1/4"	1/4" male thread
Peso de la variante HRS sin regulación de cantidad	920 g	32.5 oz.
Peso de la variante HRS con regulación de cantidad	940 g	33.2 oz.
Peso de la variante HRS-E con regulación de cantidad	1.300 g	45.9 oz.


9. Primera puesta en servicio

La pistola con depósito de presión se entrega completamente montada y lista para usar.

Tras el desembalaje, comprobar si:

- Pistola con depósito de presión sin daños.
- Volumen de suministro completo (véase el capítulo 5).

	¡Aviso!
	
<p>Peligro de explosión</p> <p>En caso de utilizarse mangueras de aire comprimido no adecuadas, pueden producirse explosiones.</p> <p>→ Usar únicamente mangueras de aire comprimido resistentes a los disolventes, antiestáticas, exentas de daños y en perfecto estado técnico, con una resistencia a la presión continua de al menos 20,0 bar, un diámetro interior mínimo de 9 mm y una resistencia de escape de < 1MΩ, como p. ej. la manguera de aire SATA (ref. 53090).</p>	



	¡Aviso!
<p>Utilizar una conexión de aire comprimido con rosca exterior de 1/4" o una boquilla roscada de conexión SATA adecuada. Usar aire comprimido limpio, por ejemplo mediante el SATA filter 484 (ref. 92320).</p>	



- Comprobar el ajuste correcto de todos los tornillos.
- Conectar el conducto de alimentación de aire comprimido a la conexión de aire [1-12].

10. Servicio regular

Antes de usar la pistola con depósito de presión se debe determinar con el fabricante la aplicabilidad de los medios de limpieza y de conservación utilizados.

10.1. Funcionamiento

	¡Aviso!
	
<p>Peligro de lesiones por latigazos de la sonda El material que escapa en combinación con el aire comprimido puede generar movimientos de látigo de la sonda y causar lesiones. → Antes de accionar la palanca del gatillo, sujetar las sondas y asegurarlas contra latigazos.</p>	

	¡Cuidado!
	
<p>Daños por medios de limpieza incorrectos para limpiar la pistola con depósito de presión El uso de medios de limpieza agresivos para limpiar la pistola con depósito de presión puede dañar la pistola. → No utilizar medios de limpieza agresivos. → Usar medios de limpieza neutros con un pH-de 6 – 8. → No utilizar ácidos, lejías, bases, decapantes, regeneradores no adecuados ni otros medios de limpieza agresivos. → Definir los medios de limpieza empleados con el fabricante de los productos químicos utilizados.</p>	



¡Aviso!

En el tratamiento de medios de limpieza, usar únicamente depósitos de presión de plástico.

En el tratamiento de medios de conservación, usar preferentemente depósitos de presión de aluminio.

- Desenroscar el depósito de presión [1-4]/[1-7]/[1-13].
- Llenar el depósito de presión con material.

En la variante HRS-E

- Colocar el recipiente de material en el depósito de presión.
- Introducir el tubo ascendente [1-3] en el recipiente de material.
- Enroscar el depósito de presión.
- Colocar la sonda correspondiente mediante el acoplamiento rápido [1-15].
- Conectar la pistola con depósito de presión a la red de aire comprimido mediante la conexión de aire [1-12].
- Poner en funcionamiento la pistola con depósito de presión accionando la palanca del gatillo [1-11].
- Limpiar la pistola con depósito de presión y la sonda tras cada uso (véase el capítulo 12.2).

10.2. Control del abanico de pulverización

Para garantizar un abanico de pulverización perfecto, se lo debe controlar a intervalos regulares en combinación con las sondas. El control se puede efectuar pulverizando sobre papel u otra superficie adecuada. El patrón de pulverización debe presentar una distribución uniforme del material, rodeado de una niebla de finas gotas. Si el patrón de pulverización no fuera correcto, limpiar la sonda (véase el capítulo 12.2) o adaptar la presión de entrada (véase el capítulo 7).

10.3. Ajustar el abanico de pulverización (solo en la variante con regulación de cantidad)

Con la tuerca de regulación de cantidad [1-21] es posible ajustar el caudal de material y, de tal modo, el abanico de pulverización. Este se debe adaptar según corresponda, en función de la viscosidad del material utilizado. Con materiales de alta viscosidad, en general es preciso continuar desenroscando la regulación de cantidad como con materiales de baja viscosidad.

- Girando la tuerca de regulación de cantidad [1-21] a la izquierda se

aumenta el flujo de material.

