

# SATA paint set 10, SATA FDG 24, SATA FDG 48



Betriebsanleitung | Упътване за работа | 使用说明书 | Návod k použití |  
Betjeningsvejledning | Kasutusjuhend | Operating Instructions | Instruc-  
ciones de servicio | Käyttöohje | Mode d'emploi | Οδηγίες λειτουργίας  
| Üzemeltetési utasítás | Istruzione d'uso | Naudojimo instrukcija |  
Lietošanas instrukcija | Gebruikershandleiding | Bruksveiledning |  
Instrukcja obsługi | Instruções de funcionamento | Manual de utilizare |  
Руководство по эксплуатации | Bruksanvisning | Navodilo za obrato-  
vanje | Návod na použitie | Kullanım talimatı



# Index

[A   DE] Betriebsanleitung   deutsch.....	3
[BG] Упътване за работа   български.....	29
[CN] 省漆高效数字喷枪 使用说明书   中文 .....	59
[CZ] Návod k použití   čeština.....	81
[DK] Betjeningsvejledning   dansk.....	109
[EE] Kasutusjuhend   eesti .....	135
[EN] Operating Instructions   English.....	163
[ES] Instrucciones de servicio   español.....	189
[FI] Käyttöohje   suomi.....	219
[FR   BL   L] Mode d'emploi   français.....	245
[GR] Οδηγίες λειτουργίας   greek.....	275
[HU] Üzemeltetési utasítás   magyar .....	305
[IT] Istruzione d'uso   italiano.....	333
[LT] Naudojimo instrukcija   lietuviškai.....	361
[LV] Lietošanas instrukcija   latviski.....	389
[NL] Gebruikershandleiding   nederlandse .....	417
[NO] Bruksveiledning   norsk .....	443
[PL] Instrukcja obsługi   polski .....	469
[PT] Instruções de funcionamento   portugues.....	499
[RO] Manual de utilizare   românesc .....	529
[RUS] Руководство по эксплуатации   порусский .....	559
[S] Bruksanvisning   svensk.....	591
[SI] Navodilo za obratovanje   slovenski.....	617
[SK] Návod na použitie   slovenčina .....	645
[TR] Kullanım talimatı   türkçe .....	673

# Inhaltsverzeichnis [Originalfassung: Deutsch]

1. Allgemeine Informationen.....	3	10. Regelbetrieb .....	13
2. Sicherheitshinweise.....	5	11. Wartung und Instandhaltung .....	16
3. Bestimmungsgemäße Verwendung .....	7	12. Pflege und Lagerung .....	23
4. Beschreibung .....	7	13. Störungen.....	23
5. Varianten .....	7	14. Kundendienst .....	24
6. Lieferumfang .....	8	15. Zubehör .....	24
7. Aufbau .....	8	16. Ersatzteile.....	25
8. Technische Daten.....	10	17. EU Konformitätserklärung .....	28
9. Erstinbetriebnahme .....	11		



## Zuerst lesen!

Vor Inbetriebnahme und Betrieb diese Betriebsanleitung vollständig und sorgfältig durchlesen. Die Sicherheits- und Gefahrenhinweise beachten!

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 des SATA paint set 10, SATA FDG 24 und SATA FDG 48, im Folgenden Materialdruckbehälter genannt. Ebenso werden Inbetriebnahme, Betrieb, Wartung und Instandhaltung, Pflege und Lagerung, sowie Störungsbehebung beschrieben.

### 1.2. Zielgruppe

Diese Betriebsanleitung ist bestimmt für

- Fachkräfte des Maler- und Lackiererhandwerks.
- Geschultes Personal für Lackierarbeiten in Industrie- und Handwerksbetrieben.

### 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
- Nichtbestimmungsgemäßer Verwendung des Produkts
- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal
- Nichtverwendung von persönlicher Schutzausrüstung
- Nichtverwendung von Original-Zubehör und -Ersatzteilen
- Eigenmächtigen Umbauten oder technischen Veränderungen
- Natürlicher Abnutzung / Verschleiß
- Gebrauchsuntypischer Schlagbelastung
- Unzulässigen Montage- und Demontearbeiten

#### **1.6. Angewandte Richtlinien, Verordnungen und Normen**

##### **Richtlinie 2014/34/EU**

Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen (ATEX)

##### **Richtlinie 2014/68/EU**

Druckgeräterichtlinie, Modul A1 Interne Fertigungskontrolle

##### **DIN EN 1127-1**

Explosionsschutz Teil 1: Grundlagen und Methodik

##### **DIN EN ISO 80079-36**

Nichtelektrische Geräte für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen – Teil 1: Grundlagen und Anforderungen

##### **DIN EN ISO 12100-1/-2**

Sicherheit von Maschinen, Allgemeine Anforderungen

##### **DIN EN 1953**

Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe - Sicherheitsanforderungen

##### **DIN 31000:2011**

„Allgemeine Leitsätze für das sicherheitsgerechte Gestalten technischer Erzeugnisse“

## **2. Sicherheitshinweise**

Sämtliche nachstehend aufgeführten Hinweise lesen und einhalten. Nichteinhaltung oder fehlerhafte Einhaltung können zu Funktionsstörungen führen oder Verletzungen verursachen.

### **2.1. Anforderungen an das Personal**

Der Materialdruckbehälter darf nur von erfahrenen Fachkräften und eingewiesenem Personal verwendet werden, die diese Betriebsanleitung vollständig gelesen und verstanden haben. Personen, deren Reaktionsfähigkeit durch Drogen, Alkohol, Medikamente oder auf andere Weise herabgesetzt ist, ist der Umgang mit dem Materialdruckbehälter untersagt.

### **2.2. Persönliche Schutzausrüstung**

Bei Verwendung des Materialdruckbehälters sowie bei der Reinigung und Wartung immer zugelassenen Atem- und Augenschutz, geeignete Schutzhandschuhe, Arbeitskleidung sowie Sicherheitsschuhe tragen.

### **2.3. Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen**

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

### **2.4. Sicherheitshinweise**

#### **Aufstellungsort**

- Bei Aufstellung in explosionsgefährdeten Bereichen den Materialdruckbehälter vor Inbetriebnahme entsprechend der Betriebssicherheitsverordnung durch eine Fachkraft, die über ausreichende Kenntnisse der ATEX-Richtlinie verfügt prüfen.
- Materialdruckbehälter niemals im Bereich von nicht explosionsgeschützten elektrischen Einrichtungen verwenden.
- Materialdruckbehälter von Zündquellen wie offenes Feuer, brennende Zigaretten oder Funkenflug fern halten.
- Arbeitsbereiche, in denen Gefahrstoffe verarbeitet oder gelagert werden, müssen über eine ausreichende Lüftung verfügen. Bei Ausfall der Lüftung sind die Arbeiten sofort zu unterbrechen und vorhandene Rührwerke auszuschalten.

#### **Technischer Zustand**

- Materialdruckbehälter niemals bei Beschädigung oder fehlenden Teilen

in Betrieb nehmen.

- Materialdruckbehälter bei Beschädigung sofort außer Betrieb nehmen, von der Druckluftversorgung trennen und vollständig entlüften.
- Materialdruckbehälter niemals eigenmächtig umbauen oder technisch verändern.
- Materialdruckbehälter mit allen angeschlossenen Komponenten vor jedem Gebrauch auf Beschädigungen und festen Sitz überprüfen und gegebenenfalls instand setzen.
- Die Klemmbügel und Knebelschrauben sind regelmäßig auf Verschleiß und Beschädigungen zu prüfen und gegebenenfalls zu ersetzen. Klemmbügel und Knebelschrauben von Hand anziehen.

### **Arbeitsmaterialien**

- Es sind ausschließlich Beschichtungsstoffe der Fluidgruppe 2 im SATA paint set 10, SATA FDG 24 und SATA FDG 48 zugelassen.
- Die Verarbeitung von säure- oder laugenhaltigen Spritzmedien ist verboten.
- Die Verarbeitung von Lösemittel mit Halogenkohlenwasserstoffen, Benzin, Kerosin, Herbizide, Pestizide und radioaktive Substanzen ist verboten. Halogenierte Lösemittel können zu explosiven und ätzenden chemischen Verbindungen führen.
- Materialdruckbehälter bestehen aus einer hoch beständigen Edelstahllegierung. Dennoch ist bei Einsatz von stark korrosiven oder abrasiven Spritzmedien eine Abstimmung mit SATA erforderlich.
- Ausschließlich die zum Arbeitsfortschritt benötigte Medien in die Arbeitsumgebung des Materialdruckbehälters bringen.

### **Betriebsparameter**

- Materialdruckbehälter dürfen nur innerhalb der auf dem Typenschild angegebenen Parameter betrieben werden.

### **Angeschlossene Komponenten**

- Die angeschlossenen Komponenten müssen die beim Betrieb des Druckbehälters zu erwartenden thermischen, chemischen und mechanischen Beanspruchungen sicher Stand halten.
- Unter Druck stehende Schläuche können beim Lösen durch peitschenartige Bewegungen und ausspritzendes Material zu Verletzungen führen. Vor dem Lösen Schläuche immer vollständig entlüften.

### **Allgemein**

- Materialdruckbehälter niemals im druckbeaufschlagten Zustand transportieren.

- Die örtlichen Sicherheits-, Unfallverhütungs-, Arbeitsschutz- und Umweltschutzvorschriften einhalten.

### **3. Bestimmungsgemäße Verwendung**

Der Materialdruckbehälter dient zum Fördern von fließfähigen Medien (Spritzmedien/Material) mittels Druckluft.

### **4. Beschreibung**

Der Materialdruckbehälter wird zur Verarbeitung größerer Mengen flüssigen Materials verwendet. Das Material wird mittels Druckluft zu den Hand- oder Automatikpistolen gefördert.

### **5. Varianten**

Der Materialdruckbehälter wird je nach Kundenanforderung mit Komponenten wie Tragegriff (nur SATA paint set 10) Einfach-/Doppeldruckminderer und den verschiedenen Rührwerken zusammengesetzt. Optional ist ein Materialabgang am Druckbehälter unten (nur SATA FDG 24) möglich, sowie ein zweiter Pistolenanschluss für Material- und Spritzluftversorgung.

Eine Nachrüstung der einzelnen Varianten ist nicht möglich.

#### **Tragegriff (nur SATA paint set 10) [1-12]**

Zum komfortablen Tragen des Materialdruckbehälters.

#### **Einfachdruckminderer [1-3]/[7-5]**

Zum Einstellen des Materialdrucks.

#### **Doppeldruckminderer [1-11]/[7-14]**

Zum separaten Einstellen des Material- und Spritzdrucks.

#### **Handrührwerk [1-1]/[7-1]**

Zum manuellen Aufrühren des Materials. Das Rührwerk wird durch eine Handkurbel angetrieben.

#### **Druckluftührwerk [1-2]/[7-3]/[7-4]**

Zum gleichmäßigen Aufrühren des Materials. Das Rührwerk wird durch einen Druckluftmotors angetrieben. Dieser wird durch eine externe Druckluftleitung mit Druckluft versorgt. Das Druckluftührwerk kann wahlweise mit [1-2]/[7-4] oder ohne Getriebe [7-3] (nur bei SATA FDG 24/48) bestellt werden.

#### **Elektrorührwerk [7-2]/[12-1]**

Zum gleichmäßigen Aufrühren des Materials. Das Rührwerk wird durch einen Elektromotors angetrieben.

#### **Materialabgang unten am Druckbehälter (nur SATA FDG 24) [7-7]**

Zum Anschluss der Pistole am Druckbehälter unten.

## Zweiter Pistolenanschluss [1-4]/[7-6]

Zum Anschluss einer zweiten Pistole.

## 6. Lieferumfang

- Materialdruckbehälter, je nach Variante
- Schlüssel für Nachfüllöffnung

## 7. Aufbau

### 7.1. SATA paint set 10

#### Materialdruckbehälter SATA paint set 10 [1]

- |       |   |        |                              |
|-------|---|--------|------------------------------|
| [1-1] | SATA paint set 10 mit Handrührwerk                                      | [1-5]  | Behälterdeckel               |
| [1-2] | SATA paint set 10 mit Drucklufrührwerk mit Getriebe                     | [1-6]  | Anschluss Materialversorgung |
| [1-3] | SATA paint set 10 mit Einfachdruckminderer                              | [1-7]  | Klemmbügel                   |
| [1-4] | SATA paint set 10 mit Doppeldruckminderer und zweitem Pistolenanschluss | [1-8]  | Druckbehälter                |
|       |   | [1-9]  | Entlüftungsventil            |
|       |   | [1-10] | Knebelschraube               |
|       |   | [1-11] | Doppeldruckminderer          |
|       |   | [1-12] | Tragegriff                   |

#### Einfachdruckminderer

- |       |                              |        |                                   |
|-------|------------------------------|--------|-----------------------------------|
| [2-1] | Kugelhahn Materialversorgung | [2-6]  | Luftanschluss Spritzluft          |
| [2-2] | Anschluss Materialversorgung | [2-7]  | Kugelhahn Spritzluft              |
| [2-3] | Sicherheitsüberdruckventil   | [2-8]  | Einfachdruckminderer              |
| [2-4] | Entlüftungsventil            | [2-9]  | Kugelhahn Druckluftversorgung     |
| [2-5] | Druckregler Materialdruck    | [2-10] | Luftanschluss Druckluftversorgung |

#### Doppeldruckminderer

- |       |                              |        |                                   |
|-------|------------------------------|--------|-----------------------------------|
| [3-1] | Kugelhahn Materialversorgung | [3-6]  | Druckregler Spritzdruck           |
| [3-2] | Anschluss Materialversorgung | [3-7]  | Doppeldruckminderer               |
| [3-3] | Sicherheitsüberdruckventil   | [3-8]  | Luftanschluss Spritzluft          |
| [3-4] | Entlüftungsventil            | [3-9]  | Kugelhahn Druckluftversorgung     |
| [3-5] | Druckregler Materialdruck    | [3-10] | Luftanschluss Druckluftversorgung |

## Zweiter Pistolenanschluss



**[4-1]** Kugelhahn Materialversorgung

**[4-2]** Anschluss Materialversorgung

### Handrührwerk

**[5-1]** Handkurbel für Rührwerk

### Drucklufrührwerk mit Getriebe

**[6-1]** Schalldämpfer

**[6-2]** Luftmikrometer

**[4-3]** Kugelhahn Spritzluft

**[4-4]** Luftanschluss Spritzluft

**[5-2]** Entlüftungsventil

**[6-3]** Luftanschluss Druckluftmotor

**[6-4]** Druckluftmotor mit Getriebe

## 7.2. SATA FDG 24 / 48

### Materialdruckbehälter SATA FDG 24 / 48 [7]

**[7-1]** SATA FDG 24/48 mit Handrührwerk

**[7-2]** SATA FDG 24/48 mit Elektorrührwerk

**[7-3]** SATA FDG 24/48 mit Drucklufrührwerk ohne Getriebe

**[7-4]** SATA FDG 24/48 mit Drucklufrührwerk mit Getriebe

**[7-5]** SATA FDG 24/48 mit Einfachdruckminderer

**[7-6]** SATA FDG 24/48 Doppeldruckminderer mit zweitem Pistolenanschluss

**[7-7]** SATA FDG 24 mit Materialabgang unten

**[7-8]** Behälterdeckel

**[7-9]** Verschlusschraube für Materialbefüllung

**[7-10]** Druckbehälter

**[7-11]** Klemmbügel

**[7-12]** Entlüftungsventil

**[7-13]** Knebelschraube

**[7-14]** Doppeldruckminderer

### Einfachdruckminderer

**[8-1]** Einfachdruckminderer

**[8-2]** Kugelhahn Druckluftversorgung

**[8-3]** Luftanschluss Druckluftversorgung

**[8-4]** Kugelhahn Spritzluft

**[8-5]** Luftanschluss Spritzluft

**[8-6]** Entlüftungsventil

**[8-7]** Anschluss Materialversorgung

**[8-8]** Kugelhahn Materialversorgung

**[8-9]** Druckregler Materialdruck

**[8-10]** Sicherheitsüberdruckventil

### Doppeldruckminderer

**[9-1]** Kugelhahn Druckluftversorgung

**[9-2]** Luftanschluss Druckluftversorgung

**[9-3]** Doppeldruckminderer

- [9-4] Luftanschluss Spritzluft  
 [9-5] Entlüftungsventil  
 [9-6] Anschluss Materialversorgung

- [9-7] Kugelhahn Materialversorgung  
 [9-8] Druckregler Materialdruck  
 [9-9] Druckregler Spritzdruck  
 [9-10] Sicherheitsüberdruckventil

### Zweiter Pistolenanschluss

- [10-1] Kugelhahn Spritzluft  
 [10-2] Luftanschluss Spritzluft  
 [10-3] Anschluss Materialversorgung  
 [10-4] Kugelhahn Materialversorgung

### Handrührwerk

- [11-1] Handkurbel für Rührwerk

### Elektrorührwerk

- [12-1] Elektromotor für Rührwerk

### Druckluftührwerk ohne Getriebe

- [13-1] Luftmikrometer  
 [13-2] Schalldämpfer (verdeckt)  
 [13-3] Druckluftmotor  
 [13-4] Luftanschluss Druckluftmotor

### Druckluftührwerk mit Getriebe

- [14-1] Luftmikrometer  
 [14-2] Druckluftmotor mit Getriebe  
 [14-3] Schalldämpfer  
 [14-4] Luftanschluss Druckluftmotor

## 8. Technische Daten

### 8.1. Materialdruckbehälter

Benennung	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Max. Betriebsüberdruck	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Zul. Betriebstemperatur	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Inhalt	10 Liter	2.6 gal	24 Liter	6,3 gal	48 Liter	12.7 gal
Fluid/Fluidgruppe	2		2		2	
Lichte Weite innen	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch

Benennung	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Lichte Höhe innen	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Gewicht ohne Ein- satztopf und Rühr- werk	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Option Material- abgang unten am Behälter		–		G1		–

## 8.2. Elektrorührwerk

Benennung	
Schutzart	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Spannung	230 / 400 V 50 Hz
Leistung	0,12 kW
Drehzahl	ca. 100 U / min.
Gewicht	6,3 kg   14 lbs

## 8.3. Druckluftührwerk mit / ohne Getriebe

Benennung	
Schutzart	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Arbeitsdruck	2,0 – 6,0 bar   29 psi – 87 psi
Luftverbrauch	100 – 600 NI / min
Leistung	0,05 – 0,6 kW.
Drehzahl ohne Getriebe	auf Anfrage
Drehzahl mit Getriebe 1:25	50 – 120 U / min
Gewicht ohne Getriebe	1 kg   2.2 lbs
Gewicht mit Getriebe	1,8 kg   4 lbs

## 9. Erstinbetriebnahme

Der Materialdruckbehälter wird vollständig montiert und betriebsbereit ausgeliefert.

Nach dem Auspacken prüfen:

- Materialdruckbehälter beschädigt.
- Lieferumfang vollständig (siehe Kapitel 6)

## 9.1. Materialdruckbehälter



**⚠ DANGER**

### Warnung!

#### **Verletzungsgefahr durch berstende Leitungen und Schläuche**

Durch Verwendung von nicht geeigneten Leitungen und Schläuchen, können diese durch Lösemittel oder zu hohen Druck beschädigt werden und explodieren.

→ Nur lösemittelbeständige, leitfähige und technisch einwandfreie Leitungen und Schläuche für Druckluft und Spritzmedium mit Dauerdruckfestigkeit von mindestens 40 bar verwenden.



### Hinweis!

Bei einem zweiten Pistolenanschluss für Material- und Spritzdruck wird die Materialversorgung und Spritzluft analog dem ersten Pistolenanschluss angeschlossen.

- Entlüftungsventil [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] schließen.

#### **Variante Einfachdruckminderer**

- Kugelhahn für Spritzluft [2-7]/[8-4] schließen.


#### **Variante mit zweitem Pistolenanschluss**

- Kugelhahn für Spritzluft [4-3]/[10-1] schließen.
- Kugelhahn für Materialversorgung [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4] schließen.
- Materialschlauch an Materialversorgung [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3] anschließen.

#### **Variante Materialabgang unten**


- Materialschlauch an Materialabgang unten [7-7] anschließen.
- Spritzluft an Luftanschluss [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4] anschließen.
- Druckluftversorgung an Luftanschluss [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2] anschließen.
- Alle Anschlüsse auf festen Sitz und Dichtheit prüfen.

## 9.2. Druckluftrührwerk

	<b>NOTICE</b>	<b>Vorsicht!</b>
<p><b>Schäden durch zu hohen Lufteingangsdruck</b>          Ein zu hoher Lufteingangsdruck am Druckluftmotor kann diesen beschädigen.          → Den maximalen Lufteingangsdruck von 7 bar nicht überschreiten.</p>		


- Druckluftversorgung an Luftanschluss Druckluftmotor [6-3]/[13-4]/[14-4] anschließen.

## 9.3. Elektrorührwerk

	<b>DANGER</b>	<b>Warnung!</b>
<p><b>Lebensgefahr durch Stromschlag</b>          Installations- und Wartungsarbeiten mit anliegender Spannung verursachen schwere Körperverletzungen bis hin zum Tod.          → Vor Arbeiten am Elektrorührwerk elektrische Spannung abschalten und gegen unbefugtes Wiedereinschalten sichern. Elektromotor nur an Stromkreise anschließen, die mit einem allpolig trennenden Schalter abschaltbar sind.</p>		

- Elektrorührwerk wie in der beiliegenden Dokumentation an das Stromnetz anschließen.

## 10. Regelbetrieb

	<b>DANGER</b>	<b>Warnung!</b>
<p><b>Lebensgefahr durch explodierenden Materialdruckbehälter.</b>          Elektrostatische Aufladungen beim Betrieb des Behälters können zu einer Funkenbildung und somit zur Explosion des Materialdruckbehälters führen.          → Druckbehälter ausreichend erden.          → Ableitwiderstand von &lt; 1 MOhm sicherstellen.          → Nur zugelassene und leitfähige Schläuche einsetzen.</p>		

### 10.1. Rührwerke

#### Handrührwerk

Über die Handkurbel [5-1]/[11-1] kann das Material manuell aufgerührt werden.

#### Druckluftührwerk

**NOTICE****Vorsicht!****Schäden durch falsch aufbereitete Druckluft**

Falsch aufbereitete Druckluft kann den Druckluftmotor beschädigen.  
 → Für den Betrieb des Druckluftmotors ist technisch saubere und geölte Druckluft erforderlich. Die Ölmenge beträgt ca. 1 Tropfen säurefreies Öl pro Minute.

**NOTICE****Vorsicht!****Schäden durch zu hohe Drehzahl**

Eine zu hohe Drehzahl des Rührwerks kann dieses beschädigen.  
 → Rührwerk nie ohne Belastung laufen lassen und Drehzahl nur so hoch wählen, wie zum einwandfreien Aufrühren erforderlich ist.

Die Drehzahl des Rührwerks kann über den Luftmikrometer **[6-2]/[13-1]/[14-1]** stufenlos reguliert werden.

- Eine Linksdrehung erhöht die Drehzahl des Rührwerks.
- Eine Rechtsdrehung verringert die Drehzahl des Rührwerks.

**Elektrorührwerk****NOTICE****Vorsicht!****Schäden durch Überhitzung**

Zu hohe Temperaturen beschädigen den Elektromotor.  
 → Beim Betrieb des Elektrorührwerkes darauf achten, dass die Lüftungsschlitze des Motors nicht verdeckt werden.

- Elektrorührwerk **[12-1]** über externe Steuerung ein- und ausschalten.

**10.2. Material- und Spritzluftversorgung herstellen****DANGER****Warnung!****Verletzungsgefahr durch nicht angeschlossene Material- und Druckluftleitungen**

Austretendes Material und nicht richtig angeschlossene Druckluftleitungen können Verletzungen verursachen.  
 → Material- und Druckluftleitungen auf festen Sitz prüfen.

- Kugelhahn Druckluftversorgung **[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]** öffnen.

**Variante Einfachdruckminderer**

- Kugelhahn Spritzluft **[2-7]/[8-4]** öffnen.

**Variante mit zweitem Pistolenanschluss**

- Kugelhahn Spritzluft [4-3]/[10-1] öffnen.
- Kugelhahn Materialversorgung [2-1]/[3-1]/ [4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4] öffnen.

**10.3. Material- und Spritzdruck einstellen****Materialdruck einstellen**

Der Materialdruck kann durch Drehen des Druckreglers [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8] stufenlos eingestellt werden.


- Durch Drehen des Druckreglers nach links wird der Materialdruck verringert.
- Durch Drehen des Druckreglers nach rechts wird der Materialdruck erhöht.


**Spritzdruck einstellen (nur bei Variante Doppeldruckminderer)**

Der Spritzdruck kann durch Drehen des Druckreglers [3-6]/[9-9] stufenlos eingestellt werden.

- Durch Drehen des Druckreglers nach links wird der Spritzdruck verringert.
- Durch Drehen des Druckreglers nach rechts wird der Spritzdruck erhöht.

**10.4. Wechsel des Spritzmediums**

	<b>▲ DANGER</b>	<b>Warnung!</b>
<b>Lebensgefahr durch nicht entlüfteten Materialdruckbehälter</b>		
Beim Öffnen eines unter Druck stehenden Materialdruckbehälters wird es zur Explosion kommen. → Materialdruckbehälter vor jedem Öffnen von der Druckluftversorgung trennen und über das Entlüftungsventil [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] vollständig entlüften.		

	<b>▲ DANGER</b>	<b>Warnung!</b>
<b>Verletzungsgefahr durch laufendes Rührwerk</b>		
Beim Öffnen des Materialdruckbehälters mit laufendem Rührwerk können Körperteile sowie Kleidungsstücke eingezogen werden. → Rührwerk vor dem Öffnen abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.		

**Materialdruckbehälter öffnen**

- Rührwerk von Strom-/Druckluftnetz trennen und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Kugelhahn Materialversorgung [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4] schließen.
- Kugelhahn Druckluftversorgung [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1] schließen.

#### **Bei Variante Einfachdruckminderer**

- Kugelhahn Spritzluft [2-6]/[8-4] schließen.

#### **Bei Variante mit zweitem Pistolenanschluss**

- Kugelhahn Spritzluft [4-3]/[10-1] schließen.
- Materialdruckbehälter von Druckluftnetz trennen.
- Materialdruckbehälter über Entlüftungsventil [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] vollständig entlüften.
- Knebelschraube [1-10]/[7-13] lösen.
- Klemmbügel [1-7]/[7-11] nach außen klappen.
- Behälterdeckel [1-5]/[7-8] von Druckbehälter [1-8]/[7-10] abnehmen.
- Druckbehälter mit geeignetem Reinigungsmittel reinigen (siehe Kapitel 12).
- Materialdruckbehälter mit Spritzmedium befüllen.

#### **Materialdruckbehälter schließen**

- Behälterdeckel [1-5]/[7-8] auf Materialdruckbehälter [1-8]/[7-10] aufsetzen.
- Klemmbügel [1-7]/[7-11] nach innen einklappen und Knebelschraube [1-10]/[7-13] auf der Wulstinnenseite des Deckels positionieren.
- Knebelschraube handfest anziehen.
- Rührwerk mit Strom-/Druckluftnetz verbinden.
- Materialdruckbehälter mit Druckluftnetz verbinden und Druck innerhalb des zulässigen Bereichs einstellen.
- Material- und Spritzluftversorgung herstellen (siehe Kapitel 10.2).

## **11. Wartung und Instandhaltung**

Das folgende Kapitel beschreibt die Wartung und Instandhaltung des Materialdruckbehälters.



## 11.1. Sicherheitsüberdruckventil prüfen


**▲ DANGER**
**Warnung!**

### **Verletzungsgefahr durch defektes Sicherheitsüberdruckventil**

Ein defektes Sicherheitsüberdruckventil entlüftet den Farbdruckbehälter nicht richtig und es kann zur Explosion kommen.

→ Sicherheitsüberdruckventil regelmäßig prüfen. Bläst das Sicherheitsüberdruckventil nicht ab, Druckbehälter umgehend außer Betrieb nehmen und das Sicherheitsüberdruckventil ersetzen.

Das Sicherheitsüberdruckventil **[2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10]** darf nur von autorisiertem Personal geprüft werden, die über ausreichende Kenntnisse auf diesem Gebiet verfügen.

- Entlüftungsventil schließen.
- Materialdruckbehälter mit Druck innerhalb des zulässigen Bereiches beaufschlagen.
- Sicherheitsüberdruckventil durch Linksdrehung prüfen. Es muss hörbar Luft entweichen.
- Sicherheitsüberdruckventil nach abgeschlossener Prüfung wieder schließen.

## 11.2. Dichtung Behälterdeckel prüfen

- Materialdruckbehälter öffnen (siehe Kapitel 10.4).
- Dichtung zwischen Behälterdeckel **[1-5]/[7-8]** und Druckbehälter **[1-8]/[7-10]** auf Beschädigung prüfen.
- Materialdruckbehälter verschließen (siehe Kapitel 10.4).

## 11.3. Material- und Luftanschlüsse prüfen

- Nach jedem Betrieb Luft- und Materialanschlüsse auf Dichtigkeit und festen Sitz prüfen.

## 11.4. Druckluftmotor nachschmieren

Der Motor des Drucklufrührwerkes ist nahezu wartungsfrei. Bei auftretendem Leistungsverlust kann jedoch eine Motorspülung durchgeführt werden.

- Rührwerk von Druckluftnetz trennen.
- Druckluftversorgung von Luftversorgung Druckluftmotor **[6-3]/[13-4]/[14-4]** abschrauben.
- In Luftversorgung Druckluftmotor einige Tropfen Petroleum einfüllen.
- Druckluftmotor am Rührflügel von Hand mehrmals hin- und herdrehen.
- Druckluftversorgung an Luftversorgung Druckluftmotor

**[6-3]/[13-4]/[14-4]** anschrauben.

- Druckluftmotor mit ca. 0,5 bar Luftdruck beaufschlagen und sauberfahren, bis eine normale Leistung hergestellt ist.
- Druckluftversorgung von Luftversorgung Druckluftmotor abschrauben und einige Tropfen säurefreies Öl eingeben.
- Druckluftversorgung an Luftversorgung Druckluftmotor wieder anschrauben.

## **11.5. Rührflügel und Lagerbüchse tauschen**

### **SATA FDG 24/48 mit Druckluft-/Elektorrührwerk mit/ohne Getriebe**

#### **Demontage:**

- Materialdruckbehälter öffnen (siehe Kapitel 10.4).
- Deckel mit Druckluft-/Elektorrührwerk mit Getriebe abnehmen.
- Sechskantmutter **[15-3]** am Rührflügel **[15-2]** abschrauben.
- Rührflügel von der Rührwerkswelle **[15-7]** abziehen.
- Kegelstift **[15-6]** aus Traverse Rührwerkswelle **[15-4]** entnehmen.
- Sprengring **[15-1]** demontieren.
- Traverse Rührwerkswelle vom Deckel abschrauben.
- Traverse Rührwerkswelle mit Lagerbüchse **[15-5]** von Rührwerkswelle ziehen.
- Lagerbüchse aus Traverse Rührwerkswelle abziehen.

#### **Montage:**

- Lagerbüchse **[15-5]** in Traverse Rührwerkswelle **[15-4]** einsetzen.
- Traverse Rührwerkswelle mit Lagerbüchse auf Rührwerkswelle **[15-7]** schieben.
- Traverse Rührwerkswelle am Deckel festschrauben.
- Kegelstift **[15-6]** in Traverse Rührwerkswelle einsetzen.
- Sprengring **[15-1]** montieren.
- Rührflügel **[15-2]** auf Rührwerkswelle aufschieben.
- Sechskantmutter **[15-3]** unten am Rührflügel festziehen.
- Deckel mit Druckluft-/Elektorrührwerk mit Getriebe auf Materialdruckbehälter aufsetzen.
- Materialdruckbehälter schließen (siehe Kapitel 10.4).

## **11.6. Austausch Stopfbuchsenpackung, O-Ring und Messing-Lagerbüchse**

### **SATA paint set 10 und SATA FDG 24/48 mit Handrührwerk**

#### **Demontage:**


- Materialdruckbehälter öffnen (siehe Kapitel 10.4).

- Deckel mit Handrührwerk abnehmen.
- Handkurbel [16-3] von Rührwerkswelle [16-2] demontieren.
- Gewindestift [16-10] im oberen Stellring [16-4] lösen.
- Oberen Stellring von der Rührwerkswelle abziehen.
- Stopfbüchse [16-5] herausschrauben.
- O-Ring [16-9] aus Stopfbüchse entfernen.
- Rührwerkswelle nach unten aus Nabe [16-6] ziehen.

#### Nur SATA FDG 24/48

- Scheibe [16-1] kann auf Rührwerkswelle verbleiben.
- Stopfbuchsenpackung [16-8] aus Nabe entnehmen.
- Ggf. Messing-Lagerbüchse [16-7] nach oben aus Nabe austreiben.

#### Montage:

	<b>NOTICE</b>	<b>Vorsicht!</b>
<b>Schäden durch ungeeignetes Werkzeug</b>		
Ungeeignetes Werkzeug kann die Messing-Lagerbüchse bei der Montage beschädigen.		
→ Messing-Lagerbüchse vorsichtig einsetzen dabei Spezialwerkzeug verwenden.		

- Ggf. Messing-Lagerbüchse [16-7] in Nabe [16-6] einsetzen.
- Rührwerkswelle [16-2] von unten in die Nabe schieben.
- O-Ring [16-9] in Stopfbüchse [16-5] einsetzen.
- Drei Grafitschnüre [16-8] um die Rührwerkswelle wickeln und in die Nabe drücken.
- Stopfbüchse so einschrauben, dass sich die Rührwerkswelle ohne Kraftaufwand von Hand drehen lässt.
- Oberen Stellring [16-4] auf die Rührwerkswelle aufchieben.
- Gewindestift [16-10] im oberen Stellring anziehen.
- Handkurbel [16-3] auf Rührwerkswelle montieren.
- Deckel mit Handrührwerk auf Materialdruckbehälter aufsetzen.
- Materialdruckbehälter schließen (siehe Kapitel 10.4).


#### SATA FDG 24/48 mit Druckluftrührwerk ohne Getriebe

##### Demontage:

- Materialdruckbehälter öffnen (siehe Kapitel 10.4).
- Deckel mit Druckluftrührwerk ohne Getriebe abnehmen.
- Kontermutter [17-7] und dann Sechskantschraube [17-8] lösen.
- Gewindestift [17-16] im Stellring [17-15] unter der Nabe [17-9] lösen.

- Stelling mit Scheibe [17-17] auf der Rührwerkswelle [17-3] nach unten schieben.
- Sechskantmutter [17-13] von Rührwerkswelle abschrauben.
- Rührflügel [17-12] von Rührwerkswelle abziehen und Gewindestift [17-11] im Stelling [17-14] über der Traverse Rührwerkswelle [17-10] lösen (siehe Kapitel 11.5).
- Druckluftmotor [17-1] und Flex-Kupplung [17-2] mit der Rührwerkswelle nach oben aus der Aufnahme [17-18] schieben.
- Gewindestift in unterer Kupplungshälfte lösen.
- Druckluftmotor mit Flex-Kupplung abnehmen.
- Rührwerkswelle nach unten aus Nabe ziehen.
- Stopfbüchse [17-5] herausschrauben.
- O-Ring [17-4] aus Stopfbüchse entfernen.
- Stopfbuchsenpackung [17-6] aus Nabe entnehmen.
- Ggf. Messing-Lagerbüchse [17-19] nach oben aus Nabe austreiben.

### Montage:

	<b>NOTICE</b>	<b>Vorsicht!</b>
<b>Schäden durch ungeeignetes Werkzeug</b>		
Ungeeignetes Werkzeug kann die Messing-Lagerbüchse bei der Montage beschädigen.		
→ Messing-Lagerbüchse vorsichtig einsetzen dabei Spezialwerkzeug verwenden.		

- Ggf. Messing-Lagerbüchse [17-19] in Nabe [17-9] einsetzen.
- Rührwerkswelle [17-3] von unten in die Nabe schieben.
- Drei Grafitschnüre [17-6] um die Rührwerkswelle wickeln und in die Nabe drücken.
- O-Ring [17-4] in Stopfbüchse [17-5] einsetzen.
- Stopfbüchse so einschrauben, dass sich die Rührwerkswelle ohne Kraftaufwand von Hand drehen lässt.
- Druckluftmotor [17-1] und Flex-Kupplung [17-2] auf Rührwerkswelle schieben.
- Gewindestift in unterer Kupplungshälfte anziehen.
- Flex-Kupplung mit der Rührwerkswelle in die Aufnahme [17-18] ziehen.
- Stelling [17-15] mit Scheibe [17-17] auf der Rührwerkswelle nach oben zur Nabe schieben.
- Gewindestift [17-16] im Stelling anziehen.
- Rührflügel [17-12] auf Rührwerkswelle schieben und Gewindestift

**[17-11]** im Stelling **[17-14]** über der Traverse Rührwerkswelle **[17-10]** anziehen (siehe Kapitel 11.5).

- Sechskantmutter **[17-13]** auf Rührwerkswelle aufschrauben und festziehen.
- Sechskantschraube **[17-8]** festziehen
- Sechskantschraube mit Kontermutter **[17-7]** sichern.
- Deckel mit Druckluftührwerk ohne Getriebe auf Materialdruckbehälter aufsetzen.
- Materialdruckbehälter schließen (siehe Kapitel 10.4).

### **SATA paint set 10 mit Druckluftührwerk mit Getriebe und SATA FDG 24/48 mit Druckluft-/Elektroührwerk mit Getriebe**

#### **Demontage:**

- Materialdruckbehälter öffnen (siehe Kapitel 10.4).
- Deckel mit Druckluft-/Elektroührwerk mit Getriebe abnehmen.
- Kontermutter **[18-10]** und dann Sechskantschraube **[18-11]** lösen.
- Druckluftmotor mit Getriebe **[18-1]** und oberer Kupplungshälfte **[18-2]** abnehmen.
- Kupplungsscheibe **[18-3]** entnehmen.
- Gewindestift **[18-19]** im Stelling **[18-18]** unter der Nabe **[18-12]** lösen.
- Stelling mit Scheibe **[18-20]** auf der Rührwerkswelle **[18-6]** nach unten schieben.

#### **Nur SATA FDG 24/48 mit Druckluft-/Elektroührwerk mit Getriebe**

- Sechskantmutter **[18-16]** von Rührwerkswelle abschrauben.
- Rührflügel **[18-15]** von Rührwerkswelle demontieren und Gewindestift **[18-14]** in Stelling **[18-17]** über der Traverse Rührwerkswelle **[18-13]** lösen (siehe Kapitel 11.5).
- Rührwerkswelle mit unterer Kupplungshälfte **[18-4]** nach oben aus der Aufnahme **[18-21]** schieben.
- Gewindestift in unterer Kupplungshälfte lösen.
- Untere Kupplungshälfte von Rührwerkswelle abziehen.

#### **Nur SATA paint set 10**

- Scheibe **[18-5]** entnehmen.
- Stopfbüchse **[18-8]** herausschrauben.
- O-Ring **[18-7]** aus Stopfbüchse entfernen.
- Rührwerkswelle nach unten aus Nabe ziehen.
- Stopfbuchsenpackung **[18-9]** aus Nabe entnehmen.
- Ggf. Messing-Lagerbüchse **[18-22]** nach oben aus Nabe austreiben.

**Montage:****NOTICE****Vorsicht!****Schäden durch ungeeignetes Werkzeug**

Ungeeignetes Werkzeug kann die Messing-Lagerbüchse bei der Montage beschädigen.

→ Messing-Lagerbüchse vorsichtig einsetzen dabei Spezialwerkzeug verwenden.

- Ggf. Messing-Lagerbüchse **[18-22]** in Nabe **[18-12]** einsetzen.
- Rührwerkswelle **[18-6]** von unten in die Nabe schieben.
- O-Ring **[18-7]** in Stopfbüchse **[18-8]** einsetzen.
- Rührwerkswelle in die Nabe einführen.
- Drei Grafit Schnüre **[18-9]** um die Rührwerkswelle wickeln und in die Nabe drücken.
- Stopfbüchse so einschrauben, dass sich die Rührwerkswelle ohne Kraftaufwand von Hand drehen lässt.

**Nur SATA paint set 10**

- Scheibe **[18-5]** auf Rührwerkswelle aufstecken.
- Untere Kupplungshälfte **[18-4]** auf Rührwerkswelle aufsetzen.
- Mit dem Gewindestift die untere Kupplungshälfte auf der Rührwerkswelle fixieren.
- Rührwerkswelle mit unterer Kupplungshälfte nach unten in die Aufnahme **[18-21]** schieben.
- Stelling **[18-18]** mit Scheibe **[18-20]** auf der Rührwerkswelle nach oben zur Nabe schieben.
- Gewindestift **[18-19]** im Stelling anziehen.

**Nur SATA FDG 24/48 mit Druckluft-/Elektorrührwerk mit Getriebe**


- Rührflügel **[18-15]** auf Rührwerkswelle montieren und Gewindestift **[18-14]** in Stelling **[18-17]** über der Traverse Rührwerkswelle **[18-13]** anziehen (siehe Kapitel 11.5).
- Sechskantmutter **[18-16]** auf Rührwerkswelle aufschrauben und festziehen.
- Kupplungsscheibe **[18-3]** einlegen.
- Druckluftmotor mit Getriebe **[18-1]** und oberer Kupplungshälfte **[18-2]** lagerichtig aufsetzen.
- Sechskantschraube **[18-11]** festziehen
- Sechskantschraube mit Kontermutter **[18-10]** sichern.
- Deckel mit Druckluft-/Elektorrührwerk mit Getriebe auf Materialdruck-


behälter aufsetzen.

- Materialdruckbehälter schließen (siehe Kapitel 10.4).

## 12. Pflege und Lagerung

Um die Funktion der Materialdruckbehälter zu gewährleisten, ist ein sorgsamer Umgang sowie die ständige Pflege des Produkts erforderlich. Materialdruckbehälter an einem trockenen Ort lagern.

	<b>NOTICE</b>	<b>Vorsicht!</b>
<b>Schäden durch falsche Reinigungsmittel</b>		
Durch den Einsatz von aggressiven Reinigungsmitteln kann der Farbdruckbehälter beschädigt werden.		
→ Keine aggressiven Reinigungsmittel verwenden.		
→ Neutrale Reinigungsflüssigkeit mit einem pH-Wert von 6–8 verwenden.		
→ Keine Säuren, Laugen, Basen, Abbeizer, ungeeignete Regenerate oder andere aggressive Reinigungsmittel verwenden.		

	<b>NOTICE</b>	<b>Vorsicht!</b>
<b>Schäden durch ausgehärtetes Material</b>		
Ausgehärtetes Material im Farbdruckbehälter kann diesen beschädigen.		
→ Material spätestens bei Erreichen der Topfzeit aus Farbdruckbehälter entfernen und diesen reinigen.		

- Die Materialdruckbehälter nach jedem Gebrauch und vor jedem Materialwechsel reinigen.

## 13. Störungen

Kann eine Störung durch die nachfolgend genannten Abhilfemaßnahmen nicht beseitigt werden, den Materialdruckbehälter an die Kundendienstabteilung von SATA schicken (Anschrift siehe Kapitel 14).

Störung	Ursache	Abhilfe
Leckage zwischen Behälterflansch und Behälterdeckel.	Behälterflansch, Deckeldichtung verunreinigt oder porös.	Reinigen bzw. Austauschen der Dichtung.
Leckage in der Druckluftarmatur.	Dichtungen defekt.	Dichtungen austauschen.
Leckage Rührwerksaufnahme.	Dichtungen defekt.	Dichtungen austauschen.

Störung	Ursache	Abhilfe
Leckage Materialausgang.	Dichtungen defekt.	Dichtungen austauschen.
Materialdruck lässt sich nicht einstellen.	Materialdruckregler defekt.	Materialdruckregler austauschen.

## 14. Kundendienst

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

## 15. Zubehör

### Fahrwerk

Die SATA FDG 24/48 können mit einem Fahrwerk einfach und komfortabel transportiert werden.

### Einsatztopf

Materialdruckbehälter können mit einem Edelstahl Einsatztopf nachgerüstet werden, welche die Reinigung des Materialdruckbehälters erheblich erleichtern.




### Hinweis!

Eine Nachrüstung des Einsatztopfes ist nicht möglich. Das Steigrohr und die Antriebswelle müssten hierzu gekürzt werden.

Art. Nr.			Benennung	Anzahl
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Fahrwerk	1 St.
47530	31302	47639	Einsatztopf	1 St.
auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	Schlauchpaar	1 Set



## 16. Ersatzteile

	<b>NOTICE</b>	<b>Vorsicht!</b>
<p><b>Schäden durch zu starkes Erhitzen</b></p> <p>Bei der Demontage von eingeklebten Ersatzteilen muss zum Lösen des 2-Komponenten-Klebers ein Heißluftföhn verwendet werden. Bei zu starker Erhitzung der Bauteile kann die Oberflächenbeschichtung beschädigt werden.</p> <p>→ Bauteile nicht zu stark erhitzen.</p>		

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Art. Nr.	Benennung	Anzahl
[19-1]		Einfachdruckminderer, Edelstahl	1 St.
[19-2]	19026	Einfachdruckminderer, kpl. mit Manometer und Sicherheitsventil 3,0 bar, Stahl vernickelt	1 St.
[19-3]		Doppeldruckminderer, Edelstahl	1 St.
[19-4]	19018	Doppeldruckminderer, kpl., Stahl vernickelt	1 St.
[19-5]	88484	Rückschlagventil	1 St.
[19-6]	17376	Rohrmutter, G 1/4"	1 St.
[19-7]	19166	Luftablasshahn, kpl., G 3/8" A	1 St.
[19-8]	72868	Materialabgang Kugelhahn, Edelstahl G 1/2" A	1 St.
[19-9]	79863	Sechskantmutter G 3/8"	1 St.
[19-10]	72769	Dichtring	1 St.
[19-11]	47530	Einsatztopf, Edelstahl für SATA paint set 10	1 St.
[19-12]	27573	Sicherungsring 12x1	1 St.
[19-13]	72561	Bolzen	1 St.
[19-14]	52746	Doppeldruckminderer, Edelstahl	1 St.
[19-15]	19034	Augenschraube	1 St.
[19-16]	19042	Scheibe 13	1 St.
[19-17]	24315	Kugelgriff M 12	1 St.
[19-18]	47548	Rührflügel	1 St.
[19-19]	19000	Tragegriff, kpl.	1 St.
[19-20]	18952	Materialabgang, G 1/2" A	1 St.
[19-21]	17921	Verteilerstück	1 St.

	Art. Nr.	Benennung	Anzahl
[19-22]	25890	Dichtring, 13x18x1, Cu	1 St.
[19-23]	19166	Luftablasshahn, kpl., G 3/8" A	1 St.
[19-24]	22129	Kugelhahn, kpl., G 3/8" x G 1/4" A	1 St.
[19-25]	18945	Sicherheitsventil PN 3, 1/4" A	1 St.
[19-26]	18937	Manometer 0 – 4 bar	1 St.
[19-27]	19158	Manometer 0 – 10 bar	1 St.
[19-28]	79715	Einfachdruckminderer, Edelstahl	1 St.
[19-29]	19232	Stopfbuchsenpackung (3 Stück)	1 Set
[19-30]	29132	Stopfbüchse	1 St.
[19-31]	22269	O-Ring 12x3 mm	1 St.
[19-32]	4812	Stellring A 12	1 St.
[19-33]	197590	Handkurbel	1 St.
[19-34]	14233	Handrührwerk, kpl. Edelstahlausführung	1 St.
[19-35]	79079	Doppeldruckminderer, Edelstahl	1 St.
[19-36]	81034	Rührflügel	1 St.
[19-37]	58842	Scheibe	1 St.
[19-38]	35725	Kupplung kpl. für Luftrührwerk	1 St.
[19-39]	35758	Kupplungsscheibe	1 St.
[19-40]	6296	Luftmotor mit Getriebe	1 St.
[19-41]	6981	SATA Schnellkupplungsniessel G 1/4" I (5 Stück)	1 Set

## 16.2. SATA FDG 24 und SATA FDG 48 [20]

	Art. Nr.		Benennung	Anzahl
	FDG 24	FDG 48		
[20-1]	19224	–	Doppeldruckminderer, kpl. mit Manometer und Sicherheitsventil 6,0 bar	1 St.
	–	12880	Doppeldruckminderer, kpl. mit Manometer und Sicherheitsventil 4,0 bar	1 St.
[20-2]	19216	–	Einfachdruckminderer, kpl. mit Manometer und Sicherheitsventil, max. Druck 6,0 bar	1 St.

	Art. Nr.		Benennung	Anzahl
	FDG 24	FDG 48		
	–	12922	Einfachdruckminderer, kpl. mit Manometer und Sicherheitsventil, max. Druck 4,0 bar	1 St.
<b>[20-3]</b>	177972	177972	Stopfen G 3/4"	1 St.
<b>[20-4]</b>	197590	197590	Handkurbel	1 St.
<b>[20-5]</b>	22269	22269	O-Ring 12x3 mm	1 St.
<b>[20-6]</b>	19232	19232	Stopfbuchsenpackung (3 Stück)	1 Set
<b>[20-7]</b>	19174	19174	Deckel für Einfüllstutzen	1 St.
<b>[20-8]</b>	19182	19182	Dichtung für Einfüllstutzendeckel	1 St.
<b>[20-9]</b>	9472	–	Dichtring, EPDM-Profil schnur grün	1 St.
	–	173989	Dichtring, EPDM-Profil schnur grün	1 St.
<b>[20-10]</b>	4812	4812	Stelling A 12	1 St.
<b>[20-11]</b>	29132	29132	Stopfbüchse	1 St.
<b>[20-12]</b>	183814		Stopfen G 1/2"	1 St.
<b>[20-13]</b>	58842	58842	Scheibe	1 St.
<b>[20-14]</b>	41269	42671	Rührflügel, kpl.	1 St.
<b>[20-15]</b>	19620	–	Kupplung	1 St.
<b>[20-16]</b>	18861	–	Muffenschieberhahn G 1"	1 St.
<b>[20-17]</b>			Sicherungsring 16 DIN 471	1 St.
<b>[20-18]</b>			Bolzen 16x54 mm	1 St.
<b>[20-19]</b>	179119	179119	Klemmbügel	1 St.
<b>[20-20]</b>	174037	174037	Knebelschraube	1 St.
<b>[20-21]</b>	12294	12294	Materialabgang für oben	1 St.
<b>[20-22]</b>	19166	19166	Luftablasshahn G 3/8" A, kpl.	1 St.
<b>[20-23]</b>	19158	–	Manometer 0 – 10 bar, G 1/4"	1 St.
	–	18960	Manometer 0 – 6 bar, rote Markierung bei 4 bar	1 St.
<b>[20-24]</b>	19380	–	Sich.-Überdruckventil G 3/8", 6 bar eingestellt	1 St.
	–	19349	Sich.-Überdruckventil G 3/8", 4 bar eingestellt	1 St.
<b>[20-25]</b>	19158	19158	Manometer 0 – 10 bar, G 1/4"	1 St.
<b>[20-26]</b>	77669	77669	Kugelhahn, kpl.	1 St.

	Art. Nr.		Benennung	Anzahl
	FDG 24	FDG 48		
[20-27]	6296	6296	Luftmotor mit Getriebe	1 St.
[20-28]	35725	35725	Kupplung kpl. für Luftrührwerk mit Getriebe	1 St.
[20-29]	35758	35758	Kupplungsscheibe	1 St.
[20-30]	29165	29165	Lagerbüchse	1 St.
[20-31]	93096	–	Lagerbügel, kpl.	1 St.
	–	93104	Lagerbügel, kpl.	1 St.
[20-32]	65201	–	Rührwelle	1 St.
	–	65227	Rührwelle	1 St.
[20-33]	29173	29173	Sprengring	1 St.
[20-34]	46581	46581	Rührflügel, kpl.	1 St.
[20-35]	148130	148130	Sechskantmutter M 12	1 St.
[20-36]	58842	58842	Scheibe	1 St.
[20-37]	117077	117077	Rührflügel	1 St.
[20-38]	28928	28928	Flex-Kupplung	1 St.
[20-39]	46987	46987	Druckluftmotor für Rührwerk ohne Getriebe	1 St.
[20-40]	63925	63925	Elektro-Motor ex-gesch. 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 U/min	1 St.
[20-41]	31302	–	Einsatztopf, Edelstahl	1 St.
	–	47639	Einsatztopf, Edelstahl	1 St.

## 17. EU Konformitätserklärung

Die aktuell gültige Konformitätserklärung finden Sie unter:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)

## Съдържание [оригинален вариант: немски]

1. Обща информация.....29	11. Техническо обслужване и поддържане в изправност .....44
2. Указания за безопасност ....31	12. Полагане и съхранение.....51
3. Целесъобразна употреба ...33	13. Неизправности.....52
4. Описание.....33	14. Сервиз .....52
5. Варианти .....33	15. Принадлежности.....52
6. Обем на доставката .....34	16. Резервни части .....53
7. Конструкция .....34	17. ЕО - Декларация за съответствие.....58
8. Технически данни .....37	
9. Първо пускане в експлоатация .....38	
10. Режим на регулиране.....40	



### Първо прочетете!

Преди пускането в експлоатация и употреба прочетете напълно и внимателно това упътване за работа. Спазвайте инструкциите за безопасност и за наличие на опасности!

Съхранявайте винаги това упътване за работа при продукта или на достъпно по всяко време за всеки място!

## 1. Обща информация

### 1.1. Увод

Това упътване за работа съдържа важна информация за експлоатацията на SATA paint set 10, SATA FDG 24 и SATA FDG 48, наречени по-долу резервоар за материал под налягане. Освен това са описани пускът в експлоатация, експлоатацията, поддръжката и ремонта, полагането на грижи и съхранението.

### 1.2. Целева група

Настоящото ръководство за експлоатация е предназначено за

- специалисти в областта на боядисването и лакирането.
- Обучен персонал, извършващ работи по лакиране в индустриални и занаятчийски предприятия.

### 1.3. Предотвратяване на инциденти

По принцип трябва да се спазват общите, както и специфичните за страната разпоредби за предотвратяване на злополуки и съответните заводски и работни инструкции за безопасност на труда.

1.4. Резервни части, принадлежности и износващи се части  
 Принципно трябва да се използват само оригинални резервни части, принадлежности и износващи се части на фирма SATA. Принадлежности, които не са доставени от SATA, не са проверени и не са разрешени за използване. SATA не поема никаква отговорност за вреди, възникнали поради използване на неразрешени резервни части, принадлежности и износващи се части.

#### 1.5. Гаранция и отговорност

Важат Общите търговски условия на SATA и евентуално други договорни споразумения, както и съответните валидни закони.

SATA не носи отговорност при

- неспазване на упътването за работа
- нецелесъобразна употреба на продукта
- работа на необучен персонал
- неизползване на лични предпазни средства
- неизползване на оригинални принадлежности и резервни части
- своеволни преустройства или технически изменения
- Естествено износване / изтриване.
- Нетипично за приложението ударно натоварване
- Недопустими монтажни и демонтажни работи

#### 1.6. Приложими директиви, разпоредби и стандарти

Директива 2014/34/EU

Оборудване и защитни системи, предназначени за използване в атмосфера с опасност от експлозия (ATEX)

Директива 2014/68/EC

Директива за уреди под налягане, модул A1, вътрешен производствен контрол

#### **DIN EN 1127-1**

Защита от експлозии Част 1: Основни понятия и методология

#### **DIN EN ISO 80079-36**

Неелектрически уреди за употреба във взривоопасни зони – Част 1: Основни понятия и методология

DIN EN ISO 12100-1/-2

Безопасност на машините, общи изисквания

#### **DIN EN 1953**

Устройства за шприцване и пръскане на материали за покрития - из-

исквания за безопасност

DIN 31000:2011

"Общи принципи за безопасно проектиране на технически продукти"

## 2. Указания за безопасност

Прочетете и спазвайте всички изложени по-долу указания. Неспазването или грешното спазване могат да доведат до смущения при функциониране или да причинят наранявания.

### 2.1. Изисквания към персонала

Резервоарът за материал под налягане може да бъде използван само от специалисти и инструктирани лица, които са прочели и осмислили напълно това упътване за работа. На лица, чиято способност да реагират е намалена от наркотици, алкохол, медикаменти или по друг начин, е забранено боравене с резервоара за материал под налягане.

### 2.2. Лични предпазни средства

При употреба на резервоара за материал под налягане, както и при почистване и поддръжка, винаги използвайте разрешени средства за защита на дихателната система и очите, подходящи предпазни ръкавици, работно облекло, както и предпазни обувки.

### 2.3. Използване във взривоопасни зони

Резервоарът за материал под налягане е разрешен за употреба/съхранение във взривоопасни зони Ex-Zone 1 и 2. Обозначението на продукта трябва да се спазва.

### 2.4. Указания за безопасност

Място на разполагане

- При разполагане в зони с опасност от експлозия на резервоара за материал под налягане преди пускане в експлоатация съгласно наредбата за охрана на труда трябва да се извърши проверка от специалист, който има достатъчни познания относно директивата АТЕХ.
- Не използвайте никога резервоара за материал под налягане в зона, която не е защитена от експлозия електрически съоръжения.
- Резервоарът за материал под налягане трябва да се държи далеч от източници на възпламеняване като горящи цигари или искри.
- Работните зони, в които се нанасят или складира опасни вещества, трябва да разполагат с достатъчна вентилация. При неиз-

правност на вентилацията работите веднага трябва да се прекъснат и наличната бъркалка да се изключи.

#### Техническо състояние

- Не използвайте никога резервоара под налягане при повреда или липсващи части.
- При повреда веднага прекратете експлоатацията на резервоара под налягане, разкачете го от захранването със сгъстен въздух и напълно го разтоварете.
- Никога не преустройвайте и не променяйте технически самоволно резервоара за материал под налягане.
- Резервоарът за материал под налягане с всички свързани компоненти трябва да се проверява за повреди и затягане преди всяка употреба и при необходимост ремонтна.
- Затягащите скоби и винтовете с крилчата глава трябва да се проверяват периодично за износване и повреда и при необходимост за бъдат заменени. Затегнете на ръка затягащата скоба и винтовете с крилчата глава.

#### Работни материали

- Разрешени са само материали за покрития от група флуиди 2 в SATA paint set 10, SATA FDG 24 и SATA FDG 48.
- Обработката на средства за пръскане съдържащи киселина или основа е забранена.
- Обработката на разтворители с халогенни въглеродороди, бензин, керосин, хербициди, пестициди и радиоактивни вещества е забранена. Халогенираните разтворители могат до доведат до възникване на експлозивни и разяждащи химически съединения.
- Резервоарът за материал под налягане е изработен от високоустойчива неръждаема стомана. Въпреки това при употреба на силно корозивни или абразивни средства за пръскане е необходимо съгласуване със SATA.
- Внасяйте само необходимите за работната стъпка материали в работната среда на резервоара за материал под налягане.

#### Работни параметри

- Резервоарът за материал под налягане трябва да бъде експлоатиран само в рамките на указаните върху фабричната табелка параметри.

#### Свързани компоненти

- Свързаните компоненти трябва да бъдат поддържани при експло-



атацията на резервоара за материал под налягане в термично, химическо и механично безупречно състояние.

- Маркучите под налягане могат да доведат до наранявания при разхлабване поради камшикоподобни движение и пръскане на материал. Винаги обезвъздушавайте напълно маркучите преди освобождаване.

#### Общо

- Не транспортирайте резервоара за материал под налягане никога в поставено под налягане състояние.
- Спазвайте местните разпоредби за безопасност, предотвратяване на злополуки, охрана на труда и защита на околната среда.

### 3. Целесъобразна употреба

Резервоарът за материал под налягане служи за употреба по предназначение за подаване на течни средства (средства за пръскане/материал) с помощта на съгъстен въздух.

### 4. Описание

Резервоарът за материал под налягане се използва за обработката на големи количества течни материали. Материалът се подава със съгъстен въздух към ръчни или автоматични пистолети.

### 5. Варианти

Резервоарът за материал под налягане е оборудван, според изискванията на клиента, с компоненти като дръжка за носене (само SATA paint set 10) обикновен/двоен редуцир-вентил и различни бъркалки.

Като опция е възможен изход за материала отдолу на резервоара под налягане (само SATA FDG 24), както и второ съединение за пистолет за хранване с материал и въздух за пръскане.

Допълнително оборудване на отделните варианти е невъзможно.

Дръжка за носене (само SATA paint set 10) [1-12]

За удобно носене на резервоара за материал под налягане.

Обикновен редуцир-вентил [1-3]/[7-5]

За настройка на налягането на материала.

Двоен редуцир-вентил [1-11]/[7-14]

За отделна настройка на налягането на материала и пръскането.

Ръчна бъркалка [1-1]/[7-1]

За ръчно разбъркване на материала. Бъркалката се задвижва с мавниела.

### Бъркалка на сгъстен въздух [1-2]/[7-3]/[7-4]

За равномерно разбъркване на материала. Бъркалката се задвижва от мотор на сгъстен въздух. Той се захранва със сгъстен въздух от външен тръбопровод за сгъстен въздух. Бъркалката на сгъстен въздух може по избор да бъде поръчана с **[1-2]/[7-4]** или без редуктор **[7-3]** (само при SATA FDG 24/48).

### Електрическа бъркалка [7-2]/[12-1]

За равномерно разбъркване на материала. Бъркалката се задвижва от електромотор.

Изход за материала отдолу на резервоара под налягане (само SATA FDG 24) [7-7]

За свързване на пистолета към резервоара под налягане отдолу.

Второ съединение за пистолет [1-4]/[7-6]

За свързване на втори пистолет.

## 6. Обем на доставката

- Резервоар за материал под налягане, според варианта
- Ключ за отвора за доливане

## 7. Конструкция

### 7.1. SATA paint set 10

Резервоар за материал под налягане SATA paint set 10 [1]

- |  |  |
|--|--|
| <b>[1-1]</b> SATA paint set 10 с ръчна бъркалка                                      | <b>[1-5]</b> Капак на резервоара                 |
| <b>[1-2]</b> SATA paint set 10 с бъркалка на сгъстен въздух с редуктор               | <b>[1-6]</b> Съединение за захранване с материал |
| <b>[1-3]</b> SATA paint set 10 с обикновен редуцир-вентил                            | <b>[1-7]</b> Затягаща скоба                      |
| <b>[1-4]</b> SATA paint set 10 с двоен редуцир-вентил и второ съединение за пистолет | <b>[1-8]</b> Резервоар под налягане              |
|  | <b>[1-9]</b> Вентил за обезвъздушаване           |
|  | <b>[1-10]</b> Винт с крилчата глава              |
|  | <b>[1-11]</b> Двоен редуцир-вентил               |
|  | <b>[1-12]</b> Дръжка за носене                   |

Обикновен редуцир-вентил

- |  |   |
|--|---|
| <b>[2-11]</b> Сферичен кран за захранване с материал | <b>[2-13]</b> Предпазен клапан          |
| <b>[2-12]</b> Съединение за захранване с материал    | <b>[2-14]</b> Вентил за обезвъздушаване |

- |   |  |
|---|--|
| <b>[2-15]</b> Регулатор за налягането на материала          | <b>[2-19]</b> Сферичен кран за захранване със сгъстен въздух       |
| <b>[2-16]</b> Въздушно съединение за въздух за пръскане     | <b>[2-20]</b> Въздушно съединение за захранване със сгъстен въздух |
| <b>[2-17]</b> Сферичен кран за въздух за пръскане           |  |
| <b>[2-18]</b> Обикновен редуцир-вентил                      |  |
| Двоен редуцир-вентил  |  |
| <b>[3-11]</b> Сферичен кран за захранване с материал        | <b>[3-17]</b> Двоен редуцир-вентил                                 |
| <b>[3-12]</b> Съединение за захранване с материал           | <b>[3-18]</b> Въздушно съединение за въздух за пръскане            |
| <b>[3-13]</b> Предпазен клапан                              | <b>[3-19]</b> Сферичен кран за захранване със сгъстен въздух       |
| <b>[3-14]</b> Вентил за обезвъздушаване                     | <b>[3-20]</b> Въздушно съединение за захранване със сгъстен въздух |
| <b>[3-15]</b> Регулатор за налягането на материала          |  |
| <b>[3-16]</b> Регулатор за налягането на пръскане           |  |
| Второ съединение за пистолет                                |  |
| <b>[4-5]</b> Сферичен кран за захранване с материал         | <b>[4-7]</b> Сферичен кран за въздух за пръскане                   |
| <b>[4-6]</b> Съединение за захранване с материал            | <b>[4-8]</b> Въздушно съединение за въздух за пръскане             |
| Ръчна бъркалка  |  |
| <b>[5-1]</b> Манивела за бъркалка                           | <b>[5-2]</b> Вентил за обезвъздушаване                             |
| Бъркалка на сгъстен въздух с редуктор                       |  |
| <b>[6-1]</b> Шумозаглушител                                 | <b>[6-4]</b> Мотор на сгъстен въздух с редуктор                    |
| <b>[6-2]</b> Въздушен микрометър                            |  |
| <b>[6-3]</b> Въздушно съединение за мотор на сгъстен въздух |  |

## 7.2. SATA FDG 24 / 48

- |  |   |
|--|---|
| Резервоар за материал под налягане             | SATA FDG 24 / 48 [7]                                  |
| <b>[7-1]</b> SATA FDG 24 / 48 с ръчна бъркалка | <b>[7-2]</b> SATA FDG 24 / 48 с електрическа бъркалка |

- |   |  |
|---|--|
| <b>[7-3]</b> SATA FDG 24/48 с бъркалка на сгъстен въздух без редуктор           | <b>[7-7]</b> SATA FDG 24 с изход за материала отдолу   |
| <b>[7-4]</b> SATA FDG 24/48 с бъркалка на сгъстен въздух с редуктор             | <b>[7-8]</b> Капак на резервоара                       |
| <b>[7-5]</b> SATA FDG 24/48 с обикновен редуцир-вентил                          | <b>[7-9]</b> Капачка с резба за пълнене на материал    |
| <b>[7-6]</b> SATA FDG 24/48 двоен редуцир-вентил с второ съединение за пистолет | <b>[7-10]</b> Резервоар под налягане                   |
| Обикновен редуцир-вентил  | <b>[7-11]</b> Затягаща скоба                           |
| <b>[8-1]</b> Обикновен редуцир-вентил   | <b>[7-12]</b> Вентил за обезвъздушаване                |
| <b>[8-2]</b> Сферичен кран за хранване със сгъстен въздух                       | <b>[7-13]</b> Винт с крилчата глава                    |
| <b>[8-3]</b> Въздушно съединение за хранване със сгъстен въздух                 | <b>[7-14]</b> Двоен редуцир-вентил                     |
| <b>[8-4]</b> Сферичен кран за въздух за пръскане                                | <b>[8-5]</b> Въздушно съединение за въздух за пръскане |
| Двоен редуцир-вентил  | <b>[8-6]</b> Вентил за обезвъздушаване                 |
| <b>[9-1]</b> Сферичен кран за хранване със сгъстен въздух                       | <b>[8-7]</b> Съединение за хранване с материал         |
| <b>[9-2]</b> Въздушно съединение за хранване със сгъстен въздух                 | <b>[8-8]</b> Сферичен кран за хранване с материал      |
| <b>[9-3]</b> Двоен редуцир-вентил   | <b>[8-9]</b> Регулатор за налягането на материала      |
| <b>[9-4]</b> Въздушно съединение за въздух за пръскане                          | <b>[8-10]</b> Предпазен клапан                         |
| <b>[9-5]</b> Вентил за обезвъздушаване  | <b>[9-6]</b> Съединение за хранване с материал         |
| Второ съединение за пистолет  | <b>[9-7]</b> Сферичен кран за хранване с материал      |
| <b>[10-5]</b> Сферичен кран за въздух за пръскане                               | <b>[9-8]</b> Регулатор за налягането на материала      |
|   | <b>[9-9]</b> Регулатор за налягането на пръскане       |
|   | <b>[9-10]</b> Предпазен клапан                         |

[10-6] Въздушно съединение за въздух за пръскане

[10-7] Съединение за захранване с материал

[10-8] Сферичен кран за захранване с материал

Ръчна бъркалка

[11-2] Манивела за бъркалка

Електрическа бъркалка

[12-1] Електромотор за  
бъркалка

Бъркалка на сгъстен въздух без редуктор

[13-1] Въздушен микрометър

[13-2] Шумозаглушител (покрит)

[13-3] Мотор на сгъстен въздух

[13-4] Въздушно съединение за мотор на сгъстен въздух

Бъркалка на сгъстен въздух с редуктор

[14-1] Въздушен микрометър

[14-2] Мотор на сгъстен въздух с редуктор

[14-3] Шумозаглушител

[14-4] Въздушно съединение за мотор на сгъстен въздух

## 8. Технически данни

### 8.1. Резервоар за материал под налягане

Наименование	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
макс. работно свръхналягане	3 bar	43 psi	6 бара	87 psi	4 бара	58 psi
Доп. работна температура	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Съдържание	10 литра	2.6 gal	24 литра	6,3 gal	48 литра	12.7 gal
Течност/група течности	2		2		2	
Светла ширина отвътре	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Светла височина отвътре	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Тегло без наставно гърне и бъркалка	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs

Наименование	paint set 10	FDG-24	FDG-48
Опция изходен отвор за материала под резервоара	–	G1	–

## 8.2. Електрическа бъркалка

Наименование		
Клас на защита	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Напрежение	230 / 400 V 50 Hz	
Мощност	0,12 kW	
Обороти	ca. 100 U / min.	
Тегло	6,3 kg	14 lbs

## 8.3. Бъркалка на сгъстен въздух с / без редуктор

Наименование		
Клас на защита	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Работно налягане	2,0 – 6,0 bar	29 psi – 87 psi
Разход на въздух	100 – 600 NI / min	
Мощност	0,05 – 0,6 kW.	
Обороти без редуктор	по запитване	
Обороти с редуктор 1:25	50 – 120 U / min	
Тегло без редуктор	1 kg	2.2 lbs
Тегло с редуктор	1,8 kg	4 lbs


## 9. Първо пускане в експлоатация


Резервоарът за материал под налягане е доставен напълно монтиран и в готовност за употреба.

След разопаковането проверете дали:

- Повреден резервоар за материал под налягане.
- Комплектацията на доставката е пълна (вижте глава 6)

## 9.1. Резервоар за материал под налягане

 <b>▲ DANGER</b>	Предупреждение!
<p>Опасност от нараняване поради пръскащи се тръбопроводи и маркучи</p> <p>При употреба на неподходящи тръбопроводи и маркучи те могат да бъдат повредени от разтворител или твърде високо налягане и да експлодират.</p> <p>→ Използвайте само устойчиви на разтворители, проводими и технически изправни тръбопроводи и маркучи за сгъстен въздух и средство за пръскане с устойчивост на продължително налягане от минимум 40 бара.</p>	

	Указание!
<p>При второ съединение за пистолет за налягането на материала и пръскане захранването с материал и въздух за пръскане се свързват аналогично на първото съединение за пистолет.</p>	

- Затворете вентилационния клапан **[2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5]**.
  - Варианти на обикновения редуцир-вентил
    - Затворете сферичния кран за въздух за пръскане **[2-7]/[8-4]**.
  - Варианти с второ съединение за пистолет
    - Затворете сферичния кран за въздух за пръскане **[4-3]/[10-1]**.
- Затворете сферичния кран за захранване с материал **[2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]**.
- Свържете маркуч за материал към захранването с материал **[2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3]**.
  - Варианти на изхода за материал отдолу
    - Свържете маркуча за материала към изхода за материал отдолу **[7-7]**.
- Свържете въздуха за пръскане към въздушното съединение **[2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4]**.
- Свържете захранването със сгъстен въздух към въздушното съединение **[2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2]**.
- Проверете всички съединения за затягане и течове.

## 9.2. Бъркалка на сгъстен въздух

**NOTICE**

Внимание!

Повредите водят до твърде високо входно налягане на въздуха

Твърде високото входно налягане на въздуха към мотора на сгъстен въздух може да го повреди.

→ Максималното входно налягане на въздуха от 7 бара не трябва да се превишава.

- Свържете захранването със сгъстен въздух към въздушното съединение за мотора на сгъстен въздух [6-3]/[13-4]/[14-4].

## 9.3. Електрическа бъркалка

**▲ DANGER**

Предупреждение!

Опасност за живота поради удар от електрически ток  
Работи по инсталацията и поддръжката с налично напрежение причиняват тежки телесни наранявания до смърт.

→ Преди работи по електрическата бъркалка изключвайте електрическото напрежение и го обезопасявайте срещу повторно включване. Свързвайте електромотора само към токови кръгове, които могат да се изключват с прекъсвач разделящ всички полюси.

- Свържете електрическата бъркалка към електрическата мрежа, както е описано в приложената документация.

## 10. Режим на регулиране

**▲ DANGER**

Предупреждение!

Опасност за живота поради експлодиращ резервоар за материал под налягане.

Електростатични зареждания по време на работа на резервоара могат да доведат до образуване на искри и с това до експлозия на резервоара за материал под налягане.

→ Заземете достатъчно резервоара за материал под налягане.

→ Осигурете съпротивление на утечки от  $< 1 \text{ MOhm}$ .

→ Използвайте само разрешени и проводими маркучи.


### 10.1. Бъркалка


#### Ръчна бъркалка



Чрез манивелата **[5-1]/[11-1]** материалът може да се разбърква ръчно.

Бъркалка на сгъстен въздух


 <b>NOTICE</b>	Внимание!
<p>Повреди поради погрешно подготвен сгъстен въздух Погрешно подготвен сгъстен въздух може да причини повреда на мотора на сгъстен въздух. → За работата на мотора на сгъстен въздух е необходим технически чист и омаслен сгъстен въздух. Количеството масло съставлява ок. 1 капка несъдържащо киселини масло в минута.</p>	

 <b>NOTICE</b>	Внимание!
<p>Повредите водят до твърде високи обороти Твърде високите обороти на бъркалката могат да я повредят. → Не оставяйте никога бъркалката да работи без натоварване и избирайте само толкова високи обороти, колкото са необходими за безпроблемно разбъркване.</p>	

Оборотите на бъркалката могат да бъдат безстепенно регулирани чрез въздушния микрометър **[6-2]/[13-1]/[14-1]**.

- Завъртане наляво увеличава оборотите на бъркалката.
- Завъртане надясно намалява оборотите на бъркалката.

Електрическа бъркалка

 <b>NOTICE</b>	Внимание!
<p>Повреди поради прегряване Твърде високи температури водят до повреда на електромотора. → При експлоатацията на електрическата бъркалка обърнете внимание на това, че вентилационните отвори на електромотора не трябва да бъдат покривани.</p>	

- Включвайте и изключвайте електрическата бъркалка **[12-1]** чрез външно управление.

## 10.2. Осигуряване на подаване на материал и въздух за пръскане



**▲ DANGER**

Предупреждение!

Опасност от нараняване поради несвързани тръбопроводи за материал и сгъстен въздух

Изтичащият материал и неправилно свързаните тръбопроводи за сгъстен въздух могат да причинят наранявания.

→ Проверете затягането на тръбопроводите за материала и сгъстен въздух.

- Отворете сферичния кран на захранването със сгъстен въздух **[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]**.

Варианти на обикновения редуцир-вентил

- Отворете сферичния кран за въздух за пръскане **[2-7]/[8-4]**.

Варианти с второ съединение за пистолет

- Отворете сферичния кран за въздух за пръскане **[4-3]/[10-1]**.

- **Отворете сферичния кран за захранване с материал** **[2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]**.

## 10.3. Настройка на налягането на материала и въздуха за пръскане

Настройка на налягането на материала

Налягането на материала може чрез завъртане на регулатора за налягането **[2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8]** да се настрои безстепенно.


- Чрез завъртане на регулатора за налягането наляво налягането на материала намалява.
- Чрез завъртане на регулатора за налягането надясно налягането на материала се увеличава.


Настройка на налягането на пръскане (само при варианта с двоен редуцир-вентил)

Налягането на пръскане може чрез завъртане на регулатора за налягането **[3-6]/[9-9]** да се настрои безстепенно.

- Чрез завъртане на регулатора за налягането наляво налягането на пръскане намалява.
- Чрез завъртане на регулатора за налягането надясно налягането на пръскане се увеличава.

## 10.4. Смяна на средството за пръскане

 <b>▲ DANGER</b>	<b>Предупреждение!</b>
<p>Опасност за живота поради невентилиран резервоар за материал под налягане</p> <p>При отваряне на намиращ се под налягане резервоар за материал под налягане може да настъпи експлозия.</p> <p>→ Разкачайте резервоара за материал под налягане преди всяко отваряне от захранването със сгъстен въздух и го вентилирайте напълно с вентилационния клапан <b>[2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5]</b>.</p>	

 <b>▲ DANGER</b>	<b>Предупреждение!</b>
<p>Опасност от нараняване поради работеща бъркалка</p> <p>При отваряне на резервоара за материал под налягане с работеща бъркалка могат да бъдат увлечени части от тялото, както и части от облеклото.</p> <p>→ Изключете бъркалката преди отваряне и я обезопасете срещу повторно включване.</p>	

Отваряне на резервоара за материал под налягане

- Изключете бъркалката от електрозахранването/мрежата за сгъстен въздух и я обезопасете срещу повторно включване.
- Затворете сферичния кран за захранване с материал **[2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]**.
- Затворете сферичния кран на захранването със сгъстен въздух **[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]**.

При вариант с обикновен редуцир-вентил

- Затворете сферичния кран за въздух за пръскане **[2-6]/[8-4]**.

При вариант с второ съединение за пистолет

- Затворете сферичния кран за въздух за пръскане **[4-3]/[10-1]**.
- Разкачете резервоара за материал под налягане от мрежата за сгъстен въздух.
- Напълно вентилирайте резервоара за материал под налягане чрез вентилационния клапан **[2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5]**.
- Разхлабете винта с крилчата глава **[1-10]/[7-13]**.
- Завъртете затягащата скоба **[1-7]/[7-11]** навън.
- Снемете капака на резервоара **[1-5]/[7-8]** от резервоара под налягане **[1-8]/[7-10]**.

- Почистете резервоара под налягане с подходящо почистващо средство (виж глава 12).
- Напълнете резервоара за материал под налягане със средство за пръскане.


Свързване на резервоара за материал под налягане

- Поставете капака [1-5]/[7-8] на резервоара за материал под налягане [1-8]/[7-10].
- Затворете затягащата скоба [1-7]/[7-11] навътре и позиционирайте крилчатия винт [1-10]/[7-13] върху вътрешната страна на капака.
- Затегнете на ръка крилчатия винт.
- Свържете бъркалката с електрозахранването / мрежата за сгъстен въздух.
- Свържете резервоара за материал под налягане с мрежата за сгъстен въздух и настройте налягането в рамките на допустимия диапазон.
- Осигурете подаване на материал и въздух за пръскане (виж глава 10.2).

## 11. Техническо обслужване и поддържане в изправност

Следната глава описва техническото обслужване и поддържането в изправност на резервоара за материал под налягане.

### 11.1. Проверка на предпазния клапан

 <b>DANGER</b>	Предупреждение!
<p>Опасност от нараняване поради неизправен предпазен клапан          Един неизправен предпазен клапан вентилира неправилно резервоара за боя под налягане и може да доведе до експлозия.          → Проверявайте периодично предпазния клапан. Ако предпазният клапан не изпуска, веднага прекратете употребата на резервоара под налягане и сменете предпазния клапан.</p>	

Предпазният клапан [2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10] трябва да бъде проверяван само от упълномощен персонал, който има достатъчни познания в тази област.

- Затворете вентилационния клапан.
- Натоварете с налягане резервоара за материал под налягане в допустимия диапазон.
- Проверете предпазния клапан чрез завъртане наляво. Трябва да се чуе излизаният въздух.

- Затворете отново предпазния клапан след завършване на проверката.

### 11.2. Проверка на уплътнението на капака на резервоара

- Отворете резервоара за материал под налягане (виж глава 10.4).
- Проверете уплътнението между капака на резервоара **[1-5]/[7-8]** и резервоара под налягане **[1-8]/[7-10]** за повреда.
- Затворете резервоара за материал под налягане (виж глава 10.4).

### 11.3. Проверка на съединенията за материала и въздуха

- След всяка експлоатация проверявайте съединението за въздуха и съединението за материала за течове и затягане.

### 11.4. Допълнително смазване на мотора за сгъстен въздух

Моторът на бъркалката на сгъстен въздух почти не изисква поддръжка. При възникване на загуба на мощност може обаче да се проведе промиване на мотора.

- Разкачете бъркалката от мрежата за сгъстен въздух.
- Отвинтете захранването със сгъстен въздух от въздушното захранване на мотора на сгъстен въздух **[6-3]/[13-4]/[14-4]**.
- В захранването с въздух на мотора на сгъстен въздух добавете няколко капки петрол.
- Завъртете мотора на сгъстен въздух на бъркалката на ръка няколко пъти напред и назад.
- Завинтете захранването със сгъстен въздух към въздушното съединение за мотора на сгъстен въздух **[6-3]/[13-4]/[14-4]**.
- Пуснете мотора с ок. 0,5 бара налягане на въздуха да работи за почистване, докато нормалната мощност бъде възстановена.
- Отвинтете захранването със сгъстен въздух от мотора на сгъстен въздух и добавете няколко капки масло несъдържащо киселини.
- Завинтете отново захранването със сгъстен въздух към мотора на сгъстен въздух.

### 11.5. Смяна на лопатка на бъркалката и лагерна втулка

SATA FDG 24/48 с бъркалка на сгъстен въздух/електрическа бъркалка с/без редуктор

Демонтаж:

- Отворете резервоара за материал под налягане (виж глава 10.4).
- Снемете капака на бъркалката на сгъстен въздух/електрическата бъркалка с редуктор.
- Отвинтете шестостенната гайка **[15-3]** на лопатката на бъркалката

**[15-2].**

- Издърпайте лопатката на бъркалката от вала на бъркалката **[15-7]**.
- Отстранете конусния щифт **[15-6]** от напречната греда на вала на бъркалката **[15-4]**.
- Демонтирайте защитния пръстен **[15-1]**.
- Отвинтете напречната греда на вала на бъркалката от капака.
- Издърпайте напречната греда на вала на бъркалката с лагерната втулка **[15-5]** от вала на бъркалката.
- Издърпайте лагерната втулка от напречната греда на вала на бъркалката.

## Монтаж:

- Поставете лагерната втулка **[15-5]** в напречната греда на вала на бъркалката **[15-4]**.
- Избутайте напречната греда на вала на бъркалката с лагерната втулка върху вала на бъркалката **[15-7]**.
- Затегнете напречната греда на вала на бъркалката към капака.
- Поставете конусния щифт **[15-6]** в напречната греда на вала на бъркалката.
- Монтирайте защитния пръстен **[15-1]**.
- Избутайте лопатката на бъркалката **[15-2]** върху вала на бъркалката.
- Затегнете шестостенната гайка **[15-3]** под лопатката на бъркалката.
- Поставете капака на бъркалката на състен въздух/електрическата бъркалка с редуктор върху резервоара за материал под налягане.
- Затворете резервоара за материал под налягане (виж глава 10.4).

## 11.6. Смяна на салниковата набивка, О-пръстена и месиговата лагерна втулка


SATA paint set 10 и SATA FDG 24/48 с ръчна бъркалка

## Демонтаж:

- Отворете резервоара за материал под налягане (виж глава 10.4).
- Снемете капака с ръчната бъркалка.
- Демонтирайте манивелата **[16-3]** от вала на бъркалката **[16-2]**.
- Развийте щифта с резба **[16-10]** в горния регулиращ пръстен **[16-4]**.
- Издърпайте горния регулиращ пръстен от вала на бъркалката.
- Отвинтете салника **[16-5]**.
- Отстранете О-пръстена **[16-9]** от салника.

- Издърпайте вала на бъркалката надолу от главината **[16-6]**.  
Само за SATA FDG 24/48
  - Шайбата **[16-1]** може да остане върху вала на бъркалката.
- Отстранете салниковата набивка **[16-8]** от главината.
- При необходимост избутайте месинговата лагерна втулка **[16-7]** нагоре от главината.

Монтаж:

	<b>NOTICE</b>	Внимание!
<p>Повреди поради неподходящ инструмент Неподходящ инструмент може да повреди месинговата лагерна втулка при монтажа. → Поставете месинговата лагерна втулка внимателно като използвате специален инструмент.</p>		

- При необходимост поставете месинговата лагерна втулка **[16-7]** в главината **[16-6]**.
- Избутайте вала на бъркалката **[16-2]** отдолу в главината.
- Поставете О-пръстена **[16-9]** в салника **[16-5]**.
- Навийте трите графитни шнура **[16-8]** около вала на бъркалката и ги притиснете в главината.
- Завинтете салника така, че валът на бъркалката да може да се върти на ръка без упражняване на сила.
- Избутайте горния регулиращ пръстен **[16-4]** върху вала на бъркалката.
- Затегнете щифта с резба **[16-10]** в горния регулиращ пръстен.
- Монтирайте манивелата **[16-3]** върху вала на бъркалката.
- Поставете капака с ръчната бъркалка върху резервоара за материал под налягане.
- Затворете резервоара за материал под налягане (виж глава 10.4).


SATA FDG 24/48 с бъркалка на състен въздух без редуктор

Демонтаж:

- Отворете резервоара за материал под налягане (виж глава 10.4).
- Снемете капака на бъркалката на състен въздух без редуктор.
- Развийте контрагайката **[17-7]** и след това винта с шестостенна глава **[17-8]**.
- Развийте щифта с резба **[17-16]** в регулиращия пръстен **[17-15]** под главината **[17-9]**.

- Избутайте надолу регулиращия пръстен с шайба [17-17] по вала на бъркалката [17-3].
- Развийте шестстенната гайка [17-13] от вала на бъркалката.
- Издърпайте лопатката на бъркалката [17-12] от вала на бъркалката и развийте щифта с резба [17-11] в регулиращия пръстен [17-14] над напречната греда на вала на бъркалката [17-10] (виж глава 11.5).
- Избутайте мотора на състен въздух [17-1] и гъвкавия съединител [17-2] с вала на бъркалката нагоре от гнездото [17-18].
- Развийте щифта с резба в долния полусъединител.
- Снемете мотора на състен въздух с гъвкавия съединител.
- Издърпайте вала на бъркалката надолу от главината.
- Отвинтете салника [17-5].
- Отстранете О-пръстена [17-4] от салника.
- Отстранете салниковата набивка [17-6] от главината.
- При необходимост избутайте месинговата лагерна втулка [17-19] нагоре от главината.

#### Монтаж:

	<b>NOTICE</b>	<b>Внимание!</b>
<p>Повреди поради неподходящ инструмент          Неподходящ инструмент може да повреди месинговата лагерна втулка при монтажа.          → Поставете месинговата лагерна втулка внимателно като използвате специален инструмент.</p>		

- При необходимост поставете месинговата лагерна втулка [17-19] в главината [17-9].
- Избутайте вала на бъркалката [17-3] отдолу в главината.
- Навийте трите графитни шнура [17-6] около вала на бъркалката и ги притиснете в главината.
- Поставете О-пръстена [17-4] в салника [17-5].
- Завинтете салника така, че валът на бъркалката да може да се върти на ръка без упражняване на сила.
- Избутайте мотора на състен въздух [17-1] и гъвкавия съединител [17-2] върху вала на бъркалката.
- Затегнете щифта с резба в долния полусъединител.
- Издърпайте гъвкавия съединител с вала на бъркалката в гнездото [17-18].



- Избутайте регулиращия пръстен **[17-15]** с шайба **[17-17]** по вала на бъркалката нагоре към главината.
- Затегнете щифта с резба **[17-16]** в регулиращия пръстен.
- Избутайте лопатката на бъркалката **[17-12]** по вала на бъркалката и затегнете щифта с резба **[17-11]** в регулиращия пръстен **[17-14]** над напречната греда на вала на бъркалката **[17-10]** (виж глава 11.5).
- Завинтете и затегнете шестостенната гайка **[17-13]** върху вала на бъркалката.
- Затегнете винта с шестостенна глава **[17-8]**
- Подсигурете винта с шестостенна глава с контрагайката **[17-7]**.
- Поставете капака с бъркалката на състен въздух без редуктор върху резервоара за материал под налягане.
- Затворете резервоара за материал под налягане (виж глава 10.4).

SATA paint set 10 с бъркалка на състен въздух с редуктор и  
SATA FDG 24/48 с бъркалка на състен въздух/електрическа бъркалка с редуктор

Демонтаж:

- Отворете резервоара за материал под налягане (виж глава 10.4).
- Снете капака на бъркалката на състен въздух/електрическата бъркалка с редуктор.
- Развийте контрагайката **[18-10]** и след това винта с шестостенна глава **[18-11]**.
- Снете мотора на състен въздух с редуктор **[18-1]** и горния полусъединител **[18-2]**.
- Снете диска на съединителя **[18-3]**.
- Развийте щифта с резба **[18-19]** в регулиращия пръстен **[18-18]** под главината **[18-12]**.
- Избутайте надолу регулиращия пръстен с шайба **[18-20]** по вала на бъркалката **[18-6]**.

Само за SATA FDG 24/48 с бъркалка на състен въздух/електрическа бъркалка с редуктор

- Развийте шестостенната гайка **[18-16]** от вала на бъркалката.
- Демонтирайте лопатката на бъркалката **[18-15]** от вала на бъркалката и развийте щифта с резба **[18-14]** в регулиращия пръстен **[18-17]** над напречната греда на вала на бъркалката **[18-13]** (виж глава 11.5).
- Избутайте вала на бъркалката с долния полусъединител **[18-4]**


нагоре от гнездото **[18-21]**.

- Развийте щифта с резба в долния полусъединител.
- Издърпайте долния полусъединител от вала на бъркалката.

Само за SATA paint set 10

- Снемете шайбата **[18-5]**.
- Отвинтете салника **[18-8]**.
- Отстранете О-пръстена **[18-7]** от салника.
- Издърпайте вала на бъркалката надолу от главината.
- Отстранете салниковата набивка **[18-9]** от главината.
- При необходимост избутайте месинговата лагерна втулка **[18-22]** нагоре от главината.

Монтаж:

	<b>NOTICE</b>	Внимание!
<p>Повреди поради неподходящ инструмент          Неподходящ инструмент може да повреди месинговата лагерна втулка при монтажа.          → Поставете месинговата лагерна втулка внимателно като използвате специален инструмент.</p>		

- При необходимост поставете месинговата лагерна втулка **[18-22]** в главината **[18-12]**.
- Избутайте вала на бъркалката **[18-6]** отдолу в главината.
- Поставете О-пръстена **[18-7]** в салника **[18-8]**.
- Вкарайте вала на бъркалката в главината.
- Навийте трите графитни шнура **[18-9]** около вала на бъркалката и ги притиснете в главината.
- Завинтете салника така, че валът на бъркалката да може да се върти на ръка без упражняване на сила.

Само за SATA paint set 10

- Нахлузете шайбата **[18-5]** върху вала на бъркалката.
- Поставете долния полусъединител **[18-4]** върху вала на бъркалката.
- С щифта с резба фиксирайте долния полусъединител върху вала на бъркалката.
- Избутайте вала на бъркалката с долния полусъединител надолу в гнездото **[18-21]**.
- Избутайте регулиращия пръстен **[18-18]** с шайба **[18-20]** по вала на бъркалката нагоре към главината.

- Затегнете щифта с резба **[18-19]** в регулиращия пръстен.  
Само за SATA FDG 24/48 с бъркалка на сгъстен въздух/електрическа бъркалка с редуктор
- Монтирайте лопатката на бъркалката **[18-15]** по вала на бъркалката и затегнете щифта с резба **[18-14]** в регулиращия пръстен **[18-17]** над напречната греда на вала на бъркалката **[18-13]** (виж глава 11.5).
- Завинтете и затегнете шестостенната гайка **[18-16]** върху вала на бъркалката.
- Поставете диска на съединителя **[18-3]**.
- Поставете правилно на място мотора на сгъстен въздух с редуктор **[18-1]** и горния полусъединител **[18-2]**.
- Затегнете винта с шестостенна глава **[18-11]**
- Подсигурете винта с шестостенна глава с контрагайката **[18-10]**.
- Поставете капака на бъркалката на сгъстен въздух/електрическата бъркалка с редуктор върху резервоара за материал под налягане.
- Затворете резервоара за материал под налягане (виж глава 10.4).

## 12. Полагане и съхранение

За да се гарантира функционирането на резервоара за материал под налягане, необходимо е внимателно боравене, както и редовно полагане на грижи за продукта.

Съхранявайте резервоара за материал под налягане на сухо място.



**NOTICE**

Внимание!

Щети поради неправилно почистващо средство

Резервоарът за боя под налягане може да бъде повреден поради употреба на агресивни почистващи средства.

→ Не използвайте агресивни почистващи средства.

→ Използвайте неутрална почистващата течност със стойност на рН от 6–8.

→ Не използвайте киселини, луги, основи, байцващи средства, неподходящи регенерати или други агресивни почистващи средства.

**NOTICE****Внимание!**

Повреди поради втвърден материал

Втвърденият материал в резервоара за боя под налягане може да го повреди.

→ Отстранете материала най-късно при изтичане на времето на обработка от резервоара за боя под налягане и го почистете.

- Почиствайте резервоара за материал под налягане след всяка употреба и преди всяка смяна на материала.

### 13. Неизправности

Ако една неизправност не може да бъде отстранена с описаните по-долу мерки за отстраняване, изпратете резервоара за материал под налягане на отдела за обслужване на клиенти на SATA (за адреса виж глава 14).

Повреда	Причина	Отстраняване
Теч между фланеца на резервоара и капака на резервоара.	Фланец на резервоара, уплътнение на капака непочистени или порьозни.	Почистете, респ. сменете, уплътнението.
Теч в арматурата за съгъстен въздух.	Дефектни уплътнения.	Сменете уплътненията.
Теч от приемния отвор на бъркалката.	Дефектни уплътнения.	Сменете уплътненията.
Теч от изхода за материала.	Дефектни уплътнения.	Сменете уплътненията.
Налягането на материала не може да се настрои.	Дефектен регулатор на налягането на материала.	Сменете регулатора на налягането на материала.

### 14. Сервиз

принадлежност, резервни части и техническа помощ ще получите от Вашия търговец на SATA.

### 15. Принадлежности


Ходова част

SATA FDG 24/48 може да бъде транспортиран с ходова част лесно

и удобно.


Наставно гърне

Резервоарът за материал под налягане може да бъде дооборудван с наставно гърне от неръждаема стомана, когато улеснява значително почистването на резервоара за материал под налягане.

	<b>Указание!</b>
Допълнително оборудване на наставно гърне е невъзможно. Приемната тръба и задвижващият вал би трябвало да се скъсват за това.	

Каталожен Nr.			Наименование	Брой
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Ходова част	1 бр.
47530	31302	47639	Наставно гърне	1 бр.
по запитване	по запитване	по запитване	Двойка маркучи	1 комплект

## 16. Резервни части

	<b>NOTICE</b>	<b>Внимание!</b>
Щети поради твърде силно загряване При демонтаж на залепени резервни части за разлепване на 2-компонентното лепило трябва да се използва сешоар за горещ въздух. При твърде силно загряване на конструктивните детайли може да се повреди покритието на повърхностите. → Не загрявайте твърде силно конструктивните детайли.		

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Каталожен Nr.	Наименование	Брой
<b>[19-1]</b>		Обикновен редуцир-вентил, неръждаема стомана	1 бр.
<b>[19-2]</b>	19026	Обикновен редуцир-вентил, компл. с манометър и предпазен клапан 3,0 bar, никелирана стомана	1 бр.

	Каталожен Нр.	Наименование	Брой
[19-3]		Двоен редуцир-вентил, неръждаема стомана	1 бр.
[19-4]	19018	Двоен редуцир-вентил, комплект, никелирана стомана	1 бр.
[19-5]	88484	Възвратен клапан	1 бр.
[19-6]	17376	Тръбна гайка, G 1/4"	1 бр.
[19-7]	19166	Въздушен изпускателен кран, компл., G 3/8" A	1 бр.
[19-8]	72868	Сферичен кран на изхода за материала, неръждаема стомана G 1/2" A	1 бр.
[19-9]	79863	Шестостенна гайка, G 3/8"	1 бр.
[19-10]	72769	Уплътнителен пръстен	1 бр.
[19-11]	47530	Наставно гърне, неръждаема стомана за SATA paint set 10	1 бр.
[19-12]	27573	Осигурителен пръстен 12x1	1 бр.
[19-13]	72561	Ос	1 бр.
[19-14]	52746	Двоен редуцир-вентил, неръждаема стомана	1 бр.
[19-15]	19034	Винт с халка	1 бр.
[19-16]	19042	Шайба 13	1 бр.
[19-17]	24315	Сферична ръкохватка M 12	1 бр.
[19-18]	47548	Лопатка на бъркалката	1 бр.
[19-19]	19000	Дръжка за носене, компл.	1 бр.
[19-20]	18952	Изход за материала, G 1/2" A	1 бр.
[19-21]	17921	Разпределител	1 бр.
[19-22]	25890	Уплътнителен пръстен, 13x18x1, Cu	1 бр.
[19-23]	19166	Въздушен изпускателен кран, компл., G 3/8" A	1 бр.
[19-24]	22129	Сферичен кран, компл., G 3/8" x G 1/4" A	1 бр.
[19-25]	18945	Предпазен клапан PN 3, 1/4" A	1 бр.
[19-26]	18937	Манометър 0 – 4 bar	1 бр.
[19-27]	19158	Манометър 0 – 10 bar	1 бр.

	Каталожен Нр.	Наименование	Брой
<b>[19-28]</b>	79715	Обикновен редуцир-вентил, неръждаема стомана	1 бр.
<b>[19-29]</b>	19232	Салникова набивка (3 броя)	1 комплект
<b>[19-30]</b>	29132	Салник	1 бр.
<b>[19-31]</b>	22269	О-пръстен 12x3 mm	1 бр.
<b>[19-32]</b>	4812	Регулиращ пръстен А 12	1 бр.
<b>[19-33]</b>	197590	Манивела	1 бр.
<b>[19-34]</b>	14233	Ръчна бъркалка, компл. изпълнение от неръждаема стомана	1 бр.
<b>[19-35]</b>	79079	Двоен редуцир-вентил, неръждаема стомана	1 бр.
<b>[19-36]</b>	81034	Лопатка на бъркалката	1 бр.
<b>[19-37]</b>	58842	Шайба	1 бр.
<b>[19-38]</b>	35725	Съединител компл. за бъркалка на сгъстен въздух	1 бр.
<b>[19-39]</b>	35758	Диск за съединител	1 бр.
<b>[19-40]</b>	6296	Въздушен мотор с редуктор	1 бр.
<b>[19-41]</b>	6981	SATA нипел за бързодействащо съединение G 1/4" I (5 броя)	1 комплект

## 16.2. SATA FDG 24 и SATA FDG 48 [20]

	Каталожен Нр.		Наименование	Брой
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-1]</b>	19224	–	Двоен редуцир-вентил, компл. с манометър и предпазен клапан 6,0 bar	1 бр.
	–	12880	Двоен редуцир-вентил, компл. с манометър и предпазен клапан 4,0 bar	1 бр.
<b>[20-2]</b>	19216	–	Обикновен редуцир-вентил, компл. с манометър и предпазен клапан, макс. налягане 6,0 bar	1 бр.

	Каталожен Nr.		Наименование	Брой
	FDG 24	FDG 48		
	–	12922	Обикновен редуцир-вентил, компл. с манометър и предпазен клапан, макс. налягане 4,0 bar	1 бр.
<b>[20-3]</b>	177972	177972	Пробка, G 3/4"	1 бр.
<b>[20-4]</b>	197590	197590	Манивела	1 бр.
<b>[20-5]</b>	22269	22269	О-пръстен 12x3 mm	1 бр.
<b>[20-6]</b>	19232	19232	Салникова набивка (3 броя)	1 комплект
<b>[20-7]</b>	19174	19174	Капачка на щуцера за пълнене	1 бр.
<b>[20-8]</b>	19182	19182	Уплътнение на капачката на щуцера за пълнене	1 бр.
<b>[20-9]</b>	9472	–	Уплътнителен пръстен, профилен шнур от EPDM зелен	1 бр.
	–	173989	Уплътнителен пръстен, профилен шнур от EPDM зелен	1 бр.
<b>[20-10]</b>	4812	4812	Регулиращ пръстен А 12	1 бр.
<b>[20-11]</b>	29132	29132	Салник	1 бр.
<b>[20-12]</b>	183814		Пробка, G 1/2"	1 бр.
<b>[20-13]</b>	58842	58842	Шайба	1 бр.
<b>[20-14]</b>	41269	42671	Лопатка за бъркалка, компл.	1 бр.
<b>[20-15]</b>	19620	–	Съединител	1 бр.
<b>[20-16]</b>	18861	–	Муфен шибърен кран G 1"	1 бр.
<b>[20-17]</b>			Осигурителен пръстен 16 DIN 471	1 бр.
<b>[20-18]</b>			Палец 16x54 mm	1 бр.
<b>[20-19]</b>	179119	179119	Затягаща скоба	1 бр.
<b>[20-20]</b>	174037	174037	Винт с крилчата глава	1 бр.
<b>[20-21]</b>	12294	12294	Изход за материала отгоре	1 бр.
<b>[20-22]</b>	19166	19166	Въздушен изпускателен кран G 3/8" А, компл.	1 бр.
<b>[20-23]</b>	19158	–	Манометър 0 – 10 bar, G 1/4"	1 бр.
	–	18960	Манометър 0 – 6 bar, червена маркировка на 4 bar	1 бр.



	Каталожен Nr.		Наименование	Брой
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-24]</b>	19380	–	Предпазен клапан G 3/8", 6 bar регулируем	1 бр.
	–	19349	Предпазен клапан G 3/8", 4 bar регулируем	1 бр.
<b>[20-25]</b>	19158	19158	Манометър 0 – 10 bar, G 1/4"	1 бр.
<b>[20-26]</b>	77669	77669	Сачмен кран, комплект	1 бр.
<b>[20-27]</b>	6296	6296	Въздушен мотор с редуктор	1 бр.
<b>[20-28]</b>	35725	35725	Съединител компл. за бъркалка на сгъстен въздух с редуктор	1 бр.
<b>[20-29]</b>	35758	35758	Диск за съединител	1 бр.
<b>[20-30]</b>	29165	29165	Лагерна втулка	1 бр.
<b>[20-31]</b>	93096	–	Лагерна скоба, компл.	1 бр.
	–	93104	Лагерна скоба, компл.	1 бр.
<b>[20-32]</b>	65201	–	Вал на бъркалката	1 бр.
	–	65227	Вал на бъркалката	1 бр.
<b>[20-33]</b>	29173	29173	Защитен пръстен	1 бр.
<b>[20-34]</b>	46581	46581	Лопатка за бъркалка, компл.	1 бр.
<b>[20-35]</b>	148130	148130	Шестостенна гайка M 12	1 бр.
<b>[20-36]</b>	58842	58842	Шайба	1 бр.
<b>[20-37]</b>	117077	117077	Лопатка на бъркалката	1 бр.
<b>[20-38]</b>	28928	28928	Гъвкав съединител	1 бр.
<b>[20-39]</b>	46987	46987	Мотор за сгъстен въздух за бъркалка без редуктор	1 бр.
<b>[20-40]</b>	63925	63925	Електромотор за взривоопасна атмосфера 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 об./мин.	1 бр.
<b>[20-41]</b>	31302	–	Наставно гърне, неръждаема стомана	1 бр.
	–	47639	Наставно гърне, неръждаема стомана	1 бр.

## 17. EO - Декларация за съответствие

Валидната в момента декларация за съответствие можете да намерите на:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)

## 目录 [原版: 德语]

1. 一般信息.....	59	10. 正常运行.....	67
2. 安全提示.....	60	11. 保养和维护.....	70
3. 预期用途.....	62	12. 护理和存储.....	75
4. 说明.....	62	13. 故障.....	75
5. 版本.....	62	14. 售后服务.....	76
6. 交货标准.....	62	15. 辅助产品.....	76
7. 构造.....	63	16. 配件.....	76
8. 技术参数.....	65	17. 欧盟一致性声明.....	80
9. 首次调试.....	66		



首先请阅读！

在调试和运行前，需认真通读本使用说明书。注意安全指示及危险指示！

请将本使用说明书始终妥善放在产品附近或任何人可随手取得的位置！

## 1. 一般信息

### 1.1. 导言

此使用说明书包含 SATA paint set 10、SATA FDG 24 和 SATA FDG 48 (以下称为涂料压力罐) 运行所需的必要信息。同时对调试、运行、保养和维护、护理和存储以及故障排除进行了说明。

### 1.2. 目标群

本操作说明书适用于

- 从事涂装和喷漆工作的人员
- 工业和手工业企业内受过培训的喷漆作业人员。

### 1.3. 事故防范

原则上，须遵守一般的和国家特定的事故预防条例以及相应的车间和操作安全说明。

### 1.4. 备件、附件和易损件

必须只能使用 SATA 的原装备件、附件和易损件。非由 SATA 提供的附件未经过检测和批准。对于因使用非经批准的备件、附件和易损件产生的损失，SATA 不承担任何责任。

### 1.5. 质保和责任

SATA 的一般性商务条件，可能还存在的其他协议以及各现行的法规适用于此。

在以下情况下，SATA 不承担责任

- 不遵守本使用说明书
- 不按照规定使用产品
- 聘用未经培训的人员
- 未穿戴个人防护装备
- 未使用原装配件和备件
- 擅自改装或进行技术性改造
- 自然损耗/磨损
- 非典型使用的撞击负荷
- 未经许可的安装和拆卸作业

## 1.6. 所用指令、法规和标准

指令 2014/34/EU

在有爆炸危险的区域 (ATEX) 请按照规范

在有爆炸危险的区域内 (ATEX)

指令 2014/68/EU

压力设备指令，模式 A1 内部制造检查

### **DIN EN 1127-1**

防爆，第 1 部分：基础和方法

### **DIN EN ISO 80079-36**

在有爆炸危险的区域内使用的非电气设备—第 1 部分：基础和要求

DIN EN ISO 12100-1/-2

机器的安全性，一般要求

### **DIN EN 1953**

用于涂层材料的喷射器和喷洒设备 — 安全要求

DIN 31000:2011

“按照安全性设计技术产品的一般指导原则”

## 2. 安全提示

请阅读并遵守所有下列提及的提示。不遵守或错误操作可能导致功能障碍或有受伤危险。

### 2.1. 对人员的要求

只有已完整阅读并理解本使用说明书的富有经验的专业人员和接受过指导的人员才允许使用涂料压力罐。由于受到毒品、酒精、药物或其他条件影响而致使反应能力下降的人员，禁止接触涂料压力罐。

### 2.2. 个人防护设备

在使用涂料压力罐以及对其进行清洁和保养的过程中，必须始终佩戴允许的呼吸、眼睛防护装备和护听器，穿戴合适的防护手套、工作服和安全鞋。

## 2.3. 在有爆炸危险的区域的使用

允许将涂料压力罐用于 / 存放在爆炸危险区域 1 和 2 内。须注意产品标识。

## 2.4. 安全提示

### 安装地点

- 当涂料压力罐安置在有爆炸危险的区域时，在运行调试之前必须由对 ATEX 指令具备足够知识的专业人员按照工业安全规定对涂料压力罐进行检测。
- 禁止在非防爆型电气设备区域使用涂料压力罐。
- 将涂料压力罐远离明火、点燃的烟头或飞溅的火花等火源。
- 加工或储存危险物的工作区域必须保持足够通风。通风中断时必须立刻停止作业并关闭现场的搅拌器。

### 技术状态

- 禁止在受到损坏或缺少零件时运行涂料压力罐。
- 必须立刻停止使用损坏的涂料压力罐，断开压缩空气连接并完全排气。
- 禁止擅自改装涂料压力罐或对其进行技术上的更改。
- 在每次使用前，需检查涂料压力罐及与其相连的部件是否损坏，位置是否正确，并在必要时进行维修。
- 定期检查环箍和翼形螺钉是否磨损或损坏，并在必要时进行更换。手动拧紧环箍和翼形螺钉。

### 工作物料

- 在 SATA paint set 10、SATA FDG 24 和 SATA FDG 48 中只允许使用流体组 2 的涂层材料。
- 禁止使用酸性或碱性喷射介质。
- 禁止使用含有卤代烃、汽油、煤油、除草剂、杀虫剂和放射性物质的溶剂。卤化溶剂可能会导致爆炸性或腐蚀性化合反应。
- 涂料压力罐由高强度不锈钢构成。然而，如要用于强腐蚀性或研磨性喷射介质则必须经过 SATA 的同意。
- 只允许将工作所需的介质放置到涂料压力罐的周围。

### 运行参数

- 涂料压力罐仅可在铭牌所示参数下运行。

### 已连接的部件

- 在使用压力罐时，所连接的部件必须能够安全承受预期的热负荷、化学负荷和机械应力。
- 软管在充压状态下松脱可能会因为甩动和物料喷出而造成伤害。在松开软管前，始终使软管完全排气。

### 一般

- 禁止在运输时使涂料压力罐受到冲击。
- 遵守当地的安全性、事故预防、劳动保护和环保法规。

### 3. 预期用途

涂料压力罐用于借助压缩空气输送流质物（喷射介质/涂料）。

### 4. 说明

涂料压力罐用于处理大量的流质涂料。涂料借助压缩空气输送至手动喷枪或自动喷枪。

### 5. 版本

涂料压力罐可按照客户要求组装，使用诸如手柄（仅 SATA paint set 10）、单极/双极减压阀和各类搅拌器等部件。

可选装位于压力罐底部的涂料排口（仅限 SATA FDG 24）和用于涂料和喷涂空气输送的第二个喷枪接头。

无法对单个产品类型进行改装。

手柄（仅 SATA paint set 10）[1-12]

用于舒适提拉涂料压力罐。

单极减压阀 [1-3]/[7-5]

用于设置涂料压力。

双极减压阀 [1-11]/[7-14]

用于单独设置涂料压力和喷射压力。

手动搅拌器 [1-1]/[7-1]

用于手动搅拌物料。搅拌器通过手动曲柄驱动。

压缩空气搅拌器 [1-2]/[7-3]/[7-4]

用于均匀搅拌涂料。搅拌器通过一台气动马达驱动。该马达由外部压缩空气管道供应压缩空气。可选择性地订购带 [1-2]/[7-4] 或不带减速器 [7-3]（仅对于 SATA FDG 24/48）的压缩空气搅拌器。

电动搅拌器 [7-2]/[12-1]

用于均匀搅拌物料。搅拌器通过一台电动马达驱动。

位于压力罐底部的涂料排口（仅限 SATA FDG 24）[7-7]

用于连接位于压力罐底部的喷枪。

第二个喷枪接头 [1-4]/[7-6]

用于连接第二个喷枪。

### 6. 交货标准

- 涂料压力罐，按照产品类型
- 加注口钥匙

## 7. 构造

### 7.1. SATA paint set 10

#### SATA paint set 10 涂料压力罐 [1]

- |   |                |
|---|----------------|
| [1-1] SATA paint set 10 带手动<br>搅拌器          | [1-5] 容器盖      |
| [1-2] SATA paint set 10 带配有传<br>动装置的压缩空气搅拌器 | [1-6] 涂料供给系统接口 |
| [1-3] SATA paint set 10 带单极<br>减压阀          | [1-7] 环箍       |
| [1-4] SATA paint set 10 带双极减<br>压阀和两个喷枪接头   | [1-8] 压力罐      |
|   | [1-9] 通气阀      |
|   | [1-10] 翼形螺钉    |
|   | [1-11] 双极减压阀   |
|   | [1-12] 手柄      |

#### 单极减压阀

- |                 |                   |
|-----------------|-------------------|
| [2-21] 涂料供给系统球阀 | [2-26] 喷射空气接口     |
| [2-22] 涂料供给系统接口 | [2-27] 喷射空气球阀     |
| [2-23] 安全阀      | [2-28] 单极减压阀      |
| [2-24] 通气阀      | [2-29] 压缩空气供给系统球阀 |
| [2-25] 涂料压力调节器  | [2-30] 压缩空气供给系统接口 |

#### 双极减压阀

- |                 |                   |
|-----------------|-------------------|
| [3-21] 涂料供给系统球阀 | [3-26] 喷射压力调节器    |
| [3-22] 涂料供给系统接口 | [3-27] 双极减压阀      |
| [3-23] 安全阀      | [3-28] 喷射空气接口     |
| [3-24] 通气阀      | [3-29] 压缩空气供给系统球阀 |
| [3-25] 涂料压力调节器  | [3-30] 压缩空气供给系统接口 |

#### 第二个喷枪接头

- |                 |               |
|-----------------|---------------|
| [4-9] 涂料供给系统球阀  | [4-11] 喷射空气球阀 |
| [4-10] 涂料供给系统接口 | [4-12] 喷射空气接口 |

#### 手动搅拌器

- |               |           |
|---------------|-----------|
| [5-1] 搅拌器手动曲柄 | [5-2] 通气阀 |
|---------------|-----------|

#### 配有传动装置的压缩空气搅拌器

- |                |                   |
|----------------|-------------------|
| [6-1] 消音器      | [6-3] 气动马达空气接口    |
| [6-2] 喷涂气压调节旋钮 | [6-4] 配有传动装置的气动马达 |

### 7.2. SATA FDG 24/48

#### 涂料压力罐 SATA FDG 24/48 [7]

- |                                 |                                 |
|---------------------------------|---------------------------------|
| [7-1] SATA FDG 24/48 带手动<br>搅拌器 | [7-2] SATA FDG 24/48 带电动<br>搅拌器 |
|---------------------------------|---------------------------------|

- |       |                                 |        |                     |
|-------|---------------------------------|--------|---------------------|
| [7-3] | SATA FDG 24/48 带不配有传动装置的压缩空气搅拌器 | [7-7]  | SATA FDG 24 带底部涂料排口 |
| [7-4] | SATA FDG 24/48 带配有传动装置的压缩空气搅拌器  | [7-8]  | 容器盖                 |
| [7-5] | SATA FDG 24/48 带单极减压阀           | [7-9]  | 用于涂料灌装的锁紧螺钉         |
| [7-6] | SATA FDG 24/48 带有两个喷枪接头的双极减压阀   | [7-10] | 压力罐                 |
|       |                                 | [7-11] | 环箍                  |
|       |                                 | [7-12] | 通气阀                 |
|       |                                 | [7-13] | 翼形螺钉                |
|       |                                 | [7-14] | 双极减压阀               |

#### 单极减压阀

- |       |            |        |          |
|-------|------------|--------|----------|
| [8-1] | 单极减压阀      | [8-6]  | 通气阀      |
| [8-2] | 压缩空气供给系统球阀 | [8-7]  | 涂料供给系统接口 |
| [8-3] | 压缩空气供给系统接口 | [8-8]  | 涂料供给系统球阀 |
| [8-4] | 喷射空气球阀     | [8-9]  | 涂料压力调节器  |
| [8-5] | 喷射空气接口     | [8-10] | 安全阀      |

#### 双极减压阀

- |       |            |        |          |
|-------|------------|--------|----------|
| [9-1] | 压缩空气供给系统球阀 | [9-6]  | 涂料供给系统接口 |
| [9-2] | 压缩空气供给系统接口 | [9-7]  | 涂料供给系统球阀 |
| [9-3] | 双极减压阀      | [9-8]  | 涂料压力调节器  |
| [9-4] | 喷射空气接口     | [9-9]  | 喷射压力调节器  |
| [9-5] | 通气阀        | [9-10] | 安全阀      |

#### 第二个喷枪接头

- |         |          |
|---------|----------|
| [10-9]  | 喷射空气球阀   |
| [10-10] | 喷射空气接口   |
| [10-11] | 涂料供给系统接口 |
| [10-12] | 涂料供给系统球阀 |

#### 手动搅拌器

- |        |         |
|--------|---------|
| [11-3] | 搅拌器手动曲柄 |
|--------|---------|

#### 电动搅拌器

- |        |         |
|--------|---------|
| [12-1] | 搅拌器电动马达 |
|--------|---------|

#### 不配有传动装置的压缩空气搅拌器

- |        |          |
|--------|----------|
| [13-1] | 喷涂气压调节旋钮 |
| [13-2] | 消音器（隐藏）  |
| [13-3] | 气动马达     |
| [13-4] | 气动马达空气接口 |

#### 配有传动装置的压缩空气搅拌器

- |        |          |
|--------|----------|
| [14-1] | 喷涂气压调节旋钮 |
|--------|----------|



[14-2] 配有传动装置的气动马达

[14-3] 消音器

[14-4] 气动马达空气接口

## 8. 技术参数

### 8.1. 涂料压力罐

名称	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
最高操作气压	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
允许的运行温度	-10 °C – +50 °C		+14 °F – +122 °C			
目录	10 升	2.6 gal	24 升	6,3 gal	48 升	12.7 gal
流体/流体组	2		2		2	
内部净宽	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
内部净高	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
不包括内插罐和搅拌器的重量	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
位于压力罐底部的选装涂料排口	-		G1		-	

### 8.2. 电动搅拌器

名称		
防护等级	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
电压	230 / 400 V 50 Hz	
功率	0,12 kW	
转速	ca. 100 U / min.	
重量	6,3 kg	14 lbs

### 8.3. 配有 / 不配有传动装置的压缩空气搅拌器

名称		
防护等级	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
工作压力	2,0 – 6,0 bar	29 psi – 87 psi
耗气量	100 – 600 NI / min	
功率	0,05 – 0,6 kW.	
不配有传动装置时的转速	备询	

名称		
配有传动装置时的转速 1:25	50 – 120 U/min	
不包括传动装置的重量	1 kg	2.2 lbs
包括传动装置的重量	1,8 kg	4 lbs


## 9. 首次调试


涂料压力罐在交付时已完全组装完毕并处于运行就绪状态。

开箱后检查：

- 涂料压力罐受到损坏。
- 交货范围是否完整（见第 6 章）

### 9.1. 涂料压力罐

 <b>⚠ DANGER</b>	<b>警告！</b>
<p>管道和软管破裂导致受伤危险 使用不适当的管道和软管时，溶剂或过高压均可能导致其发生损坏或爆炸。</p> <p>→ 仅可将耐溶剂、可导电、无技术缺陷的管道和软管用于压缩空气和喷射介质，且其长期抗压能力最小为 40 bar。</p>	

	<b>提示！</b>
<p>对于第二个用于涂料压力和喷射压力的喷枪接头，按照第一个喷枪接头的方法连接涂料供给系统和喷射空气。</p>	

- 关闭排气阀 [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5]。

单极减压阀变型

- 关闭喷涂空气球阀 [2-7]/[8-4]。

带第二个喷枪接头的变型

- 关闭喷涂空气球阀 [4-3]/[10-1]。

- 关闭涂料供给系统球阀 [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]。


- 将涂料软管连接到涂料供给系统 [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3] 上。

底部涂料排口变型

- 将涂料软管连接到底部涂料排口 [7-7] 上。
- 将喷涂空气软管连接到空气接口 [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4] 上。
- 将压缩空气供给系统连接到空气接口 [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2] 上。


- 检查所有接头位置是否正确，密封是否良好。

## 9.2. 压缩空气搅拌器

	<b>NOTICE</b>	<b>小心！</b>
<p>空气进气压力过高导致损坏          气动马达上过高的空气进气压力可导致其损坏。          → 不得超过最高为 7 bar 的空气进气压力。</p>		


- 将压缩空气供给系统连接到气动马达的空气接口 **[6-3]/[13-4]/[14-4]** 上。

## 9.3. 电动搅拌器

	<b>DANGER</b>	<b>警告！</b>
<p>触电导致生命危险          带电进行安装或维护作业可导致严重的身体伤害，甚至死亡。          → 使用电动搅拌器作业前，必须断开电力供应并防止在未经批准的情况下重新接通。仅可将电动马达连接到可使用全极断开开关进行关断的电路上。</p>		

- 按照随附文件所示，将电动搅拌器连接到电源上。

## 10. 正常运行

	<b>DANGER</b>	<b>警告！</b>
<p>涂料压力罐爆炸导致生命危险。          压力罐运行时的静电荷可能产生火花，引起涂料压力罐的爆炸。          → 将压力罐充分接地。          → 确保对地绝缘电阻 &lt; 1 MOhm。          → 仅可使用允许的、可传导的软管。</p>		

### 10.1. 搅拌器

#### 手动搅拌器

使用手摇杆 **[5-1]/[11-1]** 可以手动搅拌涂料。

#### 压缩空气搅拌器

**NOTICE**

小心！

错误制备的压缩空气导致损坏

错误制备的压缩空气可导致气动马达的损坏。

→ 气动马达的运行需要清洁并且加过油的压缩空气。油量为每分钟大约 1 滴无酸油。

**NOTICE**

小心！

转速过高导致损坏

搅拌器转速过高可能导致其损坏。

→ 禁止使搅拌器空载运转，不得超过正常运行所需的转速。

可通过调压表 [6-2]/[13-1]/[14-1] 无级调节搅拌机转速。

- 向左转动提高搅拌机的转速。
- 向右转动降低搅拌机的转速。

电动搅拌器

**NOTICE**

小心！

过热导致损坏

过高温度导致电动马达发生损坏。

→ 在运行电动搅拌器时注意不要遮盖马达通风口。

- 通过外部控制装置接通和关闭电动搅拌器 [12-1]。

## 10.2. 建立涂料和喷射空气供给系统

**DANGER**

警告！

未连接的涂料和压缩空气管道导致受伤危险

溢出的涂料和未正确连接的压缩空气管道可导致受伤。

→ 检查涂料管道和压缩空气管道的连接是否紧固。

- 打开压缩空气供给系统球阀 [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]。

单极减压阀变型

- 打开喷涂空气球阀 [2-7]/[8-4]。

带第二个喷枪接头的变型

- 打开喷涂空气球阀 [4-3]/[10-1]。

- 打开涂料供给系统球阀 [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]。

## 10.3. 设置涂料压力和喷射压力

设置涂料压力

旋转压力调节器 [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8] 可无级调节涂料压力。


- 向左转动压力调节器降低涂料压力。
- 向右转动压力调节器提高涂料压力。


设置喷射压力（仅对于双极减压阀变型）

旋转压力调节器 [3-6]/[9-9] 可无级调节喷涂压力。

- 向左转动压力调节器降低喷射压力。
- 向右转动压力调节器提高喷射压力。

#### 10.4. 更换喷射介质

	<b>▲ DANGER</b>	<b>警告！</b>
<p>未排气的涂料压力罐导致生命危险            打开受压下的涂料压力罐将导致其发生爆炸。            → 在每次打开涂料压力罐前断开压缩空气供给系统，使用排气阀            [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] 将其完全排气。</p>		

	<b>▲ DANGER</b>	<b>警告！</b>
<p>转动的搅拌器导致受伤危险            在搅拌器转动时打开涂料压力罐可导致身体部位或衣物绞入。            → 在打开前关闭搅拌器并防止其重新启动。</p>		

#### 打开涂料压力罐

- 将搅拌器从电源/压缩空气网络上断开并防止其重新启动。
- 关闭涂料供给系统球阀 [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]。
- 关闭压缩空气供给系统球阀 [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]。

对于单极减压阀变型

- 关闭喷涂空气球阀 [2-6]/[8-4]。

对于带第二个喷枪接头的变型

- 关闭喷涂空气球阀 [4-3]/[10-1]。
- 将涂料压力罐从压缩空气网络上断开。
- 使用排气阀 [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] 使涂料压力罐完全排气。
- 松开手柄螺栓 [1-10]/[7-13]。
- 将卡扣 [1-7]/[7-11] 向外翻转。
- 将压力罐盖 [1-5]/[7-8] 从压力罐 [1-8]/[7-10] 上取下。
- 使用合适的清洁剂清洗压力罐（参见第 12 章）。
- 用喷射介质灌注涂料压力罐。

#### 关闭涂料压力罐

- 将压力罐盖 [1-5]/[7-8] 装到涂料压力罐 [1-8]/[7-10] 上。

- 将卡扣 [1-7]/[7-11] 向内翻转，并将手柄螺栓 [1-10]/[7-13] 定位在盖子的凸缘内侧上。
- 手动拧紧翼形螺钉。
- 将搅拌器连接到电源/压缩空气网络上。
- 将涂料压力罐连接到压缩空气网络上，在允许范围内设置压力。
- 建立涂料和喷射空气供给系统（参见第 10.2 章）。

## 11. 保养和维护

以下章节描述涂料压力罐的保养和维护。

### 11.1. 检测安全过压阀



**▲ DANGER**

**警告！**

受损的安全过压阀导致受伤危险

受损的安全过压阀会使得颜料压力罐无法正确排气，从而导致压力罐的爆炸。

→ 定期检测安全过压阀。如果安全超压阀不排气，立刻停止使用压力罐并更换安全超压阀。

仅可由具备该领域内足够知识的已授权人员对安全超压阀

[2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10] 进行检测。

- 关闭通气阀。
- 在允许范围内对涂料压力罐加压。
- 通过向左旋转检测安全超压阀。必须能够听到气体逸出的声音。
- 检测完成后，重新关闭安全超压阀。

### 11.2. 检测压力罐盖的密封性

- 打开涂料压力罐（参见第 10.4 章）。
- 检测压力罐盖 [1-5]/[7-8] 和压力罐 [1-8]/[7-10] 之间密封件是否损坏。
- 关闭涂料压力罐（参见第 10.4 章）。

### 11.3. 检测涂料接口和空气接口

- 在每次运行后都要检查空气和涂料接口是否密封，位置是否正确。

### 11.4. 补充润滑气动马达

压缩空气搅拌器的马达几乎不需要进行保养。但是，当发生功率损耗时可清洗马达。

- 将搅拌器从压缩空气网络上断开。
- 将压缩空气供给系统从气动马达的空气供给系统 [6-3]/[13-4]/[14-4] 上拧下。
- 向气动马达的空气供给系统中加入几滴煤油。
- 用手在搅拌桨叶上将气动马达反复多次旋转。
- 将压缩空气供给系统拧到气动马达的空气供给系统 [6-3]/[13-4]/[14-4]

上。

- 用大约 0.5 bar 空气压力对气动马达加压并缓慢启动，直至达到正常功率。
- 将压缩空气供给系统从气动马达的空气供给系统上拧下，加入几滴无酸油。
- 重新将压缩空气供给系统拧到气动马达的空气供给系统上。

### 11.5. 更换搅拌桨叶和轴套

SATA FDG 24/48，带压缩空气搅拌器/电动搅拌器，带/不带减速器

拆卸：

- 打开涂料压力罐（参见第 10.4 章）。
- 取下盖子与带减速器的压缩空气搅拌器/电动搅拌器。
- 拧下搅拌桨叶 [15-2] 上的六角螺母 [15-3]。
- 从搅拌器轴 [15-7] 上拔下搅拌桨叶。
- 将锥形销 [15-6] 从搅拌器轴横梁 [15-4] 中取出。
- 拆下卡环 [15-1]。
- 从盖子上拧下搅拌器轴横梁。
- 从搅拌器轴上拔下搅拌器轴横梁与轴套 [15-5]。
- 从搅拌器轴横梁上拔下轴套。

安装：

- 将轴套 [15-5] 插入搅拌器轴的横梁 [15-4]。
- 将搅拌器轴的横梁与轴套一起推到搅拌器轴 [15-7] 上。
- 在盖子上拧紧搅拌器轴横梁。
- 将锥形销 [15-6] 插入搅拌器轴的横梁。
- 安装卡环 [15-1]。
- 将搅拌桨叶 [15-2] 推到搅拌器轴上。
- 拧紧搅拌桨叶下部的六角螺母 [15-3]。
- 将盖子与带减速器的压缩空气搅拌器/电动搅拌器装到涂料压力罐上。
- 给涂料压力罐盖上盖子（见章节 10.4）。

### 11.6. 更换密封填料、O 型圈和黄铜轴套


带手动搅拌器的 SATA paint set 10 和 SATA FDG 24/48

拆卸：

- 打开涂料压力罐（参见第 10.4 章）。
- 取下盖子与手动搅拌器。
- 将手摇杆 [16-3] 从搅拌器轴 [16-2] 上拆下。
- 松开上调节环 [16-4] 中的紧定螺钉 [16-10]。
- 从搅拌器轴上拔下上调节环。
- 拧出密封填料函 [16-5]。

- 从密封填料函中取出 O 型圈 [16-9]。
- 向下从套筒 [16-6] 中拔下搅拌器轴。  
仅限 SATA FDG 24/48
  - 垫圈 [16-1] 可留在搅拌器轴上。
- 从套筒中取出密封填料 [16-8]。
- 必要时，向上从套筒中取出黄铜轴套 [16-7]。

安装：

	<b>NOTICE</b>	小心！
<p>不合适的工具会造成损坏 安装时，使用不合适的工具可能损坏黄铜轴套。 → 在此，使用专用工具小心地插入黄铜轴套。</p>		

- 在必要时，将黄铜轴套 [16-7] 插入套筒 [16-6]。
- 向下将搅拌器轴 [16-2] 推入套筒。
- 将 O 型圈 [16-9] 插入密封填料函 [16-5]。
- 绕搅拌器轴缠绕石墨绳 [16-8] 并将其压入套筒中。
- 拧入密封填料函，使搅拌器轴可毫不费力地用手转动。
- 将上调节环 [16-4] 推到搅拌器轴上。
- 拧紧上调节环中的紧定螺钉 [16-10]。
- 将手摇杆 [16-3] 安装到搅拌器轴上。
- 将盖子与手动搅拌器一起装到涂料压力罐上。
- 给涂料压力罐盖上盖子（见章节 10.4）。

SATA FDG 24/48 带不配有传动装置的压缩空气搅拌器


拆卸：

- 打开涂料压力罐（参见第 10.4 章）。
- 取下盖子与不带减速器的压缩空气搅拌器。
- 首先松开锁紧螺母 [17-7]，然后松开六角螺栓 [17-8]。
- 松开套筒 [17-9] 下面调节环 [17-15] 中的紧定螺钉 [17-16]。
- 向下将调节环与垫圈 [17-17] 一起推到搅拌器轴 [17-3] 上。
- 从搅拌器轴上拧下六角螺母 [17-13]。
- 从搅拌器轴上拔下搅拌桨叶 [17-12] 并松开搅拌器轴横梁 [17-10] 上方调节环 [17-14] 中的紧定螺钉 [17-11]（见章节 11.5）。
- 将气动马达 [17-1] 和挠性联轴器 [17-2] 与搅拌器轴一起向上从支座 [17-18] 中推出。
- 松开下面一半联轴器中的紧定螺钉。
- 取下气动马达与挠性联轴器。
- 向下从套筒中拔下搅拌器轴。



- 拧出密封填料函 [17-5]。
- 从密封填料函中取出 O 型圈 [17-4]。
- 从套筒中取出密封填料 [17-6]。
- 必要时，向上从套筒中取出黄铜轴套 [17-19]。

安装：

	<b>NOTICE</b>	小心！
<p>不合适的工具会造成损坏            安装时，使用不合适的工具可能损坏黄铜轴套。            → 在此，使用专用工具小心地插入黄铜轴套。</p>		

- 在必要时，将黄铜轴套 [17-19] 插入套筒 [17-9]。
- 向下将搅拌器轴 [17-3] 推入套筒。
- 绕搅拌器轴缠绕石墨绳 [17-6] 并将其压入套筒中。
- 将 O 型圈 [17-4] 插入密封填料函 [17-5]。
- 拧入密封填料函，使搅拌器轴可毫不费力地用手转动。
- 将气动马达 [17-1] 和挠性联轴器 [17-2] 推到搅拌器轴上。
- 拧紧下面一半联轴器中的紧定螺钉。
- 将挠性联轴器与搅拌器轴一起拉入支座 [17-18] 中。
- 在搅拌器轴上将调节环 [17-15] 与垫圈 [17-17] 一起向上推至套筒。
- 拧紧调节环中的紧定螺钉 [17-16]。
- 将搅拌桨叶 [17-12] 推到搅拌器轴上并拧紧搅拌器轴横梁 [17-10] 上方调节环 [17-14] 中的紧定螺钉 [17-11]（见章节 11.5）。
- 拧上并拧紧搅拌器轴上的六角螺母 [17-13]。
- 拧紧六角螺栓 [17-8]
- 用锁紧螺母 [17-7] 锁紧六角螺栓。
- 将盖子与不带减速器的压缩空气搅拌器装到涂料压力罐上。
- 给涂料压力罐盖上盖子（见章节 10.4）。

SATA paint set 10 配有带减速器的压缩空气搅拌器和 SATA FDG 24/48 配有带减速器的压缩空气搅拌器/电动搅拌器

拆卸：

- 打开涂料压力罐（参见第 10.4 章）。
- 取下盖子与带减速器的压缩空气搅拌器/电动搅拌器。
- 首先松开锁紧螺母 [18-10]，然后松开六角螺栓 [18-11]。
- 取下气动马达与减速器 [18-1] 和上半联轴器 [18-2]。
- 取出联轴器盘 [18-3]。
- 松开套筒 [18-12] 下面调节环 [18-18] 中的紧定螺钉 [18-19]。
- 向下将调节环与垫圈 [18-20] 一起推到搅拌器轴 [18-6] 上。

仅限 SATA FDG 24/48，带压缩空气搅拌器/电动搅拌器，带减速器

- 从搅拌器轴上拧下六角螺母 [18-16]。
- 从搅拌器轴上拆下搅拌桨叶 [18-15] 并松开搅拌器轴横梁 [18-13] 上方调节环 [18-17] 中的紧定螺钉 [18-14]（见章节 11.5）。
- 将搅拌器轴与下半联轴器 [18-4] 向上从支座 [18-21] 中推出。
- 松开下面一半联轴器中的紧定螺钉。
- 从搅拌器轴上拔下下半联轴器。

仅限 SATA paint set 10

- 取出垫圈 [18-5]。
- 拧出密封填料函 [18-8]。
- 从密封填料函中取出 O 型圈 [18-7]。
- 向下从套筒中拔下搅拌器轴。
- 从套筒中取出密封填料 [18-9]。
- 必要时，向上从套筒中取出黄铜轴套 [18-22]。

安装：



**NOTICE**

小心！

不合适的工具会造成损坏

安装时，使用不合适的工具可能损坏黄铜轴套。

→ 在此，使用专用工具小心地插入黄铜轴套。

- 在必要时，将黄铜轴套 [18-22] 插入套筒 [18-12]。
- 向下将搅拌器轴 [18-6] 推入套筒。
- 将 O 型圈 [18-7] 插入密封填料函 [18-8]。
- 将搅拌器轴插入套筒中。
- 绕搅拌器轴缠绕石墨绳 [18-9] 并将其压入套筒中。
- 拧入密封填料函，使搅拌器轴可毫不费力地用手转动。

仅限 SATA paint set 10

- 将垫圈 [18-5] 套在搅拌器轴上。
- 将下半联轴器 [18-4] 套到搅拌器轴上。
- 用紧定螺钉在搅拌器轴上固定下半联轴器。
- 将搅拌器轴与下半联轴器一起向下推到支座 [18-21] 中。
- 在搅拌器轴上将调节环 [18-18] 与垫圈 [18-20] 一起向上推至套筒。
- 拧紧调节环中的紧定螺钉 [18-19]。


仅限 SATA FDG 24/48，带压缩空气搅拌器/电动搅拌器，带减速器


- 将搅拌桨叶 [18-15] 安装到搅拌器轴上并拧紧搅拌器轴横梁 [18-13] 上方调节环 [18-17] 中的紧定螺钉 [18-14]（见章节 11.5）。
- 拧上并拧紧搅拌器轴上的六角螺母 [18-16]。

- 装入联轴器盘 [18-3]。
- 位置正确地装上气动马达与减速器 [18-1] 和上半联轴器 [18-2]。
- 拧紧六角螺栓 [18-11]
- 用锁紧螺母 [18-10] 锁紧六角螺栓。
- 将盖子与带减速器的压缩空气搅拌机/电动搅拌机装到涂料压力罐上。
- 给涂料压力罐盖上盖子（见章节 10.4）。

## 12. 护理和存储

为确保涂料压力罐的功能，需要谨慎操作并对产品进行不断的护理保养。将涂料压力罐储存在干燥的地点。

	<b>NOTICE</b>	小心！
错误的清洁剂导致损坏 使用侵蚀性清洁剂可能导致颜料压力罐的损坏。 → 不得使用侵蚀性清洁剂。 → 使用 pH 值为 6–8 的中性清洁液体。 → 不得使用酸、碱、腐蚀剂、不合适的再生剂或其它侵蚀性清洁剂。		

	<b>NOTICE</b>	小心！
涂料硬化导致损坏 颜料压力罐内的硬化涂料可能导致其发生损坏。 → 最迟需在涂料达到加工时间之前从颜料压力罐内取出，并清洗压力罐。		

- 在每次使用以及每次更换涂料之前清洗涂料压力罐。

## 13. 故障

如果故障无法通过下述补救措施得到排除，将涂料压力罐寄到 SATA 客户服务部（地址见第 14 章）。

故障	原因	解决办法
在压力罐法兰和压力罐盖之间存在泄漏。	压力罐法兰、压力罐盖密封件受污或透气。	清洁或更换密封件。
压缩空气配件泄漏。	密封件损坏。	更换密封件。
搅拌机套管泄漏。	密封件损坏。	更换密封件。
涂料出口泄漏。	密封件损坏。	更换密封件。
无法对涂料压力进行调节。	涂料压力调节器损坏。	更换涂料压力调节器。

## 14. 售后服务

您的SATA 经销商可以为您提供配件、备件和技术支持。

## 15. 辅助产品

### SGE-推车

使用运输支架可以便捷地运输 SATA FDG 24/48。

### 内插罐

涂料压力罐可加装不锈钢内插罐，从而大幅度减轻涂料压力罐的清洁工作。



**提示！**

无法加装内插罐。为此，必须截短竖管和驱动轴。

订货号			名称	数量
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	SGE-推车	1 个
47530	31302	47639	内插罐	1 个
备询	备询	备询	软管接头	1 组

## 16. 配件



**NOTICE**

**小心！**

过度加热会造成损坏

在拆卸粘合的备件时，必须使用热风枪消除两组分粘合剂的粘合作用。在对部件过度加热时，可能损坏表面涂层。

→ 不要过度加热部件。

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	订货号	名称	数量
<b>[19-1]</b>		单极减压阀，不锈钢	1 个
<b>[19-2]</b>	19026	单极减压阀，全套带压力表和安全阀，3.0 bar，镀镍钢	1 个
<b>[19-3]</b>		双极减压阀，不锈钢	1 个
<b>[19-4]</b>	19018	双极减压阀，全套，镀镍钢	1 个
<b>[19-5]</b>	88484	止回阀	1 个
<b>[19-6]</b>	17376	管螺母，G 1/4"	1 个
<b>[19-7]</b>	19166	排气阀门，全套，G 3/8" A	1 个

	订货号	名称	数量
[19-8]	72868	涂料排口球阀, 不锈钢 G 1/2" A	1 个
[19-9]	79863	六角螺母, G 3/8"	1 个
[19-10]	72769	密封圈	1 个
[19-11]	47530	内插罐, 不锈钢, 用于 SATA paint set 10	1 个
[19-12]	27573	挡圈 12x1	1 个
[19-13]	72561	销子	1 个
[19-14]	52746	双极减压阀, 不锈钢	1 个
[19-15]	19034	环首螺栓	1 个
[19-16]	19042	垫圈 13	1 个
[19-17]	24315	球头手柄 M 12	1 个
[19-18]	47548	搅拌桨叶	1 个
[19-19]	19000	手柄, 全套	1 个
[19-20]	18952	涂料排口, G 1/2" A	1 个
[19-21]	17921	分配器部件	1 个
[19-22]	25890	密封圈, 13x18x1, Cu	1 个
[19-23]	19166	排气阀门, 全套, G 3/8" A	1 个
[19-24]	22129	球阀, 全套, G 3/8" x G 1/4" A	1 个
[19-25]	18945	安全阀 PN 3, 1/4" A	1 个
[19-26]	18937	压力表 0 – 4 bar	1 个
[19-27]	19158	压力表 0 – 10 bar	1 个
[19-28]	79715	单极减压阀, 不锈钢	1 个
[19-29]	19232	密封填料 ( 3 件 )	1 组
[19-30]	29132	密封填料函	1 个
[19-31]	22269	O 型圈 12x3 mm	1 个
[19-32]	4812	调节环 A 12	1 个
[19-33]	197590	手摇杆	1 个
[19-34]	14233	手动搅拌器, 全套不锈钢结构	1 个
[19-35]	79079	双极减压阀, 不锈钢	1 个
[19-36]	81034	搅拌桨叶	1 个
[19-37]	58842	垫片	1 个
[19-38]	35725	气动搅拌器的全套联轴器	1 个
[19-39]	35758	联轴器盘	1 个
[19-40]	6296	气动马达, 带传动装置	1 个

	订货号	名称	数量
[19-41]	6981	SATA 快插接头 G 1/4" I ( 5 件 )	1 组

## 16.2. SATA FDG 24 和 SATA FDG 48 [20]

	订货号		名称	数量
	FDG 24	FDG 48		
[20-1]	19224	-	双极减压阀, 全套带压力表和安全阀, 6.0 bar	1 个
	-	12880	双极减压阀, 全套带压力表和安全阀, 4.0 bar	1 个
[20-2]	19216	-	单减压阀, 全套带压力表和安全阀, 最大压力 6.0 bar	1 个
	-	12922	单减压阀, 全套带压力表和安全阀, 最大压力 4.0 bar	1 个
[20-3]	177972	177972	螺塞 G 3/4"	1 个
[20-4]	197590	197590	手摇杆	1 个
[20-5]	22269	22269	O 型圈 12x3 mm	1 个
[20-6]	19232	19232	密封填料 ( 3 件 )	1 组
[20-7]	19174	19174	填充管套盖	1 个
[20-8]	19182	19182	填充管套盖密封件	1 个
[20-9]	9472	-	密封环, EPDM 型线, 绿色	1 个
	-	173989	密封环, EPDM 型线, 绿色	1 个
[20-10]	4812	4812	调节环 A 12	1 个
[20-11]	29132	29132	密封填料函	1 个
[20-12]	183814		螺塞 G 1/2"	1 个
[20-13]	58842	58842	垫片	1 个
[20-14]	41269	42671	搅拌桨叶, 全套	1 个
[20-15]	19620	-	联轴器	1 个
[20-16]	18861	-	闸阀 G 1"	1 个
[20-17]			挡圈 16 DIN 471	1 个
[20-18]			螺栓 16x54 mm	1 个
[20-19]	179119	179119	环箍	1 个
[20-20]	174037	174037	翼形螺钉	1 个
[20-21]	12294	12294	上部的涂料排口	1 个
[20-22]	19166	19166	排气阀门 G 3/8" A, 全套	1 个

	订货号		名称	数量
	FDG 24	FDG 48		
[20-23]	19158	–	压力表 0 – 10 bar , G 1/4"	1 个
	–	18960	压力表 0 – 6 bar , 4 bar 时红色标记	1 个
[20-24]	19380	–	安全超压阀 G 3/8" , 已设为 6 bar	1 个
	–	19349	安全超压阀 G 3/8" , 已设为 4 bar	1 个
[20-25]	19158	19158	压力表 0 – 10 bar , G 1/4"	1 个
[20-26]	77669	77669	球阀套件	1 个
[20-27]	6296	6296	气动马达 , 带传动装置	1 个
[20-28]	35725	35725	全套联轴器 , 用于带减速器的气动 搅拌器	1 个
[20-29]	35758	35758	联轴器盘	1 个
[20-30]	29165	29165	轴套	1 个
[20-31]	93096	–	轴承盖 , 全套	1 个
	–	93104	轴承盖 , 全套	1 个
[20-32]	65201	–	搅拌器	1 件
	–	65227	搅拌器	1 件
[20-33]	29173	29173	卡环	1 个
[20-34]	46581	46581	搅拌浆叶 , 全套	1 个
[20-35]	148130	148130	六角螺母 M 12	1 个
[20-36]	58842	58842	垫片	1 个
[20-37]	117077	117077	搅拌浆叶	1 个
[20-38]	28928	28928	挠性联轴器	1 个
[20-39]	46987	46987	气动马达 , 用于不带减速器的搅拌器	1 个
[20-40]	63925	63925	防爆电机 , 0.12 kW , 380/220 V , 5 0 Hz , 1500 rpm	1 个
[20-41]	31302	–	内插罐 , 不锈钢	1 个
	–	47639	内插罐 , 不锈钢	1 个

## 17. 欧盟一致性声明

您可通过如下网址查询当前有效的符合性声明：



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Obsah [původní verze: v němčině]

1. Všeobecné informace.....81	10. Regulační režim .....91
2. Bezpečnostní pokyny .....83	11. Údržba .....94
3. Používání podle určení.....85	12. Péče a skladování .....101
4. Popis .....85	13. Poruchy .....101
5. Verze .....85	14. Zákaznický servis .....102
6. Obsah dodávky .....86	15. Příslušenství.....102
7. Montáž.....86	16. Náhradní díly .....103
8. Technické údaje.....88	17. EU prohlášení o shodě.....107
9. První uvedení do provozu .....90	



### Nejdříve si přečtete:

Před uvedením provozu a provozem si pečlivě přečtete celý tento návod k použití. Dodržujte bezpečnostní pokyny a varování!

Tento návod k použití mějte vždy u výrobku nebo na místě kdykoliv dostupném pro každého!

## 1. Všeobecné informace

### 1.1. Úvod

Tento návod k použití obsahuje důležité informace pro provoz SATA paint set 10, SATA FDG 24 a SATA FDG 48, dále jen tlakové zásobníky materiálu. Rovněž je zde popsáno uvedení do provozu, provoz, údržba, péče a uskladnění a odstranění poruch.

### 1.2. Cílová skupina

Tento návod k použití je určen

- odborníkům malířského a lakýrnického řemesla.
- vyškolenému personálu pro lakýrnické práce v průmyslových podnicích a řemeslné výrobě.

### 1.3. Prevence úrazů

Je zásadně nutné dodržovat všeobecné i národní bezpečnostní předpisy a bezpečnostní pokyny platné v příslušné dílně a příslušném podniku.

## **1.4. Náhradní díly, příslušenství a díly podléhající rychlému opotřebení**

Zásadně používejte jen originální náhradní díly, příslušenství a díly podléhající rychlému opotřebení od společnosti SATA. Příslušenství, které nedodala společnost SATA, není přezkoušeno a schváleno. Za škody vzniklé použitím neschválených náhradních dílů, příslušenství a dílů podléhajících rychlému opotřebení, nepřebírá SATA žádnou záruku.

## **1.5. Poskytnutí záruky a ručení**

Platí všeobecné obchodní podmínky SATA a případné další smluvní dohody, jakož i příslušné platné zákony.

### **Společnost SATA nenese odpovědnost**

- nedodržení návodu k použití
- používání výrobku v rozporu se stanoveným účelem použití
- používání ze strany nezaškoleného personálu
- nepoužívání osobního ochranného vybavení
- nepoužívání originálního příslušenství a originálních náhradních dílů
- svévolných přestavbách nebo technických úpravách
- Přírozené opotřebení / opotřebení
- namáhání úderem netypickým pro dané použití
- Nepovolené montážní a demontážní práce

## **1.6. Aplikovaná směrnice, nařízení a normy**

### **Směrnice 2014/34/EU**

Přístroje či zařízení a ochranné systémy pro používání v souladu s účelem a s předpisy  
v prostředích s nebezpečím výbuchu (ATEX)

### **Směrnice 2014/68/EU**

Směrnice o tlakových zařízeních, Modul A1 Interní kontrola výroby

### **DIN EN 1127-1**

Ochrana proti výbuchu část 1: Základní pojmy a metodologie

### **DIN EN ISO 80079-36**

Neelektrická zařízení pro použití v prostředí s nebezpečím výbuchu – část 1: Základní pojmy a požadavky

### **DIN EN ISO 12100-1/-2**

Bezpečnost strojních zařízení, Všeobecné požadavky

### **DIN EN 1953**

Stříkácká zařízení pro nátěrové hmoty - Bezpečnostní požadavky

**DIN 31000:2011**

„Obecné zásady pro bezpečnou konstrukci technických výrobků“

**2. Bezpečnostní pokyny**

Přečtěte si veškeré níže uvedené pokyny a dodržujte je. Nedodržení nebo nesprávné dodržení může vést k poruchám funkce a/nebo zraněním.

**2.1. Požadavky na personál**

Tlakový zásobník materiálu smějí používat pouze zkušení kvalifikovaní pracovníci a zaškolení pracovníci, kteří si kompletně přečetli tento Návod k použití a porozuměli mu. Osoby, jejichž schopnost reakce je snížena vlivem drog, alkoholu, léků nebo jiným způsobem, nesmí tlakový zásobník materiálu používat.

**2.2. Osobní ochranné vybavení**

Při použití tlakového zásobníku materiálu a rovněž při čištění a údržbě noste schválenou ochranu dýchacích orgánů a ochranné brýle, vhodné ochranné rukavice, pracovní oděv a bezpečnostní obuv.

**2.3. Použití v prostředí s nebezpečím výbuchu**

Tlakový zásobník materiálu je schválen pro použití / skladování v prostředí s nebezpečím výbuchu v zóně 1 a 2. Musí být dodrženo označení produktu.

**2.4. Bezpečnostní pokyny****Místo instalace**

- Při umístění v prostředí s nebezpečím výbuchu nechejte tlakový zásobník materiálu před uvedením do provozu zkontrolovat v souladu s provozními bezpečnostními předpisy kvalifikovanou osobou, která má dostatečné znalosti o směrnici ATEX.
- Tlakový zásobník materiálu nikdy nepoužívejte v oblasti elektrických zařízení, která nejsou chráněná před výbuchem.
- Tlakový zásobník materiálu udržujte mimo dosah zdrojů vznícení, jako je otevřený oheň, hořící cigarety nebo létající jiskry.
- V pracovních oblastech, ve kterých jsou zpracovávány nebo skladovány nebezpečné látky, musí být zajištěna příslušná ventilace. V případě poruchy ventilace musí být práce ihned přerušena a stávající míchadla vypnuta.

**Technický stav**

- Tlakový zásobník materiálu nikdy neuvádějte do provozu, pokud je poškozen či mu chybí součástky.

- Tlakový zásobník materiálu v případě poškození ihned vypněte, odpojte od přívodu stlačeného vzduchu a zcela odvzdušněte.
- Tlakový zásobník materiálu nikdy svévolně nepřestavujte a neprovádějte technické změny.
- Před každým použitím zkontrolujte tlakový zásobník materiálu se všemi připojenými komponentami z hlediska poškození a těsnosti a podle potřeby proveďte opravu.
- Excentrické uzávěry a roubíkové šrouby je třeba pravidelně kontrolovat z hlediska opotřebení a poškození a v případě potřeby vyměnit. Rukou utáhněte excentrické uzávěry a roubíkové šrouby.

### **Pracovní materiály**

- V SATA paint set 10, SATA FDG 24 a SATA FDG 48 jsou povolené pouze nátěrové hmoty kategorie 2.
- Zpracování stříkaných médií obsahujících kyseliny nebo louhy je zakázáno.
- Zpracování rozpouštědel s halogenovanými uhlovodíky, benzinem, petrolejem, herbicidy, pesticidy a radioaktivními látkami je zakázáno. Halogenovaná rozpouštědla mohou vést ke vzniku výbušných a žíravých chemických sloučenin.
- Tlakový zásobník materiálu je vyroben z vysoce odolné slitiny nerezové oceli. Při použití vysoce korozivních nebo abrazivních stříkaných médií je nutná konzultace s firmou SATA.
- Do pracovního prostředí tlakového zásobníku materiálu přivádějte pouze média potřebná pro provádění prací.

### **Provozní parametry**

- Tlakové zásobníky materiálu mohou být provozovány pouze v rámci parametrů uvedených na typovém štítku.

### **Připojené součásti**

- Připojené komponenty musí při provozu tlakového zásobníku bezpečně odolat očekávanému teplotnímu, chemickému a mechanickému zatížení.
- Uvolněné hadice, které jsou pod tlakem, mohou při uvolnění v důsledku házivých pohybů a vystřikujícího materiálu způsobit zranění. Před povolením hadice vždy zcela odvzdušněte.

### **Všeobecné údaje**

- Tlakový zásobník materiálu nikdy nepřevazujte, pokud je pod tlakem.
- Dodržujte místní bezpečnostní předpisy, předpisy pro prevenci úrazů, předpisy bezpečnosti práce a předpisy o ochraně životního prostředí.

### 3. Používání podle určení

Tlakový zásobník materiálu se používá k dopravování tekutých médií (stříkaných médií / materiálů) pomocí stlačeného vzduchu.

### 4. Popis

Tlakový zásobník materiálu se používá pro zpracování většího množství kapalného materiálu. Materiál je dopravován pomocí stlačeného vzduchu do ručních a automatických pistolí.

### 5. Verze

Tlakový zásobník materiálu je dle požadavků zákazníka sestaven z jednotlivých komponent, jako je držadlo (pouze SATA paint set 10), jednoduchý/dvojitý redukční ventil a různá míchadla.

Volitelným příslušenstvím je výstup materiálu ve spodní části tlakového zásobníku (pouze SATA FDG 24) a přípojka pro druhou stříkací pistoli pro přívod materiálu a vzduchu.

Dovybavení jednotlivých variant není možné.

#### **Držadlo (pouze SATA paint set 10) [1-12]**

Pro pohodlné nošení tlakového zásobníku materiálu.

#### **Jednoduchý redukční ventil [1-3]/[7-5]**

Pro nastavení tlaku materiálu.

#### **Dvojitý redukční ventil [1-11]/[7-14]**

Pro samostatné nastavení tlaku materiálu a tlaku stříku.

#### **Ruční míchadlo [1-1]/[7-1]**

Pro ruční míchání materiálu. Míchadlo je poháněno ruční klikou.

#### **Pneumatické míchadlo [1-2]/[7-3]/[7-4]**

Pro rovnoměrné míchání materiálu. Míchadlo je poháněno pneumatickým motorem. Ten je napájen z externího vedení stlačeného vzduchu stlačeným vzduchem. Pneumatické míchadlo lze volitelně objednat s [1-2]/[7-4] nebo bez převodovky [7-3] (pouze u SATA FDG 24/48).

#### **Elektrické míchadlo [7-2]/[12-1]**

Pro rovnoměrné míchání materiálu. Míchadlo je poháněno elektromotorem.

#### **Výstup materiálu ve spodní části tlakového zásobníku (pouze SATA FDG 24) [7-7]**

Pro připojení stříkací pistole ve spodní části tlakového zásobníku.

#### **Přípojka pro druhou stříkací pistoli [1-4]/[7-6]**

Pro připojení druhé stříkací pistole.

## 6. Obsah dodávky

- Tlakový zásobník materiálu, v závislosti na variantě
- Klíč pro plnicí otvor

## 7. Montáž

### 7.1. SATA paint set 10

#### Tlakový zásobník materiálu SATA paint set 10 [1]

- |       |   |        |                               |
|-------|---|--------|-------------------------------|
| [1-1] | SATA paint set 10 s ručním míchadlem  | [1-5]  | Víko na zásobník              |
| [1-2] | SATA paint set 10 s pneumatickým míchadlem s převodovkou                                | [1-6]  | Přípojka pro přívod materiálu |
| [1-3] | SATA paint set 10 s jednoduchým redukčním ventilem                                      | [1-7]  | Excentrický uzávěr            |
| [1-4] | SATA paint set 10 s dvojitým redukčním ventilem a přípojkou pro druhou stříkací pistoli | [1-8]  | Tlaková nádoba                |
|       |   | [1-9]  | Odvzdušňovací ventil          |
|       |   | [1-10] | Roubíkový šroub               |
|       |   | [1-11] | Dvojitý redukční ventil       |
|       |   | [1-12] | Držadlo                       |

#### Jednoduchý redukční ventil

- |        |                                    |        |   |
|--------|------------------------------------|--------|---|
| [2-31] | Kulový ventil pro přívod materiálu | [2-36] | Přípojka vzduchu, vzduch pro stříkání       |
| [2-32] | Přípojka pro přívod materiálu      | [2-37] | Kulový ventil, vzduch pro stříkání          |
| [2-33] | Bezpečnostní přetlakový ventil     | [2-38] | Jednoduchý redukční ventil                  |
| [2-34] | Odvzdušňovací ventil               | [2-39] | Kulový ventil, přívod stlačeného vzduchu    |
| [2-35] | Regulátor tlaku, tlak materiálu    | [2-40] | Přípojka vzduchu, přívod stlačeného vzduchu |

#### Dvojitý redukční ventil

- |        |                                    |        |   |
|--------|------------------------------------|--------|---|
| [3-31] | Kulový ventil pro přívod materiálu | [3-36] | Regulátor tlaku, tlak stříku                |
| [3-32] | Přípojka pro přívod materiálu      | [3-37] | Dvojitý redukční ventil                     |
| [3-33] | Bezpečnostní přetlakový ventil     | [3-38] | Přípojka vzduchu, vzduch pro stříkání       |
| [3-34] | Odvzdušňovací ventil               | [3-39] | Kulový ventil, přívod stlačeného vzduchu    |
| [3-35] | Regulátor tlaku, tlak materiálu    | [3-40] | Přípojka vzduchu, přívod stlačeného vzduchu |

**Přípojka pro druhou stříkací pistoli**

- |  |   |
|--|---|
| <b>[4-13]</b> Kulový ventil pro přívod materiálu | <b>[4-15]</b> Kulový ventil, vzduch pro stříkání    |
| <b>[4-14]</b> Přípojka pro přívod materiálu      | <b>[4-16]</b> Přípojka vzduchu, vzduch pro stříkání |

**Ruční míchadlo**

- |                                   |                                   |
|-----------------------------------|-----------------------------------|
| <b>[5-1]</b> Ruční klika míchadla | <b>[5-2]</b> Odvzdušňovací ventil |
|-----------------------------------|-----------------------------------|

**Pneumatické míchadlo s převodovkou**

- |  |  |
|--|--|
| <b>[6-1]</b> Tlumič hluku                        | <b>[6-4]</b> Pneumatický motor s převodkou |
| <b>[6-2]</b> Regulace vzduchu                    |  |
| <b>[6-3]</b> Přípojka vzduchu, pneumatický motor |  |

**7.2. SATA FDG 24 / 48****Tlakový zásobník materiálu SATA FDG 24 / 48 [7]**

- |   |   |
|---|---|
| <b>[7-1]</b> SATA FDG 24/48 s ručním míchadlem                      | ventilem a přípojkou pro druhou stříkací pistoli              |
| <b>[7-2]</b> SATA FDG 24/48 s elektrickým míchadlem                 | <b>[7-7]</b> SATA FDG 24 s výstupem materiálu ve spodní části |
| <b>[7-3]</b> SATA FDG 24/48 s pneumatickým míchadlem bez převodovky | <b>[7-8]</b> Víko na zásobník                                 |
| <b>[7-4]</b> SATA FDG 24/48 s pneumatickým míchadlem s převodovkou  | <b>[7-9]</b> Zátka pro doplňování materiálu                   |
| <b>[7-5]</b> SATA FDG 24/48 s jednoduchým redukčním ventilem        | <b>[7-10]</b> Tlaková nádoba                                  |
| <b>[7-6]</b> SATA FDG 24/48 s dvojitým redukčním                    | <b>[7-11]</b> Excentrický uzávěr                              |
|   | <b>[7-12]</b> Odvzdušňovací ventil                            |
|   | <b>[7-13]</b> Roubíkový šroub                                 |
|   | <b>[7-14]</b> Dvojitý redukční ventil                         |

**Jednoduchý redukční ventil**

- |  |  |
|--|--|
| <b>[8-1]</b> Jednoduchý redukční ventil                  | <b>[8-5]</b> Přípojka vzduchu, vzduch pro stříkání |
| <b>[8-2]</b> Kulový ventil, přívod stlačeného vzduchu    | <b>[8-6]</b> Odvzdušňovací ventil                  |
| <b>[8-3]</b> Přípojka vzduchu, přívod stlačeného vzduchu | <b>[8-7]</b> Přípojka pro přívod materiálu         |
| <b>[8-4]</b> Kulový ventil, vzduch pro stříkání          | <b>[8-8]</b> Kulový ventil pro přívod materiálu    |

**[8-9]** Regulátor tlaku, tlak materiálu

**[8-10]** Bezpečnostní přetlakový ventil

### Dvojitý redukční ventil

**[9-1]** Kulový ventil, přívod stlačeného vzduchu

**[9-6]** Přípojka pro přívod materiálu

**[9-2]** Přípojka vzduchu, přívod stlačeného vzduchu

**[9-7]** Kulový ventil pro přívod materiálu

**[9-3]** Dvojitý redukční ventil

**[9-8]** Regulátor tlaku, tlak materiálu

**[9-4]** Přípojka vzduchu, vzduch pro stříkání

**[9-9]** Regulátor tlaku, tlak stříku

**[9-5]** Odvzdušňovací ventil

**[9-10]** Bezpečnostní přetlakový ventil

### Přípojka pro druhou stříkací pistoli

**[10-13]** Kulový ventil, vzduch pro stříkání

**[10-14]** Přípojka vzduchu, vzduch pro stříkání

**[10-15]** Přípojka pro přívod materiálu

**[10-16]** Kulový ventil pro přívod materiálu

### Ruční míchadlo

**[11-4]** Ruční klika míchadla

### Elektrické míchadlo

**[12-1]** Elektromotor míchadla

### Pneumatické míchadlo bez převodovky

**[13-1]** Regulace vzduchu

**[13-2]** Tlumič hluku (zakrytý)

**[13-3]** Pneumatický motor

**[13-4]** Přípojka vzduchu, pneumatický motor

### Pneumatické míchadlo s převodovkou

**[14-1]** Regulace vzduchu

**[14-2]** Pneumatický motor s převodovkou

**[14-3]** Tlumič hluku

**[14-4]** Přípojka vzduchu, pneumatický motor

## 8. Technické údaje

### 8.1. Tlakový materiálový zásobník

Název	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Max. provozní přetlak	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi



Název	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Přípustná provozní teplota	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Obsah	10 litrů	2.6 gal	24 litrů	6,3 gal	48 litrů	12.7 gal
Kapalina / skupina kapalin	2		2		2	
Světlá šířka vnitřní	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Světlá výška vnitřní	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Hmotnost bez vkladací nádoby do zásobníku a míchadla	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Volitelné příslušenství výstup materiálu ve spodní části tlakového zásobníku	–		G1		–	

## 8.2. Elektrické míchací zařízení

Název	
Druh ochrany	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Napětí	230 / 400 V 50 Hz
Výkon	0,12 kW
Počet otáček	ca. 100 U / min.
Hmotnost	6,3 kg   14 lbs

## 8.3. Pneumatické míchadlo s / bez převodovky

Název	
Druh ochrany	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Pracovní tlak	2,0 – 6,0 bar   29 psi – 87 psi
Spotřeba vzduchu	100 – 600 NI / min
Výkon	0,05 – 0,6 kW.
Otáčky bez převodovky	na vyžádání
Otáčky s převodovkou 1:25	50 – 120 U / min
Hmotnost bez převodovky	1 kg   2.2 lbs

<b>Název</b>		
Hmotnost s převodovkou	1,8 kg	4 lbs


## 9. První uvedení do provozu


Tlakový zásobník materiálu je dodáván kompletně smontovaný a připravený k provozu.

Po vybalení zkontrolujte, zda:

- Tlakový zásobník materiálu poškozen.
- zda je dodávka kompletní (viz kapitolu 6).

### 9.1. Tlakový materiálový zásobník

	<b>⚠ DANGER</b>	<b>Varování!</b>
<b>Nebezpečí zranění v důsledku prasklých vedení a hadic</b>		
Při použití nevhodných vedení a hadic mohou být tyto poškozeny rozpouštědly nebo příliš vysokým tlakem a explodovat. → Pro stlačený vzduch a stříkané médium používejte pouze vedení a hadice odolné proti rozpouštědlům, vodivé a v technicky bezchybném stavu s kontinuální pevností v tlaku min. 40 barů.		

	<b>Upozornění!</b>
U přípojky pro druhou stříkací pistoli se přívod materiálu a stlačený vzduch připojí stejně jako v případě přípojky pro první pistoli.	

- Zavřete od vzdušňovací ventil [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

#### **Varianta s jednoduchým redukčním ventilem**

- Zavřete kulový ventil vzduchu pro stříkání [2-7]/[8-4].

#### **Varianta s přípojkou pro druhou stříkací pistoli**


- Zavřete kulový ventil vzduchu pro stříkání [4-3]/[10-1].
- Zavřete kulový ventil přívodu materiálu [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Připojte hadici na materiál k přívodu materiálu [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

#### **Varianta s výstupem materiálu ve spodní části tlakového zásobníku**

- Připojte hadici na materiál k výstupu materiálu ve spodní části [7-7].
- Připojte vzduch pro stříkání k přípojce vzduchu [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Připojte přívod stlačeného vzduchu k přípojce vzduchu [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].


- Zkontrolujte, zda jsou všechny přípojky pevně dotaženy a těsní.

## 9.2. Pneumatické míchací zařízení

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<p><b>Poškození v důsledku příliš vysokého vstupního tlaku vzduchu</b>          Příliš vysoký vstupní tlak vzduchu u pneumatického motoru může tento poškodit.          → Nepřekračujte maximální vstupní tlak vzduchu 7 barů.</p>		


- Připojte přívod stlačeného vzduchu k přípojce vzduchu pneumatického motoru [6-3]/[13-4]/[14-4].

## 9.3. Elektrické míchací zařízení

	<b>DANGER</b>	<b>Varování!</b>
<p><b>Nebezpečí ohrožení života elektrickým proudem</b>          Instalace a údržba prováděné pod napětím způsobí vážná zranění nebo smrt.          → Před prováděním prací na elektrickém míchadle vypněte elektrické napájení a zabezpečte míchadlo proti neoprávněnému zapnutí. Připojte elektromotor pouze k elektrickým obvodům, které mohou být odpojeny všepólovým vypínačem.</p>		

- Elektrické míchadlo připojte k síti dle přiložené dokumentace.

## 10. Regulační režim

	<b>DANGER</b>	<b>Varování!</b>
<p><b>Nebezpečí ohrožení života v důsledku explodujícího tlakového zásobníku materiálu.</b>          Elektrostatické náboje při provozu zásobníku mohou vést k jiskření a tím způsobit explozi tlakového zásobníku materiálu.          → Tlakový zásobník dostatečně uzemněte.          → Zajistěte svodový odpor &lt; 1 MOhm.          → Používejte pouze schválené a vodivé hadice.</p>		

### 10.1. Míchací zařízení

#### Ruční míchadlo

Materiál lze míchat ručně pomocí ruční kliky [5-1]/[11-1].

## Pneumatické míchací zařízení


**NOTICE**
**Pozor!**

### Škody způsobené nesprávně upraveným stlačeným vzduchem

Chybně upravený stlačený vzduch může poškodit pneumatický motor.

→ Pro provoz pneumatického motoru je nezbytný technicky čistý stlačený vzduch s olejem. Množství oleje je přibližně 1 kapka oleje neobsahujícího kyselinu za minutu.


**NOTICE**
**Pozor!**

### Poškození v důsledku vysoké rychlosti

Příliš vysoká rychlost míchadla může způsobit jeho poškození.

→ Míchadlo nikdy nenechávejte běžet bez zátěže a rychlost volte pouze tak vysokou, jak je zapotřebí pro správné míchání.

Rychlost míchadla může být plynule regulována vzduchovým mikrometrem [6-2]/[13-1]/[14-1].

- Otáčením doleva se rychlost míchadla zvyšuje.
- Otáčením doprava se rychlost míchadla snižuje.

## Elektrické míchadlo


**NOTICE**
**Pozor!**

### Tepelné poškození

Vysoké teploty poškozují elektromotor.

→ Při provozu elektrického míchacího zařízení dbejte na to, aby nedošlo k zakrytí větrací štěrby motoru.

- Elektrické míchadlo [12-1] se zapíná a vypíná externím řízením.

## 10.2. Vytvoření přívodu materiálu a vzduchu pro stříkání


**DANGER**
**Varování!**

### Nebezpečí poranění v důsledku nepřipojených vedení materiálu a stlačeného vzduchu

Unikající materiál a nesprávně připojená vedení stlačeného vzduchu mohou způsobit zranění.

→ Zkontrolujte, zda vedení materiálu a stlačeného vzduchu těsní.

- Otevřete kulový ventil přívodu stlačeného vzduchu [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

**Varianta s jednoduchým redukčním ventilem**

- Otevřete kulový ventil vzduchu pro stříkání [2-7]/[8-4] .

**Varianta s přípojkou pro druhou stříkací pistoli**

- Otevřete kulový ventil vzduchu pro stříkání [4-3]/[10-1] .
- Otevřete kulový ventil přívodu materiálu [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

**10.3. Nastavení tlaku materiálu a stříku****Nastavení tlaku materiálu**

Tlak materiálu lze plynule nastavit otáčením regulátoru tlaku [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8] .


- Otáčením regulátoru tlaku doleva se tlak materiálu snižuje.
- Otáčením regulátoru tlaku doprava se tlak materiálu zvyšuje.


**Nastavení tlaku stříku (pouze u varianty s dvojitým redukčním ventilem)**

Tlak stříku lze plynule nastavit otáčením regulátoru tlaku [3-6]/[9-9].

- Otáčením regulátoru tlaku doleva se tlak stříku snižuje.
- Otáčením regulátoru tlaku doprava se tlak stříku zvyšuje.

**10.4. Změna stříkaného média**

	<b>DANGER</b>	<b>Varování!</b>
<b>Nebezpečí ohrožení života v důsledku neodvzdušněného tlakového zásobníku materiálu</b>		
Při otevření tlakového zásobníku materiálu, který je pod tlakem, dojde k explozi.		
→ Tlakový zásobník materiálu před každým otevřením odpojte od přívodu stlačeného vzduchu a pomocí odvzdušňovacího ventilu [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] zcela odvzdušněte.		

	<b>DANGER</b>	<b>Varování!</b>
<b>Nebezpečí zranění běžícím míchadlem</b>		
Při otevření tlakového zásobníku materiálu s běžícím míchadlem mohou být vtaženy části těla a oblečení.		
→ Míchadlo před otevřením vypněte a zajistěte ho proti opětovnému zapnutí.		

**Otevření tlakového zásobníku materiálu**

- Míchadlo odpojte od elektrické sítě/sítě stlačeného vzduchu a zajistěte

proti opětovnému zapnutí.

- Zavřete kulový ventil přívodu materiálu [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Zavřete kulový ventil přívodu stlačeného vzduchu [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

#### **U varianty s jednoduchým redukčním ventilem**

- Zavřete kulový ventil vzduchu pro stříkání [2-6]/[8-4].

#### **U varianty s přípojkou pro druhou stříkací pistolí**

- Zavřete kulový ventil vzduchu pro stříkání [4-3]/[10-1].
- Tlakovou nádobu materiálu odpojte od sítě stlačeného vzduchu.
- Tlakovou nádobu materiálu zcela odvzdušněte pomocí odvzdušňovacího ventilu [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].
- Povolte šroub s kolíkovou rukojetí [1-10]/[7-13].
- Upínací třmen [1-7]/[7-11] vyklopte ven.
- Sejměte víko [1-5]/[7-8] z tlakového zásobníku [1-8]/[7-10].
- Tlakový zásobník vyčistěte vhodným čisticím prostředkem (viz kapitolu 12).
- Naplňte tlakový zásobník materiálu stříkaným médiem.

#### **Uzavření tlakového zásobníku materiálu**

- Nasadte víko [1-5]/[7-8] na tlakový zásobník materiálu [1-8]/[7-10].
- Sklopte upínací třmen [1-7]/[7-11] dovnitř a šroub s kolíkovou rukojetí [1-10]/[7-13] umístěte na vnitřní stranu obruby víka.
- Roubíkový šroub pevně utáhněte.
- Připojte míchadlo k elektrické síti/síti stlačeného vzduchu.
- Připojte tlakový zásobník materiálu k síti stlačeného vzduchu a nastavte tlak v rámci povoleného rozmezí.
- Vytvoření přívodu materiálu a vzduchu pro stříkání (viz kapitolu 10.2).

## **11. Údržba**

Následující kapitola popisuje údržbu tlakového zásobníku materiálu.

## 11.1. Kontrola pojistného přetlakového ventilu


**▲ DANGER**
**Varování!**

### Nebezpečí úrazu v důsledku defektního pojistného přetlakového ventilu

Defektní pojistný přetlakový ventil neodvzdušní správně tlakový zásobník a to může vést k výbuchu.

→ Pojistný přetlakový ventil pravidelně kontrolujte. Pokud pojistný přetlakový ventil nevypouští vzduch, ihned tlakový zásobník vypněte a pojistný přetlakový ventil vyměňte.

Pojistný přetlakový ventil **[2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10]** smí kontrolovat pouze autorizovaní pracovníci, kteří mají v této oblasti dostatečné zkušenosti.

- Zavřete odvzdušňovací ventil.
- Vytvořte v tlakovém zásobníku materiálu tlak v rámci povoleného rozsahu.
- Pojistný přetlakový ventil zkontrolujte otočením doleva. Vzduch musí slyšitelně unikat.
- Po provedené zkoušce pojistný přetlakový ventil opět zavřete.

## 11.2. Kontrola těsnění víka zásobníku

- Otevření tlakového zásobníku materiálu (viz kapitolu 10.4).
- Zkontrolujte těsnění mezi víkem zásobníku **[1-5]/[7-8]** a tlakovým zásobníkem **[1-8]/[7-10]**, zda není poškozené.
- Zavření tlakového zásobníku materiálu (viz kapitolu 10.4).

## 11.3. Kontrola připojení materiálu a vzduchu

- Po každém použití zkontrolujte připojení vzduchu a materiálu z hlediska těsnosti a dotažení.

## 11.4. Mazání pneumatického motoru

Motor pneumatického míchadla je téměř bezúdržbový. V případě, že dojde k poklesu výkonu, však lze vypláchnout motor.

- Míchadlo odpojte od sítě stlačeného vzduchu.
- Odšroubujte přívod stlačeného vzduchu od přívodu vzduchu pneumatického motoru **[6-3]/[13-4]/[14-4]**.
- Do přívodu stlačeného vzduchu pneumatického motoru kápněte několik kapek petroleje.
- Rukou několikrát otočte míchací lopatkou motoru sem a tam.
- Našroubujte přívod stlačeného vzduchu na přívod vzduchu pneumatického motoru **[6-3]/[13-4]/[14-4]**.

- Motor s tlakem vzduchu cca 0,5 barů nechte pomalu běžet bez oleje, dokud nebude opět obnoven normální výkon.
- Odšroubujte přívod stlačeného vzduchu od přívodu vzduchu pneumatického motoru a kápněte sem několik kapek oleje bez kyseliny.
- Přívod stlačeného vzduchu opět našroubujte na přívod vzduchu pneumatického motoru.

## 11.5. Výměna míchací lopatky a ložiskového pouzdra

### SATA FDG 24/48 s pneumatickým / elektrickým míchadlem s / bez převodovky

#### Demontáž:

- Otevření tlakového zásobníku materiálu (viz kapitolu 10.4).
- Sejměte víko s pneumatickým / elektrickým míchadlem s převodovkou.
- Odšroubujte šestihrannou matici [15-3] na míchací lopatce [15-2] .
- Stáhněte míchací lopatku z hřídele míchadla [15-7] .
- Vyjměte kuželový čep [15-6] z traverzy hřídele míchadla [15-4] .
- Demontujte rozpěrný kroužek [15-1].
- Odšroubujte traverzu hřídele míchadla z víka.
- Stáhněte traverzu hřídele míchadla s ložiskovým pouzdem [15-5] z hřídele míchadla.
- Stáhněte ložiskové pouzdro z traverzy hřídele míchadla.

#### Montáž:

- Vložte ložiskové pouzdro [15-5] do traverzy hřídele míchadla [15-4].
- Nasuňte traverzu hřídele míchadla s ložiskovým pouzdem na hřídel míchadla [15-7].
- Našroubujte traverzu hřídele míchadla na víko.
- Vložte kuželový čep [15-6] do traverzy hřídele míchadla.
- Namontujte rozpěrný kroužek [15-1].
- Instalujte míchací lopatku [15-2] na hřídel míchadla.
- Utáhněte šestihrannou matici [15-3] ve spodní části míchací lopatky.
- Nasaďte víko s pneumatickým / elektrickým míchadlem s převodovkou na tlakový zásobník materiálu.
- Zavřete tlakový zásobník materiálu (viz kapitolu 10.4).

## 11.6. Výměna ucpávkového těsnění, O-kroužku a mosazného pouzdra ložiska

### SATA paint set 10 a SATA FDG 24/48 s ručním míchadlem

#### Demontáž:

- Otevření tlakového zásobníku materiálu (viz kapitolu 10.4).




- Sejměte víko s ručním míchadlem.
- Odmontujte ruční kliku [16-3] z hřídele míchadla [16-2].
- Povolte stavěcí šroub [16-10] v horním stavěcím kroužku [16-4].
- Vytáhněte horní stavěcí kroužek z hřídele míchadla.
- Vyšroubujte ucpávku [16-5].
- Vyměňte O-kroužek [16-9] z ucpávky.
- Stáhněte hřídel míchadla dolů z náboje [16-6] .

### Pouze SATA FDG 24/48

- Podložka [16-1] může zůstat na hřídeli míchadla.
- Vyměňte ucpávkové těsnění [16-8] z náboje.
- Případně vytlačte pouzdro mosazného ložiska [16-7] z náboje.

### Montáž:

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<p><b>Poškození způsobené nevhodnými nástroji</b>          Nevhodné nástroje mohou během montáže poškodit mosazné pouzdro ložiska.          → Opatrně zasuňte mosazné pouzdro ložiska pomocí speciálních nástrojů.</p>		

- Případně zasuňte mosazné pouzdro ložiska [16-7] do náboje [16-6].
- Hřídel míchadla [16-2] zasuňte zesponu do náboje.
- Vložte O-kroužek [16-9] do ucpávky [16-5].
- Omotejte tři grafitové šňůry [16-8] okolo hřídele míchadla a zatlačte je do náboje.
- Zašroubujte ucpávku tak, aby se hřídel míchadla mohl bez námahy otáčet rukou.
- Horní stavěcí kroužek [16-4] nasuňte na hřídel míchadla.
- Utáhněte stavěcí šroub [16-10] v horním stavěcím kroužku.
- Instalujte ruční kliku [16-3] na hřídel míchadla.
- Nasaďte víko s ručním míchadlem na tlakový zásobník materiálu.
- Zavřete tlakový zásobník materiálu (viz kapitolu 10.4).

### SATA FDG 24/48 s pneumatickým míchadlem bez převodovky


#### Demontáž:

- Otevření tlakového zásobníku materiálu (viz kapitolu 10.4).
- Sundejte víko s pneumatickým míchadlem bez převodovky.
- Povolte pojistnou matici [17-7] a poté šestihřanný šroub [17-8] .
- Povolte stavěcí šroub [17-16] ve stavěcím kroužku [17-15] pod nábo-

jem [17-9].

- Posuňte stavěcí kroužek s podložkou [17-17] na hřídeli míchadla [17-3] dolů.
- Odšroubujte šestihrannou matici [17-13] z hřídele míchadla.
- Míchací lopatku [17-12] stáhněte z hřídele míchadla a povolte stavěcí šroub [17-11] ve stavěcím kroužku [17-14] nad traverzou míchacího hřídele [17-10] (viz kapitolu 11.5).
- Vysuňte pneumatický motor [17-1] a pružnou spojku [17-2] s hřídelem míchadla z držáku [17-18].
- Povolte stavěcí šroub ve spodní polovině spojky.
- Vyjměte pneumatický motor s pružnou spojkou.
- Stáhněte hřídel míchadla dolů z náboje.
- Vyšroubujte ucpávku [17-5].
- Vyjměte O-kroužek [17-4] z ucpávky.
- Vyjměte těsnění ucpávky [17-6] z náboje.
- Případně vytlačte mosazné pouzdro ložiska [17-19] z náboje.

#### Montáž:

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<p><b>Poškození způsobené nevhodnými nástroji</b>          Nevhodné nástroje mohou během montáže poškodit mosazné pouzdro ložiska.          → Opatrně zasuněte mosazné pouzdro ložiska pomocí speciálních nástrojů.</p>		

- Případně zasuněte mosazné pouzdro ložiska [17-19] do ložiska [17-9].
- Hřídel míchadla [17-3] zasuněte zespodu do náboje.
- Omotejte tři grafitové šňůry [17-6] kolem hřídele míchadla a zatlačte je do náboje.
- Vložte O-kroužek [17-4] do ucpávky [17-5].
- Zašroubujte ucpávku tak, aby se hřídel míchadla mohl bez námahy otáčet rukou.
- Nasuňte pneumatický motor [17-1] a pružnou spojku [17-2] na hřídel míchadla.
- Utáhněte stavěcí šroub ve spodní polovině spojky.
- Pružnou spojku s hřídelem míchadla umístěte do držáku [17-18].
- Stavěcí kroužek [17-15] s podložkou [17-17] na hřídeli míchadla posuňte nahoru směrem k náboji.
- Utáhněte stavěcí šroub [17-16] v stavěcím kroužku.

- Míchací lopatku [17-12] nasuňte na hřídel míchadla a utáhněte stavěcí šroub [17-11] ve stavěcím kroužku [17-14] nad traverzou míchacího hřídele [17-10] (viz kapitolu 11.5).
- Našroubujte šestihrannou matici [17-13] na hřídel míchadla a utáhněte ji.
- Utáhněte šestihranný šroub [17-8].
- Šestihranný šroub zajistěte pojistnou maticí [17-7].
- Nasaďte víko s pneumatickým míchadlem bez převodovky na tlakový zásobník materiálu.
- Zavřete tlakový zásobník materiálu (viz kapitolu 10.4).

### **SATA paint set 10 s pneumatickým míchadlem s převodovkou a SATA FDG 24/48 s pneumatickým/elektrickým míchadlem s převodovkou**

#### **Demontáž:**

- Otevření tlakového zásobníku materiálu (viz kapitolu 10.4).
- Sejměte víko s pneumatickým/elektrickým míchadlem s převodovkou.
- Povolte pojistnou matici [18-10] a poté šestihranný šroub [18-11].
- Demontujte pneumatický motor s převodovkou [18-1] a horní polovinou spojky [18-2].
- Demontujte spojkový kotouč [18-3].
- Povolte stavěcí šroub [18-19] ve stavěcím kroužku [18-18] pod nábojem [18-12].
- Posuňte stavěcí kroužek s podložkou [18-20] na hřídeli míchadla [18-6] dolů.

#### **Pouze SATA FDG 24/48 s pneumatickým/elektrickým míchadlem s převodovkou**

- Odšroubujte šestihrannou matici [18-16] z hřídele míchadla.
- Míchací lopatku [18-15] demontujte z hřídele míchadla a povolte stavěcí šroub [18-14] ve stavěcím kroužku [18-17] nad traverzou míchacího hřídele [18-13] (viz kapitolu 11.5).
- Vysuňte hřídel míchadla se spodní polovinou spojky [18-4] nahoru z držáku [18-21].
- Povolte stavěcí šroub ve spodní polovině spojky.
- Stáhněte spodní polovinu spojky z hřídele míchadla.

#### **Pouze SATA paint set 10**

- Vyměňte podložku [18-5].
- Vyšroubujte ucpávkové pouzdro [18-8].
- Vyměňte O-kroužek [18-7] z ucpávky.

- Stáhněte hřídel míchadla dolů z náboje.
- Vyměňte těsnění ucpávky **[18-9]** z náboje.
- Případně vytačte pouzdro mosazného ložiska **[18-22]** z náboje.

### Montáž:


**NOTICE**
**Pozor!**

#### Poškození způsobené nevhodnými nástroji

Nevhodné nástroje mohou během montáže poškodit mosazné pouzdro ložiska.

→ Opatrně zasuňte mosazné pouzdro ložiska pomocí speciálních nástrojů.

- Případně zasuňte mosazné pouzdro ložiska **[18-22]** do ložiska **[18-12]**.
- Hřídel míchadla **[18-6]** zasuňte zesponu do náboje.
- Vložte O-kroužek **[18-7]** do ucpávky **[18-8]**.
- Vložte hřídel míchadla do náboje.
- Omotejte tři grafitové šňůry **[18-9]** kolem hřídele míchadla a zatlačte je do náboje.
- Zašroubujte ucpávku tak, aby se hřídel míchadla mohl bez námahy otáčet rukou.

#### Pouze SATA paint set 10

- Nasadte podložku **[18-5]** na hřídel míchadla.
- Umístěte spodní polovinu spojky **[18-4]** na hřídel míchadla.
- Upevněte spodní polovinu spojky na hřídel míchadla pomocí stavěcího šroubu.
- Zasuňte hřídel míchadla se spodní polovinou spojky dolů do držáku **[18-21]**.
- Stavěcí kroužek **[18-18]** s podložkou **[18-20]** na hřideli míchadla posuňte nahoru směrem k náboji.
- Utáhněte stavěcí šroub **[18-19]** v stavěcím kroužku.

#### Pouze SATA FDG 24/48 s pneumatickým / elektrickým míchadlem s převodovkou

- Míchací lopatku **[18-15]** namontujte na hřídel míchadla a utáhněte stavěcí šroub **[18-14]** ve stavěcím kroužku **[18-17]** nad traverzou míchacího hřídele **[18-13]** (viz kapitolu 11.5).
- Našroubujte šestihrannou matici **[18-16]** na hřídel míchadla a utáhněte ji.
- Vložte spojkový kotouč **[18-3]**.
- Demontujte pneumatický motor s převodovkou **[18-1]** a horní polovinou


spojky [18-2].


- Utáhněte šestihranný šroub [18-11].
- Šestihranný šroub zajistěte pojistnou maticí [18-10].
- Nasaďte víko s pneumatickým / elektrickým míchadlem s převodovkou na tlakový zásobník materiálu.
- Zavřete tlakový zásobník materiálu (viz kapitolu 10.4).

## 12. Péče a skladování

Aby byla zajištěna funkce tlakového zásobníku materiálu, je nutné pečlivě zacházet a trvalá péče o produkt.

Tlakový zásobník materiálu skladujte na suchém místě.

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<b>Poškození v důsledku nevhodného čisticího prostředku</b>		
Při použití agresivních čisticích prostředků může dojít k poškození tlakového zásobníku materiálu.		
→ Nepoužívejte agresivní čisticí prostředky.		
→ Používejte neutrální čisticí kapalinu s pH 6–8.		
→ Nepoužívejte kyseliny, louhy, zásady, mořidla, nevhodné regeneráty nebo jiné agresivní čisticí prostředky.		

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<b>Škody způsobené vytvrzeným materiálem</b>		
Vytvrzený materiál v tlakovém zásobníku materiálu může tento poškodit.		
→ Materiál nejpozději při dosažení doby zpracovatelnosti z tlakového zásobníku materiálu odstraňte a zásobník vyčistěte.		

- Tlakový zásobník materiálu po každém použití a před každou změnou materiálu vyčistěte.

## 13. Poruchy

Pokud poruchu nelze popsáním způsobem odstranit, zašlete tlakový zásobník materiálu oddělení zákaznického servisu firmy SATA (adresa viz kapitolu 14).

Porucha	Příčina	Náprava
Netěsnost mezi přírubou zásobníku a víkem.	Příruba zásobníku, těsnění krytu znečištěné nebo porézní.	Vyčistit či vyměnit těsnění.

Porucha	Příčina	Náprava
Netěsnost pneumatické armatury.	Vadná těsnění.	Vyměnit těsnění.
Netěsnost uchycení míchadla.	Vadná těsnění.	Vyměnit těsnění.
Netěsnost výstupu materiálu.	Vadná těsnění.	Vyměnit těsnění.
Tlak materiálu nelze nastavit.	Vadný regulátor tlaku materiálu.	Vyměnit regulátor tlaku materiálu.

## 14. Zákaznický servis

Příslušenství, náhradní díly a technickou podporu získáte u svého prodejce SATA.


## 15. Příslušenství

### Podvozek

Zásobníky SATA FDG 24/48 lze transportovat jednoduše a pohodlně pomocí pojezdu.


### Vložka do zásobníku

Tlakové zásobníky materiálu mohou být dodatečně vybaveny vkládací nádobou z nerezové oceli, která výrazně usnadní čištění tlakového zásobníku materiálu.

 <b>Upozornění!</b>
Dodatečné vybavení vkládací nádoby není možné. Stoupací trubice a hnací hřídel by se kvůli tomu musely zkrátit.

Obj. č.			Název	Počet
	paint set 10	FDG 24		
-	46037	14332	Podvozek	1 ks
47530	31302	47639	Vložka do zásobníku	1 ks
na požádání	na požádání	na požádání	Párové hadice	1 sada

## 16. Náhradní díly

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<p><b>Poškození způsobené přílišným zahřátím</b></p> <p>Při demontáži lepených náhradních dílů je nutné k odstranění 2složkového lepidla použít horkovzdušný fén. Pokud jsou součásti příliš horké, může dojít k poškození povrchu.</p> <p>→ Nepřehřívejte komponenty.</p>		

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Obj. č.	Název	Počet
[19-1]		Jednoduchý redukční ventil, nerezová ocel	1 ks
[19-2]	19026	Jednoduchý redukční ventil, kompl. s manometrem a pojistným ventilem 3,0 bar, poniklovaná ocel	1 ks
[19-3]		Dvojitý redukční ventil, nerezová ocel	1 ks
[19-4]	19018	Dvojitý redukční ventil, kompl., poniklovaná ocel	1 ks
[19-5]	88484	Zpětný ventil	1 ks
[19-6]	17376	Potrubiční matice G 1/4"	1 ks
[19-7]	19166	Odvzdušňovací ventil, kompl., G 3/8" A	1 ks
[19-8]	72868	Kulový ventil pro výstup materiálu, nerezová ocel G 1/2" A	1 ks
[19-9]	79863	Šestihranná matice G 3/8"	1 ks
[19-10]	72769	Těsnící kroužek	1 ks
[19-11]	47530	Vkládací nádoba, nerezová ocel pro SATA paint set 10	1 ks
[19-12]	27573	Pojistný kroužek 12x1	1 ks
[19-13]	72561	Čep	1 ks
[19-14]	52746	Dvojitý redukční ventil, nerezová ocel	1 ks
[19-15]	19034	Šroub s okem	1 ks
[19-16]	19042	Podložka 13	1 ks
[19-17]	24315	Kulová rukojeť M 12	1 ks
[19-18]	47548	Míchací lopatka	1 ks
[19-19]	19000	Držadlo, kompl.	1 ks
[19-20]	18952	Výstup materiálu, G 1/2" A	1 ks

	Obj. č.	Název	Počet
[19-21]	17921	Rozdělovač	1 ks
[19-22]	25890	Těsnicí kroužek, 13x18x1, Cu	1 ks
[19-23]	19166	Odvzdušňovací ventil, kompl., G 3/8" A	1 ks
[19-24]	22129	Kulový ventil, kompl., G 3/8" x G 1/4" A	1 ks
[19-25]	18945	Pojistný ventil PN 3, 1/4" A	1 ks
[19-26]	18937	Manometr 0 – 4 bar	1 ks
[19-27]	19158	Manometr 0 – 10 bar	1 ks
[19-28]	79715	Jednoduchý redukční ventil, nerezová ocel	1 ks
[19-29]	19232	Ucpávkové těsnění (3 ks)	1 sada
[19-30]	29132	Ucpávka	1 ks
[19-31]	22269	O-kroužek 12x3 mm	1 ks
[19-32]	4812	Stavěcí kroužek A 12	1 ks
[19-33]	197590	Ruční klika	1 ks
[19-34]	14233	Ruční míchací zařízení, kompl. provedení z nerez oceli	1 ks
[19-35]	79079	Dvojitý redukční ventil, nerezová ocel	1 ks
[19-36]	81034	Míchací lopatka	1 ks
[19-37]	58842	Podložka	1 ks
[19-38]	35725	Spojka, kompl. pro pneum. míchadlo	1 ks
[19-39]	35758	Spojkový kotouč	1 ks
[19-40]	6296	Pneumatický servomotor s převodovkou	1 ks
[19-41]	6981	Vsuvka do rychlospojky SATA G 1/4" I (5 ks)	1 sada

## 16.2. SATA FDG 24 a SATA FDG 48 [20]

	Obj. č.		Název	Počet
	FDG 24	FDG 48		
[20-1]	19224	–	Dvojitý redukční ventil, kompl. s manometrem a pojistným ventilem 6,0 bar	1 ks
	–	12880	Dvojitý redukční ventil, kompl. s manometrem a pojistným ventilem 4,0 bar	1 ks



	Obj. č.		Název	Počet
	FDG 24	FDG 48		
[20-2]	19216	–	Jednoduchý redukční ventil, kompl. s manometrem a pojistným ventilem, max. tlak 6,0 bar	1 ks
	–	12922	Jednoduchý redukční ventil, kompl. s manometrem a pojistným ventilem, max. tlak 4,0 bar	1 ks
[20-3]	177972	177972	Ucpávka G 3/4"	1 ks
[20-4]	197590	197590	Ruční klika	1 ks
[20-5]	22269	22269	O-kroužek 12x3 mm	1 ks
[20-6]	19232	19232	Ucpávkové těsnění (3 ks)	1 sada
[20-7]	19174	19174	Kryt pro nalévací hrdlo	1 ks
[20-8]	19182	19182	Těsnění krytu pro nalévací hrdlo	1 ks
[20-9]	9472	–	Těsnicí kroužek, profilová šňůra EPDM zelená	1 ks
	–	173989	Těsnicí kroužek, profilová šňůra EPDM zelená	1 ks
[20-10]	4812	4812	Stavěcí kroužek A 12	1 ks
[20-11]	29132	29132	Ucpávka	1 ks
[20-12]	183814		Ucpávka G 1/2"	1 ks
[20-13]	58842	58842	Podložka	1 ks
[20-14]	41269	42671	Míchací lopatka, kompl.	1 ks
[20-15]	19620	–	Spojka	1 ks
[20-16]	18861	–	Hrdlový posuvný uzávěr G 1"	1 ks
[20-17]			Pojistný kroužek 16 DIN 471	1 ks
[20-18]			Čep 16x54 mm	1 ks
[20-19]	179119	179119	Excentrický uzávěr	1 ks
[20-20]	174037	174037	Roubíkový šroub	1 ks
[20-21]	12294	12294	Výstup materiálu nahoře	1 ks
[20-22]	19166	19166	Kohout pro vypouštění vzduchu G 3/8" A, kompl.	1 ks
[20-23]	19158	–	Manometr 0 – 10 bar, G 1/4"	1 ks
	–	18960	Manometr 0 – 6 bar, červená značka 4 bar	1 ks

	Obj. č.		Název	Počet
	FDG 24	FDG 48		
[20-24]	19380	–	Pojistný přetlakový ventil G 3/8", nastavený na 6 bar	1 ks
	–	19349	Pojistný přetlakový ventil G 3/8", nastavený na 4 bar	1 ks
[20-25]	19158	19158	Manometr 0 – 10 bar, G 1/4"	1 ks
[20-26]	77669	77669	Kulový kohout, kompl.	1 ks
[20-27]	6296	6296	Pneumatický servomotor s převodovkou	1 ks
[20-28]	35725	35725	Spojka kompl. pro míchadlo s převodovkou	1 ks
[20-29]	35758	35758	Spojkový kotouč	1 ks
[20-30]	29165	29165	Ložiskové pouzdro	1 ks
[20-31]	93096	–	Držák ložiska, kompl.	1 ks
	–	93104	Držák ložiska, kompl.	1 ks
[20-32]	65201	–	Míchací hřídel	1 ks
	–	65227	Míchací hřídel	1 ks
[20-33]	29173	29173	Rozpěrný kroužek	1 ks
[20-34]	46581	46581	Míchací lopatka, kompl.	1 ks
[20-35]	148130	148130	Šestihránná matice M 12	1 ks
[20-36]	58842	58842	Podložka	1 ks
[20-37]	117077	117077	Míchací lopatka	1 ks
[20-38]	28928	28928	Pružná spojka	1 ks
[20-39]	46987	46987	Pneumatický motor míchadla bez převodovky	1 ks
[20-40]	63925	63925	Elektrický motor chráněný proti výbuchu 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 ot./min.	1 ks
[20-41]	31302	–	Vložka, nerez ocel	1 ks
	–	47639	Vložka, nerez ocel	1 ks

## 17. EU prohlášení o shodě

Aktuálně platné prohlášení o shodě najdete zde:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



# Indholdsfortegnelse [Original tekst: Tysk]

1. Generel information.....	109	11. Vedligeholdelse og reparation .....	122
2. Sikkerhedshenvisninger .....	111	12. Pleje og opbevaring.....	128
3. Korrekt anvendelse .....	112	13. Fejlmeddelelser .....	128
4. Beskrivelse .....	113	14. Kundeservice.....	129
5. Varianter .....	113	15. Tilbehør .....	129
6. Samlet levering.....	113	16. Reservedele .....	130
7. Opbygning .....	114	17. EU-overensstemmelseserklæring .....	133
8. Tekniske data .....	116		
9. Første ibrugtagning .....	117		
10. Reguleringsdrift .....	119		



## Læs dette først!

Læs hele denne betjeningsvejledning omhyggeligt før ibrugtagning og drift. Følg sikkerheds- og farehenvisningerne!

Opbevar altid denne betjeningsvejledning sammen med produktet eller på et sted, der til enhver tid er tilgængeligt for alle!

## 1. Generel information

### 1.1. Indledning

Denne betjeningsvejledning indeholder vigtige oplysninger om brugen af SATA paint set 10, SATA FDG 24 og SATA FDG 48, herefter kaldet materialetrykbeholder. Også ibrugtagning, drift, vedligeholdelse og reparation, pleje og opbevaring samt udbedring af fejl beskrives her.

### 1.2. Målgruppe

Denne driftsvejledning er beregnet til

- Fagfolk inden for maler- og lakhåndværk.
- Uddannet personale inden for malerarbejde i industri og håndværk.

### 1.3. Forebyggelse af ulykker

De generelle og de landespecifikke forskrifter til forebyggelse af ulykker samt relevante værksteds- og virksomhedssikkerhedsanvisninger skal altid overholdes.

#### **1.4. Udskiftning, tilbehør og sliddele**

Som udgangspunkt må kun originale reservedele, tilbehør og sliddele fra SATA anvendes. Tilbehør, som ikke bliver leveret af SATA, er ikke testet og ikke godkendt. SATA påtager sig intet ansvar for skader, som opstår ved brug af ikke godkendt tilbehør og sliddele.

#### **1.5. Garanti og ansvar**

SATAs almindelige forretningsbetingelser, eventuelle yderligere kontraktlige aftaler samt gældende lovgivning er gældende for dette produkt.

##### **SATA er ikke ansvarlig for**

- Manglende overholdelse af betjeningsvejledningen
- Ukorrekt anvendelse af produktet
- Brug af ikke-uddannet personale
- Manglende anvendelse af personligt beskyttelsesudstyr
- Manglende anvendelse af originalt tilbehør og reservedele
- Ombygning eller tekniske ændringer udført af brugeren
- Naturlig nedslidning/slitage
- Atypisk slagbelastning
- Forkert montering og afmontering

#### **1.6. Anvendte direktiver, forordninger og standarder**

##### **Direktiv 2014/34/EU**

Udstyr og sikkerhedssystemer til tilsigtet anvendelse i eksplosive områder (ATEX)

##### **Direktiv 2014/68/EU**

Direktiv om trykbærende udstyr, modul A1: Intern produktionskontrol

##### **DIN EN 1127-1**

Eksplosionsbeskyttelse del 1: Grundlag og metodik

##### **DIN EN ISO 80079-36**

Ikke-elektrisk udstyr til brug i eksplosive atmosfærer – del 1: Grundlag og krav

##### **DIN EN ISO 12100-1/-2**

Maskinsikkerhed, generelle krav

##### **DIN EN 1953**

Sprøjte- og sprayapparater til overfladebelægningsstoffer - sikkerhedskrav

##### **DIN 31000:2011**

"Generelle principper vedrørende den korrekte sikkerhedsmæssige ud-

formning af tekniske produkter"

## 2. Sikkerhedshenvisninger

Alle nedenstående henvisninger skal læses og følges. Manglende eller forkert overholdes kan forårsage funktionsfejl eller tilskadekomst.

### 2.1. Krav til personale

Materialetrykbeholderen må kun anvendes af erfarne fagfolk og oplært personale, som har læst og forstået hele denne betjeningsvejledning. Personer, hvis reaktionsevne er nedsat pga. stoffer, alkohol, medicin eller af andre årsager, må ikke bruge materialetrykbeholderen.

### 2.2. Personligt beskyttelsesudstyr

Brug altid godkendt åndedræts-, øjen- og ørebeskyttelse, egnede handsker, arbejdstøj og sikkerhedssko ved brug af materialetrykbeholderen samt ved rengøring og vedligeholdelse.

### 2.3. Anvendelse i eksplosionsfarlige områder

Materialetrykbeholderen er godkendt til brug/opbevaring i eksplosive områder i Ex-zone 1 og 2. Vær opmærksom på produktmærkningen.

### 2.4. Sikkerhedshenvisninger

#### Opstillingssted

- Ved opstilling i eksplosive områder skal materialetrykbeholderen før ibrugtagning kontrolleres i henhold til forordningen om driftssikkerhed af en fagmand, der har tilstrækkeligt kendskab til ATEX-direktivet.
- Materialetrykbeholderen må aldrig bruges i et område med ikke eksplosionsbeskyttet, elektrisk udstyr.
- Materialetrykbeholderen skal holdes væk fra antændelseskilder som f.eks. åben ild, tændte cigaretter eller flyvende gnister.
- Arbejdsområder, hvor farlige stoffer bearbejdes eller opbevares, skal være tilstrækkeligt ventilerede. Hvis ventilationen svigter, skal arbejdet omgående afbrydes, og eventuelle omrørere stoppes.

#### Teknisk tilstand

- Brug ikke materialetrykbeholderen, hvis den er beskadiget, eller der mangler dele.
- Hvis materialetrykbeholderen er beskadiget, skal den omgående tages ud af drift, adskilles fra tryklufforsyningen og udluftes fuldstændigt.
- Du må ikke selv ombygge eller foretage tekniske ændringer af materialetrykbeholderen.
- Materialetrykbeholderen med alle tilsluttede komponenter skal altid

kontrolleres for beskadigelser og fastsiddende før brug og om nødvendigt reparerer.

- Klembøjlerne og knebelskrueene skal regelmæssigt kontrolleres for slid og beskadigelser og om nødvendigt udskiftes. Klembøjle og knebelskrue spændes med hånden.

### **Arbejdsmaterialer**

- Kun belægningsstoffer i fluidgruppe 2 er tilladt i SATA paint set 10, SATA FDG 24 og SATA FDG 48.
- Bearbejdning af syre- og ludholdige sprøjtemedier er ikke tilladt.
- Bearbejdning af opløsningsmidler med halogenerede kulbrinter, benzin, kerosen, plantegift, pesticider og radioaktive substanser er ikke tilladt. Halogenerede opløsningsmidler kan medføre eksplosive og ætsende, kemiske forbindelser.
- Materialetrykbeholdere består af en meget modstandsdygtig specialstållegering. Alligevel skal SATA kontaktes ved brug af stærkt korroderende eller slibende sprøjtemedier.
- Kun den mængde medier, der er nødvendig for udførelse af arbejdet, må forefindes i materialetrykbeholderens arbejdsomgivelser.

### **Driftsbetingelser**

- Materialetrykbeholderen må kun anvendes inden for de parametre, der er angivet på typeskiltet.