- Girando la tuerca de regulación de cantidad [1-21] a la derecha se reduce el flujo de material.
- Asegurar el ajuste correspondiente con la contratuerca [1-20].

10.4. Volver a llenar con material

Desmontar el depósito de presión

- Desconectar la alimentación de aire comprimido de la pistola con depósito de presión.
- Desenroscar el depósito de presión [1-4]/[1-7]/[1-13], con lo que a la vez se purga el aire de la pistola con depósito de presión mediante la rosca del depósito.
- Llenar el depósito de presión con material.

En la variante HRS-E

- Colocar el recipiente de material en el depósito de presión [1-4].

Montar el depósito de presión

- Enroscar el depósito de presión [1-4]/[1-7]/[1-13].
- Airear la pistola con depósito de presión.

10.5. Válvula de seguridad

Según la variante, la pistola con depósito de presión está provista de una válvula de sobrepresión de seguridad. Esta purga automáticamente el aire de la pistola a partir de una presión de 10,0 bar en la variante con depósito de presión de aluminio, o bien a partir de 8,0 bar en la variante con depósito de presión de plástico.



DANGER

¡Aviso!

Peligro de lesiones por válvula de sobrepresión de seguridad manipulada

Una válvula de sobrepresión de seguridad manipulada no purga correctamente el aire de la pistola con depósito de presión, y puede conllevar la explosión del depósito de presión.

→ Las modificaciones en la válvula de sobrepresión de seguridad están prohibidas y no son admisibles.

11. Mantenimiento y conservación



⚠ DANGER

¡Aviso!

Peligro de lesiones por componentes que se sueltan

Al efectuar trabajos de mantenimiento en la pistola con depósito de presión con la conexión establecida a la red de aire comprimido, es posible que se suelten componentes de forma inesperada.

→ Desconectar la pistola con depósito de presión de la alimentación de aire comprimido y purgar el aire por completo antes de todos los trabajos de mantenimiento.

Para la conservación se hallan disponibles piezas de recambio (véase el capítulo 15).

11.1. Cambiar el acoplamiento rápido



¡Aviso!

El acoplamiento rápido está fijado a la tapa de mezcla con un fijador de roscas. Para aflojar el acoplamiento rápido más fácilmente, se lo puede calentar con un secador de aire caliente.

Desmontar el acoplamiento rápido

- Desenroscar el acoplamiento rápido [2-4] de la tapa de mezcla [2-5] sujetando a la vez esta última.

Montar un nuevo acoplamiento rápido

- Humedecer el acoplamiento [2-4] rápido con Loctite 276.
- Enroscar el acoplamiento rápido [2-4] en la tapa de mezcla [2-5] y apretarlo.

11.2. Cambiar la válvula de retención

Desmontar la válvula de retención

- Desenroscar el tornillo de cierre [2-1] del cuerpo de la pistola [2-6].
- Quitar el muelle de compresión [2-2] y la bola [2-3] del cuerpo de la pistola.

Montar una nueva válvula de retención

- Engrasar el muelle de compresión [2-2] y la bola [2-3] con grasa para pistolas SATA (ref. 48173).

- Colocar el muelle de compresión y la bola en el cuerpo de la pistola [2-6].
- Enroscar el tornillo de cierre [2-1] en el cuerpo de la pistola.

11.3. Cambiar la junta de aguja

Desmontar la junta de aguja

- Desenroscar el depósito de presión [1-4]/[1-7]/[1-13].
- Desenroscar el tornillo de cierre [3-11] del cuerpo de la pistola [3-9].

En la variante con regulación de cantidad

- Desenroscar el manguito guía [1-19] con la contratuerca [2-20] y la tuerca de regulación de cantidad [1-21] del cuerpo de la pistola [3-9].
- Quitar los dos muelles de compresión [3-2] y [3-3] del cuerpo de la pistola.
- Extraer la aguja de pintura [3-10] del cuerpo de la pistola.
- Desenroscar y quitar con cuidado el tornillo de presión [3-4] del cuerpo de la pistola usando una llave hexagonal.
- Quitar el muelle de compresión [3-5] y la junta [3-6] del cuerpo de la pistola.