### **Tilsluttede komponenter**

- De tilsluttede komponenter skal kunne klare de termiske, kemiske og mekaniske krav, der må forventes under brug af trykbeholderen.
- Slanger under tryk kan forårsage tilskadecomst pga. piskagtige bevægelser og udsprøjtende materiale, hvis de går løs. Slanger skal altid udluftes helt, før de løsnes.

### **Generelt**

- Materialetrykbeholderen må aldrig transporteres, mens den er under tryk.
- De lokale forskrifter vedrørende sikkerhed, ulykkesforebyggelse, arbejdsbeskyttelse og miljøbeskyttelse skal overholdes.

## **3. Korrekt anvendelse**

Materialetrykbeholderen er beregnet til transport af flydedygtige medier (sprøjtemedier / materiale) vha. tryk.



## 4. Beskrivelse

Materialetrykbeholderen bruges til bearbejdning af større mængder flydende materiale. Materialet transporteres til hånd- eller automatikpistolerne vha. trykluft.

## 5. Varianter

Afhængig af kundeønske sammensættes materialetrykbeholderen af komponenter som f.eks. bæregreb (kun SATA paint set 10), enkelt/dobbelt reduktionsventil og de forskellige omrørere.

Om ønsket er der mulighed for en materialeafgang fornedet på trykbeholderen (kun SATA FDG 24) samt en ekstra pistoltilslutning til materiale- og sprøjtluftforsyning.

En eftermontering af de enkelte varianter er ikke mulig.

### **Bæregreb (kun SATA paint set 10) [1-12]**

Gør det komfortabelt at bære materialetrykbeholderen.

### **Enkelt trykreduktionsventil [1-3]/[7-5]**

Til indstilling af materialetrykket.

### **Dobbelt trykreduktionsventil [1-11]/[7-14]**

Stil separat indstilling af materiale- og sprøjtetrykket.

### **Manuel omrører [1-1]/[7-1]**

Til manuel omrøring af materialet. Omrøreren drives af en håndsving.

### **Trykluftomrører [1-2]/[7-3]/[7-4]**

Til ensartet omrøring af materialet. Omrøreren drives af en trykluftmotor. Denne forsynes med trykluft via en ekstern trykluftledning. Trykluftomrøreren kan bestilles med [1-2]/[7-4] eller uden udveksling [7-3] (kun SATA FDG 24/48).

### **Elektrisk omrører [7-2]/[12-1]**

Til ensartet omrøring af materialet. Omrøreren drives af en elektromotor.

### **Materialeafgang fornedet på trykbeholderen (kun SATA FDG 24) [7-7]**

Til tilslutning af pistoler fornedet på trykbeholder.

### **Ekstra pistoltilslutning [1-4]/[7-6]**

Til tilslutning af en ekstra pistol.

## 6. Samlet levering

- Materialetrykbeholder afhængig af variant
- Nøgle til påfyldningsåbning

## 7. Opbygning

### 7.1. SATA paint set 10

#### Materialetrykbeholder SATA paint set 10 [1]

- |       |  |        |                                |
|-------|--|--------|--------------------------------|
| [1-1] | SATA paint set 10 med manuel omrører   | [1-5]  | Beholderlåg                    |
| [1-2] | SATA paint set 10 med trykluftomrører med udveksling                           | [1-6]  | Tilslutning materialeforsyning |
| [1-3] | SATA paint set 10 med enkelt trykreduktionsventil                              | [1-7]  | Klembøjle                      |
| [1-4] | SATA paint set 10 med dobbelt trykreduktionsventil og ekstra pistoltilslutning | [1-8]  | Trykbeholder                   |
|       |  | [1-9]  | Udluftningsventil              |
|       |  | [1-10] | Knebelkrue                     |
|       |  | [1-11] | Dobbelt trykreduktionsventil   |
|       |  | [1-12] | Bæregreb                       |

#### Enkelt trykreduktionsventil

- |        |                                |        |                                  |
|--------|--------------------------------|--------|----------------------------------|
| [2-41] | Kuglehane materialeforsyning   | [2-46] | Lufttilslutning sprøjtluft       |
| [2-42] | Tilslutning materialeforsyning | [2-47] | Kuglehane sprøjtluft             |
| [2-43] | Sikkerhedsovertryksventil      | [2-48] | Enkelt trykreduktionsventil      |
| [2-44] | Udluftningsventil              | [2-49] | Kuglehane tryklufforsyning       |
| [2-45] | Trykregulering materialetryk   | [2-50] | Lufttilslutning tryklufforsyning |

#### Dobbelt trykreduktionsventil

- |        |                                |        |                                  |
|--------|--------------------------------|--------|----------------------------------|
| [3-41] | Kuglehane materialeforsyning   | [3-46] | Trykregulering sprøjtetryk       |
| [3-42] | Tilslutning materialeforsyning | [3-47] | Dobbelt trykreduktionsventil     |
| [3-43] | Sikkerhedsovertryksventil      | [3-48] | Lufttilslutning sprøjtluft       |
| [3-44] | Udluftningsventil              | [3-49] | Kuglehane tryklufforsyning       |
| [3-45] | Trykregulering materialetryk   | [3-50] | Lufttilslutning tryklufforsyning |

#### Ekstra pistoltilslutning

- |        |                                |        |                            |
|--------|--------------------------------|--------|----------------------------|
| [4-17] | Kuglehane materialeforsyning   | [4-19] | Kuglehane sprøjtluft       |
| [4-18] | Tilslutning materialeforsyning | [4-20] | Lufttilslutning sprøjtluft |

#### Manuel omrører

- |       |                       |       |                   |
|-------|-----------------------|-------|-------------------|
| [5-1] | Håndsving til omrører | [5-2] | Udluftningsventil |
|-------|-----------------------|-------|-------------------|

#### Trykluftomrører med udveksling

- |       |                               |       |                              |
|-------|-------------------------------|-------|------------------------------|
| [6-1] | Lyddæmper                     | [6-4] | Trykluftmotor med udveksling |
| [6-2] | Luftmikrometer                |       |                              |
| [6-3] | Lufttilslutning trykluftmotor |       |                              |

## 7.2. SATA FDG 24 / 48

### Materialetrykbeholder SATA FDG 24 / 48 [7]

- |       |  |        |   |
|-------|--|--------|---|
| [7-1] | SATA FDG 24/48 med manuel omrører                  | [7-6]  | SATA FDG 24/48 med dobbelt trykreduktionsventil og ekstra pistoltilslutning |
| [7-2] | SATA FDG 24/48 med elektrisk omrører               | [7-7]  | SATA FDG 24 med materialeafgang fornedet                                    |
| [7-3] | SATA FDG 24/48 med trykluftomrører uden udveksling | [7-8]  | Beholderlåg   |
| [7-4] | SATA FDG 24/48 med trykluftomrører med udveksling  | [7-9]  | Lukkeskrue til materialepåfyldning  |
| [7-5] | SATA FDG 24/48 med enkelt trykreduktionsventil     | [7-10] | Trykbeholder  |
|       |  | [7-11] | Klembøjle   |
|       |  | [7-12] | Udluftningsventil   |
|       |  | [7-13] | Knebelskrue   |
|       |  | [7-14] | Dobbelt trykreduktionsventil  |

### Enkelt trykreduktionsventil

- |       |                                  |        |                                |
|-------|----------------------------------|--------|--------------------------------|
| [8-1] | Enkelt trykreduktionsventil      | [8-7]  | Tilslutning materialeforsyning |
| [8-2] | Kuglehane tryklufforsyning       | [8-8]  | Kuglehane materialeforsyning   |
| [8-3] | Lufttilslutning tryklufforsyning | [8-9]  | Trykregulering materialetryk   |
| [8-4] | Kuglehane sprøjtluft             | [8-10] | Sikkerhedsovertryksventil      |
| [8-5] | Lufttilslutning sprøjtluft       |        |                                |
| [8-6] | Udluftningsventil                |        |                                |

### Dobbelt trykreduktionsventil

- |       |                                  |        |                                |
|-------|----------------------------------|--------|--------------------------------|
| [9-1] | Kuglehane tryklufforsyning       | [9-6]  | Tilslutning materialeforsyning |
| [9-2] | Lufttilslutning tryklufforsyning | [9-7]  | Kuglehane materialeforsyning   |
| [9-3] | Dobbelt trykreduktionsventil     | [9-8]  | Trykregulering materialetryk   |
| [9-4] | Lufttilslutning sprøjtluft       | [9-9]  | Trykregulering sprøjttryk      |
| [9-5] | Udluftningsventil                | [9-10] | Sikkerhedsovertryksventil      |

### Ekstra pistoltilslutning

- [10-17] Kuglehane sprøjtluft  
 [10-18] Lufttilslutning sprøjtluft

[10-19] Tilslutning materialeforsyning

[10-20] Kuglehane materialeforsyning

### Manuel omrører

[11-5] Håndsving til omrører

### Elektrisk omrører

[12-1] Elektromotor til omrører

### Trykluftomrører uden udveksling

[13-1] Luftmikrometer

[13-2] Lyddæmper (skjult)

[13-3] Trykluftmotor

[13-4] Lufttilslutning trykluftmotor

### Trykluftomrører med udveksling

[14-1] Luftmikrometer

[14-2] Trykluftmotor med udveksling

[14-3] Lyddæmper

[14-4] Lufttilslutning trykluftmotor

## 8. Tekniske data

### 8.1. Materialetrykbeholder

Betegnelse	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Maks. driftsovertryk	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Til. driftstemperatur	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Indhold	10 liter	2.6 gal	24 liter	6,3 gal	48 liter	12.7 gal
Fluid/Fluidgruppe	2		2		2	
Indvendig diameter	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Indvendig fri højde	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Vægt uden isætningsbeholder og omrører	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Valgfrit: Materialeudgang forneden på beholder	-		G1		-	

## 8.2. Elektrisk omrører

Betegnelse	
Beskyttelsestype	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Spænding	230 / 400 V 50 Hz
Effekt	0,12 kW
Omdrejningstal	ca. 100 U / min.
Vægt	6,3 kg 14 lbs

## 8.3. Trykluftomrører med / uden udveksling

Betegnelse	
Beskyttelsestype	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Arbejdstryk	2,0 – 6,0 bar 29 psi – 87 psi
Luftforbrug	100 – 600 NI / min
Effekt	0,05 – 0,6 kW.
Omdrejningstal uden udveksling	På forespørgsel
Omdrejningstal med udveksling 1:25	50 – 120 U / min
Vægt uden udveksling	1 kg 2.2 lbs
Vægt med udveksling	1,8 kg 4 lbs


## 9. Første ibrugtagning

Materialetrykbeholderen leveres fuldt monteret og driftsklar.

Kontroller følgende efter udpakning:

- Materialetrykbeholder beskadiget.
- At leveringsomfanget er komplet (se kapitel 6)

### 9.1. Materialetrykbeholder

 <b>DANGER</b>	<b>Advarsel!</b>
<p><b>Risiko for tilskadecomst pga. bristende ledninger og slanger</b>            Ved brug af uegnede ledninger og slanger kan disse blive beskadigede af opløsningsmidler eller for højt tryk og eksplodere.            → Brug kun opløsningsmiddelbestandige, ledende og teknisk upåklagelige ledninger og slanger til trykluft og sprøjtemedie med en varig trykbestandighed på mindst 40 bar.</p>	

**OBS!**

Ved en ekstra pistoltilslutning til materiale- og sprøjtetryk tilsluttes materialeforsyningen og sprøjteluften på samme måde som ved den første pistoltilslutning.

- Luk udluftningsventilen [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

**Variant med enkelt trykreduktionsventil**

- Luk kuglehanen til sprøjtluft [2-7]/[8-4].

**Variant med ekstra pistoltilslutning**

- Luk kuglehanen til sprøjtluft [4-3]/[10-1].
- Luk kuglehanen til materialeforsyning [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Slut materialeslangen til materialeforsyningen [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

**Variant med materialeudgang fornedet**

- Slut materialeslangen til materialeafgangen fornedet [7-7].
- Slut sprøjteluften til lufttilslutningen [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Slut trykluffforsyningen til lufttilslutningen [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Kontroller alle tilslutninger for fastsiden og tæthed.

## 9.2. Trykluftomrører

**NOTICE****Forsigtig!****Skader forårsaget af for højt luftindgangstryk**

Et for højt luftindgangstryk ved trykluftmotoren kan beskadige denne.

→ Det maksimale luftindgangstryk på 7 bar må ikke overskrides.

- Slut trykluffforsyningen til lufttilslutning trykluftmotor [6-3]/[13-4]/[14-4].

## 9.3. Elektrisk omrører

**DANGER****Advarsel!****Livsfare pga. elektrisk stød**

Installations- og vedligeholdelsesarbejde, mens spændingen er slået til, kan forårsage alvorlige legemsbeskadigelser eller død.

→ Før arbejde på den elektriske omrører skal spændingen kobles fra og sikres mod genindkobling. Elektromotoren må kun sluttes til strømkredse, der kan frakobles med en kontakt til afbrydelse af alle poler.

- Den elektriske omrører sluttes til strømforsyningsnettet som beskrevet i

den medfølgende dokumentation.

## 10. Reguleringsdrift



**DANGER**

**Advarsel!**

### **Livsfare pga. eksploderende materialetrykbeholder.**

Elektrostatisk opladning under brug af beholderen kan medføre gnistdannelse og dermed eksplosion af materialetrykbeholderen.

- Trykbeholderen skal jordes korrekt.
- Sørg for en afledningsmodstand på < 1 MOhm.
- Brug kun godkendte og ledende slanger.

### 10.1. Omrørere

#### **Manuel omrører**

Materialet kan omrøres manuelt vha. håndsvinget [5-1]/[11-1].

#### **Trykluftomrører**



**NOTICE**

**Forsigtig!**

### **Skader forårsaget af forkert forarbejdet trykluft**

Forkert forarbejdet trykluft kan beskadige trykluftmotoren.

- Der skal bruges teknisk ren og smurt trykluft til drift af trykluftmotoren. Oliemængden er ca. 1 dråbe syrefri olie i minuttet.



**NOTICE**

**Forsigtig!**

### **Skader forårsaget af for højt omdrejningstal**

Et for højt omdrejningstal for omrøreren kan beskadige denne.

- Omrøreren må aldrig køre uden belastning, og omdrejningstallet må kun indstilles så højt, som det er nødvendigt til korrekt omrøring.

Omrørerens omdrejningstal kan indstilles trinløst vha. luftmikrometeret [6-2]/[13-1]/[14-1].

- Drejes det til venstre, øges omrørerens omdrejningstal.
- Drejes det til højre, reduceres omrørerens omdrejningstal.

#### **Elektrisk omrører**

**NOTICE****Forsigtig!****Skader forårsaget af overophedning**

For høje temperaturer beskadiger elektromotoren.

→ Vær ved brug af den elektriske omrører opmærksom på, at motorens ventilationsåbninger ikke tildækkes.

- Tænd og sluk den elektriske omrører [12-1] via en ekstern styring.

**10.2. Etablering af materiale- og sprøjtluftforsyning****DANGER****Advarsel!****Risiko for tilskadekomst pga. ikke tilsluttede materiale- og trykluftledninger**

Udløbende materiale og forkert tilsluttede trykluftledninger kan forårsage tilskadekomst.

→ Kontroller, at materiale- og trykluftledninger sidder fast.

- Åbn kuglehanen til tryklufforsyning [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

**Variant med enkelt trykreduktionsventil**

- Åbn kuglehanen til sprøjtluft [2-7]/[8-4].

**Variant med ekstra pistoltilslutning**

- Åbn kuglehanen til sprøjtluft [4-3]/[10-1].

- Åbn kuglehanen til materialeforsyning [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

**10.3. Indstilling af materiale- og sprøjtetryk****Indstilling af materialetryk**

Materialetrykket kan indstilles trinløst ved at dreje på trykreguleringen [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8].

- Drejes trykreguleringen mod venstre, reduceres materialetrykket.
- Drejes trykreguleringen mod højre, øges materialetrykket.


**Indstilling af sprøjtetryk (kun ved varianter med dobbelt trykreduktionsventil)**


Sprøjtetrykket kan indstilles trinløst ved at dreje på trykreguleringen [3-6]/[9-9].

- Drejes trykreguleringen mod venstre, reduceres sprøjtetrykket.
- Drejes trykreguleringen mod højre, øges sprøjtetrykket.



## 10.4. Skift af sprøjtemedie

 <b>▲ DANGER</b>	<b>Advarsel!</b>
<b>Livsfare pga. ikke udluftet materialetrykbeholder</b>	
Når en materialetrykbeholder, der står under tryk, åbnes, sker der en eksplosion.	
→ Materialetrykbeholderen skal adskilles fra trykluffforsyningen og udluftes helt via udluftningsventilen [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].	

 <b>▲ DANGER</b>	<b>Advarsel!</b>
<b>Risiko for tilskadecomst pga. kørende omrører</b>	
Når materialetrykbeholderen åbnes, samtidig med at omrøreren kører, kan legems- og beklædningsdele blive trukket ind.	
→ Før åbning skal omrøreren slås fra og sikres mod genaktivering.	

### Åbning af materialetrykbeholder

- Omrøreren adskilles fra strømforsynings-/luftnettet og sikres mod genaktivering.
- Luk kuglehanen til materialeforsyning [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Luk kuglehanen til trykluffforsyning [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

#### Ved variant med enkelt trykreduktionsventil

- Luk kuglehanen til sprøjtluft [2-6]/[8-4].

#### Ved variant med ekstra pistoltilslutning

- Luk kuglehanen til sprøjtluft [4-3]/[10-1].
- Adskil materialetrykbeholderen fra luftnettet.
- Udluft materialetrykbeholderen helt via udluftningsventilen [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].
- Løsn knebelskruen [1-10]/[7-13].
- Klap klembøjlen [1-7]/[7-11] udad.
- Tag dækslet [1-5]/[7-8] af trykbeholderen [1-8]/[7-10].
- Rengør trykbeholderen med et egnet rengøringsmiddel (se kapitel 12).
- Fyld materialetrykbeholderen med sprøjtemedie.

### Lukning af materialetrykbeholderen


- Sæt dækslet [1-5]/[7-8] på materialetrykbeholderen [1-8]/[7-10].
- Klap klembøjlen [1-7]/[7-11] indad, og sæt knebelskruen [1-10]/[7-13] dækslets vulstinderside.
- Spænd knebelskruen med hånden.

- Forbind omrøreren med strømforsynings-/luftnettet.
- Forbind materialetrykbeholderen med luftnettet, og indstil trykket inden for det tilladte område.
- Etabler materiale- og sprøjtluftforsyningen (se kapitel 10.2).

## 11. Vedligeholdelse og reparation

Følgende kapitel beskriver vedligeholdelse og reparation af materialetrykbeholderen.

### 11.1. Kontrol af sikkerhedsovertrykventil

 <b>DANGER</b>	<b>Advarsel!</b>
<p><b>Risiko for tilskadecomst pga. en defekt sikkerhedsovertrykventil</b></p> <p>En defekt sikkerhedsovertrykventil udlufter ikke laktrykbeholderen korrekt, og beholderen kan eksplodere.</p> <p>→ Kontroller regelmæssigt sikkerhedsovertrykventilen. Hvis sikkerhedsovertrykventilen ikke blæser ud, skal trykbeholderen omgående tages ud af drift og sikkerhedstrykventilen udskiftes.</p>	

Sikkerhedsovertrykventilen [2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10] må kun kontrolleres af autoriseret personale, som har tilstrækkeligt kendskab til dette område.

- Luk udluftningsventilen.
- Påfør materialetrykbeholderen tryk inden for det tilladte område.
- Kontroller sikkerhedsovertrykventilen ved at dreje den mod venstre. Det skal kunne høres, at der strømmer luft ud.
- Luk sikkerhedsovertrykventilen igen efter afsluttet kontrol.

### 11.2. Kontrol af beholderdækslets pakning

- Åbn materialetrykbeholderen (se kapitel 10.4).
- Kontroller pakningen mellem beholderdæksel [1-5]/[7-8] og trykbeholder [1-8]/[7-10] for beskadigelse.
- Luk materialetrykbeholderen (se kapitel 10.4).

### 11.3. Kontrol af materiale- og lufttilslutninger

- Efter hver brug skal luft- og materialetilslutninger kontrolleres for tæthed og fastsiden.

### 11.4. Eftersmøring af trykluftmotor

Trykluftomrøreren motor er stort set vedligeholdelsesfri. Ved effekttab kan der dog udføres en motorskylning.

- Adskil omrøreren fra luftnettet.

- Skru tryklufforsyningen af lufttilslutning trykluffmotor [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Kom et par dråber petroleum i luftforsyningen til trykluffmotoren.
- Drej trykluffmotoren på omrørervingen flere gange frem og tilbage med hånden.
- Skru tryklufforsyningen på lufttilslutning trykluffmotor [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Kør trykluffmotoren "ren" med ca. 0,5 bar lufttryk, til normal effekt er oprettet.
- Skru tryklufforsyningen af luftforsyningen til trykluffmotoren, og giv den nogle dråber syrefri olie.
- Skru tryklufforsyningen på luftforsyningen til trykluffmotoren på igen.

## 11.5. Udskiftning af rørevinge og lejevøsning

### SATA FDG 24/48 med trykluff-/elektrisk omrører med/uden udveksling

#### Afmontering:

- Åbn materialetrykbeholderen (se kapitel 10.4).
- Tag dækslet med trykluff-/elektrisk omrører med udveksling af.
- Skru sekskantmøtrikken [15-3] af på rørevingen [15-2].
- Træk rørevingen af omrørerakslen [15-7].
- Fjern den koniske stift [15-6] fra travers omrøreraksel [15-4].
- Afmontér fjederringen [15-1].
- Skru travers omrøreraksel af dækslet.
- Træk travers omrøreraksel med lejevøsning [15-5] af omrørerakslen.
- Træk lejevøsningen ud af travers omrøreraksel.

#### Montering:

- Sæt lejevøsningen [15-5] i travers omrøreraksel [15-4].
- Skub travers omrøreraksel med lejevøsning på omrørerakslen [15-7].
- Skru travers omrøreraksel på dækslet.
- Sæt den koniske stift [15-6] i travers omrøreraksel.
- Montér fjederringen [15-1].
- Skub rørevingen [15-2] på omrørerakslen.
- Spænd sekskantmøtrikken [15-3] nede på rørevingen.
- Sæt dækslet med trykluff-/elektrisk omrører med udveksling på materialetrykbeholderen.
- Luk materialetrykbeholderen (se kapitel 10.4).

## 11.6. Udskiftning af pakdåsepakning, O-ring og messing-lejebøsning

### SATA paint set 10 og SATA FDG 24/48 med manuel omrører

#### Afmontering:

- Åbn materialetrykbeholderen (se kapitel 10.4).
- Tag dækslet med manuel omrører af.
- Afmontér håndsvinget [16-3] fra omrørerakslen [16-2].
- Løsn gevindstiften [16-10] i den øverste justeringsring [16-4].
- Træk den øverste justeringsring af omrørerakslen.
- Skru pakbøsningen [16-5] ud.
- Fjern O-ringen [16-9] fra pakbøsningen.
- Træk omrørerakslen nedad ud af navet [16-6].

#### Kun SATA FDG 24/48

- Skiven [16-1] kan blive på omrørerakslen.
- Tag pakdåsepakningen [16-8] ud af navet.
- Driv i givet fald messing-lejebøsningen [16-7] opad ud af navet.

#### Montering:


**NOTICE**
**Forsigtig!**

#### Beskadigelse pga. uegnet værktøj

Uegnet værktøj kan beskadige messing-lejebøsningen under monteringen.

→ Sæt forsigtig lejebøsningen i ved hjælp af specialværktøj.

- Sæt i givet fald messing-lejebøsningen [16-7] i navet [16-6].
- Skub omrørerakslen [16-2] nedefra i navet.
- Sæt O-ringen [16-9] i pakbøsningen [16-5].
- Sno tre grafitnsore [16-8] om omrørerakslen og tryk den ind i navet.
- Skru pakbøsningen således i, at omrørerakslen kan drejes manuelt uden anvendelse af kraft.
- Skub den øverste justeringsring [16-4] på omrørerakslen.
- Spænd gevindstiften [16-10] i den øverste justeringsring.
- Montér håndsvinget [16-3] på omrørerakslen.
- Sæt dækslet med manuel omrører på materialetrykbeholderen.
- Luk materialetrykbeholderen (se kapitel 10.4).


### SATA FDG 24/48 med trykluftomrører uden udveksling

#### Afmontering:

- Åbn materialetrykbeholderen (se kapitel 10.4).

- Tag dækslet med trykluftomrører uden udveksling af.
- Løsn kontramøtrikken [17-7] og sekskantskruen [17-8].
- Løsn gevindstiften [17-16] i justeringsringen [17-15] under navet [17-9].
- Skub justeringsringen med skive [17-17] nedad på omrørerakslen [17-3].
- Skru sekskantmøtrikken [17-13] af omrørerakslen.
- Træk rørevingen [17-12] af omrørerakslen og løsn gevindstiften [17-11] i justeringsringen [17-14] over travers omrøreraksel [17-10] (se kapitel 11.5).
- Skub trykluftmotoren [17-1] og den fleksible kobling [17-2] med omrøreraksel opad ud af holderen [17-18].
- Løsn gevindstiften i den nederste koblingshalvdel.
- Tag trykluftmotoren med fleksibel kobling af.
- Træk omrørerakslen nedad ud af navet.
- Skru pakbøsningen [17-5] ud.
- Fjern O-ringen [17-4] fra pakbøsningen.
- Tag pakdåsepakningen [17-6] ud af navet.
- Driv i givet fald messing-lejebøsningen [17-19] opad ud af navet.

### Montering:

	<b>NOTICE</b>	<b>Forsigtig!</b>
<b>Beskadigelse pga. uegnet værktøj</b>		
Uegnet værktøj kan beskadige messing-lejebøsningen under monteringen.		
→ Sæt forsigtig lejebøsningen i ved hjælp af specialværktøj.		

- Sæt i givet fald messing-lejebøsningen [17-19] i navet [17-9].
- Skub omrørerakslen [17-3] nedefra i navet.
- Sno tre grafitnøre [17-6] om omrørerakslen og tryk den ind i navet.
- Sæt O-ringen [17-4] i pakbøsningen [17-5].
- Skru pakbøsningen således i, at omrørerakslen kan drejes manuelt uden anvendelse af kraft.
- Skub trykluftmotoren [17-1] og den fleksible kobling [17-2] på omrørerakslen.
- Spænd gevindstiften i den nederste koblingshalvdel.
- Træk den fleksible kobling med omrøreraksel ind i holderen [17-18].
- Skub justeringsringen [17-15] med skive [17-17] opad på omrørerakslen mod navet.
- Spænd gevindstiften [17-16] i justeringsringen.

- Skub rørevingen [17-12] på omrørerakslen og spænd gevindstiften [17-11] i justeringsringen [17-14] over travers omrøreraksel [17-10] (se kapitel 11.5).
- Skru sekskantmøtrikken [17-13] på omrørerakslen og spænd den.
- Spænd sekskantskruen [17-8].
- Fastlås sekskantskruen med kontramøtrikken [17-7].
- Sæt dækslet med trykluftomrører uden udveksling på materialetrykbeholderen.
- Luk materialetrykbeholderen (se kapitel 10.4).

### **SATA paint set 10 med trykluftomrører med udveksling og SATA FDG 24/48 med trykluft-/elektrisk omrører med udveksling**

#### **Afmontering:**

- Åbn materialetrykbeholderen (se kapitel 10.4).
- Tag dækslet med trykluft-/elektrisk omrører med udveksling af.
- Løsn kontramøtrikken [18-10] og sekskantskruen [18-11].
- Tag trykluftmotoren med udveksling [18-1] og den øverste koblingshalvdel [18-2] af.
- Fjern koblingsskiven [18-3].
- Løsn gevindstiften [18-19] i justeringsringen [18-18] under navet [18-12].
- Skub justeringsringen med skive [18-20] nedad på omrørerakslen [18-6].

#### **Kun SATA FDG 24/48 med trykluft-/elektrisk omrører med udveksling**


- Skru sekskantmøtrikken [18-16] af omrørerakslen.
- Afmontér rørevingen [18-15] fra omrørerakslen og løsn gevindstiften [18-14] i justeringsringen [18-17] over travers omrøreraksel [18-13] (se kapitel 11.5).
- Skub omrørerakslen med den nederste koblingshalvdel [18-4] opad ud af holderen [18-21].
- Løsn gevindstiften i den nederste koblingshalvdel.
- Træk den nederste koblingshalvdel af omrørerakslen.

#### **Kun SATA paint set 10**

- Fjern skiven [18-5].
- Skru pakbøsningen [18-8] ud.
- Fjern O-ringen [18-7] fra pakbøsningen.
- Træk omrørerakslen nedad ud af navet.
- Tag pakdåsepakningen [18-9] ud af navet.

- Driv i givet fald messing-lejebøsningen [18-22] opad ud af navet.

### Montering:

	<b>NOTICE</b>	<b>Forsigtig!</b>
<p><b>Beskadigelse pga. uegnet værktøj</b>          Uegnet værktøj kan beskadige messing-lejebøsningen under monteringen.          → Sæt forsigtig lejebøsningen i ved hjælp af specialværktøj.</p>		

- Sæt i givet fald messing-lejebøsningen [18-22] i navet [18-12].
- Skub omrørerakslen [18-6] nedefra i navet.
- Sæt O-ringen [18-7] i pakbøsningen [18-8].
- Før omrørerakslen ind i navet.
- Sno tre grafitsnore [18-9] om omrørerakslen og tryk den ind i navet.
- Skru pakbøsningen således i, at omrørerakslen kan drejes manuelt uden anvendelse af kraft.

#### Kun SATA paint set 10

- Sæt skiven [18-5] på omrørerakslen.
- Sæt den nederste koblingshalvdel [18-4] på omrørerakslen.
- Fiksér den nederste koblingshalvdel på omrørerakslen med gevindstiften.
- Skub omrørerakslen med den nederste koblingshalvdel nedad i holderen [18-21].
- Skub justeringsringen [18-18] med skive [18-20] opad på omrørerakslen mod navet.
- Spænd gevindstiften [18-19] i justeringsringen.

#### Kun SATA FDG 24/48 med trykluft-/elektrisk omrører med udveksling


- Montér røveingen [18-15] på omrørerakslen og spænd gevindstiften [18-14] i justeringsringen [18-17] over travers omrøreraksel [18-13] (se kapitel 11.5).
- Skru sekskantmøtrikken [18-16] på omrørerakslen og spænd den.
- Sæt koblingskiven [18-3] i.
- Sæt trykluftmotoren med udveksling [18-1] og den øverste koblingshalvdel [18-2] på det korrekte sted.
- Spænd sekskantskruen [18-11].
- Fastlås sekskantskruen med kontramøtrikken [18-10].
- Sæt dækslet med trykluft-/elektrisk omrører med udveksling på materialetrykbeholderen.


- Luk materialetrykbeholderen (se kapitel 10.4).

## 12. Pleje og opbevaring

For at sikre materialebeholderens funktion er omhyggelig omgang med samt løbende pleje af produktet nødvendigt.

Opbevar materialetrykluftbeholderen på et tørt sted.

	<b>NOTICE</b>	<b>Forsigtig!</b>
<b>Beskadigelse pga. forkert rengøringsmiddel</b>		
Brug af aggressive rengøringsmidler kan beskadige laktrykbeholderen.		
→ Brug ikke aggressive rengøringsmidler.		
→ Brug en neutral rengøringsvæske med en pH-værdi på 6–8.		
→ Brug ikke syre, lud, base, malingsfjerner, uegnede regenerater eller andre aggressive rengøringsmidler.		

	<b>NOTICE</b>	<b>Forsigtig!</b>
<b>Skader forårsaget af hærdet materiale</b>		
Hærdet materiale i laktrykbeholderen kan beskadige denne.		
→ Materialet skal fjernes fra laktrykbeholderen, og denne skal rengøres, senest når bearbejdningstiden er udløbet.		

- Materialetrykbeholderen skal altid rengøres før brug og før hvert materialeskift.

## 13. Fejlmeddelelser

Hvis en fejl ikke kan udbedres vha. de herunder nævnte udbedringsforslag, skal materialetrykbeholderen sendes til SATAs kundeserviceafdeling (du finder adressen i kapitel 14).

Fejl	Årsag	Hjælp
Lækage mellem beholderkrave og beholderlåg.	Beholderkrave, lågpakning forurennet eller porøs.	Rengøring eller udskiftning af pakningen.
Lækage i trykluftarmaturet.	Defekte pakninger.	Udskift pakninger.
Lækage omrørerholder.	Defekte pakninger.	Udskift pakninger.
Lækage materialeudgang.	Defekte pakninger.	Udskift pakninger.



Fejl	Årsag	Hjælp
Materialetryk kan ikke indstilles.	Materialetrykregulering defekt.	Udskift materialetrykreguleringen.

## 14. Kundeservice

Tilbehør, reservedele og teknisk support får du hos din nærmeste SA-TA-forhandler


## 15. Tilbehør

### Understel

SATA FDG 24/48 kan let og komfortabelt transporteres med et understel.


### Isætningsbeholder

Materialetrykbeholderen kan eftermonteres med en isætningsbeholder, som letter rengøringen af materialetrykbeholderen betragteligt.

	<b>OBS!</b>
En eftermontering af isætningsbeholderen er ikke mulig. Det ville kræve en afkortning af stigrøret og drivakslen.	

Art. nr.			Betegnelse	Antal
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Understel	1 stk.
47530	31302	47639	Isætningsbeholder	1 stk.
På forespørgsel	På forespørgsel	På forespørgsel	Vinkeltilslutning	1 sæt

## 16. Reservedele

	<b>NOTICE</b>	<b>Forsigtig!</b>
<p><b>Beskadigelse pga. for kraftig opvarmning</b></p> <p>Ved afmontering af reservedele, der er limet fast, skal der anvendes en varmlufttørrer til at løsne 2-komponent-limen. Ved for kraftig opvarmning af komponenterne kan overfladebelægningen blive beskadiget.</p> <p>→ Opvarm ikke komponenterne for kraftigt.</p>		

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Art. nr.	Betegnelse	Antal
[19-1]		Enkelt trykreduktionsventil, specialstål	1 stk.
[19-2]	19026	Enkelt trykreduktionsventil, kpl. med manometer og sikkerhedsventil 3,0 bar, forniklet stål	1 stk.
[19-3]		Dobbelt trykreduktionsventil, specialstål	1 stk.
[19-4]	19018	Dobbelt trykreduktionsventil, kpl., forniklet stål	1 stk.
[19-5]	88484	Kontraventil	1 stk.
[19-6]	17376	Rørmøtrik, G 1/4"	1 stk.
[19-7]	19166	Lufttømmehane, kpl., G 3/8" A	1 stk.
[19-8]	72868	Materialeafgang kuglehane, specialstål G 1/2" A	1 stk.
[19-9]	79863	Sekskantmøtrik G 3/8"	1 stk.
[19-10]	72769	Pakring	1 stk.
[19-11]	47530	Isætningsbeholder, specialstål til SATA paint set 10	1 stk.
[19-12]	27573	Låsering 12x1	1 stk.
[19-13]	72561	Bolt	1 stk.
[19-14]	52746	Dobbelt trykreduktionsventil, specialstål	1 stk.
[19-15]	19034	Ringhovedbolt	1 stk.
[19-16]	19042	Skive 13	1 stk.
[19-17]	24315	Kuglegreb M 12	1 stk.
[19-18]	47548	Rørevinge	1 stk.
[19-19]	19000	Bæregreb, kpl.	1 stk.
[19-20]	18952	Materialeafgang, G 1/2" A	1 stk.

	Art. nr.	Betegnelse	Antal
[19-21]	17921	Fordelerstykke	1 stk.
[19-22]	25890	Pakring, 13x18x1, Cu	1 stk.
[19-23]	19166	Lufttømmehane, kpl., G 3/8" A	1 stk.
[19-24]	22129	Kuglehane, kpl., G 3/8" x G 1/4" A	1 stk.
[19-25]	18945	Sikkerhedsventil PN 3, 1/4" A	1 stk.
[19-26]	18937	Manometer 0 – 4 bar	1 stk.
[19-27]	19158	Manometer 0 – 10 bar	1 stk.
[19-28]	79715	Enkelt trykreduktionsventil, specialstål	1 stk.
[19-29]	19232	Pakdåsepakning (3 stk.)	1 sæt
[19-30]	29132	Pakbøsning	1 stk.
[19-31]	22269	O-ring 12x3 mm	1 stk.
[19-32]	4812	Justeringsring A 12	1 stk.
[19-33]	197590	Håndsving	1 stk.
[19-34]	14233	Manuel omrører, kpl. specialståludførelse	1 stk.
[19-35]	79079	Dobbelt trykreduktionsventil, specialstål	1 stk.
[19-36]	81034	Røvevinge	1 stk.
[19-37]	58842	Skive	1 stk.
[19-38]	35725	Kobling, kpl., til luftomrører	1 stk.
[19-39]	35758	Koblingsskive	1 stk.
[19-40]	6296	Luftmotor med udveksling	1 stk.
[19-41]	6981	SATA lynkoblingsnippel G 1/4" I (5 stk.)	1 sæt

## 16.2. SATA FDG 24 og SATA FDG 48 [20]

	Art. nr.		Betegnelse	Antal
	FDG 24	FDG 48		
[20-1]	19224	–	Dobbelt trykreduktionsventil, kpl. med manometer og sikkerhedsventil 6,0 bar	1 stk.
	–	12880	Dobbelt trykreduktionsventil, kpl. med manometer og sikkerhedsventil 4,0 bar	1 stk.
[20-2]	19216	–	Enkelt trykreduktionsventil, kpl. med manometer og sikkerhedsventil, maks. tryk 6,0 bar	1 stk.

	Art. nr.		Betegnelse	Antal
	FDG 24	FDG 48		
	–	12922	Enkelt trykreduktionsventil, kpl. med manometer og sikkerhedsventil, maks. tryk 4,0 bar	1 stk.
<b>[20-3]</b>	177972	177972	Prop G 3/4"	1 stk.
<b>[20-4]</b>	197590	197590	Håndsving	1 stk.
<b>[20-5]</b>	22269	22269	O-ring 12x3 mm	1 stk.
<b>[20-6]</b>	19232	19232	Pakdåsepakning (3 stk.)	1 sæt
<b>[20-7]</b>	19174	19174	Dæksel til påfyldningsstuds	1 stk.
<b>[20-8]</b>	19182	19182	Pakning til påfyldningsdæksel	1 stk.
<b>[20-9]</b>	9472	–	Pakring, EPDM-profilsnor grøn	1 stk.
	–	173989	Pakring, EPDM-profilsnor grøn	1 stk.
<b>[20-10]</b>	4812	4812	Justeringsring A 12	1 stk.
<b>[20-11]</b>	29132	29132	Pakbøsning	1 stk.
<b>[20-12]</b>	183814		Prop G 1/2"	1 stk.
<b>[20-13]</b>	58842	58842	Skive	1 stk.
<b>[20-14]</b>	41269	42671	Rørevinge, kpl.	1 stk.
<b>[20-15]</b>	19620	–	Kobling	1 stk.
<b>[20-16]</b>	18861	–	Bøsningsmuffehane G 1"	1 stk.
<b>[20-17]</b>			Låsering 16 DIN 471	1 stk.
<b>[20-18]</b>			Bolt 16x54 mm	1 stk.
<b>[20-19]</b>	179119	179119	Klembøjle	1 stk.
<b>[20-20]</b>	174037	174037	Knebelskrue	1 stk.
<b>[20-21]</b>	12294	12294	Materialeafgang til foroven	1 stk.
<b>[20-22]</b>	19166	19166	Lufttømmehane G 3/8" A, kpl.	1 stk.
<b>[20-23]</b>	19158	–	Manometer 0 – 10 bar, G 1/4"	1 stk.
	–	18960	Manometer 0 – 6 bar, rød markering ved 4 bar	1 stk.
<b>[20-24]</b>	19380	–	Sikk.-overtryksventil G 3/8", 6 bar indstillet	1 stk.
	–	19349	Sikk.-overtryksventil G 3/8", 4 bar indstillet	1 stk.
<b>[20-25]</b>	19158	19158	Manometer 0 – 10 bar, G 1/4"	1 stk.
<b>[20-26]</b>	77669	77669	Kuglehane, kpl.	1 stk.

	Art. nr.		Betegnelse	Antal
	FDG 24	FDG 48		
[20-27]	6296	6296	Luftmotor med udveksling	1 stk.
[20-28]	35725	35725	Kobling, kpl., til luftomrører med udveksling	1 stk.
[20-29]	35758	35758	Koblingsskive	1 stk.
[20-30]	29165	29165	Lejebøsning	1 stk.
[20-31]	93096	–	Lejebøjle, kpl.	1 stk.
	–	93104	Lejebøjle, kpl.	1 stk.
[20-32]	65201	–	Omrøreraksel	1 stk.
	–	65227	Omrøreraksel	1 stk.
[20-33]	29173	29173	Fjederring	1 stk.
[20-34]	46581	46581	Rørevinge, kpl.	1 stk.
[20-35]	148130	148130	Sekskantmøtrik M 12	1 stk.
[20-36]	58842	58842	Skive	1 stk.
[20-37]	117077	117077	Rørevinge	1 stk.
[20-38]	28928	28928	Fleksibel kobling	1 stk.
[20-39]	46987	46987	Trykluftmotor til omrører uden udveksling	1 stk.
[20-40]	63925	63925	El-motor ex-besk. 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 o/min.	1 stk.
[20-41]	31302	–	Isætningsbeholder, specialstål	1 stk.
	–	47639	Isætningsbeholder, specialstål	1 stk.

## 17. EU-overensstemmelseserklæring

Du finder den aktuelt gældende konformitetserklæring under:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Sisukord [originaalsõnastus: saksakeelne]

1. Üldine informatsioon.....	136	10. Tavarežiim .....	146
2. Ohutusjuhised .....	137	11. Tehnohooldus ja	
3. Sihipärane kasutamine.....	139	korrashoid.....	149
4. Kirjeldus.....	139	12. Korrashoid ja hoiustamine...	155
5. Variandid .....	139	13. Rikked .....	156
6. Tarnekomplekt .....	140	14. Kliendiabi- ja teeninduskes-	
7. Ehitus .....	140	kus.....	156
8. Tehnilised andmed .....	143	15. Tarvikud .....	156
9. Esmakordne kasutusele-		16. Varuosad .....	157
võtt.....	144	17. EL-i vastavusdeklaratsioon .	161



## Kõigepealt lugege!

Lugege see kasutusjuhend enne kasutuselevõttu ja kasutamist täielikult ning tähelepanelikult läbi. Järgige ohutus- ja ohusuuniseid!

Hoidke käesolevat kasutusjuhendit alati toote läheduses või igal ajal kõigile ligipääsetavas kohas!

## 1. Üldine informatsioon

### 1.1. Sissejuhatus

See kasutusjuhend sisaldab olulist teavet SATA paint set 10, SATA FDG 24 ja SATA FDG 48 (edaspidi materjali rõhuanum) käitamiseks. Lisaks kirjeldatakse kasutuselevõttu, kasutamist, hooldamist ja korrashoidu, puhastamist ning ladustamist, samuti rikete kõrvaldamist.

### 1.2. Sihtrühm

See kasutusjuhend on mõeldud järgmiseks.

- Professionaalsetele maalri- ja värvimisettevõtetele.
- Värvitööde spetsialistidele tööstus- ja käsitööstevõtetes.

### 1.3. Õnnetuste vältimine

Alati tuleb järgida üldiseid ja riigis kehtivaid õnnetusjuhtumite vältimise eeskirju ning vastavaid töökoja ja töökaitse-eeskirju.

### 1.4. Varu-, lisa- ja kuluosad

Põhimõtteliselt on lubatud kasutada üksnes SATA originaalvaru-, lisa- ja kuluosi. Tarvikud, mis ei ole tarnitud SATA poolt, ei ole kontrollitud ja heaks kiidetud. Kahjude eest, mis tulenevad heakskiitmata varu-, lisa- ja kuluosade kasutamisest, SATA ei vastuta.

### 1.5. Garantii ja vastutus

Kehtivad nii SATA üldised tüüptingimused ja vastavalt olukorrale täiendavad lepingulised kokkulepped kui ka vastavalt kehtivad seadused.

#### SATA ei vastuta

- kasutusjuhendi eiramine
- toote mittesihhipärane kasutamine
- kasutamine väljaõppeta personali poolt
- isikliku kaitsevarustuse puudumine
- Originaalvaruosade ja tarvikute mittekasutamine
- Omavoliline ümberehitamine või tehnilised muudatused
- Loomulik kulumine
- Kasutamisest mittetulenev koormus



- Keelatud paigaldus- ja demonteerimistööd

## **1.6. Kohaldatud direktiivid, määrused ja standardid**

### **Direktiiv 2014/34/EU**

Seadmed ja kaitsesüsteemid otstarbekohaseks kasutamiseks plahvatusohtlikus keskkonnas (ATEX)

### **Direktiiv 2014/68/EL**

Surveseadmete direktiiv, mooduli A1 sisemine tootmiskontroll

### **DIN EN 1127-1**

Plahvatuskaitse osa 1. Alused ja meetodika

### **DIN EN ISO 80079-36**

Mitteelektrilised seadmed plahvatusohtlike keskkondade jaoks – osa 1. Alused ja nõuded

### **DIN EN ISO 12100-1/-2**

Masinate ohutus. Üldnõuded

### **DIN EN 1953**

Kattematerjalide pihustus- ja pritsimisseadmed: ohutusnõuded

### **DIN 31000:2011**

Üldised põhimõtted ohutute tehniliste toodete valmistamiseks

## **2. Ohutusjuhised**

Lugege ja järgige kõiki alljärgnevat juhiseid. Nende eiramine või puudulik järgimine võib põhjustada talitlushäireid või tekitada vigastusi.

### **2.1. Nõudmised töötajatele**

Materjali rõhuanumat võivad kasutada ainult kogenud spetsialistid ja instrueeritud personal, kes on selle kasutusjuhendi tervenisti läbi lugenud ning sellest aru saanud. Isikud, kelle reageerimisvõime on narkootikumide, alkoholi, ravimite või mõne muu põhjuse tõttu nõrgenenud, ei tohi materjali rõhuanumat kasutada.

### **2.2. Isiklikud kaitsevahendid**

Kandke materjali rõhuanuma kasutamisel ning puhastamisel ja hooldamisel alati sertifitseeritud hingamis- ja silmakaitset, sobivaid kaitsekindaid, tööriideid ja turvasaapaid.

### **2.3. Kasutamine plahvatusohtlikes keskkondades**

Materjali rõhuanumat on lubatud kasutada/hoida Ex-tsoonide 1 ja 2 plahvatusohtlikes keskkondades. Jälgige tootetähistust.

## 2.4. Ohutusjuhised

### Paigalduskoht

- Kui paigaldate plahvatusohtlikku keskkonda, laske materjali rõhuanumat enne kasutuselevõttu ohutuseeskirjade kohaselt kontrollida spetsialistil, kellel on olemas piisavad teadmised ATEX-direktiivi kohta.
- Materjali rõhuanumat ei tohi mingil juhul kasutada kohas, kus leidub plahvatuskaitseta elektriseadmeid.
- Hoidke materjali rõhuanum eemal süüteallikatest, nt lahtisest tulest, põlevatest sigarettidest või lendavatest sädemetest.
- Töökeskkondades, kus töödeldakse või hoitakse ohtlikke aineid, peab olema tagatud piisav õhus. Õhutuse tõrke korral tuleb tööd viivitamatult peatada ja segamisseadmed välja lülitada.

### Tehniline seisund

- Kahjustatud või puuduvate osadega materjali rõhuanumat ei tohi mitte mingil juhul kasutada.
- Lõpetage kahjustatud materjali rõhuanuma kasutamine viivitamatult, lahutage suruõhvarustusest ja õhutage täielikult.
- Materjali rõhuanumat ei tohi omavoliliselt ümber ehitada ega tehniliselt muuta.
- Kontrollige materjali rõhuanumat koos kõikide ühendatud komponentidega iga kord enne kasutamist kahjustuste ja korraliku kinnituse tuvastamiseks ning korrigeerige vajaduse korral.
- Kontrollige kinnitusklambreid ja käsikruvisid regulaarselt kulumise ja kahjustuste tuvastamiseks ning vahetage vajaduse korral välja. Keerake kinnitusklamber ja käsikruvid käsitsi kinni.

### Töövahendid

- Seadmetega SATA paint set 10, SATA FDG 24 ja SATA FDG 48 on lubatud kasutada ainult vedelikugrupi 2 kattematerjale.
- Happeid või leeliseid sisaldavate pritsitavate vedelike töötlemine on keelatud.
- Keelatud on töödelda lahusteid, mis sisaldavad halogeensüsvesinike, bensiini, kerosiini, herbitsiide, pestitsiide ja radioaktiivseid aineid. Halogeenitud lahustid võivad tekitada plahvatusohtlikke ja söövitavaid keemilisi ühendeid.
- Materjali rõhuanumad on valmistatud ülimalt vastupidavast roostevastast sulamist. Sellegipoolest tuleb ülimalt korrosiivsete või abrasiivsete pritsitavate vedelike kasutamine SATA-ga kooskõlastada.
- Viige materjali rõhuanumate tööpiirkonda eranditult vastava töö jaoks

vajalikke aineid.

### **Tööparameetrid**

- Materjali rõhuanumaid tohib käitada ainult tüübisildil näidatud parameetrite piires.

### **Ühendatud komponendid**

- Ühendatud komponendid peavad kindlalt vastu pidama rõhuanuma käitamisel tekkida võivale termilisele, keemilisele ning mehaanilisele koormusele.
- Rõhu all olevad voolikud võivad lahtitulemisel põhjustada piitsalaadse liikumisega ja vedeliku väljapritsimisega vigastusi. Laske voolikud enne lahtivõtmist alati täielikult õhust tühjaks.

### **Üldosa**

- Mitte mingil juhul ei tohi transportida rõhu all olevat anumad.
- Järgige kohalikke ohutus-, tööohutus-, töökaitse- ja keskkonnakaitseeskirju.

## **3. Sihipärane kasutamine**

Materjali rõhuanum on ette nähtud vedelate ainete (pritsitav vedelik/materjal) edastamiseks suruõhu abil.

## **4. Kirjeldus**

Materjali rõhuanumat kasutatakse suurema koguse vedela materjali töötlemiseks. Materjal suunatakse manuaalselt või automaatselt töötavatesse värvipüstolitesse suruõhu abil.

## **5. Variandid**

Materjali rõhuanum pannakse kliendi soovi järgi kokku üksikutest komponentidest, nagu kandepide (ainult SATA paint set 10), ühekordne/kahekordne rõhuvähendaja ja erinevad segamisseadmed.

Soovi korral on võimalik kasutada rõhuanuma all asuvat materjali väljavoolu (ainult SATA FDG 24) ning teist püstoliühendust materjaliga ja pritsimisõhuga varustamiseks.

Üksikute variantide hilisem täiendamine ei ole võimalik.

### **Kandepide (ainult SATA paint set 10) [1-12]**

Materjali rõhuanuma mugavaks kandmiseks.

### **Ühekordne rõhuvähendaja [1-3]/[7-5]**

Materjalirõhu reguleerimiseks.

### **Kahekordne rõhuvähendaja [1-11]/[7-14]**

Materjali- ja pritsimisrõhu eraldi reguleerimiseks.

**Käsiajamiga segamiseseade [1-1]/[7-1]**

Materjali käsitsi segamiseks. Segamiseseadet käitatakse vändaga.

**Suruõhuga segamiseseade [1-2]/[7-3]/[7-4]**

Materjali ühtlaseks segamiseks. Segamiseseadet käitatakse suruõhumootoriga. Seda varustatakse välise suruõhutoru kaudu suruõhuga. Suruõhuga segamiseseadme saab soovi järgi tellida ülekandega [1-2]/[7-4] või ülekandeta [7-3] (ainult SATA FDG 24/48).

**Elektriline segamiseseade [7-2]/[12-1]**

Materjali ühtlaseks segamiseks. Segamiseseadet käitatakse elektrimootoriga.

**Materjali väljavool rõhuanuma allosas (ainult SATA FDG 24) [7-7]**

Võimaldab ühendada püstoli rõhuanuma alt.

**Teine püstoliühendus [1-4]/[7-6]**

Teise püstoli ühendamiseks.

**6. Tarnekomplekt**

- Materjali rõhuanum, oleneb variandist
- Täitmisava võti

**7. Ehitus****7.1. SATA paint set 10****Materjali rõhuanum SATA paint set 10 [1]**

[1-1]	SATA paint set 10 koos käsiajamiga segamiseseadmega	dajaga ja teise püstoliühendusega
[1-2]	SATA paint set 10 koos suruõhuga segamiseseadmega, ülekandega	[1-5] anuma kaas
[1-3]	SATA paint set 10 koos ühekordse rõhuvähendajaga	[1-6] materjaliga varustamise ühendus
[1-4]	SATA paint set 10 koos kahekordse rõhuvähendajaga	[1-7] kinnitusklamber
		[1-8] rõhuanum
		[1-9] õhueemaldusklapp
		[1-10] käsikruvi
		[1-11] kahekordne rõhuvähendaja
		[1-12] kandepide

**ühekordne rõhuvähendaja**

[2-51]	materjaliga varustamise kuulkraan	[2-53] Ohutuse ülerõhuventiil
[2-52]	materjaliga varustamise ühendus	[2-54] õhueemaldusklapp
		[2-55] materjalirõhu regulaator
		[2-56] pihustamisõhu õhuühendus

- [2-57] pihustamisõhu kuulkraan
- [2-58] ühekordne rõhuvähendaja
- [2-59] suruõhuvarustuse kuulkraan

### kahekordne rõhuvähendaja

- [3-51] materjaliga varustamise kuulkraan
- [3-52] materjaliga varustamise ühendus
- [3-53] Ohutuse ülerõhuventiil
- [3-54] õhueemaldusklapp
- [3-55] materjalirõhu regulaator

### teine püstoliühendus

- [4-21] materjaliga varustamise kuulkraan
- [4-22] materjaliga varustamise ühendus

### käsiajamiga segamiseade

- [5-1] segamiseadme käsivänt

### suruõhuga segamiseade koos ülekandega

- [6-1] summuti
- [6-2] Õhukruvik

- [2-60] suruõhuvarustuse õhuühendus

- [3-56] pihustamisrõhu rõhuregulaator
- [3-57] kahekordne rõhuvähendaja
- [3-58] pihustamisõhu õhuühendus
- [3-59] suruõhuvarustuse kuulkraan
- [3-60] suruõhuvarustuse õhuühendus

- [4-23] pihustamisõhu kuulkraan
- [4-24] pihustamisõhu õhuühendus

- [5-2] õhueemaldusklapp

- [6-3] suruõhumootori õhuühendus
- [6-4] ülekandega suruõhumootor

## 7.2. SATA FDG 24/48

### Materjali rõhuanum SATA FDG 24/48 [7]

- [7-1] SATA FDG 24/48 koos käsiajamiga segamiseadmega
- [7-2] SATA FDG 24/48 koos elektrilise segamiseadmega
- [7-3] SATA FDG 24/48 koos suruõhuga segamiseadmega, ülekangeta
- [7-4] SATA FDG 24/48 koos suruõhuga segamiseadmega, ülekandega
- [7-5] SATA FDG 24/48 koos ühekordse rõhuvähendajaga
- [7-6] SATA FDG 24/48 koos kahekordse rõhuvähendajaga ja teise püstoliühendusega

- |       |  |        |                          |
|-------|--|--------|--------------------------|
| [7-7] | SATA FDG 24 koos all asuva materjali välja-vooluga | [7-10] | rõhuanum                 |
| [7-8] | anuma kaas   | [7-11] | kinnitusklamber          |
| [7-9] | materjali liisamise kruvikork                      | [7-12] | õhueemaldusklapp         |
|       |  | [7-13] | käsikruvi                |
|       |  | [7-14] | kahekordne rõhuvähendaja |

### ühekordne rõhuvähendaja

- |       |                             |        |                                   |
|-------|-----------------------------|--------|-----------------------------------|
| [8-1] | ühekordne rõhuvähendaja     | [8-6]  | õhueemaldusklapp                  |
| [8-2] | suruõhuvarustuse kuulkraan  | [8-7]  | materjaliga varustamise ühendus   |
| [8-3] | suruõhuvarustuse õhuühendus | [8-8]  | materjaliga varustamise kuulkraan |
| [8-4] | pihustamisõhu kuulkraan     | [8-9]  | materjalirõhu regulaator          |
| [8-5] | pihustamisõhu õhuühendus    | [8-10] | Ohutuse ülerõhuventiil            |

### kahekordne rõhuvähendaja

- |       |                             |        |                                   |
|-------|-----------------------------|--------|-----------------------------------|
| [9-1] | suruõhuvarustuse kuulkraan  | [9-6]  | materjaliga varustamise ühendus   |
| [9-2] | suruõhuvarustuse õhuühendus | [9-7]  | materjaliga varustamise kuulkraan |
| [9-3] | kahekordne rõhuvähendaja    | [9-8]  | materjalirõhu regulaator          |
| [9-4] | pihustamisõhu õhuühendus    | [9-9]  | pihustamisrõhu rõhuregulaator     |
| [9-5] | õhueemaldusklapp            | [9-10] | Ohutuse ülerõhuventiil            |

### teine püstoliühendus

- [10-21] pihustamisõhu kuulkraan
- [10-22] pihustamisõhu õhuühendus
- [10-23] materjaliga varustamise ühendus
- [10-24] materjaliga varustamise kuulkraan

### käsiajamiga segamiseade

- [11-6] segamiseadme käsivänt

### Elektrooniline segamiseade

- [12-1] segamiseadme elektrimootor

### suruõhuga segamiseade ilma ülekan deta

- [13-1] Õhukruvik
- [13-2] summuti (kaetud)
- [13-3] suruõhumootor
- [13-4] suruõhumootori õhuühendus

**suruõhuga segamiseade koos ülekandega**

[14-1] Õhukruvik

[14-2] ülekandega suruõhumootor

[14-3] summuti

[14-4] suruõhumootori õhuühendus

**8. Tehnilised andmed****8.1. materjali rõhuanum**

<b>Nimetus</b>	<b>paint set 10</b>		<b>FDG-24</b>		<b>FDG-48</b>	
Maksimaalne tööülerõhk	3 bar	43 psi	6 baari	87 psi	4 baari	58 psi
lubatud töötemperatuur	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
maht	10 liitrit	2.6 gal	24 liitrit	6,3 gal	48 liitrit	12.7 gal
vedelik/vedelikugrupp	2		2		2	
läbipääsu siseläbimõõt	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
läbipääsu sisekõrgus	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
mass pottsüdamikuta ja segamisseadmeta	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
valik: materjali väljavool anuma alaosas	–		G1		–	

**8.2. Elektrooniline segamiseade**

<b>Nimetus</b>	
kaitseaste	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
pinge	230 / 400 V 50 Hz
Võimsus	0,12 kW
pöörlemiskiirus	ca. 100 U / min.
Kaal	6,3 kg   14 lbs

**8.3. Suruõhuga segamiseade ülekandega või ilma**

<b>Nimetus</b>	
kaitseaste	II 2G Ex h IIB T4 Gb.

<b>Nimetus</b>		
töörõhk	2,0 – 6,0 bar	29 psi – 87 psi
Õhutarve	100 – 600 NI / min	
Võimsus	0,05 – 0,6 kW.	
pöörlemiskiirus ülekandeta	tellimisel	
pöörlemiskiirus ülekandega 1 : 25	50 – 120 U / min	
mass ilma ülekandeta	1 kg	2.2 lbs
mass koos ülekandega	1,8 kg	4 lbs


## 9. Esmakordne kasutuselevõtt


Materjali rõhuanum on tarnimisel täielikult paigaldatud ja töövalmis.

Pärast lahtipakkimist kontrollige alljärgnevat.

- Materjali rõhuanum on kahjustatud.
- Kas tarnekomplekt on terviklik (vt peatükki 6).

### 9.1. materjali rõhuanum

	<b>⚠ DANGER</b>	<b>Hoiatus!</b>
<b>Vigastusohht lõhkevate torude ja voolikute tõttu</b>		
Kui kasutatakse ebasobivaid torusid ja voolikuid, võivad need lahustite või liiga suure surve mõjul kahjustada saada ja lõhkeda.		
→ Kasutage suruõhu ja pritsitava vedeliku jaoks ainult lahustikindlaid, elektrit juhtivaid ja tehniliselt laitmatuid torusid ja voolikuid, mille püsiv survetugevus on vähemalt 40 baari.		

	<b>Juhis!</b>
Materjali- ja pihustamisrõhu teise ühenduse korral ühendatakse materjaliga varustamine ja pihustamisõhk sarnaselt esimesele püstoliühendusele.	

- Sulgege õhueemaldusklapp [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

#### Ühekordse rõhuvähendajaga variant

- Sulgege pihustamisõhu kuulkraan [2-7]/[8-4].

#### Teise püstoliühendusega variant

- Sulgege pihustamisõhu kuulkraan [4-3]/[10-1].
- Sulgege materjaliga varustamise kuulkraan [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].




- Ühendage materjalivoolik materjaliga varustamise [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3] külge.

#### All asuva materjali väljavooluga variant


- Ühendage materjalivoolik all asuva materjali väljavoolu [7-7] külge.
- Ühendage pihustamisõhk õhuühenduse [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4] külge.
- Ühendage suruõhuvarustus õhuühenduse [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2] külge.
- Kontrollige kõikide ühenduste tugevat kinnitust ja tihedust.

## 9.2. Suruõhuga segamiseseade

	<b>NOTICE</b>	<b>Ettevaatust!</b>
<p><b>Õhu liiga kõrge sisendrõhk põhjustab kahjustusi.</b>          Õhu liiga kõrge sisendrõhk suruõhumootoris võib mootorit kahjustada.          → Ärge ületage õhu maksimaalset sisendrõhku, mis on 7 baari.</p>		

- Ühendage suruõhuvarustus suruõhumootori õhuühenduse [6-3]/[13-4]/[14-4] külge.

## 9.3. Elektrooniline segamiseseade

	<b>DANGER</b>	<b>Hoiatus!</b>
<p><b>Elektrilöögi tõttu eluohtlik</b>          Paigaldus- ja hooldustööde tegemisel sisselülitatud pinge korral on tagajärjeks rasked kehavigastused või isegi surm.          → Lülitage elektripinge välja, enne kui hakkate tegema töid elektrilise segaja juures, ja välistage volitamata sisselülitamine. Ühendage elektrimootorit ainult vooluahelatesse, mida saab välja lülitada kõiki pooluseid lahutava lülitiga.</p>		

- Ühendage elektriline segaja vooluvõrku kaasasoleva dokumentatsiooni juhiste järgi.

## 10. Tavarežiim


**▲ DANGER**
**Hoiatus!**

### Plahvatav materjali rõhuanum on eluohtlik.

Anuma kasutamise ajal tekkiv elektrostaatiline laeng võib põhjustada sädemeid ja seega ka materjali rõhuanuma plahvatamist.

→ Maandage rõhuanum piisavalt.

→ Tagage juhtimistakistus < 1 MΩ.

→ Kasutage ainult kasutuslooga ja elektrit juhtivaid voolikuid.

### 10.1. Segamiseseadmed

#### käsi ajamiga segamiseseade

Materjali saab käsitsi segada käsivända [5-1]/[11-1] abil.

#### Suruõhuga segamiseseade


**▲ NOTICE**
**Ettevaatust!**

#### Valesti toodetud suruõhust tulenevad kahjustused

Valesti toodetud suruõhk võib suruõhumootorit kahjustada.

→ Suruõhumootori käitamiseks läheb tarvis tehniliselt puhast ja õlitatud suruõhku. Õlikogus on umbes 1 tilk happevaba õli minutis.


**▲ NOTICE**
**Ettevaatust!**

#### Kahjustused liiga suure pöörlemiskiiruse tõttu


Segamiseseadme liiga suur pöörlemiskiirus võib segamiseseadet kahjustada.

→ Mingil juhul ärge käitage koormuseta segamiseseadet ja valige ainult nii suur pöörlemiskiirus, kui on vaja korraliku segamise jaoks.

Segamiseseadme pöörlemiskiirust saab sujuvalt reguleerida õhukruviku [6-2]/[13-1]/[14-1] abil.


- Vasakule keeramine suurendab segamiseseadme pöörlemiskiirust.
- Paremale keeramine vähendab segamiseseadme pöörlemiskiirust.

#### Elektroniline segamiseseade

	<b>NOTICE</b>	<b>Ettevaatust!</b>
<b>Kahjustused ülekuumenemise tõttu</b>		
Liiga kõrge temperatuur kahjustab elektrimootorit.		
→ Jälgige elektroonilise segamisseadme käitamisel, et mootori õhutus-pilusid ei kaetaks kinni.		

- Kasutage elektrilise segamisseadme [12-1] sisse- ja väljalülitamiseks välist juhtseadet.

## 10.2. Materjaliga ja pihustamisõhuga varustamise tagamine

	<b>⚠ DANGER</b>	<b>Hoiatus!</b>
<b>Vigastusohu ühendamata materjali- ja suruõhutorude tõttu</b>		
Väljuv materjal ja valesti ühendatud suruõhutorud võivad põhjustada vigastusi.		
→ Kontrollige materjali- ja suruõhutorude kindlat kinnitust.		

- Avage suruõhuvarustuse kuulkraan [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

### Ühekordse rõhuvähendajaga variant

- Avage pihustamisõhu kuulkraan [2-7]/[8-4].

### Teise püstoliühendusega variant

- Avage pihustamisõhu kuulkraan [4-3]/[10-1].

- Avage materjaliga varustamise kuulkraan [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

## 10.3. Materjali- ja pihustamisrõhu reguleerimine

### Materjalirõhu reguleerimine

Materjalirõhku saab sujuvalt reguleerida, keerates rõhuregulaatorit [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8].


- Rõhuregulaatori vasakule keeramine langetab materjalirõhku.
- Rõhuregulaatori paremale keeramine tõstab materjalirõhku.


### Pihustamisrõhu reguleerimine (ainult kahekordse rõhuvähendajaga variandi puhul)

Pihustamisrõhku saab sujuvalt reguleerida, keerates rõhuregulaatorit [3-6]/[9-9].

- Rõhuregulaatori vasakule keeramine langetab pihustamisrõhku.
- Rõhuregulaatori paremale keeramine tõstab pihustamisrõhku.

## 10.4. Vedeliku vahetamine

 <b>▲ DANGER</b>	<b>Hoiatus!</b>
<p><b>Õhutamata materjali rõhuanum on eluohtlik</b>  Rõhu all oleva materjali rõhuanuma avamisega kaasneb plahvatus.  → Lahutage materjali rõhuanum iga kord enne avamist suruõhuvarustusest ja laske rõhk täielikult õhueleemaldusklaapi [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] kaudu välja.</p>	

 <b>▲ DANGER</b>	<b>Hoiatus!</b>
<p><b>Vigastusohu töötava segamiseseadme tõttu</b>  Kui avada materjali rõhuanum segamiseseadme töö ajal, võidakse kehaosi ja riideid sisse tõmmata.  → Lülitage segamiseseade enne avamist välja ja välistage uuesti sisselülitamine</p>	

### Materjali rõhuanuma avamine

- Lahutage segamiseseade elektri-/suruõhuvõrgust ning välistage uuesti sisselülitamine.
- Sulgege materjaliga varustamise kuulkraan [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Sulgege suruõhuvarustuse kuulkraan [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

#### Ühekordse rõhuvähendajaga variandi korral

- Sulgege pihustamisõhu kuulkraan [2-6]/[8-4].

#### Teise püstoliühendusega variandi korral

- Sulgege pihustamisõhu kuulkraan [4-3]/[10-1].
- Lahutage materjali rõhuanum suruõhuvõrgust.
- Vabastage materjali rõhuanum õhueleemaldusklaapi [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] kaudu täielikult rõhu alt.
- Keerake käsikruvi [1-10]/[7-13] lahti.
- Pöörake kinnituskamber [1-7]/[7-11] välja.
- Eemaldage anuma kaas [1-5]/[7-8] rõhuanumalt [1-8]/[7-10].
- Puhastage rõhuanumat sobiva puhastusvahendiga (vt peatükki 12).
- Täitke materjali rõhuanum pihustatava vedelikuga.

### Materjali rõhuanuma sulgemine


- Asetage anuma kaas [1-5]/[7-8] materjali rõhuanumale [1-8]/[7-10].
- Pöörake kinnituskamber [1-7]/[7-11] sissepoole ja seadke käsikruvi [1-10]/[7-13] kaane kõrgema serva siseküljele.

- Keerake käsikruvi käsitsi kinni.
- Ühendage segamisseade elektri-/suruõhuvõrguga.
- Ühendage materjali rõhuanum suruõhuvõrku ja reguleerige rõhku lubatud vahemiku piires.
- Tagage materjaliga ja pihustamisõhuga varustamine (vt peatükki 10.2).

## 11. Tehnohooldus ja korrashoid

Järgmine peatükk kirjeldab materjali rõhuanuma hooldamist ja korrashoidu.

### 11.1. Ohutuse ülerõhuventiili kontrollimine

 <b>⚠ DANGER</b>	<b>Hoiatus!</b>
<p><b>Vigastusoht rikkis ohutuse ülerõhuventiili tõttu</b>          Defektne ohutuse ülerõhuventiil ei vabasta värvi rõhuanumat õigesti rõhust ja tagajärjeks võib olla plahvatus.          → Kontrollige ohutuse ülerõhuventiili regulaarselt. Kui ohutuse ülerõhuventiil ei lase õhku välja, lõpetage kohe rõhuanuma kasutamine ja vahe-          tage ohutuse ülerõhuventiil välja.</p>	

Ohutuse ülerõhuventiili **[2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10]** tohib kontrollida ainult volitatud isik, kellel on olemas piisavad erialased teadmised.

- Sulgege õhueemaldusklapp.
- Seadke materjali rõhuanum lubatud piirides rõhu alla.
- Keerake ohutuse ülerõhuventiili kontrollimiseks vasakule. Õhk peab kuuldavalt väljuma.
- Pärast kontrollimist sulgege ohutuse ülerõhuventiil taas.

### 11.2. Anuma kaanetihendi kontrollimine

- Avage materjali rõhuanum (vt peatükki 10.4).
- Kontrollige anuma kaane **[1-5]/[7-8]** ja rõhuanuma **[1-8]/[7-10]** vahelise tihendi seisundit.
- Sulgege materjali rõhuanum (vt peatükki 10.4).

### 11.3. Materjali- ja õhuühenduste kontrollimine

- Kontrollige iga kord pärast kasutamist õhu- ja materjaliühenduste tiheidust ja tugevat kinnitust.

### 11.4. Suruõhumootori järeilmäärimine

Suruõhuga segamisseadme mootor on peaaegu hooldusvaba. Võimsuskao korral tuleb mootorit loputada.

- Lahutage segamisseade suruõhuvõrgust.
- Keerake suruõhuvõrgust suruõhumootori õhuühenduselt

**[6-3]/[13-4]/[14-4]** lahti.

- Lisage suruõhumootori õhuühendusse mõni tilk petrooleumi.
- Keerake suruõhumootorit segamistiivikust käsitsi mitu korda edasi ja tagasi.
- Keerake suruõhuvarustus suruõhumootori õhuühenduse **[6-3]/[13-4]/[14-4]** külge.
- Laske suruõhumootoris umbes 0,5-baarine õhurõhk ja puhastage, kuni tavaline võimsus on taastatud.
- Keerake suruõhuvarustus suruõhumootori õhuühenduselt lahti ja lisage mõni tilk happevaba õli.
- Keerake suruõhuühendus uuesti suruõhumootori õhuühenduse külge.

## 11.5. Segamistiiviku ja laagripuksi vahetamine

**SATA FDG 24/48 suruõhuga/elektrilise segamiseseadmega ülekandega või ilma**

### Demonteerimine:

- Avage materjali rõhuanum (vt peatükki 10.4).
- Eemaldage suruõhuga/elektrilise segamiseseadmega kaas koos ülekandega.
- Keerake kuuskantmutter **[15-3]** segamistiiviku **[15-2]** külge.
- Tõmmake segamistiivik segamiseseadme võllilt **[15-7]**.
- Eemaldage koonustihvt **[15-6]** segamiseseadme võlli traaversilt **[15-4]**.
- Eemaldage fikseerimisrõngas **[15-1]**.
- Keerake segamiseseadme võlli traavers kaanelt lahti.
- Tõmmake segamiseseadme võlli traavers koos laagripüksiga **[15-5]** segamiseseadme võllilt.
- Tõmmake laagripüks segamiseseadme võlli traaversist.

### Monteerimine:

- Pange laagripüks **[15-5]** segamiseseadme traaversisse **[15-4]**.
- Lükake segamiseseadme võlli traavers koos laagripüksiga segamiseseadme võllile **[15-7]**.
- Keerake segamiseseadme võlli traavers kaane külge.
- Pange koonustihvt **[15-6]** segamiseseadme võlli traaversisse.
- Paigaldage fikseerimisrõngas **[15-1]**.
- Lükake segamistiivik **[15-2]** segamiseseadme võllile.
- Keerake kuuskantmutter **[15-3]** segamistiivikul kinni.
- Pange suruõhuga/elektrilise segamiseseadme kaas koos ülekandega materjali rõhuanumale.
- Sulgege materjali rõhuanum (vt peatükki 10.4).

## 11.6. Topendipuksi, O-rõnga ja messingist laagripuksi vahetamine

### SATA paint set 10 ja SATA FDG 24/48 käsiajamiga segamisseadmega


#### Demonteerimine:

- Avage materjali rõhuanum (vt peatükki 10.4).
- Eemaldage kaas koos käsiajamiga segamisseadmega.
- Eemaldage käsivänt [16-3] segamisseadme völliilt [16-2].
- Vabastage keermetihvt [16-10] ülemises reguleerimisrõngas [16-4].
- Tõmmake ülemine reguleerimisrõngas segamisseadme völliilt.
- Keerake topendipuks [16-5] välja.
- Eemaldage O-rõngas [16-9] topendipuksist.
- Tõmmake segamisseadme völli rummust [16-6] alla välja.

#### Ainult SATA FDG 24/48

- Seib [16-1] võib jääda segamisseadme völliile.
- Eemaldage topendipuks [16-8] rummust.
- Vajaduse korral suruge messingist laagripuks [16-7] ülespoole rummust välja.

#### Monteerimine:

	<b>NOTICE</b>	<b>Ettevaatust!</b>
<b>Ebasobivatest tööriistadest tingitud kahjustused</b>		
Ebasobivad tööriistad võivad messingist laagripukse paigaldamisel kahjustada.		
→ Paigaldage messingist laagripuks ettevaatlikult, kasutage seejuures eritööriistu.		

- Vajaduse korral paigaldage messingist laagripuks [16-7] rummu [16-6].
- Lükake segamisseadme völli [16-2] alt rummu sisse.
- Paigaldage O-rõngas [16-9] topendipuksi [16-5].
- Mähkige ümber segamisseadme völli kolm grafiitnööri [16-8] ja suruge rummu sisse.
- Keerake topendipuks selliselt sisse, et segamisseadme völli saaks ilma liigse jõuta käsitsi keerata.
- Lükake ülemine reguleerimisrõngas [16-4] segamisseadme völliile.
- Keerake keermetihvt [16-10] ülemises reguleerimisrõngas kinni.
- Paigaldage käsivänt [16-3] segamisseadme völliile.
- Pange käsiajamiga segamisseadmega kaas materjali rõhuanumale peale.


- Sulgege materjali rõhuanum (vt peatükki 10.4).

## SATA FDG 24/48 koos suruõhuga segamisseadmega, ülekan deta

### Demonteerimine:

- Avage materjali rõhuanum (vt peatükki 10.4).
- Eemaldage kaas koos ülekan deta suruõhuga segamisseadmega.
- Keerake vastumutter [17-7] ja seejärel kuuskantpolt [17-8] lahti.
- Keerake keermetihvt [17-16] reguleerimisrõngas [17-15] rummu [17-9] all lahti.
- Lükake reguleerimisrõngas koos seibiga [17-17] segamisseadme völliile [17-3] alla.
- Keerake kuuskantmutter [17-13] segamisseadme völliilt maha.
- Tõmmake segamistiivik [17-12] segamisseadme völliilt ja keerake keermetihvt [17-11] reguleerimisrõngas [17-14] segamisseadme völli traaversi [17-10] kaudu lahti (vt peatükki 11.5).
- Lükake suruõhumootor [17-1] ja Flex-liitmik [17-2] koos segamisseadme völliga ülespoole hoidikust [17-18] välja.
- Vabastage keermetihvt alumises siduripooles.
- Eemaldage suruõhumootor koos Flex-liitmikuga.
- Tõmmake segamisseadme völli rummust alla välja.
- Keerake topendipuks [17-5] välja.
- Eemaldage O-rõngas [17-4] topendipuksist.
- Eemaldage topendipuks [17-6] rummust.
- Vajaduse korral suruge messingist laagripuks [17-19] ülespoole rummust välja.

### Monteerimine:

	<b>NOTICE</b>	<b>Ettevaatust!</b>
<p><b>Ebasobivatest tööriistadest tingitud kahjustused</b>  Ebasobivad tööriistad võivad messingist laagripukse paigaldamisel kahjustada.  → Paigaldage messingist laagripuks ettevaatlikult, kasutage seejuures eritööriistu.</p>		

- Vajaduse korral paigaldage messingist laagripuks [17-19] rummu [17-9].
- Lükake segamisseadme völli [17-3] alt rummu sisse.
- Mähkige ümber segamisseadme völli kolm grafiitnööri [17-6] ja suruge rummu sisse.
- Paigaldage O-rõngas [17-4] topendipuksi [17-5].



- Keerake topendipuks selliselt sisse, et segamisseadme võlli saaks ilma liigse jõuta käsitsi keerata.
- Lükake suruõhumootor [17-1] ja Flex-liitmik [17-2] segamisseadme võllile.
- Keerake keermetihvt alumises siduripooles kinni.
- Tõmmake Flex-liitmik koos segamisseadme võlliga hoidikusse [17-18].
- Lükake reguleerimisrõngas [17-15] koos seibiga [17-17] segamisseadme võllil üles rummu suunas.
- Keerake keermetihvt [17-16] reguleerimisrõngas kinni.
- Lükake segamistiivik [17-12] segamisseadme võllile ja keerake keermetihvt [17-11] reguleerimisrõngas [17-14] segamisseadme võlli traaversi [17-10] kaudu kinni (vt peatükki 11.5).
- Keerake kuuskantmutter [17-13] segamisseadme võllile peale ja keera ke korralikult kinni.
- Keerake kuuskantpolt [17-8] kinni.
- Fikseerige kuuskantpolt vastumutriga [17-7].
- Pange kaas koos ülekan deta suruõhuga segamisseadmega materjali rõhuanumale.
- Sulgege materjali rõhuanum (vt peatükki 10.4).

### **SATA paint set 10 ülekan dega suruõhuga segamisseadmega ja SATA FDG 24/48 ülekan dega suruõhuga/elektrilise segamisseadmega**

#### **Demonteerimine:**

- Avage materjali rõhuanum (vt peatükki 10.4).
- Eemaldage suruõhuga/elektrilise segamisseadmega kaas koos ülekan dega.
- Keerake vastumutter [18-10] ja seejärel kuuskantpolt [18-11] lahti.
- Eemaldage ülekan dega suruõhumootor [18-1] ja ülemine siduripool [18-2].
- Eemaldage siduriketas [18-3].
- Keerake keermetihvt [18-19] reguleerimisrõngas [18-18] rummu [18-12] all lahti.
- Lükake reguleerimisrõngas koos seibiga [18-20] segamisseadme võllile [18-6] alla.

#### **Ainult SATA FDG 24/48 ülekan dega suruõhuga/elektrilise segamisseadmega**

- Keerake kuuskantmutter [18-16] segamisseadme võllilt maha.
- Eemaldage segamistiivik [18-15] segamisseadme võllilt ja keerake


keermetihvt **[18-14]** reguleerimisrõngas **[18-17]** segamisseadme võlli traaversi **[18-13]** kaudu lahti (vt peatükki 11.5).

- Lükake segamisseadme võll koos alumise siduripoolega **[18-4]** ülespoole hoidikust **[18-21]** välja.
- Vabastage keermetihvt alumises siduripooles.
- Tõmmake alumine siduripool segamisseadme võlliit.

### Ainult SATA paint set 10

- Eemaldage seib **[18-5]**.
- Keerake topendipuks **[18-8]** välja.
- Eemaldage O-rõngas **[18-7]** topendipuksist.
- Tõmmake segamisseadme võll rummust alla välja.
- Eemaldage topendipuks **[18-9]** rummust.
- Vajaduse korral suruge messingist laagripuks **[18-22]** ülespoole rummust välja.

### Monteerimine:

	<b>NOTICE</b>	<b>Ettevaatust!</b>
<b>Ebasobivatest tööriistadest tingitud kahjustused</b>		
Ebasobivad tööriistad võivad messingist laagripukse paigaldamisel kahjustada.		
→ Paigaldage messingist laagripuks ettevaatlikult, kasutage seejuures eritööriistu.		

- Vajaduse korral paigaldage messingist laagripuks **[18-22]** rummu **[18-12]**.
- Lükake segamisseadme võll **[18-6]** alt rummu sisse.
- Paigaldage O-rõngas **[18-7]** topendipuksi **[18-8]**.
- Viige segamisseadme võll rummu sisse.
- Mähkige ümber segamisseadme võlli kolm grafiitnööri **[18-9]** ja suruge rummu sisse.
- Keerake topendipuks selliselt sisse, et segamisseadme võlli saaks ilma liigse jõuta käsitsi keerata.

### Ainult SATA paint set 10

- Pistke seib **[18-5]** segamisseadme võllile.
- Lükake alumine siduripool **[18-4]** segamisseadme võllile.
- Fikseerige keermetihvti abil alumine siduripool segamisseadme võllil.
- Lükake segamisseadme võll koos alumise siduripoolega allapoole hoidikule **[18-21]**.
- Lükake reguleerimisrõngas **[18-18]** koos seibiga **[18-20]** segamissead-

me võllil üles rummu suunas.

- Keerake keermetihvt **[18-19]** reguleerimisrõngas kinni.

### **Ainult SATA FDG 24/48 ülekandega suruõhuga/elektrilise segamis-seadmega**

- Paigaldage segamistiivik **[18-15]** segamisseadme võllile ja keerake keermetihvt **[18-14]** reguleerimisrõngas **[18-17]** segamisseadme võlli traaversi **[18-13]** kaudu kinni (vt peatükki 11.5).
- Keerake kuuskantmutter **[18-16]** segamisseadme võllile peale ja keerake korralikult kinni.
- Paigaldage siduriketask **[18-3]**.
- Asetage ülekandega suruõhumootor **[18-1]** ja ülemine siduripool **[18-2]** täpselt peale.
- Keerake kuuskantpolt **[18-11]** kinni.
- Fikseerige kuuskantpolt vastumutriga **[18-10]**.
- Pange suruõhuga/elektrilise segamisseadme kaas koos ülekandega materjali rõhuanumale.
- Sulgege materjali rõhuanum (vt peatükki 10.4).

## **12. Korrashoid ja hoistamine**

Materjali rõhuanuma talitluse tagamiseks tuleb toodet hoolikalt käsitseda ja pidevalt hooldada.

Hoidke materjali rõhuanumat kuivas kohas.



**NOTICE**

**Ettevaatust!**

### **Vale puhastusvahendi põhjustatud kahjustused**

Agressiivsete puhastusvahendite kasutamine võib värvi rõhuanumat kahjustada.

→ Ärge kasutage agressiivseid puhastusvahendeid.

→ Kasutage neutraalseid puhastusvedelikke, mille pH-väärtus jääb vahemikku 6–8.

→ Ärge kasutage happeid, leeliseid, aluseid, peitse, ebasobivaid regeneraate ega muid agressiivseid puhastusvahendeid.



**NOTICE**

**Ettevaatust!**

### **Kõvenenud materjalist tulenevad kahjustused**

Värvi rõhuanumas kõvenenud materjal võib seda kahjustada.

→ Eemaldage materjal hiljemalt töötlemisaja lõpus värvi rõhuanumast ja puhastage anumad.

- Puhastage materjali rõhuanumat iga kord pärast kasutamist ja iga kord enne materjali vahetamist.

### 13. Rikked

Kui alljärgnevalt kirjeldatud meetmete abil ei ole võimalik riket kõrvaldada, saatke materjali rõhuanum SATA kliendiabi- ja teeninduskeskusesse (aadressi vt peatükist 14).

Rike	Põhjus	Abinõu
Leke anuma ääriku ja anuma kaane vahel.	Anuma äärik, kaane-tihend määrdunud või poorne.	Puhastage tihendit või vahetage välja.
Leke suruõhusegistis.	Tihendid on defektsed.	Vahetage tihendid välja.
Segamisseadme kin-nitus lekib.	Tihendid on defektsed.	Vahetage tihendid välja.
Materjaliväljund lekib.	Tihendid on defektsed.	Vahetage tihendid välja.
Materjali rõhku ei saa reguleerida.	Materjali rõhuregu-laator on rikkis.	Vahetage materjali rõhuregulaator välja.

### 14. Kliendiabi- ja teeninduskeskus

Tarvikuid, varuosasid ja tehnilist abi saate oma SATA müügiesindaja kaudu


### 15. Tarvikud

#### Veermik

SATA FDG 24/48 on veermiku tõttu lihtsalt ja mugavalt transporditav.

#### Pottsüdamik


Materjali rõhuanumatele saab lisada roostevabast terasest pottsüdamiku, mis muudab materjali rõhuanuma puhastamise oluliselt lihtsamaks.

 Juhis!
Pottsüdamikku ei saa lisada. Tõusutoru ja veovõlli tuleb selleks lühendada.

Art-nr			Nimetus	Kogus
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	veermik	1 tk
47530	31302	47639	pottsüdamik	1 tk

Art-nr			Nimetus	Kogus
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
tellimisel	tellimisel	tellimisel	voolikupakett	1 komplekt

## 16. Varuosad

 <b>NOTICE</b>	<b>Ettevaatust!</b>
<p><b>Kahjustused liiga tugeva kuumenemise tõttu</b>  Sissekleebitud varuosade eemaldamisel tuleb 2-komponendilise liimi pehmemdamiseks kasutada kuumaõhupuhurit. Komponentide liiga tugeva kuumenemise korral võib pinnakate kahjustada saada.  → Ärge kuumutage komponente liigselt.</p>	

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Art-nr	Nimetus	Kogus
[19-1]		ühekordne rõhuvähendaja, roostevaba teras	1 tk
[19-2]	19026	ühekordne rõhuvähendaja, terviklik manomeetriga ja ohutusventiiliga 3,0 baari, nikeldatud teras	1 tk
[19-3]		kahekordne rõhuvähendaja, roostevaba teras	1 tk
[19-4]	19018	kahekordne rõhuvähendaja, terviklik, nikeldatud teras	1 tk
[19-5]	88484	tagasilöögiventii	1 tk
[19-6]	17376	torumutter, G 1/4"	1 tk
[19-7]	19166	õhu väljalaskekraan, terviklik, G 3/8" A	1 tk
[19-8]	72868	materjali väljavoolu kuulkraan, roostevaba teras G 1/2" A	1 tk
[19-9]	79863	kuuskantmutter G 3/8"	1 tk
[19-10]	72769	rõngastihend	1 tk
[19-11]	47530	pottsüdamik, roostevaba teras SATA paint set 10 jaoks	1 tk
[19-12]	27573	kinnitusrõngas 12x1	1 tk
[19-13]	72561	polst	1 tk

	<b>Art-nr</b>	<b>Nimetus</b>	<b>Kogus</b>
[19-14]	52746	kahekordne rõhuvähendaja, roostevaba teras	1 tk
[19-15]	19034	rõngaspolt	1 tk
[19-16]	19042	seib 13	1 tk
[19-17]	24315	kuulkaepide M 12	1 tk
[19-18]	47548	segamistiivik	1 tk
[19-19]	19000	kandepide, terviklik	1 tk
[19-20]	18952	materjali väljavool, G 1/2" A	1 tk
[19-21]	17921	jaotur	1 tk
[19-22]	25890	rõngastihend, 13x18x1, vask	1 tk
[19-23]	19166	õhu väljalaskekraan, terviklik, G 3/8" A	1 tk
[19-24]	22129	kuulkraan, terviklik, G 3/8" x G 1/4" A	1 tk
[19-25]	18945	kaitseventiil PN 3, 1/4" A	1 tk
[19-26]	18937	manomeeter 0 – 4 baari	1 tk
[19-27]	19158	manomeeter 0 – 10 baari	1 tk
[19-28]	79715	ühekordne rõhuvähendaja, roostevaba teras	1 tk
[19-29]	19232	topendipuks (3 tk)	1 komplekt
[19-30]	29132	topendipuks	1 tk
[19-31]	22269	O-rõngas 12x3 mm	1 tk
[19-32]	4812	reguleerimisrõngas A 12	1 tk
[19-33]	197590	käsivänt	1 tk
[19-34]	14233	käsiajamiga segamiseade, terviklik, roostevabast terasest mudel	1 tk
[19-35]	79079	kahekordne rõhuvähendaja, roostevaba teras	1 tk
[19-36]	81034	segamistiivik	1 tk
[19-37]	58842	Seib	1 tk
[19-38]	35725	terviklik liitmik õhusegamiseadmele	1 tk
[19-39]	35758	siduriketas	1 tk
[19-40]	6296	ülekandega õhumootor	1 tk
[19-41]	6981	SATA kiirliitmiku nippel G 1/4" I (5 tk)	1 komplekt

**16.2. SATA FDG 24 ja SATA FDG 48 [20]**

	Art-nr		Nimetus	Kogus
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-1]</b>	19224	–	kahekordne rõhuvähendaja, terviklik manomeetri ja kaitseventiiliga 6,0 baari	1 tk
	–	12880	kahekordne rõhuvähendaja, terviklik manomeetri ja kaitseventiiliga 4,0 baari	1 tk
<b>[20-2]</b>	19216	–	ühekordne rõhuvähendaja, terviklik manomeetri ja kaitseventiiliga, max rõhk 6,0 baari	1 tk
	–	12922	ühekordne rõhuvähendaja, terviklik manomeetri ja kaitseventiiliga, max rõhk 4,0 baari	1 tk
<b>[20-3]</b>	177972	177972	kork G 3/4"	1 tk
<b>[20-4]</b>	197590	197590	käsivänt	1 tk
<b>[20-5]</b>	22269	22269	O-rõngas 12x3 mm	1 tk
<b>[20-6]</b>	19232	19232	topendipuks (3 tk)	1 komplekt
<b>[20-7]</b>	19174	19174	täitetoru kaas	1 tk
<b>[20-8]</b>	19182	19182	täitetoru kaane tihend	1 tk
<b>[20-9]</b>	9472	–	rõngastihend, roheline EPDM-profiilnõör	1 tk
	–	173989	rõngastihend, roheline EPDM-profiilnõör	1 tk
<b>[20-10]</b>	4812	4812	reguleerimisrõngas A 12	1 tk
<b>[20-11]</b>	29132	29132	topendipuks	1 tk
<b>[20-12]</b>	183814		kork G 1/2"	1 tk
<b>[20-13]</b>	58842	58842	Seib	1 tk
<b>[20-14]</b>	41269	42671	segamistiivik, terviklik	1 tk
<b>[20-15]</b>	19620	–	liitmik	1 tk
<b>[20-16]</b>	18861	–	muhvsiiber-kraan G 1"	1 tk
<b>[20-17]</b>			kinnitusrõngas 16 DIN 471	1 tk
<b>[20-18]</b>			polt 16x54 mm	1 tk

	Art-nr		Nimetus	Kogus
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-19]</b>	179119	179119	kinnitusklamber	1 tk
<b>[20-20]</b>	174037	174037	käsikruvi	1 tk
<b>[20-21]</b>	12294	12294	materjali väljavool ülaosa jaoks	1 tk
<b>[20-22]</b>	19166	19166	õhu väljalaskekraan G 3/8" A, ter- viklik	1 tk
<b>[20-23]</b>	19158	–	manomeeter 0 – 10 baari, G 1/4"	1 tk
	–	18960	manomeeter 0 – 6 baari, punane märgistus 4 baari juures	1 tk
<b>[20-24]</b>	19380	–	ohutuse ülerõhuventiil G 3/8", seatud 6 baari peale	1 tk
	–	19349	ohutuse ülerõhuventiil G 3/8", seatud 4 baari peale	1 tk
<b>[20-25]</b>	19158	19158	manomeeter 0 – 10 baari, G 1/4"	1 tk
<b>[20-26]</b>	77669	77669	Kuulkraan, kpl	1 tk
<b>[20-27]</b>	6296	6296	ülekandega õhumootor	1 tk
<b>[20-28]</b>	35725	35725	terviklik sidur ülekandega õhusega- misseadme jaoks	1 tk
<b>[20-29]</b>	35758	35758	siduriketas	1 tk
<b>[20-30]</b>	29165	29165	laagripuks	1 tk
<b>[20-31]</b>	93096	–	laagripuks, terviklik	1 tk
	–	93104	laagripuks, terviklik	1 tk
<b>[20-32]</b>	65201	–	segamisivõll	1 tk
	–	65227	segamisivõll	1 tk
<b>[20-33]</b>	29173	29173	fikseerimisrõngas	1 tk
<b>[20-34]</b>	46581	46581	segamistiivik, terviklik	1 tk
<b>[20-35]</b>	148130	148130	kuuskantmutter M 12	1 tk
<b>[20-36]</b>	58842	58842	Seib	1 tk
<b>[20-37]</b>	117077	117077	segamistiivik	1 tk
<b>[20-38]</b>	28928	28928	Flex-liitmik	1 tk
<b>[20-39]</b>	46987	46987	suruõhumootor ülekandeta segamis- seadmele	1 tk



	Art-nr		Nimetus	Kogus
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-40]</b>	63925	63925	plahvatuskaitsega elektrimootor 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 p/ min	1 tk
<b>[20-41]</b>	31302	–	pottsüdamik, roostevaba teras	1 tk
	–	47639	pottsüdamik, roostevaba teras	1 tk

## 17. EL-i vastavusdeklaratsioon

Uusima kehtiva vastavusdeklaratsiooni leiate aadressilt:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Contents [Original Version: German]

1. General information.....	163	10. Normal Operation.....	173
2. Safety Instructions.....	165	11. Maintenance and repairs.....	176
3. Intended Use.....	167	12. Care and storage.....	182
4. Description .....	167	13. Malfunctions .....	182
5. Versions.....	167	14. After Sale Service.....	183
6. Scope of Delivery .....	168	15. Accessories .....	183
7. Technical Design .....	168	16. Spare Parts .....	184
8. Technical Data.....	170	17. EU Declaration of Conformity .....	187
9. First Use.....	171		



### Read first!

Read these operating instructions thoroughly and carefully before commissioning and use. Comply with the safety instructions and danger warnings!

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 SATA paint set 10, SATA FDG 24 and SATA FDG 48, hereinafter material pressure tank. They also describe commissioning, operation, maintenance and servicing, care and storage as well as troubleshooting.

### 1.2. Target group

This operating manual is intended for

- Painting and varnishing professionals.
- Trained personnel for varnishing work in industrial and craftman's 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**

- When the operating instructions are disregarded.
- When the product is used in other than the intended ways of usage.
- When untrained staff is employed.
- When no personal protection equipment is worn.
- When no original accessories and spare parts are used.
- When the product is manipulated, tampered with or technically modified.
- Natural wear/and tear
- In case when the product has been exposed to untypical shockloads and impacts during usage.
- Impermissible assembly and disassembly work

### **1.6. Applicable directives, regulations and standards**

#### **Directive 2014/34/EU**

Equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres (ATEX)

#### **Directive 2014/68/EU**

Pressure Equipment Directive, module A1, internal production inspection

#### **DIN EN 1127-1**

Explosive atmospheres Part 1: Basic concepts and methodology

#### **DIN EN ISO 80079-36**

Non-electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres – Part 1: Basic concepts and requirements

#### **DIN EN ISO 12100-1/-2**

Safety of machinery, general requirements

#### **DIN EN 1953**

Atomising and spraying equipment for coating materials - Safety require-

ments

## **DIN 31000:2011**

"General principles for the safe design of products."

## **2. Safety Instructions**

Always read and heed all instructions given below. Failure to comply or incorrect compliance can result in malfunctions or cause injuries.

### **2.1. Requirements regarding personnel**

The material pressure tank may only be used by experienced skilled workers and instructed persons who have thoroughly read and understood these operating instructions. People whose reactions have been adversely affected by drugs, alcohol, medication or by any other means are prohibited from handling the material pressure tank.

### **2.2. Personal Protection Equipment**

Always use approved breathing and eye protection, suitable protective gloves, workwear and safety boots when using the material pressure tank and during cleaning and maintenance work.

### **2.3. Use in explosive atmospheres**

The material pressure tank is approved for use/storage in potentially explosive atmospheres of ex-zone 1 and 2. Heed the product ID.

## **2.4. Safety Instructions**

### **Installation site**

- For installation in explosive atmospheres, prior to initial commissioning the material pressure tank must be inspected in accordance with the Industrial Safety Regulations by a qualified specialist having adequate knowledge of the ATEX Directive.
- Never use the material pressure tank in the vicinity of electrical equipment that is not explosion-proof.
- Keep the material pressure tank away from ignition sources such as naked flames, burning cigarettes or flying sparks.
- Working areas where dangerous substances are processed or stored must be adequately ventilated. In the event of ventilation failure, the work must be stopped immediately and any agitators must be switched off.

### **Technical status**

- Never start using the material pressure tank when damaged or when

parts are missing.

- If the material pressure tank is damaged, stop working with it immediately, disconnect it from the compressed air supply system and vent the unit completely.
- Never make any unauthorised modifications or technical changes to the material pressure tank.
- Every time before using the material pressure tank, check the unit with all connected components for any signs of damaged and ensure it is fitted firmly; carry out any necessary repairs.
- Check the clamps and toggle screws regularly for wear and signs of damage; replace if necessary. Tighten the clamps and toggle screws by hand.

### **Materials**

- Only coating materials in fluid group 2 may be processed in SATA paint set 10, SATA FDG 24 and SATA FDG 48.
- Processing acidic or alkaline materials is prohibited.
- Processing solvents with halogenated hydrocarbons, petrol, kerosene, herbicides, pesticides and radioactive substances is prohibited. Halogenated solvents can result in explosive and corrosive chemical compounds.
- Material pressure tanks are made of a highly resistant stainless steel alloy. Even so, SATA must always be consulted before using highly corrosive or abrasive materials.
- Only bring the media needed to continue working into the working environment of the material pressure tank.

### **Operating parameters**

- Only operate the material pressure tank within the parameters stated on the nameplate.

### **Connected components**

- The connected components must reliably withstand the thermal, chemical and mechanical loads expected when using the material pressure tank.
- When pressurised hoses work loose, their whip-like movements and any material that is squirted out can cause injuries. Always vent the hoses completely before they are loosened.

### **General**

- Never transport material pressure tank when pressurised.
- Comply with the local regulations for safety, accident prevention, occu-

pational health and safety and environmental protection.

### 3. Intended Use

The material pressure tank is used to convey flowing materials (spraying materials) using compressed air.

### 4. Description

The material pressure tank is used to process larger quantities of fluid material. The material is conveyed to the manual or automatic guns by compressed air.

### 5. Versions

Depending on the customer requirements, the material pressure tank is fitted with components such as handle (SATA paint set 10 only), single/double pressure reducer and the various agitators.

Optional features include a material outlet at the bottom of the pressure tank (SATA FDG 24 only) and a second gun connection for material supply and spraying air supply.

Retrofitting the individual variants is not possible.

#### **Handle (SATA paint set 10 only) [1-12]**

For convenient carrying of the material pressure tank.

#### **Single pressure reducer [1-3]/[7-5]**

For adjusting the material pressure.

#### **Double pressure reducer [1-11]/[7-14]**

For separate adjustment of the material and spraying pressure.

#### **Manual agitator [1-1]/[7-1]**

For manual agitation of the material. The agitator is driven by a hand crank.

#### **Pneumatic agitator [1-2]/[7-3]/[7-4]**

For homogeneous agitation of the material. The agitator is driven by a pneumatic motor. This is supplied with compressed air by an external compressed air pipe. The pneumatic agitator can be ordered with [1-2]/[7-4] or without gear [7-3] (SATA FDG 24/48 only).

#### **Electric agitator [7-2]/[12-1]**

For homogeneous agitation of the material. The agitator is driven by an electric motor.

#### **Material outlet at the bottom of the pressure tank (SATA FDG 24 only) [7-7]**

For connecting the gun at the bottom of the pressure tank.

**Second gun connection [1-4]/[7-6]**

For connecting a second gun.

**6. Scope of Delivery**

- Material pressure tank, depending on the variant
- Key for refill opening

**7. Technical Design****7.1. SATA paint set 10****Material pressure tank SATA paint set 10 [1]**

- |       |  |        |                            |
|-------|--|--------|----------------------------|
| [1-1] | SATA paint set 10 with manual agitator                                   | [1-5]  | Container lid              |
| [1-2] | SATA paint set 10 with pneumatic agitator with gear                      | [1-6]  | Material supply connection |
| [1-3] | SATA paint set 10 with single pressure reducer                           | [1-7]  | Clamp                      |
| [1-4] | SATA paint set 10 with double pressure reducer and second gun connection | [1-8]  | Pressure tank              |
|       |  | [1-9]  | Ventilation valve          |
|       |  | [1-10] | Toggle screw               |
|       |  | [1-11] | Double pressure reducer    |
|       |  | [1-12] | Handle                     |

**Single pressure reducer**

- |        |                              |        |                                  |
|--------|------------------------------|--------|----------------------------------|
| [2-61] | Material supply ball valve   | [2-67] | Spraying air ball valve          |
| [2-62] | Material supply connection   | [2-68] | Single pressure reducer          |
| [2-63] | Safety valve                 | [2-69] | Compressed air supply ball valve |
| [2-64] | Ventilation valve            | [2-70] | Compressed air supply connection |
| [2-65] | Material pressure controller |        |                                  |
| [2-66] | Spraying air connection      |        |                                  |

**Double pressure reducer**

- |        |                              |        |                                  |
|--------|------------------------------|--------|----------------------------------|
| [3-61] | Material supply ball valve   | [3-67] | Double pressure reducer          |
| [3-62] | Material supply connection   | [3-68] | Spraying air connection          |
| [3-63] | Safety valve                 | [3-69] | Compressed air supply ball valve |
| [3-64] | Ventilation valve            | [3-70] | Compressed air supply connection |
| [3-65] | Material pressure controller |        |                                  |
| [3-66] | Spraying pressure controller |        |                                  |

**Second gun connection**

- |        |                            |        |                         |
|--------|----------------------------|--------|-------------------------|
| [4-25] | Material supply ball valve | [4-28] | Spraying air connection |
| [4-26] | Material supply connection |        |                         |
| [4-27] | Spraying air ball valve    |        |                         |



**Hand agitator**

[5-1] Hand crank for agitator [5-2] Ventilation valve

**Compressed air agitator with gear drive**

[6-1] Sound absorber [6-3] Pneumatic motor air connection  
 [6-2] Air micrometer (air flow control knob) [6-4] Pneumatic motor with gear

**7.2. SATA FDG 24/48****Material pressure tank SATA FDG 24/48 [7]**

[7-1] SATA FDG 24/48 with manual agitator [7-6] SATA FDG 24/48 double pressure reducer with second gun connection  
 [7-2] SATA FDG 24/48 with electric agitator [7-7] SATA FDG 24 with material outlet at the bottom  
 [7-3] SATA FDG 24/48 with pneumatic agitator without gear [7-8] Container lid  
 [7-4] SATA FDG 24/48 with pneumatic agitator with gear [7-9] Screw plug for filling with material  
 [7-5] SATA FDG 24/48 with single pressure reducer [7-10] Pressure tank  
 [7-11] Clamp  
 [7-12] Ventilation valve  
 [7-13] Toggle screw  
 [7-14] Double pressure reducer

**Single pressure reducer**

[8-1] Single pressure reducer [8-5] Spraying air connection  
 [8-2] Compressed air supply ball valve [8-6] Ventilation valve  
 [8-3] Compressed air supply connection [8-7] Material supply connection  
 [8-8] Material supply ball valve  
 [8-4] Spraying air ball valve [8-9] Material pressure controller  
 [8-10] Safety valve

**Double pressure reducer**

[9-1] Compressed air supply ball valve [9-6] Material supply connection  
 [9-2] Compressed air supply connection [9-7] Material supply ball valve  
 [9-3] Double pressure reducer [9-8] Material pressure controller  
 [9-4] Spraying air connection [9-9] Spraying pressure controller  
 [9-5] Ventilation valve [9-10] Safety valve

**Second gun connection**

- [10-25] Spraying air ball valve
- [10-26] Spraying air connection
- [10-27] Material supply connection
- [10-28] Material supply ball valve

### Hand agitator

- [11-7] Hand crank for agitator

### Motor driven agitator

- [12-1] Electric motor for agitator

### Compressed air agitator without gear drive

- [13-1] Air micrometer (air flow control knob)
- [13-2] Silencer (concealed)
- [13-3] Air Motor
- [13-4] Pneumatic motor air connection

### Compressed air agitator with gear drive

- [14-1] Air micrometer (air flow control knob)
- [14-2] Pneumatic motor with gear
- [14-3] Sound absorber
- [14-4] Pneumatic motor air connection

## 8. Technical Data

### 8.1. Paint pressure tank

Description	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
	Max. operating pressure	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar
Max. permissible operating temperature	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Contents	10 litres	2.6 gal	24 litres	6,3 gal	48 litres	12.7 gal
Fluid / fluid group	2		2		2	
Clear inner diameter	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Clear inner height	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Weight without insert pot and agitator	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs

Description	paint set 10	FDG-24	FDG-48
Optional material outlet at bottom of tank	–	G1	–

## 8.2. Motor driven agitator

Description		
Protection category	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Voltage	230 / 400 V 50 Hz	
Power	0,12 kW	
Motor speed	ca. 100 U / min.	
Weight	6,3 kg	14 lbs

## 8.3. Pneumatic agitator with / without gear

Description		
Protection category	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Operating pressure	2,0 – 6,0 bar	29 psi – 87 psi
Air consumption	100 – 600 NI / min	
Power	0,05 – 0,6 kW.	
Speed without gear	on request	
Speed with gear 1:25	50 – 120 U / min	
Weight without gear	1 kg	2.2 lbs
Weight with gear	1,8 kg	4 lbs

## 9. First Use

The material pressure tank is supplied fully assembled and ready for operation.

After unpacking, check:

- Material pressure tank damaged.
- Scope of supply complete (see chapter 6)

## 9.1. Paint pressure tank


**DANGER**
**Warning!**

### Risk of injuries from bursting pipes and hoses

If unsuitable pipes and hoses are used, these can be damaged by solvent or too much pressure and explode.

→ Only use solvent-resistant, conductive and technically flawless pipes and hoses for compressed air and material with permanent pressure resistance of minimum 40 bar.


**Notice!**

In units with a second gun connection for material and spraying pressure, the material supply and spraying air is connected in the same way as for the first gun connection.

- Close bleeder valve [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

#### Variant with single pressure reducer

- Close spraying air ball valve [2-7]/[8-4].

#### Variant with second gun connection

- Close spraying air ball valve [4-3]/[10-1].
- Close material supply ball valve [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Connect material hose to material supply [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

#### Variant with bottom material outlet

- Connect material hose to material outlet at the bottom [7-7].
- Connect spraying air to air connection [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Connect compressed air supply to air connection [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Check that all connections are screwed tight and do not leak.

## 9.2. Pneumatic agitator


**NOTICE**
**Attention!**

### Damage from too much air input pressure

The pneumatic motor can be damaged by too much air input pressure.

→ Do not exceed the maximum air input pressure of 7 bar.

- Connect compressed air supply to pneumatic motor air connection [6-3]/[13-4]/[14-4].

### 9.3. Motor driven agitator


**DANGER**
**Warning!**

#### Fatal risk of electrocution

There is a risk of severe to fatal injuries when carrying out installation and maintenance work with live voltage.

→ Before working on the electric agitator, disconnect the electric voltage and protect it from being reconnected unintentionally. Only connect the electric motor to power circuits that can be disconnected with an all-phase power switch.

- Connect the electric agitator to the power circuit as stated in the enclosed documentation.

### 10. Normal Operation


**DANGER**
**Warning!**

#### Fatal risk from exploding material pressure tank.

The build-up of static electricity when operating the tank can cause sparking with the risk of the material pressure tank exploding.

- Ensure that the pressure tank is adequately earthed.
- Ensure a bleeder resistance of < 1 MOhm.
- Only use approved, conductive hoses.

### 10.1. Agitators

#### Hand agitator

The hand crank [5-1]/[11-1] can be used to agitate the material by hand.

#### Pneumatic agitator


**NOTICE**
**Attention!**

#### Damage from incorrectly conditioned compressed air

Incorrectly conditioned compressed air can damage the pneumatic motor.

- The pneumatic motor must be operated with technically clean, oiled compressed air. The oil rate is approx. 1 drop acid-free oil per minute.

**NOTICE****Attention!****Damage from excessive speed**

The agitator can be damaged by excessive speed.

→ Never let the agitator run without load. Do not select the speed to be any higher than necessary for perfect agitation.

The air micrometer [6-2]/[13-1]/[14-1] permits fully variable speed adjustment for the agitator.

- Turn to the left to increase the agitator speed.
- Turn to the right to reduce the agitator speed.

**Motor driven agitator****NOTICE****Attention!****Damage from overheating**

The electric motor can be damaged if the temperature is too high.

→ Please ensure that the ventilation slots of the motor are not obstructed while the agitator is in use.

- Switch the electric agitator [12-1] on and off with the external control.

**10.2. Connect up the material and spraying air supply****DANGER****Warning!****Risk of injury from material and compressed air pipes that have not been connected**

Leaking material and incorrectly connected compressed air pipes can cause injuries.

→ Check that the material and compressed air pipes are firmly fitted.

- Open compressed air supply ball valve [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

**Variants with single pressure reducer**

- Open spraying air ball valve [2-7]/[8-4].

**Variants with second gun connection**

- Open spraying air ball valve [4-3]/[10-1].
- Open material supply ball valve [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

**10.3. Adjust material and spraying pressure****Adjust material pressure**

Turn the pressure controller [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8] for fully variable adjustment of the material pressure.

- Turn the pressure controller to the left to reduce the material pressure.
- Turn the pressure controller to the right to increase the material pressure.

### Adjust spraying pressure (only in variant with double pressure reducer)

Turn the pressure controller [3-6]/[9-9] for fully variable adjustment of the spraying pressure.

- Turn the pressure controller to the left to reduce the spraying pressure.
- Turn the pressure controller to the right to increase the spraying pressure.

## 10.4. Change the material



**DANGER**

**Warning!**

### Fatal risk from non-vented material pressure tank

Opening a pressurised material pressure tank will cause an explosion.

→ Every time before opening the material pressure tank, disconnect it from the compressed air supply and vent completely with the bleeder valve [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].



**DANGER**

**Warning!**

### Risk of injury from running agitator

Body parts and garments can be pulled into the machine if the machine pressure tank is opened while the agitator is running.

→ Switch the agitator off before opening the machine pressure tank and protect it from being switched on again.

### Open material pressure tank

- Disconnect the agitator from the power/compressed air circuit and protect it from being switched on again.
- Close material supply ball valve [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Close compressed air supply ball valve [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

#### Variant with single pressure reducer

- Close spraying air ball valve [2-6]/[8-4].

#### Variant with second gun connection

- Close spraying air ball valve [4-3]/[10-1].
- Disconnect material pressure tank from the compressed air circuit.
- Vent the material pressure tank completely with the bleeder valve

[2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

- Undo the toggle screw [1-10]/[7-13].
- Open the clamp [1-7]/[7-11] outwards.
- Take the tank cover [1-5]/[7-8] off the pressure tank [1-8]/[7-10].
- Clean the pressure tank with a suitable cleaning agent (see chapter 12).
- Fill the material pressure tank with material.

### Close the material pressure tank

- Mount the tank cover [1-5]/[7-8] on the material pressure tank [1-8]/[7-10].
- Close the clamp [1-7]/[7-11] inwards and position the toggle screw [1-10]/[7-13] on the inside of the cover bead.
- Tighten the toggle screw hand-tight.
- Connect the agitator with the power/compressed air circuit.
- Connect the material pressure tank with the compressed air circuit and adjust the pressure within the permitted range.
- Connect the material and spraying air supply (see chapter 10.2).

## 11. Maintenance and repairs

The following chapter describes the procedures involved for maintaining and repairing the material pressure tank.

### 11.1. Check the safety valve



**DANGER**

**Warning!**

#### Risk of injury from defective safety valve

A defective safety valve fails to vent the material pressure tank properly and it can explode.

→ Check the safety valve regularly. If no air is discharged at the safety valve, stop the pressure tank immediately and replace the safety valve.

The safety valve [2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10] may only be checked by authorised staff with adequate know-how in this field.

- Close the bleeder valve.
- Pressurise the material pressure tank within the permitted range.
- Check the safety valve by turning to the left. Air must be heard to be discharged.
- Close the safety valve again after it has been checked.

### 11.2. Check the tank cover seal

- Open the material pressure tank (see chapter 10.4).



- Check the seal between tank cover [1-5]/[7-8] and pressure tank [1-8]/[7-10] for any signs of damage.
- Close the material pressure tank (see chapter 10.4).

### 11.3. Check the material and air connections

- Every time after operating the material pressure tank, check that the air and material connections are firmly fitted and do not leak.

### 11.4. Relubricate pneumatic motor

The motor of the pneumatic agitator is practically maintenance-free. However, the motor can be purged if there is any loss of power.

- Disconnect the agitator from the compressed air circuit.
- Unscrew the compressed air supply from the pneumatic motor air supply [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Fill a few drops of paraffin into the pneumatic motor air supply.
- Turn the pneumatic blade back and forth a few times by hand at the agitator blade.
- Screw the compressed air supply to the pneumatic motor air supply [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Apply about 0.5 bar air pressure to the pneumatic motor and let it run until it is clean and normal power is restored.
- Unscrew the compressed air supply from the pneumatic motor air supply and add a few drops of acid-free oil.
- Screw the compressed air supply back to the pneumatic motor air supply again.

### 11.5. Replace agitator blade and bushing

#### SATA FDG 24/48 with pneumatic/electric agitator with/without gear

##### Disassembly:

- Open the material pressure tank (see chapter 10.4).
- Remove the cover with pneumatic/electric agitator with gear.
- Unscrew the hex nut [15-3] from the agitator blade [15-2] .
- Pull the agitator blade from the agitator shaft [15-7] .
- Take the taper pin [15-6] out of the agitator shaft crossbeam [15-4].
- Remove the snap ring [15-1].
- Unscrew the agitator shaft from the cover.
- Pull the agitator shaft crossbeam with bushing [15-5] from the agitator shaft.
- Pull the bushing out of the agitator shaft crossbeam.

##### Assembly:

- Insert the bushing [15-5] in the agitator shaft crossbeam [15-4].
- Push the agitator shaft crossbeam with bushing onto the agitator shaft [15-7].
- Screw the agitator shaft firmly to the cover.
- Insert the taper pin [15-6] in the agitator shaft crossbeam.
- Mount the snap ring [15-1].
- Push the agitator blade [15-2] onto the agitator shaft.
- Tighten the hex nut [15-3] to the agitator blade at the bottom.
- Mount the cover with pneumatic/electric agitator with gear on the material pressure tank.
- Close the material pressure tank (see chapter 10.4).

## 11.6. Replace gland packing, O-ring and brass bushing SATA paint set 10 and SATA FDG 24/48 with manual agitator

### Disassembly:

- Open the material pressure tank (see chapter 10.4).
- Remove the cover with manual agitator.
- Remove the hand crank [16-3] from the agitator shaft [16-2].
- Loosen the grub screw [16-10] in the upper collet [16-4].
- Pull the upper collet from the agitator shaft.
- Unscrew the gland [16-5].
- Remove the O-ring [16-9] from the gland.
- Pull the agitator shaft down out of the hub [16-6].

### SATA FDG 24/48 only

- The washer [16-1] can remain on the agitator shaft.
- Take the gland packing [16-8] out of the hub.
- Possibly drive the brass bushing [16-7] up out of the hub.

### Assembly:


**NOTICE**
**Attention!**

### Damage from unsuitable tools

Unsuitable tools can damage the brass bushing during assembly.  
→ Insert the brass bushing carefully, using a special tool.

- Possibly insert the brass bushing [16-7] in the hub [16-6].
- Push the agitator shaft [16-2] into the hub from below.
- Insert the O-ring [16-9] in the gland [16-5].
- Wind three graphite cords [16-8] around the agitator shaft and press into the hub.

- Screw the gland in so that the agitator shaft can be turned by hand without applying force.
- Push the upper collet **[16-4]** onto the agitator shaft.
- Tighten the grub screw **[16-10]** in the upper collet.
- Mount the hand crank **[16-3]** on the agitator shaft.
- Mount the cover with manual agitator on the material pressure tank.
- Close the material pressure tank (see chapter 10.4).

### SATA FDG 24/48 with pneumatic agitator without gear

#### Disassembly:

- Open the material pressure tank (see chapter 10.4).
- Remove the cover with pneumatic agitator without gear.
- Loosen the lock nut **[17-7]** and the hex screw **[17-8]**.
- Loosen the grub screw **[17-16]** in the collet **[17-15]** under the hub **[17-9]**.
- Push the collet with the washer **[17-17]** down to the bottom of the agitator shaft **[17-3]**.
- Unscrew the hex nut **[17-13]** from the agitator shaft.
- Pull the agitator blade **[17-12]** from the agitator shaft and loosen the grub screw **[17-11]** in the collet **[17-14]** over the agitator crossbeam **[17-10]** (see chapter 11.5).
- Push the pneumatic motor **[17-1]** and flex coupling **[17-2]** with the agitator shaft up out of the holder **[17-18]**.
- Loosen the grub screw in the lower half of the coupling.
- Remove pneumatic motor with flex coupling.
- Pull the agitator shaft down out of the hub.
- Unscrew the gland **[17-5]**.
- Remove the O-ring **[17-4]** from the gland.
- Take the gland packing **[17-6]** out of the hub.
- Possibly drive the brass bushing **[17-19]** up out of the hub.

#### Assembly:


**NOTICE**
**Attention!**

#### Damage from unsuitable tools

Unsuitable tools can damage the brass bushing during assembly.

→ Insert the brass bushing carefully, using a special tool.

- Possibly insert the brass bushing **[17-19]** in the hub **[17-9]**.
- Push the agitator shaft **[17-3]** into the hub from below.
- Wind three graphite cords **[17-6]** around the agitator shaft and press

into the hub.

- Insert the O-ring [17-4] in the gland [17-5].
- Screw the gland in so that the agitator shaft can be turned by hand without applying force.
- Push the pneumatic motor [17-1] and flex coupling [17-2] onto the agitator shaft.
- Tighten the grub screw in the lower half of the coupling.
- Tighten the flex coupling with the agitator shaft into the holder [17-18].
- Push the collet [17-15] with the washer [17-17] onto the agitator shaft up to the hub.
- Tighten the grub screw [17-16] in the collet.
- Push the agitator blade [17-12] onto the agitator shaft and tighten the grub screw [17-11] in the collet [17-14] over the agitator crossbeam [17-10] (see chapter 11.5).
- Screw the hex nut [17-13] onto the agitator shaft and tighten.
- Tighten the hex screw [17-8]
- Secure the hex screw with the lock nut [17-7].
- Mount the cover with pneumatic agitator without gear on the material pressure tank.
- Close the material pressure tank (see chapter 10.4).

### **SATA paint set 10 with pneumatic agitator with gear and SATA FDG 24/48 with pneumatic/electric agitator with gear**

#### **Disassembly:**

- Open the material pressure tank (see chapter 10.4).
- Remove the cover with pneumatic/electric agitator with gear.
- Loosen the lock nut [18-10] and the hex screw [18-11].
- Remove the pneumatic motor with gear [18-1] and the upper half of the coupling [18-2].
- Remove the coupling washer [18-3].
- Loosen the grub screw [18-19] in the collet [18-18] under the hub [18-12].
- Push the collet with the washer [18-20] down to the bottom of the agitator shaft [18-6].

#### **SATA FDG 24/48 with pneumatic/electric agitator with gear only**

- Unscrew the hex nut [18-16] from the agitator shaft.
- Take the agitator blade [18-15] from the agitator shaft and loosen the grub screw [18-14] in the collet [18-17] over the agitator crossbeam [18-13] (see chapter 11.5).

- Push the agitator shaft with the lower half of the coupling **[18-4]** up out of the holder **[18-21]**.
- Loosen the grub screw in the lower half of the coupling.
- Pull the lower half of the coupling from the agitator shaft.

#### **SATA paint set 10 only**

- Remove the washer **[18-5]**.
- Unscrew the gland **[18-8]**.
- Remove the O-ring **[18-7]** from the gland.
- Pull the agitator shaft down out of the hub.
- Take the gland packing **[18-9]** out of the hub.
- Possibly drive the brass bushing **[18-22]** up out of the hub.

#### **Assembly:**


**NOTICE**
**Attention!**

#### **Damage from unsuitable tools**

Unsuitable tools can damage the brass bushing during assembly.  
 → Insert the brass bushing carefully, using a special tool.

- Possibly insert the brass bushing **[18-22]** in the hub **[18-12]**.
- Push the agitator shaft **[18-6]** into the hub from below.
- Insert the O-ring **[18-7]** in the gland **[18-8]**.
- Insert the agitator shaft in the hub.
- Wind three graphite cords **[18-9]** around the agitator shaft and press into the hub.
- Screw the gland in so that the agitator shaft can be turned by hand without applying force.

#### **SATA paint set 10 only**

- Put the washer **[18-5]** onto the agitator shaft.
- Mount the lower half of the coupling **[18-4]** on the agitator shaft.
- Fix the lower half of the coupling on the agitator shaft with the grub screw.
- Push the agitator shaft with the lower half of the coupling into the holder **[18-21]** from below.
- Push the collet **[18-18]** with the washer **[18-20]** onto the agitator shaft up to the hub.
- Tighten the grub screw **[18-19]** in the collet.

#### **SATA FDG 24/48 with pneumatic/electric agitator with gear only**

- Mount the agitator blade **[18-15]** on the agitator shaft and tighten the

grub screw [18-14] in the collet [18-17] over the agitator crossbeam [18-13] (see chapter 11.5).

- Screw the hex nut [18-16] onto the agitator shaft and tighten.
- Insert the coupling washer [18-3].
- Mount the pneumatic motor with gear [18-1] and the upper half of the coupling [18-2] in the correct position.
- Tighten the hex screw [18-11]
- Secure the hex screw with the lock nut [18-10].
- Mount the cover with pneumatic/electric agitator with gear on the material pressure tank.
- Close the material pressure tank (see chapter 10.4).

## 12. Care and storage

Careful handling together with constant care of the product is necessary to ensure that the material pressure tank functions properly.

Store the material pressure tank in a dry place.



**NOTICE**

**Attention!**

### Damage from wrong cleaning agents

The use of aggressive cleaning agents can damage the material pressure tank.

- Do not use aggressive cleaning agents.
- Use a neutral cleaning solution with a pH of 6–8.
- Do not use acids, caustic solutions, bases, paint strippers, unsuitable regenerates or other aggressive cleaning agents.



**NOTICE**

**Attention!**

### Damage from solidified material

Solidified material in the material pressure tank can cause damage.

- Remove the material from the material pressure tank at the latest when the pot life has expired and clean the pressure tank.

- Clean the material pressure tank every time after it has been used and every time before changing the material.

## 13. Malfunctions

If it is not possible to remedy a malfunction with the described corrective actions, send the material pressure tank to the SATA customer service department (address see chapter 14).

Malfunction	Cause	Corrective action
Leak between tank flange and tank cover.	Tank flange, cover seal soiled or porous.	Clean or replace the seal.
Leak in the compressed air fitting.	Defective seals.	Replace seals.
Leak at the agitator holder.	Defective seals.	Replace seals.
Leak at the material outlet.	Defective seals.	Replace seals.
Material pressure cannot be adjusted.	Material pressure controller defective.	Replace material pressure controller.

## 14. After Sale Service

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

## 15. Accessories

### SGE-trolley

The SATA FDG 24/48 can be transported easily and conveniently with a chassis.

### Pot insert

Material pressure tanks can be retrofitted with a stainless steel insert pot that makes it much easier to clean the material pressure tank.



### Notice!

Retrofitting the insert pot is not possible. This would make it necessary to shorten the riser and the drive shaft.

Art. No.			Description	Number
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	SGE-trolley	1 pc.
47530	31302	47639	Pot insert	1 pc.
upon request	upon request	upon request	Pair of hoses	1 set

## 16. Spare Parts

**NOTICE****Attention!**

### Damage from overheating

When removing spare parts that have been glued in, a hot air blower has to be used to loosen the 2-component adhesive. The surface coating can be damaged if the components are overheated.

→ Do not overheat the components.

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Art. No.	Description	Number
[19-1]		Single pressure reducer, stainless steel	1 pc.
[19-2]	19026	Single pressure reducer, compl. with pressure gauge and safety valve 3.0 bar, nickel-plated steel	1 pc.
[19-3]		Double pressure reducer, stainless steel	1 pc.
[19-4]	19018	Double pressure reducer, complete, nickel-plated steel	1 pc.
[19-5]	88484	Non-return valve	1 pc.
[19-6]	17376	Tube nut, G 1/4"	1 pc.
[19-7]	19166	Blow valve, compl., G 3/8" A	1 pc.
[19-8]	72868	Material outlet ball valve, stainless steel GG 1/2" A	1 pc.
[19-9]	79863	Hex nut G 3/8"	1 pc.
[19-10]	72769	Seal ring	1 pc.
[19-11]	47530	Insert pot, stainless steel for SATA paint set 10	1 pc.
[19-12]	27573	Circlip 12x1	1 pc.
[19-13]	72561	Bolt	1 pc.
[19-14]	52746	Double pressure reducer, stainless steel	1 pc.
[19-15]	19034	Eye bolt	1 pc.
[19-16]	19042	Washer 13	1 pc.
[19-17]	24315	Ball handle M 12	1 pc.
[19-18]	47548	Agitator blade	1 pc.
[19-19]	19000	Carrying handle, cpl.	1 pc.



	<b>Art. No.</b>	<b>Description</b>	<b>Number</b>
[19-20]	18952	Material outlet, G 1/2" A	1 pc.
[19-21]	17921	Distributor	1 pc.
[19-22]	25890	Sealing ring, 13x18x1, Cu	1 pc.
[19-23]	19166	Blow valve, compl., G 3/8" A	1 pc.
[19-24]	22129	Ball valve, compl., G 3/8" x G 1/4" A	1 pc.
[19-25]	18945	Safety valve PN 3, 1/4" A	1 pc.
[19-26]	18937	Pressure gauge 0 – 4 bar	1 pc.
[19-27]	19158	Pressure gauge 0 – 10 bar	1 pc.
[19-28]	79715	Single pressure reducer, stainless steel	1 pc.
[19-29]	19232	Gland packing (3 each)	1 set
[19-30]	29132	Gland	1 pc.
[19-31]	22269	O-ring 12x3 mm	1 pc.
[19-32]	4812	Collet A 12	1 pc.
[19-33]	197590	Hand crank	1 pc.
[19-34]	14233	Hand agitator, cpl. stainless steel version	1 pc.
[19-35]	79079	Double pressure reducer, stainless steel	1 pc.
[19-36]	81034	Agitator blade	1 pc.
[19-37]	58842	Washer	1 pc.
[19-38]	35725	Coupling, compl. for agitator	1 pc.
[19-39]	35758	Coupling washer	1 pc.
[19-40]	6296	Pneumatic motor with gear drive	1 pc.
[19-41]	6981	SATA quick-coupler nipple G 1/4" I (5 each)	1 set

## 16.2. SATA FDG 24 and SATA FDG 48 [20]

	<b>Art. No.</b>		<b>Description</b>	<b>Number</b>
	<b>FDG 24</b>	<b>FDG 48</b>		
[20-1]	19224	–	Double pressure reducer, compl. with pressure gauge and safety valve 6.0 bar	1 pc.
	–	12880	Double pressure reducer, compl. with pressure gauge and safety valve 4.0 bar	1 pc.

	Art. No.		Description	Number
	FDG 24	FDG 48		
[20-2]	19216	–	Single pressure reducer, compl. with pressure gauge and safety valve, max. pressure 6.0 bar	1 pc.
	–	12922	Single pressure reducer, compl. with pressure gauge and safety valve, max. pressure 4.0 bar	1 pc.
[20-3]	177972	177972	Plug G 3/4"	1 pc.
[20-4]	197590	197590	Hand crank	1 pc.
[20-5]	22269	22269	O-ring 12x3 mm	1 pc.
[20-6]	19232	19232	Gland packing (3 each)	1 set
[20-7]	19174	19174	Cap for filler	1 pc.
[20-8]	19182	19182	Gasket for filler cap	1 pc.
[20-9]	9472	–	Gasket	1 pc.
	–	173989	Gasket	1 pc.
[20-10]	4812	4812	Collet A 12	1 pc.
[20-11]	29132	29132	Gland	1 pc.
[20-12]	183814		Plug G 1/2"	1 pc.
[20-13]	58842	58842	Washer	1 pc.
[20-14]	41269	42671	Agitator blade, compl.	1 pc.
[20-15]	19620	–	Coupling	1 pc.
[20-16]	18861	–	Sleeve slider valve G 1"	1 pc.
[20-17]			Circlip 16 DIN 471	1 pc.
[20-18]			Bolt 16x54 mm	1 pc.
[20-19]	179119	179119	Clamp	1 pc.
[20-20]	174037	174037	Toggle screw	1 pc.
[20-21]	12294	12294	Material outlet for top	1 pc.
[20-22]	19166	19166	Blow valve G 3/8" A, compl.	1 pc.
[20-23]	19158	–	Pressure gauge 0 – 10 bar, G 1/4"	1 pc.
	–	18960	Pressure gauge 0 – 6 bar, red marking at 4 bar	1 pc.
[20-24]	19380	–	Safety valve G 3/8", adjusted to 6 bar	1 pc.

	Art. No.		Description	Number
	FDG 24	FDG 48		
	–	19349	Safety valve G 3/8", adjusted to 4 bar	1 pc.
<b>[20-25]</b>	19158	19158	Pressure gauge 0 – 10 bar, G 1/4"	1 pc.
<b>[20-26]</b>	77669	77669	Ball valve, cpl.	1 pc.
<b>[20-27]</b>	6296	6296	Pneumatic motor with gear drive	1 pc.
<b>[20-28]</b>	35725	35725	Coupling, compl, for agitator with gear	1 pc.
<b>[20-29]</b>	35758	35758	Coupling washer	1 pc.
<b>[20-30]</b>	29165	29165	Bushing	1 pc.
<b>[20-31]</b>	93096	–	Bearing support, compl.	1 pc.
	–	93104	Bearing support, compl.	1 pc.
<b>[20-32]</b>	65201	–	Agitator shaft	1 each
	–	65227	Agitator shaft	1 each
<b>[20-33]</b>	29173	29173	Snap ring	1 pc.
<b>[20-34]</b>	46581	46581	Agitator blade, compl.	1 pc.
<b>[20-35]</b>	148130	148130	Hex nut M 12	1 pc.
<b>[20-36]</b>	58842	58842	Washer	1 pc.
<b>[20-37]</b>	117077	117077	Agitator blade	1 pc.
<b>[20-38]</b>	28928	28928	Flex coupling	1 pc.
<b>[20-39]</b>	46987	46987	Pneumatic motor for agitator without gear	1 pc.
<b>[20-40]</b>	63925	63925	Electric motor, ex-protected, 0.12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 rpm	1 pc.
<b>[20-41]</b>	31302	–	Insert pot, stainless steel	1 pc.
	–	47639	Insert pot, stainless steel	1 pc.

## 17. EU Declaration of Conformity

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



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



**Índice [versión original: alemán]**

1. Información general.....	190	11. Mantenimiento y conserva- ción.....	204
2. Instrucciones de seguridad .	191	12. Cuidado y almacenamien- to .....	211
3. Utilización adecuada .....	193	13. Fallos.....	211
4. Descripción.....	194	14. Servicio al cliente .....	212
5. Variantes .....	194	15. Accesorios.....	212
6. Volumen de suministro .....	195	16. Piezas de recambio.....	213
7. Componentes .....	195	17. Declaración de Conformidad UE .....	217
8. Datos técnicos.....	198		
9. Primera puesta en servicio..	199		
10. Servicio regular .....	201		



## ¡Leer primero!

Antes de la puesta en marcha y el funcionamiento, leer completa y detenidamente estas instrucciones de servicio. ¡Observar las indicaciones de seguridad y de peligro!

¡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 del SATA paint set 10, SATA FDG 24 y el SATA FDG 48, denominados en lo sucesivo calderín de material a presión. Asimismo, en ellas se describen la puesta en marcha, el funcionamiento, el mantenimiento y la conservación, el cuidado y el almacenamiento, así como la eliminación de fallos.

### 1.2. Destinatarios de este manual

Este manual de uso está dirigido a

- pintores y barnizadores/esmaltadores profesionales.
- Personal formado para trabajos de barnizado/esmaltado en empresas industriales y artesanales.

### 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

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

#### SATA no asume responsabilidades por

- Incumplimiento de las instrucciones de servicio
- Utilización del producto no conforme a su destino

- Empleo de personal sin formación
- No utilización de equipo de protección personal
- No utilización de accesorios y recambios originales
- Reconstrucción o cambios técnicos por cuenta propia
- Desgaste/deterioro naturales
- Carga de choque atípica a la utilización
- Trabajos de montaje y desmontaje inadmisibles

## **1.6. Directivas, reglamentos y normas aplicadas**

### **Directiva 2014/34/EU**

Aparatos y sistemas de protección para uso en atmósferas potencialmente explosivas (ATEX)

### **Directiva 2014/68/CE**

Directiva de equipos a presión, módulo A1, control interno de la producción

### **DIN EN 1127-1**

Prevención y protección contra explosiones – Parte 1: Conceptos básicos y metodología

### **DIN EN ISO 80079-36**

Equipos no eléctricos destinados a áreas con riesgo de explosión – Parte 1: Requisitos y metodología básica

### **DIN EN ISO 12100-1/-2**

Seguridad de las máquinas – Requisitos generales

### **DIN EN 1953**

Equipos de atomización y pulverización para materiales de revestimiento – Requisitos de seguridad

### **DIN 31000:2011**

"Principios generales para el diseño seguro de productos técnicos"

## **2. Instrucciones de seguridad**

Leer y observar todos los avisos enunciados a continuación. El incumplimiento o el cumplimiento deficiente pueden conducir a fallos de funcionamiento u ocasionar lesiones.

### **2.1. Exigencias al personal**

El uso del calderín de material a presión está reservado a personal técnico experimentado y a personal instruido que haya leído y comprendido completamente las presentes instrucciones de servicio. Las personas con una capacidad de reacción reducida por efecto de drogas, alcohol,

medicamentos o de otra forma tienen prohibido manejar el calderín de material a presión.

## **2.2. Equipo de protección personal**

Al utilizar el calderín de material a 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**

El calderín de material a presión está homologado para su uso/almacenamiento en áreas con riesgo de explosión de las zonas 1 y 2. Se debe observar la identificación del producto.

## **2.4. Instrucciones de seguridad**

### **Lugar de instalación**

- En caso de instalación en atmósferas potencialmente explosivas, hacer comprobar el calderín de material a presión antes de la puesta en funcionamiento según el Reglamento sobre seguridad en el trabajo por personal técnico que disponga de conocimientos suficientes sobre la Directiva ATEX.
- No utilizar nunca el calderín de material a presión en zonas de equipos eléctricos sin protección contra explosiones.
- Mantener el calderín de material a presión lejos de fuentes de ignición como fuego abierto, cigarrillos encendidos o proyección de chispas.
- Las zonas de trabajo donde se utilicen o almacenen sustancias peligrosas deben disponer de ventilación suficiente. En caso de fallo de la ventilación, los trabajos se interrumpirán de inmediato y los agitadores disponibles se desconectarán.

### **Estado técnico**

- No poner nunca en funcionamiento el calderín de material a presión en caso de daños o piezas faltantes.
- En caso de daños, poner de inmediato el calderín de material a presión fuera de servicio, desconectarlo de la alimentación de aire comprimido y purgar el aire por completo.
- No reformar ni modificar técnicamente el calderín de material a presión por cuenta propia.
- Comprobar antes de cada uso si el calderín de material a presión con todos los componentes conectados presenta daños y está bien ajusta-



do y, dado el caso, repararlo.

- Se comprobará periódicamente si los estribos de sujeción y los tornillos de muletilla presentan desgaste y daños y, dado el caso, se sustituirán. Apretar a mano los estribos de sujeción y los tornillos de muletilla.

### **Materiales de trabajo**

- Se permiten exclusivamente materiales de revestimiento del grupo de fluidos 2 en SATA paint set 10, SATA FDG 24 y SATA FDG 48.
- El uso de medios fluidos con ácido o lejía está prohibido.
- El uso de disolventes con hidrocarburos halogenados, bencina, queroseno, herbicidas, pesticidas y sustancias radioactivas está prohibido. Los disolventes halogenados pueden producir compuestos químicos explosivos y corrosivos.
- Los calderines de material a presión son de una aleación de acero inoxidable altamente resistente. No obstante, el uso de medios fluidos fuertemente corrosivos o abrasivos requiere un acuerdo con SATA.
- Llevar al entorno de trabajo del calderín de material a presión únicamente los medios necesarios para el desarrollo de la tarea.

### **Parámetros de funcionamiento**

- Los calderines de material a presión se deben hacer funcionar únicamente dentro de los parámetros indicados en la placa de características.

### **Componentes conectados**

- Los componentes conectados deben resistir de forma segura las cargas térmicas, químicas y mecánicas esperadas durante el funcionamiento del calderín de material a presión.
- Las mangueras bajo presión pueden causar lesiones por movimientos de látigo y salida de material cuando se sueltan. Antes de soltar las mangueras, purgar el aire por completo.

### **General**

- No transportar nunca el calderín de material a presión estando presurizado.
- Observar las normas locales sobre seguridad, prevención de accidentes, protección laboral y protección del medioambiente.

## **3. Utilización adecuada**

El calderín de material a presión sirve para transportar medios fluidos (medios fluidos/material) mediante aire comprimido.

## 4. Descripción

El calderín de material a presión se utiliza para procesar grandes cantidades de material fluido. El material se transporta mediante aire comprimido a las pistolas de mano o las automáticas.

## 5. Variantes

El calderín de material a presión se configura según los requerimientos del cliente con componentes como el asa de transporte (solo SATA paint set 10), el reductor de presión simple/doble y los distintos agitadores.

Como opción es posible una salida de material en la parte inferior del calderín a presión (solo SATA FDG 24), así como una segunda conexión para pistola para la alimentación de material y aire de proyección. El reequipamiento de las variantes individuales no es posible.

### **Asa de transporte (solo SATA paint set 10) [1-12]**

Para transportar de forma cómoda el calderín de material a presión.

### **Reductor de presión simple [1-3]/[7-5]**

Para ajustar la presión del material.

### **Reductor de presión doble [1-11]/[7-14]**

Para ajustar por separado la presión del material y la de proyección.

### **Agitador manual [1-1]/[7-1]**

Para agitar el material a mano. El agitador se acciona mediante una manivela.

### **Agitador neumático [1-2]/[7-3]/[7-4]**

Para agitar el material de modo uniforme. El agitador se acciona mediante un motor neumático. Este se alimenta con aire comprimido a través de un conducto exterior. El agitador neumático se puede encargar a elección con engranaje [1-2]/[7-4] o sin engranaje [7-3] (solo en el SATA FDG 24/48).

### **Agitador eléctrico [7-2]/[12-1]**

Para agitar el material de modo uniforme. El agitador se acciona mediante un motor eléctrico.

### **Salida de material en la parte inferior del calderín a presión (solo SATA FDG 24) [7-7]**

Para conectar la pistola en la parte inferior del calderín a presión.

### **Segunda conexión para pistola [1-4]/[7-6]**

Para conectar una segunda pistola.

## 6. Volumen de suministro

- Calderín de material a presión, según la variante
- Llave para abertura de llenado

## 7. Componentes

### 7.1. SATA paint set 10

#### Calderín de material a presión SATA paint set 10 [1]

- |       |   |        |  |
|-------|---|--------|--|
| [1-1] | SATA paint set 10 con agitador manual   | [1-5]  | Tapa del depósito                      |
| [1-2] | SATA paint set 10 con agitador neumático con engranaje                          | [1-6]  | Conexión para alimentación de material |
| [1-3] | SATA paint set 10 con reductor de presión simple                                | [1-7]  | Estribo de sujeción                    |
| [1-4] | SATA paint set 10 con reductor de presión doble y segunda conexión para pistola | [1-8]  | Depósito de presión                    |
|       |   | [1-9]  | Válvula de purga de aire               |
|       |   | [1-10] | Tornillo de muletilla                  |
|       |   | [1-11] | Reductor de presión doble              |
|       |   | [1-12] | Asa de transporte                      |

#### Reductor de presión simple

- |        |   |        |  |
|--------|---|--------|--|
| [2-71] | Grifo esférico de la alimentación de material | [2-77] | Grifo esférico del aire de proyección                  |
| [2-72] | Conexión para alimentación de material        | [2-78] | Reductor de presión simple                             |
| [2-73] | Válvula de seguridad                          | [2-79] | Grifo esférico de la alimentación de aire comprimido   |
| [2-74] | Válvula de purga de aire                      | [2-80] | Conexión de aire de la alimentación de aire comprimido |
| [2-75] | Regulador de la presión del material          |        |  |
| [2-76] | Conexión del aire de proyección               |        |  |

#### Reductor de presión doble

- |        |   |        |  |
|--------|---|--------|--|
| [3-71] | Grifo esférico de la alimentación de material | [3-76] | Regulador de la presión de proyección                |
| [3-72] | Conexión para alimentación de material        | [3-77] | Reductor de presión doble                            |
| [3-73] | Válvula de seguridad                          | [3-78] | Conexión del aire de proyección                      |
| [3-74] | Válvula de purga de aire                      | [3-79] | Grifo esférico de la alimentación de aire comprimido |
| [3-75] | Regulador de la presión del material          |        |  |

**[3-80]** Conexión de aire de la alimentación de aire comprimido

### Segunda conexión para pistola

**[4-29]** Grifo esférico de la alimentación de material

**[4-30]** Conexión para alimentación de material

**[4-31]** Grifo esférico del aire de proyección

**[4-32]** Conexión del aire de proyección

### Agitador manual

**[5-1]** Manivela para el agitador

**[5-2]** Válvula de purga de aire

### Agitador neumático con engranaje

**[6-1]** Silenciador de aire

**[6-2]** Micrómetro de aire

**[6-3]** Conexión de aire para el motor neumático

**[6-4]** Motor neumático con engranaje

## 7.2. SATA FDG 24 / 48

### Calderín de material a presión SATA FDG 24 / 48 [7]

**[7-1]** SATA FDG 24/48 con agitador manual

**[7-2]** SATA FDG 24/48 con agitador eléctrico

**[7-3]** SATA FDG 24/48 con agitador neumático sin engranaje

**[7-4]** SATA FDG 24/48 con agitador neumático con engranaje

**[7-5]** SATA FDG 24/48 con reductor de presión simple

**[7-6]** SATA FDG 24/48 con reductor de presión doble

y segunda conexión para pistola

**[7-7]** SATA FDG 24 con salida de material en la parte inferior

**[7-8]** Tapa del depósito

**[7-9]** Tornillo de cierre para llenado de material

**[7-10]** Depósito de presión

**[7-11]** Estribo de sujeción

**[7-12]** Válvula de purga de aire

**[7-13]** Tornillo de muletilla

**[7-14]** Reductor de presión doble

### Reductor de presión simple

**[8-1]** Reductor de presión simple

**[8-2]** Grifo esférico de la alimentación de aire comprimido

**[8-3]** Conexión de aire de la alimentación de aire comprimido

**[8-4]** Grifo esférico del aire de proyección

- |   |  |
|---|--|
| <b>[8-5]</b> Conexión del aire de proyección        | <b>[8-8]</b> Grifo esférico de la alimentación de material |
| <b>[8-6]</b> Válvula de purga de aire               | <b>[8-9]</b> Regulador de la presión del material          |
| <b>[8-7]</b> Conexión para alimentación de material | <b>[8-10]</b> Válvula de seguridad                         |

### **Reductor de presión doble**

- |   |  |
|---|--|
| <b>[9-1]</b> Grifo esférico de la alimentación de aire comprimido   | <b>[9-6]</b> Conexión para alimentación de material        |
| <b>[9-2]</b> Conexión de aire de la alimentación de aire comprimido | <b>[9-7]</b> Grifo esférico de la alimentación de material |
| <b>[9-3]</b> Reductor de presión doble                              | <b>[9-8]</b> Regulador de la presión del material          |
| <b>[9-4]</b> Conexión del aire de proyección                        | <b>[9-9]</b> Regulador de la presión de proyección         |
| <b>[9-5]</b> Válvula de purga de aire                               | <b>[9-10]</b> Válvula de seguridad                         |

### **Segunda conexión para pistola**

- [10-29]** Grifo esférico del aire de proyección
- [10-30]** Conexión del aire de proyección
- [10-31]** Conexión para alimentación de material
- [10-32]** Grifo esférico de la alimentación de material

### **Agitador manual**

- [11-8]** Manivela para el agitador

### **Agitador eléctrico**

- [12-1]** Motor eléctrico para el agitador

### **Agitador neumático sin engranaje**

- [13-1]** Micrómetro de aire
- [13-2]** Silenciador (oculto)
- [13-3]** Motor neumático
- [13-4]** Conexión de aire para el motor neumático

### **Agitador neumático con engranaje**

- [14-1]** Micrómetro de aire
- [14-2]** Motor neumático con engranaje
- [14-3]** Silenciador de aire
- [14-4]** Conexión de aire para el motor neumático

## 8. Datos técnicos

### 8.1. Calderines

Denominación	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Sobrepresión de servicio máx.	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Temperatura de servicio permitida	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Contenido	10 litros	2.6 gal	24 litros	6,3 gal	48 litros	12.7 gal
Fluido/grupo de fluidos	2		2		2	
Anchura libre interior	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Altura libre interior	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Peso sin pote de inserción ni agitador	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Opción salida de material en parte inferior del calderín	-		G1		-	

### 8.2. Agitador eléctrico

Denominación	
Grado de protección	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Tensión	230 / 400 V 50 Hz
Potencia	0,12 kW
Número de revoluciones	ca. 100 U / min.
Peso	6,3 kg   14 lbs

### 8.3. Agitador neumático con / sin engranaje

Denominación	
Grado de protección	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Presión de trabajo	2,0 – 6,0 bar   29 psi – 87 psi
Consumo de aire	100 – 600 NI / min
Potencia	0,05 – 0,6 kW.

Denominación		
Número de revoluciones sin engranaje	A petición	
Número de revoluciones con engranaje 1:25	50 – 120 U/min	
Peso sin engranaje	1 kg	2.2 lbs
Peso con engranaje	1,8 kg	4 lbs


## 9. Primera puesta en servicio


El calderín de material a presión se entrega completamente montado y listo para usar.

Tras el desembalaje, comprobar si:

- Calderín de material a presión sin daños.
- Volumen de suministro completo (véase el capítulo 6).

### 9.1. Calderines

	<b>⚠ DANGER</b>	<b>¡Aviso!</b>
<p><b>Peligro de lesiones por estallido de conductos y mangueras</b>          Los conductos y mangueras no adecuados pueden sufrir daños y explotar debido a los disolventes o a una presión demasiado alta.          → Usar únicamente conductos y mangueras de aire comprimido y medios fluidos resistentes a los disolventes, conductivos y en perfecto estado técnico, con una resistencia a la presión continua de al menos 40 bar.</p>		

	<b>¡Aviso!</b>
<p>En caso de una segunda conexión para pistola para presión del material y de proyección, la alimentación de material y el aire de proyección se conectan de forma similar a la primera conexión para pistola.</p>	

- Cerrar la válvula de purga de aire [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

#### Variante con reductor de presión simple

- Cerrar el grifo esférico del aire de proyección [2-7]/[8-4].

#### Variante con segunda conexión para pistola

- Cerrar el grifo esférico del aire de proyección [4-3]/[10-1].
- Cerrar el grifo esférico de la alimentación de material [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

- Conectar la manguera de material a la alimentación de material [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

#### Variante con salida de material en la parte inferior

- Conectar la manguera de material a la salida de material [7-7] en la parte inferior.
- Conectar el aire de proyección a la conexión de aire [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Conectar la alimentación de aire comprimido a la conexión de aire [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Comprobar el ajuste correcto y la estanqueidad de todas las conexiones.

## 9.2. Agitador neumático


**NOTICE**
**¡Cuidado!**

### **Daños por presión de entrada del aire demasiado alta**

Una presión de entrada del aire demasiado alta en el motor neumático puede dañar a este último.

→ No superar la presión máxima de entrada del aire de 7 bar.

- Conectar la alimentación de aire comprimido a la conexión de aire del motor neumático [6-3]/[13-4]/[14-4].

## 9.3. Agitador eléctrico


**DANGER**
**¡Aviso!**

### **Peligro de muerte por descarga eléctrica**

Los trabajos de instalación y mantenimiento con tensión presente ocasionan lesiones corporales graves e incluso la muerte.

→ Antes de trabajar en el agitador eléctrico, desconectar la tensión y asegurar contra reconexiones no autorizadas. Conectar el motor eléctrico únicamente a circuitos que se desconecten con un interruptor desconectable en todos los polos.

- Conectar el agitador eléctrico a la red eléctrica como se describe en la documentación adjunta.



## 10. Servicio regular


**▲ DANGER**
**¡Aviso!**

### **Peligro de muerte por explosión del calderín de material a presión.**

Las cargas electrostáticas durante el funcionamiento del calderín pueden conllevar la formación de chispas y, de tal modo, la explosión del calderín de material a presión.

- Conectar el calderín a presión suficientemente a tierra.
- Asegurar una resistencia de escape < 1 MOhm.
- Utilizar únicamente mangueras conductivas y permitidas.

### 10.1. Agitadores

#### **Agitador manual**

Con la manivela [5-1]/[11-1] es posible agitar el material manualmente.

#### **Agitador neumático**


**NOTICE**
**¡Cuidado!**

### **Daños por aire comprimido incorrectamente purificado**

El aire comprimido incorrectamente purificado puede dañar el motor neumático.

- Para el funcionamiento del motor neumático se requiere aire comprimido técnicamente limpio y lubricado. La cantidad de aceite es de aprox. 1 gota de aceite sin ácido por minuto.


**NOTICE**
**¡Cuidado!**

### **Daños por número demasiado alto de revoluciones**

Un número de revoluciones demasiado alto del agitador puede dañar a este último.

- No hacer funcionar nunca el agitador sin carga y seleccionar el número de revoluciones solo cuanto se requiera para agitar de forma correcta.

El número de revoluciones del agitador se puede regular en progresión continua con el micrómetro de aire [6-2]/[13-1]/[14-1].

- Con un giro a la izquierda se aumenta el número de revoluciones del agitador.
- Con un giro a la derecha se reduce el número de revoluciones del

agitador.

## Agitador eléctrico



**NOTICE**

**¡Cuidado!**

### **Daños por sobrecalentamiento**

Las temperaturas demasiado elevadas dañan el motor eléctrico.

→ Durante el funcionamiento del agitador eléctrico, prestar atención a que las ranuras de ventilación del motor no estén cubiertas.

- Encender y apagar el agitador eléctrico **[12-1]** mediante el control externo.

## 10.2. Establecer la alimentación de material y aire de proyección



**DANGER**

**¡Aviso!**

### **Peligro de lesiones por conductos de material y de aire comprimido sin conectar**

El material que escapa y los conductos de aire comprimido mal conectados pueden causar lesiones.

→ Comprobar el ajuste correcto de los conductos de material y de aire comprimido.

- Abrir el grifo esférico de la alimentación de aire comprimido **[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]**.

#### **Variante con reductor de presión simple**

- Abrir el grifo esférico del aire de proyección **[2-7]/[8-4]**.

#### **Variante con segunda conexión para pistola**

- Abrir el grifo esférico del aire de proyección **[4-3]/[10-1]**.

- Abrir el grifo esférico de la alimentación de material **[2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]**.

## 10.3. Ajustar la presión del material y de proyección

### **Ajustar la presión del material**

La presión del material se puede ajustar en progresión continua girando el regulador de presión **[2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8]**.


- Girando el regulador de presión hacia la izquierda se reduce la presión del material.
- Girando el regulador de presión hacia la derecha se aumenta la presión del material.


## Ajustar la presión de proyección (solo en la variante con reductor de presión doble)

La presión de proyección se puede ajustar en progresión continua girando el regulador de presión [3-6]/[9-9].

- Girando el regulador de presión hacia la izquierda se reduce la presión de proyección.
- Girando el regulador de presión hacia la derecha se aumenta la presión de proyección.

## 10.4. Cambio del medio fluido

	<b>▲ DANGER</b>	<b>¡Aviso!</b>
<b>Peligro de muerte por calderín de material a presión sin purgar</b>		
Al abrir un calderín de material bajo presión se producirá una explosión. → Desconectar el calderín de material a presión de la alimentación de aire comprimido antes de cada apertura, y purgarlo por completo mediante la válvula de purga de aire [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].		

	<b>▲ DANGER</b>	<b>¡Aviso!</b>
<b>Peligro de lesiones por agitador en marcha</b>		
Al abrir el calderín de material a presión con el agitador en marcha, partes del cuerpo y prendas de vestir pueden engancharse o quedar atrapadas. → Desconectar el agitador antes de la apertura y asegurarlo contra reconexiones.		

### Abrir el calderín de material a presión

- Desconectar el agitador de la red eléctrica/de aire comprimido y asegurarlo contra reconexiones.
- Cerrar el grifo esférico de la alimentación de material [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Cerrar el grifo esférico de la alimentación de aire comprimido [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

#### En la variante con reductor de presión simple

- Cerrar el grifo esférico del aire de proyección [2-6]/[8-4].

#### En la variante con segunda conexión para pistola

- Cerrar el grifo esférico del aire de proyección [4-3]/[10-1].

- Desconectar el calderín de material a presión de la red de aire comprimido.
- Purgar el calderín de material a presión por completo mediante la válvula de purga de aire [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].
- Aflojar el tornillo de muletilla [1-10]/[7-13].
- Desplazar el estribo de sujeción [1-7]/[7-11] hacia fuera.
- Retirar la tapa [1-5]/[7-8] del calderín a presión [1-8]/[7-10].
- Limpiar el calderín a presión con un producto de limpieza adecuado (véase el capítulo 12).
- Llenar el calderín de material a presión con medio fluido.


### **Cerrar el calderín de material a presión**

- Colocar la tapa [1-5]/[7-8] en el calderín de material a presión [1-8]/[7-10].
- Desplazar el estribo de sujeción [1-7]/[7-11] hacia dentro, y posicionar el tornillo de muletilla [1-10]/[7-13] en el lado interior del borde de la tapa.
- Apretar a mano el tornillo de muletilla.
- Conectar el agitador a la red eléctrica/de aire comprimido.
- Conectar el calderín de material a presión a la red de aire comprimido, y ajustar la presión dentro del intervalo permitido.
- Establecer la alimentación de material y de aire de proyección (véase el capítulo 10.2).

## **11. Mantenimiento y conservación**

En el siguiente capítulo se describen el mantenimiento y la conservación del calderín de material a presión.

### **11.1. Comprobar la válvula de sobrepresión de seguridad**

	<b>⚠ DANGER</b>	<b>¡Aviso!</b>
<b>Peligro de lesiones por válvula de sobrepresión de seguridad defectuosa</b>		
Una válvula de sobrepresión de seguridad defectuosa no purga correctamente el calderín de pintura a presión y puede conllevar una explosión.		
→ Comprobar regularmente la válvula de sobrepresión de seguridad.		
Si no escapa aire de la válvula de sobrepresión de seguridad, poner de inmediato el calderín a presión fuera de servicio y sustituir dicha válvula.		

La comprobación de la válvula de sobrepresión de seguridad

**[2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10]** está reservada a personal autorizado con conocimientos suficientes en este campo.

- Cerrar la válvula de purga de aire.
- Presurizar el calderín de material a presión dentro del intervalo permitido.
- Comprobar la válvula de sobrepresión de seguridad girándola a la izquierda. Debe escapar aire de forma audible.
- Volver a cerrar la válvula de sobrepresión de seguridad tras concluir la comprobación.

### **11.2. Comprobar la junta de la tapa del calderín**

- Abrir el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).
- Comprobar la ausencia de daños entre la tapa del calderín **[1-5]/[7-8]** y el calderín a presión **[1-8]/[7-10]**.
- Cerrar el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).

### **11.3. Comprobar las conexiones de material y de aire**

- Comprobar tras cada uso el ajuste correcto y la estanqueidad de las conexiones de aire y de material.

### **11.4. Relubricar el motor neumático**

El motor del agitador neumático no requiere casi mantenimiento. De presentarse una pérdida de potencia, no obstante, es posible efectuar una limpieza del motor.

- Desconectar el agitador de la red de aire comprimido.
- Desenroscar la alimentación de aire comprimido de la alimentación de aire del motor neumático **[6-3]/[13-4]/[14-4]**.
- Verter unas gotas de petróleo en la alimentación de aire del motor neumático.
- Girar repetidas veces a mano el motor neumático por la paleta agitadora hacia uno y otro lado.
- Enroscar la alimentación de aire comprimido en la alimentación de aire del motor neumático **[6-3]/[13-4]/[14-4]**.
- Presurizar el motor neumático con aire comprimido a aprox. 0,5 bar, y hacerlo funcionar limpiándolo hasta establecer una potencia normal.
- Desenroscar la alimentación de aire comprimido de la alimentación de aire del motor neumático, e introducir unas gotas de aceite sin ácido.
- Volver a enroscar la alimentación de aire comprimido en la alimentación de aire del motor neumático.

## 11.5. Cambiar la paleta agitadora y el casquillo de cojinete SATA FDG 24/48 con agitador neumático/eléctrico con/sin engranaje

### Desmontaje ideal:

- Abrir el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).
- Retirar la tapa con el agitador neumático/eléctrico con engranaje.
- Desenroscar la tuerca hexagonal [15-3] en la paleta agitadora [15-2].
- Extraer la paleta agitadora del eje agitador [15-7].
- Sacar el pasador cónico [15-6] del travesaño del eje agitador [15-4].
- Desmontar el anillo de sujeción [15-1].
- Desenroscar el travesaño del eje agitador de la tapa.
- Quitar el travesaño del eje agitador con el casquillo de cojinete [15-5] del eje agitador .
- Extraer el casquillo de cojinete del travesaño del eje agitador.

### Montaje:

- Colocar el casquillo de cojinete [15-5] en el travesaño del eje agitador [15-4].
- Desplazar el travesaño del eje agitador con el casquillo de cojinete en el eje agitador [15-7].
- Apretar el travesaño del eje agitador en la tapa.
- Colocar el pasador cónico [15-6] en el travesaño del eje agitador.
- Montar el anillo de sujeción [15-1].
- Colocar la paleta agitadora [15-2] deslizándola en el eje agitador.
- Apretar la tuerca hexagonal [15-3] en la parte inferior de la paleta agitadora.
- Poner la tapa con el agitador neumático/eléctrico con engranaje en el calderín de material a presión.
- Cerrar el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).

## 11.6. Sustitución del paquete de prensaestopas, la junta tórica y el casquillo de cojinete de latón

### SATA paint set 10 y SATA FDG 24/48 con agitador manual

#### Desmontaje ideal:


- Abrir el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).
- Retirar la tapa con el agitador manual.
- Desmontar la manivela [16-3] del eje del agitador [16-2].
- Aflojar el tornillo prisionero [16-10] en el anillo de ajuste superior [16-4].
- Extraer el anillo de ajuste superior del eje agitador.

- Desenroscar el prensaestopas [16-5].
- Retirar la junta tórica [16-9] del prensaestopas.
- Extraer hacia abajo el eje agitador del buje [16-6].

### Solo SATA FDG 24/48

- La arandela [16-1] puede quedar en el eje agitador.
- Retirar el paquete de prensaestopas [16-8] del buje.
- Dado el caso, sacar golpeteando hacia arriba el casquillo de cojinete de latón [16-7] del buje.

### Montaje:

	<b>NOTICE</b>	<b>¡Cuidado!</b>
<p><b>Daños por herramientas inadecuadas</b></p> <p>El uso de herramientas inadecuadas puede dañar el casquillo de cojinete de latón durante el montaje.</p> <p>→ Colocar con cuidado el casquillo de cojinete de latón utilizando una herramienta especial.</p>		

- Dado el caso, colocar el casquillo de cojinete de latón [16-7] en el buje [16-6].
- Desplazar el eje agitador [16-2] desde abajo en el buje.
- Colocar la junta tórica [16-9] en el prensaestopas [16-5].
- Arrollar tres cordones grafitados [16-8] en el eje agitador y presionarlos contra el buje.
- Enroscar el prensaestopas de modo que sea posible girar a mano el eje agitador sin ejercer fuerza.
- Colocar el anillo de ajuste superior [16-4] deslizándolo en el eje agitador.
- Apretar el tornillo prisionero [16-10] en el anillo de ajuste superior.
- Montar la manivela [16-3] en el eje agitador.
- Poner la tapa con el agitador manual en el calderín de material a presión.
- Cerrar el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).


### SATA FDG 24/48 con agitador neumático sin engranaje

#### Desmontaje ideal:

- Abrir el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).
- Retirar la tapa con el agitador neumático sin engranaje.
- Aflojar la contratuerca [17-7] y, a continuación, el tornillo hexagonal [17-8].

- Aflojar el tornillo prisionero [17-16] en el anillo de ajuste [17-15] debajo del buje [17-9].
- Desplazar hacia abajo el anillo de ajuste con la arandela [17-17] en el eje agitador [17-3].
- Desenroscar la tuerca hexagonal [17-13] del eje agitador.
- Extraer la paleta agitadora [17-12] del eje agitador y aflojar el tornillo prisionero [17-11] en el anillo de ajuste [17-14] sobre el travesaño del eje agitador [17-10] (véase el capítulo 11.5).
- Desplazar el motor neumático [17-1] y el acoplamiento flexible [17-2] con el eje agitador hacia arriba del alojamiento [17-18].
- Aflojar el tornillo prisionero en el semiacoplamiento inferior.
- Retirar el motor neumático con el acoplamiento flexible.
- Extraer hacia abajo el eje agitador del buje.
- Desenroscar el prensaestopas [17-5].
- Retirar la junta tórica [17-4] del prensaestopas.
- Retirar el paquete de prensaestopas [17-6] del buje.
- Dado el caso, sacar golpeteando hacia arriba el casquillo de cojinete de latón [17-19] del buje.

### Montaje:

	<b>NOTICE</b>	<b>¡Cuidado!</b>
<p><b>Daños por herramientas inadecuadas</b></p> <p>El uso de herramientas inadecuadas puede dañar el casquillo de cojinete de latón durante el montaje.</p> <p>→ Colocar con cuidado el casquillo de cojinete de latón utilizando una herramienta especial.</p>		

- Dado el caso, colocar el casquillo de cojinete de latón [17-19] en el buje [17-9].
- Desplazar el eje agitador [17-3] desde abajo en el buje.
- Arrollar tres cordones grafitados [17-6] en el eje agitador y presionarlos contra el buje.
- Colocar la junta tórica [17-4] en el prensaestopas [17-5].
- Enroscar el prensaestopas de modo que sea posible girar a mano el eje agitador sin ejercer fuerza.
- Desplazar el motor neumático [17-1] y el acoplamiento flexible [17-2] en el eje agitador.
- Apretar el tornillo prisionero en el semiacoplamiento inferior.
- Tirar del acoplamiento flexible con el eje agitador en el alojamiento



**[17-18].**

- Desplazar hacia arriba el anillo de ajuste **[17-15]** con la arandela **[17-17]** en el eje agitador hacia el buje.
- Apretar el tornillo prisionero **[17-16]** en el anillo de ajuste.
- Desplazar la paleta agitadora **[17-12]** en el eje agitador y apretar el tornillo prisionero **[17-11]** en el anillo de ajuste **[17-14]** sobre el travesaño del eje agitador **[17-10]** (véase el capítulo 11.5).
- Enroscar la tuerca hexagonal **[17-13]** en el eje agitador y apretarla.
- Apretar el tornillo hexagonal **[17-8]**.
- Asegurar el tornillo hexagonal con la contratuerca **[17-7]**.
- Poner la tapa con el agitador neumático sin engranaje en el calderín de material a presión.
- Cerrar el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).

### **SATA paint set 10 con agitador neumático con engranaje y SATA FDG 24/48 con agitador neumático/eléctrico con engranaje**

#### **Desmontaje ideal:**

- Abrir el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).
- Retirar la tapa con el agitador neumático/eléctrico con engranaje.
- Aflojar la contratuerca **[18-10]** y, a continuación, el tornillo hexagonal **[18-11]**.
- Retirar el motor neumático con engranaje **[18-1]** y el semiacoplamiento superior **[18-2]**.
- Quitar el disco de acoplamiento **[18-3]**.
- Aflojar el tornillo prisionero **[18-19]** en el anillo de ajuste **[18-18]** debajo del buje **[18-12]**.
- Desplazar hacia abajo el anillo de ajuste con la arandela **[18-20]** en el eje agitador **[18-6]**.

#### **Solo SATA FDG 24/48 con agitador neumático/eléctrico con engranaje**

- Desenroscar la tuerca hexagonal **[18-16]** del eje agitador.
- Desmontar la paleta agitadora **[18-15]** del eje agitador y aflojar el tornillo prisionero **[18-14]** en el anillo de ajuste **[18-17]** sobre el travesaño del eje agitador **[18-13]** (véase el capítulo 11.5).
- Desplazar hacia arriba el eje agitador con el semiacoplamiento inferior **[18-4]** del alojamiento **[18-21]**.
- Aflojar el tornillo prisionero en el semiacoplamiento inferior.
- Extraer el semiacoplamiento inferior del eje agitador.

#### **Solo SATA paint set 10**

- Quitar la arandela [18-5].
- Desenroscar el prensaestopas [18-8].
- Retirar la junta tórica [18-7] del prensaestopas.
- Extraer hacia abajo el eje agitador del buje.
- Retirar el paquete de prensaestopas [18-9] del buje.
- Dado el caso, sacar golpeando hacia arriba el casquillo de cojinete de latón [18-22] del buje.

### Montaje:


**NOTICE**
**¡Cuidado!**

#### **Daños por herramientas inadecuadas**

El uso de herramientas inadecuadas puede dañar el casquillo de cojinete de latón durante el montaje.

→ Colocar con cuidado el casquillo de cojinete de latón utilizando una herramienta especial.

- Dado el caso, colocar el casquillo de cojinete de latón [18-22] en el buje [18-12].
- Desplazar el eje agitador [18-6] desde abajo en el buje.
- Colocar la junta tórica [18-7] en el prensaestopas [18-8].
- Introducir el eje agitador en el buje.
- Arrollar tres cordones grafitados [18-9] en el eje agitador y presionarlos contra el buje.
- Enroscar el prensaestopas de modo que sea posible girar a mano el eje agitador sin ejercer fuerza.

#### **Solo SATA paint set 10**

- Encajar la arandela [18-5] en el eje agitador.
- Colocar el semiacoplamiento inferior [18-4] en el eje agitador.
- Fijar el semiacoplamiento inferior en el eje agitador con el tornillo prisionero.
- Desplazar hacia abajo el eje agitador con el semiacoplamiento inferior en el alojamiento [18-21].
- Desplazar hacia arriba el anillo de ajuste [18-18] con la arandela [18-20] en el eje agitador hacia el buje.
- Apretar el tornillo prisionero [18-19] en el anillo de ajuste.

#### **Solo SATA FDG 24/48 con agitador neumático/eléctrico con engranaje**

- Montar la paleta agitadora [18-15] en el eje agitador y apretar el tornillo prisionero [18-14] en el anillo de ajuste [18-17] sobre el travesa-

ño del eje agitador [18-13] (véase el capítulo 11.5).

- Enroscar la tuerca hexagonal [18-16] en el eje agitador y apretarla.
- Introducir el disco de acoplamiento [18-3].
- Colocar el motor neumático con engranaje [18-1] y el semiacoplamiento superior [18-2] en la posición correcta.
- Apretar el tornillo hexagonal [18-11].
- Asegurar el tornillo hexagonal con la contratuerca [18-10].
- Poner la tapa con el agitador neumático/eléctrico con engranaje en el calderín de material a presión.
- Cerrar el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).

## 12. Cuidado y almacenamiento

Para garantizar el buen funcionamiento del calderín de material a presión se requiere un manejo cuidadoso así como un cuidado permanente.

Almacenar el calderín de material a presión en un lugar seco.



**NOTICE**

**¡Cuidado!**

### **Daños por productos de limpieza incorrectos**

El uso de productos de limpieza agresivos puede dañar el calderín de pintura a presión.

- No utilizar productos de limpieza agresivos.
- Usar un líquido limpiador con un pH de 6–8.
- No utilizar ácidos, lejías, bases, decapantes, regeneradores no adecuados ni otros productos de limpieza agresivos.



**NOTICE**

**¡Cuidado!**

### **Daños por material endurecido**

El material endurecido en el calderín de pintura a presión puede dañar a este último.

- Eliminar el material del calderín de pintura a presión a más tardar al alcanzarse el tiempo de procesamiento y limpiar el calderín.

- Limpiar el calderín de material a presión tras cada uso y antes de cada cambio de material.

## 13. Fallos

Si no fuera posible eliminar un fallo aplicando las medidas seguidamente mencionadas, enviar el calderín de material a presión al departamento de servicio al cliente de SATA (véase dirección en el capítulo 14).

Avería	Causa	Solución
Fuga entre la brida del calderín y la tapa del calderín.	Brida del calderín, junta de la tapa sucias o porosas.	Limpiar o sustituir la junta.
Fuga en la guarnición de aire comprimido.	Juntas defectuosas.	Sustituir las juntas.
Fuga en el alojamiento del agitador.	Juntas defectuosas.	Sustituir las juntas.
Fuga en la salida de material.	Juntas defectuosas.	Sustituir las juntas.
No es posible ajustar la presión del material.	Regulador de presión del material defectuoso.	Sustituir el regulador de presión del material.

## 14. Servicio al cliente

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

## 15. Accesorios

### Chasis

Los SATA FDG 24/48 se pueden transportar de forma cómoda y sencilla con un bastidor de ruedas.

### Pote de inserción

Los calderines de material a presión pueden reequiparse con un pote de inserción de acero inoxidable, que facilita considerablemente la limpieza del calderín.



### ¡Aviso!

El reequipamiento del pote de inserción no es posible. Para ello, el tubo ascendente y el eje de transmisión deberían acortarse.

Ref.			Denominación	Canti- dad
	paint set 10	FDG 24		
-	46037	14332	Chasis	1 ud.
47530	31302	47639	Pote de inserción	1 ud.
a petición	a petición	a petición	Par de mangueras	1 juego

## 16. Piezas de recambio

**NOTICE****¡Cuidado!**

### **Daños por calentamiento excesivo**

Al desmontar piezas de recambio pegadas es preciso utilizar un secador de aire caliente para desprender el adhesivo de 2 componentes. En caso de calentamiento excesivo de las piezas, el recubrimiento de la superficie puede dañarse.

→ No calentar excesivamente las piezas.

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Ref.	Denominación	Cantidad
[19-1]		Reductor de presión simple, acero inoxidable	1 ud.
[19-2]	19026	Reductor de presión simple, compl. con manómetro y válvula de seguridad de 3,0 bar, acero niquelado	1 ud.
[19-3]		Reductor de presión doble, acero inoxidable	1 ud.
[19-4]	19018	Reductor de presión doble, compl., acero niquelado	1 ud.
[19-5]	88484	Válvula de retención	1 ud.
[19-6]	17376	Tuerca de tubo, G 1/4"	1 ud.
[19-7]	19166	Grifo de descarga de aire, compl., G 3/8" A	1 ud.
[19-8]	72868	Salida de material grifo esférico, acero inoxidable, G 1/2" A	1 ud.
[19-9]	79863	Tuerca hexagonal G 3/8"	1 ud.
[19-10]	72769	Anillo de junta	1 ud.
[19-11]	47530	Pote de inserción, acero inoxidable para SATA paint set 10	1 ud.
[19-12]	27573	Anilla de seguridad 12 x 1	1 ud.
[19-13]	72561	Perno	1 ud.
[19-14]	52746	Reductor de presión doble, acero inoxidable	1 ud.
[19-15]	19034	Tornillo de armella	1 ud.
[19-16]	19042	Arandela 13	1 ud.
[19-17]	24315	Manilla de bola M 12	1 ud.

	<b>Ref.</b>	<b>Denominación</b>	<b>Canti- dad</b>
<b>[19-18]</b>	47548	Paleta agitadora	1 ud.
<b>[19-19]</b>	19000	Asa de transporte, compl.	1 ud.
<b>[19-20]</b>	18952	Salida de material, G 1/2" A	1 ud.
<b>[19-21]</b>	17921	Pieza de distribución	1 ud.
<b>[19-22]</b>	25890	Anillo de junta, 13 x 18 x 1, Cu	1 ud.
<b>[19-23]</b>	19166	Grifo de descarga de aire, compl., G 3/8" A	1 ud.
<b>[19-24]</b>	22129	Grifo esférico, compl., G G 3/8" x G 1/4" A	1 ud.
<b>[19-25]</b>	18945	Válvula de seguridad PN 3, 1/4" A	1 ud.
<b>[19-26]</b>	18937	Manómetro de 0 – 4 bar	1 ud.
<b>[19-27]</b>	19158	Manómetro de 0 – 10 bar	1 ud.
<b>[19-28]</b>	79715	Reductor de presión simple, acero inoxidable	1 ud.
<b>[19-29]</b>	19232	Paquete de prensaestopas (3 unidades)	1 juego
<b>[19-30]</b>	29132	Prensaestopas	1 ud.
<b>[19-31]</b>	22269	Junta tórica 12 x 3 mm	1 ud.
<b>[19-32]</b>	4812	Anillo de ajuste A 12	1 ud.
<b>[19-33]</b>	197590	Manivela	1 ud.
<b>[19-34]</b>	14233	Agitador manual compl., versión de acero inoxidable	1 ud.
<b>[19-35]</b>	79079	Reductor de presión doble, acero inoxidable	1 ud.
<b>[19-36]</b>	81034	Paleta agitadora	1 ud.
<b>[19-37]</b>	58842	Disco	1 ud.
<b>[19-38]</b>	35725	Acoplamiento compl. para agitador neumático	1 ud.
<b>[19-39]</b>	35758	Disco de acoplamiento	1 ud.
<b>[19-40]</b>	6296	Aeromotor con engranaje	1 ud.
<b>[19-41]</b>	6981	Boquilla de acoplamiento rápido SATA, G 1/4" I (5 unidades)	1 juego

**16.2. SATA FDG 24 y SATA FDG 48 [20]**

	Ref.		Denominación	Canti- dad
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-1]</b>	19224	–	Reductor de presión doble, compl. con manómetro y válvula de seguridad de 6,0 bar	1 ud.
	–	12880	Reductor de presión doble, compl. con manómetro y válvula de seguridad de 4,0 bar	1 ud.
<b>[20-2]</b>	19216	–	Reductor de presión simple, compl. con manómetro y válvula de seguridad, presión máx. de 6,0 bar	1 ud.
	–	12922	Reductor de presión simple, compl. con manómetro y válvula de seguridad, presión máx. de 4,0 bar	1 ud.
<b>[20-3]</b>	177972	177972	Tapón de G 3/4"	1 ud.
<b>[20-4]</b>	197590	197590	Manivela	1 ud.
<b>[20-5]</b>	22269	22269	Junta tórica 12 x 3 mm	1 ud.
<b>[20-6]</b>	19232	19232	Paquete de prensaestopas (3 unidades)	1 juego
<b>[20-7]</b>	19174	19174	Tapa para tubuladura de relleno	1 ud.
<b>[20-8]</b>	19182	19182	Junta para tapa para tubuladura de relleno	1 ud.
<b>[20-9]</b>	9472	–	Anillo de junta, cordón perfilado de EPDM verde	1 ud.
	–	173989	Anillo de junta, cordón perfilado de EPDM verde	1 ud.
<b>[20-10]</b>	4812	4812	Anillo de ajuste A 12	1 ud.
<b>[20-11]</b>	29132	29132	Prensaestopas	1 ud.
<b>[20-12]</b>	183814		Tapón de G 1/2"	1 ud.
<b>[20-13]</b>	58842	58842	Disco	1 ud.
<b>[20-14]</b>	41269	42671	Paleta agitadora, compl.	1 ud.
<b>[20-15]</b>	19620	–	Acoplamiento	1 ud.
<b>[20-16]</b>	18861	–	Llave corredera de manguito de G 1"	1 ud.
<b>[20-17]</b>			Anilla de seguridad 16 DIN 471	1 ud.

	Ref.		Denominación	Canti- dad
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-18]</b>			Perno 16 x 54 mm	1 ud.
<b>[20-19]</b>	179119	179119	Estribo de sujeción	1 ud.
<b>[20-20]</b>	174037	174037	Tornillo de muletilla	1 ud.
<b>[20-21]</b>	12294	12294	Salida de material para parte superior	1 ud.
<b>[20-22]</b>	19166	19166	Grifo de descarga de aire de G 3/8" A, compl.	1 ud.
<b>[20-23]</b>	19158	–	Manómetro de 0 – 10 bar, G 1/4"	1 ud.
	–	18960	Manómetro de 0 – 6 bar, marca roja en 4 bar	1 ud.
<b>[20-24]</b>	19380	–	Válvula de sobrepresión de seguridad de G 3/8", ajustada a 6 bar	1 ud.
	–	19349	Válvula de sobrepresión de seguridad de G 3/8", ajustada a 4 bar	1 ud.
<b>[20-25]</b>	19158	19158	Manómetro de 0 – 10 bar, G 1/4"	1 ud.
<b>[20-26]</b>	77669	77669	Grifo esférico completo	1 ud.
<b>[20-27]</b>	6296	6296	Aeromotor con engranaje	1 ud.
<b>[20-28]</b>	35725	35725	Acoplamiento compl. para agitador neumático con engranaje	1 ud.
<b>[20-29]</b>	35758	35758	Disco de acoplamiento	1 ud.
<b>[20-30]</b>	29165	29165	Casquillo de cojinete	1 ud.
<b>[20-31]</b>	93096	–	Casquillo de cojinete, compl.	1 ud.
	–	93104	Casquillo de cojinete, compl.	1 ud.
<b>[20-32]</b>	65201	–	Eje agitador	1 ud.
	–	65227	Eje agitador	1 ud.
<b>[20-33]</b>	29173	29173	Anillo de sujeción	1 ud.
<b>[20-34]</b>	46581	46581	Paleta agitadora, compl.	1 ud.
<b>[20-35]</b>	148130	148130	Tuerca hexagonal M 12	1 ud.
<b>[20-36]</b>	58842	58842	Disco	1 ud.
<b>[20-37]</b>	117077	117077	Paleta agitadora	1 ud.
<b>[20-38]</b>	28928	28928	Acoplamiento flexible	1 ud.
<b>[20-39]</b>	46987	46987	Motor neumático para agitador sin engranaje	1 ud.



	Ref.		Denominación	Canti- dad
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-40]</b>	63925	63925	Motor eléctrico c/protección contra explosiones, 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 r.p.m.	1 ud.
<b>[20-41]</b>	31302	–	Pote de inserción, acero inoxidable	1 ud.
	–	47639	Pote de inserción, acero inoxidable	1 ud.

## 17. Declaración de Conformidad UE

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



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



# Sisällysluettelo [käännös alkuperäisestä: saksa]

1. Yleistiedot.....	219	10. Normaalikäyttö .....	229
2. Turvallisuusohjeet .....	220	11. Huolto ja kunnossapito .....	232
3. Määräystenmukainen käyttö.....	222	12. Hoito ja säilyttäminen .....	238
4. Kuvaus .....	222	13. Häiriöt .....	238
5. Mallit.....	223	14. Asiakaspalvelu .....	239
6. Toimituksen sisältö.....	223	15. Tarvikkeet.....	239
7. Rakenne .....	224	16. Varaosat .....	240
8. Tekniset tiedot.....	226	17. EU-vaatimustenmukaisuusva- kuutus.....	244
9. Ensikäyttöönotto.....	227		



Lue tämä ensin!

Lue tämä käyttöohje täydellisesti ja huolellisesti läpi ennen käyttöönottoa ja käyttöä. Noudata turvaohjeita ja varoituksia!

Säilytä tämä käyttöohje aina laitteen lähellä tai aina kaikkien käyttäjien käsillä!

## 1. Yleistiedot

### 1.1. Johdanto

Tämä käyttöohje sisältää tärkeitä tietoja seuraavien tuotteiden käytöstä, SATA paint set 10, SATA FDG 24 ja SATA FDG 48, joita kutsutaan jäljempänä ainepainesäiliöiksi. Siinä on kuvailtuna myös käyttöönotto, käyttö, huolto ja kunnossapito, hoito ja säilytys sekä viankorjaus.

### 1.2. Kohderyhmä

Tämä käyttöohje on tarkoitettu

- Maalaamisen ja lakkauksen ammattilaisille.
- Koulutetuille henkilöille lakkaustöihin teollisuudessa ja käsitöissä.

### 1.3. Onnettomuuksien ehkäisy

Kaikkia yleisiä sekä maakohtaisia tapaturmantorjuntamääräyksiä ja vastaavia korjaamon ja yrityksen turvallisuusohjeita täytyy noudattaa.

### 1.4. Varaosat, lisäosat ja kuluvat osat

Lähtökohtaisesti on käytettävä vain alkuperäisiä SATA:n varaosia, lisäosia ja kuluvia osia. Sellaiset lisäosat, jotka eivät ole SATA:n toimittamia, eivät ole testattuja tai yhteensopivia. SATA ei ota vastuuta yhteensopimattomien varaosien, lisäosien ja kuluviin osien käytöstä johtuvista va-

hingoista.

## 1.5. Takuu ja vastuu

Maaliruiskun kohdalla ovat voimassa SATA:n yleiset myyntiehdot ja tilanteen mukaan muut tehdyt sopimukset sekä voimassa olevat lait.

SATA ei vastaa

- Käyttöohjetta ei ole noudatettu
- Tuotetta ei ole käytetty määräystenmukaisesti
- Käyttäjänä on ollut kouluttamaton henkilö
- Henkilösuojaimia ei ole käytetty
- Alkuperäisiä lisätarvikkeita tai varaosia ei ole käytetty
- Omavaltaiset lisäykset tai tekniset muutokset
- Luonnollinen kuluminen/kuluneisuus
- Käytölle epätyypillinen iskukuormitus
- Luvattomista purku- ja kokoamistöistä

## 1.6. Sovellettavat direktiivit, säännökset ja standardit

Direktiivi 2014/34/EU

Laitteet ja suojajärjestelmät määräysten mukaiseen käyttöön räjähdysvaarallisissa tiloissa (ATEX)

Direktiivi 2014/68/EU

Painelaitedirektiivi, moduuli A1 sisäinen tuotannonvalvonta

### **DIN EN 1127-1**

Räjähdyksen esto ja suojaus. Osa 1: Peruskäsitteet ja menetelmät.

### **DIN EN ISO 80079-36**

Räjähdysvaarallisten tilojen muut kuin sähkölaitteet – Osa 1: Perusmenetelmä ja vaatimukset.

DIN EN ISO 12100-1/-2

Koneturvallisuus, yleiset vaatimukset.

### **DIN EN 1953**

Pinnoitemateriaalien sumutus- ja ruiskutuslaitteet - Turvallisuusvaatimukset.

DIN 31000:2011

"Yleiset suuntaviivat turvallisten teknisten tuotteiden luomiselle".

## 2. Turvallisuusohjeet

Lue kaikki jäljempänä olevat ohjeet ja noudata niitä. Laiminlyönti tai virheellinen noudattaminen voi johtaa toimintahäiriöihin tai vammoihin.

## 2.1. Henkilöstön vaatimukset

Ainepainesäiliötä saa käyttää vain kokenut ammattitaitoinen ja koulutettu henkilökunta, joka on lukenut tämän käyttöohjeen kokonaan ja ymmärtänyt sen. Sellaiset henkilöt eivät saa käsitellä ainepainesäiliötä, joiden reaktiokyky on huumeiden, alkoholin, lääkkeiden vaikutuksen vuoksi tai muilla tavoin heikentynyt.

## 2.2. Henkilösuojaimet

Ainepainesäiliöiden käytön sekä puhdistuksen ja huollon aikana täytyy aina käyttää hyväksytyjä hengitys- ja silmäsuojaimia, sopivia suojakäsineitä, työvaatetusta ja turvakenkiä.

## 2.3. Käyttö räjähdysvaarallisilla alueilla

Ainepainesäiliön käyttö/säilytys on sallittua Ex-vyöhykkeen 1 ja 2 räjähdysvaarallisissa tiloissa. Tuotteen tunnusmerkintää on noudatettava.

## 2.4. Turvallisuusohjeet

### Sijoituspaikka

- Jos ainepainesäiliö sijoitetaan räjähdysvaarallisiin tiloihin, ATEX-direktiivin riittävän hyvin tuntevien ammattilaisten on tarkastettava se ennen käyttöönottoa, että se noudattaa käyttöturvallisuusmääräyksiä.
- Ainepainesäiliötä ei saa koskaan käyttää räjähdykseltä suojaamattomia sähkölaitteita sisältävissä tiloissa.
- Ainepainesäiliö on pidettävä etäällä syttymislähteistä, kuten avotuli, palavat savukkeet ja kipinät.
- Työskentelyalueilla, joissa käsitellään tai säilytetään vaarallisia aineita, täytyy olla riittävä tuuletus. Jos tuuletukseen tulee vika, työt on keskeytettävä heti ja käytettävistä sekoittimista on katkaistava virta.

### Tekninen kunto

- Ainepainesäiliötä ei saa koskaan ottaa käyttöön, jos siinä on vaurioita tai jos siitä puuttuu osia.
- Jos ainepainesäiliöön tulee vaurio, se on poistettava heti käytöstä, erotettava paineilmansyötöstä ja siitä on poistettava täysin paine.
- Ainepainesäiliöön ei saa koskaan tehdä omavaltaisia eikä teknisiä muutoksia.
- Tarkasta ainepainesäiliö ja kaikki liitetyt komponentit ennen jokaista käyttökertaa vaurioiden varalta ja että ne ovat tiukasti kiinnitetyt ja tarvittaessa korjaa ne.
- Kiristyssanka ja kiinnitysruuvit on tarkastettava säännöllisesti kulumien

ja vaurioiden varalta ja tarvittaessa vaihdettava uusiin. Kiristä kiristys-sanka ja kiinnitysruuvit käsin.

#### Työaineet

- Vain nesteryhmään 2 kuuluvien pinnoitemateriaalien käyttö on sallittua laitteissa SATA paint set 10, SATA FDG 24 ja SATA FDG 48.
- Happo- ja emäspitoisten ruiskutettavien aineiden käsittely on kiellettyä.
- Halogenoituja hiilivetyjä, bensiiniä, kerosiinia, kasvimyrkkyjä, kasvin-suojeluaaineita ja radioaktiivisia aineita sisältävien liuottimien käsittely on kiellettyä. Halogenoitunut liuottimet voivat synnyttää räjähdysriskiä ja syövyttäviä kemiallisia yhdisteitä.
- Ainepainesäiliö on valmistettu erittäin kestävästä jaloterässeoksesta. Erittäin syövyttävien ja hankaavien ruiskutettavien aineiden käyttöön tarvitaan lisäksi SATA:n lupa.
- Ainepainesäiliön toiminta-alueelle saa tuoda vain töiden edistymisen kannalta välttämättömiä aineita.

#### Käyttöparametrit

- Ainepainesäiliötä saa kuljettaa vain arvokilvessä ilmoitettujen parametrien puitteissa.

#### Liitettävät komponentit

- Liitettävien komponenttien täytyy kestää turvallisesti painesäiliön käytön aikana odotettavissa olevaa lämpö-, kemiallista ja mekaanista rasitusta.
- Paineistetut letkut voivat irrotessaan aiheuttaa vammoja piiskamaisten liikkeiden ja ulosruiskuavan aineen vuoksi. Poista letkuista aina kokonaan paine ennen niiden irrottamista.

#### Yleistä

- Ainepainesäiliötä ei saa koskaan kuljettaa paineistettuna.
- Paikallisia turvallisuus-, tapaturmantorjunta-, työsuojelu- ja ympäristön-suojelumääräyksiä on noudatettava.

### 3. Määräystenmukainen käyttö

Ainepainesäiliö on tarkoitettu juoksevien aineiden (ruiskutettavien aineiden/ainesten) siirtoon paineilman avulla.

### 4. Kuvaus

Ainepainesäiliötä käytetään nestemäisen aineen suurempien määrien käsittelyyn. Aine kulkee paineilman voimasta käsi- tai automaattiruiskuihin.

## 5. Mallit

Ainepainesäiliö kootaan asiakastoiveen mukaisesti räätälöidysti komponenteista kuten kantokahva (vain SATA paint set 10) yksinkertainen/kaksivaiheinen paineenalennusventtiili ja eri sekoittimet.

Painesäiliöön on saatavilla lisävarusteena aineputki alaosaan (vain SATA FDG 24) sekä toinen ruiskuliitانتä aineen ja ruiskutusilman syöttöön.

Yksittäisten mallien jälkivarustelu ei ole mahdollista.

Kantokahva (vain SATA paint set 10) [1-12]

Ainepainesäiliön helppoon kantamiseen.

Yksinkertainen paineenalennusventtiili [1-3]/[7-5]

Ainepaineen säätöön.

Kaksivaiheinen paineenalennusventtiili [1-11]/[7-14]

Aine- ja ruiskutuspaineen erilliseen säätöön.

Käsisekoitin [1-1]/[7-1]

Aineen manuaaliseen sekoittamiseen. Sekoitinta käytetään käsikammella.

Paineilmasekoitin [1-2]/[7-3]/[7-4]

Aineen tasaiseen sekoittamiseen. Sekoittimen käyttönä toimii paineilma-moottori. Se saa paineilman ulkoisen paineilmajohdon kautta. Paineilmasekoittimen voi tilata valinnaisesti joko vaihteen **[1-2]/[7-4]** kanssa tai ilman sitä **[7-3]** (vain mallissa SATA FDG 24/48).

Sähkösekoitin [7-2]/**[12-1]**

Aineen tasaiseen sekoittamiseen. Sekoittimen käyttönä toimii sähkömoottori.

Aineputki painesäiliön alaosaan (vain SATA FDG 24) [7-7]

Ruiskun liitانتään painesäiliön alaosaan.

Toinen ruiskuliitانتä [1-4]/[7-6]

Toisen ruiskun liitانتään.

## 6. Toimituksen sisältö

- Ainepainesäiliö, mallin mukaan
- Täyttöaukon avain

## 7. Rakenne

## 7.1. SATA paint set 10

## Ainepainesäiliö SATA paint set 10 [1]

- |   |  |
|---|--|
| <b>[1-1]</b> SATA paint set 10 sis. käsisekoitin  | <b>[1-5]</b> Säiliön kansi                           |
| <b>[1-2]</b> SATA paint set 10 sis. paineilmasekoitin ja vaihde                                     | <b>[1-6]</b> Ainesyötön liitäntä                     |
| <b>[1-3]</b> SATA paint set 10 sis. yksinkertainen paineenalennusventtiili                          | <b>[1-7]</b> Kiristyssanka                           |
| <b>[1-4]</b> SATA paint set 10 sis. kaksivaiheinen paineenalennusventtiili ja toinen ruiskuliitäntä | <b>[1-8]</b> Painesäiliö                             |
|   | <b>[1-9]</b> Ilmanpoistovennttiili                   |
|   | <b>[1-10]</b> Kiinnitysruuvi                         |
|   | <b>[1-11]</b> Kaksivaiheinen paineenalennusventtiili |
|   | <b>[1-12]</b> Kantokahva                             |

## Yksinkertainen paineenalennusventtiili

- |   |  |
|---|--|
| <b>[2-81]</b> Ainesyötön palloventtiili | <b>[2-87]</b> Ruiskutusilman palloventtiili          |
| <b>[2-82]</b> Ainesyötön liitäntä       | <b>[2-88]</b> Yksinkertainen paineenalennusventtiili |
| <b>[2-83]</b> Ylipainevaroventtiili     | <b>[2-89]</b> Paineilmasyötön palloventtiili         |
| <b>[2-84]</b> Ilmanpoistovennttiili     | <b>[2-90]</b> Paineilmasyötön ilmaliitäntä           |
| <b>[2-85]</b> Ainepaineensäädin         |  |
| <b>[2-86]</b> Ruiskutusilmaliitäntä     |  |

## Kaksivaiheinen paineenalennusventtiili

- |   |  |
|---|--|
| <b>[3-81]</b> Ainesyötön palloventtiili | <b>[3-87]</b> Kaksivaiheinen paineenalennusventtiili |
| <b>[3-82]</b> Ainesyötön liitäntä       | <b>[3-88]</b> Ruiskutusilmaliitäntä                  |
| <b>[3-83]</b> Ylipainevaroventtiili     | <b>[3-89]</b> Paineilmasyötön palloventtiili         |
| <b>[3-84]</b> Ilmanpoistovennttiili     | <b>[3-90]</b> Paineilmasyötön ilmaliitäntä           |
| <b>[3-85]</b> Ainepaineensäädin         |  |
| <b>[3-86]</b> Ruiskutuspaineensäädin    |  |

## Toinen ruiskuliitäntä

- |   |   |
|---|---|
| <b>[4-33]</b> Ainesyötön palloventtiili | <b>[4-35]</b> Ruiskutusilman palloventtiili |
| <b>[4-34]</b> Ainesyötön liitäntä       | <b>[4-36]</b> Ruiskutusilmaliitäntä         |

## Käsisekoitin

- |                                    |                                    |
|------------------------------------|------------------------------------|
| <b>[5-1]</b> Sekoittimen käsikampi | <b>[5-2]</b> Ilmanpoistovennttiili |
|------------------------------------|------------------------------------|

## Paineilmasekoitin sis. vaihde

- |                             |  |
|-----------------------------|--|
| <b>[6-1]</b> Äänenvaimennin | <b>[6-3]</b> Paineilmamoottorin ilmaliitäntä |
| <b>[6-2]</b> Ilmamikrometri |  |



**[6-4]** Paineilmamoottori sis.  
vaihde

## 7.2. SATA FDG 24 / 48

### Ainepainesäiliö SATA FDG 24 / 48 [7]

- |  |   |
|--|---|
| <b>[7-1]</b> SATA FDG 24/48 sis.<br>käsisekoitin                           | <b>[7-7]</b> SATA FDG 24 sis. aineputki<br>alaosaan     |
| <b>[7-2]</b> SATA FDG 24/48 sis.<br>sähkötoiminen sekoitin                 | <b>[7-8]</b> Säiliön kansi                              |
| <b>[7-3]</b> SATA FDG 24/48 sis.<br>paineilmasekoitin ilman<br>vaihdetta   | <b>[7-9]</b> Ainetäytön kiristysruuvi                   |
| <b>[7-4]</b> SATA FDG 24/48 sis.<br>paineilmasekoitin ja vaihde            | <b>[7-10]</b> Painesäiliö                               |
| <b>[7-5]</b> SATA FDG 24/48 sis.<br>yksinkertainen paineenalennusventtiili | <b>[7-11]</b> Kiristyssanka                             |
| <b>[7-6]</b> SATA FDG 24/48<br>sis. kaksivaiheinen                         | <b>[7-12]</b> Ilmanpoistovennttiili                     |
|  | <b>[7-13]</b> Kiinnitysruuvi                            |
|  | <b>[7-14]</b> Kaksivaiheinen<br>paineenalennusventtiili |

### Yksinkertainen paineenalennusventtiili

- |  |  |
|--|--|
| <b>[8-1]</b> Yksinkertainen<br>paineenalennusventtiili | <b>[8-5]</b> Ruiskutusilmaliitätä      |
| <b>[8-2]</b> Paineilmasyötön palloventtiili            | <b>[8-6]</b> Ilmanpoistovennttiili     |
| <b>[8-3]</b> Paineilmasyötön ilmaliitätä               | <b>[8-7]</b> Ainesyötön liitätä        |
| <b>[8-4]</b> Ruiskutusilman palloventtiili             | <b>[8-8]</b> Ainesyötön palloventtiili |
|  | <b>[8-9]</b> Ainepaineensäädin         |
|  | <b>[8-10]</b> Ylipainevarovennttiili   |

### Kaksivaiheinen paineenalennusventtiili

- |  |  |
|--|--|
| <b>[9-1]</b> Paineilmasyötön palloventtiili            | <b>[9-5]</b> Ilmanpoistovennttiili     |
| <b>[9-2]</b> Paineilmasyötön ilmaliitätä               | <b>[9-6]</b> Ainesyötön liitätä        |
| <b>[9-3]</b> Kaksivaiheinen<br>paineenalennusventtiili | <b>[9-7]</b> Ainesyötön palloventtiili |
| <b>[9-4]</b> Ruiskutusilmaliitätä                      | <b>[9-8]</b> Ainepaineensäädin         |
|  | <b>[9-9]</b> Ruiskutuspaineensäädin    |
|  | <b>[9-10]</b> Ylipainevarovennttiili   |

### Toinen ruiskuliitätä

- [10-33]** Ruiskutusilman palloventtiili  
**[10-34]** Ruiskutusilmaliitätä  
**[10-35]** Ainesyötön liitätä  
**[10-36]** Ainesyötön palloventtiili

Käsisekoitin

[11-9] Sekoittimen käsikampi

Sähkösekoitin

[12-1] Sekoittimen sähkömoottori

Paineilmasekoitin ilman vaihdetta

[13-1] Ilmamikrometri

[13-2] Äänenvaimennin (ei näkyvillä)

[13-3] Paineilmamoottori

[13-4] Paineilmamoottorin ilmaliitäntä

Paineilmasekoitin sis. vaihde

[14-1] Ilmamikrometri

[14-2] Paineilmamoottori sis. vaihde

[14-3] Äänenvaimennin

[14-4] Paineilmamoottorin ilmaliitäntä

## 8. Tekniset tiedot

### 8.1. Ainepainesäiliö

Nimitys	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Maks. käyttöpaine	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Sal. käyttölämpötila	-10 °C – +50 °C		+14 °F – +122 °C			
Tilavuus	10 litraa	2.6 gal	24 litraa	6,3 gal	48 litraa	12.7 gal
Neste/nesteryhmä	2		2		2	
Vapaa leveys sisällä	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Vapaa korkeus sisällä	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Paino ilman käyttöastiaa ja sekoitinta	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Optio aineputki säiliön alaosassa	–		G1		–	

### 8.2. Sähkösekoitin

Nimitys	
Kotelointiluokka	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Jännite	230 / 400 V 50 Hz
Teho	0,12 kW

Nimitys	
Kierrosnopeus	ca. 100 U / min.
Paino	6,3 kg 14 lbs

### 8.3. Paineilmasekoitin sis. vaihde/ ilman vaihdetta

Nimitys	
Kotelointiluokka	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Työpaine	2,0 – 6,0 bar 29 psi – 87 psi
Ilmankulutus	100 – 600 NI / min
Teho	0,05 – 0,6 kW.
Kierrosnopeus ilman vaihdetta	Tilauksesta
Kierrosnopeus sis. vaihde 1:25	50 – 120 U / min
Paino ilman vaihdetta	1 kg 2.2 lbs
Paino sis. vaihde	1,8 kg 4 lbs


## 9. Ensikäyttöönotto

Ainepainesäiliö toimitetaan kokonaan asennettuna ja käyttövalmiina.

Kun olet poistanut laitteen pakkauksesta, tarkasta:

- Onko ainepainesäiliössä vaurioita.
- Onko toimitussisältö täydellinen (katso luku 6).

### 9.1. Ainepainesäiliö

 <b>⚠ DANGER</b>	<b>Varoitus!</b>
<p>Puhkeavat johdot ja letkut aiheuttavat loukkaantumisvaaran Jos käytetään sopimattomia johtoja ja letkuja, liuottimet tai liian korkea paine voi vaurioittaa niitä ja ne voivat räjähtää.</p> <p>→ Käytä vain liuottimenkestäviä, johtavia ja teknisesti moitteettomia johtoja ja letkuja paineilmalle ja ruiskutettaville aineille, joiden kestopainenekestävyys on vähintään 40 bar.</p>	

**Ohje!**

Jos käytössä on toinen ruiskuliitännä aine- ja ruiskutuspainetta varten, ainesyöttö ja ruiskutusilma liitetään ensimmäisen ruiskuliitännän mukaisesti.

- Sulje paineenpoistiventtiili [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].  
Yksinkertaisen paineenalennusventtiilin sisältävä malli
  - Sulje ruiskutusilman palloventtiili [2-7]/[8-4].
- Kaksivaiheisen paineenalennusventtiilin sisältävä malli
  - Sulje ruiskutusilman palloventtiili [4-3]/[10-1].
- Sulje ainesyötön palloventtiili [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Liitä ainesyötön aineletku [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].  
Aineputken alaosassa sisältävä malli
  - Liitä aineletku alaosassa olevaan aineputkeen [7-7].
- Liitä ruiskutusilma ilmaliitännään [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Liitä paineilmasyöttö ilmaliitännään [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Tarkasta kaikkien liitännöjen tiukkuus ja tiiviys.

## 9.2. Paineilmasekoitin

**NOTICE****Huomio!**

Ilman liian korkea tulopaine aiheuttaa vaurioita  
Paineilmamoottorin liian korkea ilman tulopaine voi vaurioittaa sitä.  
→ Ilman maksimi tulopaine 7 bar ei saa ylittyä.

- Liitä paineilmasyöttö paineilmamoottorin ilmaliitännään [6-3]/[13-4]/[14-4].


## 9.3. Sähkösekoitin

**DANGER****Varoitus!**

Sähköiskun aiheuttama hengenvaara  
Asennus- ja huoltotöiden suorittaminen jännitteen ollessa kytkettynä aiheuttaa vakavia ruumiinvammoja ja jopa kuoleman.  
→ Kytke sähkösekoittimesta jännite pois päältä ja estä sen uudelleenkäynnistäminen ennen töiden suorittamista siihen. Sähkömoottorin saa liittää vain sellaisiin virtapiireihin, joiden virta on katkaistavissa kytkimellä kaikista navoista.

- Liitä sähkösekoitin sähköverkkoon oheisen dokumentaation mukaisesti.

## 10. Normaalikäyttö


 <b>⚠ DANGER</b>	Varoitus!
<p>Räjähävä ainepainesäiliö aiheuttaa hengenvaaran. Sähköstaattiset varaukset säiliön käytön aikana voivat aiheuttaa kipinäntiä ja siten ainepainesäiliön räjähtämisen.</p> <p>→ Maadoita painesäiliö riittävästi.</p> <p>→ Varmista, että vuotoresistori on &lt; 1 MOhm.</p> <p>→ Käytä vain hyväksytyjä ja johtavia letkuja.</p>	


### 10.1. Sekoittimet

Käsisekoitin

Ainetta voidaan sekoittaa käsin käsikammen **[5-1]/[11-1]** kautta.