Montar una nueva junta de aguja

- Engrasar todos los componentes movidos con grasa para pistolas SATA (ref. 48173).
- Colocar la junta [3-6] con el cono señalando hacia adelante en el cuerpo de la pistola [3-9].
- Colocar el muelle de compresión [3-5].
- Enroscar el tornillo de presión [3-4] y apretarlo.
- Introducir la aguja de pintura [3-10] en el cuerpo de la pistola.
- Colocar los dos muelles de compresión [3-2] y [3-3] en la aguja de pintura.
- Enroscar el tornillo de cierre [3-11] en el cuerpo de la pistola y apretarlo.

En la variante con regulación de cantidad

- Enroscar el manguito guía [1-19] con la contratuerca [2-20] y la tuerca de regulación de cantidad [1-21] en el cuerpo de la pistola [3-9].

11.4. Cambiar la válvula de admisión

Desmontar la válvula de admisión


- Desenroscar el depósito de presión [1-4]/[1-7]/[1-13], con lo que a la vez se purga el aire de la pistola con depósito de presión mediante la rosca del depósito.
- Desenroscar la válvula de admisión [3-8] del cuerpo de la pistola [3-9].

Montar la válvula de admisión


- Enroscar la válvula de admisión [3-8] en el cuerpo de la pistola [3-9].
- Enroscar el depósito de presión [1-4]/[1-7]/[1-13] en el cuerpo de la pistola.

12. Cuidado y almacenamiento

12.1. Almacenamiento

	¡Cuidado!
NOTICE	
<p>Daños por almacenamiento incorrecto</p> <p>La radiación solar intensa y las temperaturas de almacenamiento demasiado altas dañan el depósito de presión de plástico.</p> <p>→ Proteger el depósito de presión de plástico de la radiación solar intensa.</p> <p>→ No almacenar el depósito de presión de plástico a más de 50 °C.</p> <p>→ No almacenar la pistola estando llena.</p> <p>→ Guardar la pistola limpia, seca y completamente vacía.</p>	

12.2. Limpiar la pistola con depósito de presión y la sonda

	¡Aviso!
DANGER	
<p>Peligro de lesiones por componentes que se sueltan</p> <p>Al efectuar trabajos en la pistola con depósito de presión con la conexión establecida a la red de aire comprimido, es posible que se suelten componentes de forma inesperada.</p> <p>→ Desconectar la pistola con depósito de presión de la alimentación de aire comprimido y purgar el aire por completo antes de todos los trabajos.</p>	



NOTICE

¡Cuidado!

Daños por limpieza incorrecta

La inmersión en disolventes o productos de limpieza o bien la limpieza en un equipo por ultrasonidos pueden dañar la pistola con depósito de presión.

→ No colocar la pistola con depósito de presión en disolventes ni productos de limpieza.

→ No limpiar la pistola con depósito de presión en un equipo por ultrasonidos.

- Desenroscar el depósito de presión **[1-4]/[1-7]/[1-13]**, con lo que a la vez se purga el aire de la pistola con depósito de presión mediante la rosca del depósito.
- Llenar el depósito de presión con un producto de limpieza adecuado, y enroscarlo en la pistola con depósito de presión.
- Agitar enérgicamente la pistola con depósito de presión.
- Pulverizar con la pistola con depósito de presión mediante la sonda conectada al acoplamiento rápido **[1-15]** hasta que se limpie, y limpiar su exterior con un paño o un pincel empapados en el producto de limpieza.
- Secar por soplado la pistola con depósito de presión.

12.3. Limpiar la válvula de retención

Si la válvula de retención **[1-18]** perdiera la capacidad de funcionamiento, se la deberá desmontar y limpiar.

- Desmontar la válvula de retención **[1-18]** (véase el capítulo 11.2).
- Limpiar a fondo el muelle **[2-2]** y la bola **[2-3]** con un producto de limpieza adecuado.
- Engrasar el muelle y la bola con grasa para pistolas SATA (ref. 48173).
- Montar la válvula de retención (véase el capítulo 11.2).

12.4. Limpiar la válvula de admisión

- Desenroscar el depósito de presión **[1-4]/[1-7]/[1-13]**, con lo que a la vez se purga el aire de la pistola con depósito de presión mediante la rosca del depósito.
- Desenroscar la válvula de admisión **[3-8]** del cuerpo de la pistola **[3-9]**.
- Limpiar la válvula de admisión con un paño o un pincel empapados en el producto de limpieza.

- Secar por soplado la válvula de admisión.
- Enroscar la válvula de admisión en el cuerpo de la pistola.

13. Fallos

La siguiente tabla describe posibles fallos, sus causas y las medidas de corrección correspondientes.