Paineilmasekoitin

 <b>NOTICE</b>	Huomio!
<p>Väärin esikäsitelty paineilma aiheuttaa vaurioita Väärin esikäsitelty paineilma voi vaurioittaa paineilmmamoottoria.</p> <p>→ Paineilmamoottorin käyttöön tarvitaan teknisesti puhdasta ja öljyttöä paineilmaa. Öljymäärä on noin 1 pisara hapotonta öljyä minuutissa.</p>	

 <b>NOTICE</b>	Huomio!
<p>Liian korkea kierrosnopeus aiheuttaa vaurioita Sekoittimen liian korkea kierrosnopeus voi vaurioittaa sitä.</p> <p>→ Älä anna sekoittimen käydä koskaan ilman kuormitusta ja säädä kierrosnopeus vain niin korkeaksi, joka tarvitaan moitteettomaan sekoitukseen.</p>	

Sekoittimen kierrosnopeutta voidaan säätää portaattomasti ilmamikrometrin **[6-2]/[13-1]/[14-1]** kautta.

- Vasemmalle kiertäminen nostaa sekoittimen kierrosnopeutta.
- Oikealle kiertäminen alentaa sekoittimen kierrosnopeutta.

Sähkösekoitin

**NOTICE****Huomio!**

Ylikuumeneminen aiheuttaa vaurioita

Liian korkeat lämpötilat vaurioittavat sähkömoottoria.

→ Sähkösekoitinta käytettäessä on varmistettava, ettei moottorin tuuletusaukko peity.

- Kytke sähkösekoitin **[12-1]** päälle ja pois päältä ulkoisen ohjauksen kautta.

## 10.2. Aine- ja ruiskutusilmasyötön luonti

**⚠ DANGER****Varoitus!**

Liittämättömät aine- ja paineilmajohdot aiheuttavat loukkaantumisvaaran

Ulostuleva aine ja väärin liitetyt paineilmajohdot voivat aiheuttaa vammoja.

→ Tarkista aine- ja paineilmajohdojen tiukka kiinnitys.

- Avaa paineilmasyötön palloventtiili **[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]**.  
Yksinkertaisen paineenalennusventtiilin sisältävä malli
  - Avaa ruiskutusilman palloventtiili **[2-7]/[8-4]**.  
Kaksivaiheisen paineenalennusventtiilin sisältävä malli
    - Avaa ruiskutusilman palloventtiili **[4-3]/[10-1]**.
- Avaa ainesyötön palloventtiili **[2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]**.

## 10.3. Aine- ja ruiskutuspaineen säätö

Ainepaineen säätö

Ainepainetta voidaan säätää portaattomasti paineensäädintä **[2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8]** kiertämällä.


- Ainepaine alenee paineensäädintä vasemmalle kiertämällä.
- Ainepaine nousee paineensäädintä oikealle kiertämällä.


Ruiskutuspaineen säätö (vain kaksivaiheisen paineenalennusventtiilin sisältävässä mallissa)

Ruiskutuspainetta voidaan säätää portaattomasti paineensäädintä **[3-6]/[9-9]** kiertämällä.

- Ruiskutuspainene alenee paineensäädintä vasemmalle kiertämällä.
- Ruiskutuspainene nousee paineensäädintä oikealle kiertämällä.

## 10.4. Ruiskutusaineen vaihto

 <b>DANGER</b>	<b>Varoitus!</b>
<p>Ainepainesäiliö voi aiheuttaa hengenvaaran, jos siitä ei ole poistettu painetta</p> <p>Paineistetun ainepainesäiliön avaaminen aiheuttaa räjähdyksen.</p> <p>→ Kytke ainepainesäiliö irti paineilmasyötöstä ja poista siitä täysin paine paineenpoistoventtiiliin <b>[2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5]</b> kautta aina ennen säiliön avaamista.</p>	

 <b>DANGER</b>	<b>Varoitus!</b>
<p>Käyvä sekoitin aiheuttaa loukkaantumisvaaran</p> <p>Jos ainepainesäiliö avataan sekoittimen ollessa käynnissä, jäseniä ja vaatteita voi tulla sisäänvedetyksi.</p> <p>→ Kytke sekoitin pois päältä ennen avaamista ja estä sen uudelleen käynnistäminen.</p>	

## Ainepainesäiliön avaaminen

- Kytke sekoitin irti sähkö-/paineilmaverkosta ja estä sen uudelleen käynnistäminen.
- Sulje ainesyötön palloventtiili **[2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]**.
- Sulje paineilmasyötön palloventtiili **[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]**.

Yksinkertaisen paineenalennusventtiilin sisältävä malli

- Sulje ruiskutusilman palloventtiili **[2-6]/[8-4]**.

Kaksivaiheisen paineenalennusventtiilin sisältävä malli

- Sulje ruiskutusilman palloventtiili **[4-3]/[10-1]**.
- Kytke ainepainesäiliö irti paineilmaverkosta.
- Poista ainepainesäiliöstä täysin paine paineenpoistoventtiiliin **[2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5]** kautta.
- Avaa kiinnitysruuvi **[1-10]/[7-13]**.
- Käännä kiristyssanka **[1-7]/[7-11]** ulospäin.
- Irrota kansi **[1-5]/[7-8]** painesäiliöstä **[1-8]/[7-10]**.
- Puhdista painesäiliö sopivilla puhdistusaineilla (katso luku 12).
- Täytä ainepainesäiliö ruiskutusaineella.

## Ainepainesäiliön sulkeminen


- Aseta kansi **[1-5]/[7-8]** ainepainesäiliön **[1-8]/[7-10]** päälle.
- Käännä kiristyssanka **[1-7]/[7-11]** sisään päin ja sijoita kiinnitysruuvi **[1-10]/[7-13]** kannen pyöristetylle sisäpuolelle.

- Kiristä kiinnitysruuvi käsikireydelle.
- Liitä sekoitin sähkö-/paineilmaverkkoon.
- Liitä ainepainesäiliö paineilmaverkkoon ja säädä paine sallitulle alueelle.
- Kytke päälle aine- ja ruiskutusilman syöttö (katso luku 10.2).

## 11. Huolto ja kunnossapito

Seuraavassa luvussa on kuvailtuna ainepainesäiliön huolto ja kunnossapito.

### 11.1. Ylipainevaroventtiilin tarkastaminen

 <b>⚠ DANGER</b>	<b>Varoitus!</b>
<p>Viallinen ylipainevaroventtiili aiheuttaa loukkaantumisvaaran          Viallinen ylipainevaroventtiili ei poista maalipainesäiliöstä painetta oikein ja voi aiheuttaa säiliön räjähtämisen.          → Tarkasta ylipainevaroventtiili säännöllisesti. Ellei ylipainevaroventtiili puhalla ilmaa pois, painesäiliö on poistettava välittömästi käytöstä ja ylipainevaroventtiili on vaihdettava uuteen.</p>	

Vain valtuutettu henkilökunta saa tarkastaa ylipainevaroventtiilin **[2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10]** ja sillä täytyy olla riittävä tietotaito kyseiseltä alueelta.

- Sulje paineenpoistovenktiili.
- Täytä ainepainesäiliö paineella sallitulle alueelle.
- Tarkasta ylipainevaroventtiili sitä vasemmalle kiertämällä. Ilman poistumisen täytyy olla kuultavissa.
- Sulje ylipainevaroventtiili jälleen tarkastuksen jälkeen.

### 11.2. Säiliön kannen tiivisteen tarkastaminen

- Avaa ainepainesäiliö (katso luku 10.4).
- Tarkasta säiliön kannen **[1-5]/[7-8]** ja painesäiliön **[1-8]/[7-10]** välinen tiiviste vaurioiden varalta.
- Sulje ainepainesäiliö (katso luku 10.4).

### 11.3. Aine- ja ilmaliitäntöjen tarkastaminen

- Ilma- ja aineliiäntöjen tiiviys ja tiukkuus on tarkastettava jokaisen käyttökerran jälkeen.

### 11.4. Paineilmamoottorin voitelu

Paineilmasekoittimen moottori on lähes huoltovapaa. Jos ilmenee tehon heikkenemistä, voidaan kuitenkin suorittaa moottorin huuhtelu.

- Kytke sekoitin irti paineilmaverkosta.



- Ruuvaa paineilmasyöttö irti paineilmamoottorin ilmaliitännästä **[6-3]/[13-4]/[14-4]**.
- Lisää paineilmamoottorin ilmasyöttöön muutamia pisaroita petrolia.
- Käännä paineilmamoottorin sekoittimen siipeä käsin useita kertoja edes- ja taaksepäin.
- Ruuvaa paineilmasyöttö paineilmamoottorin ilmaliitäntään **[6-3]/[13-4]/[14-4]**.
- Paineista paineilmamoottori noin 0,5 baarin ilmanpaineella, kunnes normaali teho on jälleen taattu.
- Ruuvaa paineilmasyöttö irti paineilmamoottorin ilmasyötöstä ja lisää muutamia tippoja hapotonta öljyä.
- Ruuvaa paineilmasyöttö takaisin kiinni paineilmamoottorin ilmasyöttöön.

### 11.5. Sekoitussiiven ja laakeriholkin vaihto

SATA FDG 24/48 paineilma-/sähkösekoittimella vaihteen kanssa/ilman vaihdetta

Irrottaminen:

- Avaa ainepainesäiliö (katso luku 10.4).
- Irrota kansi vaihteellisen paineilma-/sähkösekoittimen kanssa.
- Ruuvaa kuusiomutteri **[15-3]** irti sekoitussiivestä **[15-2]**.
- Vedä sekoitinsiipi irti sekoittimen akselilta **[15-7]**.
- Irrota kartiosokka **[15-6]** sekoittimen akselin poikkipalkista **[15-4]**.
- Irrota pidätysrengas **[15-1]**.
- Ruuvaa sekoittimen akselin poikkipalkki irti kannesta.
- Vedä sekoittimen akselin poikkipalkki laakeriholkin **[15-5]** kanssa irti sekoittimen akselilta.
- Vedä laakeriholkki irti sekoittimen akselin poikkipalkista.

Asentaminen:

- Aseta laakeriholkki **[15-5]** sekoittimen akselin poikkipalkkiin **[15-4]**.
- Työnnä sekoittimen akselin poikkipalkki laakeriholkin kanssa sekoittimen akselille **[15-7]**.
- Ruuvaa sekoittimen akselin poikkipalkki kiinni kanteen.
- Aseta kartiosokka **[15-6]** sekoittimen akselin poikkipalkkiin.
- Asenna pidätysrengas **[15-1]**.
- Työnnä sekoitussiipi **[15-2]** sekoittimen akselille.
- Kiristä kuusiomutteri **[15-3]** sekoitinsiiven alapuolelta.
- Aseta kansi paineilma-/sähkösekoittimen ja vaihteen kanssa ainepainesäiliön päälle.

- Sulje ainepainesäiliö (katso luku 10.4).

## 11.6. Tiivisteholkkipakkauksen, o-renkaan, ja messinkisen laakeriholkin vaihto

SATA paint set 10 ja ATA FDG 24/48 sis. käsisekoitin


Irrottaminen:

- Avaa ainepainesäiliö (katso luku 10.4).
- Ota pois kansi käsisekoittimen kanssa.
- Irrota käsikampi **[16-3]** sekoittimen akselilta **[16-2]**.
- Avaa kierrepultti **[16-10]** ylemmästä säätörengaasta **[16-4]**.
- Vedä ylempi säätörengas irti sekoittimen akselilta.
- Ruuvaa tiivisteholkki **[16-5]** irti.
- Irrota tiivisteholkista o-rengas **[16-9]**.
- Vedä sekoittimen akseli alaspäin pois navasta **[16-6]**.

Vain SATA FDG 24/48

- Levy **[16-1]** voidaan jättää sekoittimen akseliin.
- Irrota navasta tiivisteholkkipakkaus **[16-8]**.
- Irrota messinkinen laakeriholkki **[16-7]** tarvittaessa navasta ylöspäin.

Asentaminen:

	<b>NOTICE</b>	<b>Huomio!</b>
<p>Sopimattoman työkalun aiheuttamat vauriot Sopimaton työkalu voi vaurioittaa messinkistä laakeriholkkia asennuksen aikana. → Aseta messinkinen laakeriholkki varoen paikalleen ja käytä siihen erikoistyökalua.</p>		


- Aseta messinkinen laakeriholkki **[16-7]** tarvittaessa napaan **[16-6]**.
- Työnnä sekoittimen akseli **[16-2]** alapuolelta napaan.
- Laita o-rengas **[16-9]** tiivisteholkkiiin **[16-5]**.
- Kierrä kolme grafiittilankaa **[16-8]** sekoittimen akselin ympärille ja työnnä napaan.
- Ruuvaa tiivisteholkki kiinni niin, että sekoittimen akselia voi pyörittää käsin voimaa käyttämättä.
- Työnnä ylempi säätörengas **[16-4]** sekoittimen akseliin.
- Kiristä kierrepultti **[16-10]** ylempään säätörengaaseen.
- Asenna käsikampi **[16-3]** sekoittimen akselille.
- Aseta ainepainesäiliön päälle kansi käsisekoittimen kanssa.
- Sulje ainepainesäiliö (katso luku 10.4).

SATA FDG 24/48 sis. paineilmasekoitin ilman vaihdetta

Irrottaminen:

- Avaa ainepainesäiliö (katso luku 10.4).
- Irrota kansi paineilmasekoittimesta, jossa ei ole vaihdetta.
- Irrota vastamutteri **[17-7]** ja sitten kuusioruuvi **[17-8]**.
- Avaa kierrepultti **[17-16]** säätörengaasta **[17-15]** navan **[17-9]** alapuolelta.
- Työnnä säätörengas levyn **[17-17]** kanssa sekoittimen akseliin **[17-3]** alaspäin.
- Ruuvaa kuusiomutteri **[17-13]** irti sekoittimen akselista.
- Vedä sekoitussiipi **[17-12]** irti sekoittimen akselilta ja avaa kierrepultti **[17-11]** säätörengaasta **[17-14]** sekoittimen akselin poikkipalkin **[17-10]** yläpuolelta (katso luku 11.5).
- Työnnä paineilmamoottori **[17-1]** ja Flex-kytkin **[17-2]** sekoittimen akselin kanssa ylöspäin irti kiinnittäimestä **[17-18]**.
- Irrota kierrepultti kytkimen alapuolikkaasta.
- Irrota paineilmamoottori yhdessä Flex-kytkimen kanssa.
- Vedä sekoittimen akseli alaspäin irti navasta.
- Ruuvaa tiivisteholkki **[17-5]** irti.
- Irrota tiivisteholkista o-rengas **[17-4]**.
- Irrota navasta tiivisteholkipakkaus **[17-6]**.
- Irrota messinkinen laakeriholkki **[17-19]** tarvittaessa navasta ylöspäin.

Asentaminen:

	<b>NOTICE</b>	<b>Huomio!</b>
<p>Sopimattoman työkalun aiheuttamat vauriot Sopimaton työkalu voi vaurioittaa messinkistä laakeriholkkia asennuksen aikana. → Aseta messinkinen laakeriholkki varoen paikalleen ja käytä siihen erikoistyökalua.</p>		

- Aseta messinkinen laakeriholkki **[17-19]** tarvittaessa napaan **[17-9]**.
- Työnnä sekoittimen akseli **[17-3]** alapuolelta napaan.
- Kierrä kolme grafiittilankaa **[17-6]** sekoittimen akselin ympärille ja työnnä napaan.
- Laita o-rengas **[17-4]** tiivisteholkkiin **[17-5]**.
- Ruuvaa tiivisteholkki kiinni niin, että sekoittimen akselia voi pyörittää käsin voimaa käyttämättä.
- Työnnä paineilmamoottori **[17-1]** ja Flex-kytkin **[17-2]** sekoittimen

akselille.

- Kiristä kierrepultti kytkimen alapuolikkaaseen.
- Vedä Flex-kytkin sekoittimen akselin kanssa kiinnittimeen **[17-18]**.
- Työnnä säätörengas **[17-15]** levyn **[17-17]** kanssa sekoittimen akselille ylöspäin napaan.
- Kiristä kierrepultti **[17-16]** säätörengaaseen.
- Työnnä sekoitussiipi **[17-12]** sekoittimen akselille ja kiristä kierrepultti **[17-11]** säätörengaaseen **[17-14]** sekoittimen akselin poikkipalkin **[17-10]** yläpuolelle (katso luku 11.5).
- Ruuvaa kuusiomutteri **[17-13]** sekoittimen akselille ja kiristä.
- Kiristä kuusioruuvi **[17-8]**.
- Varmista kuusioruuvi vastamutterilla **[17-7]**.
- Aseta kansi vaihteettoman paineilmasekoittimen kanssa ainepainesäiliön päälle.
- Sulje ainepainesäiliö (katso luku 10.4).

SATA paint set 10 sis. vaihteellinen paineilmasekoitin ja

SATA FDG 24/48 sis. vaihteellinen paineilma-/sähkösekoitin

Irrottaminen:

- Avaa ainepainesäiliö (katso luku 10.4).
- Irrota kansi vaihteellisen paineilma-/sähkösekoittimen kanssa.
- Irrota vastamutterit **[18-10]** ja sitten kuusioruuvi **[18-11]**.
- Irrota vaihteellinen paineilmamoottori **[18-1]** ja kytkimen yläpuolikas **[18-2]**.
- Irrota kytkinlevy **[18-3]**.
- Irrota kierrepultti **[18-19]** säätörengaasta **[18-18]** navan **[18-12]** alapuolelta.
- Työnnä säätörengas levyn **[18-20]** kanssa sekoittimen akseliin **[18-6]** alaspäin.


Vain SATA FDG 24/48 paineilma-/sähkösekoittimella vaihteen kanssa

- Ruuvaa kuusiomutteri **[18-16]** irti sekoittimen akselistasta.
- Irrota sekoitussiipi **[18-15]** sekoittimen akselilta ja avaa kierrepultti **[18-14]** säätörengaasta **[18-17]** sekoittimen akselin poikkipalkin **[18-13]** yläpuolelta (katso luku 11.5).
- Työnnä sekoittimen akseli kytkimen alapuolikkaan **[18-4]** kanssa ylöspäin ulos kiinnittimestä **[18-21]**.
- Irrota kierrepultti kytkimen alapuolikkaasta.
- Vedä kytkimen alapuolikas irti sekoittimen akselilta.

Vain SATA paint set 10

- Irrota levy **[18-5]**.
- Ruuvaa tiivisteholkki **[18-8]** irti.
- Irrota tiivisteholkista o-rengas **[18-7]**.
- Vedä sekoittimen akseli alaspäin irti navasta.
- Irrota navasta tiivisteholkkipakkaus **[18-9]**.
- Irrota messinkinen laakeriholkki **[18-22]** tarvittaessa navasta ylöspäin.

Asentaminen:

	<b>NOTICE</b>	Huomio!
<p>Sopimattoman työkalun aiheuttamat vauriot Sopimaton työkalu voi vaurioittaa messinkistä laakeriholkkia asennuksen aikana. → Aseta messinkinen laakeriholkki varoen paikalleen ja käytä siihen erikoistyökalua.</p>		

- Aseta messinkinen laakeriholkki **[18-22]** tarvittaessa napaan **[18-12]**.
- Työnnä sekoittimen akseli **[18-6]** alapuolelta napaan.
- Laita o-rengas **[18-7]** tiivisteholkkiin **[18-8]**.
- Työnnä sekoittimen akseli napaan.
- Kierrä kolme grafiittilankaa **[18-9]** sekoittimen akselin ympärille ja työnnä napaan.
- Ruuvaa tiivisteholkki kiinni niin, että sekoittimen akselia voi pyörittää käsin voimaa käyttämättä.

Vain SATA paint set 10

- Kytke levy **[18-5]** sekoittimen akseliin.
- Aseta kytkimen alapuolikas **[18-4]** sekoittimen akselille.
- Kiinnitä kytkimen alapuolikas sekoittimen akselille kierrepultilla.
- Työnnä sekoittimen akseli kytkimen alapuolikkaan kanssa alaspäin kiinnittimeen **[18-21]**.
- Työnnä säätörengas **[18-18]** levyn **[18-20]** kanssa sekoittimen akselille ylöspäin napaan.
- Kiristä kierrepultti **[18-19]** säätörengaaseen.

Vain SATA FDG 24/48 paineilma-/sähkösekoittimella vaihteen kanssa

- Asenna sekoitussiipi **[18-15]** sekoittimen akselille ja kiristä kierrepultti **[18-14]** säätörengaaseen **[18-17]** sekoittimen akselin poikkipalkin **[18-13]** yläpuolelle (katso luku 11.5).
- Ruuvaa kuusiomutterit **[18-16]** sekoittimen akseliin ja kiristä.
- Aseta kytkinlevy **[18-3]** paikalleen.
- Aseta vaihteellinen paineilmamoottori **[18-1]** ja kytkimen yläpuolikas


**[18-2]** oikeaan asentoon paikalleen.


- Kiristä kuusioruuvi **[18-11]**.
- Varmista kuusioruuvi vastamutterilla **[18-10]**.
- Aseta kansi paineilma-/sähkösekoittimen ja vaihteen kanssa ainepainesäiliön päälle.
- Sulje ainepainesäiliö (katso luku 10.4).

## 12. Hoito ja säilyttäminen

Ainepainesäiliötä täytyy sen toiminnan takaamiseksi käsitellä huolella ja hoitaa säännöllisesti.

Säilytä ainepainesäiliötä kuivassa paikassa.

	<b>NOTICE</b>	Huomio!
<p>Väärän puhdistusaineen aiheuttamat vauriot Maalipainesäiliö voi vaurioitua, jos käytetään syövyttäviä puhdistusaineita.</p> <p>→ Syövyttäviä puhdistusaineita ei saa käyttää.</p> <p>→ Käytä neutraalia puhdistusnestettä, jonka pH-arvo on 6–8.</p> <p>→ Hapvoja, lipeitä, emäksiä, maalinpoistoaineita, sopimattomia uusioaineita tai muita syövyttäviä puhdistusaineita ei saa käyttää.</p>		

	<b>NOTICE</b>	Huomio!
<p>Kovettunut aine aiheuttaa vaurioita Maalipainesäiliöön kovettuva aine voi vaurioittaa sitä.</p> <p>→ Irrota aine maalipainesäiliöstä aineen säiliökäyttöiän päätyttyä ja puhdista painesäiliö.</p>		

- Puhdista ainepainesäiliö jokaisen käyttökerran jälkeen ja ennen jokaista aineen vaihtoa.

## 13. Häiriöt

Ellei häiriötä voi poistaa kuvauilla korjaavilla toimenpiteillä, lähetä ainepainesäiliö SATAn asiakaspalveluun (katso osoite luvusta 14).

Häiriö	Syy	Toiminta
Vuoto säiliön laipan ja säiliön kannen välillä.	Säiliön laippa, kannen tiiviste likainen tai huokoinen.	Puhdista tai vaihda tiiviste.
Vuoto paineilmaosissa.	Tiivisteet viallisia.	Vaihda tiivisteet.

Häiriö	Syy	Toiminta
Sekoittimen kiinnittimessä vuoto.	Tiivisteet viallisia.	Vaihda tiivisteet.
Ainelähdössä vuoto.	Tiivisteet viallisia.	Vaihda tiivisteet.
Ainepainetta ei voi säätää.	Ainepaineensäädin viallinen.	Vaihda ainepaineensäädin.

#### 14. Asiakaspalvelu

Lisätarvikkeet, varaosat ja tekninen tuki ovat saatavissa SATA-jälleenmyyjältäsi.


#### 15. Tarvikkeet

##### Kuljetuslaite

SATA FDG 24/48 voidaan kuljettaa helposti ja mukavasti kuljetuslaitteella.


##### Käyttöastia

Ainepainesäiliö voidaan varustaa jälkeempään jaloteräksisellä käyttöastialla, joka helpottaa huomattavasti ainepainesäiliön puhdistusta.

 Ohje!
Käyttöastian jälkivarustelu ei ole mahdollista. Nousuputkea ja käyttöakselia on lyhennettävä tätä varten.

Tuotenro			Nimitys	Lukumäärä
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Kuljetuslaite	1 kpl
47530	31302	47639	Käyttöastia	1 kpl
Tilauksesta	Tilauksesta	Tilauksesta	letkupari	1 sarja

## 16. Varaosat

	<b>NOTICE</b>	<b>Huomio!</b>
<p>Voimakas kuumeneminen aiheuttaa vaurioita Kiinniliimattuja varaosia purettaessa 2-komponenttiliiman irrottamiseen täytyy käyttää kuumailmapuhallinta. Jos rakenneosat kuumenevat voimakkaasti, pinnoite voi vaurioitua. → Rakenneosia ei saa kuumentaa liikaa.</p>		

## 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Tuotenumero	Nimitys	Lukumäärä
[19-1]		Yksinkertainen paineenalennusventtiili, jaloteräs	1 kpl
[19-2]	19026	Yksinkertainen paineenalennusventtiili, kok. sis. painemittari ja varoventtiili 3,0 bar, nikkelöity teräs	1 kpl
[19-3]		Kaksivaiheinen paineenalennusventtiili, jaloteräs	1 kpl
[19-4]	19018	Kaksivaiheinen paineenalennusventtiili, nikkelöity teräs	1 kpl
[19-5]	88484	Takaiskuventtiili	1 kpl
[19-6]	17376	Putkimutteri, G 1/4"	1 kpl
[19-7]	19166	Ilmanpäästöventtiili, kok., G 3/8" A	1 kpl
[19-8]	72868	Aineputki palloventtiili, jaloteräs G 1/2" A	1 kpl
[19-9]	79863	Kuusiomutteri G 3/8"	1 kpl
[19-10]	72769	Tiivisterengas	1 kpl
[19-11]	47530	Käyttöastia, jaloteräs, malliin SATA paint set 10	1 kpl
[19-12]	27573	Lukkorengas 12x1	1 kpl
[19-13]	72561	Pultti	1 kpl
[19-14]	52746	Kaksivaiheinen paineenalennusventtiili, jaloteräs	1 kpl
[19-15]	19034	Silmukkaruuvi	1 kpl
[19-16]	19042	Levy 13	1 kpl
[19-17]	24315	Pallokahva M 12	1 kpl



	Tuotenro	Nimitys	Lukumäärä
[19-18]	47548	Sekoitussiipi	1 kpl
[19-19]	19000	Kantokahva, kok.	1 kpl
[19-20]	18952	Aineputki alaosassa, G 1/2" A	1 kpl
[19-21]	17921	Jakokappale	1 kpl
[19-22]	25890	Tiivisterengas, 13x18x1, kupari	1 kpl
[19-23]	19166	Ilmanpäästöventtiili, kok., G 3/8" A	1 kpl
[19-24]	22129	Palloventtiili, kok., G 3/8" x G 1/4" A	1 kpl
[19-25]	18945	Varoventtiili PN 3, 1/4" A	1 kpl
[19-26]	18937	Painemittari 0 – 4 bar	1 kpl
[19-27]	19158	Painemittari 0 – 10 bar	1 kpl
[19-28]	79715	Yksinkertainen paineenalennusventtiili, jaloteräs	1 kpl
[19-29]	19232	Tiivisteholkkipakkaus (3 kpl)	1 sarja
[19-30]	29132	Tiivisteholkki	1 kpl
[19-31]	22269	O-renkas 12x3 mm	1 kpl
[19-32]	4812	Säätörenkas A 12	1 kpl
[19-33]	197590	Käsikampi	1 kpl
[19-34]	14233	Käsisekoitin, kok., jaloterästä	1 kpl
[19-35]	79079	Kaksivaiheinen paineenalennusventtiili, jaloteräs	1 kpl
[19-36]	81034	Sekoitussiipi	1 kpl
[19-37]	58842	Laatta	1 kpl
[19-38]	35725	Kytkin kok. ilmasekoittimelle	1 kpl
[19-39]	35758	Kytkinlevy	1 kpl
[19-40]	6296	Ilmamoottori sis. vaihde	1 kpl
[19-41]	6981	SATA-pikaliitäntänippa G 1/4" I (5 kpl)	1 sarja

## 16.2. SATA FDG 24 ja SATA FDG 48 [20]

	Tuotenro		Nimitys	Lukumäärä
	FDG 24	FDG 48		
[20-1]	19224	–	Kaksivaiheinen paineenalennusventtiili, kok. sis. painemittari ja varoventtiili 6,0 bar	1 kpl

	Tuotenro		Nimitys	Lukumäärä
	FDG 24	FDG 48		
	–	12880	Kaksivaiheinen paineenalennusventtiili, kok. sis. painemittari ja varoventtiili 4,0 bar	1 kpl
<b>[20-2]</b>	19216	–	Yksinkertainen paineenalennusventtiili kok. sis. painemittari ja varoventtiili, maks. paine 6,0 bar	1 kpl
	–	12922	Yksinkertainen paineenalennusventtiili kok. sis. painemittari ja varoventtiili, maks. paine 4,0 bar	1 kpl
<b>[20-3]</b>	177972	177972	Tulppa G 3/4"	1 kpl
<b>[20-4]</b>	197590	197590	Käsikampi	1 kpl
<b>[20-5]</b>	22269	22269	O-renkas 12x3 mm	1 kpl
<b>[20-6]</b>	19232	19232	Tiivisteholkkipakkaus (3 kpl)	1 sarja
<b>[20-7]</b>	19174	19174	Täyttöliitännän kansi	1 kpl
<b>[20-8]</b>	19182	19182	Täyttöliitännän kannen tiiviste	1 kpl
<b>[20-9]</b>	9472	–	Tiivisterengas, vihreä EPDM-profiilinauha	1 kpl
	–	173989	Tiivisterengas, vihreä EPDM-profiilinauha	1 kpl
<b>[20-10]</b>	4812	4812	Säätörengas A 12	1 kpl
<b>[20-11]</b>	29132	29132	Tiivisteholkki	1 kpl
<b>[20-12]</b>	183814		Tulppa G 1/2"	1 kpl
<b>[20-13]</b>	58842	58842	Laatta	1 kpl
<b>[20-14]</b>	41269	42671	Sekoitussiipi, kok.	1 kpl
<b>[20-15]</b>	19620	–	Kytkin	1 kpl
<b>[20-16]</b>	18861	–	Muhviliukuventtiili G 1"	1 kpl
<b>[20-17]</b>			Lukkorengas 16 DIN 471	1 kpl
<b>[20-18]</b>			Pultti 16x54 mm	1 kpl
<b>[20-19]</b>	179119	179119	Kiristyssanka	1 kpl
<b>[20-20]</b>	174037	174037	Kiinnitysruuvi	1 kpl
<b>[20-21]</b>	12294	12294	Aineputki ylöspäin	1 kpl
<b>[20-22]</b>	19166	19166	Ilmanpäästöventtiili G 3/8" A, kok.	1 kpl
<b>[20-23]</b>	19158	–	Painemittari 0 – 10 bar, G 1/4"	1 kpl

	Tuotenro		Nimitys	Lukumäärä
	FDG 24	FDG 48		
	–	18960	Painemittari 0 – 6 bar, punainen merkintä kun 4 bar	1 kpl
<b>[20-24]</b>	19380	–	Ylipainevaroventtiili G 3/8", 6 bar säädetty	1 kpl
	–	19349	Ylipainevaroventtiili G 3/8", 4 bar säädetty	1 kpl
<b>[20-25]</b>	19158	19158	Painemittari 0 – 10 bar, G 1/4"	1 kpl
<b>[20-26]</b>	77669	77669	Kuulahana, täyd.	1 kpl
<b>[20-27]</b>	6296	6296	Ilmamoottori sis. vaihde	1 kpl
<b>[20-28]</b>	35725	35725	Kytkin kok. vaihteelliselle ilmasekoittimelle	1 kpl
<b>[20-29]</b>	35758	35758	Kytkinlevy	1 kpl
<b>[20-30]</b>	29165	29165	Laakeriholkki	1 kpl
<b>[20-31]</b>	93096	–	Laakeriholkki, kok.	1 kpl
	–	93104	Laakeriholkki, kok.	1 kpl
<b>[20-32]</b>	65201	–	Sekoitusakseli	1 kpl
	–	65227	Sekoitusakseli	1 kpl
<b>[20-33]</b>	29173	29173	Pidätysrengas	1 kpl
<b>[20-34]</b>	46581	46581	Sekoitussiipi, kok.	1 kpl
<b>[20-35]</b>	148130	148130	Kuusiomutteri M 12	1 kpl
<b>[20-36]</b>	58842	58842	Laatta	1 kpl
<b>[20-37]</b>	117077	117077	Sekoitussiipi	1 kpl
<b>[20-38]</b>	28928	28928	Flex-kytkin	1 kpl
<b>[20-39]</b>	46987	46987	Paineilmamoottori vaihteettomalle sekoittimelle	1 kpl
<b>[20-40]</b>	63925	63925	Sähkömoottori, ex-suojaus 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 rpm	1 kpl
<b>[20-41]</b>	31302	–	Käyttöastia, jaloteräs	1 kpl
	–	47639	Käyttöastia, jaloteräs	1 kpl

## 17. EU-vaatimustenmukaisuusvakuutus

Tällä hetkellä voimassa oleva vaatimustenmukaisuusvakuutus löytyy osoitteesta:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)

# Table des matières [version originale : allemand]

1. Informations générales.....245	10. Mode régulé .....256
2. Renseignements de sécurité.....247	11. Entretien et maintenance ....260
3. Utilisation correcte.....249	12. Soins et entreposage .....266
4. Description .....249	13. Dysfonctionnements.....267
5. Versions.....249	14. Service après-vente .....268
6. Étendue de la livraison .....250	15. Accessoires .....268
7. Composition .....250	16. Pièces de rechange.....269
8. Données techniques.....253	17. Déclaration de conformité CE .....273
9. Première mise en service....254	



## A lire avant l'utilisation !

Lire le présent mode d'emploi, attentivement et intégralement, avant la mise en service et l'utilisation. Respecter les consignes de sécurité et avertissements sur les dangers !

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

Le présent mode d'emploi contient des informations importantes pour l'utilisation des cuves SATA paint set 10, SATA FDG 24 et SATA FDG 48, ci-après nommées « cuves sous pression ». Il décrit également la mise en service, le fonctionnement, la maintenance, l'entretien et le stockage, de même que les remèdes aux pannes.

### 1.2. Groupe cible

Ce mode d'emploi s'adresse aux

- peintres en bâtiment et en carrosserie.
- personnel qualifié de peinture dans les entreprises industrielles et artisanales.

### 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 SATA 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**

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

##### **SATA n'assume aucune responsabilité**

- Faute de respecter le mode d'emploi
- Utilisation non appropriée de l'appareil
- Utilisation par du personnel non qualifié
- Faute d'utiliser des équipements de protection individuelle
- Faute d'utiliser des accessoires et pièces de rechange originaux
- Transformations ou modifications techniques arbitraires
- Usure/ naturelle
- Chocs non conformes à un usage normal
- Travaux de montage et de démontage non autorisés

#### **1.6. Directives appliquées, décrets et normes**

##### **Directive 2014/34/EU**

Appareils et système de protection pour une utilisation conforme à l'usage prévu

dans des zones à risques d'explosion (ATEX)

##### **Directive 2014/68/UE**

Directive pour équipements sous pression, module A1, contrôle de fabrication interne

##### **DIN EN 1127-1**

Protection contre les explosions partie 1 : bases et méthodologie

##### **DIN EN ISO 80079-36**

Matériels non électriques pour utilisation en atmosphères explosibles –  
Partie 1 : prescriptions et méthode de base

##### **DIN EN ISO 12100-1/-2**

Sécurité des machines, exigences générales

**DIN EN 1953**

Équipements d'atomisation et de pulvérisation pour produits de revêtement – exigences de sécurité

**DIN 31000:2011**

« Principes directeurs généraux pour la conception de produits techniques »

**2. Renseignements de sécurité**

Lire et respecter toutes les instructions mentionnées ci-dessous. L'inobservation ou un respect erroné peuvent être à l'origine de dysfonctionnements ou de blessures.

**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 la cuve sous pression. L'utilisation de la cuve sous pression est interdite aux personnes concernées par une réactivité réduite due à des stupéfiants, à l'alcool, à des médicaments ou d'une autre façon.

**2.2. Equipement de protection personnelle**

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

**2.3. Utilisation dans des zones à danger d'explosion**

La cuve sous pression est homologuée pour une utilisation/conservation dans des zones à danger d'explosion Ex 1 et 2. Observer toujours le marquage du produit.

**2.4. Renseignements de sécurité****Lieu d'implantation**

- En cas de mise en place dans des zones à risques d'explosion, il convient de faire vérifier la cuve sous pression conformément aux dispositions du règlement de sécurité du travail par une personne qualifiée disposant de connaissances suffisantes de la directive ATEX avant sa mise en service.
- Ne jamais utiliser la cuve sous pression dans une zone contenant des équipements électriques non antidéflagrants.
- Tenir la cuve sous pression à l'écart des sources d'inflammation telles qu'un feu nu, des cigarettes incandescentes ou des étincelles.

- Les zones de travail destinées au traitement ou au stockage de substances dangereuses doivent disposer d'une ventilation suffisante. Arrêter immédiatement de travailler et déconnecter les mélangeurs en cas de panne de la ventilation.

### **État technique**

- Ne jamais mettre la cuve sous pression en marche si elle présente des endommagements ou si des pièces manquent.
- En cas d'endommagement, mettre immédiatement la cuve sous pression hors service, couper l'alimentation en air comprimé et dépressuriser complètement.
- Ne jamais transformer ou modifier le fonctionnement technique de la cuve sous pression de son propre chef.
- Contrôler l'absence d'endommagements de la cuve sous pression avec tous les composants raccordés et leur logement correct et à bloc avant chaque utilisation et remettre en état si nécessaire.
- Contrôler régulièrement l'absence de traces d'usure et d'endommagements des étriers de serrage et vis à garrot ; remplacer si nécessaire. Serrer les étriers de serrage et vis à garrot à la main.

### **Matériaux utilisables**

- Seuls les produits de revêtement du groupe de fluide 2 du SATA paint set 10, SATA FDG 24 et SATA FDG 48 sont homologués.
- L'application de produits à pulvériser acides ou alcalins est interdite.
- L'application de solvants contenant des hydrocarbures halogénés, d'essence, de kérosène, d'herbicides, de pesticides et de substances radioactives est interdite. Les solvants halogénés peuvent mener à des composés chimiques explosifs et corrosifs.
- Les cuves sous pression sont constituées d'acier spécial allié haute résistance. Une concertation avec SATA est malgré tout nécessaire en cas d'emploi de produits à pulvériser très corrosifs ou abrasifs.
- Amener exclusivement la quantité de solvant nécessaire à la cadence de travail dans l'environnement de travail de la cuve sous pression.

### **Paramètres de service**

- L'utilisation des cuves sous pression doit toujours respecter les paramètres indiqués sur la plaque signalétique.

### **Composants raccordés**

- Les composants raccordés doivent impérativement résister aux sollicitations thermiques, chimiques et mécaniques se produisant pendant l'utilisation de la cuve sous pression.



- Les tuyaux sous pression se détachant risquent de fouetter l'air et de provoquer des blessures dus aux projections de produit. Purger toujours tout l'air compris dans le système avant de détacher les tuyaux.

### Points généraux

- Ne jamais transporter la cuve sous pression en l'état sous pression.
- Respecter les consignes de sécurité, de prévention des accidents, d'hygiène et de protection du travail et de protection de l'environnement sur site.

## 3. Utilisation correcte

La cuve sous pression sert au transport / refoulement de matériaux fluides (matériau/produit à pulvériser) par l'intermédiaire d'air comprimé.

## 4. Description

La cuve sous pression est destinée à l'application de grandes quantités de produit liquide. Le produit est refoulé par l'air comprimé vers les pistolets manuels ou automatiques.

## 5. Versions

Le client peut équiper la cuve sous pression de composants spécifiques à son utilisation, p. ex. d'une poignée de manutention (uniquement SATA paint set 10), d'un détendeur de pression simple/double et de différents mélangeurs.

Une sortie de produit dans le bas de la cuve sous pression est possible en option (uniquement SATA FDG 24), ainsi qu'un second raccord de pistolet d'alimentation en produit et en air de pulvérisation.

Une mise à niveau postérieure des différentes variantes est impossible.

### **Poignée de manutention (uniquement SATA paint set 10) [1-12]**

Pour un transport plus confortable de la cuve sous pression.

### **Simple détendeur de pression [1-3]/[7-5]**

Réglage de la pression du produit.

### **Double détendeur de pression [1-11]/[7-14]**

Réglage séparé de la pression du produit et de la pression de pulvérisation.

### **Mélangeur manuel [1-1]/[7-1]**

Mélange manuel du produit. Le mélangeur est actionné par une manivelle.

### **Mélangeur pneumatique [1-2]/[7-3]/[7-4]**

Mélange homogène du produit. Le mélangeur est actionné par un moteur

pneumatique. Ce moteur est alimenté en air comprimé via une conduite pneumatique externe. Le mélangeur pneumatique est disponible, au choix, avec [1-2]/[7-4] ou sans engrenage [7-3] (uniquement SATA FDG 24/48).

### **Mélangeur électrique [7-2]/[12-1]**

Mélange homogène du produit. Le mélangeur est actionné par un moteur électrique.

### **Sortie de produit sous la cuve sous pression (uniquement SATA FDG 24) [7-7]**

Raccord du pistolet dans le bas de la cuve sous pression.

### **Second raccord de pistolet [1-4]/[7-6]**

Pour raccorder un second pistolet.

## **6. Etendue de la livraison**

- Cuve sous pression, suivant la variante commandée
- Clé pour l'ouverture de remplissage

## **7. Composition**

### **7.1. SATA paint set 10**

#### **Cuve sous pression SATA paint set 10 [1]**

- |       |   |        |                                   |
|-------|---|--------|-----------------------------------|
| [1-1] | SATA paint set 10 avec mélangeur manuel   | [1-5]  | Couvercle de cuve                 |
| [1-2] | SATA paint set 10 avec mélangeur pneumatique avec engrenage                       | [1-6]  | Raccord d'alimentation en produit |
| [1-3] | SATA paint set 10 avec simple détendeur de pression                               | [1-7]  | Étrier de serrage                 |
| [1-4] | SATA paint set 10 avec double détendeur de pression et second raccord de pistolet | [1-8]  | Réservoir d'air comprimé          |
|       |   | [1-9]  | Valve de ventilation              |
|       |   | [1-10] | Vis à garrot                      |
|       |   | [1-11] | Détendeur double de pression      |
|       |   | [1-12] | Poignée de manutention            |

#### **Détendeur de pression simple**

- |        |   |        |                                  |
|--------|---|--------|----------------------------------|
| [2-91] | Robinet sphérique d'alimentation en produit | [2-94] | Valve de ventilation             |
| [2-92] | Raccord d'alimentation en produit           | [2-95] | Détendeur de pression du produit |
| [2-93] | Valve de sécurité                           | [2-96] | Prise d'air de pulvérisation     |

**[2-97]** Robinet sphérique d'air de pulvérisation

**[2-98]** Détendeur de pression simple

### **Détendeur double de pression**

**[3-91]** Robinet sphérique d'alimentation en produit

**[3-92]** Raccord d'alimentation en produit

**[3-93]** Valve de sécurité

**[3-94]** Valve de ventilation

**[3-95]** Détendeur de pression du produit

**[2-99]** Robinet sphérique d'alimentation en air comprimé

**[2-100]** Prise d'alimentation en air comprimé

**[3-96]** Détendeur de pression de pulvérisation

**[3-97]** Détendeur double de pression

**[3-98]** Prise d'air de pulvérisation

**[3-99]** Robinet sphérique d'alimentation en air comprimé

**[3-100]** Prise d'alimentation en air comprimé

### **Second raccord de pistolet**

**[4-37]** Robinet sphérique d'alimentation en produit

**[4-38]** Raccord d'alimentation en produit

**[4-39]** Robinet sphérique d'air de pulvérisation

**[4-40]** Prise d'air de pulvérisation

### **Mélangeur manuel**

**[5-1]** Manivelle du mélangeur

**[5-2]** Valve de ventilation

### **Mélangeur pneumatique avec engrenage**

**[6-1]** Silencieux

**[6-2]** Micromètre d'air

**[6-3]** Prise d'air du moteur pneumatique

**[6-4]** Moteur pneumatique avec engrenage

## **7.2. SATA FDG 24 / 48**

### **Cuve sous pression SATA FDG 24 / 48 [7]**

**[7-1]** SATA FDG 24/48 avec mélangeur manuel

**[7-2]** SATA FDG 24/48 avec mélangeur électrique

**[7-3]** SATA FDG 24/48 avec mélangeur pneumatique sans engrenage

**[7-4]** SATA FDG 24/48 avec mélangeur pneumatique avec engrenage

**[7-5]** SATA FDG 24/48 avec simple détendeur de pression

**[7-6]** SATA FDG 24/48 avec double détendeur de

- |              |  |               |                              |
|--------------|--|---------------|------------------------------|
|              | pression et second raccord de pistolet         | <b>[7-10]</b> | Réservoir d'air comprimé     |
| <b>[7-7]</b> | SATA FDG 24 avec sortie de produit dans le bas | <b>[7-11]</b> | Étrier de serrage            |
| <b>[7-8]</b> | Couvercle de cuve                              | <b>[7-12]</b> | Valve de ventilation         |
| <b>[7-9]</b> | Bouchon fileté de remplissage de produit       | <b>[7-13]</b> | Vis à garrot                 |
|              |  | <b>[7-14]</b> | Détendeur double de pression |

### Détendeur de pression simple

- |              |  |               |   |
|--------------|--|---------------|---|
| <b>[8-1]</b> | Détendeur de pression simple                     | <b>[8-6]</b>  | Valve de ventilation                        |
| <b>[8-2]</b> | Robinet sphérique d'alimentation en air comprimé | <b>[8-7]</b>  | Raccord d'alimentation en produit           |
| <b>[8-3]</b> | Prise d'alimentation en air comprimé             | <b>[8-8]</b>  | Robinet sphérique d'alimentation en produit |
| <b>[8-4]</b> | Robinet sphérique d'air de pulvérisation         | <b>[8-9]</b>  | Détendeur de pression du produit            |
| <b>[8-5]</b> | Prise d'air de pulvérisation                     | <b>[8-10]</b> | Valve de sécurité                           |

### Détendeur double de pression

- |              |  |               |   |
|--------------|--|---------------|---|
| <b>[9-1]</b> | Robinet sphérique d'alimentation en air comprimé | <b>[9-6]</b>  | Raccord d'alimentation en produit           |
| <b>[9-2]</b> | Prise d'alimentation en air comprimé             | <b>[9-7]</b>  | Robinet sphérique d'alimentation en produit |
| <b>[9-3]</b> | Détendeur double de pression                     | <b>[9-8]</b>  | Détendeur de pression du produit            |
| <b>[9-4]</b> | Prise d'air de pulvérisation                     | <b>[9-9]</b>  | Détendeur de pression de pulvérisation      |
| <b>[9-5]</b> | Valve de ventilation                             | <b>[9-10]</b> | Valve de sécurité                           |

### Second raccord de pistolet

- [10-37]** Robinet sphérique d'air de pulvérisation
- [10-38]** Prise d'air de pulvérisation
- [10-39]** Raccord d'alimentation en produit
- [10-40]** Robinet sphérique d'alimentation en produit

### Mélangeur manuel

- [11-10]** Manivelle du mélangeur

### Mélangeur électrique

- [12-1]** Moteur électrique du mélangeur

**Mélangeur pneumatique sans engrenage**

[13-1] Micromètre d'air

[13-2] Silencieux (non reproduit)

[13-3] Moteur pneumatique

[13-4] Prise d'air du moteur pneumatique

**Mélangeur pneumatique avec engrenage**

[14-1] Micromètre d'air

[14-2] Moteur pneumatique avec engrenage

[14-3] Silencieux

[14-4] Prise d'air du moteur pneumatique

**8. Données techniques****8.1. Cuve sous pression**

Dénomination	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Pression maximale de fonctionnement	3 bar	43 psi	6 bars	87 psi	4 bars	58 psi
Température de fonctionnement max. permise	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Contenu		2.6 gal		6,3 gal		12.7 gal
Fluide / groupe de fluides	2		2		2	
Diamètre intérieur	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Hauteur intérieure	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Poids sans pot d'insertion et mélangeur	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Sortie de produit dans le bas de la cuve en option	-		G1		-	

**8.2. Mélangeur électrique**

Dénomination	
Indice de protection	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Voltage	230 / 400 V 50 Hz

Dénomination	
Puissance	0,12 kW
Nombre de tours	ca. 100 U / min.
Poids	6,3 kg 14 lbs

### 8.3. Mélangeur pneumatique avec / sans engrenage

Dénomination	
Indice de protection	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Pression d'utilisation	2,0 – 6,0 bar 29 psi – 87 psi
Consommation d'air	100 – 600 NI / min
Puissance	0,05 – 0,6 kW.
Régime sans engrenage	sur demande
Régime avec engrenage 1:25	50 – 120 U / min
Poids sans engrenage	1 kg 2.2 lbs
Poids avec engrenage	1,8 kg 4 lbs


## 9. Première mise en service

La cuve sous pression est livrée en l'état complètement monté et prête à l'emploi.

Après le déballage, contrôler :

- Cuve sous pression endommagée.
- Fourniture complète (voir chapitre 6)

### 9.1. Cuve sous pression

	<b>⚠ DANGER</b>	<b>Avertissement !</b>
<p><b>Risque de blessures dû à l'éclatement des conduites et tuyaux</b></p> <p>En cas d'emploi de conduites et tuyaux inappropriés, ces derniers risquent d'être endommagés par des solvants ou une pression élevée et d'exploser.</p> <p>→ N'utiliser que des conduites et tuyaux pneumatiques résistants aux solvants, conductibles, dans un état technique impeccable et appropriés au produit d'une résistance à la pression continue de 40 bars.</p>		



### Renseignement !

Si la variante est équipée d'un second raccord de pistolet de pression du produit et de pulvérisation, le raccordement de l'alimentation en produit et de l'air de pulvérisation s'opèrent comme pour le premier raccord de pistolet.

- Fermer la valve de dépressurisation [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

#### Variante à simple détenteur de pression

- Fermer le robinet sphérique d'air de pulvérisation [2-7]/[8-4].

#### Variante avec un second raccord de pistolet

- Fermer le robinet sphérique d'air de pulvérisation [4-3]/[10-1].
- Fermer le robinet sphérique d'alimentation en produit [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Raccorder le tuyau souple à l'alimentation en produit [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

#### Variante à sortie de produit dans le bas

- Raccorder le tuyau souple à la sortie de produit dans le bas [7-7].
- Raccorder l'air de pulvérisation à la prise d'air [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Raccorder l'alimentation en air comprimé à la prise d'air [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Contrôler le logement correct et à bloc et l'étanchéité de tous les raccordements.

## 9.2. Mélangeur pneumatique


**NOTICE**

### Attention !

#### Endommagements dus à une pression d'air trop élevée à l'entrée

Une pression d'air trop élevée à l'entrée du moteur pneumatique risque de l'endommager.

→ La pression d'air maximale à l'entrée ne doit pas dépasser 7 bars.

- Raccorder l'alimentation en air comprimé à la prise d'air du moteur pneumatique [6-3]/[13-4]/[14-4].

### 9.3. Mélangeur électrique


**DANGER**
**Avertissement !**

#### **Danger mortel dû aux décharges électriques**

Les travaux d'installation et d'entretien sous tension causent des blessures graves, voire mortelles.

→ Il est donc indispensable de couper la tension avant de travailler sur le mélangeur électrique et de le bloquer contre une remise en marche inopinée. Ne raccorder le moteur électrique qu'à des circuits électriques à interruption automatique sur tous les pôles.

- Raccorder le mélangeur électrique au secteur dans le respect de la documentation jointe.

### 10. Mode régulé


**DANGER**
**Avertissement !**

#### **Danger mortel dû à l'explosion de la cuve sous pression.**

Les charges électrostatiques pendant le fonctionnement de la cuve risquent de former des étincelles et, par conséquent, de mener à l'explosion de la cuve sous pression.

→ Veiller à une mise à la terre correcte et suffisante de la cuve sous pression.

→ Veiller à garantir une résistance électrique de < 1 MOhm.

→ N'utiliser que des tuyaux homologués et conductibles.

### 10.1. Mélangeurs

#### **Mélangeur manuel**

La manivelle [5-1]/[11-1] permet de mélanger le produit manuellement.

#### **Mélangeur pneumatique**


**NOTICE**
**Attention !**

#### **Endommagements dus à l'air comprimé mal conditionné**

L'air comprimé mal conditionné risque d'endommager le moteur pneumatique.

→ N'utiliser que de l'air comprimé techniquement propre et huilé pour le fonctionnement du moteur pneumatique. La consommation s'élève à env. 1 goutte d'huile sans acide par minute.



**NOTICE****Attention !****Endommagements dus à un régime trop élevé**

Un régime trop élevé du mélangeur peut l'endommager.

→ Ne faire jamais fonctionner le mélangeur sans charge et ne choisir qu'un régime suffisant juste à garantir un mélange impeccable.

Le micromètre d'air [6-2]/[13-1]/[14-1] permet un réglage en continu du régime du mélangeur.

- Le régime du mélangeur augmente en tournant contre le sens des aiguilles d'une montre.
- Le régime du mélangeur diminue en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

**Mélangeur électrique****NOTICE****Attention !****Endommagements dus aux surchauffes**

Les températures élevées endommagent le moteur électrique.

→ Lors de l'utilisation du mélangeur électrique s'assurer que les fentes d'aération du moteur ne soient pas couvertes.

- Activation et désactivation du mélangeur électrique [12-1] via une commande externe.

**10.2. Réalisation de l'alimentation en produit et en air de pulvérisation****DANGER****Avertissement !****Risque de blessures si les conduites de produit et pneumatiques ne sont pas raccordées**

L'émergence de produit et des conduites pneumatiques non raccordées correctement peuvent causer des blessures.

→ Contrôler le logement correct et à bloc des conduites de produit et pneumatiques.

- Ouvrir le robinet sphérique d'alimentation en air comprimé [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

**Variante à simple détenteur de pression**

- Ouvrir le robinet sphérique d'air de pulvérisation [2-7]/[8-4].

**Variante avec un second raccord de pistolet**

- Ouvrir le robinet sphérique d'air de pulvérisation [4-3]/[10-1].
- Ouvrir le robinet sphérique d'alimentation en produit [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

### 10.3. Réglage de la pression du produit et de l'air de pulvérisation

#### Réglage de la pression du produit

La rotation du détendeur [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8] permet de régler la pression du produit en continu.

- La pression du produit diminue en tournant le détendeur contre le sens des aiguilles d'une montre.
- La pression du produit augmente en tournant le détendeur dans le sens des aiguilles d'une montre.

#### Réglage de la pression de pulvérisation (uniquement pour la variante à double détendeur de pression)

La rotation du détendeur [3-6]/[9-9] permet de régler la pression de pulvérisation en continu.

- La pression de pulvérisation diminue en tournant le détendeur contre le sens des aiguilles d'une montre.
- La pression de pulvérisation augmente en tournant le détendeur dans le sens des aiguilles d'une montre.

### 10.4. Remplacement du produit à pulvériser

**DANGER****Avertissement !**

#### **Danger mortel dû à la cuve sous pression non dépressurisée**

L'ouverture d'une cuve sous pression sous pression provoque une explosion.

→ Séparer la cuve sous pression de l'alimentation en air comprimé avant chaque ouverture et la dépressuriser complètement via la valve de dépressurisation [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

**DANGER****Avertissement !****Risque de blessures dû au fonctionnement du mélangeur**

Les parties corporelles et vêtements peuvent être happés et entraînés en cas d'ouverture de la cuve sous pression tant que le mélangeur est en fonctionnement.

→ Désactiver le mélangeur avant l'ouverture et le bloquer contre une remise en marche inopinée.

**Ouverture de la cuve sous pression**

- Séparer le mélangeur du secteur/réseau d'air comprimé et le bloquer contre une remise en marche inopinée.
- Fermer le robinet sphérique d'alimentation en produit [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Fermer le robinet sphérique d'alimentation en air comprimé [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

**Variante à simple détenteur de pression**

- Fermer le robinet sphérique d'air de pulvérisation [2-6]/[8-4].

**Variante avec un second raccord de pistolet**

- Fermer le robinet sphérique d'air de pulvérisation [4-3]/[10-1].
- Séparer la cuve sous pression du réseau d'air comprimé.
- Dépressuriser la cuve sous pression complètement via la valve de dépressurisation [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].
- Desserrer la vis à garrot [1-10]/[7-13].
- Rabattre l'étrier de serrage [1-7]/[7-11] vers l'extérieur.
- Enlever le couvercle [1-5]/[7-8] de la cuve sous pression [1-8]/[7-10].
- Nettoyer la cuve sous pression avec un détergent approprié (voir chapitre 12).
- Remplir la cuve sous pression de produit à pulvériser.

**Fermeture de la cuve sous pression**


- Placer le couvercle [1-5]/[7-8] sur la cuve sous pression [1-8]/[7-10].
- Rabattre l'étrier de serrage [1-7]/[7-11] vers l'intérieur et positionner la vis à garrot [1-10]/[7-13] sur la face intérieure du bourrelet du couvercle.
- Serrer la vis à garrot à la main.
- Connecter le mélangeur au secteur/réseau d'air comprimé.
- Relier la cuve sous pression au réseau d'air comprimé et régler la pression dans une plage admissible.
- Réaliser l'alimentation en produit et en air de pulvérisation (voir cha-

pitre 10.2).

## 11. Entretien et maintenance

Le chapitre suivant décrit l'entretien et la maintenance de la cuve sous pression.

### 11.1. Contrôle de la soupape de sûreté

	<b>⚠ DANGER</b>	<b>Avertissement !</b>
<b>Risque de blessures dû à une soupape de sûreté défectueuse</b>		
Une soupape de sûreté défectueuse ne purge pas l'air correctement de la cuve sous pression et la cuve risque même d'exploser.		
→ Contrôler la soupape de sûreté régulièrement. Si la soupape de sûreté ne purge pas l'air, mettre la cuve sous pression immédiatement hors service et remplacer la soupape de sûreté.		

Le contrôle de la soupape de sûreté [2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10] est réservé au domaine de compétence de personnes autorisées disposant de connaissances suffisantes dans ce domaine.

- Fermer la valve de dépressurisation.
- Appliquer une pression se situant dans la plage admissible à la cuve sous pression.
- Contrôler la soupape de sûreté en la tournant contre le sens des aiguilles d'une montre. L'échappement d'air doit être audible.
- Refermer la soupape de sûreté après l'achèvement du contrôle.

### 11.2. Contrôle du joint du couvercle de la cuve

- Ouvrir la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).
- Contrôler l'absence d'endommagements du joint entre le couvercle de la cuve [1-5]/[7-8] et la cuve sous pression [1-8]/[7-10].
- Fermer la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).

### 11.3. Contrôle des raccords de produit et d'air

- Contrôler l'étanchéité et le logement correct et à bloc des raccords d'air et de produit après chaque utilisation.

### 11.4. Regraissage du moteur pneumatique

Le moteur du mélangeur pneumatique n'exige pratiquement pas d'entretien. Un rinçage du moteur peut néanmoins s'avérer utile en cas de perte de puissance.

- Séparer le mélangeur du réseau d'air comprimé.
- Dévisser l'alimentation en air comprimé de la prise d'air du moteur pneumatique [6-3]/[13-4]/[14-4].

- Donner quelques gouttes de pétrole dans l'alimentation en air comprimé du moteur pneumatique.
- Tourner la pale du mélangeur plusieurs fois dans un sens et dans l'autre à la main.
- Visser l'alimentation en air comprimé à la prise d'air du moteur pneumatique [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Appliquer une pression d'air d'env. 0,5 bar au moteur pneumatique et faire fonctionner pour nettoyer jusqu'à l'atteinte d'une puissance normale.
- Dévisser l'alimentation en air comprimé de la prise d'air du moteur pneumatique et ajouter quelques gouttes d'huile sans acide.
- Revisser l'alimentation en air comprimé à la prise d'air du moteur pneumatique.

## **11.5. Remplacement de la pale mélangeuse et du coussinet SATA FDG 24/48 avec mélangeur pneumatique/électrique avec/sans engrenage**

### **Démontage :**

- Ouvrir la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).
- Enlever le couvercle avec le mélangeur pneumatique/électrique avec engrenage.
- Dévisser l'écrou hexagonal [15-3] de la pale mélangeuse [15-2].
- Retirer la pale mélangeuse de l'arbre mélangeur [15-7].
- Retirer la goupille conique [15-6] de la traverse de l'arbre mélangeur [15-4].
- Démontez le circlip [15-1].
- Dévisser la traverse de l'arbre mélangeur du couvercle.
- Retirer la traverse de l'arbre mélangeur avec le coussinet [15-5] de l'arbre mélangeur.
- Retirer le coussinet de la traverse de l'arbre mélangeur.

### **Montage :**

- Insérer le coussinet [15-5] dans la traverse de l'arbre mélangeur [15-4].
- Pousser la traverse de l'arbre mélangeur avec le coussinet sur l'arbre mélangeur [15-7].
- Visser la traverse de l'arbre mélangeur à bloc au couvercle.
- Insérer la goupille conique [15-6] dans la traverse de l'arbre mélangeur.
- Monter le circlip [15-1].
- Glisser la pale mélangeuse [15-2] sur l'arbre mélangeur.
- Serrer l'écrou hexagonal [15-3] dans le bas de la pale mélangeuse à

bloc.

- Placer le couvercle avec le mélangeur pneumatique /électrique avec engrenage sur la cuve sous pression.
- Fermer la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).

## 11.6. Remplacement de la garniture de presse-étoupe, du joint torique et du coussinet en laiton

### SATA paint set 10 et SATA FDG 24/48 avec mélangeur manuel

#### Démontage :

- Ouvrir la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).
- Enlever le couvercle avec le mélangeur manuel.
- Démonter la manivelle [16-3] de l'arbre mélangeur [16-2].
- Détacher la tige fileté [16-10] dans l'anneau de serrage supérieur [16-4].
- Retirer l'anneau de serrage supérieur de l'arbre mélangeur.
- Dévisser le presse-étoupe [16-5].
- Enlever le joint torique [16-9] du presse-étoupe.
- Retirer l'arbre mélangeur du moyeu [16-6] vers le bas.

#### Uniquement SATA FDG 24/48

- La rondelle [16-1] peut rester sur l'arbre mélangeur.
- Retirer la garniture de presse-étoupe [16-8] du moyeu.
- Si nécessaire, chasser le coussinet en laiton [16-7] du moyeu vers le haut.

#### Montage :



**NOTICE**

**Attention !**

#### Dommages dus aux outils inappropriés

Les outils inappropriés risquent d'endommager le coussinet en laiton lors du montage.

→ Insérer le coussinet en laiton avec précaution en utilisant l'outil spécial.

- Si nécessaire, insérer le coussinet en laiton [16-7] dans le moyeu [16-6].
- Pousser l'arbre mélangeur [16-2] dans le moyeu par le bas.
- Insérer le joint torique [16-9] dans le presse-étoupe [16-5].
- Enrouler trois tresses graphitées [16-8] autour de l'arbre mélangeur et les presser dans le moyeu.
- Visser le presse-étoupe de sorte à pouvoir tourner l'arbre mélangeur à

la main sans forcer.

- Glisser l'anneau de serrage supérieur [16-4] sur l'arbre mélangeur.
- Serrer la tige fileté [16-10] dans l'anneau de serrage supérieur.
- Monter la manivelle [16-3] sur l'arbre mélangeur.
- Placer le couvercle avec le mélangeur manuel sur la cuve sous pression.
- Fermer la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).

## SATA FDG 24/48 avec mélangeur pneumatique sans engrenage

### Démontage :

- Ouvrir la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).
- Enlever le couvercle avec le mélangeur pneumatique sans engrenage.
- Détacher le contre-écrou [17-7] , puis la vis hexagonale [17-8].
- Détacher la tige fileté [17-16] dans l'anneau de serrage [17-15] sous le moyeu [17-9].
- Pousser l'anneau de serrage avec la rondelle [17-17] sur l'arbre mélangeur [17-3] vers le bas.
- Dévisser l'écrou hexagonal [17-13] de l'arbre mélangeur.
- Retirer la pale mélangeuse [17-12] de l'arbre mélangeur et détacher la tige fileté [17-11] dans l'anneau de serrage [17-14] au-dessus de la traverse de l'arbre mélangeur [17-10] (voir chapitre 11.5).
- Pousser le moteur pneumatique [17-1] et l'accouplement flexible [17-2] avec l'arbre mélangeur vers le haut hors du logement [17-18].
- Détacher la tige fileté dans la moitié inférieure de l'accouplement.
- Enlever le moteur pneumatique avec l'accouplement flexible.
- Retirer l'arbre mélangeur du moyeu vers le bas.
- Dévisser le presse-étoupe [17-5].
- Enlever le joint torique [17-4] du presse-étoupe.
- Retirer la garniture de presse-étoupe [17-6] du moyeu.
- Si nécessaire, chasser le coussinet en laiton [17-19] du moyeu vers le haut.

### Montage :



**NOTICE**

**Attention !**

#### **Dommages dus aux outils inappropriés**

Les outils inappropriés risquent d'endommager le coussinet en laiton lors du montage.

→ Insérer le coussinet en laiton avec précaution en utilisant l'outil spécial.

- Si nécessaire, insérer le coussinet en laiton **[17-19]** dans le moyeu **[17-9]**.
- Pousser l'arbre mélangeur **[17-3]** dans le moyeu par le bas.
- Enrouler trois tresses graphitées **[17-6]** autour de l'arbre mélangeur et les presser dans le moyeu.
- Insérer le joint torique **[17-4]** dans le presse-étoupe **[17-5]**.
- Visser le presse-étoupe de sorte à pouvoir tourner l'arbre mélangeur à la main sans forcer.
- Pousser le moteur pneumatique **[17-1]** et l'accouplement flexible **[17-2]** sur l'arbre mélangeur.
- Serrer la tige filetée dans la moitié inférieure de l'accouplement.
- Tirer l'accouplement flexible avec l'arbre mélangeur dans le logement **[17-18]**.
- Pousser l'anneau de serrage **[17-15]** avec la rondelle **[17-17]** sur l'arbre mélangeur vers le haut par rapport au moyeu.
- Serrer la tige fileté **[17-16]** dans l'anneau de serrage.
- Pousser la pale mélangeuse **[17-12]** sur l'arbre mélangeur et serrer la tige filetée **[17-11]** dans l'anneau de serrage **[17-14]** au-dessus de la traverse de l'arbre mélangeur **[17-10]** (voir chapitre 11.5).
- Visser l'écrou hexagonal **[17-13]** sur l'arbre mélangeur et serrer à bloc.
- Serrer la vis hexagonale **[17-8]** à bloc
- Bloquer l'écrou hexagonal avec le contre-écrou **[17-7]**.
- Placer le couvercle avec le mélangeur pneumatique sans engrenage sur la cuve sous pression.
- Fermer la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).

### **SATA paint set 10 avec mélangeur pneumatique avec engrenage et SATA FDG 24/48 avec mélangeur pneumatique/électrique avec engrenage**

#### **Démontage :**

- Ouvrir la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).
- Enlever le couvercle avec le mélangeur pneumatique/électrique avec engrenage.
- Détacher le contre-écrou **[18-10]** , puis la vis hexagonale **[18-11]**.
- Enlever le moteur pneumatique avec engrenage **[18-1]** et la moitié supérieure de l'accouplement **[18-2]**.
- Retirer la rondelle d'accouplement **[18-3]**.
- Détacher la tige filetée **[18-19]** dans l'anneau de serrage **[18-18]** sous le moyeu **[18-12]**.



- Pousser l'anneau de serrage avec la rondelle [18-20] vers le bas sur l'arbre mélangeur [18-6].

### **Uniquement SATA FDG 24/48 avec mélangeur pneumatique/électrique avec engrenage**

- Dévisser l'écrou hexagonal [18-16] de l'arbre mélangeur.
- Démonter la pale mélangeuse [18-15] de l'arbre mélangeur et détacher la tige filetée [18-14] dans l'anneau de serrage [18-17] au-dessus de la traverse de l'arbre mélangeur [18-13] (voir chapitre 11.5).
- Glisser l'arbre mélangeur avec la moitié inférieure de l'accouplement [18-4] vers le haut hors du logement [18-21].
- Détacher la tige filetée dans la moitié inférieure de l'accouplement.
- Retirer la moitié inférieure de l'accouplement de l'arbre mélangeur.

### **Uniquement SATA paint set 10**

- Retirer la rondelle [18-5].
- Dévisser le presse-étoupe [18-8].
- Enlever le joint torique [18-7] du presse-étoupe.
- Retirer l'arbre mélangeur du moyeu vers le bas.
- Retirer la garniture de presse-étoupe [18-9] du moyeu.
- Si nécessaire, chasser le coussinet en laiton [18-22] du moyeu vers le haut.

### **Montage :**


**NOTICE**
**Attention !**

#### **Dommages dus aux outils inappropriés**

Les outils inappropriés risquent d'endommager le coussinet en laiton lors du montage.

→ Insérer le coussinet en laiton avec précaution en utilisant l'outil spécial.

- Si nécessaire, insérer le coussinet en laiton [18-22] dans le moyeu [18-12].
- Pousser l'arbre mélangeur [18-6] dans le moyeu par le bas.
- Insérer le joint torique [18-7] dans le presse-étoupe [18-8].
- Insérer l'arbre mélangeur dans le moyeu.
- Enrouler trois tresses graphitées [18-9] autour de l'arbre mélangeur et les presser dans le moyeu.
- Visser le presse-étoupe de sorte à pouvoir tourner l'arbre mélangeur à la main sans forcer.

### **Uniquement SATA paint set 10**

- Fixer la rondelle **[18-5]** sur l'arbre mélangeur.
- Placer la moitié inférieure de l'accouplement **[18-4]** sur l'arbre mélangeur.
- Se servir de la tige fileté pour fixer la moitié inférieure de l'accouplement sur l'arbre mélangeur.
- Pousser l'arbre mélangeur avec la moitié inférieure de l'accouplement vers le bas dans le logement **[18-21]**.
- Pousser l'anneau de serrage **[18-18]** avec la rondelle **[18-20]** sur l'arbre mélangeur vers le haut par rapport au moyeu.
- Serrer la tige fileté **[18-19]** dans l'anneau de serrage.


### **Uniquement SATA FDG 24/48 avec mélangeur pneumatique/électrique avec engrenage**


- Monter la pale mélangeuse **[18-15]** sur l'arbre mélangeur et serrer la tige fileté **[18-14]** dans l'anneau de serrage **[18-17]** au-dessus de la traverse de l'arbre mélangeur **[18-13]** (voir chapitre 11.5).
- Visser l'écrou hexagonal **[18-16]** sur l'arbre mélangeur et serrer à bloc.
- Insérer la rondelle d'accouplement **[18-3]**.
- Veiller au positionnement correct du moteur pneumatique avec engrenage **[18-1]** et de la moitié supérieure de l'accouplement **[18-2]**.
- Serrer la vis hexagonale **[18-11]** à bloc
- Bloquer l'écrou hexagonal avec le contre-écrou **[18-10]**.
- Placer le couvercle avec le mélangeur pneumatique/électrique avec engrenage sur la cuve sous pression.
- Fermer la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).

## **12. Soins et entreposage**

Le fonctionnement correct de la cuve sous pression pose pour condition d'utiliser le produit avec précaution et de l'entretenir constamment.

Ranger la cuve sous pression dans un endroit sec.

	<b>NOTICE</b>	<b>Attention !</b>
<p><b>Dommages dus aux détergents erronés</b></p> <p>L'emploi de détergents agressifs risque d'endommager la cuve sous pression.</p> <p>→ Renoncer à l'emploi de détergents agressifs.</p> <p>→ Utiliser un liquide de nettoyage neutre avec une valeur pH de 6–8.</p> <p>→ Renoncer à l'emploi des acides, sodes, bases, décapants, produits régénérés inappropriés ou autres détergents agressifs.</p>		

	<b>NOTICE</b>	<b>Attention !</b>
<p><b>Endommagements dus à du produit durci</b></p> <p>Le produit durci dans la cuve sous pression risque de l'endommager.</p> <p>→ Éliminer le produit de la cuve sous pression au plus tard dès l'atteinte de la durée de vie en pot et nettoyer la cuve.</p>		

- Nettoyer la cuve sous pression après chaque utilisation et avant chaque changement de produit.

### 13. Dysfonctionnements

S'il est impossible d'éliminer le dysfonctionnement à l'aide des remèdes décrits ci-après, veuillez envoyer la cuve sous pression au service après-vente de SATA (voir l'adresse figurant au chapitre 14).

Défaut	Cause	Solution
Fuite entre la bride de la cuve et le couvercle de la cuve.	Bride de la cuve, joint du couvercle souillé ou poreux.	Nettoyage ou remplacement du joint.
Fuite dans la robinetterie pneumatique.	Joints défectueux.	Remplacer les joints.
Fuite à l'entrée du mélangeur.	Joints défectueux.	Remplacer les joints.
Fuite à la sortie de produit.	Joints défectueux.	Remplacer les joints.
Pression du produit impossible à régler.	Régulateur de pression du produit défectueux.	Remplacer le régulateur de pression du produit.

## 14. Service après-vente

Vous recevrez des accessoires, des pièces de rechange et une aide technique auprès de votre revendeur SATA.

## 15. Accessoires

### Chariot

Le transport des SATA FDG 24/48 est des plus simples et confortables à l'aide d'un châssis.

### Pot d'insertion

L'équipement ultérieur des cuves sous pression avec un pot d'insertion en acier inoxydable a pour effet de faciliter considérablement le nettoyage de la cuve sous pression.



### Renseignement !

Une mise à niveau du pot d'insertion est impossible. Il est indispensable de raccourcir le tube ascendant et l'arbre d'entraînement dans ce cas.

Réf.			Dénomination	Quantité
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Chariot	1 pc
47530	31302	47639	Pot d'insertion	1 pc
sur demande	sur de- mande	sur de- mande	Paire de tuyaux	1 jeu

## 16. Pièces de rechange

**NOTICE****Attention !**

### Dommages dus à un échauffement excessif

Le démontage de pièces de rechange collées exige l'emploi d'un pistolet à air chaud pour détacher la colle à 2 composants. Un échauffement excessif des composants risque d'endommager le revêtement de surface.

→ Éviter tout échauffement excessif des composants.

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Réf.	Dénomination	Quantité
[19-1]		Simple détendeur de pression, acier inoxydable	1 pc
[19-2]	19026	Simple détendeur de pression, compl. avec manomètre et valve de sécurité 3,0 bar, acier nickelé	1 pc
[19-3]		Double détendeur de pression, acier inoxydable	1 pc
[19-4]	19018	Double détendeur de pression, compl., acier nickelé	1 pc
[19-5]	88484	Clapet de retenue	1 pc
[19-6]	17376	Écrou fileté, G 1/4"	1 pc
[19-7]	19166	Robinet de purge d'air, compl., G 3/8" A	1 pc
[19-8]	72868	Robinet sphérique de sortie du produit, acier inoxydable G 1/2" A	1 pc
[19-9]	79863	Écrou hexagonal G 3/8"	1 pc
[19-10]	72769	Anneau d'étanchéité	1 pc
[19-11]	47530	Pot d'insertion, acier inoxydable pour SATA paint set 10	1 pc
[19-12]	27573	Circlip 12x1	1 pc
[19-13]	72561	Boulon	1 pc
[19-14]	52746	Double détendeur de pression, acier inoxydable	1 pc
[19-15]	19034	Boulon à œillet	1 pc

	Réf.	Dénomination	Quantité
[19-16]	19042	Rondelle 13	1 pc
[19-17]	24315	Poignée sphérique M 12	1 pc
[19-18]	47548	Pale mélangeuse	1 pc
[19-19]	19000	Poignée complète	1 pc
[19-20]	18952	Sortie du produit, G 1/2" A	1 pc
[19-21]	17921	Élément de distribution	1 pc
[19-22]	25890	Bague d'étanchéité, 13x18x1, cuivre	1 pc
[19-23]	19166	Robinet de purge d'air, compl., G 3/8" A	1 pc
[19-24]	22129	Robinet sphérique, compl., G 3/8" x G 1/4" A	1 pc
[19-25]	18945	Valve de sécurité PN 3, 1/4" A	1 pc
[19-26]	18937	Manomètre 0 – 4 bars	1 pc
[19-27]	19158	Manomètre 0 – 10 bars	1 pc
[19-28]	79715	Simple détendeur de pression, acier inoxydable	1 pc
[19-29]	19232	Garniture de presse-étoupe (3 pièces)	1 jeu
[19-30]	29132	Presse-étoupe	1 pc
[19-31]	22269	Joint torique 12x3 mm	1 pc
[19-32]	4812	Anneau de serrage A 12	1 pc
[19-33]	197590	Manivelle	1 pc
[19-34]	14233	Mélangeur manuel, entièrement en acier inox	1 pc
[19-35]	79079	Double détendeur de pression, acier inoxydable	1 pc
[19-36]	81034	Pale mélangeuse	1 pc
[19-37]	58842	Rondelle	1 pc
[19-38]	35725	Accouplement, compl., pour mélangeur pneumatique	1 pc
[19-39]	35758	Rondelle d'accouplement	1 pc
[19-40]	6296	Moteur à air comprimé avec engrenage	1 pc
[19-41]	6981	Raccord SATA pour couplage rapide G 1/4" I (5 pièces)	1 jeu

**16.2. SATA FDG 24 et SATA FDG 48 [20]**

	Réf.		Dénomination	Quantité
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-1]</b>	19224	–	Double détendeur de pression, compl., avec manomètre et valve de sécurité 6,0 bars	1 pc
	–	12880	Double détendeur de pression, compl., avec manomètre et valve de sécurité 4,0 bars	1 pc
<b>[20-2]</b>	19216	–	Simple détendeur de pression, compl., avec manomètre et valve de sécurité, pression maximale de 6,0 bars	1 pc
	–	12922	Simple détendeur de pression, compl., avec manomètre et valve de sécurité, pression maximale de 4,0 bars	1 pc
<b>[20-3]</b>	177972	177972	Bouchon G 3/4"	1 pc
<b>[20-4]</b>	197590	197590	Manivelle	1 pc
<b>[20-5]</b>	22269	22269	Joint torique 12x3 mm	1 pc
<b>[20-6]</b>	19232	19232	Garniture de presse-étoupe (3 pièces)	1 jeu
<b>[20-7]</b>	19174	19174	Couvercle pour tubulure de remplissage	1 pc
<b>[20-8]</b>	19182	19182	Joint pour couvercle de la tubulure de remplissage	1 pc
<b>[20-9]</b>	9472	–	Anneau d'étanchéité, fil à profil vert en EPDM	1 pc
	–	173989	Anneau d'étanchéité, fil à profil vert en EPDM	1 pc
<b>[20-10]</b>	4812	4812	Anneau de serrage A 12	1 pc
<b>[20-11]</b>	29132	29132	Presse-étoupe	1 pc
<b>[20-12]</b>	183814		Bouchon G 1/2"	1 pc
<b>[20-13]</b>	58842	58842	Rondelle	1 pc
<b>[20-14]</b>	41269	42671	Pale mélangeuse, compl.	1 pc
<b>[20-15]</b>	19620	–	Accouplement	1 pc

	Réf.		Dénomination	Quantité
	FDG 24	FDG 48		
[20-16]	18861	–	Vanne de manchon G 1"	1 pc
[20-17]			Circlip 16 DIN 471	1 pc
[20-18]			Goupille 16x54 mm	1 pc
[20-19]	179119	179119	Étrier de serrage	1 pc
[20-20]	174037	174037	Vis à garrot	1 pc
[20-21]	12294	12294	Sortie du produit par le haut	1 pc
[20-22]	19166	19166	Robinet de purge d'air G 3/8" A, compl.	1 pc
[20-23]	19158	–	Manomètre 0 – 10 bars, G 1/4"	1 pc
	–	18960	Manomètre 0 – 6 bars, repère rouge sur 4 bars	1 pc
[20-24]	19380	–	Soupape de surpression de sûreté G 3/8", réglée sur 6 bars	1 pc
	–	19349	Soupape de surpression de sûreté G 3/8", réglée sur 4 bars	1 pc
[20-25]	19158	19158	Manomètre 0 – 10 bars, G 1/4"	1 pc
[20-26]	77669	77669	Robinet sphérique, cpl.	1 pc
[20-27]	6296	6296	Moteur à air comprimé avec engrenage	1 pc
[20-28]	35725	35725	Accouplement, compl., pour mélangeur pneumatique avec engrenage	1 pc
[20-29]	35758	35758	Rondelle d'accouplement	1 pc
[20-30]	29165	29165	Coussinet	1 pc
[20-31]	93096	–	Étrier support, compl.	1 pc
	–	93104	Étrier support, compl.	1 pc
[20-32]	65201	–	Arbre mélangeur	1 pièce
	–	65227	Arbre mélangeur	1 pièce
[20-33]	29173	29173	Circlip	1 pc
[20-34]	46581	46581	Pale mélangeuse, compl.	1 pc
[20-35]	148130	148130	Écrou hexagonal M 12	1 pc
[20-36]	58842	58842	Rondelle	1 pc
[20-37]	117077	117077	Pale mélangeuse	1 pc
[20-38]	28928	28928	Accouplement flexible	1 pc



	Réf.		Dénomination	Quantité
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-39]</b>	46987	46987	Moteur pneumatique pour le mélangeur sans engrenage	1 pc
<b>[20-40]</b>	63925	63925	Moteur électrique antidéflagrant 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 tr/min	1 pc
<b>[20-41]</b>	31302	–	Pot d'insertion, acier inox	1 pc
	–	47639	Pot d'insertion, acier inox	1 pc

## 17. Déclaration de conformité CE

La déclaration de conformité la plus récente est disponible sur:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Περιεχόμενα [πρωτότυπο κείμενο: Γερμανικά]

1. Γενικές πληροφορίες .....	275	11. Συντήρηση και διατήρηση σε καλή κατάσταση.....	290
2. Οδηγίες ασφαλείας.....	277	12. Φροντίδα και αποθήκευση...	297
3. Προβλεπόμενη χρήση .....	279	13. Βλάβες.....	298
4. Περιγραφή .....	279	14. Εξυπηρέτηση πελατών.....	298
5. Εκδόσεις.....	279	15. Αξεσουάρ .....	298
6. Περιεχόμενο συσκευασίας...	280	16. Ανταλλακτικά .....	299
7. Κατασκευή.....	280	17. Δήλωση Συμμόρφωσης E.E.....	304
8. Τεχνικά χαρακτηριστικά .....	283		
9. Πρώτη έναρξη λειτουργίας ..	284		
10. Λειτουργία ρύθμισης.....	286		



### Διαβάστε πρώτα!

Πριν από τη θέση σε λειτουργία και τη λειτουργία διαβάστε πρώτα προσεκτικά τις παρούσες οδηγίες λειτουργίας στο σύνολό τους. Τηρείτε τις υποδείξεις ασφαλείας και πρόληψης κινδύνου!

Φυλάσσετε τις παρούσες οδηγίες λειτουργίας πάντα δίπλα στο προϊόν ή σε ένα σημείο που είναι ανά πάσα στιγμή προσβάσιμο για όλους!

## 1. Γενικές πληροφορίες

### 1.1. Εισαγωγή

Αυτές οι οδηγίες λειτουργίας περιέχουν σημαντικές πληροφορίες για τη λειτουργία του SATA paint set 10, SATA FDG 24 και του SATA FDG 48, εφεξής θα καλούνται δοχείο πίεσης υλικού. Επίσης περιγράφεται η θέση σε λειτουργία, η συντήρηση, η επισκευή, η φροντίδα και η αποθήκευση, καθώς και η αντιμετώπιση βλαβών.

### 1.2. Σε ποιους απευθύνεται

Οι παρούσες οδηγίες χρήσης προορίζονται για

- Ειδικευμένο εργατικό δυναμικό που απασχολείται σε χειρωνακτικές εργασίες βαφής και βερνικώματος
- Καταρτισμένο προσωπικό για εργασίες βερνικώματος σε βιομηχανικές και βιοτεχνικές δραστηριότητες

### 1.3. Πρόληψη ατυχημάτων

Κατά κανόνα πρέπει να τηρούνται οι γενικές καθώς και οι ειδικές για κάθε χώρα προδιαγραφές περί πρόληψης ατυχημάτων και οι αντίστοιχες οδηγίες για την προστασία του εργαστή και της επιχείρησης.

#### **1.4. Ανταλλακτικά, αξεσουάρ και αναλώσιμα**

Ουσιαστικά πρέπει να χρησιμοποιούνται μόνο γνήσια ανταλλακτικά, αξεσουάρ και αναλώσιμα από τη SATA. Πρόσθετα εξαρτήματα, τα οποία δεν παρέχονται από τη SATA, δεν έχουν ελεγχθεί και δεν έχουν εγκριθεί. Για ζημιές που οφείλονται στη χρήση μη εγκεκριμένων ανταλλακτικών, αξεσουάρ και αναλώσιμων, η SATA δεν αναλαμβάνει καμία ευθύνη.

#### **1.5. Εγγύηση και ευθύνη**

Ισχύουν οι Γενικοί Όροι Συναλλαγών της SATA και ενδεχόμενες περαιτέρω συμβάσεις καθώς και η ισχύουσα νομοθεσία.

#### **Η SATA δεν φέρει ευθύνη στις ακόλουθες περιπτώσεις**

- Μη τήρηση των οδηγιών λειτουργίας
- Μη προβλεπόμενη χρήση του προϊόντος
- Εκτέλεση των εργασιών από μη εκπαιδευμένο προσωπικό
- Παράλειψη χρήσης ατομικού εξοπλισμού προστασίας
- Παράλειψη χρήσης αυθεντικών ανταλλακτικών και αυθεντικού παρελκόμενου εξοπλισμού
- Αυθαίρετων μετατροπών και τεχνικών τροποποιήσεων
- Φυσική φθορά/παλαίωση
- Χτυπήματα που υπερβαίνουν τον σκοπό της χρήσης
- Μη επιτρεπόμενες εργασίες συναρμολόγησης και αποσυναρμολόγησης

#### **1.6. Εφαρμοζόμενες οδηγίες, κανονισμοί και πρότυπα**

##### **Οδηγία 2014/34/EU**

Συσκευές και συστήματα προστασίας για την ενδεδειγμένη χρήση σε περιοχές με κίνδυνο έκρηξης (ATEX)

##### **Οδηγία 2014/68/EE**

Οδηγία εξοπλισμού υπό πίεση, Μονάδα Α1 Εσωτερικός έλεγχος της παραγωγής

##### **DIN EN 1127-1**

Προστασία από έκρηξη Μέρος 1: Βασικές αρχές και μεθοδολογία

##### **DIN EN ISO 80079-36**

Μη ηλεκτρικές συσκευές για χρήση σε περιοχές με κίνδυνο έκρηξης – Μέρος 1: Βασικές αρχές και απαιτήσεις

##### **DIN EN ISO 12100-1/-2**

Ασφάλεια μηχανών, γενικές απαιτήσεις

##### **DIN EN 1953**

Συσκευές ψεκασμού για υλικά επίστρωσης - Απαιτήσεις ασφαλείας

**DIN 31000:2011**

"Γενικές αρχές για τον σχεδιασμό ασφαλών τεχνικών προϊόντων"

**2. Οδηγίες ασφαλείας**

Διαβάστε και τηρείτε όλες τις στη συνέχεια παρατιθέμενες υποδείξεις. Η μη τήρηση ή η ελλιπής τήρηση μπορεί να έχει ως αποτέλεσμα δυσλειτούργιες ή τραυματισμούς.

**2.1. Απαιτήσεις για το προσωπικό**

Το δοχείο πίεσης υλικού επιτρέπεται να χρησιμοποιείται μόνο από έμπειρους τεχνικούς και εκπαιδευμένο προσωπικό που έχουν διαβάσει και κατανοήσει πλήρως τις παρούσες οδηγίες λειτουργίας. Απαγορεύεται η χρήση του δοχείου πίεσης υλικού από άτομα με μειωμένη ικανότητα αντίδρασης λόγω λήψης ναρκωτικών, αλκοόλ, φαρμάκων ή από άλλη αιτία.

**2.2. Προσωπικός εξοπλισμός προστασίας**

Κατά την χρήση του δοχείου πίεσης υλικού, καθώς και κατά τον καθαρισμό και τη συντήρηση, πρέπει να χρησιμοποιείται πάντα εγκεκριμένη προστασία της αναπνοής και των ματιών, κατάλληλα γάντια προστασίας, ενδυμασία εργασίας, καθώς και υποδήματα ασφαλείας.

**2.3. Χρήση σε περιοχές με κίνδυνο εκρήξεων**

Το δοχείο πίεσης υλικού είναι εγκεκριμένο για χρήση/φύλαξη σε περιοχές με κίνδυνο έκρηξης της ζώνης Ex 1 και 2. Πρέπει να λαμβάνετε υπόψη τη σήμανση προϊόντος.

**2.4. Οδηγίες ασφαλείας****Σημείο τοποθέτησης**

- Κατά την τοποθέτηση σε περιοχές με κίνδυνο έκρηξης αναθέστε τον έλεγχο του δοχείου πίεσης υλικού πριν από τη θέση σε λειτουργία σύμφωνα με τον κανονισμό για την ασφάλεια κατά τη λειτουργία σε ειδικευμένο προσωπικό που γνωρίζει επαρκώς την οδηγία ATEX.
- Μην χρησιμοποιείτε ποτέ το δοχείο πίεσης υλικού σε περιοχή με ηλεκτρικές εγκαταστάσεις χωρίς προστασία από εκρήξεις.
- Κρατάτε σε απόσταση το δοχείο πίεσης υλικού από πηγές ανάφλεξης, όπως ανοιχτές φλόγες, αναμμένα τσιγάρα ή σπινθηρισμούς.
- Οι περιοχές εργασίας, στις οποίες επεξεργάζονται ή αποθηκεύονται επικίνδυνα υλικά, πρέπει να διαθέτουν επαρκή αερισμό. Σε περίπτωση αστοχίας του συστήματος αερισμού, οι εργασίες πρέπει να διακόπτονται αμέσως και να απενεργοποιούνται οι υπάρχοντες αναδευτήρες.

**Τεχνική κατάσταση**

- Μην θέτετε το δοχείο πίεσης υλικού ποτέ σε λειτουργία εάν παρουσιάζει ζημιά ή λείπουν εξαρτήματα.
- Εάν το δοχείο πίεσης υλικού παρουσιάσει ζημιά θέστε το αμέσως εκτός λειτουργίας, αποσυνδέστε το από την τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα και εξαερώστε το πλήρως.
- Μην προβαίνετε σε καμία περίπτωση σε αυθαίρετες μετατροπές ή τεχνικές επεμβάσεις στο δοχείο πίεσης υλικού.
- Ελέγχετε το δοχείο πίεσης υλικού με όλα τα συνδεδεμένα εξαρτήματα για ζημιές και για σωστή έδραση πριν από κάθε χρήση και, εάν απαιτείται, επιδιορθώστε.
- Ελέγχετε τακτικά τα ελάσματα ασφάλισης και τις μοχλόβιδες για φθορές και ζημιές, και εάν απαιτείται, αντικαταστήστε. Σφίξτε τα ελάσματα ασφάλισης και τις μοχλόβιδες με το χέρι.

### **Υλικά εργασίας**

- Είναι εγκεκριμένα μόνο τα υλικά επίστρωσης της ομάδας υγρών 2 στα SATA paint set 10, SATA FDG 24 και SATA FDG 48.
- Η επεξεργασία όξινων και αλκαλικών μέσων ψεκασμού απαγορεύεται.
- Η επεξεργασία διαλυτικών μέσων με αλογονωμένους υδρογονάνθρακες, βενζίνη, κηροζίνη, ζιζανιοκτόνα, φυτοφάρμακα και ραδιενεργές ουσίες απαγορεύεται. Τα αλογονωμένα διαλυτικά μέσα μπορούν να προκαλέσουν εκρηκτικές ή διαβρωτικές χημικές ενώσεις.
- Τα δοχεία πίεσης υλικού κατασκευάζονται από εξαιρετικά ανθεκτικό ανοξείδωτο χάλυβα. Παρόλα αυτά, για τη χρήση ισχυρών διαβρωτικών ή λιπαντικών μέσων ψεκασμού απαιτείται έγκριση από την SATA.
- Μεταφέρετε αποκλειστικά τα μέσα που απαιτούνται για το προκείμενο βήμα στον χώρο εργασίας του δοχείου πίεσης υλικού.

### **Παράμετρος λειτουργίας**

- Πρέπει να χειρίζεστε τα δοχεία πίεσης υλικού εντός των παραμέτρων που αναγράφονται στην πινακίδα τύπου.

### **Συνδεδεμένα εξαρτήματα**

- Τα συνδεδεμένα εξαρτήματα πρέπει να αντέχουν με ασφάλεια τις αναμενόμενες θερμικές, χημικές και μηχανικές καταπονήσεις κατά τη λειτουργία του δοχείου πίεσης.
- Οι εύκαμπτοι σωλήνες που είναι υπό πίεση, αν χαλαρώσουν, μπορούν να προκαλέσουν τραυματισμούς από τις απότομες κινήσεις και την εκροή του υλικού που ψεκάζεται. Πριν από το λύσιμο να εξαερώνετε πάντα τελείως τους εύκαμπτους σωλήνες.

### **Γενικά**

- Μην μεταφέρετε ποτέ το δοχείο πίεσης υλικού σε κατάσταση υπό πίεση.
- Τηρείτε τους τοπικούς κανονισμούς ασφαλείας, πρόληψης ατυχημάτων, προστασίας της εργασίας και προστασίας του περιβάλλοντος.

### 3. Προβλεπόμενη χρήση

Η χρήση του δοχείου πίεσης υλικού είναι η προώθηση ρευστών μέσων (μέσων ψεκασμού/υλικού) μέσω πεπιεσμένου αέρα.

### 4. Περιγραφή

Το δοχείο πίεσης υλικού χρησιμοποιείται για την επεξεργασία μεγαλύτερων ποσοτήτων ρευστών υλικών. Το υλικό προωθείται μέσω πεπιεσμένου αέρα στα χειροκίνητα ή αυτόματα πιστόλια.

### 5. Εκδόσεις

Το δοχείο πίεσης υλικού μπορεί να περιλαμβάνει εξαρτήματα ανάλογα με τις απαιτήσεις του πελάτη, όπως η λαβή μεταφοράς (μόνο στο SATA paint set 10), ο μονός/διπλός μειωτήρας πίεσης και οι διαφορετικοί αναδευτήρες.

Προαιρετικά, είναι δυνατή η έξοδος υλικού στο δοχείο πίεσης κάτω (μόνο στο SATA FDG 24), καθώς και μια δεύτερη σύνδεση πιστολιού για την τροφοδοσία υλικού και αέρα ψεκασμού.

Ο μεταγενέστερος εξοπλισμός των μεμονωμένων εκδόσεων δεν είναι δυνατός.

#### Λαβή μεταφοράς (μόνο στο SATA paint set 10) [1-12]

Για την άνετη μεταφορά του δοχείου πίεσης υλικού.

#### Μονός μειωτήρας πίεσης [1-3]/[7-5]

Για τη ρύθμιση της πίεσης υλικού.

#### Διπλός μειωτήρας πίεσης [1-11]/[7-14]

Για την ξεχωριστή ρύθμιση της πίεσης υλικού και ψεκασμού.

#### Χειροκίνητος αναδευτήρας [1-1]/[7-1]

Για τη χειροκίνητη ανάδευση του υλικού. Ο αναδευτήρας λειτουργεί μέσω μιας μανιβέλας.

#### Αναδευτήρας πεπιεσμένου αέρα [1-2]/[7-3]/[7-4]

Για την ομοίμορφη ανάδευση του υλικού. Ο αναδευτήρας λειτουργεί μέσω ενός μοτέρ πεπιεσμένου αέρα. Αυτό τροφοδοτείται μέσω ενός εξωτερικού αγωγού πεπιεσμένου αέρα με πεπιεσμένο αέρα. Ο αναδευτήρας πεπιεσμένου αέρα μπορεί κατ' επιλογή να παραγγελθεί με [1-2]/[7-4] ή χωρίς μηχανισμό μετάδοσης κίνησης [7-3] (μόνο στο SATA FDG 24/48).

#### Ηλεκτρικός αναδευτήρας [7-2]/[12-1]

Για την ομοίμορφη ανάδευση του υλικού. Ο αναδευτήρας λειτουργεί μέσω ενός ηλεκτρομοτέρ.

### **Έξοδος υλικού στο κάτω μέρος του δοχείου πίεσης (μόνο στο SATA FDG 24) [7-7]**

Για τη σύνδεση του πιστολιού στο κάτω μέρος του δοχείου πίεσης.

### **Δεύτερη σύνδεση πιστολιού [1-4]/[7-6]**

Για τη σύνδεση δεύτερου πιστολιού.

## **6. Περιεχόμενο συσκευασίας**

- Δοχείο πίεσης υλικού, ανάλογα με την έκδοση
- Κλειδί για το άνοιγμα επαναπλήρωσης

## **7. Κατασκευή**

### **7.1. SATA paint set 10**

#### **Δοχείο πίεσης υλικού SATA paint set 10 [1]**

- |   |                                  |
|---|----------------------------------|
| [1-1] SATA paint set 10 με χειροκίνητο αναδευτήρα                                     | [1-5] Καπάκι δοχείου             |
| [1-2] SATA paint set 10 με αναδευτήρα πεπιεσμένου αέρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης | [1-6] Σύνδεση τροφοδοσίας υλικού |
| [1-3] SATA paint set 10 με μονό μειωτήρα πίεσης                                       | [1-7] Έλασμα ασφάλισης           |
| [1-4] SATA paint set 10 με διπλό μειωτήρα πίεσης και δεύτερη σύνδεση πιστολιού        | [1-8] Δοχείο πίεσης              |
|   | [1-9] Βαλβίδα εξαέρωσης          |
|   | [1-10] Μοχλόβιδα                 |
|   | [1-11] Διπλός μειωτήρας πίεσης   |
|   | [1-12] Λαβή μεταφοράς            |

#### **Μονός μειωτήρας πίεσης**

- |   |   |
|---|---|
| [2-101] Βάνα με μπίλια, τροφοδοσία υλικού | [2-106] Σύνδεση αέρα, αέρας ψεκασμού                |
| [2-102] Σύνδεση τροφοδοσίας υλικού        | [2-107] Βάνα με μπίλια, αέρας ψεκασμού              |
| [2-103] Βαλβίδα ασφαλείας υπερπίεσης      | [2-108] Μονός μειωτήρας πίεσης                      |
| [2-104] Βαλβίδα εξαέρωσης                 | [2-109] Βάνα με μπίλια, τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα |
| [2-105] Ρυθμιστής πίεσης, πίεση υλικού    | [2-110] Σύνδεση αέρα, τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα   |

#### **Διπλός μειωτήρας πίεσης**



**[3-101]** Βάνα με μπίλια, τροφοδοσία υλικού

**[3-102]** Σύνδεση τροφοδοσίας υλικού

**[3-103]** Βαλβίδα ασφαλείας υπερπίεσης

**[3-104]** Βαλβίδα εξαέρωσης

**[3-105]** Ρυθμιστής πίεσης, πίεση υλικού

**[3-106]** Ρυθμιστής πίεσης, πίεση ψεκασμού

**[3-107]** Διπλός μειωτήρας πίεσης

**[3-108]** Σύνδεση αέρα, αέρας ψεκασμού

**[3-109]** Βάνα με μπίλια, τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα

**[3-110]** Σύνδεση αέρα, τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα

### Δεύτερη σύνδεση πιστολιού

**[4-41]** Βάνα με μπίλια, τροφοδοσία υλικού

**[4-42]** Σύνδεση τροφοδοσίας υλικού

**[4-43]** Βάνα με μπίλια, αέρας ψεκασμού

**[4-44]** Σύνδεση αέρα, αέρας ψεκασμού

### Χειροκίνητος αναδευτήρας

**[5-1]** Μανιβέλα για τον αναδευτήρα

**[5-2]** Βαλβίδα εξαέρωσης

### Αναδευτήρας πεπιεσμένου αέρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης

**[6-1]** Σιλανσιέ

**[6-2]** Μικρόμετρο αέρα

**[6-3]** Σύνδεση αέρα, μοτέρ πεπιεσμένου αέρα

**[6-4]** Μοτέρ πεπιεσμένου αέρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης

## 7.2. SATA FDG 24 / 48

### Δοχείο πίεσης υλικού SATA FDG 24 / 48 [7]

**[7-1]** SATA FDG 24/48 με χειροκίνητο αναδευτήρα

**[7-2]** SATA FDG 24/48 με ηλεκτρικό αναδευτήρα

**[7-3]** SATA FDG 24/48 με αναδευτήρα πεπιεσμένου αέρα χωρίς μηχανισμό μετάδοσης κίνησης

**[7-4]** SATA FDG 24/48 με αναδευτήρα πεπιεσμένου αέρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης

**[7-5]** SATA FDG 24/48 με μονό μειωτήρα πίεσης

**[7-6]** SATA FDG 24/48 διπλός μειωτήρας πίεσης με

δεύτερη σύνδεση πιστολιού

**[7-7]** SATA FDG 24 με έξοδο υλικού κάτω

**[7-8]** Καπάκι δοχείου

**[7-9]** Βίδα ασφάλισης για πλήρωση υλικού

**[7-10]** Δοχείο πίεσης

**[7-11]** Έλασμα ασφάλισης

**[7-12]** Βαλβίδα εξαέρωσης

**[7-13]** Μοχλόβιδα**Μονός μειωτήρας πίεσης****[8-1]** Μονός μειωτήρας πίεσης**[8-2]** Βάνα με μπίλια, τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα**[8-3]** Σύνδεση αέρα, τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα**[8-4]** Βάνα με μπίλια, αέρας ψεκασμού**[8-5]** Σύνδεση αέρα, αέρας ψεκασμού**Διπλός μειωτήρας πίεσης****[9-1]** Βάνα με μπίλια, τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα**[9-2]** Σύνδεση αέρα, τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα**[9-3]** Διπλός μειωτήρας πίεσης**[9-4]** Σύνδεση αέρα, αέρας ψεκασμού**[9-5]** Βαλβίδα εξαέρωσης**[9-6]** Σύνδεση τροφοδοσίας υλικού**Δεύτερη σύνδεση πιστολιού****[10-41]** Βάνα με μπίλια, αέρας ψεκασμού**[10-42]** Σύνδεση αέρα, αέρας ψεκασμού**[10-43]** Σύνδεση τροφοδοσίας υλικού**[10-44]** Βάνα με μπίλια, τροφοδοσία υλικού**Χειροκίνητος αναδευτήρας****[11-11]** Μανιβέλα για τον αναδευτήρα**Ηλεκτρικός αναδευτήρας****[12-1]** Ηλεκτρομοτέρ για τον αναδευτήρα**Αναδευτήρας πεπιεσμένου αέρα χωρίς μηχανισμό μετάδοσης κίνησης****[13-1]** Μικρόμετρο αέρα**[13-2]** Σιλανσιέ (καλυμμένο)**[7-14]** Διπλός μειωτήρας πίεσης**[8-6]** Βαλβίδα εξαέρωσης**[8-7]** Σύνδεση τροφοδοσίας υλικού**[8-8]** Βάνα με μπίλια, τροφοδοσία υλικού**[8-9]** Ρυθμιστής πίεσης, πίεση υλικού**[8-10]** Βαλβίδα ασφαλείας υπερπίεσης**[9-7]** Βάνα με μπίλια, τροφοδοσία υλικού**[9-8]** Ρυθμιστής πίεσης, πίεση υλικού**[9-9]** Ρυθμιστής πίεσης, πίεση ψεκασμού**[9-10]** Βαλβίδα ασφαλείας υπερπίεσης

[13-3] Μοτέρ πεπιεσμένου αέρα

[13-4] Σύνδεση αέρα, μοτέρ πεπιεσμένου αέρα

### Αναδευτήρας πεπιεσμένου αέρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης

[14-1] Μικρόμετρο αέρα

[14-2] Μοτέρ πεπιεσμένου αέρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης

[14-3] Σιλανσιέ

[14-4] Σύνδεση αέρα, μοτέρ πεπιεσμένου αέρα

## 8. Τεχνικά χαρακτηριστικά

### 8.1. Δοχείο πίεσης υλικού

Όνομασία	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
μέγ. υπερπίεση λειτουργίας	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Επιτρ. θερμοκρασία λειτουργίας	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Περιεχόμενα	10 λίτρα	2.6 gal	24 λίτρα	6,3 gal	48 λίτρα	12.7 gal
Υγρό/Ομάδα υγρών	2		2		2	
Ελεύθερο πλάτος εσωτερικά	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Ελεύθερο ύψος εσωτερικά	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Βάρος χωρίς πρόσθετο δοχείο και αναδευτήρας	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Επιλογή εξόδου υλικού στο κάτω μέρος του δοχείου	-		G1		-	

### 8.2. Ηλεκτρικός αναδευτήρας

Όνομασία	
Βαθμός προστασίας	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Τάση	230 / 400 V 50 Hz
Ισχύς	0,12 kW
Αριθμός στροφών	ca. 100 U / min.
Βάρος	6,3 kg   14 lbs

### 8.3. Αναδευτήρας πεπιεσμένου αέρα με / χωρίς μηχανισμό μετάδοσης κίνησης

<b>Όνομασία</b>		
Βαθμός προστασίας	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Πίεση εργασίας	2,0 – 6,0 bar	29 psi – 87 psi
Κατανάλωση αέρα	100 – 600 NI / min	
Ισχύς	0,05 – 0,6 kW.	
Αριθμός στροφών χωρίς μηχανισμό μετάδοσης κίνησης	κατόπιν αιτήματος	
Αριθμός στροφών με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης 1:25	50 – 120 U / min	
Βάρος χωρίς μηχανισμό μετάδοσης κίνησης	1 kg	2.2 lbs
Βάρος με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης	1,8 kg	4 lbs


### 9. Πρώτη έναρξη λειτουργίας

Το δοχείο πίεσης υλικού παραδίδεται πλήρως συναρμολογημένο και έτοιμο για λειτουργία.

Μετά την αφαίρεση της συσκευασίας, ελέγξτε τα εξής:

- Το δοχείο πίεσης υλικού παρουσιάζει ζημιά.
- Πλήρης παραδοτέος εξοπλισμός (δείτε κεφάλαιο 6)

#### 9.1. Δοχείο πίεσης υλικού

	<b>⚠ DANGER</b>	<b>Προειδοποίηση!</b>
<p><b>Κίνδυνος τραυματισμού από αγωγούς και εύκαμπτους σωλήνες με σπασίματα</b></p> <p>Όταν δεν χρησιμοποιείτε κατάλληλους αγωγούς και εύκαμπτους σωλήνες, τότε μπορεί να προκληθούν ζημιές σε αυτούς από τα διαλυτικά μέσα ή την πολύ υψηλή πίεση με αποτέλεσμα να εκραγούν.</p> <p>→ Χρησιμοποιείτε μόνο αγωγούς και εύκαμπτους σωλήνες ανθεκτικούς σε διαλυτικά, αγωγίσιμους και χωρίς τεχνικά ελαττώματα, για πεπιεσμένο αέρα και μέσο ψεκασμού με αντοχή σε συνεχή πίεση τουλάχιστον 40 bar.</p>		



### Υπόδειξη!

Στη δεύτερη σύνδεση πιστολιού για πίεση υλικού και ψεκασμού η τροφοδοσία υλικού και ο αέρας ψεκασμού συνδέονται κατ' αναλογία με την πρώτη σύνδεση πιστολιού.

- Κλείστε τη βαλβίδα εξαέρωσης [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

#### Έκδοση μονού μειωτήρα πίεσης

- Κλείστε τη βάνα με μπίλια για τον αέρα ψεκασμού [2-7]/[8-4].

#### Έκδοση με δεύτερη σύνδεση πιστολιού

- Κλείστε τη βάνα με μπίλια για τον αέρα ψεκασμού [4-3]/[10-1].
- Κλείστε τη βάνα με μπίλια για την τροφοδοσία υλικού [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Συνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα υλικού στην τροφοδοσία υλικού [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

#### Έκδοση εξόδου υλικού κάτω

- Συνδέστε τον εύκαμπτο σωλήνα υλικού στην έξοδο υλικού κάτω [7-7].
- Συνδέστε τον αέρα ψεκασμού στη σύνδεση αέρα [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Συνδέστε την τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα στη σύνδεση αέρα [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Ελέγξτε τη σταθερή έδραση και τη στεγανότητα όλων των συνδέσεων.

## 9.2. Αναδευτήρας πεπιεσμένου αέρα


**NOTICE**

### Προσοχή!

#### Ζημιές από την πολύ υψηλή πίεση εισόδου αέρα

Η πολύ υψηλή πίεση εισόδου αέρα στο μοτέρ πεπιεσμένου αέρα μπορεί να προκαλέσει ζημιά σε αυτό.

→ Μην υπερβαίνετε τη μέγιστη πίεση εισόδου αέρα των 7 bar.

- Συνδέστε την τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα στη σύνδεση αέρα του μοτέρ πεπιεσμένου αέρα [6-3]/[13-4]/[14-4].

### 9.3. Ηλεκτρικός αναδευτήρας


**DANGER**
**Προειδοποίηση!**

#### Θανάσιμος κίνδυνος από ηλεκτροπληξία

Οι εργασίες εγκατάστασης και συντήρησης υπό τάση προκαλούν σοβαρούς σωματικούς τραυματισμούς έως και θάνατο.

→ Πριν από τις εργασίες στον ηλεκτρικό αναδευτήρα, απενεργοποιείτε την ηλεκτρική τάση και ασφαλίστε από μη εξουσιοδοτημένη επανενεργοποίηση. Συνδέετε το ηλεκτρομότερ μόνο σε κυκλώματα ρεύματος που απενεργοποιούνται με ολοπολικό διακόπτη αποσύνδεσης.

- Συνδέετε τον ηλεκτρικό αναδευτήρα στο δίκτυο ρεύματος σύμφωνα με τη συνημμένη τεκμηρίωση.

### 10. Λειτουργία ρύθμισης


**DANGER**
**Προειδοποίηση!**

#### Θανάσιμος κίνδυνος από δοχείο πίεσης υλικού που μπορεί να εκραγεί.

Οι ηλεκτροστατικές φορτίσεις μπορούν να δημιουργήσουν σπινθήρες κατά τη λειτουργία του δοχείου και έτσι να προκαλέσουν την έκρηξη του δοχείου πίεσης υλικού.

→ Γειώνετε επαρκώς το δοχείο πίεσης.

→ Διασφαλίστε ανορθωτική αντίσταση < 1 MOhm.

→ Χρησιμοποιείτε μόνο εγκεκριμένους και αγώγιμους εύκαμπτους σωλήνες.

#### 10.1. Αναδευτήρες

##### Χειροκίνητος αναδευτήρας

Με τη μανιβέλα [5-1]/[11-1] μπορείτε να αναδεύσετε χειροκίνητα το υλικό.

##### Αναδευτήρας πεπιεσμένου αέρα

**NOTICE****Προσοχή!****Ζημιές από την εσφαλμένη επεξεργασία του πεπιεσμένου αέρα**

Η εσφαλμένη επεξεργασία του πεπιεσμένου αέρα μπορεί να προκαλέσει ζημιά στο μοτέρ πεπιεσμένου αέρα.

→ Για τη λειτουργία του μοτέρ πεπιεσμένου αέρα απαιτείται τεχνικά καθαρός και λαδωμένος πεπιεσμένος αέρας. Η ποσότητα του λαδιού είναι περ. 1 σταγόνα ανά λεπτό μη όξινου λαδιού.

**NOTICE****Προσοχή!****Ζημιές από τον πολύ υψηλό αριθμό στροφών**

Ο πολύ υψηλός αριθμός στροφών του αναδευτήρα μπορεί να προκαλέσει ζημιά.

→ Μην αφήνετε ποτέ τον αναδευτήρα να λειτουργεί χωρίς φορτίο και επιλέγετε τον αριθμό στροφών να είναι μόνο τόσο υψηλός όσο απαιτείται για την ανάδευση χωρίς προβλήματα.

Ο αριθμός στροφών του αναδευτήρα μπορεί να ρυθμιστεί αδιαβάθμητα μέσω του μικρόμετρου αέρα **[6-2]/[13-1]/[14-1]**.

- Η αριστερή περιστροφή αυξάνει τον αριθμό στροφών του αναδευτήρα.
- Η δεξιά περιστροφή μειώνει τον αριθμό στροφών του αναδευτήρα.

**Ηλεκτρικός αναδευτήρας****NOTICE****Προσοχή!****Ζημιές από υπερθέρμανση**

Οι πολύ υψηλές θερμοκρασίες προκαλούν ζημιές στο ηλεκτρομοτέρ.

→ Κατά τη λειτουργία του ηλεκτρικού αναδευτήρα προσέχετε να μην καλύπτεται η εγκοπή αερισμού του μοτέρ.

- Ενεργοποιείτε και απενεργοποιείτε τον ηλεκτρικό αναδευτήρα **[12-1]** μέσω εξωτερικού συστήματος ελέγχου.

## 10.2. Δημιουργία τροφοδοσίας υλικού και αέρα ψεκασμού


**DANGER**
**Προειδοποίηση!**

**Κίνδυνος τραυματισμού από μη συνδεδεμένους αγωγούς υλικού και πεπιεσμένου αέρα**

Το υλικό που εκρέει και οι αγωγοί πεπιεσμένου αέρα που δεν έχουν συνδεθεί σωστά μπορεί να προκαλέσουν τραυματισμούς.

→ Ελέγξτε τη σωστή έδραση των αγωγών υλικού και πεπιεσμένου αέρα.

- Ανοίξτε τη βάνα με μπίλια στην τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

**Έκδοση μονού μειωτήρα πίεσης**

- Ανοίξτε τη βάνα με μπίλια για τον αέρα ψεκασμού [2-7]/[8-4].

**Έκδοση με δεύτερη σύνδεση πιστολιού**

- Ανοίξτε τη βάνα με μπίλια για τον αέρα ψεκασμού [4-3]/[10-1].

- Ανοίξτε τη βάνα με μπίλια στην τροφοδοσία υλικού [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

## 10.3. Ρύθμιση πίεσης υλικού και ψεκασμού

**Ρύθμιση πίεσης υλικού**

Η πίεση υλικού μπορεί να ρυθμιστεί αδιαβάθμητα περιστρέφοντας τον ρυθμιστή πίεσης [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8].

- Περιστρέφοντας τον ρυθμιστή πίεσης προς τα αριστερά μειώνεται η πίεση υλικού.
- Περιστρέφοντας τον ρυθμιστή πίεσης προς τα δεξιά αυξάνεται η πίεση υλικού.


**Ρύθμιση πίεσης ψεκασμού (μόνο στην έκδοση με διπλό μειωτήρα πίεσης)**


Η πίεση ψεκασμού μπορεί να ρυθμιστεί αδιαβάθμητα περιστρέφοντας τον ρυθμιστή πίεσης [3-6]/[9-9].

- Περιστρέφοντας τον ρυθμιστή πίεσης προς τα αριστερά μειώνεται η πίεση ψεκασμού.
- Περιστρέφοντας τον ρυθμιστή πίεσης προς τα δεξιά αυξάνεται η πίεση ψεκασμού.



## 10.4. Αλλαγή μέσου ψεκασμού

 <b>▲ DANGER</b>	<b>Προειδοποίηση!</b>
<p><b>Θανάσιμος κίνδυνος από δοχείο πίεσης υλικού που δεν εξαερώνεται</b></p> <p>Όταν ανοίγετε ένα δοχείο πίεσης υλικού που βρίσκεται υπό πίεση, μπορεί να προκληθεί έκρηξη.</p> <p>→ Αποσυνδέετε το δοχείο πίεσης υλικού, πριν από κάθε άνοιγμα, από την τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα και εξαερώνετε το πλήρως με τη βαλβίδα εξαέρωσης [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].</p>	

 <b>▲ DANGER</b>	<b>Προειδοποίηση!</b>
<p><b>Κίνδυνος τραυματισμού από αναδευτήρα σε λειτουργία</b></p> <p>Κατά το άνοιγμα του δοχείου πίεσης υλικού με τον αναδευτήρα να λειτουργεί, μπορούν να παγιδευτούν μέλη του σώματος ή τμήματα ρουχισμού.</p> <p>→ Απενεργοποιείτε τον αναδευτήρα πριν από το άνοιγμα και ασφαλίσετε από την εκ νέου ενεργοποίηση.</p>	

### Άνοιγμα δοχείου πίεσης υλικού

- Αποσυνδέετε τον αναδευτήρα από το δίκτυο ρεύματος/πεπιεσμένου αέρα και ασφαλίσετε τον από εκ νέου ενεργοποίηση.
- Κλείστε τη βάνα με μπίλια στην τροφοδοσία υλικού [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Κλείστε τη βάνα με μπίλια στην τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

#### Στην έκδοση μονού μειωτήρα πίεσης

- Κλείστε τη βάνα με μπίλια για τον αέρα ψεκασμού [2-6]/[8-4].

#### Στην έκδοση με δεύτερη σύνδεση πιστολιού

- Κλείστε τη βάνα με μπίλια για τον αέρα ψεκασμού [4-3]/[10-1].
- Αποσυνδέστε το δοχείο πίεσης υλικού από το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα.
- Εξαερώστε πλήρως το δοχείο πίεσης ψεκασμού με τη βαλβίδα εξαέρωσης [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].
- Λύστε τη μοχλόβιδα [1-10]/[7-13].
- Διπλώστε το έλασμα ασφάλισης προς τα έξω [1-7]/[7-11].
- Αφαιρέστε το καπάκι του δοχείου [1-5]/[7-8] από το δοχείο πίεσης [1-8]/[7-10].

- Καθαρίστε το δοχείο πίεσης με κατάλληλο μέσο καθαρισμού (βλέπε κεφάλαιο 12).
- Πληρώστε το δοχείο πίεσης υλικού με μέσο ψεκασμού.


### Κλείσιμο δοχείου πίεσης υλικού

- Τοποθετήστε το καπάκι δοχείου **[1-5]/[7-8]** στο δοχείο πίεσης υλικού **[1-8]/[7-10]**.
- Διπλώστε το έλασμα ασφάλισης προς τα μέσα **[1-7]/[7-11]** και τοποθετήστε τη μοχλόβιδα **[1-10]/[7-13]** στην εσωτερική πλευρά της στεφάνης του καπακιού.
- Σφίξτε με το χέρι τη μοχλόβιδα.
- Συνδέστε τον αναδευτήρα στο δίκτυο ρεύματος/πεπιεσμένου αέρα.
- Συνδέστε το δοχείο πίεσης υλικού στο δίκτυο πεπιεσμένου αέρα και ρυθμίστε την πίεση εντός του επιτρεπόμενου εύρους.
- Δημιουργήστε την τροφοδοσία υλικού και αέρα ψεκασμού (βλέπε κεφάλαιο 10.2).

## 11. Συντήρηση και διατήρηση σε καλή κατάσταση

Το επόμενο κεφάλαιο περιγράφει τη συντήρηση και τις εργασίες για τη διατήρηση της καλής κατάστασης του δοχείου πίεσης υλικού.

### 11.1. Έλεγχος βαλβίδας ασφαλείας υπερπίεσης

 <b>▲ DANGER</b>	<b>Προειδοποίηση!</b>
<p><b>Κίνδυνος τραυματισμού από ελαττωματική βαλβίδα ασφαλείας υπερπίεσης</b></p> <p>Η ελαττωματική βαλβίδα ασφαλείας υπερπίεσης δεν εξαερώνει σωστά το δοχείο πίεσης χρώματος και μπορεί να εκραγεί.</p> <p>→ Ελέγχετε τακτικά τη βαλβίδα ασφαλείας υπερπίεσης. Εάν δεν εκτονώνεται η πίεση της βαλβίδας ασφαλείας υπερπίεσης, τότε θέστε αμέσως το δοχείο πίεσης εκτός λειτουργίας και αντικαταστήστε τη βαλβίδα ασφαλείας υπερπίεσης.</p>	

Η βαλβίδα ασφαλείας υπερπίεσης **[2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10]** επιτρέπεται να ελέγχεται μόνο από εξουσιοδοτημένο προσωπικό, που διαθέτει επαρκείς γνώσεις για τον συγκεκριμένο τομέα.

- Κλείστε τη βαλβίδα εξαέρωσης.
- Διοχετεύστε στο δοχείο πίεσης υλικού πίεση εντός του επιτρεπόμενου εύρους.
- Ελέγξτε τη βαλβίδα ασφαλείας υπερπίεσης με αριστερή περιστροφή. Πρέπει να μπορείτε να ακούτε τον αέρα που διαφεύγει.

- Κλείστε ξανά τη βαλβίδα ασφάλειας υπερπίεσης, αφού ολοκληρωθεί ο έλεγχος.

## **11.2. Έλεγχος στεγανοποιητικού παρεμβύσματος στο καπάκι του δοχείου**

- Ανοίξτε το δοχείο πίεσης υλικού (βλέπε κεφάλαιο 10.4).
- Ελέγξτε το στεγανοποιητικό παρέμβυσμα ανάμεσα στο καπάκι του δοχείου [1-5]/[7-8] και το δοχείο πίεσης [1-8]/[7-10] για ζημιές.
- Κλείστε το δοχείο πίεσης υλικού (βλέπε κεφάλαιο 10.4).

## **11.3. Έλεγχος συνδέσεων υλικού και αέρα**

- Μετά από κάθε εργασία ελέγχετε τη στεγανότητα και τη σταθερή έδραση των συνδέσεων αέρα και υλικού.

## **11.4. Επαναλίπανση μοτέρ πεπιεσμένου αέρα**

Το μοτέρ του αναδευτήρα πεπιεσμένου αέρα δεν χρειάζεται σχεδόν καθόλου συντήρηση. Αν παρατηρηθεί απώλεια ισχύος, τότε μπορεί να γίνει έκπλυση του μοτέρ.

- Αποσυνδέστε τον αναδευτήρα από το δίκτυο πεπιεσμένου αέρα.
- Ξεβιδώστε την τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα από τη σύνδεση αέρα του μοτέρ πεπιεσμένου αέρα [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Πληρώστε την τροφοδοσία αέρα του μοτέρ πεπιεσμένου αέρα με μερικές σταγόνες πετρέλαιο.
- Περιστρέψτε το μοτέρ πεπιεσμένου αέρα από το πτερύγιο αναδευτήρα πολλές φορές με το χέρι.
- Βιδώστε την τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα στη σύνδεση αέρα του μοτέρ πεπιεσμένου αέρα [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Διοχετεύστε στο μοτέρ πεπιεσμένου αέρα με περ. 0,5 bar και θέστε το σε λειτουργία για να καθαρίσει, μέχρι να επιτευχθεί ξανά μια κανονική ισχύς.
- Ξεβιδώστε την τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα από την τροφοδοσία αέρα στο μοτέρ πεπιεσμένου αέρα και ρίξτε μερικές σταγόνες μη όξινου λαδιού.
- Βιδώστε ξανά την τροφοδοσία πεπιεσμένου αέρα στην τροφοδοσία αέρα στο μοτέρ πεπιεσμένου αέρα.

## **11.5. Αντικατάσταση πτερυγίου αναδευτήρα και δακτυλίου εδράνου**

**SATA FDG 24/48 με αναδευτήρα πεπιεσμένου αέρα/ηλεκτρικό αναδευτήρα με/χωρίς μηχανισμό μετάδοσης κίνησης**

**Αποσυναρμολόγηση:**

- Ανοίξτε το δοχείο πίεσης υλικού (βλέπε κεφάλαιο 10.4).
- Αφαιρέστε το καπάκι με αναδευτήρα πεπιεσμένου αέρα/ηλεκτρικό αναδευτήρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης.
- Ξεβιδώστε το εξαγωνικό παξιμάδι [15-3] στο πτερύγιο αναδευτήρα [15-2].
- Αφαιρέστε το πτερύγιο αναδευτήρα από τον άξονα αναδευτήρα [15-7].
- Αφαιρέστε την κωνική κοπίλια [15-6] από την τραβέρσα άξονα αναδευτήρα [15-4].
- Αποσυναρμολογήστε τον δακτύλιο στερέωσης [15-1].
- Ξεβιδώστε την τραβέρσα άξονα αναδευτήρα από το καπάκι.
- Τραβήξτε την τραβέρσα άξονα αναδευτήρα με τον δακτύλιο εδράνου [15-5] από τον άξονα του αναδευτήρα.
- Αφαιρέστε τον δακτύλιο εδράνου από την τραβέρσα άξονα αναδευτήρα.

### **Συναρμολόγηση:**

- Τοποθετήστε τον δακτύλιο εδράνου [15-5] στην τραβέρσα άξονα αναδευτήρα [15-4].
- Ωθήστε την τραβέρσα άξονα αναδευτήρα με τον δακτύλιο εδράνου στον άξονα αναδευτήρα [15-7].
- Βιδώστε την τραβέρσα άξονα αναδευτήρα στο καπάκι.
- Τοποθετήστε την κωνική κοπίλια [15-6] στην τραβέρσα άξονα αναδευτήρα.
- Συναρμολογήστε τον δακτύλιο στερέωσης [15-1].
- Περάστε το πτερύγιο αναδευτήρα [15-2] στον άξονα του αναδευτήρα.
- Σφίξτε το εξαγωνικό παξιμάδι [15-3] κάτω στο πτερύγιο αναδευτήρα.
- Τοποθετήστε το καπάκι με αναδευτήρα πεπιεσμένου αέρα/ηλεκτρικό αναδευτήρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης στο δοχείο πίεσης υλικού.
- Κλείστε το δοχείο πίεσης υλικού (βλέπε κεφάλαιο 10.4).

## **11.6. Αντικατάσταση παρεμβύσματος στυπιοθλίπτη, δακτυλίου Ο και ορειχάλκινου δακτυλίου εδράνου**

### **SATA paint set 10 και SATA FDG 24/48 με χειροκίνητο αναδευτήρα**

#### **Αποσυναρμολόγηση:**

- Ανοίξτε το δοχείο πίεσης υλικού (βλέπε κεφάλαιο 10.4).
- Αφαιρέστε το καπάκι με χειροκίνητο αναδευτήρα.
- Αποσυναρμολογήστε τημανιβέλα [16-3] από τον άξονα του αναδευτήρα [16-2].
- Λύστε την ακέφαλη βίδα [16-10] στον επάνω δακτύλιο ρύθμισης [16-4].
- Αφαιρέστε τον επάνω δακτύλιο ρύθμισης από τον άξονα αναδευτήρα.

- Ξεβιδώστε τον στυπιοθλίπτη **[16-5]**.
- Αφαιρέστε τον δακτύλιο **O [16-9]** από τον στυπιοθλίπτη.
- Τραβήξτε τον άξονα του αναδευτήρα προς τα κάτω έξω από την προεξοχή **[16-6]**.

### Μόνο SATA FDG 24/48

- Η ροδέλα **[16-1]** μπορεί να απομείνει στον άξονα του αναδευτήρα.
- Αφαιρέστε το παρέμβυσμα στυπιοθλίπτη **[16-8]** από την προεξοχή.
- Ενδ. οδηγήστε προς τα έξω τον ορειχάλκινο δακτύλιο εδράνου **[16-7]** προς τα επάνω από την προεξοχή.

### Συναρμολόγηση:


**NOTICE**
**Προσοχή!**

#### Ζημιές λόγω ακατάλληλου εργαλείου

Η χρήση ακατάλληλου εργαλείου μπορεί να προκαλέσει ζημιές στον ορειχάλκινο δακτύλιο εδράνου κατά τη συναρμολόγηση.

→ Τοποθετήστε προσεκτικά τον ορειχάλκινο δακτύλιο εδράνου και κατά τη διαδικασία αυτή χρησιμοποιήστε ειδικό εργαλείο.

- Τοποθετήστε ενδ. ορειχάλκινο δακτύλιο εδράνου **[16-7]** στην προεξοχή **[16-6]**.
- Ωθήστε τον άξονα του αναδευτήρα **[16-2]** από κάτω στην προεξοχή.
- Τοποθετήστε δακτύλιο **O [16-9]** στον στυπιοθλίπτη **[16-5]**.
- Τυλίξτε τρία κορδόνια γραφίτη **[16-8]** γύρω από τον άξονα αναδευτήρα και πιέστε στην προεξοχή.
- Βιδώστε έτσι τον στυπιοθλίπτη, ώστε ο άξονας αναδευτήρα να περιστρέφεται χωρίς χειροκίνητη προσπάθεια.
- Περάστε τον επάνω δακτύλιο ρύθμισης **[16-4]** στον άξονα αναδευτήρα.
- Σφίξτε την ακέφαλη βίδα **[16-10]** στον επάνω δακτύλιο ρύθμισης.
- Συναρμολογήστε τη μανιβέλα **[16-3]** στον άξονα αναδευτήρα.
- Τοποθετήστε το καπάκι με χειροκίνητο αναδευτήρα στο δοχείο πίεσης υλικού.
- Κλείστε το δοχείο πίεσης υλικού (βλέπε κεφάλαιο 10.4).


### SATA FDG 24/48 με αναδευτήρα πεπιεσμένου αέρα χωρίς μηχανισμό μετάδοσης κίνησης

#### Αποσυναρμολόγηση:

- Ανοίξτε το δοχείο πίεσης υλικού (βλέπε κεφάλαιο 10.4).
- Αφαιρέστε το καπάκι με αναδευτήρα πεπιεσμένου αέρα χωρίς μηχανισμό μετάδοσης κίνησης.

- Λύστε το κόντρα παξιμάδι **[17-7]** και έπειτα τον εξαγωνικό κοχλία **[17-8]**.
- Λύστε την ακέφαλη βίδα **[17-16]** στον δακτύλιο ρύθμισης **[17-15]** κάτω από την προεξοχή **[17-9]**.
- Ωθήστε τον δακτύλιο ρύθμισης με ροδέλα **[17-17]** στον άξονα αναδευτήρα **[17-3]** προς τα κάτω.
- Ξεβιδώστε το εξαγωνικό παξιμάδι **[17-13]** από τον άξονα αναδευτήρα.
- Αφαιρέστε το πτερύγιο αναδευτήρα **[17-12]** από τον άξονα αναδευτήρα και λύστε την ακέφαλη βίδα **[17-11]** στον δακτύλιο ρύθμισης **[17-14]** επάνω από την τραβέρσα άξονα αναδευτήρα **[17-10]** (βλέπε κεφάλαιο 11.5).
- Ωθήστε το μοτέρ πεπιεσμένου αέρα **[17-1]** και την εύκαμπτη σύζευξη **[17-2]** με τον άξονα αναδευτήρα προς τα επάνω έξω από την υποδοχή **[17-18]**.
- Λύστε την ακέφαλη βίδα στο κατώτερο μισό της σύζευξης.
- Αφαιρέστε το μοτέρ πεπιεσμένου αέρα με την εύκαμπτη σύζευξη.
- Τραβήξτε τον άξονα του αναδευτήρα προς τα κάτω έξω από την προεξοχή.
- Ξεβιδώστε τον στυπιοθλίπτη **[17-5]**.
- Αφαιρέστε τον δακτύλιο Ο **[17-4]** από τον στυπιοθλίπτη.
- Αφαιρέστε το παρέμβυσμα στυπιοθλίπτη **[17-6]** από την προεξοχή.
- Ενδ. οδηγήστε προς τα έξω τον ορειχάλκινο δακτύλιο εδράνου **[17-19]** προς τα επάνω από την προεξοχή.

### Συναρμολόγηση:

	<b>NOTICE</b>	<b>Προσοχή!</b>
<p><b>Ζημιές λόγω ακατάλληλου εργαλείου</b>          Η χρήση ακατάλληλου εργαλείου μπορεί να προκαλέσει ζημιές στον ορειχάλκινο δακτύλιο εδράνου κατά τη συναρμολόγηση.          → Τοποθετήστε προσεκτικά τον ορειχάλκινο δακτύλιο εδράνου και κατά τη διαδικασία αυτή χρησιμοποιήστε ειδικό εργαλείο.</p>		

- Τοποθετήστε ενδ. ορειχάλκινο δακτύλιο εδράνου **[17-19]** στην προεξοχή **[17-9]**.
- Ωθήστε τον άξονα του αναδευτήρα **[17-3]** από κάτω στην προεξοχή.
- Τυλίξτε τρία κορδόνια γραφίτη **[17-6]** γύρω από τον άξονα αναδευτήρα και πιέστε στην προεξοχή.
- Τοποθετήστε δακτύλιο Ο **[17-4]** στον στυπιοθλίπτη **[17-5]**.
- Βιδώστε έτσι τον στυπιοθλίπτη, ώστε ο άξονας αναδευτήρα να περιστρέφεται χωρίς χειροκίνητη προσπάθεια.

- Ωθήστε το μοτέρ πετπισμένου αέρα [17-1] και την εύκαμπτη σύζευξη [17-2] στον άξονα αναδευτήρα.
- Σφίξτε την ακέφαλη βίδα στο κατώτερο μισό της σύζευξης.
- Τραβήξτε την εύκαμπτη σύζευξη με τον άξονα αναδευτήρα στην υποδοχή [17-18].
- Ωθήστε τον δακτύλιο ρύθμισης [17-15] με ροδέλα [17-17] στον άξονα αναδευτήρα προς τα επάνω στην προεξοχή.
- Σφίξτε την ακέφαλη βίδα [17-16] στον δακτύλιο ρύθμισης.
- Ωθήστε το πτερύγιο αναδευτήρα [17-12] στον άξονα αναδευτήρα και σφίξτε την ακέφαλη βίδα [17-11] στον δακτύλιο ρύθμισης [17-14] επάνω από την τραβέρσα άξονα αναδευτήρα [17-10] (βλέπε κεφάλαιο 11.5).
- Βιδώστε το εξαγωνικό παξιμάδι [17-13] στον άξονα αναδευτήρα και σφίξτε.
- Σφίξτε τον εξαγωνικό κοχλία [17-8]
- Ασφαλίστε τον εξαγωνικό κοχλία με κόντρα παξιμάδι [17-7].
- Τοποθετήστε το καπάκι με αναδευτήρα πετπισμένου αέρα χωρίς μηχανισμό μετάδοσης κίνησης στο δοχείο πίεσης υλικού.
- Κλείστε το δοχείο πίεσης υλικού (βλέπε κεφάλαιο 10.4).

#### **SATA paint set 10 με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης και**

#### **SATA FDG 24/48 με αναδευτήρα πετπισμένου αέρα/ηλεκτρικό αναδευτήρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης**

##### **Αποσυναρμολόγηση:**

- Ανοίξτε το δοχείο πίεσης υλικού (βλέπε κεφάλαιο 10.4).
- Αφαιρέστε το καπάκι με αναδευτήρα πετπισμένου αέρα/ηλεκτρικό αναδευτήρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης.
- Λύστε το κόντρα παξιμάδι [18-10] και έπειτα τον εξαγωνικό κοχλία [18-11].
- Αφαιρέστε το μοτέρ πετπισμένου αέρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης [18-1] και το άνω μισό της σύζευξης [18-2].
- Αφαιρέστε τη ροδέλα σύζευξης [18-3].
- Λύστε την ακέφαλη βίδα [18-19] στον δακτύλιο ρύθμισης [18-18] κάτω από την προεξοχή [18-12].
- Ωθήστε τον δακτύλιο ρύθμισης με ροδέλα [18-20] στον άξονα αναδευτήρα [18-6] προς τα κάτω.

#### **Μόνο SATA FDG 24/48 με αναδευτήρα πετπισμένου αέρα/ηλεκτρικό αναδευτήρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης**


- Ξεβιδώστε το εξαγωνικό παξιμάδι [18-16] από τον άξονα αναδευτήρα.

- Αποσυναρμολογήστε το πτερύγιο αναδευτήρα **[18-15]** από τον άξονα αναδευτήρα και λύστε την ακέφαλη βίδα **[18-14]** στον δακτύλιο ρύθμισης **[18-17]** επάνω από την τραβέρσα άξονα αναδευτήρα **[18-13]** (βλέπε κεφάλαιο 11.5).
- Ωθήστε τον άξονα αναδευτήρα με το κατώτερο μισό της σύζευξης **[18-4]** προς τα επάνω έξω από την υποδοχή **[18-21]**.
- Λύστε την ακέφαλη βίδα στο κατώτερο μισό της σύζευξης.
- Αφαιρέστε το κατώτερο μισό της σύζευξης από τον άξονα αναδευτήρα.

### Μόνο SATA paint set 10

- Αφαιρέστε τη ροδέλα **[18-5]**.
- Ξεβιδώστε τον στυπιοθλίπτη **[18-8]**.
- Αφαιρέστε τον δακτύλιο Ο **[18-7]** από τον στυπιοθλίπτη.
- Τραβήξτε τον άξονα του αναδευτήρα προς τα κάτω έξω από την προεξοχή.
- Αφαιρέστε το παρέμβυσμα στυπιοθλίπτη **[18-9]** από την προεξοχή.
- Ενδ. οδηγήστε προς τα έξω τον ορειχάλκινο δακτύλιο εδράνου **[18-22]** προς τα επάνω από την προεξοχή.

### Συναρμολόγηση:

	<b>NOTICE</b>	<b>Προσοχή!</b>
<b>Ζημιές λόγω ακατάλληλου εργαλείου</b>		
<p>Η χρήση ακατάλληλου εργαλείου μπορεί να προκαλέσει ζημιές στον ορειχάλκινο δακτύλιο εδράνου κατά τη συναρμολόγηση.</p> <p>→ Τοποθετήστε προσεκτικά τον ορειχάλκινο δακτύλιο εδράνου και κατά τη διαδικασία αυτή χρησιμοποιήστε ειδικό εργαλείο.</p>		

- Τοποθετήστε ενδ. ορειχάλκινο δακτύλιο εδράνου **[18-22]** στην προεξοχή **[18-12]**.
- Ωθήστε τον άξονα του αναδευτήρα **[18-6]** από κάτω στην προεξοχή.
- Τοποθετήστε δακτύλιο Ο **[18-7]** στον στυπιοθλίπτη **[18-8]**.
- Εισάγετε τον άξονα αναδευτήρα στην προεξοχή.
- Τυλίξτε τρία κορδόνια γραφίτη **[18-9]** γύρω από τον άξονα αναδευτήρα και πιέστε στην προεξοχή.
- Βιδώστε έτσι τον στυπιοθλίπτη, ώστε ο άξονας αναδευτήρα να περιστρέφεται χωρίς χειροκίνητη προσπάθεια.

### Μόνο SATA paint set 10

- Τοποθετήστε τη ροδέλα **[18-5]** στον άξονα αναδευτήρα.
- Τοποθετήστε το κατώτερο μισό της σύζευξης **[18-4]** στον άξονα αναδευτήρα.



- Με την ακέφαλη βίδα στερεώστε το κατώτερο μισό της σύζευξης στον άξονα αναδευτήρα.
- Ωθήστε τον άξονα αναδευτήρα με το κατώτερο μισό της σύζευξης προς τα κάτω μέσα στην υποδοχή [18-21].
- Ωθήστε τον δακτύλιο ρύθμισης [18-18] με ροδέλα [18-20] στον άξονα αναδευτήρα προς τα επάνω στην προεξοχή.
- Σφίξτε την ακέφαλη βίδα [18-19] στον δακτύλιο ρύθμισης.

### **Μόνο SATA FDG 24/48 με αναδευτήρα πεπιεσμένου αέρα/ηλεκτρικό αναδευτήρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης**

- Συναρμολογήστε το πτερύγιο αναδευτήρα [18-15] στον άξονα αναδευτήρα και σφίξτε την ακέφαλη βίδα [18-14] στον δακτύλιο ρύθμισης [18-17] επάνω από την τραβέρσα άξονα αναδευτήρα [18-13] (βλέπε κεφάλαιο 11.5).
- Βιδώστε το εξαγωνικό παξιμάδι [18-16] στον άξονα αναδευτήρα και σφίξτε.
- Τοποθετήστε τη ροδέλα σύζευξης [18-3].
- Τοποθετήστε το μοτέρ πεπιεσμένου αέρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης [18-1] και το άνω μισό της σύζευξης [18-2] στη σωστή θέση.
- Σφίξτε τον εξαγωνικό κοχλία [18-11]
- Ασφαλίστε τον εξαγωνικό κοχλία με κόντρα παξιμάδι [18-10].
- Τοποθετήστε το καπάκι με αναδευτήρα πεπιεσμένου αέρα/ηλεκτρικό αναδευτήρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης στο δοχείο πίεσης υλικού.
- Κλείστε το δοχείο πίεσης υλικού (βλέπε κεφάλαιο 10.4).

## **12. Φροντίδα και αποθήκευση**

Για να διασφαλίζεται η λειτουργία του δοχείου πίεσης υλικού, απαιτείται προσεκτικός χειρισμός, καθώς και συνεχή φροντίδα του προϊόντος. Φυλάξτε το δοχείο πίεσης υλικού σε χώρο χωρίς υγρασία.


**NOTICE**
**Προσοχή!**

### **Ζημιές από λάθος καθαριστικό μέσο**

Με τη χρήση διαβρωτικών καθαριστικών ενδέχεται να υποστεί ζημιά το δοχείο πίεσης χρώματος.

→ Μην χρησιμοποιείτε επιθετικά καθαριστικά μέσα.

→ Χρησιμοποιείτε ουδέτερα καθαριστικά υγρά με τιμή pH 6–8.

→ Μην χρησιμοποιείτε οξέα, αλκαλικά διαλύματα, βάσεις, αποχρωστικά, ακατάλληλα αναγεννημένα λάδια ή άλλα επιθετικά καθαριστικά μέσα.

**NOTICE****Προσοχή!****Ζημιές από σκλήρυνση υλικού**

Το υλικό που έχει υποστεί σκλήρυνση στο δοχείο πίεσης χρώματος μπορεί να προκαλέσει ζημιές σε αυτό.

→ Αφαιρείτε το υλικό από το δοχείο πίεσης υλικού το αργότερο έως τη μέγιστη διάρκεια επεξεργασίας και καθαρίζετε το δοχείο.

- Καθαρίζετε το δοχείο πίεσης υλικού μετά από κάθε χρήση και πριν από κάθε αλλαγή υλικού.

**13. Βλάβες**

Αν μια βλάβη δεν μπορεί να διορθωθεί με τα μέτρα αντιμετώπισης που περιγράφονται παρακάτω, στείλτε το δοχείο πίεσης υλικού στο τμήμα εξυπηρέτησης πελατών της SATA (για τη διεύθυνση βλ. κεφάλαιο 14).

<b>Βλάβη</b>	<b>Αιτία</b>	<b>Αντιμετώπιση</b>
Διαρροή ανάμεσα στον σύνδεσμο δοχείου και το καπάκι δοχείου.	Σύνδεσμος δοχείου, στεγανοποιητικό παρέμβυσμα καπακιού με ακαθαρσίες ή πορώδες.	Καθαρίστε ή/και αντικαταστήστε το στεγανοποιητικό παρέμβυσμα.
Διαρροή στο σύστημα πεπιεσμένου αέρα.	Ελαττωματικά στεγανοποιητικά παρεμβύσματα.	Αντικαταστήστε τα στεγανοποιητικά παρεμβύσματα.
Διαρροή στην υποδοχή αναδευτήρα.	Ελαττωματικά στεγανοποιητικά παρεμβύσματα.	Αντικαταστήστε τα στεγανοποιητικά παρεμβύσματα.
Διαρροή στην έξοδο υλικού.	Ελαττωματικά στεγανοποιητικά παρεμβύσματα.	Αντικαταστήστε τα στεγανοποιητικά παρεμβύσματα.
Δεν είναι δυνατή η ρύθμιση της πίεσης υλικού.	Ελαττωματικός ρυθμιστής πίεσης υλικού.	Αντικαταστήστε τον ρυθμιστή πίεσης υλικού.

**14. Εξυπηρέτηση πελατών**


Παρελκόμενο εξοπλισμό, ανταλλακτικά και τεχνική υποστήριξη θα λάβετε από τον τοπικό σας έμπορο της SATA.

**15. Αξεσουάρ****Μηχανισμός τροχών**

Τα SATA FDG 24/48 μπορούν να μεταφερθούν απλά και άνετα με έναν μηχανισμό τροχών.


### Πρόσθετο δοχείο

Τα δοχεία πίεσης υλικού μπορούν να εξοπλιστούν μεταγενέστερα με πρόσθετο δοχείο ανοξειδωτού χάλυβα, που διευκολύνει σημαντικά τον καθαρισμό του δοχείου πίεσης υλικού.

	<b>Υπόδειξη!</b>
Ο μεταγενέστερος εξοπλισμός του πρόσθετου δοχείου δεν είναι δυνατός. Για τον σκοπό αυτό, θα έπρεπε να κοντύνει ο κατακόρυφος σωλήνας και ο άξονας μετάδοσης κίνησης.	

Αρ. είδους			Όνομασία	Πλήθος
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Μηχανισμός τροχών	1 τμχ.
47530	31302	47639	Πρόσθετο δοχείο	1 τμχ.
κατόπιν αιτήματος	κατόπιν αιτήματος	κατόπιν αιτήματος	Ζευγάρι σωλήνων	1 σετ

## 16. Ανταλλακτικά

	<b>NOTICE</b>	<b>Προσοχή!</b>
<b>Ζημιές λόγω πολύ υψηλής θέρμανσης</b>		
Κατά την αποσυναρμολόγηση κολλημένων ανταλλακτικών, πρέπει να χρησιμοποιηθεί στεγνωτήρας ζεστού αέρα για τη διάλυση της κόλλας 2 συστατικών. Στην περίπτωση πολύ υψηλής θέρμανσης των εξαρτημάτων, μπορεί να προκληθεί ζημιά στην επίστρωση των επιφανειών. → Μην θερμαίνετε υπερβολικά τα εξαρτήματα.		

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Αρ. είδους	Όνομασία	Πλήθος
[19-1]		Μονός μειωτήρας πίεσης, ανοξειδωτος χάλυβας	1 τμχ.
[19-2]	19026	Μονός μειωτήρας πίεσης, κομπλέ με μανόμετρο και βαλβίδα ασφαλείας 3,0 bar, επινικλωμένος χάλυβας	1 τμχ.

	<b>Αρ. είδους</b>	<b>Ονομασία</b>	<b>Πλήθος</b>
<b>[19-3]</b>		Διπλός μειωτήρας πίεσης, ανοξειδωτος χάλυβας	1 τμχ.
<b>[19-4]</b>	19018	Διπλός μειωτήρας πίεσης, κομπλέ, επινικελωμένος χάλυβας	1 τμχ.
<b>[19-5]</b>	88484	Βαλβίδα αντεπιστροφής	1 τμχ.
<b>[19-6]</b>	17376	Παξιμάδι σωλήνα, G 1/4"	1 τμχ.
<b>[19-7]</b>	19166	Βάνα εκκένωσης αέρα, κομπλέ, G 3/8" A	1 τμχ.
<b>[19-8]</b>	72868	Έξοδος υλικού βάνας με μπίλια, ανοξειδωτος χάλυβας G G 1/2" A	1 τμχ.
<b>[19-9]</b>	79863	Εξαγωνικό παξιμάδι G 3/8"	1 τμχ.
<b>[19-10]</b>	72769	Τσιμούχα	1 τμχ.
<b>[19-11]</b>	47530	Πρόσθετο δοχείο, ανοξειδωτος χάλυβας για SATA paint set 10	1 τμχ.
<b>[19-12]</b>	27573	Δακτύλιος ασφάλισης 12x1	1 τμχ.
<b>[19-13]</b>	72561	Πείρος	1 τμχ.
<b>[19-14]</b>	52746	Διπλός μειωτήρας πίεσης, ανοξειδωτος χάλυβας	1 τμχ.
<b>[19-15]</b>	19034	Βίδα με κρίκο	1 τμχ.
<b>[19-16]</b>	19042	Ροδέλα 13	1 τμχ.
<b>[19-17]</b>	24315	Σφαιρική λαβή M 12	1 τμχ.
<b>[19-18]</b>	47548	Πτερύγιο αναδευτήρα	1 τμχ.
<b>[19-19]</b>	19000	Λαβή μεταφοράς, πλήρης	1 τμχ.
<b>[19-20]</b>	18952	Έξοδος υλικού, G 1/2" A	1 τμχ.
<b>[19-21]</b>	17921	Τεμάχιο διανομής	1 τμχ.
<b>[19-22]</b>	25890	Τσιμούχα, 13x18x1, χαλκός	1 τμχ.
<b>[19-23]</b>	19166	Βάνα εκκένωσης αέρα, κομπλέ, G 3/8" A	1 τμχ.
<b>[19-24]</b>	22129	Βάνα με μπίλια, κομπλέ G 3/8" x G 1/4" A	1 τμχ.
<b>[19-25]</b>	18945	Βαλβίδα ασφάλισης PN 3, 1/4" A	1 τμχ.
<b>[19-26]</b>	18937	Μανόμετρο 0 – 4 bar	1 τμχ.
<b>[19-27]</b>	19158	Μανόμετρο 0 – 10 bar	1 τμχ.
<b>[19-28]</b>	79715	Μονός μειωτήρας πίεσης, ανοξειδωτος χάλυβας	1 τμχ.
<b>[19-29]</b>	19232	Παρέμβυσμα στυπιοθλίπτη (3 τεμάχια)	1 σετ

	Αρ. είδους	Ονομασία	Πλήθος
[19-30]	29132	Στυπιοθλίπτης	1 τμχ.
[19-31]	22269	Δακτύλιος Ο 12x3 mm	1 τμχ.
[19-32]	4812	Δακτύλιος ρύθμισης Α 12	1 τμχ.
[19-33]	197590	Μανιβέλα	1 τμχ.
[19-34]	14233	Χειροκίνητος αναδευτήρας, πλήρης έκδοση με ανοξειδωτο χάλυβα	1 τμχ.
[19-35]	79079	Διπλός μειωτήρας πίεσης, ανοξειδωτος χάλυβας	1 τμχ.
[19-36]	81034	Πτερύγιο αναδευτήρα	1 τμχ.
[19-37]	58842	Δίσκος	1 τμχ.
[19-38]	35725	Σύζευξη κομπλέ για αναδευτήρα αέρα	1 τμχ.
[19-39]	35758	Ροδέλα σύζευξης	1 τμχ.
[19-40]	6296	Μοτέρ αέρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης	1 τμχ.
[19-41]	6981	Ταχυσύνδεσμος SATA G 1/4" I (5 τεμάχια)	1 σετ

## 16.2. SATA FDG 24 και SATA FDG 48 [20]

	Αρ. είδους		Ονομασία	Πλήθος
	FDG 24	FDG 48		
[20-1]	19224	–	Διπλός μειωτήρας πίεσης, κομπλέ με μανόμετρο και βαλβίδα ασφαλείας 6,0 bar	1 τμχ.
	–	12880	Διπλός μειωτήρας πίεσης, κομπλέ με μανόμετρο και βαλβίδα ασφαλείας 4,0 bar	1 τμχ.
[20-2]	19216	–	Μονός μειωτήρας πίεσης, κομπλέ, με μανόμετρο και βαλβίδα ασφάλισης, μέγ. πίεση 6,0 bar	1 τμχ.
	–	12922	Μονός μειωτήρας πίεσης, κομπλέ, με μανόμετρο και βαλβίδα ασφάλισης, μέγ. πίεση 4,0 bar	1 τμχ.
[20-3]	177972	177972	Τάπα G 3/4"	1 τμχ.
[20-4]	197590	197590	Μανιβέλα	1 τμχ.
[20-5]	22269	22269	Δακτύλιος Ο 12x3 mm	1 τμχ.

	Αρ. είδους		Όνομασία	Πλήθος
	FDG 24	FDG 48		
[20-6]	19232	19232	Παρέμβυσμα στυπιοθλίπτη (3 τεμάχια)	1 σετ
[20-7]	19174	19174	Καπάκι για στόμια πλήρωσης	1 τμχ.
[20-8]	19182	19182	Στεγανοποιητικό παρέμβυσμα για καπάκι στομίου πλήρωσης	1 τμχ.
[20-9]	9472	–	Τσιμούχα, πράσινο κορδόνι προφίλ EPDM	1 τμχ.
	–	173989	Τσιμούχα, πράσινο κορδόνι προφίλ EPDM	1 τμχ.
[20-10]	4812	4812	Δακτύλιος ρύθμισης A 12	1 τμχ.
[20-11]	29132	29132	Στυπιοθλίπτης	1 τμχ.
[20-12]	183814		Τάπα G 1/2"	1 τμχ.
[20-13]	58842	58842	Δίσκος	1 τμχ.
[20-14]	41269	42671	Πτερύγιο αναδευτήρα, κομπλέ	1 τμχ.
[20-15]	19620	–	Σύζευξη	1 τμχ.
[20-16]	18861	–	Διαφραγματική βάνα με μούφα G 1"	1 τμχ.
[20-17]			Δακτύλιος ασφάλισης 16 DIN 471	1 τμχ.
[20-18]			Πείρος 16x54 mm	1 τμχ.
[20-19]	179119	179119	Έλασμα ασφάλισης	1 τμχ.
[20-20]	174037	174037	Μοχλόβιδα	1 τμχ.
[20-21]	12294	12294	Έξοδος υλικού για επάνω	1 τμχ.
[20-22]	19166	19166	Βάνα εκκένωσης αέρα G 3/8" A, κομπλέ	1 τμχ.
[20-23]	19158	–	Μανόμετρο 0 – 10 bar, G 1/4"	1 τμχ.
	–	18960	Μανόμετρο 0 – 6 bar, κόκκινη σήμανση στα 4 bar	1 τμχ.
[20-24]	19380	–	Βαλβίδα ασφάλισης εκτόνωσης G 3/8", με ρύθμιση 6 bar	1 τμχ.
	–	19349	Βαλβίδα ασφάλισης εκτόνωσης G 3/8, με ρύθμιση ", 4 bar	1 τμχ.
[20-25]	19158	19158	Μανόμετρο 0 – 10 bar, G 1/4"	1 τμχ.
[20-26]	77669	77669	Σφαιρική βαλβίδα, κομπλέ	1 τμχ.

	Αρ. είδους		Όνομασία	Πλήθος
	FDG 24	FDG 48		
[20-27]	6296	6296	Μοτέρ αέρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης	1 τμχ.
[20-28]	35725	35725	Σύζευξη κομπλέ για αναδευτήρα αέρα με μηχανισμό μετάδοσης κίνησης	1 τμχ.
[20-29]	35758	35758	Ροδέλα σύζευξης	1 τμχ.
[20-30]	29165	29165	Δακτύλιος εδράνου	1 τμχ.
[20-31]	93096	–	Στήριγμα εδράνου, κομπλέ	1 τμχ.
	–	93104	Στήριγμα εδράνου, κομπλέ	1 τμχ.
[20-32]	65201	–	Άξονας ανάδευσης	1 τεμάχιο
	–	65227	Άξονας ανάδευσης	1 τεμάχιο
[20-33]	29173	29173	Δακτύλιος στερέωσης	1 τμχ.
[20-34]	46581	46581	Πτερύγιο αναδευτήρα, κομπλέ	1 τμχ.
[20-35]	148130	148130	Εξαγωνικό παξιμάδι M 12	1 τμχ.
[20-36]	58842	58842	Δίσκος	1 τμχ.
[20-37]	117077	117077	Πτερύγιο αναδευτήρα	1 τμχ.
[20-38]	28928	28928	Εύκαμπτη σύζευξη	1 τμχ.
[20-39]	46987	46987	Μοτέρ πεπιεσμένου αέρα για αναδευτήρα χωρίς μηχανισμό μετάδοσης κίνησης	1 τμχ.
[20-40]	63925	63925	Ηλεκτρομοτέρ με αντiekρηκτική προστασία, 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1.500 U/min	1 τμχ.
[20-41]	31302	–	Πρόσθετο δοχείο, ανοξειδωτος χάλυβας	1 τμχ.
	–	47639	Πρόσθετο δοχείο, ανοξειδωτος χάλυβας	1 τμχ.

## 17. Δήλωση Συμμόρφωσης Ε.Ε.

Την ισχύουσα ενημερωμένη δήλωση συμμόρφωσης θα βρείτε εδώ:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Tartalomjegyzék [eredeti változat: német]

1. Általános tudnivalók .....	305	10. Normál üzem .....	315
2. Biztonsági tudnivalók.....	307	11. Szervizelés és karbantar-	
3. Rendeltetésszerű		tás.....	318
használat .....	309	12. Karbantartás és tárolás .....	325
4. Leírás .....	309	13. Hibák .....	325
5. Változatok.....	309	14. Vevőszolgálat .....	326
6. Szállítási terjedelem .....	310	15. tartozékok.....	326
7. Felépítés.....	310	16. Pótalkatrészek.....	327
8. Műszaki adatok .....	312	17. EU megfelelőségi nyilatko-	
9. Első használat.....	313	zat.....	331



Legelőször olvassa el!

Üzembe helyezés előtt olvassa el teljes mértékben és gondosan a jelen üzemeltetési utasítást. Vegye figyelembe a biztonsági és veszélyekre vonatkozó tudnivalókat!

A jelen üzemeltetési utasítást bárki számára bármikor hozzáférhető helyen tárolja!

### 1. Általános tudnivalók

#### 1.1. Bevezetés

Ez az üzemeltetési utasítás fontos információkat tartalmaz a SATA paint set 10, SATA FDG 24 és a SATA FDG 48 – a továbbiakban nagynyomású anyagtartály – működtetéséhez. Az útmutató az üzembe helyezést, az üzemeltetést, a szervizelést, a karbantartást, ápolást és raktározást, valamint a hibaelhárítást ugyancsak bemutatja.

#### 1.2. Célcsoport

A használati útmutató a következő személyeknek szól:

- festő- és fényező szakemberek
- ipari és kisipari fényező műhelyek képzett személyzete

#### 1.3. Balesetvédelem

Kötelező betartani az általános és az országspecifikus balesetvédelmi előírásokat, valamint az idevágó üzemi és a műhelyre vonatkozó munkavédelmi előírásokat.

#### 1.4. Pótalkatrészek, tartozékok és csere alkatrészek

Alapvetően csak eredeti SATA gyártmányú pótalkatrészt, tartozékot és csere alkatrészt használjon. A nem SATA által szállított tartozékok nem estek át ellenőrzésen és nem kaptak engedélyt. A SATA semminemű felelősséget nem vállal olyan károk esetén, amelyeknek oka nem engedélyezett pótalkatrészek, tartozékok és csere alkatrészek használata.

#### 1.5. Szavatosság és jótállás

SATA Általános üzleti feltételei vannak érvényben, valamint adott esetben további szerződéses megállapodások, valamint a mindenkor hatályos törvények.

A SATA nem vállal felelősséget a következő esetekben:

- Az üzemeltetési utasítás figyelmen kívül hagyása
- A termék rendeltetésellenes alkalmazása
- Nem szakképzett személyzet alkalmazása
- Személyi védőfelszerelés nem alkalmazása
- Nem eredeti tartozékok és pótalkatrészek alkalmazása
- Önhatalmú átalakítások vagy műszaki módosítások
- Természetes elhasználódás/kopás
- Használatra nem jellemző ütés általi terhelés
- Engedély nélküli szerelési és szétszerelési munkák

#### 1.6. Alkalmazott irányelvek, rendeletek és szabványok

2014/34/EU irányvonal

Készülékek és védelmi rendszerek rendeltetésszerű használatra robbanásveszélyes területeken (ATEX)

2014/68/EU irányelv

Nyomás alatt működő készülékekkel kapcsolatos irányelv, A1. modul, belső gyártásellenőrzés

#### **DIN EN 1127-1**

Robbanásvédelem, 1. rész: Alapok és módszerek

#### **DIN EN ISO 80079-36**

Nem elektromos berendezések robbanásveszélyes területeken történő használatra–1. rész: Alapok és követelmények

DIN EN ISO 12100-1/-2

Gépi berendezések biztonsága, általános követelmények

#### **DIN EN 1953**

Szóró- és porlasztó berendezések rétegező anyagokhoz - biztonsági

## követelmények

DIN 31000:2011

„A technikai létesítmények biztonságos kialakításának általános elvei”

### 2. Biztonsági tudnivalók

A következőkben felsorolt útmutatásokat olvassa el és tartsa be. Ha az útmutatásokat nem vagy hibásan tartja be, az üzemzavarokat vagy sérüléseket okozhat.

#### 2.1. Személyzettel szembeni követelmények

A nagynyomású anyagtartályt csak tapasztalt szakmunkások és betanított személyek használhatják, akik ezt az üzemeltetési utasítást teljes egészében elolvasták és megértették. Drogok, alkohol, gyógyszerek vagy egyéb okok miatt csökkent reakcióképességű személyek nem használhatják a nagynyomású anyagtartályt.

#### 2.2. Személyi védőfelszerelés

A nagynyomású anyagtartály használatakor, valamint tisztításakor és szervizelésekor mindig viseljen engedélyezett légzés- és szemvédőt, megfelelő védőkesztyűt, munkaruhát és védőcipőt.

#### 2.3. Alkalmazás robbanásveszélyes területeken

A nagynyomású anyagtartály alkalmazása/tárolása az 1. és 2. robbanásveszélyes zónák robbanásveszélyes területein engedélyezett. Ügyeljen a termékjelölésre.

#### 2.4. Biztonsági tudnivalók

##### Felállítási helye

- Ha a nagynyomású anyagtartályt robbanásveszélyes területeken állítja fel, azt az üzembe helyezése előtt az ATEX irányelvet megfelelően ismerő szakember vizsgálja át az üzembiztonsági előírásnak megfelelően.
- Soha ne használja a nagynyomású anyagtartályt robbanásvédelemmel nem rendelkező elektromos eszközök környezetében.
- Tartsa távol a nagynyomású anyagtartályt gyújtóforrásoktól, mint pl. nyílt láng, égő cigaretták vagy hulló szikrák.
- Veszélyes anyagokat feldolgozó vagy tároló munkahelyeken gondoskodni kell a megfelelő szellőzésről. A szellőzés megszűnése esetén haladéktalanul szakítsa meg a munkát és kapcsolja ki a jelen lévő keverőműveket.

**Műszaki állapot:**

- Sérült állapotban vagy hiányzó alkatrészekkel soha ne helyezze üzembe a nagynyomású anyagtartályt.
- A sérült nagynyomású anyagtartályt haladéktalanul helyezze üzemén kívül, válassza le a sűrítettlevegő-ellátásról és teljesen légmentesítse.
- Soha ne végezzen önhatalmúlag átalakításokat és műszaki módosításokat a nagynyomású anyagtartályon.
- A nagynyomású anyagtartály és a csatlakozó alkatrészek ép állapotát és stabil helyzetét minden használat előtt ellenőrizze, illetve szükség esetén hozza rendbe.
- Rendszeresen ellenőrizze a kapcsos kengyel és a szorítócsavar kopását és sérülését, és szükség esetén cserélje ki őket. A kapcsos kengyelt és a szorítócsavart kézzel húzza meg.

**Munkavégzési anyagok**

- Kizárólag a 2. folyadékcsoportba tartozó bevonóanyagok engedélyezettek a SATA paint set 10, SATA FDG 24 és SATA FDG 48 tartályokban.
- Tilos sav- vagy lúgtartalmú szóróanyagokat feldolgozni.
- Halogénezett szénhidrogéneket tartalmazó oldószereket, benzint, kerozint, növényirtó és növényvédő szereket, valamint radioaktív anyagokat tilos feldolgozni. A halogénezett oldószerekből robbanó és maró vegyületek keletkezhetnek.
- A nagynyomású anyagtartályok tartós nemesacél ötvözetből készülnek. Ennek ellenére erősen korrodáló, illetve dörzsölő hatású szóróanyagok használata előtt egyeztessen a SATA céggel.
- A nagynyomású anyagtartály munkaterületére kizárólag a munkavégzéshez szükséges anyagok vihetők be.

**Üzemi paraméterek**

- A nagynyomású anyagtartályt kizárólag a típustáblán megadott paraméterek szerint működtesse.

**Csatlakoztatott összetevők**

- A csatlakoztatott alkatrészek biztosan álljanak ellen a nagynyomású tartály üzemeltetésekor várható termikus, kémiai és mechanikai igénybevételeknek.
- A nyomás alatt álló tömlők leválasztásakor annak ostorszerű mozgásai, valamint a kifröccsenő anyag sérüléseket okozhat. A tömlők leválasztása előtt mindig teljesen légtelenítse azokat.

**Általános tudnivalók**

- A nagynyomású anyagtartályt soha ne szállítsa nyomás alatt.

- Tartsa be a helyi biztonsági, balesetvédelmi, munkavédelmi és környezetvédelmi előírásokat.

### 3. Rendeltetésszerű használat

A nagynyomású anyagtartályt folyékony anyagok (szóróanyagok/anyagok) sűrített levegő alatti szállítására tervezték.

### 4. Leírás

A nagynyomású anyagtartály nagyobb mennyiségű folyékony anyagok feldolgozására használható. Az anyagot sűrített levegő szállítja a kézi vagy automata pisztolyokhoz.

### 5. Változatok

A nagynyomású anyagtartályt az ügyfél igényétől függően olyan elemekkel szereljük össze, mint a tartófogantyú (csak SATA paint set 10), egyszerű/kettős nyomáscsökkentő és a különböző keverőművek.

Külön kérésre elhelyezhető egy anyagkimenet a nagynyomású tartály aljára (csak SATA FDG 24), valamint egy második pisztolycsatlakozó az anyag- és szórólevégő-ellátáshoz.

Az egyes változatok utólag nem szerelhetők fel.

Tartófogantyú (csak SATA paint set 10) [1-12]

A nagynyomású anyagtartály kényelmes tartásához.

[1-3]/[7-5] egyszerű nyomáscsökkentő

Az anyagnyomás beállításához.

[1-11]/[7-14] kettős nyomáscsökkentő

Az anyag- és szórónyomás külön beállításához.

[1-1]/[7-1] kézi keverőmű

Az anyag kézi felkeveréséhez. A keverőművet egy kézi forgattyú hajtja meg.

[1-2]/[7-3]/[7-4] sűrített levegős keverőmű

Az anyag egyenletes felkeveréséhez. A keverőművet egy sűrített levegős motor hajtja. Ezt egy külső sűrített levegős vezeték látja el. A sűrített levegős keverőmű rendelhető hajtóművel [1-2]/[7-4] vagy hajtómű nélkül [7-3] (csak a SATA FDG 24/48 esetén).

[7-2]/[12-1] elektromos keverőmű

Az anyag egyenletes felkeveréséhez. A keverőművet egy villanymotor hajtja meg.

[7-7] anyagkimenet a nagynyomású tartály alján (csak SATA FDG 24)

A pisztoly csatlakoztatásához a nyomástároló aljára.

[1-4]/[7-6] második pisztolycsatlakozó  
Egy második pisztoly csatlakoztatásához.

## 6. Szállítási terjedelem

- Nagynyomású anyagtartály, változattól függően
- Kulcs az utántöltő nyíláshoz

## 7. Felépítés

### 7.1. SATA paint set 10

SATA paint set 10 nagynyomású anyagtartály [1]

- |   |  |
|---|--|
| <b>[1-1]</b> SATA paint set 10 kézi keverőművel                         | második pisztolycsatlakozóval          |
| <b>[1-2]</b> SATA paint set 10 sűrített levegős keverőművel, hajtóművel | <b>[1-5]</b> Tartályfedél              |
| <b>[1-3]</b> SATA paint set 10 egyszerű nyomáscsökkentővel              | <b>[1-6]</b> Anyagellátás csatlakozója |
| <b>[1-4]</b> SATA paint set 10 kettős nyomáscsökkentővel és             | <b>[1-7]</b> Szorítókegyel             |
|   | <b>[1-8]</b> Nyomótartály              |
|   | <b>[1-9]</b> Légtelenítő szelep        |
|   | <b>[1-10]</b> Szorítócsavar            |
|   | <b>[1-11]</b> Kettős nyomáscsökkentő   |
|   | <b>[1-12]</b> Tartófogantyú            |

Egyszerű nyomáscsökkentő

- |  |  |
|--|--|
| <b>[2-111]</b> Anyagellátás golyóscsapja | <b>[2-117]</b> Szórólevegő golyóscsapja            |
| <b>[2-112]</b> Anyagellátás csatlakozója | <b>[2-118]</b> Egyszerű nyomáscsökkentő            |
| <b>[2-113]</b> Biztonsági szelep         | <b>[2-119]</b> Sűrítettlevegő-ellátás golyóscsapja |
| <b>[2-114]</b> Légtelenítő szelep        | <b>[2-120]</b> Sűrítettlevegő-ellátás csatlakozója |
| <b>[2-115]</b> Anyagnyomás szabályozója  |  |
| <b>[2-116]</b> Szórólevegő csatlakozója  |  |

Kettős nyomáscsökkentő

- |  |  |
|--|--|
| <b>[3-111]</b> Anyagellátás golyóscsapja | <b>[3-117]</b> Kettős nyomáscsökkentő              |
| <b>[3-112]</b> Anyagellátás csatlakozója | <b>[3-118]</b> Szórólevegő csatlakozója            |
| <b>[3-113]</b> Biztonsági szelep         | <b>[3-119]</b> Sűrítettlevegő-ellátás golyóscsapja |
| <b>[3-114]</b> Légtelenítő szelep        | <b>[3-120]</b> Sűrítettlevegő-ellátás csatlakozója |
| <b>[3-115]</b> Anyagnyomás szabályozója  |  |
| <b>[3-116]</b> Szórónyomás szabályozója  |  |

Második pisztolycsatlakozó

- |   |  |
|---|--|
| <b>[4-45]</b> Anyagellátás golyóscsapja | <b>[4-47]</b> Szórólevegő golyóscsapja |
| <b>[4-46]</b> Anyagellátás csatlakozója | <b>[4-48]</b> Szórólevegő csatlakozója |

Kézi keverő

- |  |  |
|--|--|
| <b>[5-1]</b> Keverőmű kézi forgattyúja<br>Sűrített levegős keverőmű hajtóművel | <b>[5-2]</b> Légtelenítő szelep                |
| <b>[6-1]</b> Hangtompító   | <b>[6-4]</b> Sűrített levegős motor hajtóművel |
| <b>[6-2]</b> Levegő-mikrométer   |  |
| <b>[6-3]</b> Sűrített levegős motor levegőcsatlakozása                         |  |

## 7.2. SATA FDG 24 / 48

### [7] SATA FDG 24 / 48 nagynyomású anyagtartály

- |  |  |
|--|--|
| <b>[7-1]</b> SATA FDG 24/48 kézi keverőművel                             | <b>[7-6]</b> SATA FDG 24 / 48 kettős nyomáscsökkentő második pisztolycsatlakozóval |
| <b>[7-2]</b> SATA FDG 24/48 elektromos keverőművel                       | <b>[7-7]</b> SATA FDG 24 alsó anyagkimenettel                                      |
| <b>[7-3]</b> SATA FDG 24/48 sűrített levegős keverőművel, hajtómű nélkül | <b>[7-8]</b> Tartályfedél  |
| <b>[7-4]</b> SATA FDG 24/48 sűrített levegős keverőművel, hajtóművel     | <b>[7-9]</b> Anyagbetöltés zárócsavarja  |
| <b>[7-5]</b> SATA FDG 24/48 egyszerű nyomáscsökkentővel                  | <b>[7-10]</b> Nyomótartály   |
|  | <b>[7-11]</b> Szorítókengyel   |
|  | <b>[7-12]</b> Légtelenítő szelep   |
|  | <b>[7-13]</b> Szorítócsavar  |
|  | <b>[7-14]</b> Kettős nyomáscsökkentő   |

### Egyszerű nyomáscsökkentő

- |  |  |
|--|--|
| <b>[8-1]</b> Egyszerű nyomáscsökkentő            | <b>[8-5]</b> Szórólevegő csatlakozója  |
| <b>[8-2]</b> Sűrítettlevegő-ellátás golyóscsapja | <b>[8-6]</b> Légtelenítő szelep        |
| <b>[8-3]</b> Sűrítettlevegő-ellátás csatlakozója | <b>[8-7]</b> Anyagellátás csatlakozója |
| <b>[8-4]</b> Szórólevegő golyóscsapja            | <b>[8-8]</b> Anyagellátás golyóscsapja |
|  | <b>[8-9]</b> Anyagnyomás szabályozója  |
|  | <b>[8-10]</b> Biztonsági szelep        |

### Kettős nyomáscsökkentő

- |  |  |
|--|--|
| <b>[9-1]</b> Sűrítettlevegő-ellátás golyóscsapja | <b>[9-5]</b> Légtelenítő szelep        |
| <b>[9-2]</b> Sűrítettlevegő-ellátás csatlakozója | <b>[9-6]</b> Anyagellátás csatlakozója |
| <b>[9-3]</b> Kettős nyomáscsökkentő              | <b>[9-7]</b> Anyagellátás golyóscsapja |
| <b>[9-4]</b> Szórólevegő csatlakozója            | <b>[9-8]</b> Anyagnyomás szabályozója  |
|  | <b>[9-9]</b> Szórónyomás szabályozója  |
|  | <b>[9-10]</b> Biztonsági szelep        |

### Második pisztolycsatlakozó

- [10-45]** Szórólevegő golyóscsapja  
**[10-46]** Szórólevegő csatlakozója

[10-47]Anyagellátás csatlakozója

[10-48]Anyagellátás golyóscsapja

Kézi keverő

[11-12]Keverőmű kézi forgattyúja

Elektromos keverőberendezés

[12-1] Keverőmű villanymotorja

Keverőberendezés hajtómű nélkül

[13-1] Levegő-mikrométer

[13-2] Hangtompító (rejtett)

[13-3] Sűrített levegős motor

[13-4] Sűrített levegős motor levegőcsatlakozása

Sűrített levegős keverőmű hajtóművel

[14-1] Levegő-mikrométer

[14-2] Sűrített levegős motor hajtóművel

[14-3] Hangtompító

[14-4] Sűrített levegős motor levegőcsatlakozása

## 8. Műszaki adatok

### 8.1. Nagynyomású anyagtartály

Megnevezés	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Max. üzemi túlnyomás	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Megengedett üzemi hőmérséklet	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Tartalom	10 liter	2.6 gal	24 liter	6,3 gal	48 liter	12.7 gal
Folyadék/Folyadék-csoport	2		2		2	
Belső szélesség	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Belső magasság	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Súly a csatlakoztatható tartály és a keverőmű nélkül	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs



Megnevezés	paint set 10	FDG-24	FDG-48
Külön rendelhető anyagkimenet alul a tartályon	–	G1	–

## 8.2. Elektromos keverőberendezés

Megnevezés		
Védelmi osztály	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Feszültség	230 / 400 V 50 Hz	
Teljesítmény	0,12 kW	
Fordulatszám	ca. 100 U / min.	
Súly	6,3 kg	14 lbs

## 8.3. Sűrített levegős keverőmű hajtóművel / anélkül

Megnevezés		
Védelmi osztály	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Üzemi nyomás	2,0 – 6,0 bar	29 psi – 87 psi
Levegőfogyasztás	100 – 600 NI / min	
Teljesítmény	0,05 – 0,6 kW.	
Fordulatszám hajtómű nélkül	Külön rendelésre	
Fordulatszám hajtóművel (1:25)	50 – 120 U / min	
Súly hajtómű nélkül	1 kg	2.2 lbs
Súly hajtóművel	1,8 kg	4 lbs

## 9. Első használat

A nagynyomású anyagtartályt teljesen felszerelve és üzemkész állapotban szállítjuk le.

Kicsomagolás után ellenőrizze:

- Sérült-e a nagynyomású anyagtartály.
- A gyári csomag teljessége (lásd 6 fejezet)

## 9.1. Nagynyomású anyagtartály


**DANGER**
**Figyelmeztetés!**

A felszerelt vezetékek és tömlők sérülésveszélyt okozhatnak. Nem megfelelő vezetékek és tömlők használata esetén ezek károsodhatnak az oldószer vagy a túl nagy nyomás miatt, és felrobbanhatnak. → A sűrített levegőhöz és a szóróanyaghoz kizárólag oldószernek ellenálló, elektromosan vezető és tökéletes műszaki állapotú, legalább 40 bar tartós nyomásnak ellenálló vezetékeket és tömlőket használjon.


**Figyelem!**

Az anyag- és szórónyomás második pisztolycsatlakozója esetén az anyagellátást és a szórólevegőt az első pisztolycsatlakozóhoz hasonlóan kösse be.

- Zárja el a **[2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5]** légtelenítő szelepet.
  - Egyszerű nyomáscsökkentős változat
    - Zárja el a szórólevegő **[2-7]/[8-4]** golyós csapját.
  - Második pisztolycsatlakozós változat
    - Zárja el a szórólevegő **[4-3]/[10-1]** golyós csapját.
- Zárja el az anyagellátás **[2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]** golyós csapját.
- Csatlakoztassa az anyagötmlőt a **[2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3]** anyagellátásra.
  - Alsó anyagkimenetes változat
    - Csatlakoztassa az anyagötmlőt a **[7-7]** alsó anyagkimenetre.
- Csatlakoztassa a szórólevegőt a **[2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4]** levegőcsatlakozásra.
- Csatlakoztassa a sűrített levegő-ellátást a **[2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2]** levegőcsatlakozásra.
- Vizsgálja meg minden csatlakozás stabil helyzetét és tömítettségét.


## 9.2. Sűrített levegős keverőberendezés


**NOTICE**
**Vigyázat!**

A levegő túl nagy bemeneti nyomása károkat okozhat. A sűrített levegős motor bemeneti levegőjének túl nagy nyomása károkat okozhat. → A bemeneti levegő nyomása ne lépje túl a maximális 7 bar értéket.


- Csatlakoztassa a sűrítettlevegő-ellátást a sűrített levegős motor **[6-3]/[13-4]/[14-4]** levegőcsatlakozójára.

### 9.3. Elektromos keverőberendezés

 <b>DANGER</b>	<b>Figyelmeztetés!</b>
<p>Az áramütés életveszélyt okozhat          A bekapcsolt feszültség mellett elvégzett szerelési és karbantartási munkálatok súlyos, vagy akár halálos testi sérüléseket okoznak.          → Az elektromos keverőművön végzendő munkálatok előtt kapcsolja le az elektromos feszültséget, és biztosítsa, hogy illetéktelenek ne kapcsolhassák vissza. A villanymotort csak olyan áramkörökre csatlakoztassa, melyek az összes pólust leválasztó kapcsolóval lekapcsolhatók.</p>	

- Az elektromos keverőművet a mellékelt dokumentáció szerint csatlakoztassa az áramellátó hálózathoz.

## 10. Normál üzem


 <b>DANGER</b>	<b>Figyelmeztetés!</b>
<p>A felrobbanó nagynyomású anyagtartály életveszélyt okoz.          A tartály működése közben keletkező elektrosztatikus feltöltődések miatt szikrák képződhetnek, és így a nagynyomású anyagtartály felrobbanhat.          → A nagynyomású tartályt megfelelő módon földelje.          → Biztosítsa a &lt; 1 MOhm levezetési ellenállást.          → Kizárólag engedélyezett és elektromosan vezetőképes tömlőket használjon.</p>	


### 10.1. Keverőberendezés

#### Kézi keverő

Az **[5-1]/[11-1]** kézi forgattyúval keverheti fel az anyagot kézzel.

#### Sűrített levegős keverőberendezés


 <b>NOTICE</b>	<b>Vigyázat!</b>
<p>A hibásan előkészített sűrített levegő károkat okozhat          A hibásan előkészített sűrített levegő károsíthatja a sűrített levegős motort.          → A sűrített levegős motor működéséhez műszakilag tiszta és olajos sűrített levegő szükséges. Az olaj mennyisége kb. 1 csepp savmentes olaj percenként.</p>	

 <b>NOTICE</b>	<b>Vigyázat!</b>
<p>A túl magas fordulatszám károkat okozhat</p> <p>A keverőműben károkat okozhat annak a túl magas fordulatszáma.</p> <p>→ A keverőművet soha ne hagyja terhelés nélkül járni, és a fordulatszámot csak olyan magasra válassza, ami a kifogástalan felkeveréshez szükséges.</p>	

A keverőmű fordulatszámát a **[6-2]/[13-1]/[14-1]** levegő-mikrométerrel fokozatmentesen szabályozhatja.


- Balra forgatva növeli a keverőmű fordulatszámát.
- Jobbra forgatva csökkenti a keverőmű fordulatszámát.

Elektromos keverőberendezés

 <b>NOTICE</b>	<b>Vigyázat!</b>
<p>A túlmelegedés károkat okoz</p> <p>A túl magas hőmérsékletek károkat okoznak a villanymotorban.</p> <p>→ Az elektromos keverőberendezés működése közben ügyeljen arra, hogy a motor szellőzőnyílásait semmi ne takarja el.</p>	

- A **[12-1]** elektromos keverőművet a külső vezérlésen keresztül kapcsolja be és ki.

## 10.2. Az anyag- és szórólevegő-ellátás létrehozása

 <b>DANGER</b>	<b>Figyelmeztetés!</b>
<p>A nem csatlakoztatott anyag- és sűrített levegős vezetékek sérülést okozhatnak</p> <p>A kiömlő anyag és a nem helyesen csatlakoztatott sűrített levegős vezetékek sérüléseket okozhatnak.</p> <p>→ Vizsgálja meg az anyag- és sűrített levegős vezetékek stabil helyzetét.</p>	

- Nyissa ki a sűrítettlevegő-ellátás **[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]** golyós csapját.  
Egyszerű nyomáscsökkentős változat
  - Nyissa ki a szórólevegő **[2-7]/[8-4]** golyós csapját.
- Második pisztolycsatlakozós változat
  - Nyissa ki a szórólevegő **[4-3]/[10-1]** golyós csapját.
- Nyissa ki az anyagellátás **[2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]** golyós csapját.

### 10.3. Az anyag- és szórónyomás beállítása

Az anyagnyomás beállítása

Az anyag nyomását a **[2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8]** nyomásszabályozó forgatásával fokozatmentesen állíthatja be.


- A nyomásszabályozót balra forgatva csökkenti az anyagnyomást.
- A nyomásszabályozót jobbra forgatva növeli az anyagnyomást.


Szórónyomás beállítása (csak kettős nyomáscsökkentővel rendelkező változat esetén)

A szórónyomást a **[3-6]/[9-9]** nyomásszabályozó forgatásával fokozatmentesen állíthatja be.

- A nyomásszabályozót balra forgatva csökkenti a szórónyomást.
- A nyomásszabályozót jobbra forgatva növeli a szórónyomást.

### 10.4. A szóróanyag cseréje

 <b>DANGER</b>	<b>Figyelmeztetés!</b>
<p>A nem légtelenített nagynyomású anyagtartály életveszélyt okoz  A nyomás alatt álló nagynyomású anyagtartály felnyitása robbanást okoz.</p> <p>→ A nagynyomású anyagtartályt minden kinyitása előtt válassza le a sűrítettlevegő-ellátásról, és teljesen légtelenítse a <b>[2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5]</b> légtelenítő szeleppel.</p>	

 <b>DANGER</b>	<b>Figyelmeztetés!</b>
<p>A működő keverőmű sérülést okozhat  Ha a nagynyomású anyagtartályt működő keverőmű mellett kinyitja, az testrészeket vagy ruhadarabokat behúzhat.</p> <p>→ A keverőművet a kinyitása előtt kapcsolja ki és biztosítsa a véletlen beindítás ellen.</p>	

A nagynyomású anyagtartály kinyitása

- Válassza le a keverőművet a villamos-/sűrítettlevegő-hálózatról, és biztosítsa visszakapcsolás ellen.
- Zárja el az anyagellátás **[2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]** golyós csapját.
- Zárja el a sűrítettlevegő-ellátás **[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]** golyós csapját.

Egyszerű nyomáscsökkentős változat esetén

- Zárja el a szórólevegő **[2-6]/[8-4]** golyós csapját.

Második pisztolycsatlakozós változat esetén

- Zárja el a szórólevegő **[4-3]/[10-1]** golyós csapját.
- Válassza le a nagynyomású anyagtartályt a sűrítettlevegő-hálózatról.
- Teljesen légtelenítse a nagynyomású anyagtartályt a **[2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5]** légtelenítő szelepen keresztül.
- Oldja ki az **[1-10]/[7-13]** szorítócsavart.
- Hajtsa kifelé az **[1-7]/[7-11]** szorítókengyelt.
- Vegye le az **[1-5]/[7-8]** tartályfedelelet az **[1-8]/[7-10]** nagynyomású tartályról.
- Megfelelő tisztítószerrel tisztítsa meg a nagynyomású tartályt (lásd: 12. fejezet).
- Töltse fel a nagynyomású anyagtartályt szóróanyaggal.

A nagynyomású anyagtartály zárása

- Helyezze fel az **[1-5]/[7-8]** tartályfedelelet az **[1-8]/[7-10]** nagynyomású anyagtartályra.
- Az **[1-7]/[7-11]** szorítókengyelt hajtsa befele és az **[1-10]/[7-13]** szorítócsavart helyezze a fedél belső domború oldalára.
- Kézszel húzza meg a szorítócsavart.
- Kösse be a keverőművet a villamos-/sűrítettlevegő-hálózatba.
- Kösse be a nagynyomású anyagtartályt a sűrítettlevegő-hálózatba, és állítsa be a nyomást a megengedett tartományba.
- Állítsa helyre az anyag- és szórólevegő-ellátást (lásd: 10.2. fejezet).

## 11. Szervizelés és karbantartás

A következő fejezet a nagynyomású anyagtartály karbantartását és gondozását írja le.

### 11.1. A biztonsági túlnyomásszelep vizsgálata



**▲ DANGER**

**Figyelmeztetés!**

A hibás biztonsági túlnyomásszelep sérülést okozhat

A hibás biztonsági túlnyomásszelep nem légteleníti megfelelően a nagynyomású festéktartályt, emiatt ez felrobbanhat.

→ Rendszeresen vizsgálja meg a biztonsági túlnyomásszelepet. Amennyiben a biztonsági túlnyomásszelep nem fúj, a nagynyomású tartályt haladéktalanul helyezze üzemem kívül, és cserélje ki a biztonsági túlnyomásszelepet.

A **[2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10]** biztonsági túlnyomásszelepet csak olyan jogosult személy vizsgálhatja meg, aki elegendő tudással rendelkezik ezen

a területen.

- Zárja el a légtelenítőszelepet.
- Helyezze az engedélyezett értéktartományban lévő nyomás alá a nagy nyomású anyagtartályt.
- Balra forgatva vizsgálja meg a biztonsági túlnyomásszelepet. A levegőnek hallható módon kell távoznia.
- A biztonsági túlnyomásszelepet a vizsgálat befejezése után zárja vissza.

### 11.2. Tartályfedél tömítésének vizsgálata

- Nyissa ki a nagy nyomású anyagtartályt (lásd: 10.4. fejezet).
- Vizsgálja meg az **[1-5]/[7-8]** tartályfedél és az **[1-8]/[7-10]** nagy nyomású tartály közötti tömítést, hogy nem sérült-e.
- Zárja be a nagy nyomású anyagtartályt (lásd: 10.4. fejezet).

### 11.3. Anyag- és levegőcsatlakozások vizsgálata

- Minden működtetés után vizsgálja meg a levegő- és anyagcsatlakozások tömítettségét és stabil helyzetét.

### 11.4. A sűrített levegős motor utánkenése

A keverőberendezés motorja szinte nem igényel karbantartást. Ha csökken a teljesítmény, öblítse ki a motort.

- Válassza le a keverőművet a sűrített levegő-hálózatról.
- Csavarozza le a sűrített levegő-ellátást a sűrített levegős motor **[6-3]/[13-4]/[14-4]** levegőcsatlakozójáról.
- Töltsön be néhány csepp petróleumot a sűrített levegős motor levegő-ellátásába.
- A sűrített levegős motort a keverőlapátoknál kézzel néhányszor mindkét irányba forgassa meg.
- Csavarozza fel a sűrített levegő-ellátást a sűrített levegős motor **[6-3]/[13-4]/[14-4]** levegőcsatlakozójára.
- A sűrített levegős motort helyezze kb. 0,5 bar nyomás alá és járassa tisztára, amíg a normális teljesítmény vissza nem áll.
- Csavarozza le a sűrített levegő-ellátást a sűrített levegős motor levegő-ellátásáról, és töltsön be néhány csepp savmentes olajat.
- Csavarozza vissza a sűrített levegő-ellátást a sűrített levegős motor levegőellátására.

### 11.5. Keverőkar és csapágypersely cseréje

SATA FDG 24/48 sűrített levegős/elektromos keverőmű hajtóművel/hajtómű nélkül

## Kiszereelés:

- Nyissa ki a nagynyomású anyagtartályt (lásd: 10.4. fejezet).
- Vegye le a fedelet a sűrített levegős/elektromos keverőművel és hajtóművel.
- A **[15-2]** keverőkaron levő **[15-3]** hatlapú anyát csavarja le.
- Húzza le a keverőkart a keverőmű **[15-7]** tengelyéről.
- Vegye ki a **[15-6]** kúpos csapot a keverőműtengely **[15-4]** tartórúdjából.
- Szerelje le a **[15-1]** szorítógyűrűt.
- Csavarozza le a keverőműtengely tartórúdját a fedélről.
- Húzza le a **[15-5]** keverőműtengely-tartórudat a csapágypersellyel a keverőműtengelyről.
- A csapágyperselyt húzza le a keverőműtengely tartórúdjáról.

## Beszerelés:

- A **[15-5]** csapágyperselyt helyezze a **[15-4]** keverőműtengely tartórúdjára.
- A keverőműtengely tartórúdját a csapágypersellyel tolja a **[15-7]** keverőműtengelyre.
- Csavarozza a keverőműtengely tartórúdját a fedélre.
- A **[15-6]** kúpos csapot helyezze be a keverőműtengely tartórúdjába.
- Szerelje fel a **[15-1]** szorítógyűrűt.
- A **[15-2]** keverőkart csúsztassa a keverőműtengelyre.
- Húzza meg a **[15-3]** hatlapú anyát alul a keverőkaron.
- Helyezze fel a fedelet a sűrített levegős/elektromos keverőművel és hajtóművel a nagynyomású anyagtartályra.
- Zárja le a nagynyomású anyagtartályt (lásd a 10.4. fejezetet).

## 11.6. Tömszelence-tömítés, O-gyűrű és sárgaréz csapágypersely cseréje

SATA paint set 10 és SATA FDG 24/48 kézi keverőművel

## Kiszereelés:


- Nyissa ki a nagynyomású anyagtartályt (lásd: 10.4. fejezet).
- Vegye le a fedelet a kézi keverőművel.
- Szerelje le az **[16-3]** kézi forgattyút a keverőmű **[16-2]** tengelyéről.
- Oldja ki a **[16-10]** menetes csapot a **[16-4]** felső beállítógyűrűn.
- Húzza le a felső beállítógyűrűt a keverőmű tengelyéről.
- Csavarja ki a **[16-5]** tömszelencét.
- Vegye ki a **[16-9]** O-gyűrűt a tömszelencéből.
- Húzza ki lefelé a keverőmű tengelyét a **[16-6]** kerékagyból.



Csak SATA FDG 24/48

- A **[16-1]** alátét a keverőmű tengelyén maradhat.
- A **[16-8]** tömszelence-tömítést vegye ki a kerékagyból.
- Szükség esetén a **[16-7]** sárgaréz csapágyperselyt hajtsa ki felfele a kerékagyból.

Beszerezés:

	<b>NOTICE</b>	Vigyázat!
<p>Nem megfelelő szerszámok miatti károsodások          A nem megfelelő szerszám a szerelés során károsíthatja a sárgaréz csapágyperselyt.          → Óvatosan helyezze be a sárgaréz csapágyperselyt és használjon erre különleges szerszámot.</p>		

- Szükség esetén helyezze be a **[16-7]** sárgaréz csapágyperselyt a **[16-6]** kerékagyba.
- A **[16-2]** keverőműtengelyt alulról tolja be a kerékagyba.
- Helyezze a **[16-9]** O-gyűrűt a **[16-5]** tömszelencébe.
- Tekerje a **[16-8]** három grafitzsinórt a keverőműtengely köré és nyomja a kerékagyba.
- Úgy csavarja be a tömszelencét, hogy a keverőműtengelyt erőlkijetés nélkül kézzel forgathassa.
- A **[16-4]** felső beállítógyűrűt tolja a keverőműtengelyre.
- Húzza meg a **[16-10]** menetes csapot a felső beállítógyűrűn.
- A **[16-3]** kézi forgattyút szerelje a keverőműtengelyre.
- Helyezze a fedelet a kézi keverőművel a nagynyomású anyagtartályra.
- Zárja le a nagynyomású anyagtartályt (lásd a 10.4. fejezetet).

SATA FDG 24/48 sűrített levegős keverőművel, hajtómű nélkül


Kiszerezés:

- Nyissa ki a nagynyomású anyagtartályt (lásd: 10.4. fejezet).
- Vegye le a fedelet a sűrített levegős, hajtómű nélküli keverőművel.
- Oldja ki a **[17-7]** ellenanyát és utána a **[17-8]** hatlapfejű csavart.
- Oldja ki a **[17-16]** menetes csapot a **[17-15]** beállítógyűrűben a **[17-9]** kerékagy alatt.
- Lefele tolja rá a **[17-17]** alátétes beállítógyűrűt a **[17-3]** keverőműtengelyre.
- Csavarja le a **[17-13]** hatlapú anyát a keverőműtengelyről.
- A **[17-12]** keverőkart húzza le a keverőmű tengelyéről és oldja ki a **[17-11]** menetes csapot a **[17-14]** beállítógyűrűben a **[17-10]** keve-

römműtengely tartórúdja felett (lásd a 11.5. fejezetet).

- A **[17-1]** sűrített levegős motort és a **[17-2]** hajlékony tengelykapcsolót a keverőműtengellyel tolja ki felfelé a **[17-18]** tartószerkezetből.
- Oldja ki a kuplung alsó felén levő menetes csapot.
- Vegye le a sűrített levegős motort a hajlékony tengelykapcsolóval.
- Húzza ki lefelé a keverőmű tengelyét a kerékagyból.
- Csavarja ki a **[17-5]** tömszelencét.
- Vegye ki a **[17-4]** O-gyűrűt a tömszelencéből.
- A **[17-6]** tömszelence-tömítést vegye ki a kerékagyból.
- Szükség esetén a **[17-19]** sárgaréz csapágyperselyt hajtsa ki felfele a kerékagyból.

Beszerezés:

	<b>NOTICE</b>	<b>Vigyázat!</b>
<p>Nem megfelelő szerszámok miatti károsodások  A nem megfelelő szerszám a szerelés során károsíthatja a sárgaréz csapágyperselyt.  → Óvatosan helyezze be a sárgaréz csapágyperselyt és használjon erre különleges szerszámot.</p>		

- Szükség esetén helyezze be a **[17-19]** sárgaréz csapágyperselyt a **[17-9]** kerékagyba.
- A **[17-3]** keverőműtengelyt alulról tolja be a kerékagyba.
- Tekerje a **[17-6]** három grafitzsinórt a keverőműtengely köré és nyomja a kerékagyba.
- Helyezze a **[17-4]** O-gyűrűt a **[17-5]** tömszelencébe.
- Úgy csavarja be a tömszelencét, hogy a keverőműtengelyt erő kifejtés nélkül kézzel forgathassa.
- A **[17-1]** sűrített levegős motort és a **[17-2]** hajlékony tengelykapcsolót tolja a keverőmű tengelyére.
- Húzza meg a tengelykapcsoló alsó felén levő menetes csapot.
- Húzza a hajlékony tengelykapcsolót a keverőműtengellyel a **[17-18]** tartószerkezetbe.
- A **[17-15]** beállítógyűrűt a **[17-17]** alátéttel tolja a keverőműtengelyen felfele a kerékagyhoz.
- Húzza meg a **[17-16]** menetes csapot a beállítógyűrűben.
- A **[17-12]** keverőkart tolja a keverőmű tengelyére és húzza meg a **[17-11]** menetes csapot a **[17-14]** beállítógyűrűben a **[17-10]** keverőműtengely tartórúdja felett (lásd a 11.5. fejezetet).

- A **[17-13]** hatlapú anyát tekerje a keverőműtengelyre és húzza meg.
- Húzza meg a **[17-8]** hatlapfejű csavart
- Biztosítsa a hatlapfejű csavart a **[17-7]** ellenanyával.
- Helyezze fel a fedelet a sűrített levegős, hajtómű nélküli keverőművel a nagynyomású anyagtartályra.
- Zárja le a nagynyomású anyagtartályt (lásd a 10.4. fejezetet).

SATA paint set 10 sűrített levegős, hajtóműves keverőművel és SATA FDG 24/48 sűrített levegős/elektromos keverőművel, hajtóművel

Kiszerelés:

- Nyissa ki a nagynyomású anyagtartályt (lásd: 10.4. fejezet).
- Vegye le a fedelet a sűrített levegős/elektromos keverőművel és hajtóművel.
- Oldja ki a **[18-10]** ellenanyát és utána a **[18-11]** hatlapfejű csavart.
- Vegye le a **[18-1]** sűrített levegős motort a hajtóművel és a **[18-2]** tengelykapcsoló felső felével.
- Vegye le a **[18-3]** kuplungtárcsát.
- Oldja ki a **[18-19]** menetes csapot a **[18-18]** beállítógyűrűben a **[18-12]** kerékagy alatt.
- Lefele tolja rá a **[18-20]** alátétes beállítógyűrűt a **[18-6]** keverőműtengelyre.


Csak a SATA FDG 24/48 sűrített levegős/elektromos keverőművel és hajtóművel

- Csavarja le a **[18-16]** hatlapú anyát a keverőműtengelyről.
- A **[18-15]** keverőkart szerelje le a keverőmű tengelyéről és oldja ki a **[18-14]** menetes csapot a **[18-17]** beállítógyűrűben a **[18-13]** keverőműtengely tartórúdja felett (lásd a 11.5. fejezetet).
- A keverőműtengelyt a **[18-4]** alsó fél tengelykapcsolóval tolja ki felfele a **[18-21]** tartószerkezetből.
- Oldja ki a kuplung alsó felén levő menetes csapot.
- A kuplung alsó felét húzza le a keverőmű tengelyéről.

Csak a SATA paint set 10

- Vegye ki a **[18-5]** alátétet.
- Csavarja ki a **[18-8]** tömszelencét.
- Vegye ki a **[18-7]** O-gyűrűt a tömszelencéből.
- Húzza ki lefelé a keverőmű tengelyét a kerékagyból.
- A **[18-9]** tömszelence-tömítést vegye ki a kerékagyból.
- Szükség esetén a **[18-22]** sárgaréz csapágyperselyt hajtsa ki felfele a kerékagyból.

## Beszerelés:

 <b>NOTICE</b>	Vigyázat!
<p>Nem megfelelő szerszámok miatti károsodások          A nem megfelelő szerszám a szerelés során károsíthatja a sárgaréz csapágyperselyt.          → Óvatosan helyezze be a sárgaréz csapágyperselyt és használjon erre különleges szerszámot.</p>	

- Szükség esetén helyezze be a **[18-22]** sárgaréz csapágyperselyt a **[18-12]** kerékagyba.
- A **[18-6]** keverőműtengelyt alulról tolja be a kerékagyba.
- Helyezze a **[18-7]** O-gyűrűt a **[18-8]** tömszelencébe.
- A keverőműtengelyt vezesse be a kerékagyba.
- Tekerje a **[18-9]** három grafitzsinórt a keverőműtengely köré és nyomja a kerékagyba.
- Úgy csavarja be a tömszelencét, hogy a keverőműtengelyt erő kifejtés nélkül kézzel forgathassa.

Csak a SATA paint set 10

- A **[18-5]** alátétet húzza a keverőmű tengelyére.
- Helyezze a **[18-4]** alsó fél tengelykapcsolót a keverőmű tengelyére.
- Az alsó fél tengelykapcsolót a menetes csappal rögzítse a keverőmű tengelyére.
- A keverőműtengelyt az alsó fél tengelykapcsolóval tolja lefelé a **[18-21]** tartószerkezetbe.
- A **[18-18]** beállítógyűrűt a **[18-20]** alátéttel tolja a keverőműtengelyen felfele a kerékagyhoz.
- Húzza meg a **[18-19]** menetes csapot a beállítógyűrűben.

Csak a SATA FDG 24/48 sűrített levegős/elektromos keverőművel és hajtóművel


- A **[18-15]** keverőkart szerelje a keverőmű tengelyére és húzza meg a **[18-14]** menetes csapot a **[18-17]** beállítógyűrűben a **[18-13]** keverőműtengely tartórúdja felett (lásd a 11.5. fejezetet).
- A **[18-16]** hatlapú anyát tekerje a keverőműtengelyre és húzza meg.
- Helyezze be a **[18-3]** kuplungtárcsát.
- Megfelelő pozícióban helyezze fel a **[18-1]** sűrített levegős motort a hajtóművel és a **[18-2]** tengelykapcsoló felső felével.
- Húzza meg a **[18-11]** hatlapfejű csavart
- Biztosítsa a hatlapfejű csavart a **[18-10]** ellenanyával.


- Helyezze fel a fedelet a sűrített levegős/elektromos keverőművel és hajtóművel a nagynyomású anyagtartályra.
- Zárja le a nagynyomású anyagtartályt (lásd a 10.4. fejezetet).

## 12. Karbantartás és tárolás

A terméket óvatosan kezelje és rendszeresen ápolja, hogy biztosítsa a nagynyomású anyagtartály működését.

A nagynyomású anyagtartályt száraz helyen tárolja.

	<b>NOTICE</b>	<b>Vigyázat!</b>
<p>Nem megfelelő tisztítószer okozta károk          Agresszív tisztítószer használatakor sérülhet a nagynyomású festéktartály.</p> <p>→ Ne használjon agresszív tisztítószereket.          → Használjon semleges, 6–8 pH-értékű tisztítószert.          → Ne használjon savakat, lúgokat, bázisokat, marószereket, nem megfelelő regenerátumokat vagy más agresszív tisztítószert.</p>		

	<b>NOTICE</b>	<b>Vigyázat!</b>
<p>Az edzett anyag sérüléseket okozhat          A nagynyomású festéktartályban lévő edzett anyag sérülést okozhat benne.</p> <p>→ Az anyagot legkésőbb a lejáratokor vegye ki a nagynyomású festéktartályból, és ezt tisztítsa meg.</p>		

- A nagynyomású anyagtartályt minden használat után és minden anyagcsere előtt tisztítsa meg.

## 13. Hibák

Ha egy üzemzavar nem hárítható el az alább leírt intézkedésekkel, küldje el a nagynyomású anyagtartályt a SATA ügyfélszolgálatának (a címet lásd: 14. fejezet).

Zavar	Ok	Elhárítás
Szivárgás a tartályperem és a fedél között.	A tartályperem vagy a fedéltömítés szennyezett vagy elöregedett.	Tisztítsa meg, illetve cserélje ki a tömítést.
A sűrített levegős szelvény szivárog.	A tömítések hibásak.	Cserélje ki a tömítéseket.

Zavar	Ok	Elhárítás
Szivárog a keverőberendezés felvevőszerezete.	A tömitések hibásak.	Cserélje ki a tömitéseket.
Szivárog az anyagkiemenet.	A tömitések hibásak.	Cserélje ki a tömitéseket.
Az anyag nyomása nem állítható be.	Az anyagnyomás-szabályozó hibás.	Cserélje ki az anyagnyomás-szabályozót.