Si no fuera posible eliminar los fallos aplicando las medidas descritas, enviar la pistola con depósito de presión al departamento de servicio al cliente de SATA. (Véase dirección en el capítulo 14).

Avería	Causa	Solución
Escapa material de la junta de la aguja de material	Junta de la aguja de material defectuosa.	Sustituir la junta de la aguja de material [3-6] (véase el capítulo 11.3).
No hay impulsión de material	El depósito de presión no está presurizado.	Establecer la conexión a la red de aire comprimido.
		Desmontar la válvula de retención [1-18] , limpiarla y, dado el caso, sustituirla (véase el capítulo 12.3).
		Desmontar la válvula de admisión [3-9] , limpiarla y, dado el caso, sustituirla (véanse los capítulos 11.4 y 12.4).
Pulverización demasiado gruesa	Presión de entrada demasiado baja.	Desmontar el acoplamiento rápido [2-4] , limpiarlo y, dado el caso, sustituirlo (véase el capítulo 11.1).
		Aumentar la presión de entrada.

Avería	Causa	Solución
Ausencia de material o muy poca cantidad en la boquilla	Viscosidad del material demasiado alta.	Usar una sonda de mayor diámetro.
	Diámetro de la sonda demasiado pequeño.	
	Sonda sucia.	Limpiar la sonda (véase el capítulo 12.2).

14. Servicio al cliente

Accesorios, recambios y apoyo técnico los recibe en su distribuidor SATA.

15. Accesorios

Ref.	Denominación	Cantidad
16071	Sonda rígida para puerta, acero, 1.100 mm de longitud, Ø 8 mm, con boquilla radial de 360°, abanico radial y pulverización hacia delante	1 ud.
196832	Sonda para puerta, acero 150 mm de longitud de trabajo, Ø 8 mm, con boquilla radia de 360°, abanico radial y pulverización hacia delante, con manguera guía flexible de 1.000 mm	1 ud.
16139	Sonda de gancho Venturi, Ø 7 mm, con manguera guía flexible, tubo de aspersión Venturi, para aplicación en huecos y superficies	1 ud.
11866	Sonda de gancho Venturi, Ø 5 mm, con manguera guía flexible, tubo de aspersión Venturi, para aplicación en huecos y superficies	1 ud.
24372	Sonda de gancho, Ø 5 mm, con manguera guía flexible, boquilla plana de gancho, para aplicación en huecos y superficies	1 ud.
16113	Sonda de nailon, flexible, 1.300 mm de longitud, Ø 8 mm, con boquilla radial de 360°, abanico radial y pulverización hacia delante	1 ud.
16105	Sonda de nailon, flexible, 1.500 mm de longitud, Ø 6 mm, con boquilla radial de 360°, abanico radial	1 ud.

Ref.	Denominación	Cantidad
11874	Sonda de nailon, flexible, 1.500 mm de longitud, Ø 6 mm, con boquilla radial de 360°, abanico radial y pulverización oblicua hacia delante y atrás	1 ud.
51185	Sonda de nailon, semirrígida, 1.500 mm de longitud, Ø 6 mm, con boquilla radial de 360°, abanico radial y pulverización oblicua hacia delante y atrás	1 ud.
198762	Boquilla de abanico redondo con manguera guía flexible (para protección de bajos)	1 ud.
206904	Sonda de gancho Venturi Ø 5 mm, boquilla de gancho compl. 300 mm de longitud, con manguera guía flexible, tubo de aspersión Venturi, para aplicación en huecos y superficies	1 ud.
25486	Boquilla de abanico redondo para aplicación de superficies y protección de subsuelo	1 ud.
16170	Acoplamiento rápido	1 ud.

16. Piezas de recambio

16.1. HRS con depósito de presión de aluminio

	Ref.	Denominación	Cantidad
[4-1]	208	Tuerca de regulación de pintura	1 ud.
[4-2]	182 *	Contratuerca	1 ud.
[4-3]	11460 *	Pistón de aire	1 ud.
[4-4]	11494	Barra de levas, compl. con junta tórica	1 juego
[4-5]	133983	Pieza de conexión de aire de 1/4" (rosca exterior)	1 ud.
[4-6]	3426 *	Arandela de seguridad	1 ud.
[4-7]	12591 *	Perno	1 ud.
[4-8]	157305	Palanca del gatillo	1 ud.
[4-9]	8300	Tubo ascendente HRS	1 ud.
[4-10]	68890 *	Válvula, compl.	1 juego
[4-11]	15438 **	Caja de agujas de pintura	1 juego
[4-12]	41806	Depósito de presión de 1 l, de aluminio	1 ud.
[4-13]	8318 *	Anillo de junta	1 ud.