#### 14. Vevőszolgálat

Tartozékokat, pótalkatrészeket és műszaki támogatást SATA kereskedőjénél kaphat.

#### 15. tartozékok

SGE-szállítókocsi

A SATA FDG 24/48 egy futóművel egyszerűen és kényelmesen szállítható.

Betétedény

A nagynyomású anyagtartályok utólag felszerelhetők egy nemesacél tartállyal, ami jelentősen megkönnyíti a tisztításukat.




**Figyelem!**

A csatlakoztatható tartály utólagos felszerelésére nincs lehetőség. Ehhez a felszálló csövet és a hajtóműtengelyt le kellene rövidíteni.

Cikk-sz.			Megnevezés	Darabszám
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	SGE-szállítókocsi	1 db
47530	31302	47639	Betétedény	1 db
Külön rendelésre	Külön rendelésre	Külön rendelésre	tömlőpár	1 szett

## 16. Pótalkatrészek

	<b>NOTICE</b>	Vigyázat!
<p>Károsodások a túl erős hevítés hatására  A beragasztott pótalkatrészek leszerelésekor a 2 komponensű ragasztó kioldására meleg levegős légfúvót kell használni. Ha az alkatrészeket túl erősen melegíti, megsérülhet a felületi bevonat.  → Ne melegítse fel az alkatrészeket túlságosan.</p>		

## 16.1. [19] SATA paint set 10

	Cikk-sz.	Megnevezés	Darab-szám
[19-1]		Egyszerű nyomáscsökkentő rozsdamentes acélból	1 db
[19-2]	19026	Teljes egyszerű nyomáscsökkentő nyomásmérővel és 3,0 bar-os biztonsági szeleppel, nikkelezett acél	1 db
[19-3]		Kettős nyomáscsökkentő rozsdamentes acélból	1 db
[19-4]	19018	Teljes kettős nyomáscsökkentő nikkelezett acélból	1 db
[19-5]	88484	Visszacsapó szelep	1 db
[19-6]	17376	G 1/4" csőanya	1 db
[19-7]	19166	G 3/8" A teljes levegőkieresztő csap	1 db
[19-8]	72868	G 1/2" A rozsdamentes acél golyós csap anyagkimenete	1 db
[19-9]	79863	G 3/8" hatlapú anya	1 db
[19-10]	72769	Tömítőgyűrű	1 db
[19-11]	47530	Rozsdamentes acél csatlakoztatható tartály a SATA paint set 10-hez	1 db
[19-12]	27573	12x1 biztosítógyűrű	1 db
[19-13]	72561	Csapszegek	1 db
[19-14]	52746	Kettős nyomáscsökkentő rozsdamentes acélból	1 db
[19-15]	19034	Szemes csavar	1 db
[19-16]	19042	13-as alátét	1 db

	Cikk-sz.	Megnevezés	Darab-szám
[19-17]	24315	M 12 golyós fogantyú	1 db
[19-18]	47548	Keverőkar	1 db
[19-19]	19000	Teljes tartófogantyú	1 db
[19-20]	18952	G 1/2" A anyagkimenet	1 db
[19-21]	17921	Elosztó elem	1 db
[19-22]	25890	13x18x1, Cu tömítőgyűrű	1 db
[19-23]	19166	G 3/8" A teljes levegőkieresztő csap	1 db
[19-24]	22129	G 3/8" x G 1/4" A teljes golyós csap	1 db
[19-25]	18945	PN 3, 1/4" A biztonsági szelep	1 db
[19-26]	18937	0 – 4 bar tartományú nyomásmérő	1 db
[19-27]	19158	0 – 10 bar tartományú nyomásmérő	1 db
[19-28]	79715	Egyszerű nyomáscsökkentő rozsdamentes acélból	1 db
[19-29]	19232	Tömszelence-tömítés (3 darab)	1 szett
[19-30]	29132	Tömszelence	1 db
[19-31]	22269	O-gyűrű, 12x3 mm	1 db
[19-32]	4812	A 12 beállítógyűrű	1 db
[19-33]	197590	Kézi forgattyú	1 db
[19-34]	14233	Teljes kézi keverőberendezés, nemesacél kivitel	1 db
[19-35]	79079	Kettős nyomáscsökkentő rozsdamentes acélból	1 db
[19-36]	81034	Keverőkar	1 db
[19-37]	58842	Tárcsa	1 db
[19-38]	35725	Teljes tengelykapcsoló a levegős keverőműhöz	1 db
[19-39]	35758	Kuplungtárcsa	1 db
[19-40]	6296	Sűrített levegős motor hajtóművel	1 db
[19-41]	6981	SATA G 1/4" I gyorscsatlakozó karmantyú (5 darab)	1 szett



## 16.2. [20] SATA FDG 24 és SATA FDG 48

	Cikk-sz.		Megnevezés	Darab- szám
	FDG 24	FDG 48		
[20-1]	19224	–	Teljes kettős nyomáscsökkentő nyomásmérővel és 6,0 bar-os biztonsági szeleppel	1 db
	–	12880	Teljes kettős nyomáscsökkentő nyomásmérővel és 40 bar-os biztonsági szeleppel	1 db
[20-2]	19216	–	Teljes egyszerű nyomáscsökkentő nyomásmérővel és legfeljebb 6,0 bar nyomású biztonsági szeleppel	1 db
	–	12922	Teljes egyszerű nyomáscsökkentő nyomásmérővel és legfeljebb 4,0 barnyomású biztonsági szeleppel	1 db
[20-3]	177972	177972	G 3/4" dugók	1 db
[20-4]	197590	197590	Kézi forgattyú	1 db
[20-5]	22269	22269	O-gyűrű, 12x3 mm	1 db
[20-6]	19232	19232	Tömszelence-tömítés (3 darab)	1 szett
[20-7]	19174	19174	Töltőcsonk fedél	1 db
[20-8]	19182	19182	Töltőcsonkfedél-tömítés	1 db
[20-9]	9472	–	Zöld EPDM-profilú tömítőgyűrű	1 db
	–	173989	Zöld EPDM-profilú tömítőgyűrű	1 db
[20-10]	4812	4812	A 12 beállítógyűrű	1 db
[20-11]	29132	29132	Tömszelence	1 db
[20-12]	183814		G 1/2" dugók	1 db
[20-13]	58842	58842	Tárcsa	1 db
[20-14]	41269	42671	Teljes keverőkar	1 db
[20-15]	19620	–	Tengelykapcsoló	1 db
[20-16]	18861	–	G 1" karmantyús tolócsap	1 db
[20-17]			16 DIN 471 biztosítógyűrű	1 db
[20-18]			Csapszeg 16x54 mm	1 db
[20-19]	179119	179119	Szorítókegyel	1 db
[20-20]	174037	174037	Szorítócsavar	1 db

	Cikk-sz.		Megnevezés	Darab- szám
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-21]</b>	12294	12294	Felső anyagkimenet	1 db
<b>[20-22]</b>	19166	19166	G 3/8" A teljes levegőkieresztő csap.	1 db
<b>[20-23]</b>	19158	–	0 – 10 bar tartományú nyomásmérő, G 1/4"	1 db
	–	18960	0 – 6 bar tartományú nyomásmérő, piros jelölés a 4 bar nyomásnál	1 db
<b>[20-24]</b>	19380	–	G 3/8", 6 bar értékre beállított biztonsági túlnyomásszelep	1 db
	–	19349	G 3/8", 4 bar értékre beállított biztonsági túlnyomásszelep	1 db
<b>[20-25]</b>	19158	19158	0 – 10 bar tartományú nyomásmérő, G 1/4"	1 db
<b>[20-26]</b>	77669	77669	Golyóscsap, komplett	1 db
<b>[20-27]</b>	6296	6296	Sűrített levegős motor hajtóművel	1 db
<b>[20-28]</b>	35725	35725	Teljes tengelykapcsoló a hajtóműves levegős keverőműhöz	1 db
<b>[20-29]</b>	35758	35758	Kuplungtárcsa	1 db
<b>[20-30]</b>	29165	29165	Csapágypersely	1 db
<b>[20-31]</b>	93096	–	Teljes csapágybak	1 db
	–	93104	Teljes csapágybak	1 db
<b>[20-32]</b>	65201	–	Keverőtengely	1 db
	–	65227	Keverőtengely	1 db
<b>[20-33]</b>	29173	29173	Szorítógyűrű	1 db
<b>[20-34]</b>	46581	46581	Teljes keverőkar	1 db
<b>[20-35]</b>	148130	148130	M 12 hatlapú anya	1 db
<b>[20-36]</b>	58842	58842	Tárcsa	1 db
<b>[20-37]</b>	117077	117077	Keverőkar	1 db
<b>[20-38]</b>	28928	28928	Hajlékony tengelykapcsoló	1 db
<b>[20-39]</b>	46987	46987	Hajtómű nélküli keverőmű sűrített levegős motorja	1 db
<b>[20-40]</b>	63925	63925	Robbanásvédett elektromos mo- tor 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 ford./perc	1 db

	Cikk-sz.		Megnevezés	Darab-szám
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-41]</b>	31302	–	Nemesacél csatlakoztatható tartály	1 db
	–	47639	Nemesacél csatlakoztatható tartály	1 db

## 17. EU megfeleléségi nyilatkozat

A jelenleg érvényes megfeleléségi nyilatkozatot itt érheti el:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Indice del contenuto [versione originale: tedesco]

1. Informazioni generali.....333	10. Modalità regolazione .....344
2. Indicazioni di sicurezza .....335	11. Manutenzione e manutenzione periodica.....347
3. Impiego secondo le disposizioni.....337	12. Cura e stoccaggio .....354
4. Descrizione.....337	13. Anomalie .....354
5. Versioni.....337	14. Servizio.....355
6. Volume di consegna .....338	15. Accessori.....355
7. Struttura.....338	16. Ricambi .....356
8. Dati tecnici.....341	17. Dichiarazione di conformità CE .....360
9. Prima messa in funzione.....342	



### Note preliminari

Leggere attentamente le presenti istruzioni d'uso complete prima della messa in funzione e dell'utilizzo. Osservare le indicazioni di sicurezza e di pericolo!

Conservare sempre le presenti istruzioni d'uso accanto al prodotto o in un luogo sempre accessibile a tutti!

## 1. Informazioni generali

### 1.1. Introduzione

Le presenti istruzioni d'uso contengono informazioni importanti per l'uso di SATA paint set 10, SATA FDG 24 e SATA FDG 48, di seguito denominato serbatoio a pressione. Vengono anche descritte le operazioni messa in funzione, comando, manutenzione e manutenzione periodica, cura, stoccaggio e rimozione dei guasti.

### 1.2. Destinatari

Il presente manuale di istruzioni d'uso è rivolto

- alla manodopera specializzata del settore artigianale dei tinteggiatori e verniciatori
- al personale addestrato per lavori di verniciatura nelle imprese dell'industria e dell'artigianato.

### 1.3. Prevenzione degli infortuni

In generale, si devono rispettare le norme antinfortunistiche generali e specifiche del paese, come pure le disposizioni aziendali interne e di officina.

### 1.4. Pezzi di ricambio, parti soggette a usura ed accessori

Di regola si devono utilizzare esclusivamente pezzi di ricambio, parti soggette a usura ed accessori originali SATA. Gli accessori che non sono stati forniti da SATA non sono collaudati ed autorizzati. SATA non si assume alcuna responsabilità per danni causati dall'utilizzo di pezzi di ricambio, parti soggette a usura ed accessori non autorizzati.

### 1.5. Garanzia e responsabilità del produttore

Vigono le condizioni generali di contratto di SATA ed eventualmente ulteriori accordi contrattuali come pure le leggi in vigore.

#### SATA declina qualsiasi responsabilità in caso di

- Inosservanza dell'istruzione d'uso
- Utilizzo non corretto del prodotto
- Impiego di personale non qualificato
- Inutilizzo di equipaggiamento protettivo
- Inutilizzo di accessori e ricambi originali
- Trasformazioni o modifiche tecniche non autorizzate
- Logoramento/usura naturale
- Carico atipico di impiego
- Lavori di montaggio e smontaggio non ammessi

### 1.6. Direttive, disposizioni e norme applicate

#### Direttiva 2014/34/EU

Apparecchi e sistemi di protezione per uso conforme negli ambienti a rischio di esplosione (ATEX)

#### Direttiva 2014/68/UE

Direttiva sulle apparecchiature a pressione, modulo A1 Controllo di fabbricazione interno

#### DIN EN 1127-1

Protezione contro l'esplosione Parte 1: Concetti di base e metodologia

#### DIN EN ISO 80079-36

Apparecchi non elettrici per ambienti a rischio di esplosione – Parte 1: Concetti di base e requisiti

#### DIN EN ISO 12100-1/-2

Sicurezza delle macchine, requisiti generali

## **DIN EN 1953**

Apparecchiature di polverizzazione e spruzzatura per prodotti di rivestimento - Requisiti di sicurezza

## **DIN 31000:2011**

"Principi generali per la realizzazione di prodotti tecnici in condizioni di sicurezza."

## **2. Indicazioni di sicurezza**

Leggere e rispettare tutte le indicazioni riportate di seguito. La parziale o mancata osservanza può causare malfunzionamenti o lesioni.

### **2.1. Requisiti per il personale**

L'uso del serbatoio a pressione è riservato al personale tecnico addestrato, che ha letto per intero e compreso a fondo le presenti istruzioni d'uso. L'uso del serbatoio a pressione è vietato alle persone con capacità reattiva alterata, ad esempio in seguito all'assunzione di droghe, alcol o medicinali.

### **2.2. Equipaggiamento di protezione personale**

Durante l'uso del serbatoio a pressione e durante gli interventi di pulizia e manutenzione, indossare sempre la protezione delle vie respiratorie e degli occhi, guanti di protezione adeguati, indumenti di lavoro e scarpe antinfortunistiche.

### **2.3. Impiego in zone a rischio d'esplosione**

Il serbatoio a pressione è omologato per l'uso/la conservazione in ambienti a rischio di esplosione delle zone 1 e 2. Osservare l'identificazione del prodotto.

## **2.4. Indicazioni di sicurezza**

### **Luogo d'installazione**

- Per l'installazione negli ambienti a rischio di esplosione, prima della messa in funzione affidare il controllo del serbatoio a pressione, secondo l'ordinamento sulla sicurezza operativa, a un tecnico esperto, che conosca a sufficienza la direttiva ATEX.
- Non utilizzare mai il serbatoio a pressione nelle vicinanze di dispositivi elettrici non protetti contro le esplosioni.
- Tenere il serbatoio a pressione lontano da ogni fonte di accensione, come fiamme non protette, sigarette accese o scintille.

- Le aree in cui si lavorano o si conservano sostanze pericolose devono essere sufficientemente ventilate. In caso di guasto alla ventilazione si devono immediatamente interrompere i lavori e spegnere i miscelatori presenti.

### **Stato tecnico**

- Non mettere mai in funzione il serbatoio a pressione in caso di danneggiamento o parti mancanti.
- In caso di danneggiamento mettere immediatamente fuori servizio il serbatoio a pressione, staccarlo dall'alimentazione dell'aria compressa e sfiatarlo completamente.
- Non apportare modifiche o trasformazioni arbitrarie sul serbatoio a pressione.
- Prima dell'uso, controllare sempre l'integrità e la stabilità del serbatoio a pressione e dei componenti annessi e, se necessario, provvedere alla riparazione.
- Verificare regolarmente l'assenza di usura e l'integrità delle staffe di fissaggio e delle viti con traversino ed eventualmente sostituirle. Serrare a mano le staffe di fissaggio e le viti con traversino.

### **Materiali di lavoro**

- Nei modelli SATA paint set 10, SATA FDG 24 e SATA FDG 48 sono ammessi solo prodotti di rivestimento del gruppo fluidi 2.
- È vietato utilizzare prodotti da spruzzare acidi o basici.
- È vietato utilizzare solventi con idrocarburi alogenati, benzina, cherosene, erbicidi, pesticidi e sostanze radioattive. I solventi alogenati possono provocare legami chimici esplosivi e corrosivi.
- I serbatoi a pressione sono realizzati con una speciale lega di acciaio inox ad alta resistenza. Tuttavia, per l'uso di prodotti da spruzzare fortemente corrosivi e abrasivi, è necessario prendere accordi con SATA.
- Portare nell'area di lavoro del serbatoio a pressione solo i prodotti strettamente necessari per il passo di lavoro.

### **Parametri operativi**

- I serbatoi a pressione vanno utilizzati solo entro i parametri indicati sulla targhetta.

### **Componenti collegati**

- I componenti collegati devono essere resistenti alle sollecitazioni termiche, chimiche e meccaniche previste durante il funzionamento del serbatoio a pressione.
- Quando si staccano i tubi flessibili sotto pressione, l'effetto frusta e la



fuoriuscita di materiale possono causare lesioni. Sfiatare sempre completamente i tubi flessibili, prima di staccarli.

### **In generale**

- Non trasportare mai il serbatoio a pressione mentre è sotto pressione.
- Rispettare le norme di sicurezza, antinfortunistiche, di tutela del lavoro e ambientale, in vigore nel luogo di utilizzo.

### **3. Impiego secondo le disposizioni**

Il serbatoio a pressione è destinato all'erogazione di sostanze fluide (prodotti da spruzzare/materiale) con aria compressa.

### **4. Descrizione**

Il serbatoio a pressione trova impiego per la lavorazione di quantità notevoli di materiale fluido. Il materiale viene convogliato con aria compressa alle pistole automatiche o manuali.

### **5. Versioni**

In base alle esigenze del cliente, il serbatoio a pressione va assemblato con componenti come la maniglia (solo SATA paint set 10), il riduttore di pressione singolo/doppio e i vari miscelatori.

In via opzionale è possibile prevedere un'uscita del materiale nella parte inferiore del serbatoio (solo SATA FDG 24) o un secondo raccordo per pistola, per l'alimentazione del materiale e dell'aria di spruzzatura.

Non è possibile equipaggiare le singole varianti.

#### **Maniglia (solo SATA paint set 10) [1-12]**

Per il comodo trasporto del serbatoio a pressione.

#### **Riduttore di pressione semplice [1-3]/[7-5]**

Per la regolazione della pressione del materiale.

#### **Riduttore di pressione doppio [1-11]/[7-14]**

Per la regolazione separata della pressione del materiale e di spruzzatura.

#### **Miscelatore manuale [1-1]/[7-1]**

Per la miscelazione manuale del materiale. Il miscelatore è azionato da una manovella.

#### **Miscelatore pneumatico [1-2]/[7-3]/[7-4]**

Per la miscelazione uniforme del materiale. Il miscelatore è azionato da un motore pneumatico, alimentato con aria compressa tramite una tubazione specifica. Il miscelatore pneumatico può essere ordinato, a scelta, con [1-2]/[7-4] o senza riduttore [7-3] (solo SATA FDG 24/48).

**Miscelatore elettrico [7-2]/[12-1]**

Per la miscelazione uniforme del materiale. Il miscelatore è azionato da un motore elettrico.

**Uscita del materiale nella parte inferiore del serbatoio a pressione (solo SATA FDG 24) [7-7]**

Per il collegamento della pistola al serbatoio a pressione in basso.

**Secondo raccordo per pistola [1-4]/[7-6]**

Per il collegamento di una seconda pistola.

**6. Volume di consegna**

- Serbatoio a pressione secondo la variante
- Chiave per l'apertura di rabbocco

**7. Struttura****7.1. SATA paint set 10****Serbatoio a pressione SATA paint set 10 [1]**

- |   |   |
|---|---|
| <b>[1-1]</b> SATA paint set 10 con miscelatore manuale  | <b>[1-5]</b> Coperchio del serbatoio                    |
| <b>[1-2]</b> SATA paint set 10 con miscelatore ad aria compressa con riduttore                  | <b>[1-6]</b> Raccordo per l'alimentazione del materiale |
| <b>[1-3]</b> SATA paint set 10 con riduttore di pressione semplice                              | <b>[1-7]</b> Staffa di fissaggio                        |
| <b>[1-4]</b> SATA paint set 10 con riduttore di pressione doppio e secondo raccordo per pistola | <b>[1-8]</b> Serbatoio sotto pressione                  |
|   | <b>[1-9]</b> Valvola di sfiato                          |
|   | <b>[1-10]</b> Vite con traversino                       |
|   | <b>[1-11]</b> Doppio riduttore di pressione             |
|   | <b>[1-12]</b> Maniglia                                  |

**Riduttore di pressione semplice**

- |  |  |
|--|--|
| <b>[2-121]</b> Rubinetto a sfera per l'alimentazione del materiale | <b>[2-127]</b> Rubinetto a sfera per l'aria di spruzzatura         |
| <b>[2-122]</b> Raccordo per l'alimentazione del materiale          | <b>[2-128]</b> Riduttore di pressione semplice                     |
| <b>[2-123]</b> Valvola di sicurezza                                | <b>[2-129]</b> Rubinetto a sfera per l'alimentazione del materiale |
| <b>[2-124]</b> Valvola di sfiato                                   | <b>[2-130]</b> Raccordo per l'alimentazione dell'aria compressa    |
| <b>[2-125]</b> Regolatore di pressione del materiale               |  |
| <b>[2-126]</b> Raccordo per l'aria di spruzzatura                  |  |

**Doppio riduttore di pressione**

[3-121] Rubinetto a sfera per l'alimentazione del materiale

[3-122] Raccordo per l'alimentazione del materiale

[3-123] Valvola di sicurezza

[3-124] Valvola di sfiatione

[3-125] Regolatore di pressione del materiale

[3-126] Regolatore della pressione di spruzzatura

[3-127] Doppio riduttore di pressione

[3-128] Raccordo per l'aria di spruzzatura

[3-129] Rubinetto a sfera per l'alimentazione del materiale

[3-130] Raccordo per l'alimentazione dell'aria compressa

**Secondo raccordo per pistola**

[4-49] Rubinetto a sfera per l'alimentazione del materiale

[4-50] Raccordo per l'alimentazione del materiale

[4-51] Rubinetto a sfera per l'aria di spruzzatura

[4-52] Raccordo per l'aria di spruzzatura

**Agitatore a mano**

[5-1] Manovella per miscelatore

[5-2] Valvola di sfiatione

**Agitatore ad aria compressa con trasmissione**

[6-1] Sciarpa

[6-4] Motore pneumatico con riduttore

[6-2] Micrometro dell'aria

[6-3] Raccordo per l'aria del motore pneumatico

**7.2. SATA FDG 24 / 48****Serbatoio a pressione SATA FDG 24 / 48 [7]**

[7-1] SATA FDG 24/48 con miscelatore manuale

[7-5] SATA FDG 24/48 con riduttore di pressione semplice

[7-2] SATA FDG 24/48 con miscelatore elettrico

[7-6] SATA FDG 24/48 riduttore di pressione doppio con secondo raccordo per pistola

[7-3] SATA FDG 24/48 con miscelatore ad aria compressa senza riduttore

[7-7] SATA FDG 24 con uscita materiale in basso

[7-4] SATA FDG 24/48 con miscelatore ad aria compressa con riduttore

[7-8] Coperchio del serbatoio

[7-9] Tappo a vite per riempimento materiale

[7-10] Serbatoio sotto pressione

[7-11] Staffa di fissaggio

[7-12] Valvola di sfiato

### Riduttore di pressione semplice

[8-1] Riduttore di pressione semplice

[8-2] Rubinetto a sfera per l'alimentazione del materiale

[8-3] Raccordo per l'alimentazione dell'aria compressa

[8-4] Rubinetto a sfera per l'aria di spruzzatura

[8-5] Raccordo per l'aria di spruzzatura

### Doppio riduttore di pressione

[9-1] Rubinetto a sfera per l'alimentazione del materiale

[9-2] Raccordo per l'alimentazione dell'aria compressa

[9-3] Doppio riduttore di pressione

[9-4] Raccordo per l'aria di spruzzatura

[9-5] Valvola di sfiato

### Secondo raccordo per pistola

[10-49] Rubinetto a sfera per l'aria di spruzzatura

[10-50] Raccordo per l'aria di spruzzatura

[10-51] Raccordo per l'alimentazione del materiale

[10-52] Rubinetto a sfera per l'alimentazione del materiale

### Agitatore a mano

[11-13] Manovella per miscelatore

### Agitatore elettrico

[12-1] Motore elettrico per miscelatore

### Agitatore ad aria compressa senza trasmissione

[13-1] Micrometro dell'aria

[13-2] Silenziatore (coperto)

[7-13] Vite con traversino

[7-14] Doppio riduttore di pressione

[8-6] Valvola di sfiato

[8-7] Raccordo per l'alimentazione del materiale

[8-8] Rubinetto a sfera per l'alimentazione del materiale

[8-9] Regolatore di pressione del materiale

[8-10] Valvola di sicurezza

[9-6] Raccordo per l'alimentazione del materiale

[9-7] Rubinetto a sfera per l'alimentazione del materiale

[9-8] Regolatore di pressione del materiale

[9-9] Regolatore della pressione di spruzzatura

[9-10] Valvola di sicurezza

[13-3] Motore pneumatico

[13-4] Raccordo per l'aria del motore pneumatico

### **Agitatore ad aria compressa con trasmissione**

[14-1] Micrometro dell'aria

[14-2] Motore pneumatico con riduttore

[14-3] Sciarpa

[14-4] Raccordo per l'aria del motore pneumatico

## **8. Dati tecnici**

### **8.1. Serbatoi di materiale sotto pressione**

<b>Denominazione</b>	<b>paint set 10</b>		<b>FDG-24</b>		<b>FDG-48</b>	
Sovrapressione di lavoro max.	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Temperatura d'esercizio cons.	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Contenuto	10 litri	2.6 gal	24 litri	6,3 gal	48 litri	12.7 gal
Fluido/gruppo fluidi	2		2		2	
Larghezza libera interna	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Altezza libera interna	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Peso senza vaso d'inserzione e miscelatore	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Opzione: uscita materiale sotto il serbatoio	-		G1		-	

### **8.2. Agitatore elettrico**

<b>Denominazione</b>	
Tipo di protezione	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Tensione	230 / 400 V 50 Hz
Potenza	0,12 kW
Numero di giri	ca. 100 U / min.
Peso	6,3 kg   14 lbs

### 8.3. Miscelatore ad aria compressa con / senza riduttore

Denominazione		
Tipo di protezione	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Pressione di lavoro	2,0 – 6,0 bar	29 psi – 87 psi
Consumo d'aria	100 – 600 NI / min	
Potenza	0,05 – 0,6 kW.	
Numero di giri senza motore	Su richiesta	
Numero di giri con riduttore 1:25	50 – 120 U / min	
Peso senza riduttore	1 kg	2.2 lbs
Peso con riduttore	1,8 kg	4 lbs


### 9. Prima messa in funzione


Il serbatoio a pressione viene fornito completamente montato e pronto per l'uso.

Una volta estratta dall'imballaggio, controllare:

- Serbatoio a pressione danneggiato.
- Volume di consegna completo (capitolo 6)

#### 9.1. Serbatoi di materiale sotto pressione

	<b>⚠ DANGER</b>	<b>Avviso!</b>
<p><b>Pericolo di lesioni per lo scoppio di tubi flessibili e rigidi</b>          Se si utilizzano tubi flessibili e rigidi inadeguati, esiste il pericolo di esplosione e danneggiamento per la presenza di solventi o pressione eccessiva.          → Per l'aria compressa e il prodotto da spruzzare usare solo tubi flessibili e rigidi resistenti ai solventi, elettricamente conduttori e in perfette condizioni tecniche, con una resistenza alla pressione continua di almeno 40 bar.</p>		

	<b>Indicazione!</b>
<p>In presenza di un secondo raccordo per pistola per la pressione del materiale e di spruzzatura, collegare l'alimentazione del materiale e l'aria di spruzzatura come indicato per il primo raccordo.</p>	

- Chiudere la valvola di sfiato [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

**Variante riduttore di pressione semplice**

- Chiudere il rubinetto a sfera per l'aria di spruzzatura [2-7]/[8-4].

**Variante con il secondo raccordo per pistola**

- Chiudere il rubinetto a sfera per l'aria di spruzzatura [4-3]/[10-1].
- Chiudere il rubinetto a sfera per l'alimentazione del materiale [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Collegare il tubo flessibile per l'alimentazione del materiale [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

**Variante uscita materiale in basso**

- Collegare il tubo flessibile all'uscita materiale in basso [7-7].
- Collegare l'aria di spruzzatura al raccordo dell'aria [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Collegare l'alimentazione dell'aria compressa al raccordo dell'aria [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Controllare che tutti i raccordi siano ben saldi ed ermetici.

**9.2. Miscelatore ad aria compressa****NOTICE****Attenzione!****Danni per pressione eccessiva sull'ingresso aria**

Una pressione eccessiva sull'ingresso aria può danneggiare il motore pneumatico.

→ La massima pressione d'ingresso di 7 bar non deve essere superata.

- Collegare l'alimentazione dell'aria compressa al raccordo dell'aria del motore pneumatico [6-3]/[13-4]/[14-4].

**9.3. Agitatore elettrico****DANGER****Avviso!****Pericolo di morte per scossa elettrica**

Se si eseguono i lavori di installazione e manutenzione in presenza di tensione, esiste il pericolo di lesioni gravi o mortali.

→ Prima di ogni intervento sul miscelatore elettrico, disinserire la tensione elettrica e impedire la riattivazione accidentale. Collegare il motore elettrico solo a circuiti elettrici che possano essere disattivati con un interruttore sezionante su tutti i poli.

- Collegare il miscelatore alla rete elettrica come illustrato nella documentazione specifica.

## 10. Modalità regolazione


**⚠ DANGER**
**Avviso!**

### Pericolo di morte per l'esplosione del serbatoio a pressione.

Le cariche elettrostatiche durante il funzionamento del serbatoio possono causare la formazione di scintille, con conseguente esplosione del serbatoio.

- Collegare a terra adeguatamente il serbatoio a pressione.
- Garantire la resistenza di dispersione di < 1 MOhm.
- Usare solo tubi flessibili omologati ed elettricamente conduttori.

### 10.1. Miscelatori

#### Agitatore a mano

Con la manovella [5-1]/[11-1] è possibile alimentare a mano il materiale.

#### Miscelatore ad aria compressa


**NOTICE**
**Attenzione!**

### Danni per l'uso di aria compressa trattata in modo errato

L'uso di aria compressa trattata in modo errato può danneggiare il motore pneumatico.

- Per il funzionamento del motore pneumatico è necessaria aria compressa tecnicamente pulita e lubrificata con olio. La quantità è di circa 1 goccia d'olio senza acidi al minuto.


**NOTICE**
**Attenzione!**

### Danni per velocità eccessiva

Una velocità eccessiva può danneggiare il miscelatore.

- Non azionare il miscelatore a vuoto e selezionare la velocità minima necessaria per una miscelazione regolare.

Il numero di giri del miscelatore può essere regolato in continuo con il micrometro ad aria [6-2]/[13-1]/[14-1].

- La rotazione a sinistra fa aumentare il numero di giri del miscelatore.
- La rotazione a destra fa diminuire il numero di giri del miscelatore.

#### Agitatore elettrico



**NOTICE****Attenzione!****Danni per surriscaldamento**

Le temperature troppo elevate danneggiano il motore elettrico.

→ Durante il funzionamento del miscelatore elettrico, assicurarsi che le aperture di ventilazione del motore non siano coperte.

- Accendere e spegnere il miscelatore elettrico [12-1] con il comando esterno.

**10.2. Attivazione dell'alimentazione del materiale e dell'aria di spruzzatura****DANGER****Avviso!****Pericolo di lesioni per il mancato collegamento delle tubazioni del materiale e dell'aria compressa**

La fuoriuscita di materiale e un collegamento errato delle tubazioni dell'aria compressa possono causare lesioni.

→ Controllare la stabilità dei tubi del materiale e dell'aria compressa.

- Aprire il rubinetto a sfera dell'alimentazione dell'aria compressa [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

**Variante riduttore di pressione semplice**

- Aprire il rubinetto a sfera dell'aria di spruzzatura [2-7]/[8-4].

**Variante con il secondo raccordo per pistola**

- Aprire il rubinetto a sfera dell'aria di spruzzatura [4-3]/[10-1].
- Aprire il rubinetto a sfera per l'alimentazione del materiale [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

**10.3. Regolazione della pressione del materiale e di spruzzatura****Regolazione della pressione del materiale**

La pressione del materiale può essere regolata in continuo con il regolatore di pressione [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8].


- Se si gira il regolatore in senso antiorario, la pressione del materiale si riduce.
- Se si gira il regolatore in senso orario, la pressione del materiale aumenta.


**Regolazione della pressione di spruzzatura (solo nella variante con doppio riduttore di pressione)**

La pressione di spruzzatura può essere regolata in continuo con il regolatore di pressione [3-6]/[9-9].

- Se si gira il regolatore in senso antiorario, la pressione di spruzzatura si riduce.
- Se si gira il regolatore in senso orario, la pressione di spruzzatura aumenta.

#### 10.4. Cambio del prodotto da spruzzare

	<b>▲ DANGER</b>	<b>Avviso!</b>
<p><b>Pericolo di morte per serbatoio a pressione non sfiato</b>          Se si apre un serbatoio sotto pressione si provoca un'esplosione.          → Prima di aprire il serbatoio a pressione, staccarlo ogni volta dall'alimentazione dell'aria compressa e sfiatarlo completamente tramite la valvola di sfiato [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].</p>		

	<b>▲ DANGER</b>	<b>Avviso!</b>
<p><b>Pericolo di lesioni per miscelatore in funzione</b>          Se si apre il serbatoio a pressione col miscelatore in funzione, esiste il rischio di trascinarsi di parti del corpo o indumenti.          → Prima di aprire il miscelatore, spegnerlo e proteggerlo dalla riaccensione.</p>		

#### Apertura del serbatoio a pressione

- Scollegare il miscelatore dalla rete elettrica/rete di distribuzione dell'aria compressa e proteggerlo dalla riaccensione.
- Chiudere il rubinetto a sfera per l'alimentazione del materiale [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Chiudere il rubinetto a sfera per l'alimentazione dell'aria compressa [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

#### Variante riduttore di pressione semplice

- Chiudere il rubinetto a sfera per l'aria di spruzzatura [2-6]/[8-4].

#### Variante con il secondo raccordo per pistola

- Chiudere il rubinetto a sfera per l'aria di spruzzatura [4-3]/[10-1].
- Scollegare il serbatoio a pressione dalla rete di distribuzione dell'aria compressa.
- Sfiatare completamente il serbatoio a pressione tramite la valvola di sfiato [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

- Svitare la vite con traversino [1-10]/[7-13].
- Aprire la staffa di fissaggio [1-7]/[7-11] verso l'esterno.
- Rimuovere il coperchio [1-5]/[7-8] del serbatoio a pressione [1-8]/[7-10].
- Pulire il serbatoio a pressione con un prodotto idoneo (capitolo 12).
- Riempire il serbatoio a pressione con il prodotto da spruzzare.


### Chiudere il serbatoio a pressione

- Applicare il coperchio [1-5]/[7-8] sul serbatoio a pressione del materiale [1-8]/[7-10].
- Chiudere la staffa di fissaggio [1-7]/[7-11] verso l'interno e applicare la vite con traversino [1-10]/[7-13] sul lato interno del cordone del coperchio.
- Stringere a mano la vite con traversino.
- Collegare il miscelatore alla rete elettrica/rete di distribuzione dell'aria compressa.
- Collegare il serbatoio a pressione alla rete di distribuzione dell'aria compressa e regolare la pressione entro l'intervallo previsto.
- Attivare l'alimentazione del materiale e dell'aria di spruzzatura (capitolo 10.2).

## 11. Manutenzione e manutenzione periodica

Il capitolo seguente descrive le modalità di manutenzione e manutenzione periodica del serbatoio a pressione.

### 11.1. Controllo della la valvola di sicurezza

 <b>DANGER</b>	<b>Avviso!</b>
<p><b>Pericolo di lesioni per guasto alla valvola di sicurezza</b></p> <p>In seguito a un difetto della valvola di sicurezza, il serbatoio a pressione non si sfiata come dovrebbe, il che può causare un'esplosione.</p> <p>→ Controllare regolarmente la valvola di sicurezza. Se la valvola di sicurezza non sfiata, mettere immediatamente fuori servizio il serbatoio a pressione e sostituire la valvola di sicurezza.</p>	

La valvola di sicurezza [2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10] può essere controllata solo dal personale autorizzato, in possesso delle conoscenze tecniche specifiche.

- Chiudere la valvola di sfiato.
- Fornire al serbatoio la pressione necessaria entro l'intervallo previsto.
- Controllare la valvola di sicurezza girandola in senso antiorario. Si deve

udere la fuoriuscita d'aria.

- Terminato il controllo, chiudere la valvola di sicurezza.

## **11.2. Verifica della tenuta del coperchio del serbatoio**

- Aprire il serbatoio a pressione (capitolo 10.4).
- Controllare l'integrità della guarnizione tra il coperchio del serbatoio [1-5]/[7-8] e il serbatoio a pressione [1-8]/[7-10].
- Chiudere il serbatoio a pressione (capitolo 10.4).

## **11.3. Controllo dei raccordi del materiale e dell'aria**

- Dopo il funzionamento, controllare sempre i raccordi dell'aria e del materiale per accertarne la tenuta e la stabilità.

## **11.4. Lubrificare il motore pneumatico**

Il motore del miscelatore ad aria compressa non richiede quasi nessuna manutenzione. In caso di calo di potenza, si può procedere col lavaggio del motore.

- Scollegare il miscelatore dalla rete di distribuzione dell'aria compressa.
- Svitare l'alimentazione dell'aria compressa dal raccordo dell'aria del motore pneumatico [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Versare qualche goccia di petrolio nell'alimentazione dell'aria del motore pneumatico.
- Far girare ripetutamente a mano avanti e indietro il motore pneumatico del miscelatore.
- Collegare l'alimentazione dell'aria compressa al raccordo dell'aria del motore pneumatico [6-3]/[13-4]/[14-4].
- "Pulire" il motore pneumatico alimentandolo con aria compressa a ca. 0,5 bar, fino a raggiungere di nuovo la normale potenza.
- Scollegare l'alimentazione dell'aria compressa dall'alimentazione d'aria del motore pneumatico e versare qualche goccia di olio senza acido.
- Ricollegare l'alimentazione dell'aria compressa dall'alimentazione d'aria del motore pneumatico.

## **11.5. Sostituire pala e bronzina**

**SATA FDG 24/48 con miscelatore pneumatico/elettrico con/senza riduttore**

### **Smontaggio:**

- Aprire il serbatoio a pressione (capitolo 10.4).
- Rimuovere il coperchio con miscelatore pneumatico/elettrico con riduttore.
- Svitare il dado esagonale [15-3] sulla pala [15-2].

- Sfilare la pala dall'albero del miscelatore [15-7].
- Rimuovere la spina conica [15-6] dalla traversa dell'albero del miscelatore [15-4].
- Smontare l'anello elastico [15-1].
- Svitare la traversa dell'albero del miscelatore dal coperchio.
- Sfilare la traversa completa di bronzina [15-5] dall'albero del miscelatore.
- Sfilare la bronzina dalla traversa dell'albero del miscelatore.

### Montaggio:

- Applicare la bronzina [15-5] nella traversa dell'albero del miscelatore [15-4].
- Applicare la traversa completa di bronzina sull'albero del miscelatore [15-7].
- Fissare al coperchio la traversa dell'albero del miscelatore.
- Inserire la spina conica [15-6] nella traversa dell'albero del miscelatore.
- Montare l'anello elastico [15-1].
- Applicare la pala [15-2] sull'albero del miscelatore.
- Serrare il dado esagonale [15-3] alla base della pala.
- Applicare il coperchio con il miscelatore pneumatico/elettrico con riduttore sul serbatoio a pressione del materiale.
- Chiudere il serbatoio a pressione del materiale (capitolo 10.4).

## 11.6. Sostituzione del premistoppa, dell'o-ring e della bronzina in ottone

### SATA paint set 10 e SATA FDG 24/48 con miscelatore manuale

#### Smontaggio:

- Aprire il serbatoio a pressione (capitolo 10.4).
- Rimuovere il coperchio con miscelatore manuale.
- Smontare la manovella [16-3] dall'albero del miscelatore [16-2].
- Svitare il perno filettato [16-10] nell'anello di regolazione superiore [16-4].
- Sfilare l'anello di regolazione superiore dall'albero del miscelatore.
- Svitare il premistoppa [16-5].
- Rimuovere l'o-ring [16-9] dal premistoppa.
- Sfilare l'albero del miscelatore dal mozzo verso il basso [16-6].

#### Solo SATA FDG 24/48

- Non serve rimuovere la rondella [16-1] dall'albero del miscelatore.
- Rimuovere il premistoppa [16-8] dal mozzo.

- Estrarre all'occorrenza la bronzina di ottone **[16-7]** dal mozzo verso l'alto.

### Montaggio:


**NOTICE**
**Attenzione!**

#### Danni per attrezzo inadeguato

L'uso di un attrezzo inadeguato può causare danni alla bronzina di ottone durante il montaggio.

→ Inserire la bronzina di ottone con cautela, usando l'attrezzo speciale.

- Inserire all'occorrenza la bronzina di ottone **[16-7]** nel mozzo **[16-6]**.
- Inserire l'albero del miscelatore **[16-2]** nel mozzo dal basso.
- Inerire l'o-ring **[16-9]** nel premistoppa **[16-5]**.
- Avvolgere tre cavi di grafite **[16-8]** attorno all'albero del miscelatore e inserirli nel mozzo.
- Avvitare il premistoppa in modo da far girare l'albero del miscelatore a mano, senza forzare.
- Applicare l'anello di regolazione superiore **[16-4]** sull'albero del miscelatore.
- Serrare il perno filettato **[16-10]** nell'anello di regolazione superiore.
- Montare la manovella **[16-3]** sull'albero del miscelatore.
- Applicare il coperchio con manovella sul serbatoio a pressione del materiale.
- Chiudere il serbatoio a pressione del materiale (capitolo 10.4).


### SATA FDG 24/48 con miscelatore ad aria compressa senza riduttore

#### Smontaggio:

- Aprire il serbatoio a pressione (capitolo 10.4).
- Rimuovere il coperchio con il miscelatore pneumatico senza riduttore.
- Svitare il controdado **[17-7]** e svitare la vite esagonale **[17-8]**.
- Svitare il perno filettato **[17-16]** nell'anello di regolazione **[17-15]** sotto il mozzo **[17-9]**.
- Estrarre dal basso l'anello di regolazione con rondella **[17-17]** sull'albero del miscelatore **[17-3]**.
- Svitare il dado esagonale **[17-13]** dall'albero del miscelatore.
- Sfilare la pala **[17-12]** dall'albero del miscelatore e svitare il perno filettato **[17-11]** nell'anello di regolazione **[17-14]** sopra la traversa dell'albero del miscelatore **[17-10]** (cap. 11.5).
- Estrarre verso l'alto dall'alloggiamento **[17-18]** il motore pneumatico **[17-1]** e il giunto flessibile **[17-2]** con l'albero del miscelatore.

- Svitare il perno filettato nel semi-giunto inferiore.
- Rimuovere il motore pneumatico con il giunto flessibile.
- Sfilare verso il basso l'albero del miscelatore dal mozzo.
- Svitare il premistoppa [17-5].
- Rimuovere l'o-ring [17-4] dal premistoppa.
- Rimuovere il premistoppa [17-6] dal mozzo.
- Estrarre all'occorrenza la bronzina di ottone [17-19] dal mozzo verso l'alto.

### Montaggio:

	<b>NOTICE</b>	<b>Attenzione!</b>
<b>Danni per attrezzo inadeguato</b>		
L'uso di un attrezzo inadeguato può causare danni alla bronzina di ottone durante il montaggio.		
→ Inserire la bronzina di ottone con cautela, usando l'attrezzo speciale.		

- Inserire all'occorrenza la bronzina di ottone [17-19] nel mozzo [17-9].
- Inserire l'albero del miscelatore [17-3] nel mozzo dal basso.
- Avvolgere tre cavi di grafite [17-6] attorno all'albero del miscelatore e inserirli nel mozzo.
- Inerire l'o-ring [17-4] nel premistoppa [17-5].
- Avvitare il premistoppa in modo da far girare l'albero del miscelatore a mano, senza forzare.
- Applicare il motore pneumatico [17-1] e il giunto flessibile [17-2] sull'albero del miscelatore.
- Serrare il perno filettato nel semi-giunto inferiore.
- Serrare il giunto flessibile con l'albero del miscelatore nell'alloggiamento [17-18].
- Muovere in direzione del mozzo l'anello di regolazione [17-15] completo di rondella [17-17].
- Serrare il perno filettato [17-16] nell'anello di regolazione.
- Applicare la pala [17-12] sull'albero del miscelatore e serrare il perno filettato [17-11] nell'anello di regolazione [17-14] sopra la traversa dell'albero del miscelatore [17-10] (cap. 11.5).
- Applicare il dado esagonale [17-13] sull'albero del miscelatore e serrare.
- Serrare la vite esagonale [17-8].
- Fissare la vite esagonale con il controdato [17-7].
- Applicare il coperchio con miscelatore pneumatico senza riduttore sul

serbatoio a pressione.

- Chiudere il serbatoio a pressione del materiale (capitolo 10.4).

## **SATA paint set 10 con miscelatore pneumatico con riduttore e SATA FDG 24/48 con miscelatore pneumatico/elettrico con riduttore**

### **Smontaggio:**

- Aprire il serbatoio a pressione (capitolo 10.4).
- Rimuovere il coperchio con miscelatore pneumatico/elettrico con riduttore.
- Svitare il controdado [18-10] e svitare la vite esagonale [18-11].
- Rimuovere il motore pneumatico con riduttore [18-1] e il semi-giunto superiore [18-2].
- Rimuovere il disco della frizione [18-3].
- Svitare il perno filettato [18-19] nell'anello di regolazione [18-18] sotto il mozzo [18-12].
- Spingere in giù l'anello di regolazione con rondella [18-20] sull'albero del miscelatore [18-6].

### **Solo SATA FDG 24/48 con miscelatore pneumatico/elettrico con riduttore**

- Svitare il dado esagonale [18-16] dall'albero del miscelatore.
- Smontare la pala [18-15] dall'albero del miscelatore e svitare il perno filettato [18-14] nell'anello di regolazione [18-17] sopra la traversa dell'albero del miscelatore [18-13] (cap. 11.5).
- Estrarre verso l'alto l'albero del miscelatore con il semi-giunto inferiore [18-4] dall'alloggiamento [18-21].
- Svitare il perno filettato nel semi-giunto inferiore.
- Estrarre il semi-giunto inferiore dall'albero del miscelatore.

### **Solo SATA paint set 10**

- Rimuovere il disco [18-5].
- Svitare il premistoppa [18-8].
- Rimuovere l'o-ring [18-7] dal premistoppa.
- Sfilare verso il basso l'albero del miscelatore dal mozzo.
- Rimuovere il premistoppa [18-9] dal mozzo.
- Estrarre all'occorrenza la bronzina di ottone [18-22] dal mozzo verso l'alto.

### **Montaggio:**



**NOTICE****Attenzione!****Danni per attrezzo inadeguato**

L'uso di un attrezzo inadeguato può causare danni alla bronzina di ottone durante il montaggio.

→ Inserire la bronzina di ottone con cautela, usando l'attrezzo speciale.

- Inserire all'occorrenza la bronzina di ottone **[18-22]** nel mozzo **[18-12]**.
- Inserire l'albero del miscelatore **[18-6]** nel mozzo dal basso.
- Inserire l'o-ring **[18-7]** nel premistoppa **[18-8]**.
- Inserire l'albero del miscelatore nel mozzo.
- Avvolgere tre cavi di grafite **[18-9]** attorno all'albero del miscelatore e inserirli nel mozzo.
- Avvitare il premistoppa in modo da far girare l'albero del miscelatore a mano, senza forzare.

**Solo SATA paint set 10**

- Applicare il disco **[18-5]** sull'albero del miscelatore.
- Applicare il semi-giunto inferiore **[18-4]** sull'albero del miscelatore.
- Con il perno filettato, fissare il semi-giunto inferiore all'albero del miscelatore.
- Inserire l'albero del miscelatore con il semi-giunto inferiore nell'alloggiamento **[18-21]**.
- Sollevare in direzione del mozzo l'anello di regolazione **[18-18]** completo di rondella **[18-20]**.
- Serrare il perno filettato **[18-19]** nell'anello di regolazione.

**Solo SATA FDG 24/48 con miscelatore pneumatico/elettrico con riduttore**


- Montare la pala **[18-15]** sull'albero del miscelatore e serrare il perno filettato **[18-14]** nell'anello di regolazione **[18-17]** sopra la traversa dell'albero del miscelatore **[18-13]** (cap. 11.5).
- Applicare il dado esagonale **[18-16]** sull'albero del miscelatore e serrare.
- Applicare il disco della frizione **[18-3]**.
- Applicare nella giusta posizione il motore pneumatico con riduttore **[18-1]** e il semi-giunto superiore **[18-2]**.
- Serrare la vite esagonale **[18-11]**.
- Fissare la vite esagonale con il controdato **[18-10]**.
- Applicare il coperchio con il miscelatore pneumatico/elettrico con riduttore sul serbatoio a pressione del materiale.


- Chiudere il serbatoio a pressione del materiale (capitolo 10.4).

## 12. Cura e stoccaggio

Il funzionamento regolare del serbatoio a pressione richiede un uso scrupoloso e una cura regolare del prodotto.

Conservare il serbatoio a pressione in un luogo asciutto.

	<b>NOTICE</b>	<b>Attenzione!</b>
<b>Danni per l'uso di un detergente errato</b>		
L'uso di detersivi aggressivi può danneggiare il serbatoio a pressione.		
→ Non utilizzare detersivi aggressivi.		
→ Utilizzare un detergente liquido neutro con pH 6–8.		
→ Non utilizzare acidi, soluzioni alcaline, basi, sverniciatori, prodotti rigenerati inadeguati o altri detersivi aggressivi.		

	<b>NOTICE</b>	<b>Attenzione!</b>
<b>Danni per la presenza di materiale indurito</b>		
Il materiale indurito può danneggiare il serbatoio a pressione.		
→ Rimuovere tale materiale dal serbatoio a pressione, al più tardi al termine del tempo di lavorazione, e pulire il serbatoio.		

- Pulire sempre il serbatoio a pressione dopo l'uso e prima di cambiare il materiale.

## 13. Anomalie

Se non si riesce a rimediare al guasto con le contromisure descritte di seguito, inviare il serbatoio a pressione al reparto assistenza clienti SATA (per i contatti vedere il capitolo 14).

Inconvenienti tecnici	Causa	Rimedio
Perdita tra flangia e coperchio del serbatoio.	Flangia del serbatoio, guarnizione del coperchio sporca o porosa.	Pulire o sostituire la guarnizione.
Perdita nella rubinetteria dell'aria compressa.	Guarnizioni difettose.	Sostituire le guarnizioni.
Perdita nel supporto del miscelatore.	Guarnizioni difettose.	Sostituire le guarnizioni.

Inconvenienti tecnici	Causa	Rimedio
Perdita all'uscita del materiale.	Guarnizioni difettose.	Sostituire le guarnizioni.
Impossibile regolare la pressione del materiale.	Regolatore di pressione del materiale difettoso.	Sostituire il regolatore di pressione del materiale.

#### 14. Servizio

Potete ricevere accessori, ricambi e servizio tecnico dal Vostro distributore SATA.

#### 15. Accessori

##### Carrello

I SATA FDG 24/48 possono essere trasportati semplicemente con un carrello.

##### Vaso d'inserito

I serbatoi a pressione possono essere equipaggiati con un vaso d'inserimento in acciaio inox, che ne agevola notevolmente la pulizia.



#### Indicazione!

Non è possibile installare il vaso d'inserito a posteriori. Per l'installazione, il tubo di mandata e l'albero motore devono essere accorciati.

Cod.			Denominazione	Quantità
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Carrello	1 pz.
47530	31302	47639	Vaso d'inserito	1 pz.
su richiesta	su richiesta	su richiesta	paio di tubi	1 set

## 16. Ricambi

**NOTICE****Attenzione!**

### Danni per calore eccessivo

Per lo smontaggio dei pezzi di ricambio incollati serve un generatore di aria calda per rimuovere la colla bicomponente. Un eccessivo riscaldamento dei componenti può danneggiare il rivestimento superficiale.

→ Non riscaldare troppo i componenti.

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Cod.	Denominazione	Quantità
[19-1]		Riduttore di pressione semplice, acciaio inox	1 pz.
[19-2]	19026	Riduttore di pressione semplice, compl. di manometro e valvola di sicurezza 3,0 bar, acciaio nichelato	1 pz.
[19-3]		Riduttore di pressione doppio, acciaio inox	1 pz.
[19-4]	19018	Riduttore di pressione doppio, compl., acciaio nichelato	1 pz.
[19-5]	88484	Valvola di non ritorno	1 pz.
[19-6]	17376	Dado per tubi, G 1/4"	1 pz.
[19-7]	19166	Rubinetto di scarico aria, compl., G 3/8" A	1 pz.
[19-8]	72868	Rubinetto a sfera uscita materiale, acciaio inox G 1/2" A	1 pz.
[19-9]	79863	Dado esagonale G 3/8"	1 pz.
[19-10]	72769	Anello di guarnizione	1 pz.
[19-11]	47530	Vaso d'inserto, acciaio inox per SATA paint set 10	1 pz.
[19-12]	27573	Anello di sicurezza 12x1	1 pz.
[19-13]	72561	Bullone	1 pz.
[19-14]	52746	Riduttore di pressione doppio, acciaio inox	1 pz.
[19-15]	19034	Golfare	1 pz.
[19-16]	19042	Rondella 13	1 pz.
[19-17]	24315	Manopola sferica M 12	1 pz.
[19-18]	47548	Pala	1 pz.
[19-19]	19000	Maniglia, compl.	1 pz.

	<b>Cod.</b>	<b>Denominazione</b>	<b>Quantità</b>
[19-20]	18952	Uscita materiale, G 1/2" A	1 pz.
[19-21]	17921	Distributore	1 pz.
[19-22]	25890	Anello di tenuta, 13x18x1, Cu	1 pz.
[19-23]	19166	Rubinetto di scarico aria, compl., G 3/8" A	1 pz.
[19-24]	22129	Rubinetto a sfera, compl., G 3/8" x G 1/4" A	1 pz.
[19-25]	18945	Valvola di sicurezza PN 3, 1/4" A	1 pz.
[19-26]	18937	Manometro 0 – 4 bar	1 pz.
[19-27]	19158	Manometro 0 – 10 bar	1 pz.
[19-28]	79715	Riduttore di pressione semplice, acciaio inox	1 pz.
[19-29]	19232	Premistoppa (3 pz.)	1 set
[19-30]	29132	Premistoppa	1 pz.
[19-31]	22269	O-ring 12x3 mm	1 pz.
[19-32]	4812	Anello di regolazione A 12	1 pz.
[19-33]	197590	Manovella	1 pz.
[19-34]	14233	Miscelatore manuale, versione compl. acciaio inox	1 pz.
[19-35]	79079	Riduttore di pressione doppio, acciaio inox	1 pz.
[19-36]	81034	Pala	1 pz.
[19-37]	58842	Disco	1 pz.
[19-38]	35725	Giunto compl per miscelatore pneumatico	1 pz.
[19-39]	35758	Disco della frizione	1 pz.
[19-40]	6296	Motore pneumatico con riduttore	1 pz.
[19-41]	6981	Manicotto per attacco rapido SATA G 1/4" I (5 pz.)	1 set

## 16.2. SATA FDG 24 e SATA FDG 48 [20]

	<b>Cod.</b>		<b>Denominazione</b>	<b>Quantità</b>
	<b>FDG 24</b>	<b>FDG 48</b>		
[20-1]	19224	–	Riduttore di pressione doppio, compl. di manometro e valvola di sicurezza 6,0 bar	1 pz.

	Cod.		Denominazione	Quantità
	FDG 24	FDG 48		
	–	12880	Riduttore di pressione doppio, compl. di manometro e valvola di sicurezza 4,0 bar	1 pz.
<b>[20-2]</b>	19216	–	Riduttore di pressione semplice, compl. di manometro e valvola di sicurezza, pressione max. 6,0 bar	1 pz.
	–	12922	Riduttore di pressione semplice, compl. di manometro e valvola di sicurezza, pressione max. 4,0 bar	1 pz.
<b>[20-3]</b>	177972	177972	Tappo G 3/4"	1 pz.
<b>[20-4]</b>	197590	197590	Manovella	1 pz.
<b>[20-5]</b>	22269	22269	O-ring 12x3 mm	1 pz.
<b>[20-6]</b>	19232	19232	Premistoppa (3 pz.)	1 set
<b>[20-7]</b>	19174	19174	Coperchio per bocchettone di riempimento	1 pz.
<b>[20-8]</b>	19182	19182	Guarnizione per coperchio bocchettone di riempimento	1 pz.
<b>[20-9]</b>	9472	–	Anello di tenuta, cordicella profilata EPDM verde	1 pz.
	–	173989	Anello di tenuta, cordicella profilata EPDM verde	1 pz.
<b>[20-10]</b>	4812	4812	Anello di regolazione A 12	1 pz.
<b>[20-11]</b>	29132	29132	Premistoppa	1 pz.
<b>[20-12]</b>	183814		Tappo G 1/2"	1 pz.
<b>[20-13]</b>	58842	58842	Disco	1 pz.
<b>[20-14]</b>	41269	42671	Pala, compl.	1 pz.
<b>[20-15]</b>	19620	–	Giunto	1 pz.
<b>[20-16]</b>	18861	–	Rubinetto a saracinesca G 1"	1 pz.
<b>[20-17]</b>			Anello di sicurezza 16 DIN 471	1 pz.
<b>[20-18]</b>			Bullone 16x54 mm	1 pz.
<b>[20-19]</b>	179119	179119	Staffa di fissaggio	1 pz.
<b>[20-20]</b>	174037	174037	Vite con traversino	1 pz.
<b>[20-21]</b>	12294	12294	Uscita materiale per sopra	1 pz.

	Cod.		Denominazione	Quantità
	FDG 24	FDG 48		
[20-22]	19166	19166	Rubinetto di scarico aria G 3/8" A, compl.	1 pz.
[20-23]	19158	–	Manometro 0 – 10 bar, G 1/4"	1 pz.
	–	18960	Manometro 0 – 6 bar, contrassegno rosso a 4 bar	1 pz.
[20-24]	19380	–	Valvola di sicurezza G 3/8", impostata su 6 bar	1 pz.
	–	19349	Valvola di sicurezza G 3/8", impostata su 4 bar	1 pz.
[20-25]	19158	19158	Manometro 0 – 10 bar, G 1/4"	1 pz.
[20-26]	77669	77669	Rubinetto sferico, cpl.	1 pz.
[20-27]	6296	6296	Motore pneumatico con riduttore	1 pz.
[20-28]	35725	35725	Giunto completo per miscelatore pneumatico con riduttore	1 pz.
[20-29]	35758	35758	Disco della frizione	1 pz.
[20-30]	29165	29165	Bronzina	1 pz.
[20-31]	93096	–	Cappello del cuscinetto, compl.	1 pz.
	–	93104	Cappello del cuscinetto, compl.	1 pz.
[20-32]	65201	–	Albero miscelatore	1 pz.
	–	65227	Albero miscelatore	1 pz.
[20-33]	29173	29173	Anello elastico	1 pz.
[20-34]	46581	46581	Pala, compl.	1 pz.
[20-35]	148130	148130	Dado esagonale M 12	1 pz.
[20-36]	58842	58842	Disco	1 pz.
[20-37]	117077	117077	Pala	1 pz.
[20-38]	28928	28928	Giunto flessibile	1 pz.
[20-39]	46987	46987	Motore pneumatico per miscelatore senza riduttore	1 pz.
[20-40]	63925	63925	Motore elettrico antideflagrante 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 giri/min	1 pz.
[20-41]	31302	–	Vaso d'inserto, acciaio inox	1 pz.
	–	47639	Vaso d'inserto, acciaio inox	1 pz.

## 17. Dichiarazione di conformità CE

Per la dichiarazione di conformità aggiornata:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Turinys [pirminis tekstas: vokiečių k.]

1. Bendroji informacija.....361	11. Einamoji techninė priežiūra ir remontas .....374
2. Saugos nuorodos .....363	12. Priežiūra ir sandėliavimas ...381
3. Naudojimo paskirtis .....364	13. Gedimai .....381
4. Aprašymas .....365	14. Klientų aptarnavimo tarnyba .....382
5. Modeliai .....365	15. Priedai .....382
6. Komplektacija .....365	16. Atsarginės dalys .....383
7. Uždėjimas.....366	17. ES atitikties deklaracija .....387
8. Techniniai duomenys.....368	
9. Pirmasis paleidimas .....369	
10. Įprastinis naudojimas.....371	



### Perskaityti visų pirmiausia!

Prieš paleisdami ir pradėdami eksploatuoti atidžiai perskaitykite visą pateiktą naudojimo instrukciją. Paisykite saugos ir pavojaus nurodymų!

Šią naudojimo instrukciją visada reikia laikyti prie gaminio arba visiems bet kuriuo metu gerai prieinamoje vietoje!

## 1. Bendroji informacija

### 1.1. Įvadas

Šioje naudojimo instrukcijoje pateikta svarbios informacijos apie „SATA paint set 10“, „SATA FDG 24“ ir „SATA FDG 48“, toliau vadinamu slėginiu medžiagų rezervuaru, eksploatavimą. Čia taip pat aprašyta eksploatavimo pradžia, techninė priežiūra ir remontas, profilaktinė priežiūra, laikymas ir trikčių šalinimas.

### 1.2. Tikslinė grupė

Ši naudojimo instrukcija skirta

- dažymo ir lakavimo dirbtuvių specialistams.
- Apmokytam personalui lakavimo darbams pramonės ir amatų įmonėse.

### 1.3. Įspėjimas apie nelaimingus atsitikimus

Principiniai reikia laikytis bendrųjų ir šalyje galiojančių nelaimingų atsitikimų prevencijos taisyklių bei atitinkamų dirbtuvių ir darbo saugos instrukcijų.

## 1.4. Atsarginės detalės, priedai ir besidėvinčios dalys

Iš esmės turi būti naudojamos tik originalios SATA atsarginės detalės, priedai ir besidėvinčios dalys. Ne SATA įmonės pristatyti priedai nėra patikrinti ir sertifikuoti. SATA neprisiima atsakomybės už gedimus atsiradusius dėl nesertifikuotų atsarginių

## 1.5. Atsakomybė ir garantija

Galioja Bendrosios SATA sandorio sąlygos ir kiti sutartiniai susitarimai bei atitinkami galiojantys įstatymai.

### SATA neatsako, kai:

- nesilaikoma naudojimo instrukcijos
- gaminys naudojamas ne pagal paskirtį
- dirba nekvalifikuotas personalas
- nenaudojamos asmeninės apsauginės priemonės
- nenaudojami originalūs priedai ir atsarginės dalys
- atliekamos savavališkos rekonstrukcijos arba techniniai pakeitimai
- Natūrali amortizacija / nusidėvėjimas
- apkraunama naudojimui netipiška smūgine apkrova
- Neleistini montavimo ir išmontavimo darbai

## 1.6. Taikytos direktyvos, reglamentai ir standartai

### Direktyva 2014/34/EU

Įranga ir saugumo priemonės, skirtos naudoti potencialiai sprogių atmosferų aplinkoje (ATEX)

### Direktyva 2014/68/ES

Slėginės įrangos direktyva, modulis A1, gamybos vidaus kontrolė

### DIN EN 1127-1

Sprogimų prevencija ir apsauga. 1 dalis.

### DIN EN ISO 80079-36

Neelektrinė įranga, naudojama potencialiai sprogiuose atmosferose. – 1 dalis. Pagrindiniai metodai ir reikalavimai.

### DIN EN ISO 12100-1/-2

Mašinų sauga. Bendrieji reikalavimai.

### DIN EN 1953

Dengimo medžiagų pulverizavimo ir purškimo įranga. Saugos reikalavimai.

### DIN 31000:2011

„Bendrieji saugių techninių įtaisų konstravimo principai“.

## 2. Saugos nuorodos

Perskaitykite visas toliau pateiktas nuorodas ir jų laikykitės. Jų nesilaikant arba laikantis netinkamai, gali sutrikti veikimas arba būti sužeisti žmonės.

### 2.1. Reikalavimai personalui

Slėginį medžiagų rezervuarą leidžiama naudoti tik specialistams ir instruktuotiems asmenims, perskaičiusiems ir supratusiems visą šią naudojimo instrukciją. Su slėginiu medžiagų rezervuaru draudžiama dirbti asmenims, kurių reakcija yra sumažėjusi dėl narkotikų, alkoholio, medikamentų ar kitų medžiagų.

### 2.2. Asmeninės apsauginės priemonės

Naudodami slėginį medžiagų rezervuarą ir atlikdami valymo ir techninės priežiūros darbus visada naudokite kvėpavimo ir akių apsaugos priemones, dėvėkite tinkamas apsaugines pirštines, apsauginius drabužius ir avėkite apsauginius batus.

### 2.3. Naudojimas potencialiai sprogiose atmosferose

Slėginis medžiagų rezervuaras pritaikytas naudoti / laikyti potencialiai sprogiose, 1 ir 2 pavojingų zonų klasės atmosferose. Atkreipkite dėmesį į gaminio ženklinimą.

## 2.4. Saugos nuorodos

### Statymo vieta

- Statant potencialiai sprogiose srityse, prieš pradėdant eksploatuoti slėginį medžiagų rezervuarą pagal eksploatavimo saugos reglamentą turi patikrinti specialistas, kuris yra pakankamai gerai susipažinęs su ATEX direktyva.
- Slėginio medžiagų rezervuaro niekada nenaudokite elektros įrenginių, kurie nėra apsaugoti nuo sprogo, srityje.
- Saugokite slėginį medžiagų rezervuarą nuo atviros ugnies, degančių cigarečių ar kibirkščių.
- Darbo srityse, kuriose laikomos arba naudojamos pavojingos medžiagos, turi būti įrengta tinkama ventiliacija. Sugedus ventiliacijai būtina nedelsiant nutraukti darbus ir išjungti naudojamus maišytuvus.

### Techninė būseną

- Niekada neeksploatuokite slėginio medžiagų rezervuaro, jei pažeistos jo dalys arba nėra kai kurių dalių.
- Pažeistą slėginį medžiagų rezervuarą nedelsdami išjunkite, atjunkite nuo suslėgto oro tiekimo sistemos ir išleiskite visą slėgį.

- Niekada slėginio medžiagų rezervuaro nepertvarkykite ir nekeiskite konstrukcijos savarankiškai.
- Prieš kiekvieną naudojimą patikrinkite, ar slėginis medžiagų rezervuaras ir visi prijungti komponentai yra stipriai pritvirtinti, ir prireikus juos suremontuokite.
- Reikia reguliariai tikrinti, ar spaudžiamosios apkabos ir varžtai su rankėnėmis nenusidėvėjo ir nebuvo pažeisti, prireikus pakeisti. Spaudžiamąją apkabą ir varžtus su rankėnėle priveržkite ranka.

### **Darbo medžiagos**

- Tik 2 terpių grupės dengimo medžiagos leidžiamos naudoti „SATA paint set 10“, „SATA FDG 24“ ir „SATA FDG 48“.
- Dirbti su rūgštinėmis arba šarminėmis purškiamosiomis terpėmis draudžiama.
- Naudoti skiediklius su halogenizuotais angliavandeniliais, benzina, žibala, pesticidus ir radioaktyvias medžiagas draudžiama. Halogeninti tirpikliai gali sudaryti sprogus ir išsiskindančius cheminius junginius.
- Slėginiai medžiagų rezervuarai pagaminti iš labai tvirto nerūdijančio plieno lydinio. Vis dėlto naudojant greitai koroziją sukeliančias arba abrazyvines purškiamąsias terpes būtina pasitarti su SATA.
- Į slėginį medžiagų rezervuaro darbo aplinką gali patekti tik darbo etapui būtinas terpių kiekis.

### **Darbo parametrai**

- Slėginį medžiagų rezervuarą galima eksploatuoti tik laikantis specifikacijų lentelėje pateiktų parametų.

### **Prijungti komponentai**

- Prijungti komponentai turi būti atsparūs eksploatuojant slėginį rezervuarą atsirandančiai šiluminei, cheminei ir mechaninei apkrovai.
- Atsilaisvinusios ir suktis pradėjusios slėgio veikiamos žarnos gali išpurkšti medžiagos ir sužeisti. Prieš atjungdami žarnas, iš jų išleiskite orą.

### **Bendroji informacija**

- Niekada netransportuokite slėginio medžiagų rezervuaro, jei iš jo neišleistas slėgis.
- Laikykitės vietoje galiojančių saugos, nelaimingų atsitikimų prevencijos, darbo saugos ir aplinkos apsaugos potvarkių.

## **3. Naudojimo paskirtis**

Slėginis medžiagų rezervuaras yra skirtas tokioms terpėms (purškiamosioms terpėms/medžiagoms) tiekti naudojant suslėgtąjį orą.

## 4. Aprašymas

Slėginis medžiagų rezervuaras naudojamas dirbant su didesniais tokios medžiagos kiekiais. Medžiaga į rankinius arba automatinius dažymo pistoletus tiekama naudojant suslėgtąjį orą.

## 5. Modeliai

Slėginis medžiagų rezervuaras sudarytas iš kliento parinktų komponentų, pavyzdžiui, rankenos nešti (tik „SATA paint set 10“), viengubo/dvigubo slėgio reduktoriaus ir įvairių maišytuvų.

Slėginio rezervuaro apačioje pasirinktinai (tik „SATA FDG 24“) gali būti medžiagos išvadas bei antroji pistoleto jungtis, skirta medžiagai ir purškiamajam orui tiekti.

Papildomos įrangos atskiruose modeliuose įrengti negalima.

### Rankena nešti (tik „SATA paint set 10“) [1-12]

Kad slėginį medžiagų rezervuarą būtų patogų nešti.

### Viengubas slėgio reduktorius [1-3]/[7-5]

Medžiagos slėgiui nustatyti.

### Dvigubas slėgio reduktorius [1-11]/[7-14]

Medžiagos ir purškiamajam slėgiui atskirai nustatyti.

### Rankinis maišytuvas [1-1]/[7-1]

Medžiagai išmaišyti ranka. Maišytuvas sukamas skriejiku.

### Pneumatinis maišytuvas [1-2]/[7-3]/[7-4]

Medžiagai iki vientisos masės išmaišyti. Maišytuvas sukamas pneumatiniu varikliu. Jam suslėgtasis oras tiekiamas išorine suslėgtojo oro linija. Pneumatinį maišytuvą galima užsisakyti su reduktoriumi [1-2]/[7-4] arba be reduktoriaus [7-3] (tik „SATA FDG 24/48“).

### Elektrinis maišytuvas [7-2]/[12-1]

Medžiagai iki vientisos masės išmaišyti. Maišytuvas sukamas elektriniu varikliu.

### Medžiagos išvadas slėginio rezervuaro apačioje (tik „SATA FDG 24“) [7-7]

Naudojamas pistoletui prie slėginio rezervuaro prijungti.

### Antroji pistoletui skirta jungtis [1-4]/[7-6]

Antrajam pistoletui prijungti.

## 6. Komplektacija

- Slėginis medžiagų rezervuaras, atsižvelgiant į modelį
- Papildymo angos raktas

## 7. Uždėjimas

### 7.1. „SATA paint set 10“

#### Slėginis medžiagų rezervuaras „SATA paint set 10“ [1]

- |  |                                    |
|--|------------------------------------|
| [1-1] „SATA paint set 10“ su rankiniu maišytuvu  | [1-5] Rezervuaro dangtis           |
| [1-2] „SATA paint set 10“ su pneumatiniu maišytuvu ir reduktoriumi                     | [1-6] Medžiagos tiekimo jungtis    |
| [1-3] „SATA paint set 10“ su viengubu slėgio reduktoriumi                              | [1-7] Spaudžiamoji apkaba          |
| [1-4] „SATA paint set 10“ su dvigubu slėgio reduktoriumi ir antrąja pistoleto jungtimi | [1-8] Slėginis rezervuaras         |
|  | [1-9] Oro išleidimo vožtuvas       |
|  | [1-10] Varžtas su rankenėle        |
|  | [1-11] Dvigubas slėgio reduktorius |
|  | [1-12] Rankena nešti               |

#### Viengubas slėgio reduktorius

- |   |  |
|---|--|
| [2-131] Medžiagos tiekimo rutulinis čiaupas | [2-137] Purškiamojo oro rutulinis čiaupas        |
| [2-132] Medžiagos tiekimo jungtis           | [2-138] Viengubas slėgio reduktorius             |
| [2-133] Apsauginis viršslėgio vožtuvas      | [2-139] Suslėgtojo oro tiekimo rutulinis čiaupas |
| [2-134] Oro išleidimo vožtuvas              | [2-140] Suslėgtojo oro tiekimo jungtis           |
| [2-135] Medžiagos slėgio reguliatorius      |  |
| [2-136] Purškiamojo oro jungtis             |  |

#### Dvigubas slėgio reduktorius

- |   |  |
|---|--|
| [3-131] Medžiagos tiekimo rutulinis čiaupas | [3-136] Purškiamojo slėgio reguliatorius         |
| [3-132] Medžiagos tiekimo jungtis           | [3-137] Dvigubas slėgio reduktorius              |
| [3-133] Apsauginis viršslėgio vožtuvas      | [3-138] Purškiamojo oro jungtis                  |
| [3-134] Oro išleidimo vožtuvas              | [3-139] Suslėgtojo oro tiekimo rutulinis čiaupas |
| [3-135] Medžiagos slėgio reguliatorius      | [3-140] Suslėgtojo oro tiekimo jungtis           |

#### Antroji pistoleto jungtis

- |  |  |
|--|--|
| [4-53] Medžiagos tiekimo rutulinis čiaupas | [4-55] Purškiamojo oro rutulinis čiaupas |
| [4-54] Medžiagos tiekimo jungtis           | [4-56] Purškiamojo oro jungtis           |

**Rankinis maišytuvas**

[5-1] Maišytuvo skriėjikas [5-2] Oro išleidimo vožtuvas

**Pneumatinis maišytuvas su reduktoriumi**

[6-1] Triukšmo slopintuvas [6-4] Pneumatinis variklis su reduktoriumi  
 [6-2] Oro mikrometras  
 [6-3] Pneumatinio variklio oro jungtis

**7.2. „SATA FDG 24“ / 48“****Slėginis medžiagų rezervuaras „SATA FDG 24“ / 48“ [7]**

[7-1] „SATA FDG 24“ / 48“ su rankiniu maišytuvu [7-6] „SATA FDG 24“ / 48“ su dvigubu slėgio reduktoriumi ir antrąja pistoleto jungtimi  
 [7-2] „SATA FDG 24“ / 48“ su elektriniu maišytuvu [7-7] „SATA FDG 24“ su medžiagos išvadu apačioje  
 [7-3] „SATA FDG 24“ / 48“ su pneumatiniu maišytuvu be reduktoriaus [7-8] Rezervuaro dangtis  
 [7-4] „SATA FDG 24“ / 48“ su pneumatiniu maišytuvu ir reduktoriumi [7-9] Medžiagos pripildymo uždaromasis varžtas  
 [7-5] „SATA FDG 24“ / 48“ su viengubu slėgio reduktoriumi [7-10] Slėginis rezervuaras  
 [7-11] Spaudžiamoji apkaba  
 [7-12] Oro išleidimo vožtuvas  
 [7-13] Varžtas su rankenėle  
 [7-14] Dvigubas slėgio reduktorius

**Viengubas slėgio reduktorius**

[8-1] Viengubas slėgio reduktorius [8-6] Oro išleidimo vožtuvas  
 [8-2] Suslėgtojo oro tiekimo rutulinis čiaupas [8-7] Medžiagos tiekimo jungtis  
 [8-3] Suslėgtojo oro tiekimo jungtis [8-8] Medžiagos tiekimo rutulinis čiaupas  
 [8-4] Purškiamojo oro rutulinis čiaupas [8-9] Medžiagos slėgio reguliatorius  
 [8-5] Purškiamojo oro jungtis [8-10] Apsauginis viršslėgio vožtuvas

**Dvigubas slėgio reduktorius**

[9-1] Suslėgtojo oro tiekimo rutulinis čiaupas [9-3] Dvigubas slėgio reduktorius  
 [9-2] Suslėgtojo oro tiekimo jungtis [9-4] Purškiamojo oro jungtis  
 [9-5] Oro išleidimo vožtuvas  
 [9-6] Medžiagos tiekimo jungtis

- [9-7] Medžiagos tiekimo rutulinis čiaupas
- [9-8] Medžiagos slėgio reguliatorius
- [9-9] Purškiamojo slėgio reguliatorius
- [9-10] Apsauginis viršslėgio vožtuvas

### Antroji pistoleto jungtis

- [10-53] Purškiamojo oro rutulinis čiaupas
- [10-54] Purškiamojo oro jungtis
- [10-55] Medžiagos tiekimo jungtis
- [10-56] Medžiagos tiekimo rutulinis čiaupas

### Rankinis maišytuvas

- [11-14] Maišytuvo skriejikas

### Elektrinis maišytuvas

- [12-1] Maišytuvo elektros variklis

### Pneumatinis maišytuvas be reduktoriaus

- [13-1] Oro mikrometras
- [13-2] Duslintuvas (uždengtas)
- [13-3] Pneumatinis variklis
- [13-4] Pneumatinio variklio oro jungtis

### Pneumatinis maišytuvas su reduktoriumi

- [14-1] Oro mikrometras
- [14-2] Pneumatinis variklis su reduktoriumi
- [14-3] Triukšmo slopintuvas
- [14-4] Pneumatinio variklio oro jungtis

## 8. Techniniai duomenys

### 8.1. Slėginis medžiagų rezervuaras

Pavadinimas	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Maks. darbinis slėgis	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Leist. eksploatavimo temperatūra	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Turinys	10 litrų	2.6 gal	24 litrai	6,3 gal	48 litrai	12.7 gal
Terpė/terpių grupė	2		2		2	
Vidinis plotis	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Vidinis aukštis	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch



<b>Pavadinimas</b>	<b>paint set 10</b>		<b>FDG-24</b>		<b>FDG-48</b>	
Svoris be įstatomojo indo ir maišytuvo	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Parinktis: medžiagos išvadas rezervuaro apačioje	–		G1		–	

## 8.2. Elektrinis maišytuvas

<b>Pavadinimas</b>	
Apsaugos laipsnis	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Įtampa	230 / 400 V 50 Hz
Galia	0,12 kW
Sūkių skaičius	ca. 100 U / min.
Svoris	6,3 kg   14 lbs

## 8.3. Pneumatinis maišytuvas su / be reduktoriaus

<b>Pavadinimas</b>	
Apsaugos laipsnis	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Darbinis slėgis	2,0 – 6,0 bar   29 psi – 87 psi
Oro sunaudojimas	100 – 600 NI / min
Galia	0,05 – 0,6 kW.
Sūkių skaičius be reduktoriaus	pateikus užklausą
Sūkių skaičius su reduktoriumi 1:25	50 – 120 U / min
Svoris be reduktoriaus	1 kg   2.2 lbs
Svoris su reduktoriumi	1,8 kg   4 lbs

## 9. Pirmasis paleidimas

Slėginis medžiagų rezervuaras pristatomas visiškai surinktas ir parengtas naudoti.

Išpakavę patikrinkite, ar:

- Slėginis medžiagų rezervuaras pažeistas.
- ar nieko netrūksta (žr. 6 skyrių).

## 9.1. Slėginis medžiagų rezervuaras


**▲ DANGER**
**Įspėjimas!**

### Pavojus susižeisti įtrūkus linijoms ir žarnoms

Naudojant netinkamas linijas ir žarnas jas gali pažeisti skiediklis arba per aukštas slėgis, todėl jos gali sprogti.

→ Suslėgtajam orui ir purškiamajai terpei naudokite tik skiedikliams atsparias, laidžias, techniškai nepriekaištingos būklės bei mažiausiai 40 bar nuolatiniam gniuždymo slėgiui atsparias linijas ir žarnas.


**Nuoroda!**

Jei yra antroji pistoleto jungtis, skirta medžiagai ir purškiamajam slėgiui, medžiagos tiekimo ir purškiamojo oro jungtys prijungiamos taip pat, kaip prie pirmosios pistoleto jungties.

- Uždarykite oro išleidimo vožtuvą [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

#### Modelis su viengubu slėgio reduktoriumi

- Užsukite purškiamojo oro rutulinį čiaupą [2-7]/[8-4].

#### Modelis su antrąja pistoleto jungtimi


- Užsukite purškiamojo oro rutulinį čiaupą [4-3]/[10-1].

- Užsukite medžiagos tiekimo rutulinį čiaupą [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Medžiagos tiekimo žarną prijunkite prie medžiagos tiekimo jungties [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

#### Modelis su medžiagos išvadu apačioje


- Medžiagos tiekimo žarną prijunkite prie medžiagos išvado apačioje [7-7].
- Purškiamojo oro tiekimą prijunkite prie oro tiekimo jungties [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Suslėgtojo oro tiekimą žarną prijunkite prie oro tiekimo jungties [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Patikrinkite, ar visos jungtys tvirtai prijungtos ir sandarios.

## 9.2. Pneumatinis maišytuvas

	<b>NOTICE</b>	<b>Atsargiai!</b>
<p><b>Žala dėl per didelio slėgio oro įvade</b>          Per didelis pneumatinio variklio oro įvado slėgis gali jį pažeisti.          → Oro įvado slėgis negali viršyti 7 bar.</p>		


- Suslėgtojo oro tiekimo jungtį prijunkite prie pneumatinio variklio oro tiekimo jungties [6-3]/[13-4]/[14-4].

## 9.3. Elektrinis maišytuvas

	<b>DANGER</b>	<b>Įspėjimas!</b>
<p><b>Pavojus gyvybei dėl elektros smūgio</b>          Jei įrengimo ir techninės priežiūros darbai atliekami prijungus įtampos tiekimą, galima sunkiai ar net mirtinai susižaloti.          → Prieš pradėdami dirbti prie elektrinio maišytuvo atjunkite įtampos tiekimą ir pasirūpinkite, kad jis nebūtų įjungtas netyčia. Elektros variklįjunkite tik prie tokių elektros grandinių, kurias galima išjungti visus polius atjungiančiu jungikliu.</p>		

- Elektrinį maišytuvą prie srovės tinklo prijunkite, kaip nurodyta pridėtoje dokumentacijoje.

## 10. Įprastinis naudojimas

	<b>DANGER</b>	<b>Įspėjimas!</b>
<p><b>Pavojus gyvybei susprogus slėginiam medžiagų rezervuarui.</b>          Eksploatuojant rezervuarą gali susidaryti elektrostatinis krūvis, todėl gali atsirasti kibirkščių ir slėginis medžiagų rezervuaras gali sprogti.          → Slėginį rezervuarą tinkamai įžeminkite.          → Užtikrinkite &lt; 1 megaomo nuotėkio varžą.          → Naudokite tik leistas ir laidžias žarnas.</p>		

### 10.1. Maišytuvai

#### Rankinis maišytuvas

Medžiagą rankiniu būdu galima išmaišyti sukant skriejiką [5-1]/[11-1].

#### Pneumatinis maišytuvas

**NOTICE****Atsargiai!****Žala dėl netinkamai paruošto suslėgtojo oro**

Netinkamai paruoštas suslėgtasis oras gali sugadinti pneumatinį variklį.  
→ Eksploatuojant pneumatinį variklį būtinas techniškai švarus ir alyvuot-  
tas suslėgtasis oras. Per vieną minutę reikia maždaug 1 lašelio nerūgš-  
tinės alyvos.

**NOTICE****Atsargiai!****Žala dėl per didelio sūkių skaičiaus**

Maišytuvui sukantis per dideliu sūkių skaičiumi jis gali sugesti.  
→ Niekada nepalikite maišytuvo veikti be apkrovos ir naudokite tik tokį  
sūkių skaičių, kuriam veikiant medžiaga sumaišoma tinkamai.

Maišytuvo sūkių skaičių galima nuosekliai reguliuoti pneumatiniu mikro-  
metru **[6-2]/[13-1]/[14-1]**.

- Sukant kairėn maišytuvo sūkių skaičius padidėja.
- Sukant dešinėn maišytuvo sūkių skaičius sumažėja.

**Elektrinis maišytuvas****NOTICE****Atsargiai!****Žala dėl perkaitimo**

Per aukšta temperatūra sugadina elektros variklį.  
→ Eksploatuodami elektrinį maišytuvą visada atkreipkite dėmesį, kad  
nebūtų uždengta variklio ventiliacijos anga.

- Elektrinį maišytuvą **[12-1]** įjungsite ir išjungsite išoriniu valdikliu.

**10.2. Medžiagos ir purškiamojo oro tiekimo prijungimas****⚠ DANGER****Įspėjimas!****Pavojus susižeisti netinkamai prijungus medžiagos ir suslėg-  
tojo oro linijas**

Prasiskverbusi medžiaga ir netinkamai prijungtos suslėgtojo oro linijos  
gali sužeisti.

→ Patikrinkite, ar medžiagos ir suslėgtojo oro linijos tvirtai prijungtos.

- Atsukite suslėgtojo oro tiekimo rutulinį čiaupą **[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]**.

**Modelis su viengubu slėgio reduktoriumi**

- Atsukite purškiamojo oro rutulinį čiaupą **[2-7]/[8-4]**.

**Modelis su antrąja pistoleto jungtimi**

- Atsukite purškiamojo oro rutulinį čiaupą [4-3]/[10-1].
- Atsukite medžiagos tiekimo rutulinį čiaupą [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

**10.3. Medžiagos ir purškiamojo slėgio nustatymas****Medžiagos slėgio nustatymas**

Medžiagos slėgį galima nuosekliai nustatyti sukant slėgio reguliatorių [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8].


- Slėgio reguliatorių sukant kairėn medžiagos slėgis sumažinamas.
- Slėgio reguliatorių sukant dešinėn medžiagos slėgis padidinamas.


**Purškiamojo slėgio nustatymas (tik modelyje su dvigubu slėgio re-dukto-riumi)**

Purškiamąjį slėgį galima nuosekliai nustatyti sukant slėgio reguliatorių [3-6]/[9-9].

- Slėgio reguliatorių sukant kairėn purškiamasis slėgis sumažinamas.
- Slėgio reguliatorių sukant dešinėn purškiamasis slėgis padidinamas.

**10.4. Purškiamosios terpės keitimas**

	<b>▲ DANGER</b>	<b>Įspėjimas!</b>
<p><b>Kyla pavojus gyvybei, jei iš slėginio medžiagų rezervuaro neišleistas slėgis</b></p> <p>Atidarius slėgio veikiamą slėginį medžiagų rezervuarą gali įvykti sprogi-mas.</p> <p>→ Kiekvieną kartą prieš atidarydami slėginį medžiagų rezervu- arą atjunkite suslėgtojo oro tiekimą ir per oro išleidimo vožtuvą [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] išleiskite visą orą.</p>		

	<b>▲ DANGER</b>	<b>Įspėjimas!</b>
<p><b>Pavojus susižeisti veikiant maišytuvui</b></p> <p>Kai atidarant slėginį medžiagų rezervuarą maišytuvus veikia, gali būti įtrauktos kūno dalys ir drabužiai.</p> <p>→ Prieš atidarydami išjunkite maišytuvą ir apsaugokite, kad jis neįsi- jungtų pakartotinai.</p>		

**Slėginio medžiagų rezervuaro atidarymas**

- Atjunkite maišytuvą nuo srovės/suslėgtojo oro tinklo ir apsaugokite, kad neįsijungtų pakartotinai.

- Užsukite medžiagos tiekimo rutulinį čiaupą [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Užsukite suslėgtojo oro tiekimo rutulinį čiaupą [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

### **Modelis su viengubu slėgio reduktoriumi**

- Užsukite purškiamojo oro rutulinį čiaupą [2-6]/[8-4].

### **Modelis su antrąja pistoleto jungtimi**

- Užsukite purškiamojo oro rutulinį čiaupą [4-3]/[10-1].
- Slėginį medžiagų rezervuarą atjunkite nuo suslėgtojo oro tinklo.
- Per oro išleidimo vožtuvą [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] iš slėginio medžiagų rezervuaro išleiskite visą orą.
- Atsukite varžtą su rankenėle [1-10]/[7-13].
- Spaudžiamąją apkabą [1-7]/[7-11] atlenkite į išorę.
- Rezervuaro dangtį [1-5]/[7-8] nuimkite nuo slėginio rezervuaro [1-8]/[7-10].
- Slėginį rezervuarą nuvalykite valymo priemone (žr. 12 skyrių).
- Slėginį medžiagų rezervuarą pripildykite purškiamosios terpės.

### **Slėginio medžiagų rezervuaro uždarymas**

- Rezervuaro dangtį [1-5]/[7-8] uždėkite ant slėginio medžiagų rezervuaro [1-8]/[7-10].
- Spaudžiamąją apkabą [1-7]/[7-11] užlenkite į vidų ir varžtą su rankenėle [1-10]/[7-13] uždėkite ant dangčio krašto vidinės pusės.
- Varžtą su rankenėle priveržkite ranka.
- Prijunkite maišytuvą prie srovės/suslėgtojo oro tinklo.
- Prie slėginio medžiagų rezervuaro prijunkite suslėgtojo oro tinklą ir nustatykite leistino diapazono slėgį.
- Medžiagos ir purškiamojo oro tiekimo prijungimas (žr. 10.2 skyrių).

## **11. Einamoji techninė priežiūra ir remontas**

Tolesniame skyriuje aprašyta slėginio medžiagų rezervuaro techninė priežiūra ir remontas.

## 11.1. Apsauginio viršslėgio vožtuvo patikra


**▲ DANGER**
**Įspėjimas!**

### **Pavojus susižeisti sugedus apsauginiam viršslėgio vožtuvui**

Sugedus apsauginiam viršslėgio vožtuvui oras iš slėginio dažų rezervuaro bus išleistas netinkamai, todėl gali įvykti sproginimas.

→ Reguliariai tikrinkite apsauginį viršslėgio vožtuvą. Jei apsauginis viršslėgio vožtuvas neišleidžia oro, nedelsdami baikite eksploatuoti ir pakeiskite apsauginį viršslėgio vožtuvą.

Apsauginį viršslėgio vožtuvą [2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10] gali tikrinti tik įgaliotas personalas, turintis pakankamai žinių šioje srityje.

- Uždarykite oro išleidimo vožtuvą.
- Slėginiam medžiagų rezervuarui tiekite nustatytą leistino diapazono slėgį.
- Sukdami kairėn patikrinkite apsauginį slėginį vožtuvą. Turite girdėti, kaip išeina oras.
- Baigę tikrinti vėl uždarykite apsauginį viršslėgio vožtuvą.

## 11.2. Rezervuaro dangčio sandariklio tikrinimas

- Atidarykite slėginį medžiagų rezervuarą (žr. 10.4 skyrių).
- Patikrinkite, ar nepažeistas tarp rezervuaro dangčio [1-5]/[7-8] ir slėginio rezervuaro [1-8]/[7-10] esantis sandariklis.
- Uždarykite slėginį medžiagų rezervuarą (žr. 10.4 skyrių).

## 11.3. Medžiagos ir oro jungčių patikrinimas

- Baigę eksploatuoti patikrinkite, ar oro ir medžiagos tiekimo jungtys sandarios ir tvirtai prijungtos.

## 11.4. Papildomas pneumatinio variklio tepimas

Pneumatinio maišytuvo varikliui techninės priežiūros beveik nereikia. Tačiau sumažėjus galiai variklį reikia išplauti.

- Maišytuvą atjunkite nuo suslėgtojo oro tinklo.
- Atjunkite suslėgtojo oro tiekimo jungtį nuo pneumatinio variklio oro tiekimo jungties [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Į pneumatinio variklio oro tiekimo sistemą įlašinkite kelis lašelius žibalo.
- Ranka kelis kartus pirmyn ir atgal pasukite maišymo mentę.
- Suslėgtojo oro tiekimo jungtį prisukite prie pneumatinio variklio oro tiekimo jungties [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Pneumatiniams varikliui tiekite maždaug 0,5 bar oro slėgį ir valykite, kol variklis vėl veiks normalia galia.

- Suslėgtojo oro tiekimo jungtį atsukite nuo pneumatinio variklio oro jungties ir įlašinkite kelis lašelius nerūgštinės alyvos.
- Suslėgtojo oro tiekimo jungtį vėl prisukite prie pneumatinio variklio oro tiekimo jungties.

## 11.5. Maišymo mentės ir guolio įvorės keitimas

### „SATA FDG 24/48“ su pneumatiniu/elektriniu maišytuvu su/be reduktoriaus

#### Išmontavimas:

- Atidarykite slėginį medžiagų rezervuarą (žr. 10.4 skyrių).
- Nuimkite dangtį su primontuotu pneumatiniu/elektriniu maišytuvu su reduktoriumi.
- Šešiabriaunę veržlę [15-3] išsukite iš maišymo mentės [15-2].
- Numaukite maišymo mentę nuo maišytuvo veleno [15-7].
- Ištraukite kūginį kaištį [15-6] iš maišytuvo veleno sijos [15-4].
- Išmontuokite užspaudžiamąjį žiedą [15-1].
- Atsukite maišytuvo veleno siją nuo dangčio.
- Numaukite maišytuvo veleno siją su guolio įvore [15-5] nuo maišytuvo veleno.
- Ištraukite maišytuvo veleno siją iš guolio įvorės.

#### Montavimas:

- Įstatykite guolio įvorę [15-5] maišytuvo veleno siją [15-4].
- Maišytuvo veleno siją su guolio įvore stumkite ant maišytuvo veleno [15-7].
- Prisukite maišytuvo veleno siją prie dangčio.
- Įstatykite kūginį kaištį [15-6] į maišytuvo veleno siją.
- Sumontuokite užspaudžiamąjį žiedą [15-1].
- Stumkite maišymo mentę [15-2] ant maišytuvo veleno.
- Priveržkite šešiabriaunę veržlę [15-3] maišymo mentės apačioje.
- Uždėkite dangtį su primontuotu pneumatiniu/elektriniu maišytuvu su reduktoriumi ant slėginio medžiagų rezervuaro.
- Uždarykite slėginį medžiagų rezervuarą (žr. 10.4skyrių).

## 11.6. Riebokšlio kamšalo, žiedinės tarpinės ir žalvarinės guolio įvorės keitimas

### „SATA paint set 10“ ir „SATA FDG 24/48“ su rankiniu maišytuvu

#### Išmontavimas:

- Atidarykite slėginį medžiagų rezervuarą (žr. 10.4 skyrių).
- Nuimkite dangtį su primontuotu rankiniu maišytuvu.




- Numontuokite skriejimą [16-3] nuo maišytuvo veleno [16-2].
- Atlaisvinkite srieginį kaištį [16-10] viršutiniame reguliavimo žiede [16-4].
- Numaukite viršutinį reguliavimo žiedą nuo maišytuvo veleno.
- Išsukite riebošlį [16-5].
- Išimkite žiedinę tarpinę [16-9] iš riebošlio.
- Traukite maišytuvo veleną žemyn iš stebulės [16-6].

#### Tik „SATA FDG 24/48“

- Poveržlė [16-1] gali likti ant maišytuvo veleno.
- Išimkite riebošlio kamšalą [16-8] iš stebulės.
- Jei reikia, išstumkite žalvarinę guolio įvorę [16-7] į viršų iš stebulės.

#### Montavimas:

	<b>NOTICE</b>	<b>Atsargiai!</b>
<b>Žala naudojant netinkamą įrankį</b>		
Montuojant netinkamu įrankiu gali būti apgadinta žalvarinė guolio įvorė. → Specialiu įrankiu atsargiai įstatykite žalvarinę guolio įvorę.		

- Jei reikia, žalvarinę guolio įvorę [16-7] įstatykite į stebulę [16-6].
- Maišytuvo veleną [16-2] iš apačios įstumkite į stebulę.
- Įstatykite žiedinę tarpinę [16-9] į riebošlį [16-5].
- Aplink maišytuvo veleną apvyniokite tris grafitines įkamšas [16-8] ir įstumkite į stebulę.
- Riebošlį įstumkite taip, kad maišytuvo veleną būtų galima lengvai pasukti ranka.
- Viršutinį reguliavimo žiedą [16-4] uždėkite ant maišytuvo veleno.
- Priveržkite srieginį kaištį [16-10] viršutiniame reguliavimo žiede.
- Primontuokite skriejimą [16-3] prie maišytuvo veleno.
- Uždėkite dangtį su rankiniu maišytuvu ant slėginio medžiagų rezervuaro.
- Uždarykite slėginį medžiagų rezervuarą (žr. 10.4 skyrių).


#### „SATA FDG 24“/48“ su pneumatiniu maišytuvu be reduktoriaus

##### Išmontavimas:

- Atidarykite slėginį medžiagų rezervuarą (žr. 10.4 skyrių).
- Nuimkite dangtį su pneumatiniu maišytuvu be reduktoriaus.
- Pirmiausia atlaisvinkite antveržlę [17-7], o paskui – šešiabriaunį varžtą [17-8].
- Atlaisvinkite srieginį kaištį [17-16] reguliavimo žiede [17-15], esančiame po stebule [17-9].

- Reguliavimo žiedą su poveržle [17-17] stumkite žemyn ant maišytuvo veleno [17-3].
- Išsukite šešiabriaunę veržlę [17-13] iš maišytuvo veleno.
- Numaukite maišymo mentę [17-12] nuo maišytuvo veleno ir atlaisvinkite srieginį kaištį [17-11] reguliavimo žiede [17-14], esančiame virš maišytuvo veleno sijos [17-10] (žr. 11.5skyrių).
- Stumkite pneumatinį variklį [17-1] ir lanksčiąją movą [17-2] su maišytuvo velenu į viršų iš laikiklio [17-18].
- Apatinėje movos pusėje atlaisvinkite srieginį kaištį.
- Nuimkite pneumatinį variklį su lanksčiąja mova.
- Traukite maišytuvo veleną žemyn iš stebulės.
- Išsukite riebokšlį [17-5].
- Išimkite žiedinę tarpinę [17-4] iš riebokšlio.
- Išimkite riebokšlio kamšalą [17-6] iš stebulės.
- Jei reikia, išstumkite žalvarinę guolio įvorę [17-19] į viršų iš stebulės.

### Montavimas:

	<b>NOTICE</b>	<b>Atsargiai!</b>
<b>Žala naudojant netinkamą įrankį</b>		
Montuojant netinkamu įrankiu gali būti apgadinta žalvarinė guolio įvorė. → Specialiu įrankiu atsargiai įstatykite žalvarinę guolio įvorę.		

- Jei reikia, žalvarinę guolio įvorę [17-19] įstatykite į stebulę [17-9].
- Maišytuvo veleną [17-3] iš apačios įstumkite į stebulę.
- Aplink maišytuvo veleną apvyniokite tris grafitines įkamšas [17-6] ir įstumkite į stebulę.
- Įstatykite žiedinę tarpinę [17-4] į riebokšlį [17-5].
- Riebokšlį įstumkite taip, kad maišytuvo veleną būtų galima lengvai pasukti ranka.
- Stumkite pneumatinį variklį [17-1] ir lanksčiąją movą [17-2] ant maišytuvo veleno.
- Priveržkite srieginį kaištį apatinėje movos pusėje.
- Įtraukite lanksčiąją movą su maišytuvo velenu į laikiklį [17-18].
- Reguliavimo žiedą [17-15] su poveržle [17-17] stumkite maišytuvo velenu į viršų link stebulės.
- Priveržkite srieginį kaištį [17-16] reguliavimo žiede.
- Stumkite maišymo mentę [17-12] ant maišytuvo veleno ir priveržkite srieginį kaištį [17-11] reguliavimo žiede [17-14], esančiame virš maišytuvo veleno sijos [17-10] (žr. 11.5skyrių).

- Užstumkite šešiabriaunę veržlę [17-13] ant maišytuvo veleno ir priveržkite.
- Priveržkite šešiabriaunį varžtą [17-8]
- Užfiksukite šešiabriaunį varžtą antveržle [17-7].
- Uždėkite dangtį su primontuotu pneumatiniu maišytuvu be reduktoriaus ant slėginio medžiagų rezervuaro.
- Uždarykite slėginį medžiagų rezervuarą (žr. 10.4 skyrių).

**„SATA paint set 10“ su pneumatiniu maišytuvu su reduktoriumi ir „SATA FDG 24/48“ su pneumatiniu/elektriniu maišytuvu su reduktoriumi**

#### **Išmontavimas:**

- Atidarykite slėginį medžiagų rezervuarą (žr. 10.4 skyrių).
- Nuimkite dangtį su primontuotu pneumatiniu/elektriniu maišytuvu su reduktoriumi.
- Pirmiausia atlaisvinkite antveržlę [18-10], o paskui – šešiabriaunį varžtą [18-11].
- Nuimkite pneumatinį variklį su reduktoriumi [18-1] ir viršutine movos puse [18-2].
- Išimkite movos diską [18-3].
- Atlaisvinkite srieginį kaištį [18-19] reguliavimo žiede [18-18], esančiame po stebule [18-12].
- Reguliavimo žiedą su poveržle [18-20] stumkite žemyn ant maišytuvo veleno [18-6].

#### **Tik „SATA FDG 24/48“ su pneumatiniu/elektriniu maišytuvu su reduktoriumi**


- Išsukite šešiabriaunę veržlę [18-16] iš maišytuvo veleno.
- Išmontuokite maišymo mentę [18-15] iš maišytuvo veleno ir atlaisvinkite srieginį kaištį [18-14] reguliavimo žiede [18-17], esančiame virš maišytuvo veleno sijos [18-13] (žr. 11.5 skyrių).
- Maišymo mentę su apatine movos puse [18-4] stumkite į viršų iš laikiklio [18-21].
- Apatinėje movos pusėje atlaisvinkite srieginį kaištį.
- Numaukite apatinę movos pusę nuo maišymo veleno.