	Ref.	Denominación	Cantidad
[4-14]	8359	Acoplamiento rápido	1 ud.
[4-15]	11510	Tapa de mezcla	1 ud.
[4-16]	38034	Aguja de pintura para regulación de cantidad, compl. con manguito	1 juego
[4-17]	11502	Aguja de pintura, compl. con manguito	1 juego
[4-18]	11445 *	Resorte para pistones de aire	1 ud.
[4-19]	11544 *	Resorte a presión para aguja de pintura	1 ud.
[4-20]	53082 *	Junta tórica 12 mm x 2 mm, Perbunan	1 ud.
[4-21]	11437 *	Tornillo de cierre	1 ud.
[4-22]	10322	Manguito guía	1 ud.
	161158	Juego de reparación HRS	1 juego

* Solo disponible en el juego de reparación 161158

** Solo disponible como unidad de servicio

16.2. HRS con depósito de presión de plástico

	Ref.	Denominación	Cantidad
[5-1]	208	Tuerca de regulación de pintura	1 ud.
[5-2]	182 *	Contratuerca	1 ud.
[5-3]	11460 *	Pistón de aire	1 ud.
[5-4]	11494	Barra de levas, compl. con junta tórica	1 juego
[5-5]	133983	Pieza de conexión de aire de 1/4" (rosca exterior)	1 ud.
[5-6]	3426 *	Arandela de seguridad	1 ud.
[5-7]	12591 *	Rodillo	1 ud.
[5-8]	157305	Palanca del gatillo	1 ud.
[5-9]	226324	Tubo ascendente HRS	1 ud.
[5-10]	68890 *	Válvula, compl.	1 juego
[5-11]	15438 **	Caja de agujas de pintura	1 juego
[5-12]	A petición	Depósito de presión de 1 l, de plástico	1 ud.
[5-13]	8318 *	Junta plana	1 ud.
[5-14]	228007	Adaptador para depósito de presión	1 ud.
[5-15]	8359	Acoplamiento rápido	1 ud.
[5-16]	11510	Tapa de mezcla	1 ud.

	Ref.	Denominación	Canti- dad
[5-17]	38034	Aguja de pintura para regulación de canti- dad, compl. con manguito	1 juego
[5-18]	11502	Aguja de pintura, compl. con manguito	1 juego
[5-19]	11445*	Resorte para pistones de aire	1 ud.
[5-20]	11544*	Resorte a presión para aguja de pintura	1 ud.
[5-21]	53082*	Junta tórica 12 mm x 2 mm, Perbunan	1 ud.
[5-22]	11437*	Tornillo de cierre	1 ud.
[5-23]	10322	Manguito guía	1 ud.
	161158	Juego de reparación HRS	1 juego

* Solo disponible en el juego de reparación 161158

** Solo disponible como unidad de servicio

16.3. HRS-E

	Ref.	Denominación	Canti- dad
[6-1]	208	Tuerca de regulación de pintura	1 ud.
[6-2]	11163	Aguja de pintura para regulación de canti- dad, compl. con manguito	1 juego
[6-3]	11460*	Pistón de aire	1 ud.
[6-4]	11494	Barra de levas, compl. con junta tórica	1 juego
[6-5]	133983	Pieza de conexión de aire de 1/4" (rosca exterior)	1 ud.
[6-6]	3426*	Arandela de seguridad	1 ud.
[6-7]	12591*	Perno	1 ud.
[6-8]	157305	Palanca del gatillo	1 ud.
[6-9]	95190	Tubo ascendente HRS-E	1 ud.
[6-10]	95208	Disco	1 ud.
[6-11]	68890*	Válvula, compl.	1 juego
[6-12]	15438**	Caja de agujas de pintura	1 juego
[6-13]	11973	Depósito de presión de aluminio	1 ud.
[6-14]	54049*	Anillo de junta	4 ud./s.
[6-15]	8359	Acoplamiento rápido	1 ud.
[6-16]	11510	Tapa de mezcla	1 ud.
[6-17]	17111	Válvula de seguridad	1 ud.

	Ref.	Denominación	Canti- dad
[6-18]	11445 *	Resorte para pistones de aire	1 ud.
[6-19]	11544 *	Resorte a presión para aguja de pintura	1 ud.
[6-20]	53082 *	Junta tórica 12 mm x 2 mm, Perbunan	1 ud.
[6-21]	10322	Manguito guía	1 juego
[6-22]	182 *	Contratuerca	1 ud.
	161158	Juego de reparación HRS	1 juego

* Solo disponible en el juego de reparación 161158

** Solo disponible como unidad de servicio

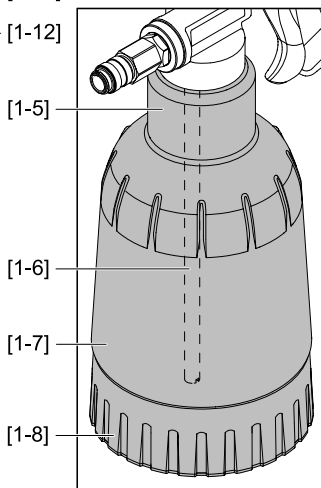
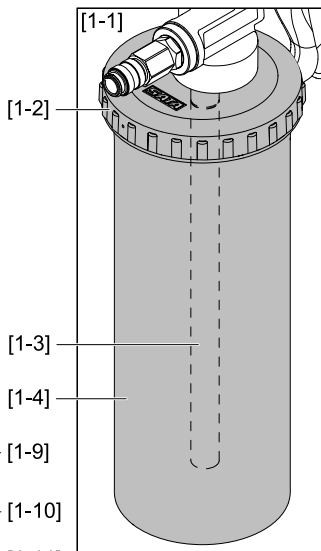
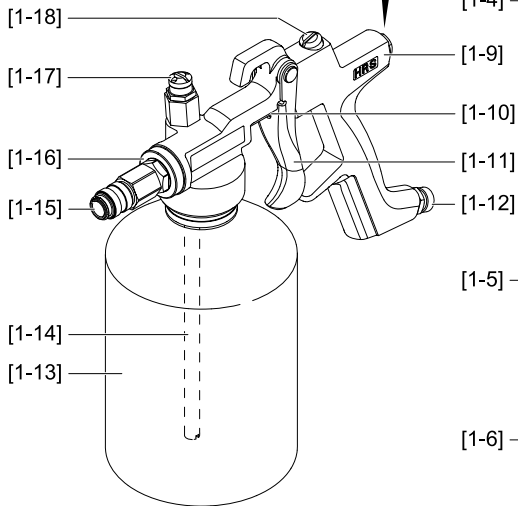
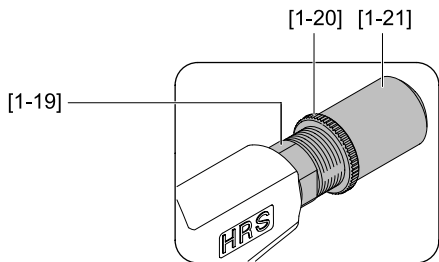
17. Declaración de Conformidad UE

La versión actual de la Declaración de Conformidad se encuentra a:

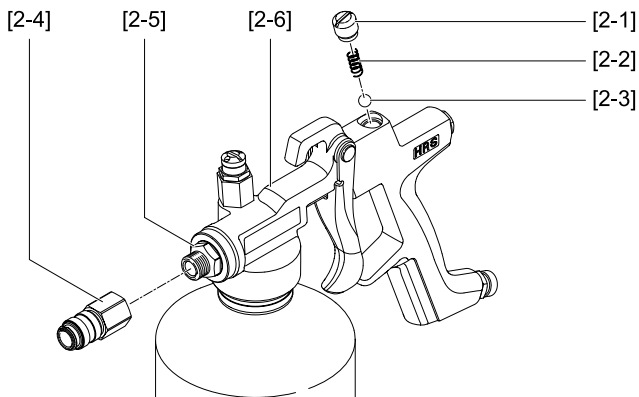


www.sata.com/downloads

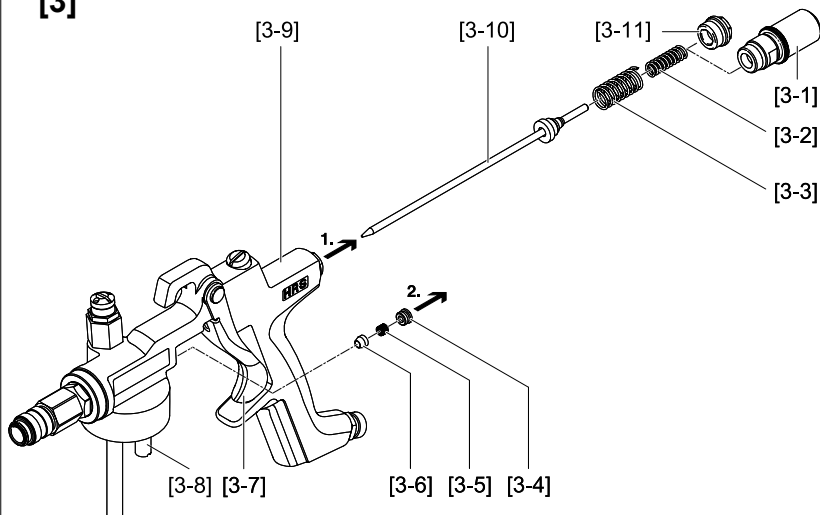
[1]



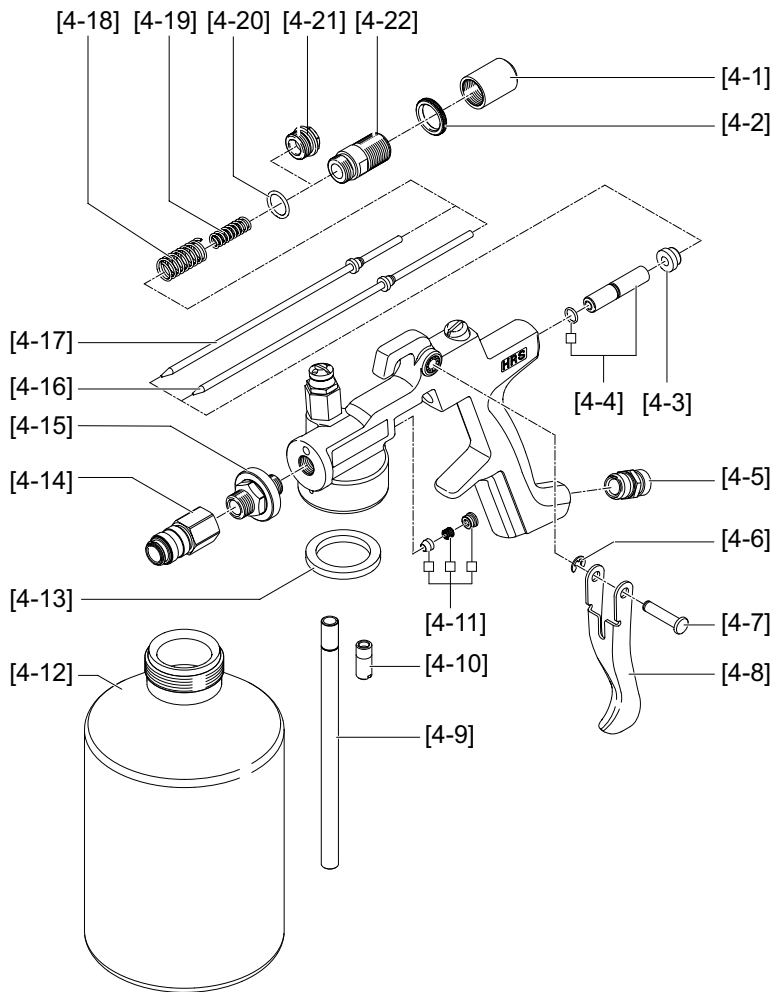
[2]



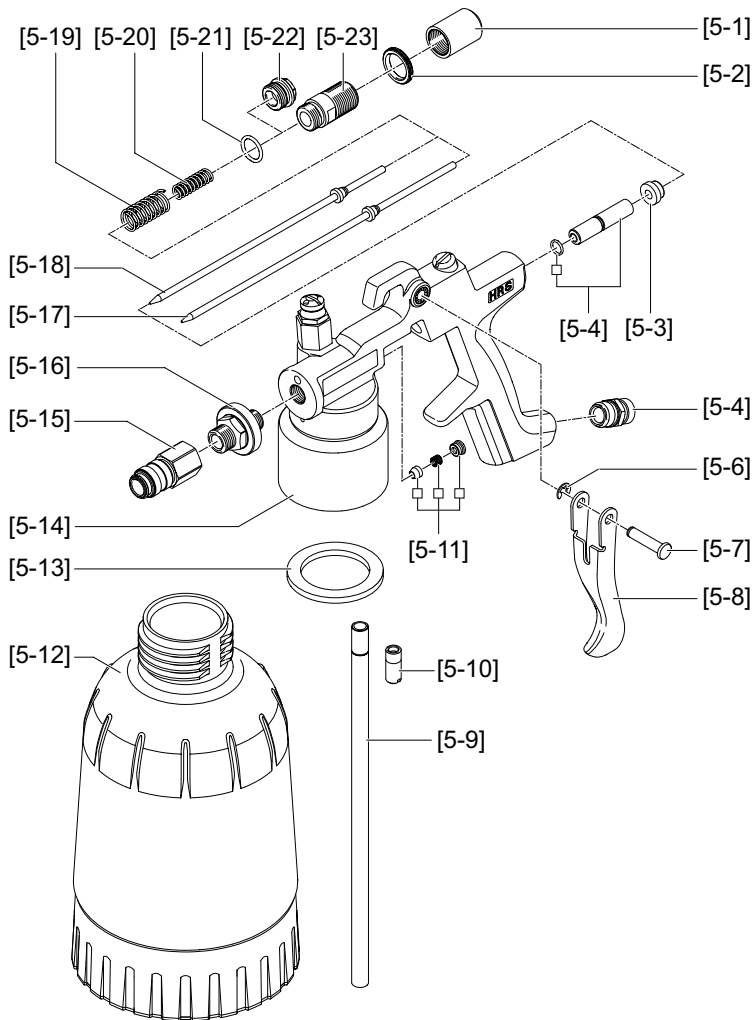
[3]



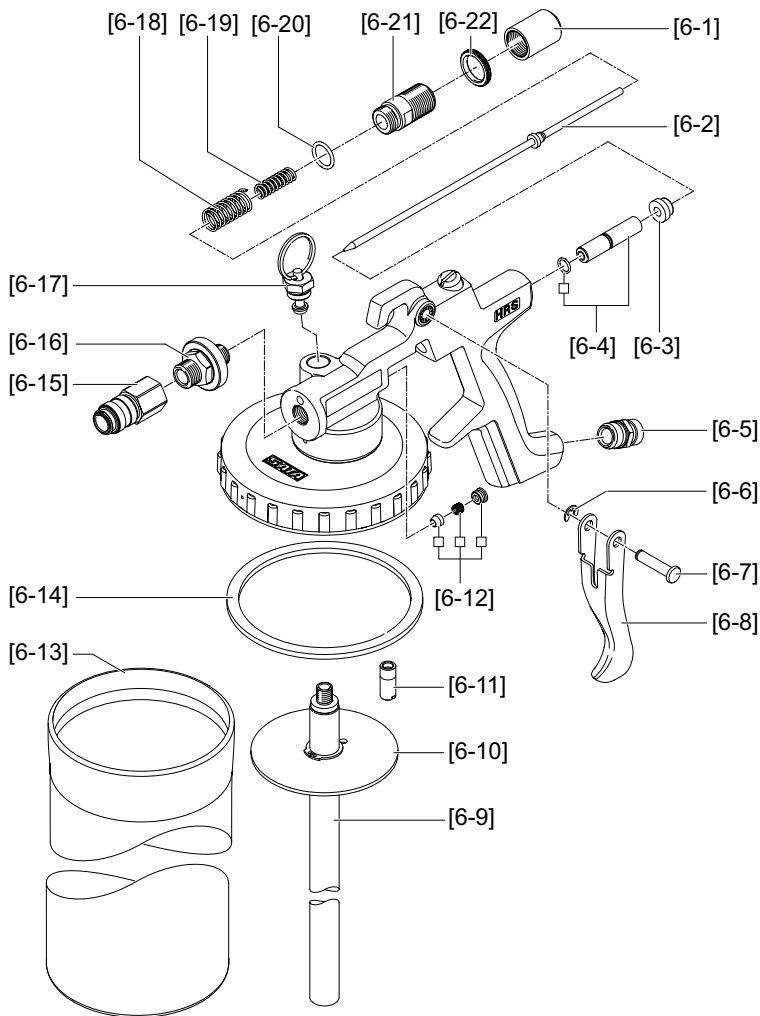
[4]



[5]



[6]



EAC



SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
70806 Kornwestheim
Deutschland
Tel. +49 7154 811-0
Fax +49 7154 811-196
E-Mail: info@sata.com
www.sata.com



70% PEFC zertifiziert
Dieses Produkt stammt aus nachhaltig
bewirtschafteten Wäldern und kontrollierten
Quellen.
www.pefc.de

3279-200717-2-226704