#### **Tik „SATA paint set 10“**

- Išimkite poveržlę [18-5].
- Išsukite rieboškį [18-8].
- Išimkite žiedinę tarpinę [18-7] iš riebošklio.
- Traukite maišytuvo veleną žemyn iš stebulės.

- Išimkite riebokšlio kamšalą [18-9] iš stebulės.
- Jei reikia, išstumkite žalvarinę guolio įvorę [18-22] į viršų iš stebulės.

### Montavimas:

	<b>NOTICE</b>	<b>Atsargiai!</b>
<b>Žala naudojant netinkamą įrankį</b>		
Montuojant netinkamu įrankiu gali būti apgadinta žalvarinė guolio įvorė. → Specialiu įrankiu atsargiai įstatykite žalvarinę guolio įvorę.		

- Jei reikia, žalvarinę guolio įvorę [18-22] įstatykite į stebulę [18-12].
- Maišytuvo veleną [18-6] iš apačios įstumkite į stebulę.
- Įstatykite žiedinę tarpinę [18-7] į riebokšlį [18-8].
- Įstumkite maišymo veleną į stebulę.
- Aplink maišytuvo veleną apvyniokite tris grafitines įkamšas [18-9] ir įstumkite į stebulę.
- Riebokšlį įstumkite taip, kad maišytuvo veleną būtų galima lengvai pasukti ranka.

#### Tik „SATA paint set 10“

- Užmaukite poveržlę [18-5] ant maišymo veleno.
- Uždėkite apatinę movos pusę [18-4] ant maišytuvo veleno.
- Srieginiu kaiščiu pritvirtinkite apatinę movos pusę prie maišytuvo veleno.
- Maišytuvo veleną apatine movos puse į apačią įstumkite į laikiklį [18-21].
- Reguliavimo žiedą [18-18] su poveržle [18-20] stumkite maišytuvo veleną į viršų link stebulės.
- Priveržkite srieginį kaištį [18-19] reguliavimo žiede.

#### Tik „SATA FDG 24/48“ su pneumatiniu/elektriniu maišytuvu su reduktoriumi


- Primontuokite maišymo mentę [18-15] ant maišytuvo veleno ir priveržkite srieginį kaištį [18-14] reguliavimo žiede [18-17], esančiame virš maišytuvo veleno sijos [18-13] (žr. 11.5skyrių).
- Užstumkite šešiabriaunę veržlę [18-16] ant maišytuvo veleno ir priveržkite.
- Įdėkite movos diską [18-3].
- Uždėkite pneumatinį variklį su reduktoriumi [18-1] ir viršutine movos puse [18-2] tinkama puse.
- Priveržkite šešiabriaunį varžtą [18-11]
- Užfiksuokite šešiabriaunį varžtą antveržle [18-10].


- Uždėkite dangtį su primontuotu pneumatiniu/elektriniu maišytuvu su reduktoriumi ant slėginio medžiagų rezervuaro.
- Uždarykite slėginį medžiagų rezervuarą (žr. 10.4 skyrių).

## 12. Priežiūra ir sandėliavimas

Kad būtų užtikrintas tinkamas slėginio medžiagų rezervuaro veikimas, su gaminiu reikia elgtis rūpestingai ir nuolat jį prižiūrėti.

Slėginį medžiagų rezervuarą laikykite sausoje vietoje.

	<b>NOTICE</b>	<b>Atsargiai!</b>
<b>Žala dėl netinkamų valymo priemonių</b>		
Naudojami agresyvūs valikliai gali apgadinti slėginį dažų rezervuarą.		
→ Nenaudokite agresyvių valymo priemonių.		
→ Naudokite neutralius valymo skysčius, kurių pH rodiklis yra 6–8.		
→ Nenaudokite rūgščių, pamuilių, šarmų, tirpiklių, netinkamų regeneravimo priemonių arba kitų agresyvių valiklių.		

	<b>NOTICE</b>	<b>Atsargiai!</b>
<b>Žala sukietėjus medžiagai</b>		
Slėginiame dažų rezervuare sukietėjusi medžiaga gali jį apgadinti.		
→ Medžiagą iš slėginio dažų rezervuaro pašalinkite ne vėliau nei pasibaigs medžiagos naudojimo laikas ir išvalykite rezervuarą.		

- Slėginį medžiagų rezervuarą išvalykite po kiekvieno naudojimo ir prieš kiekvieną medžiagos keitimą.

## 13. Gedimai

Jei toliau nurodytomis priemonėmis sutrikimo pašalinti nepavyksta, slėginį medžiagų rezervuarą reikia atsiųsti į SATA klientų aptarnavimo skyrių (adresą žr. 14 skyriuje).

Sutrikimas	Priežastis	Ką daryti?
Nuotėkio vieta tarp rezervuaro jungės ir rezervuaro dangčio.	Rezervuaro jungė, dangčio sandariklis nešvarus arba porėtas.	Išvalykite arba pakeiskite sandariklį.
Nuotėkis iš pneumatinės armatūros.	Sugedo sandarikliai.	Pakeiskite sandariklius.
Nuotėkis iš maišytuvo laikiklio.	Sugedo sandarikliai.	Pakeiskite sandariklius.

Sutrikimas	Priežastis	Ką daryti?
Nuotėkis iš medžiagos išleidimo srities.	Sugedo sandarikliai.	Pakeiskite sandariklius.
Nepavyksta nustatyti medžiagos slėgio.	Medžiagos regulatorius sugedo	Pakeiskite medžiagos slėgio reguliatorių.

#### 14. Klientų aptarnavimo tarnyba

Priedus, atsargines dalis ir techninę pagalbą Jums suteiks Jūsų SATA prekybos atstovas.

#### 15. Priedai

##### Važiuklė

„SATA FDG 24“ / 48“ galima paprastai ir patogiai transportuoti važiukle.

##### Įstatomasis indas

Slėginiame medžiagų rezervuare gali būti įrengtas nerūdijančiojo plieno įstatomasis indas, kurį naudojant tampa daug lengviau valyti slėginį medžiagų rezervuarą.




#### Nuoroda!

Įstatomojo indo papildomai įrengti negalima. Tam reikėtų sutrumpinti aukštynkryptį tiekimo vamzdį ir pavaros veleną.

Gaminio Nr.			Pavadinimas	Kiekis
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Važiuklė	1 vnt.
47530	31302	47639	Įstatomasis indas	1 vnt.
pateikus užklausą	pateikus užklausą	pateikus užklausą	Žarnų pora	1 rinkinys

## 16. Atsarginės dalys

	<b>NOTICE</b>	<b>Atsargiai!</b>
<p><b>Žala per daug įkaitinus</b></p> <p>Norint išmontuoti prilipusias atsargines dalis, dvikomponenčius klijus reikėtų atlaisvinti karšto oro srautu. Per daug įkaitinus konstrukcines dalis gali būti apgadinta paviršių danga.</p> <p>→ Nekaitinkite konstrukcinių dalių per daug.</p>		

### 16.1. „SATA paint set 10“ [19]

	<b>Gaminio Nr.</b>	<b>Pavadinimas</b>	<b>Kiekis</b>
[19-1]		Viengubas slėgio reduktorius, nerūdijantysis plienas	1 vnt.
[19-2]	19026	Viengubas slėgio reduktorius, sukompl. su manometru ir apsauginiu vožtuvu, 3,0 bar, iš nikeliuoto plieno	1 vnt.
[19-3]		Dvigubas slėgio reduktorius, nerūdijantysis plienas	1 vnt.
[19-4]	19018	Dvigubas slėgio reduktorius, sukompl., iš nikeliuoto plieno	1 vnt.
[19-5]	88484	Atbulinis vožtuvas	1 vnt.
[19-6]	17376	Veržlė su vamzdiniu sriegiu, G 1/4"	1 vnt.
[19-7]	19166	Oro išleidimo čiaupas, sukompl., G 3/8" A	1 vnt.
[19-8]	72868	Medžiagos išvado rutulinis čiaupas, nerūdijantysis plienas, G 1/2" A	1 vnt.
[19-9]	79863	Šešiabriaunė veržlė, G 3/8"	1 vnt.
[19-10]	72769	Sandarinimo žiedas	1 vnt.
[19-11]	47530	Įstatomasis indas, nerūdijantysis plienas, skirtas „SATA paint set 10“	1 vnt.
[19-12]	27573	Tvirtinimo žiedas, 12 x 1	1 vnt.
[19-13]	72561	Kaištis	1 vnt.
[19-14]	52746	Dvigubas slėgio reduktorius, nerūdijantysis plienas	1 vnt.
[19-15]	19034	Ašinis varžtas	1 vnt.
[19-16]	19042	Poveržlė 13	1 vnt.

	<b>Gaminio Nr.</b>	<b>Pavadinimas</b>	<b>Kiekis</b>
[19-17]	24315	Rutulinė rankenėlė M 12	1 vnt.
[19-18]	47548	Maišymo mentė	1 vnt.
[19-19]	19000	Rankena nešti, sukopl.	1 vnt.
[19-20]	18952	Medžiagos išvadas, G 1/2" A	1 vnt.
[19-21]	17921	Skirstomoji detalė	1 vnt.
[19-22]	25890	Sandarinimo žiedas, 13 x 18 x 1, Cu	1 vnt.
[19-23]	19166	Oro išleidimo čiaupas, sukopl., G 3/8" A	1 vnt.
[19-24]	22129	Rutulinis čiaupas, sukopl., G 3/8" x G 1/4" A	1 vnt.
[19-25]	18945	Apsauginis vožtuvas PN 3, 1/4" A	1 vnt.
[19-26]	18937	Manometras, 0 – 4 bar	1 vnt.
[19-27]	19158	Manometras, 0 – 10 bar	1 vnt.
[19-28]	79715	Viengubas slėgio reduktorius, nerūdijantysis plienas	1 vnt.
[19-29]	19232	Riebokšlio kamšalas (3 vnt.)	1 rinkinys
[19-30]	29132	Riebokšlis	1 vnt.
[19-31]	22269	Žiedinė tarpinė, 12 x 3 mm	1 vnt.
[19-32]	4812	Reguliavimo žiedas A 12	1 vnt.
[19-33]	197590	Skriejikas	1 vnt.
[19-34]	14233	Rankinis maišytuvas, sukopl., nerūdijančiojo plieno modelis	1 vnt.
[19-35]	79079	Dvigubas slėgio reduktorius, nerūdijantysis plienas	1 vnt.
[19-36]	81034	Maišymo mentė	1 vnt.
[19-37]	58842	Poveržlė	1 vnt.
[19-38]	35725	Mova, sukopl., skirta pneumatiniam maišytuvui	1 vnt.
[19-39]	35758	Movos diskas	1 vnt.
[19-40]	6296	Pneumatinis variklis su reduktoriumi	1 vnt.
[19-41]	6981	SATA greitai išardomas antgalis G 1/4" I (5 vnt.)	1 rinkinys



**16.2. „SATA FDG 24“ ir „SATA FDG 48“ [20]**

	Gaminio Nr.		Pavadinimas	Kiekis
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-1]</b>	19224	–	Dvigubas slėgio reduktorius, su-kompl. su manometru ir apsauginiu vožtuvu, 6,0 bar	1 vnt.
	–	12880	Dvigubas slėgio reduktorius, su-kompl. su manometru ir apsauginiu vožtuvu, 4,0 bar	1 vnt.
<b>[20-2]</b>	19216	–	Viengubas slėgio reduktorius, su-kompl. su manometru ir apsauginiu vožtuvu, maks. slėgis 6,0 bar	1 vnt.
	–	12922	Viengubas slėgio reduktorius, su-kompl. su manometru ir apsauginiu vožtuvu, maks. slėgis 4,0 bar	1 vnt.
<b>[20-3]</b>	177972	177972	Kamštis G 3/4"	1 vnt.
<b>[20-4]</b>	197590	197590	Skriejikas	1 vnt.
<b>[20-5]</b>	22269	22269	Žiedinė tarpinė, 12 x 3 mm	1 vnt.
<b>[20-6]</b>	19232	19232	Riebokšlio kamšalas (3 vnt.)	1 rinkinys
<b>[20-7]</b>	19174	19174	Įleidimo atvamzdžio dangtis	1 vnt.
<b>[20-8]</b>	19182	19182	Įleidimo atvamzdžio dangčio sandariklis	1 vnt.
<b>[20-9]</b>	9472	–	Sandarinimo žiedas, žalia EPDM profilinė virvė	1 vnt.
	–	173989	Sandarinimo žiedas, žalia EPDM profilinė virvė	1 vnt.
<b>[20-10]</b>	4812	4812	Reguliavimo žiedas A 12	1 vnt.
<b>[20-11]</b>	29132	29132	Riebokšlis	1 vnt.
<b>[20-12]</b>	183814		Kamštis G 1/2"	1 vnt.
<b>[20-13]</b>	58842	58842	Poveržlė	1 vnt.
<b>[20-14]</b>	41269	42671	Maišymo mentė, sukompl.	1 vnt.
<b>[20-15]</b>	19620	–	Mova	1 vnt.
<b>[20-16]</b>	18861	–	Movinis uždaromasis čiaupas G 1"	1 vnt.
<b>[20-17]</b>			Tvirtinimo žiedas 16 DIN 471	1 vnt.

	Gaminio Nr.		Pavadinimas	Kiekis
	FDG 24	FDG 48		
[20-18]			Sraigtas, 16 x 54 mm	1 vnt.
[20-19]	179119	179119	Spaudžiamoji apkaba	1 vnt.
[20-20]	174037	174037	Varžtas su rankenėle	1 vnt.
[20-21]	12294	12294	Medžiagos išvadas viršuje	1 vnt.
[20-22]	19166	19166	Oro išleidimo čiaupas, G 3/8" A, sukompl.	1 vnt.
[20-23]	19158	–	Manometras, 0 – 10 bar, G 1/4"	1 vnt.
	–	18960	Manometras, 0 – 6 bar, raudona žyma ties 4 bar	1 vnt.
[20-24]	19380	–	Apsauginis viršslėgio vožtuvas G 3/8", nustatyta 6 bar	1 vnt.
	–	19349	Apsauginis viršslėgio vožtuvas G 3/8", nustatyta 4 bar	1 vnt.
[20-25]	19158	19158	Manometras, 0 – 10 bar, G 1/4"	1 vnt.
[20-26]	77669	77669	Rutulinis čiaupas, kompl.	1 vnt.
[20-27]	6296	6296	Pneumatinis variklis su reduktoriumi	1 vnt.
[20-28]	35725	35725	Mova, sukompl. pneumatiniam maišytuvui su reduktoriumi	1 vnt.
[20-29]	35758	35758	Movos diskas	1 vnt.
[20-30]	29165	29165	Guolio įvorė	1 vnt.
[20-31]	93096	–	Atraminė apkaba, sukompl.	1 vnt.
	–	93104	Atraminė apkaba, sukompl.	1 vnt.
[20-32]	65201	–	Maišymo velenas	1 vnt.
	–	65227	Maišymo velenas	1 vnt.
[20-33]	29173	29173	Užspaudžiamasis žiedas	1 vnt.
[20-34]	46581	46581	Maišymo mentė, sukompl.	1 vnt.
[20-35]	148130	148130	Šešiabriaunė veržlė M 12	1 vnt.
[20-36]	58842	58842	Poveržlė	1 vnt.
[20-37]	117077	117077	Maišymo mentė	1 vnt.
[20-38]	28928	28928	Lanksčioji mova	1 vnt.
[20-39]	46987	46987	Pneumatinis variklis maišytuvui be reduktoriaus	1 vnt.

	Gaminio Nr.		Pavadinimas	Kiekis
	FDG 24	FDG 48		
[20-40]	63925	63925	Elektrinis variklis, apsaugotas nuo sprogo. 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 sūk./min.	1 vnt.
[20-41]	31302	–	Įstatomasis indas, nerūdijantysis plienas	1 vnt.
	–	47639	Įstatomasis indas, nerūdijantysis plienas	1 vnt.

## 17. ES atitikties deklaracija

Galiojančią atitikties deklaraciją rasite:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



# Satura rādītājs [oriģinālā redakcija: vāciski]

1. Vispārēja informācija .....	389	11. Apkopes un uzturēšanas darbi .....	403
2. Drošības norādījumi .....	391	12. Kopšana un uzglabāšana .....	410
3. Paredzētais pielietojums .....	393	13. Darbības traucējumi .....	411
4. Apraksts .....	393	14. Klientu apkalpošanas centrs .....	411
5. Varianti .....	393	15. Piederumi .....	411
6. Piegādes komplekts .....	394	16. Rezerves detaļas .....	412
7. Uzbūve .....	394	17. ES atbilstības deklarācija .....	416
8. Tehniskie parametri .....	397		
9. Pirmreizējā lietošana .....	398		
10. Standarta lietošana .....	400		



## Vispirms izlasiet!

Pirms ekspluatācijas sākšanas rūpīgi līdz galam izlasīt šo lietošanas instrukciju. Ievērot norādes par drošību un riskiem!

Šai lietošanas instrukcijai ir pastāvīgi jāglabājas tiešā ierīces tuvumā vai arī vietā, kurai jebkurā brīdī ikvienam ir iespējams brīvi piekļūt!

## 1. Vispārēja informācija

### 1.1. Ievads

Šī lietošanas instrukcija satur svarīgu informāciju attiecībā uz SATA paint set 10, SATA FDG 24 un SATA FDG 48, turpmāk tekstā sauktu par izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni. Tajā ir aprakstīta arī ierīces ekspluatācijas sākšana, ekspluatācija, tehniskā apkope un uzturēšana, kopšana un uzglabāšana, kā arī traucējumu novēršana.

### 1.2. Mērķauditorija

Šī lietošanas instrukcija ir paredzēta:

- krāsošanas un lakošanas ražotnes speciālistiem.
- apmācītam personālam lakošanas darbiem rūpniecības un amatnieku uzņēmumos.

### 1.3. Negadījumu novēršana

Obligāti ievērot vispārējos, kā arī ekspluatācijas valstī spēkā esošos ne-laimes gadījumu novēršanas noteikumus un attiecīgās darba aizsardzības instrukcijas, kas ir spēkā attiecīgajā darbnīcā vai uzņēmumā.

#### **1.4. Rezerves daļas, piederumi un ekspluatācijas materiāli**

Obligāti jāizmanto SATA oriģinālās rezerves daļas, piederumi un ekspluatācijas materiāli. Piederumi, kurus nepiegādā SATA, nav pārbaudīti un nav atļauti. SATA neuzņemas nekādu atbildību par kaitējumu, kuru nodara neatļautu rezerves daļu, piederumu un ekspluatācijas materiālu lietošana.

#### **1.5. Garantija un saistības**

Ir spēkā SATA vispārējie darījumu noteikumi un eventuālās papildu vienošanās, kā arī attiecīgie spēkā esošie likumi.

##### **SATA neuzņemas nekādas saistības, ja**

- netiek ievērota lietošanas instrukcija
- izstrādājums tiek lietots neatbilstoši paredzētajam pielietojumam
- tiek piesaistīts neapmācīts personāls
- netiek izmantoti individuālie aizsardzības līdzekļi
- netiek izmantoti oriģinālie piederumi un rezerves detaļas
- tiek veiktas pašrocīga pārbūve vai tehniskas izmaiņas
- Dabiskais nolietojums/nodilums
- ja rodas lietojumam netipisks trieciennoslogojums
- Neatļauti montāžas un demontāžas darbi

#### **1.6. Pielietotās direktīvas, regulas un standarti**

##### **Direktīva 2014/34/EU**

Ierīces un drošības sistēmas lietošanai atbilstoši noteikumiem sprādzienbīstamā vidē (ATEX)

##### **Direktīva 2014/68/ES**

Spiedieniekārtu direktīva, A 1 modulis Iekšējā ražošanas kontrole

##### **DIN EN 1127-1**

Sprādzienaizsardzība 1. daļa: Pamatnorādījumi un metodoloģija.

##### **DIN EN ISO 80079-36**

Neelektriskās iekārtas sprādzienbīstamām vidēm – 1. daļa: Pamatmetode un prasības.

##### **DIN EN ISO 12100-1/-2**

Mašīnu drošums, Vispārējās prasības.

##### **DIN EN 1953**

Izsmidzināšanas un pulverizatoru iekārtas materiālu pārklāšanai - Drošuma prasības.

##### **DIN 31000:2011**

"Vispārējās vadlīnijas drošības prasībām atbilstošu tehnisko izstrādājumu

izveidei"

## **2. Drošības norādījumi**

Izlasīt un ievērot visas tālāk sniegtās norādes. Neievērošanas vai kļūdainas ievērošanas gadījumā iespējami ierīces darbības traucējumi vai miesas bojājumi.

### **2.1. Prasības personālam**

Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni drīkst lietot tikai pieredzējuši kvalificēti speciālisti un instruēts personāls, kas ir pilnībā izlasījis un sapratis šo lietošanas instrukciju. Personām, kuras atrodas narkotisko vielu, alkohola, medikamentu vai citu vielu ietekmē, izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni lietot aizliegts.

### **2.2. Individuālie aizsardzības līdzekļi**

Izmantojot izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni, kā arī veicot tās tīrīšanu un tehnisko apkopi, vienmēr lietot sertificētus elpošanas ceļu aizsardzības līdzekļus un acu aizsargus, valkāt piemērotus aizsargcimdus, darba apģērbu, kā arī aizsargapavus.

### **2.3. Lietošana sprādzienbīstamības zonās**

Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertne ir apstiprināta lietošanai / uzglabāšanai 1. un 2. sprādzienbīstamās zonas sprādzienbīstamā vidē. Ņemiet vērā produkta marķējumu.

## **2.4. Drošības norādījumi**

### **Uzstādīšanas vieta**

- Uzstādot izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni sprādzienbīstamās vidēs, pirms ekspluatācijas sākšanas saskaņā ar Regulu par ekspluatācijas drošumu tā ir jāpārbauda kvalificētam speciālistam, kuram ir pietiekamas zināšanas par ATEX direktīvu.
- Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni nekad nelietot vidē, kurā atrodas sprādziennedrošas elektroietaisies.
- Neuzstādīt izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni aizdegšanās avotu, piemēram, atklātas uguns, degošu cigarešu vai dzirksteļošanas avotu tuvumā.
- Darba zonās, kurās tiek pārstrādātas vai uzglabātas bīstamas vielas, jānodrošina pietiekama ventilācija. Pārtraucot darboties ventilācijas sistēmai, darbi nekavējoties jāpārtrauc un uzstādītie maisītāji jāizslēdz.

### **Tehniskais stāvoklis**

- Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni nekad nelietot, ja tajā ir kon-

statēts kāds bojājums vai trūkst kāda detaļa.

- Konstatējot bojājumu, uzreiz pārtraukt izsmidzināmā materiāla spiediena tvertnes lietošanu, atvienot to no saspīestā gaisa padeves un līdz galam atgaisot.
- Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni pašrocīgi nepārbūvēt un neveikt tajā tehniska rakstura izmaiņas.
- Pirms katras lietošanas pārbaudīt, vai izsmidzināmā materiāla spiediena tvertnē un nevienā no pieslēgtajiem piederumiem nav radušies bojājumi un tiem ir stabila sēža; vajadzības gadījumā salabot.
- Regulāri jāpārbauda, vai piespiedējspāiles un T-veida skrūves nav nodilušas vai bojātas, vajadzības gadījumā tās nomainot. Piespiedējspaili un T-veida skrūves ar roku pievilkt.

### **Darba materiāli**

- Izmantošanai ir apstiprinātas vienīgi 2. fluīdu grupas pārklājuma vielas ierīcēs SATA paint set 10, SATA FDG 24 un SATA FDG 48.
- Skābi vai sārmus saturošu izsmidzināmo vielu pārstrāde ir aizliegta.
- Halogenētus ogļūdeņražus saturošu šķīdinātāju, benzīna, kerozīna, herbicīdu, pesticīdu un radioaktīvu vielu pārstrāde ir aizliegta. Halogēnēti šķīdinātāji var izraisīt eksplozīvu un kodīgu ķīmisko savienojumu rašanos.
- Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertne ir izgatavota no īpaši izturīga nerūsējošā tērauda sakausējuma. Tomēr, izmantojot īpaši korozīvas vai abrazīvas izsmidzināmās vielas, to nepieciešams iepriekš saskaņot ar SATA.
- Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertnes darba vidē ievietot tikai darba izpildei nepieciešamās vielas.

### **Ekspluatācijas parametri**

- Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni drīkst darbināt tikai, ievērojot tehnisko datu plāksnītē norādītos parametrus.

### **Pieslēgtie komponenti**

- Pieslēgtajiem komponentiem jāatbilst spiediena tvertnes ekspluatācijas laikā paredzamajam termiskajam, ķīmiskajam un mehāniskajam noslogojumam.
- Zem spiediena esošas šļūtenes atvienošanās gadījumā ar pātagveida kustībām un izšļakstoties izsmidzināmajai materiālam var nodarīt miesas bojājumus. Šļūtenes pirms atvienošanas vienmēr pilnībā jāatgaiso.

### **Vispārīga informācija**

- Nekad netransportējiet izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni, tai



atrodies zem spiediena.

- Ievērot vietējos drošības, nelaimes gadījumu novēršanas, darba aizsardzības un vides aizsardzības noteikumus.

### 3. Paredzētais pielietojums

Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertne paredzēta plūstošu vielu (izsmidzināmu vielu / materiāla) padevei, ko nodrošina saspiests gaiss.

### 4. Apraksts

Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni izmanto liela daudzuma šķidra izsmidzināmā materiāla pārstrādei. Izsmidzināmais materiāls ar saspiestā gaisa palīdzību tiek pievadīts rokas vai automātiskajiem krāsu pulverizatoriem.

### 5. Varianti

Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertne tiek komplektēta, balstoties uz pasūtītāja pieprasījumu, izmantojot tādus komponentus kā, piemēram, pārnēsāšanas rokturi (tikai SATA paint set 10) parasto / dubultā spiediena reduktoru un dažādus maisītājus.

Pēc izvēles izsmidzināmā materiāla izplūdes atveri iespējams uzstādīt apakšā (tikai SATA FDG 24), kā arī ir iespējams izveidot otru pulverizatora pieslēgumu izsmidzināmā materiāla un smidzināšanas gaisa padevei. Atsevišķo variantu vēlāka uzstādīšana nav iespējama.

#### **Pārnēsāšanas rokturis (tikai SATA paint set 10) [1-12]**

Ērtai izsmidzināmā materiāla spiediena tvertnes pārnēsāšanai.

#### **Parastais spiediena reduktors [1-3]/[7-5]**

Izsmidzināmā materiāla spiediena iestatīšanai.

#### **Dubultais spiediena reduktors [1-11]/[7-14]**

Atsevišķai izsmidzināmā materiāla spiediena un smidzināšanas spiediena iestatīšanai.

#### **Rokas maisītājs [1-1]/[7-1]**

Manuālai izsmidzināmā materiāla apmaisīšanai. Maisītāju darbina rokas kloķis.

#### **Saspiestā gaisa maisītājs [1-2]/[7-3]/[7-4]**

Vienmērīgai izsmidzināmā materiāla samaisīšanai. Maisītāju darbina saspiestā gaisa motors. Saspiestā gaisa padevi tam nodrošina ārējs saspiestā gaisa vads. Saspiestā gaisa maisītāju pēc izvēles iespējams pasūtīt ar [1-2]/[7-4] vai bez reduktora [7-3] (tikai modelim SATA FDG 24/48).

**Elektriskais maisītājs [7-2]/[12-1]**

Vienmērīgai izsmidzināmā materiāla apmaisīšanai. Maisītāju darbina elektromotors.

**Izsmidzināmā materiāla izplūdes atvere spiediena tvertnes apakšā (tikai SATA FDG 24) [7-7]**

Pulverizatora savienošanai ar spiediena tvertnes apakšpusi.

**Otrs pulverizatora pieslēgums [1-4]/[7-6]**

Otra pulverizatora pievienošanai.

**6. Piegādes komplekts**

- Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertne atkarībā no varianta
- Atslēga uzpildes atverei

**7. Uzbūve****7.1. SATA paint set 10****Izsmidzināmās materiāla spiediena tvertne****SATA paint set 10 [1]**

- |       |   |        |   |
|-------|---|--------|---|
| [1-1] | SATA paint set 10 ar rokas maisītāju  | [1-5]  | Tvertnes vāks                             |
| [1-2] | SATA paint set 10 ar saspiebtā gaisa maisītāju ar reduktoru                       | [1-6]  | Izsmidzināmā materiāla padeves pieslēgums |
| [1-3] | SATA paint set 10 ar vienkāršo spiediena reduktoru                                | [1-7]  | Piespiedējspaiļe                          |
| [1-4] | SATA paint set 10 ar dubulto spiediena reduktoru un otra pulverizatora pieslēgumu | [1-8]  | Spiediena tvertne                         |
|       |   | [1-9]  | Atgaisošanas vārsts                       |
|       |   | [1-10] | T-veida skrūve                            |
|       |   | [1-11] | Dubultais spiediena reduktors             |
|       |   | [1-12] | Pārnēsāšanas rokturis                     |

**Vienkāršais spiediena reduktors**

- |         |   |         |  |
|---------|---|---------|--|
| [2-141] | Izsmidzināmā materiāla padeves lodveida krāns | [2-146] | Smidzināšanas gaisa pieslēgums         |
| [2-142] | Izsmidzināmā materiāla padeves pieslēgums     | [2-147] | Smidzināšanas gaisa lodveida krāns     |
| [2-143] | Pārspiediena drošības vārsts                  | [2-148] | Vienkāršais spiediena reduktors        |
| [2-144] | Atgaisošanas vārsts                           | [2-149] | Saspiebtā gaisa padeves lodveida krāns |
| [2-145] | Izsmidzināmā materiāla spiediena regulators   |         |  |

**[2-150]** Gaisa pieslēgums saspiešā gaisa padeves nodrošināšanai

### **Dubultais spiediena reduktors**

**[3-141]** Izsmidzināmā materiāla padeves lodveida krāns

**[3-142]** Izsmidzināmā materiāla padeves pieslēgums

**[3-143]** Pārspiediena drošības vārsts

**[3-144]** Atgaisošanas vārsts

**[3-145]** Izsmidzināmā materiāla spiediena regulators

**[3-146]** Smidzināšanas gaisa spiediena regulators

### **Otra pulverizatora pieslēgums**

**[4-57]** Izsmidzināmā materiāla padeves lodveida krāns

**[4-58]** Izsmidzināmā materiāla padeves pieslēgums

### **Rokas maisītājs**

**[5-1]** Maisītāja rokas kloķis

### **Saspiešā gaisa maisītājs ar reduktoru**

**[6-1]** Skaņas slāpētājs

**[6-2]** Gaisa mikrometrs

**[6-3]** Gaisa pieslēgums saspiešā gaisa motoram

**[3-147]** Dubultais spiediena reduktors

**[3-148]** Smidzināšanas gaisa pieslēgums

**[3-149]** Saspiešā gaisa padeves lodveida krāns

**[3-150]** Gaisa pieslēgums saspiešā gaisa padeves nodrošināšanai

**[4-59]** Smidzināšanas gaisa lodveida krāns

**[4-60]** Smidzināšanas gaisa pieslēgums

**[5-2]** Atgaisošanas vārsts

**[6-4]** Saspiešā gaisa motors ar reduktoru

## **7.2. SATA FDG 24 / 48**

### **Izsmidzināmās materiāla spiediena tvertne SATA FDG 24 / 48**

**[7]**

**[7-1]** SATA FDG 24 / 48 ar rokas maisītāju

**[7-2]** SATA FDG 24 / 48 ar elektrisko maisītāju

**[7-3]** SATA FDG 24 / 48 ar saspiešā gaisa maisītāju bez reduktora

**[7-4]** SATA FDG 24 / 48 ar saspiešā gaisa maisītāju ar reduktoru

**[7-5]** SATA FDG 24 / 48 ar vienkāršo spiediena reduktoru

- |       |   |        |  |
|-------|---|--------|--|
| [7-6] | SATA FDG 24/48 dubultais spiediena reduktors ar otru pulverizatora pieslēgumu | [7-9]  | Noslēgskrūve izsmidzināmā materiāla uzpildei |
| [7-7] | SATA FDG 24 ar izsmidzināmā materiāla izplūdes atveri apakšā                  | [7-10] | Spiediena tvertne                            |
| [7-8] | Tvertnes vāks   | [7-11] | Piespiedējspaiļe                             |
|       |   | [7-12] | Atgaisošanas vārsts                          |
|       |   | [7-13] | T-veida skrūve                               |
|       |   | [7-14] | Dubultais spiediena reduktors                |

### Vienkāršais spiediena reduktors

- |       |   |        |   |
|-------|---|--------|---|
| [8-1] | Vienkāršais spiediena reduktors                         | [8-6]  | Atgaisošanas vārsts                           |
| [8-2] | Saspiestā gaisa padeves lodveida krāns                  | [8-7]  | Izsmidzināmā materiāla padeves pieslēgums     |
| [8-3] | Gaisa pieslēgums saspiestā gaisa padeves nodrošināšanai | [8-8]  | Izsmidzināmā materiāla padeves lodveida krāns |
| [8-4] | Smidzināšanas gaisa lodveida krāns                      | [8-9]  | Izsmidzināmā materiāla spiediena regulators   |
| [8-5] | Smidzināšanas gaisa pieslēgums                          | [8-10] | Pārspiediena drošības vārsts                  |

### Dubultais spiediena reduktors

- |       |   |        |   |
|-------|---|--------|---|
| [9-1] | Saspiestā gaisa padeves lodveida krāns                  | [9-6]  | Izsmidzināmā materiāla padeves pieslēgums     |
| [9-2] | Gaisa pieslēgums saspiestā gaisa padeves nodrošināšanai | [9-7]  | Izsmidzināmā materiāla padeves lodveida krāns |
| [9-3] | Dubultais spiediena reduktors                           | [9-8]  | Izsmidzināmā materiāla spiediena regulators   |
| [9-4] | Smidzināšanas gaisa pieslēgums                          | [9-9]  | Smidzināšanas gaisa spiediena regulators      |
| [9-5] | Atgaisošanas vārsts                                     | [9-10] | Pārspiediena drošības vārsts                  |

### Otra pulverizatora pieslēgums

- [10-57] Smidzināšanas gaisa lodveida krāns
- [10-58] Smidzināšanas gaisa pieslēgums
- [10-59] Izsmidzināmā materiāla padeves pieslēgums
- [10-60] Izsmidzināmā materiāla padeves lodveida krāns

### Rokas maisītājs

- [11-15] Maisītāja rokas kloķis

**Elektriskais maisītājs**

[12-1] Maisītāja elektromotors

**Saspiestā gaisa maisītājs bez reduktora**

[13-1] Gaisa mikrometrs

[13-2] Skaņas slāpētājs (nosegts)

[13-3] Saspiestā gaisa motors

[13-4] Gaisa pieslēgums saspiestā gaisa motoram

**Saspiestā gaisa maisītājs ar reduktoru**

[14-1] Gaisa mikrometrs

[14-2] Saspiestā gaisa motors ar reduktoru

[14-3] Skaņas slāpētājs

[14-4] Gaisa pieslēgums saspiestā gaisa motoram

**8. Tehniskie parametri****8.1. Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertne**

Nosaukums	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Maks. darba pārspie- diens	3 bar	43 psi	6 bāri	87 psi	4 bāri	58 psi
Pieļ. darba tempe- ratūra	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Saturs	10 litri	2.6 gal	24 litri	6,3 gal	48 litri	12.7 gal
Fluīds/fluīdu grupa	2		2		2	
Tīrais platums iekš- pusē	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Tīrais augstums iekšpusē	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Svars bez ieliekamā katla un maisītāja	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Opcija - izejas atvere tvertnes apakšā	-		G1		-	

**8.2. Elektriskais maisītājs**

Nosaukums	
Aizsardzības veids	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Spriegums	230 / 400 V 50 Hz
Jauda	0,12 kW

<b>Nosaukums</b>		
Apgriezienu skaits	ca. 100 U/min.	
Svars	6,3 kg	14 lbs

### 8.3. Saspiestā gaisa maisītājs ar/ bez reduktora

<b>Nosaukums</b>		
Aizsardzības veids	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Darba spiediens	2,0 – 6,0 bar	29 psi – 87 psi
Gaisa patēriņš	100 – 600 NI/min	
Jauda	0,05 – 0,6 kW.	
Apgriezienu skaits bez reduktora	pēc pieprasījuma	
Apgriezienu skaits ar reduktoru 1:25	50 – 120 U/min	
Svars bez reduktora	1 kg	2.2 lbs
Svars ar reduktoru	1,8 kg	4 lbs


## 9. Pirmreizējā lietošana

Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertne no rūpnīcas tiek piegādāta pilnībā samontēta un gatava darbam.

Pēc ierīces izpakošanas pārbaudīt, vai

- izsmidzināmā materiāla spiediena tvertne nav bojāta
- piegādes komplektā netrūkst nevienas detaļas (skat. 6. nodaļu)

### 9.1. Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertne

	<b>⚠ DANGER</b>	<b>Brīdinājums!</b>
<b>Savainojumu gūšanas risks, ko rada saplaisājuši vadi un šļūtenes</b>		
Izmantojot nepiemērotus vadus un šļūtenes, šķīdinātājs vai pārāk liels spiediens tām var nodarīt bojājumus, kā rezultātā var notikt eksplozija.		
→ Saspiestā gaisa un izsmidzināmās vielas padevei izmantot pret šķīdinātāju iedarbību noturīgas, vadītspējīgas, tehniskā kārtībā esošas šļūtenes un vadus, kuru minimālā ilgstošā spiedienizturība ir 40 bāri.		

**Norāde!**

Ja ir uzstādīts otram pulverizatoram paredzēts pieslēgums izsmidzināmā materiāla un smidzināšanas spiediena nodrošināšanai, materiāla padeves un saspiestā gaisa pieslēgums tiek veikts analogi krāsu pulverizatora pieslēgumam.

- Aizvērt atgaisošanas vārstu [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

**Variants ar vienkāršo spiediena reduktoru**

- Aizvērt smidzināšanas gaisa lodveida krānu [2-7]/[8-4].

**Variants ar otra pulverizatora pieslēgumu**

- Aizvērt smidzināšanas gaisa lodveida krānu [4-3]/[10-1].
- Aizvērt izsmidzināmā materiāla padeves lodveida krānu [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Savienot izsmidzināmā materiāla šļūteni ar materiāla padeves pieslēgumu [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

**Variants ar izsmidzināmā materiāla izejas atveri tvertnes apakšā**

- Izsmidzināmā materiāla šļūteni savienot ar izsmidzināmā materiāla izplūdes atveri tvertnes apakšā [7-7].
- Pievienot smidzināšanas gaisu gaisa pieslēgumam [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Pievienot saspiestā gaisa padevi gaisa pieslēgumam [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Pārbaudīt, vai visiem pieslēgumiem ir stabila sēža un tie ir hermētiski noslēgti.

**9.2. Saspiestā gaisa maisītājs****NOTICE****Sargies!****Bojājumi, kurus izraisa pārāk liels gaisa ieejas spiediens**

Pārāk liels gaisa ieejas spiediens saspiestā gaisa motorā tam var nodarīt bojājumus.

→ Nepārsniedz 7 bāru maksimālo gaisa ieejas spiedienu.

- Pievienot saspiestā gaisa padevi saspiestā gaisa motora gaisa pieslēgumam [6-3]/[13-4]/[14-4].

### 9.3. Elektriskais maisītājs


**DANGER**
**Brīdinājums!**

#### Draudzi dzīvībai, ko rada strāvas trieciens

Instalācijas un apkopes darbu izpilde, neesot atvienotai sprieguma padevei, izraisa smagas pakāpes miesas bojājumus vai nāvi.

→ Pirms darbu izpildes pie elektriskā maisītāja, atslēgt elektrisko spriegumu un nodrošināt to pret atkārtotu ieslēgšanu. Elektromotoru pieslēgt tikai pie tādām strāvas ķēdēm, kuras iespējams atslēgt ar visus polus aptverošu atdalītājslēdzi.

- Elektrisko maisītāju pie elektrotīkla pieslēgt kā aprakstīts klāt pievienotajā dokumentācijā.

### 10. Standarta lietošana


**DANGER**
**Brīdinājums!**

#### Draudi dzīvībai, eksplodējot izsmidzināmā materiāla spiediena tvertnei.

Elektrostatiskā uzlāde tvertnes darbības laikā var izraisīt dzirksteļu veidošanos un tādējādi arī izsmidzināmā materiāla spiediena tvertnes eksploziju.

→ Veikt pietiekamu spiediena tvertnes zemēšanu.

→ Nodrošināt < 1 megaomu noplūdes pretestību.

→ Izmantot atļauts tikai sertificētas un vadītspējīgas šļūtenes.

#### 10.1. Maisītāji

##### Rokas maisītājs

Izmantojot rokas kloķi [5-1]/[11-1], izsmidzināmo materiālu iespējams samaisīt manuāli.

##### Saspiestā gaisa maisītājs


**NOTICE**
**Sargies!**

#### Bojājumi, ko rada nepareizi apstrādāts saspiests gaiss

Nepareizi apstrādāts saspiests gaiss var nodarīt bojājumus saspiestā gaisa motoram.

→ Saspiestā gaisa motora darbībai ir nepieciešams tehniski tīrs un eļļots saspiests gaiss. Nepieciešamais eļļas daudzums ir aptuveni 1 piliens skābi nesaturošas eļļas minūtē.



**NOTICE****Sargies!****Bojājumi, kurus izraisa pārāk liels apgriezienu skaits**

Pārāk liels maisītāja apgriezienu skaits var tam nodarīt bojājumus.

→ Nekad nepieļaujiet maisītāja darbošanos bezslodzes apstākļos un izvēlieties tikai tik lielu apgriezienu skaitu, kāds ir nepieciešams pietiekamai materiāla samaisīšanai.

Ar gaisa mikrometru **[6-2]/[13-1]/[14-1]** maisītāja apgriezienu skaitu iespējams regulēt bezpakāpju režīmā.

- Griešana pa kreisi palielina maisītāja apgriezienu skaitu.
- Griešana pa labi samazina maisītāja apgriezienu skaitu.

**Elektriskais maisītājs****NOTICE****Sargies!****Bojājumi pārkaršanas dēļ**

Pārāk augsta temperatūra nodara bojājumus elektromotoram.

→ Darbinot elektrisko maisītāju, raudzīties, lai netiktu aizklātas motora ventilācijas spraugas.

- Elektrisko maisītāju **[12-1]** ieslēgt un izslēgt ar ārēju vadības ierīci.

**10.2. Izsmidzināmā materiāla un smidzināšanas gaisa padeves nodrošināšana****DANGER****Brīdinājums!****Savainojumu gūšanas risks, ko rada nepievienoti izsmidzināmā materiāla un saspiebtā gaisa vadi**

Izplūstošs izsmidzināmais materiāls un nepareizi pievienoti saspiebtā gaisa vadi var radīt savainojumus.

→ Pārbaudīt, vai izsmidzināmā materiāla un saspiebtā gaisa vadiem ir stabila sēža.

- Atvērt saspiebtā gaisa padeves lodveida krānu **[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]**.

**Variants ar vienkāršo spiediena reduktoru**

- Atvērt smidzināšanas gaisa lodveida krānu **[2-7]/[8-4]**.

**Variants ar otra pulverizatora pieslēgumu**

- Atvērt smidzināšanas gaisa lodveida krānu **[4-3]/[10-1]**.
- Atvērt izsmidzināmā materiāla padeves lodveida krānu **[2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]**.

### 10.3. Izsmidzināmā materiāla spiediena un smidzināšanas spiediena iestatīšana

#### Izsmidzināmā materiāla spiediena iestatīšana

Izsmidzināmā materiāla spiedienu iespējams regulēt bezpakāpju režīmā, griežot spiediena regulatoru [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8].


- Pagriežot spiediena regulatoru pa kreisi, izsmidzināmā materiāla spiediens tiek samazināts.
- Pagriežot spiediena regulatoru pa labi, izsmidzināmā materiāla spiediens tiek palielināts.


#### Smidzināšanas spiediena iestatīšana (tikai variantam ar dubulto spiediena reduktoru)

Smidzināšanas spiedienu bezpakāpju režīmā var iestatīt, griežot spiediena regulatoru [3-6]/[9-9].

- Pagriežot spiediena regulatoru pa kreisi, smidzināšanas spiediens tiek samazināts.
- Pagriežot spiediena regulatoru pa labi, smidzināšanas spiediens tiek palielināts.

### 10.4. Izsmidzināmās vielas nomainīšana

 <b>DANGER</b>	<b>Brīdinājums!</b>
<p><b>Draudi dzīvībai, ko rada neatgaisota izsmidzināmā materiāla spiediena tvertne</b></p> <p>Atverot zem spiediena esošu izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni, notiks eksplozija.</p> <p>→ Pirms katras atvēršanas izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni atvienot no saspiestā gaisa padeves un caur atgaisošanas vārstu [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] pilnībā atgaisot.</p>	

 <b>DANGER</b>	<b>Brīdinājums!</b>
<p><b>Savainojumu gūšanas risks, ko darbības laikā rada maisītājs</b></p> <p>Atverot izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni, darbojoties maisītājam, tajā var tikt ievilkta ķermeņa daļas un apģērba gabali.</p> <p>→ Pirms atvēršanas izslēgt maisītāju, nodrošinot to pret atkārtotu ieslēgšanu.</p>	

#### Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertnes atvēršana

- Atvienot maisītāju no elektrošķļa / saspiestā gaisa padeves ierīces un

nodrošināt pret atkārtotu ieslēgšanu.

- Aizvērt izsmidzināmā materiāla padeves lodveida krānu [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Aizvērt saspieštā gaisa padeves lodveida krānu [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

#### **Variantam ar vienkāršo spiediena reduktoru**

- Aizvērt smidzināšanas gaisa lodveida krānu [2-6]/[8-4].

#### **Variantam ar otra pulverizatora pieslēgumu**

- Aizvērt smidzināšanas gaisa lodveida krānu [4-3]/[10-1].
- Atvienot izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni no saspieštā gaisa padeves ierīces.
- Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni caur atgaisošanas vārstu [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] pilnībā atgaisot.
- Atskrūvēt skrūvspīļu skrūvi [1-10]/[7-13].
- Spīļapskavu [1-7]/[7-11] atvāzt uz āru.
- Tvertnes vāku [1-5]/[7-8] noņemt no spiediena tvertnes [1-8]/[7-10].
- Izfīrīt spiediena tvertni ar piemērotu tīrīšanas līdzekli (skat. 12. nodaļu).
- Izsmidzināmā materiāla tvertni uzpildīt ar izsmidzināmo vielu.

#### **Izsmidzināmās materiāla spiediena tvertnes aizvēršana**

- Uzlikt tvertnes vāku [1-5]/[7-8] uz izsmidzināmā materiāla spiediena tvertnes [1-8]/[7-10].
- Spīļapskavu [1-7]/[7-11] ieliekt uz iekšu un skrūvspīļu skrūvi [1-10]/[7-13] novietot vāka izciļņa iekšpusē.
- T-veida skrūvi ar roku pievilkt.
- Maisītāju savienot ar elektrotīklu/saspieštā gaisa padeves ierīci.
- Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni savienot ar saspieštā gaisa padeves ierīci un spiedienu noregulēt pieļaujamā diapazona robežās.
- Izsmidzināmā materiāla un smidzināšanas gaisa padeves nodrošināšana (skat. 10.2. nodaļu).

### **11. Apkopes un uzturēšanas darbi**

Šajā nodaļā ir aprakstīta izsmidzināmā materiāla spiediena tvertnes apkopes un uzturēšanas darbu veikšana.

## 11.1. Pārspiediena drošības vārsta pārbaude


**▲ DANGER**
**Brīdinājums!**

### Savainojumu risks, ko rada bojāts pārspiediena drošības vārsts

Bojāts pārspiediena drošības vārsts pareizi neatgaiso krāsas spiediena tvertni, kā dēļ iespējama spiediena tvertnes eksplozija.

→ Regulāri pārbaudīt pārspiediena drošības vārstu. Ja pārspiediena drošības vārsts neizlaiž gaisu, spiediena tvertnes lietošana nekavējoties jāpārtrauc un pārspiediena drošības vārsts jānomaina.

Pārspiediena drošības vārstu [2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10] drīkst pārbaudīt tikai pilnvarots personāls, kuram ir pietiekamas zināšanas šajā jomā.

- Aizvērt atgaisošanas vārstu.
- Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertnei pievadīt spiedienu pieļaujamā diapazona robežās.
- Pārbaudīt pārspiediena drošības vārstu, griežot to pa kreisi. Jānotiek dzirdamai gaisa izplūdei.
- Pēc pabeigtas pārbaudes pārspiediena drošības vārstu atkal aizvērt.

### 11.2. Tvertnes vāka hermētiskuma pārbaude

- Atvērt izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni (skat. 10.4. nodaļu).
- Pārbaudīt, vai blīvei starp tvertnes vāku [1-5]/[7-8] un spiediena tvertni [1-8]/[7-10] nav nodarīti bojājumi.
- Noslēgt izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni (skat. 10.4. nodaļu).

### 11.3. Izsmidzināmā materiāla un gaisa pieslēgumu pārbaude

- Pēc katras darbināšanas reizes pārbaudīt, vai gaisa un izsmidzināmā materiāla pieslēgumi ir hermētiski noslēgti un tiem ir stabila sēža.

### 11.4. Saspiestā gaisa motora eļļošana

Saspiestā gaisa maisītāja motoram apkope praktiski nav nepieciešama. Ja vērojama jaudas mazināšanās, var tikt veikta motora skalošana.

- Atvienot maisītāju no saspiestā gaisa padeves ierīces.
- Noskrūvēt saspiestā gaisa padevi no saspiestā gaisa motora gaisa pieslēguma [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Saspiestā gaisa motora gaisa padeves ierīcē iepilināt dažus pilienus petrolejas.
- Aiz maisītājlapstiņas ar roku vairākas reizes abos virzienos pagriezt saspiestā gaisa motoru.
- Pieskrūvēt saspiestā gaisa padevi pie saspiestā gaisa motora gaisa

pieslēguma **[6-3]/[13-4]/[14-4]**.

- Saspiestā gaisa motoru noslogot ar aptuveni 0,5 bāru lielu spiedienu un ļaut tam iztīrīties, līdz atjaunojusies ierastā motora jauda.
- Noskrūvēt saspiestā gaisa padeves savienojumu no saspiestā gaisa motora gaisa pieslēguma un iepilināt dažus pilienus skābi nesaturošas eļļas.
- Saspiestā gaisa padeves savienojumu pieskrūvēt atpakaļ pie saspiestā gaisa motora gaisa pieslēguma.

## **11.5. Maisīšanas lāpstiņas un gultņa ieliktna nomaīņa**

### **SATA FDG 24/48 ar saspiestā gaisa maisītāju/elektrisko maisītāju ar/ bez reduktora**

#### **Demontāža:**

- Atvērt izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni (skat. 10.4. nodaļu).
- Noņemt vāku ar saspiestā gaisa maisītāju/elektrisko maisītāju ar reduktoru.
- Noskrūvēt seškanšu uzgriezni **[15-3]** pie maisīšanas lāpstiņas **[15-2]**.
- Nobīdīt maisīšanas lāpstiņu no maisītāja vārpstas **[15-7]**.
- Izņemt konisko tapu **[15-6]** no maisītāja vārpstas traversas **[15-4]**.
- Demontēt sprostgredzenu **[15-1]**.
- Noskrūvēt maisītāja vārpstas traversu no vāka.
- Maisītāja vārpstas traversu **[15-5]** nobīdīt no maisītāja vārpstas.
- Nobīdīt gultņa ieliktni no maisītāja vārpstas traversas

#### **Montāža:**

- Ievietot gultņa ieliktni **[15-5]** maisītāja vārpstas traversā **[15-4]**.
- Maisītāja vārpstas traversu ar gultņa ieliktni uzbīdīt uz maisītāja vārpstas **[15-7]**.
- Stingri pieskrūvēt maisītāja vārpstas traversu pie vāka.
- Ievietot konisko tapu **[15-6]** maisītāja vārpstas traversā.
- Uzmontēt sprostgredzenu **[15-1]**.
- Maisīšanas lāpstiņu **[15-2]** uzbīdīt uz maisītāja vārpstas.
- Apakšā pie maisīšanas lāpstiņas stingri pievilkt seškanšu uzgriezni **[15-3]**.
- Vāku ar saspiestā gaisa maisītāju/elektrisko maisītāju ar reduktoru uzlikt uz izsmidzināmā materiāla spiediena tvertnes.
- Aizvērt izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni (skatīt nodaļu 10.4).

## 11.6. Blīvslēga blīvējuma, apaļā blīvgredzena un misiņa gultņa ieliktna nomaiņa

### SATA paint set 10 un SATA FDG 24/48 ar rokas maisītāju


#### Demontāža:

- Atvērt izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni (skat. 10.4. nodaļu).
- Noņemt vāku ar rokas maisītāju.
- Demontēt rokas kloķi **[16-3]** no maisītāja vārpstas **[16-2]**.
- Atskrūvēt vītņtapu **[16-10]** augšējā iestatīšanas gredzenā **[16-4]**.
- Augšējo iestatīšanas gredzenu nobīdīt no maisītāja vārpstas.
- Izskrūvēt blīvslēgu **[16-5]**.
- Izņemt no blīvslēga apaļo blīvgredzenu **[16-9]**.
- Maisītāja vārpstu virzienā uz leju izvilkt no rumbas **[16-6]**.

#### Tikai SATA FDG 24/48

- Paplāksne **[16-1]** var palikt uz maisītāja vārpstas.
- Blīvslēga blīvējumu **[16-8]** izņemt no rumbas.
- Ja nepieciešams, misiņa gultņa ieliktni **[16-7]** virzienā uz augšu izspiest no rumbas.

#### Montāža:


 <b>NOTICE</b>	<b>Sargies!</b>
<p><b>Bojājumi, kurus izraisa nepiemēroti instrumenti</b>  Nepiemēroti instrumenti montāžas laikā var nodarīt bojājumus misiņa gultņa ieliktnim.  → Misiņa gultņa ieliktni ievietot uzmanīgi, izmantojot īpaši tam paredzētu instrumentu.</p>	

- Ja nepieciešams, misiņa gultņa ieliktni **[16-7]** ievietot rumbā **[16-6]**.
- No apakšas iebīdīt maisītāja vārpstu **[16-2]** rumbā.
- Apaļo blīvgredzenu **[16-9]** ievietot blīvslēgā **[16-5]**.
- Ap maisītāja vārpstu aptīt trīs grafiņa auklas **[16-8]** un iespiest rumbā.
- Blīvslēgu ieskrūvēt tā, lai maisītāja vārpstu būtu iespējams viegli pagriezt ar roku.
- Augšējo iestatīšanas gredzenu **[16-4]** uzbīdīt uz maisītāja vārpstas.
- Pievilkt vītņtapu **[16-10]** augšējā iestatīšanas gredzenā.
- Rokas kloķi **[16-3]** uzmontēt uz maisītāja vārpstas.
- Vāku ar rokas maisītāju uzlikt uz izsmidzināmā materiāla spiediena tvertnes.
- Aizvērt izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni (skatīt nodaļu 10.4).

**SATA FDG 24/48 ar saspieštā gaisa maisītāju bez reduktora****Demontāža:**

- Atvērt izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni (skat. 10.4. nodaļu).
- Noņemt vāku ar saspieštā gaisa maisītāju bez reduktora.
- Atskrūvēt pretuzgriezni [17-7] un pēc tam seškanšu skrūvi [17-8].
- Atskrūvēt vītņtapu [17-16] iestatīšanas gredzenā [17-15] zem rumbas [17-9].
- Iestatīšanas gredzenu ar paplāksni [17-17] uz maisītāja vārpstas [17-3] bīdīt uz leju.
- Seškanšu uzgriezni [17-13] noskrūvēt no maisītāja vārpstas.
- Maisītāšanas lāpstiņu [17-12] nobīdīt no maisītāja vārpstas un atskrūvēt vītņtapu [17-11] iestatīšanas gredzenā [17-14] virs maisītāja vārpstas traversas [17-10] (skatīt nodaļu 11.5).
- Saspieštā gaisa motoru [17-1] un elastīgo savienojumu [17-2] ar maisītāja vārpstu virzienā uz augšu izbīdīt no ietveres [17-18].
- Atskrūvēt vītņtapu apakšējā savienojuma pusē.
- Noņemt saspieštā gaisa motoru ar elastīgo savienojumu.
- Maisītāja vārpstu virzienā uz leju izvilkt no rumbas.
- Izskrūvēt blīvslēgu [17-5].
- Izņemt no blīvslēga apaļo blīvgredzenu [17-4].
- Blīvslēga blīvējumu [17-6] izņemt no rumbas.
- Ja nepieciešams, misiņa gultņa ieliktni [17-19] virzienā uz augšu izspiest no rumbas.

**Montāža:**

	<b>NOTICE</b>	<b>Sargies!</b>
<b>Bojājumi, kurus izraisa nepiemēroti instrumenti</b>		
Nepiemēroti instrumenti montāžas laikā var nodarīt bojājumus misiņa gultņa ieliktnim.		
→ Misiņa gultņa ieliktni ievietot uzmanīgi, izmantojot īpaši tam paredzētu instrumentu.		

- Ja nepieciešams, misiņa gultņa ieliktni [17-19] ievietot rumbā [17-9].
- No apakšas iebīdīt maisītāja vārpstu [17-3] rumbā.
- Ap maisītāja vārpstu aptīt trīs grafiņa auklas [17-6] un iespiest rumbā.
- Apaļo blīvgredzenu [17-4] ievietot blīvslēgā [17-5].
- Blīvslēgu ieskrūvēt tā, lai maisītāja vārpstu būtu iespējams viegli pagriezt ar roku.
- Saspieštā gaisa motoru [17-1] un elastīgo savienojumu [17-2] uzbīdīt

uz maisītāja vārpstas.

- Pievilkt vītņtapu apakšējā savienojuma pusē.
- Elastīgo savienojumu ar maisītāja vārpstu ievilkst ietverē [17-18].
- Iestatīšanas gredzenu [17-15] ar paplāksni [17-17] uz maisītāja vārpstas virzienā uz augšu bīdīt uz rumbu.
- Pievilkt vītņtapu [17-16] iestatīšanas gredzenā.
- Maisīšanas lāpstiņu [17-12] uzbīdīt uz maisītāja vārpstas un pievilkt vītņtapu [17-11] iestatīšanas gredzenā [17-14] virs maisītāja vārpstas traversas [17-10] (skatīt nodaļu 11.5).
- Seškanšu uzgriezni [17-13] uzskrūvēt uz maisītāja vārpstas un stingri pievilkt.
- Pievilkt seškanšu skrūvi [17-8]
- Seškanšu skrūvi ar pretuzgriezni [17-7] nostiprināt pret atskrūvēšanos.
- Vāku ar saspiestā gaisa maisītāju bez reduktora uzlikt uz izsmidzināmā materiāla spiediena tvertnes.
- Aizvērt izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni (skatīt nodaļu 10.4).

### **SATA paint set 10 ar saspiestā gaisa maisītāju ar reduktoru un SATA FDG 24/48 ar saspiestā gaisa maisītāju/elektrisko maisītāju ar reduktoru**

#### **Demontāža:**

- Atvērt izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni (skat. 10.4. nodaļu).
- Noņemt vāku ar saspiestā gaisa maisītāju/elektrisko maisītāju ar reduktoru.
- Atskrūvēt pretuzgriezni [18-10] un pēc tam seškanšu skrūvi [18-11].
- Noņemt saspiestā gaisa motoru ar reduktoru [18-1] un augšējo savienojuma pusi [18-2].
- Noņemt savienojuma paplāksni [18-3].
- Atskrūvēt vītņtapu [18-19] iestatīšanas gredzenā [18-18] zem rumbas [18-12].
- Iestatīšanas gredzenu ar paplāksni [18-20] uz maisītāja vārpstas [18-6] bīdīt uz leju.

#### **Tikai SATA FDG 24/48 ar saspiestā gaisa maisītāju/elektrisko maisītāju ar reduktoru**

- Seškanšu uzgriezni [18-16] noskrūvēt no maisītāja vārpstas.
- Maisīšanas lāpstiņu [18-15] nomontēt no maisītāja vārpstas un atskrūvēt vītņtapu [18-14] iestatīšanas gredzenā [18-17] virs maisītāja vārpstas traversas [18-13] (skatīt nodaļu 11.5).
- Maisītāja vārpstu ar apakšējo savienojuma pusi [18-4] virzienā uz aug-




šu izbīdīt no ietveres **[18-21]**.

- Atskrūvēt vītņtapu apakšējā savienojuma pusē.
- Nobīdīt apakšējo savienojuma pusi no maisītāja vārpstas.

### Tikai SATA paint set 10

- Noņemt paplāksni **[18-5]**.
- Izskrūvēt blīvslēgu **[18-8]**.
- Izņemt no blīvslēga apaļo blīvgredzenu **[18-7]**.
- Maisītāja vārpstu virzienā uz leju izvilkt no rumbas.
- Blīvslēga blīvējumu **[18-9]** izņemt no rumbas.
- Ja nepieciešams, misiņa gultņa ieliktni **[18-22]** virzienā uz augšu izspiest no rumbas.

### Montāža:

	<b>NOTICE</b>	<b>Sargies!</b>
<b>Bojājumi, kurus izraisa nepiemēroti instrumenti</b>		
Nepiemēroti instrumenti montāžas laikā var nodarīt bojājumus misiņa gultņa ieliktnim.		
→ Misiņa gultņa ieliktni ievietot uzmanīgi, izmantojot īpaši tam paredzētu instrumentu.		

- Ja nepieciešams, misiņa gultņa ieliktni **[18-22]** ievietot rumbā **[18-12]**.
- No apakšas iebīdīt maisītāja vārpstu **[18-6]** rumbā.
- Apaļo blīvgredzenu **[18-7]** ievietot blīvslēgā **[18-8]**.
- Maisītāja vārpstu ievirzīt rumbā.
- Ap maisītāja vārpstu aptīt trīs grafiņa auklas **[18-9]** un iespiest rumbā.
- Blīvslēgu ieskrūvēt tā, lai maisītāja vārpstu būtu iespējams viegli pagriezt ar roku.

### Tikai SATA paint set 10

- Paplāksni **[18-5]** uzlikt uz maisītāja vārpstas.
- Apakšējo savienojuma pusi **[18-4]** uzlikt uz maisītāja vārpstas.
- Ar vītņtapu apakšējo savienojuma pusi nofiksēt uz maisītāja vārpstas.
- Maisītāja vārpstu ar apakšējo savienojuma pusi virzienā uz leju iebīdīt ietverē **[18-21]**.
- Iestatīšanas gredzenu **[18-18]** ar paplāksni **[18-20]** uz maisītāja vārpstas virzienā uz augšu bīdīt uz rumbu.
- Pievilkt vītņtapu **[18-19]** iestatīšanas gredzenā.

**Tikai SATA FDG 24/48 ar saspīestā gaisa maisītāju/elektrisko maisītāju ar reduktoru**

- Maisīšanas lāpstiņu [18-15] uzmontēt uz maisītāja vārpstas un pievilkt vītņtapu [18-14] iestatīšanas gredzenā [18-17] virs maisītāja vārpstas traversas [18-13] (skatīt nodaļu 11.5).
- Seškanšu uzgriezni [18-16] uzskrūvēt uz maisītāja vārpstas un stingri pievilkt.
- Ievietot savienojuma paplāksni [18-3].
- Pareizi izvietojojot, uzlikt saspiegtā gaisa motoru ar reduktoru [18-1] un augšējo savienojuma pusi [18-2].
- Pievilkt seškanšu skrūvi [18-11]
- Seškanšu skrūvi ar pretuzgriezni [18-10] nostiprināt pret atskrūvēšanos.
- Vāku ar saspiegtā gaisa maisītāju/elektrisko maisītāju ar reduktoru uzlikt uz izsmidzināmā materiāla spiediena tvertnes.
- Aizvērt izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni (skatīt nodaļu 10.4).

## 12. Kopšana un uzglabāšana

Lai nodrošinātu izsmidzināmā materiāla spiediena tvertnes darbību, nepieciešama rūpīga apiešanās ar izstrādājumu, kā arī pastāvīga tā kopšana.

Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni uzglabāt sausā vietā.


**NOTICE**
**Sargies!**

### Bojājumi, izmantojot nepareizu tīrīšanas līdzekli

Izmantojot stipras iedarbības tīrīšanas līdzekļus, krāsas spiediena tvertnē var rasties bojājumi.

→ Neizmantojot agresīvas iedarbības tīrīšanas līdzekļus.

→ Izmantot neitrālas iedarbības tīrīšanas līdzekļus, kuru pH līmenis ir 6–8.

→ Neizmantojot tīrīšanai skābes, sārmus, bāzes, kodinātājus, nepiemērotus reģenerātus vai citus agresīvas iedarbības tīrīšanas līdzekļus.


**NOTICE**
**Sargies!**

### Sacietējuša izsmidzināmā materiāla izraisīti bojājumi

Krāsas spiediena tvertnē sacietējis izsmidzināmais materiāls var tai nodarīt bojājumus.

→ Izsmidzināmais materiāls no krāsas spiediena tvertnes jāiztīra ne vēlāk kā līdz materiāla izstrādes laika beigām.

- Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertne pēc katras lietošanas un pirms katras izsmidzināmā materiāla nomaiņas jāiztīra.

### 13. Darbības traucējumi

Ja kādu traucējumu nav iespējams novērst, veicot turpmāk minētos novēršanas pasākumus, izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni nosūtīt uz SATA klientu apkalpošanas centru (adresi skatīt 14. nodaļā).

Traucējums	Cēlonis	Novēršana
Noplūde starp tvertnes atloku un tvertnes vāku.	Netīrs vai porains tvertnes atloks, vāka blīve.	Blīves iztīrīšana vai nomaiņa.
Noplūde saspīestā gaisa armatūrā.	Bojātas blīves.	Nomainīt blīves.
Noplūde maisītāja ietvarā.	Bojātas blīves.	Nomainīt blīves.
Noplūde izsmidzināmā materiāla izplūdes zonā.	Bojātas blīves.	Nomainīt blīves.
Izsmidzināmā materiāla spiedienu nav iespējams iestatīt.	Bojāts izsmidzināmā materiāla spiediena regulators.	Nomainīt izsmidzināmā materiāla spiediena regulatoru.

### 14. Klientu apkalpošanas centrs

Piederumus, rezerves detaļas un tehnisko atbalstu Jūs varat saņemt no sava SATA pārdevēja.

### 15. Piederumi

#### Šasija

SATA FDG 24/48 iespējams vienkārši un ērti transportēt uz šasijas.

#### Ieliekamais katls

Izsmidzināmā materiāla spiediena tvertni papildus var aprīkot ar nerūsējošā tērauda ieliekamo katlu, kas lielā mērā atvieglo izsmidzināmā materiāla spiediena tvertnes tīrīšanu.




#### Norāde!

Ieliekamā katla modificēšana nav iespējama. Šai nolūkā jāsaīsina augšupplūdes caurule un piedziņas vārpsta.

Preces Nr.			Nosaukums	Skaitis
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Šasija	1 gab.
47530	31302	47639	Ieliekamais katls	1 gab.
pēc pieprasījuma	pēc pieprasījuma	pēc pieprasījuma	Divas šļūtenes	1 komplekts

## 16. Rezerves detaļas

	<b>NOTICE</b>	<b>Sargies!</b>
<p><b>Bojājumi, ko rada pārāk stipra sakaršana</b>  Demontējot ielīmētas rezerves daļas, divkomponentu līmes atkausēšanai jāizmanto karstā gaisa fēns. Ja detaļas pārāk stipri sakarst, var tikt bojāts virsmas pārklājums.  → Nesakarsēt detaļas pārāk stipri.</p>		

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Preces Nr.	Nosaukums	Skaitis
[19-1]		Parastais spiediena reduktors, nerūsējošais tērauds	1 gab.
[19-2]	19026	Parastais spiediena reduktors, komplektā ar manometru un drošības vārstu 3,0 bar, niķelēts tērauds	1 gab.
[19-3]		Dubultais spiediena reduktors, nerūsējošais tērauds	1 gab.
[19-4]	19018	Dubultais spiediena reduktors, kompl., ar niķelētu tēraudu	1 gab.
[19-5]	88484	Pretvārsts	1 gab.
[19-6]	17376	Caurules uzgrieznis, G 1/4"	1 gab.
[19-7]	19166	Gaisa izlaides krāns, kompl, G 3/8" A	1 gab.
[19-8]	72868	Izsmidzināmā materiāla izplūdes atveres lodveida krāns, nerūsējošais tērauds G 1/2" A	1 gab.
[19-9]	79863	Seškanšu uzgrieznis G 3/8"	1 gab.
[19-10]	72769	Blīvgredzens	1 gab.
[19-11]	47530	Ieliekamais katls, nerūsējošais tērauds ierīcei SATA paint set 10	1 gab.

	<b>Preces Nr.</b>	<b>Nosaukums</b>	<b>Skaitis</b>
<b>[19-12]</b>	27573	Stiprinājuma gredzens 12x1	1 gab.
<b>[19-13]</b>	72561	Tapa	1 gab.
<b>[19-14]</b>	52746	Dubultais spiediena reduktors, nerūsējošais tērauds	1 gab.
<b>[19-15]</b>	19034	Acsskrūve	1 gab.
<b>[19-16]</b>	19042	Paplāksne 13	1 gab.
<b>[19-17]</b>	24315	Lodveida rokturis M 12	1 gab.
<b>[19-18]</b>	47548	Maisīšanas lāpstiņa	1 gab.
<b>[19-19]</b>	19000	Pārnēsāšanas rokturis, kompl.	1 gab.
<b>[19-20]</b>	18952	Izsmidzināmā materiāla izplūdes atvere, G 1/2" A	1 gab.
<b>[19-21]</b>	17921	Sadalītājs	1 gab.
<b>[19-22]</b>	25890	Blīvgredzens, 13x18x1, vara	1 gab.
<b>[19-23]</b>	19166	Gaisa izlaides krāns, kompl, G 3/8" A	1 gab.
<b>[19-24]</b>	22129	Lodveida krāns, kompl., G 3/8" x G 1/4" A	1 gab.
<b>[19-25]</b>	18945	Drošības vārsts PN 3, 1/4" A	1 gab.
<b>[19-26]</b>	18937	Manometrs 0 – 4 bāri	1 gab.
<b>[19-27]</b>	19158	Manometrs 0 – 10 bāri	1 gab.
<b>[19-28]</b>	79715	Parastais spiediena reduktors, nerūsējošais tērauds	1 gab.
<b>[19-29]</b>	19232	Blīvslēga blīvējums (3 gab.)	1 komplekts
<b>[19-30]</b>	29132	Blīvslēgs	1 gab.
<b>[19-31]</b>	22269	Apaļais blīvgredzens 12x3 mm	1 gab.
<b>[19-32]</b>	4812	Iestatīšanas gredzens A 12	1 gab.
<b>[19-33]</b>	197590	Rokas kloķis	1 gab.
<b>[19-34]</b>	14233	Rokas maisītājs, pilnībā nerūsējošā tērauda izpildījums	1 gab.
<b>[19-35]</b>	79079	Dubultais spiediena reduktors, nerūsējošais tērauds	1 gab.
<b>[19-36]</b>	81034	Maisīšanas lāpstiņa	1 gab.
<b>[19-37]</b>	58842	Paplāksne	1 gab.
<b>[19-38]</b>	35725	Savienojums, kompl, gaisa maisītājam	1 gab.

	Preces Nr.	Nosaukums	Skaitis
[19-39]	35758	Savienojuma paplāksne	1 gab.
[19-40]	6296	Gaisa motors ar reduktoru	1 gab.
[19-41]	6981	SATA ātrjaucamais savienojums G 1/4" I (5 gab.)	1 komplekts

## 16.2. SATA FDG 24 un SATA FDG 48 [20]

	Preces Nr.		Nosaukums	Skaitis
	FDG 24	FDG 48		
[20-1]	19224	–	Dubultais spiediena reduktors, komplektā ar manometru un drošības vārstu 6,0 bāri	1 gab.
	–	12880	Dubultais spiediena reduktors, komplektā ar manometru un drošības vārstu 4,0 bāri	1 gab.
[20-2]	19216	–	Parastais spiediena reduktors, komplektā ar manometru un drošības vārstu, maks. spiediens 6,0 bāri	1 gab.
	–	12922	Parastais spiediena reduktors, komplektā ar manometru un drošības vārstu, maks. spiediens 4,0 bāri	1 gab.
[20-3]	177972	177972	Aizbāznis G 3/4"	1 gab.
[20-4]	197590	197590	Rokas kloķis	1 gab.
[20-5]	22269	22269	Apaļais blīvgredzens 12x3 mm	1 gab.
[20-6]	19232	19232	Blīvslēga blīvējums (3 gab.)	1 komplekts
[20-7]	19174	19174	Iepildes īscaurules vāks	1 gab.
[20-8]	19182	19182	Iepildes īscaurules vāka blīve	1 gab.
[20-9]	9472	–	Blīvgredzens, EPDM profilēta aukla, zaļa	1 gab.
	–	173989	Blīvgredzens, EPDM profilēta aukla, zaļa	1 gab.
[20-10]	4812	4812	Iestatīšanas gredzens A 12	1 gab.
[20-11]	29132	29132	Blīvslēgs	1 gab.
[20-12]	183814		Aizbāznis G 1/2"	1 gab.

	Preces Nr.		Nosaukums	Skaitis
	FDG 24	FDG 48		
[20-13]	58842	58842	Paplāksne	1 gab.
[20-14]	41269	42671	Maisīšanas lāpstiņa, kompl.	1 gab.
[20-15]	19620	–	Savienojums	1 gab.
[20-16]	18861	–	Misiņa uznavas bīdņa krāns G 1"	1 gab.
[20-17]			Stiprinājuma gredzens 16 DIN 471	1 gab.
[20-18]			Tapa 16x54 mm	1 gab.
[20-19]	179119	179119	Piespiedējspaiļe	1 gab.
[20-20]	174037	174037	T-veida skrūve	1 gab.
[20-21]	12294	12294	Izsmidzināmā materiāla izplūdes atvere augšpusei	1 gab.
[20-22]	19166	19166	Gaisa izlaides krāns G 3/8" A, kompl.	1 gab.
[20-23]	19158	–	Manometrs 0 – 10 bāri, G 1/4"	1 gab.
	–	18960	Manometrs 0 – 6 bar, sarkanais marķējums pie 4 bāriem	1 gab.
[20-24]	19380	–	Pārspiediena drošības vārsts G 3/8", iestatīti 6 bāri	1 gab.
	–	19349	Pārspiediena drošības vārsts G 3/8", iestatīti 4 bāri	1 gab.
[20-25]	19158	19158	Manometrs 0 – 10 bāri, G 1/4"	1 gab.
[20-26]	77669	77669	Lodveida krāns, kompl.	1 gab.
[20-27]	6296	6296	Gaisa motors ar reduktoru	1 gab.
[20-28]	35725	35725	Savienojuma komplekts gaisa maisītājam ar reduktoru	1 gab.
[20-29]	35758	35758	Savienojuma paplāksne	1 gab.
[20-30]	29165	29165	Gultņa ieliktnis	1 gab.
[20-31]	93096	–	Gultņa apskava, kompl.	1 gab.
	–	93104	Gultņa apskava, kompl.	1 gab.
[20-32]	65201	–	Maisīšanas vārpsta	1 gab.
	–	65227	Maisīšanas vārpsta	1 gab.
[20-33]	29173	29173	Sprostgredzens	1 gab.
[20-34]	46581	46581	Maisīšanas lāpstiņa, kompl.	1 gab.
[20-35]	148130	148130	Seškanšu uzgrieznis M 12	1 gab.

	Preces Nr.		Nosaukums	Skaitis
	FDG 24	FDG 48		
[20-36]	58842	58842	Paplāksne	1 gab.
[20-37]	117077	117077	Maisīšanas lāpstiņa	1 gab.
[20-38]	28928	28928	Elastīgais savienojums	1 gab.
[20-39]	46987	46987	Saspiestā gaisa motors maisītājam bez reduktora	1 gab.
[20-40]	63925	63925	Elektromotors, ar sprādzienaizsardz. 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 apgr/min	1 gab.
[20-41]	31302	–	Ieliekamais katls, nerūsējošais tērauds	1 gab.
	–	47639	Ieliekamais katls, nerūsējošais tērauds	1 gab.

## 17. ES atbilstības deklarācija

Pašreiz spēkā esošā atbilstības deklarācija ir pieejama vietnē:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Inhoudsopgave [oorspronkelijke versie: Duits]

1. Algemene informatie .....	417	10. Regelbedrijf .....	427
2. Veiligheidsinstructies .....	419	11. Onderhoud en instandhou-	
3. Gebruik waarvoor het apparaat		ding .....	430
bestemd is .....	420	12. Onderhoud en opslag .....	437
4. Beschrijving .....	421	13. Storingen .....	437
5. Uitvoeringen .....	421	14. Klantenservice .....	438
6. Leveringsomvang .....	421	15. Toebehoren .....	438
7. Opbouw .....	422	16. Reserveonderdelen .....	439
8. Technische gegevens .....	424	17. EU Conformiteitsverklaring ..	442
9. Eerste ingebruikname .....	425		



### Lees dit eerst!

Lees deze gebruikershandleiding voor ingebruikname en gebruik volledig en zorgvuldig door. Houd rekening met de veiligheids- en gevarenaanwijzing!

Bewaar deze gebruikershandleiding altijd bij het product of op een voor iedereen toegankelijke plaats!

## 1. Algemene informatie

### 1.1. Inleiding

Deze gebruikershandleiding bevat belangrijke informatie voor gebruik van de SATA paint set 10, SATA FDG 24 en SATA FDG 48, hierna verfdrukvat genoemd. Eveneens worden de ingebruikname, het gebruik, het onderhoud, de opslag en het oplossen van storingen behandeld.

### 1.2. Doelgroep

Deze gebruikershandleiding is bedoeld voor

- vakkundige schilders en spuitlakkers.
- Geschoold personeel voor lakwerkzaamheden in industriële en aannemersbedrijven.

### 1.3. Voorkoming van ongevallen

Over het algemeen moeten de algemene en landspecifieke ongevalpreventievoorschriften en de desbetreffende werkplaats- en ARBO-instructies worden nageleefd.

## 1.4. Accessoires, reserve- en slijtonderdelen

Gebruik alleen originele accessoires, reserve- en slijtonderdelen van SATA. Accessoires die niet door SATA geleverd zijn, zijn niet getest en niet goedgekeurd. Voor schade die ontstaat door het gebruik van niet-goedgekeurde accessoires, reserve- en slijtonderdelen is SATA niet aansprakelijk.

## 1.5. Vrijwaring en aansprakelijkheid

Geldig zijn de Algemene Voorwaarden van SATA en evt. verdere contractuele afspraken alsmede de op dat moment geldende wetten.

### SATA is niet aansprakelijk bij

- Niet-naleving van de gebruikershandleiding
- Gebruik waarvoor het product niet bestemd is
- Inzet van niet-opgeleid personeel
- Het niet gebruiken van persoonlijke veiligheidsuitrusting
- Het niet gebruiken van originele accessoires en reserveonderdelen
- Eigenhandige ombouwingen of technische wijzigingen
- Natuurlijke slijtage
- Gebruiksontypische schokbelasting
- Ontoelaatbare montage- en demontagewerkzaamheden

## 1.6. Toegepaste richtlijnen, verordeningen en normen

### Richtlijn 2014/34/EU

Apparaten en veiligheidssystemen voor gebruik volgens de voorschriften in explosieve atmosferen (ATEX)

### Richtlijn 2014/68/EU

Drukapparaatrichtlijn, module A1 interne productiecontrole

### DIN EN 1127-1

Explosiebeveiliging deel 1: Grondbeginselen en methodologie

### DIN EN ISO 80079-36

Niet-elektrisch materieel voor gebruik op plaatsen waar ontploffingsgevaar kan heersen – Deel 1: Basismethoden en eisen

### DIN EN ISO 12100-1/-2

Veiligheid van machines, algemene eisen

### DIN EN 1953

Verstuif- en spuitapparatuur voor bekledingsmaterialen - Veiligheidseisen

### DIN 31000:2011

"Algemene basisprincipes voor het veilig vormgeven van technische pro-

ducten"

## 2. Veiligheidsinstructies

U dient alle volgende aanwijzingen aandachtig door te lezen en na te leven. Niet-naleving kan leiden tot storingen en/of lichamelijk letsel.

### 2.1. Eisen aan het personeel

Het verfdrukvat mag alleen worden gebruikt door ervaren vaklui en geïnstrueerd personeel die deze gebruikershandleiding volledig hebben gelezen en begrepen. Het verfdrukvat mag niet worden gebruikt door personen met verminderd reactievermogen als gevolg van drugs, alcohol, medicijnen of andere invloeden.

### 2.2. Persoonlijke veiligheidsuitrusting

Draag bij gebruik van het verfdrukvat en tijdens de reiniging en onderhoud ervan altijd goedgekeurde adem- en oogbescherming, passende veiligheidshandschoenen, werkkleding en veiligheidsschoenen.

### 2.3. Gebruik in explosiegevaarlijke gebieden

Het verfdrukvat is goedgekeurd voor gebruik/bewaren in explosieve atmosferen van explosieve ex-zone 1 en 2. De etikettering moet in acht worden genomen.

## 2.4. Veiligheidsinstructies

### Plaats van opstelling

- Laat bij opstelling in explosieve atmosferen het verfdrukvat voor ingebruikname conform de bedrijfsveiligheidsverordening door een deskundige met voldoende kennis van de ATEX-richtlijn, controleren.
- Gebruik het verfdrukvat nooit in de buurt van niet-explosiebeveiligde elektrische installaties.
- Houd het verfdrukvat uit de buurt van ontstekingsbronnen zoals open vuur, een brandende sigaret of een vonkenregen.
- Werkzones waarin gevaarlijke stoffen worden verwerkt of opgeslagen, moeten beschikken over een adequate ventilatie. Als de ventilatie uitvalt, moeten de werkzaamheden direct worden onderbroken en moeten aanwezige roerders worden uitgeschakeld.

### Technische staat

- Gebruik het verfdrukvat nooit als er sprake is van beschadiging of ontbrekende onderdelen.
- Schakel het verfdrukvat bij beschadiging direct uit, koppel de persluchttoevoer af en ontlucht het volledig.

- Verfdrukvat nooit op eigen initiatief ombouwen of technisch veranderen.
- Controleer het verfdrukvat met alle aangesloten componenten voor elk gebruik op beschadiging en controleer of de aansluitingen goed vast zijn gedraaid. Voer evt. reparaties uit.
- De klembeugels en de knevelschroeven moeten regelmatig op slijtage en beschadigingen worden gecontroleerd en evt. worden vervangen. Draai de klembeugels en knevelschroeven met de hand aan.

### **Werkmaterialen**

- Er zijn uitsluitend coatingmaterialen van vloeistofgroep 2 in SATA paint set 10, SATA FDG 24 en SATA FDG 48 toegestaan.
- De verwerking van spuitmedia die zuren of logen bevatten, is verboden.
- De verwerking van oplosmiddelen met gehalogeneerde koolwaterstoffen, benzine, kerosine, herbiciden, pesticiden en radioactieve stoffen is verboden. Gehalogeneerde oplosmiddelen kunnen explosieve en bijtende chemische verbindingen produceren.
- Verfdrukvaten zijn gemaakt van een hoog bestendige roestvast stalen legering. Desondanks moet bij gebruik van sterk corrosieve of abrassieve spuitmedia worden overlegd met SATA.
- In de werkomgeving van het verfdrukvat zijn uitsluitend media toegestaan die nodig zijn voor de arbeidsvoortgang.

### **Bedrijfsparameters**

- Verfdrukvaten mogen uitsluitend binnen de op het typeplaatje vermelde parameters worden gebruikt.

### **Aangesloten componenten**

- De aangesloten componenten moeten 100% bestand zijn tegen de tijdens bedrijf van het verfdrukvat te verwachten thermische, chemische en mechanische belastingen.
- Onder druk staande slangen kunnen bij het losmaken door zwiepende bewegingen en uitspuited materiaal letsel veroorzaken. Zorg dat slangen voor het losmaken volledig zijn ontluicht.

### **Algemeen**

- Transporteer het verfdrukvat nooit als het onder druk staat.
- Houdt u zich aan de plaatselijke veiligheids-, ongevalpreventie-, arbeidsveiligheid- en milieubeschermingsvoorschriften.

## **3. Gebruik waarvoor het apparaat bestemd is**

Het verfdrukvat is ontwikkeld voor het opvoeren van vloeibare media (spuitmedia / materiaal) door middel van perslucht.

## 4. Beschrijving

Het verfdrukvat wordt voor de verwerking van grotere hoeveelheden vloeibaar materiaal gebruikt. Het materiaal wordt met perslucht naar het hand- of het automatisch spuitpistool getransporteerd.

## 5. Uitvoeringen

Afhankelijk van de wensen van de klant wordt het verfdrukvat met componenten als een draaggreep (alleen SATA paint set 10) enkele/dubbele drukregelaar en de verschillende roerders samengesteld.

Optioneel is een materiaaluitlaat onderaan in het drukvat (alleen SATA FDG 24) mogelijk en een tweede pistoolaansluiting voor materiaal- en spuitluchttoevoer.

Het is niet mogelijk de verschillende varianten achteraf uit te rusten.

### **Draaggreep (alleen SATA paint set 10) [1-12]**

Voor het comfortabel dragen van het verfdrukvat.

### **Enkele drukregelaar [1-3]/[7-5]**

Voor het instellen van de materiaaldruk.

### **Dubbele drukregelaar [1-11]/[7-14]**

Voor het separaat instellen van de materiaal- en spuitdruk.

### **Manuele roerder [1-1]/[7-1]**

Voor het manueel roeren van het materiaal. De roerder wordt aangedreven door een handslinger.

### **Persluchtroerder [1-2]/[7-3]/[7-4]**

Voor het gelijkmatig roeren van het materiaal. De roerder wordt aangedreven door een persluchtmotor. Deze wordt via een externe persluchtleiding van perslucht voorzien. De persluchtroerder kan naar keuze met [1-2]/[7-4] of zonder roerwerk [7-3] (alleen bij SATA FDG 24/48) worden besteld.

### **Elektrisch aangedreven roerder [7-2]/[12-1]**

Voor het gelijkmatig roeren van het materiaal. De roerder wordt aangedreven door een elektromotor.

### **Materiaaluitlaat onderaan in het drukvat (alleen SATA FDG 24) [7-7]**

Voor aansluiting van pistool op het drukvat onderaan.

### **Tweede pistoolaansluiting [1-4]/[7-6]**

Voor aansluiting van een tweede pistool.

## 6. Leveringsomvang

- Verfdrukvat, afhankelijk van variant

- Sleutel voor bijvulopening

## 7. Opbouw

### 7.1. SATA paint set 10

#### Verfdrukvat SATA paint set 10 [1]

- |       |   |        |                               |
|-------|---|--------|-------------------------------|
| [1-1] | SATA paint set 10 met manuele roerder                                   | [1-5]  | Reservoirdeksel               |
| [1-2] | SATA paint set 10 met persluchtroerder met roerwerk                     | [1-6]  | Aansluiting materiaal-toevoer |
| [1-3] | SATA paint set 10 met enkele drukregelaar                               | [1-7]  | Klembeugel                    |
| [1-4] | SATA paint set 10 met dubbele drukregelaar en tweede pistoolaansluiting | [1-8]  | Drukvat                       |
|       |   | [1-9]  | Ontluchtingsklep              |
|       |   | [1-10] | Knevelschroef                 |
|       |   | [1-11] | Dubbele drukregelaar          |
|       |   | [1-12] | Draaggreep                    |

#### Enkele drukregelaar

- |         |                               |         |                                    |
|---------|-------------------------------|---------|------------------------------------|
| [2-151] | Kogelkraan materiaal-toevoer  | [2-156] | Luchtaansluiting spuitlucht        |
| [2-152] | Aansluiting materiaal-toevoer | [2-157] | Kogelkraan spuitlucht              |
| [2-153] | Veiligheidsoverdrukventiel    | [2-158] | Enkele drukregelaar                |
| [2-154] | Ontluchtingsklep              | [2-159] | Kogelkraan perslucht-toevoer       |
| [2-155] | Drukregelaar materiaaldruk    | [2-160] | Luchtaansluiting perslucht-toevoer |

#### Dubbele drukregelaar

- |         |                               |         |                                    |
|---------|-------------------------------|---------|------------------------------------|
| [3-151] | Kogelkraan materiaal-toevoer  | [3-156] | Drukregelaar spuitdruk             |
| [3-152] | Aansluiting materiaal-toevoer | [3-157] | Dubbele drukregelaar               |
| [3-153] | Veiligheidsoverdrukventiel    | [3-158] | Luchtaansluiting spuitlucht        |
| [3-154] | Ontluchtingsklep              | [3-159] | Kogelkraan perslucht-toevoer       |
| [3-155] | Drukregelaar materiaaldruk    | [3-160] | Luchtaansluiting perslucht-toevoer |

#### Tweede pistoolaansluiting

- |        |                               |        |                             |
|--------|-------------------------------|--------|-----------------------------|
| [4-61] | Kogelkraan materiaal-toevoer  | [4-63] | Kogelkraan spuitlucht       |
| [4-62] | Aansluiting materiaal-toevoer | [4-64] | Luchtaansluiting spuitlucht |

#### Manuele roerder

- |       |                          |       |                  |
|-------|--------------------------|-------|------------------|
| [5-1] | Handslinger voor roerder | [5-2] | Ontluchtingsklep |
|-------|--------------------------|-------|------------------|

**Persluchtroerder met roerwerk**

- [6-1] Geluidsdemper
- [6-2] Luchtmicrometer
- [6-3] Luchtaansluiting perslucht-  
motor

- [6-4] Persluchtmotor met  
roerwerk

**7.2. SATA FDG 24 / 48****Verfdrukvat SATA FDG 24 / 48 [7]**

- |  |  |
|--|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>[7-1] SATA FDG 24/48 met<br/>manuele roerder</li> <li>[7-2] SATA FDG 24/48 met<br/>elektrisch aangedreven<br/>roerder</li> <li>[7-3] SATA FDG 24/48 met<br/>persluchtroerder zonder<br/>roerwerk</li> <li>[7-4] SATA FDG 24/48 met<br/>persluchtroerder met<br/>roerwerk</li> <li>[7-5] SATA FDG 24/48 met<br/>enkele drukregelaar</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>[7-6] SATA FDG 24/48 dubbele<br/>drukregelaar met tweede<br/>pistool aansluiting</li> <li>[7-7] SATA FDG 24 met materi-<br/>aaluitlaat onder</li> <li>[7-8] Reservoirdeksel</li> <li>[7-9] Sluitschroef voor materiaal-<br/>vulling</li> <li>[7-10] Drukvat</li> <li>[7-11] Klembeugel</li> <li>[7-12] Ontluchtingsklep</li> <li>[7-13] Knevelschroef</li> <li>[7-14] Dubbele drukregelaar</li> </ul> |
|--|--|

**Enkele drukregelaar**

- |   |  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>[8-1] Enkele drukregelaar</li> <li>[8-2] Kogelkraan perslucht-<br/>toevoer</li> <li>[8-3] Luchtaansluiting perslucht-<br/>toevoer</li> <li>[8-4] Kogelkraan spuitlucht</li> <li>[8-5] Luchtaansluiting spuitlucht</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>[8-6] Ontluchtingsklep</li> <li>[8-7] Aansluiting materiaal-<br/>toevoer</li> <li>[8-8] Kogelkraan materiaal-<br/>toevoer</li> <li>[8-9] Drukregelaar materiaaldruk</li> <li>[8-10] Veiligheidsoverdrukventiel</li> </ul> |
|---|--|

**Dubbele drukregelaar**

- |   |  |
|---|--|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>[9-1] Kogelkraan perslucht-<br/>toevoer</li> <li>[9-2] Luchtaansluiting perslucht-<br/>toevoer</li> <li>[9-3] Dubbele drukregelaar</li> <li>[9-4] Luchtaansluiting spuitlucht</li> <li>[9-5] Ontluchtingsklep</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>[9-6] Aansluiting materiaal-<br/>toevoer</li> <li>[9-7] Kogelkraan materiaal-<br/>toevoer</li> <li>[9-8] Drukregelaar materiaaldruk</li> <li>[9-9] Drukregelaar spuitdruk</li> <li>[9-10] Veiligheidsoverdrukventiel</li> </ul> |
|---|--|

**Tweede pistool aansluiting**

- [10-61] Kogelkraan spuitlucht
- [10-62] Luchtaansluiting spuitlucht
- [10-63] Aansluiting materiaaltoevoer
- [10-64] Kogelkraan materiaaltoevoer

### Manuele roerder

- [11-16] Handslinger voor roerder

### Elektrisch aangedreven roerder

- [12-1] Elektromotor voor roerder

### Persluchtroerder zonder roerwerk

- [13-1] Luchtmicrometer
- [13-2] Geluiddemper (uit zicht)
- [13-3] Persluchtmotor
- [13-4] Luchtaansluiting persluchtmotor

### Persluchtroerder met roerwerk

- [14-1] Luchtmicrometer
- [14-2] Persluchtmotor met roerwerk
- [14-3] Geluiddemper
- [14-4] Luchtaansluiting persluchtmotor

## 8. Technische gegevens

### 8.1. Verfdrukvat

Benaming	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Max. bedrijfsoverdruk	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Toegest. bedrijfstemperatuur	-10 °C – +50 °C		+14 °F – +122 °C			
Inhoud	10 liter	2.6 gal	24 liter	6,3 gal	48 liter	12.7 gal
Vloeistof/vloeistofgroep	2		2		2	
Binnenwerkse breedte	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Binnenwerkse hoogte	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Gewicht zonder binnenemmer en roerder	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs



Benaming	paint set 10	FDG-24	FDG-48
Optie materiaaluitlaat onder in het vat	–	G1	–

## 8.2. Elektrisch aangedreven roerder

Benaming			
Beschermingsgraad	II 2G Ex h IIB T4 Gb.		
Spanning	230 / 400 V 50 Hz		
Vermogen	0,12 kW		
Toerental	ca. 100 U / min.		
Gewicht	6,3 kg	14 lbs	

## 8.3. Persluchtroerder met / zonder roerwerk

Benaming			
Beschermingsgraad	II 2G Ex h IIB T4 Gb.		
Werkdruk	2,0 – 6,0 bar	29 psi – 87 psi	
Luchtverbruik	100 – 600 NI / min		
Vermogen	0,05 – 0,6 kW.		
Toerental zonder roerwerk	op aanvraag		
Toerental met roerwerk 1:25	50 – 120 U / min		
Gewicht zonder roerwerk	1 kg	2.2 lbs	
Gewicht met roerwerk	1,8 kg	4 lbs	

## 9. Eerste ingebruikname

Het verfdrukvat wordt volledig gemonteerd en bedrijfsklaar geleverd.

Na het uitpakken controleren:

- Verfdrukvat beschadigd.
- Leveringsomvang volledig (zie hoofdstuk 6)

## 9.1. Verfdrukvat



**▲ DANGER**

### Waarschuwing!

#### Letselgevaar door barstende leidingen en slangen

Niet geschikte leidingen en slangen kunnen door oplosmiddelen of een te hoge druk worden beschadigd en exploderen.

→ Gebruik uitsluitend oplosmiddelbestendige, geleidende en technisch perfecte leidingen en slangen voor de perslucht en het spuitmedium met een constante drukweerstand van ten minste 40 bar.



### Aanwijzing!

Bij een tweede pistool aansluiting voor materiaal- en spuitdruk worden de materiaaltoevoer en de spuitlucht zoals bij de eerste pistool aansluiting aangesloten.

- Sluit het ontluichtingsventiel [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

#### Variant enkele drukregelaar

- Sluit de kogelkraan voor spuitlucht [2-7]/[8-4].


#### Variant voor tweede pistool aansluiting

- Sluit de kogelkraan voor spuitlucht [4-3]/[10-1].
- Sluit de kogelkraan voor materiaaltoevoer [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Sluit de materiaalslang op de materiaaltoevoer [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3] aan.

#### Variant materiaaluitlaat onder


- Sluit de materiaalslang op de materiaaluitlaat onder [7-7] aan.
- Sluit de spuitlucht op de luchtaansluiting [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4] aan.
- Sluit de persluchttoevoer op de luchtaansluiting [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2] aan.
- Controleer of alle aansluitingen goed vastzitten en niet lekken.

## 9.2. Persluchtroerder

	<b>NOTICE</b>	<b>Voorzichtig!</b>
<p><b>Schade door te hoge lucht-ingangsdruk</b>          Door een te hoge lucht-ingangsdruk op de persluchtmotor kan deze beschadigen.          → De maximale lucht-ingangsdruk van 7 bar mag niet worden overschreden.</p>		

- Sluit de persluchttoevoer op de luchtaansluiting persluchtmotor [6-3]/[13-4]/[14-4] aan.

## 9.3. Elektrisch aangedreven roerder

	<b>DANGER</b>	<b>Waarschuwing!</b>
<p><b>Levensgevaarlijk door elektrische schok</b>          Als tijdens installatie- en onderhoudswerkzaamheden onderdelen nog onder spanning staan, kan dat leiden tot ernstig lichamelijk letsel en overlijden.          → Schakel voor werkzaamheden aan de elektrisch aangedreven roerder de spanning uit en beveilig deze tegen onbevoegd opnieuw inschakelen. Sluit de elektromotor alleen op elektrische circuits aan die met een alpolige schakelaar kunnen worden uitgeschakeld.</p>		

- Sluit elektrisch aangedreven roerders op het elektriciteitsnet aan zoals in de bijgaande documentatie staat beschreven.

## 10. Regelbedrijf

	<b>DANGER</b>	<b>Waarschuwing!</b>
<p><b>Levensgevaar door exploderende verfdrukvaten.</b>          Elektrostatische oplading tijdens bedrijf van het vat kan vonken veroorzaken en daarmee een explosie van het verfdrukvat.          → Zorg dat het drukvat voldoende is geaard.          → Stel de lekweerstand van &lt; 1 MOhm in.          → Gebruik alleen goedgekeurde en geleidende slangen.</p>		

### 10.1. Roerders

#### Manuele roerder

Het materiaal kan handmatig worden geroerd met de handslinger [5-1]/[11-1].

**Persluchtroerder****NOTICE****Voorzichtig!****Schade door onjuist gegeneerde perslucht**

Onjuist gegeneerde perslucht kan de persluchtmotor beschadigen.

→ Voor bedrijf van de persluchtmotor is technisch zuivere en geolieide perslucht nodig. De oliehoeveelheid bedraagt ca. 1 druppel zuurvrije olie per minuut.

**NOTICE****Voorzichtig!****Schade door te hoog toerental**

De roerder kan worden beschadigd door een te hoog toerental.

→ Laat de roerder nooit zonder belasting draaien en selecteer het toerental slechts zo hoog als voor een probleemloos roeren vereist is.

Het toerental van de roerder kan via de luchtmicrometer [6-2]/[13-1]/[14-1] traploos worden geregeld.

- Draaien naar links verhoogt het toerental van de roerder.
- Draaien naar rechts verlaagt het toerental van de roerder.

**Elektrisch aangedreven roerder****NOTICE****Voorzichtig!****Schade door oververhitting**

Te hoge temperaturen beschadigen de elektromotor.

→ Let bij bedrijf van de elektrisch aangedreven roerder op dat de ventilatieopeningen van de motor niet worden afgedekt.

- Schakel de elektrisch aangedreven roerder [12-1] in en uit via de externe besturing.

**10.2. Materiaal- en spuitluchttoevoer inschakelen****DANGER****Waarschuwing!****Letselgevaar door niet aangesloten materiaal- en persluchtleidingen**

Uitspuited materiaal en onjuist aangesloten persluchtleidingen kunnen letsel veroorzaken.

→ Controleer of materiaal- en persluchtleidingen goed vast zitten.

- Open de kogelkraan persluchttoevoer [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

**Variante enkele drukregelaar**

- Open de kogelkraan spuitlucht [2-7]/[8-4].

**Variante voor tweede pistool aansluiting**

- Open de kogelkraan spuitlucht [4-3]/[10-1].
- Open de kogelkraan materiaaltoevoer [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

**10.3. Materiaal- en spuitdruk instellen****Materiaaldruk instellen**

De materiaaldruk kan door draaien van de drukregelaar [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8] traploos worden ingesteld.

- Door de drukregelaar linksom te draaien wordt de materiaaldruk verlaagd.
- Door de drukregelaar rechtsom te draaien wordt de materiaaldruk verhoogd.

**Spuitdruk instellen (alleen bij variant met dubbele drukregelaar)**

De spuitdruk kan door draaien van de drukregelaar [3-6]/[9-9] traploos worden ingesteld.

- Door de drukregelaar linksom te draaien wordt de spuitdruk verlaagd.
- Door de drukregelaar rechtsom te draaien wordt de spuitdruk verhoogd.

**10.4. Spuitmedium wisselen****DANGER****Waarschuwing!****Levensgevaar door niet ontluicht verfdrukvat**

Als u een onder druk staand verfdrukvat opent, explodeert het.  
 → Koppel het verfdrukvat vóór het openen altijd af van de persluchttoevoer en ontluicht het volledig via het ontluichtingsventiel [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

**DANGER****Waarschuwing!****Letselgevaar door draaiende roerder**

Als u het verfdrukvat opent terwijl de roerder draait, bestaat het gevaar dat lichaamsdelen of kleding in de roerder worden getrokken.  
 → Schakel de roerder vóór het openen uit en beveilig deze tegen opnieuw inschakelen.

**Verfdrukvat openen**

- Koppel de roerder van het elektriciteits-/perslucht netwerk af en beveilig

hem tegen opnieuw inschakelen.

- Sluit de kogelkraan materiaaltoevoer [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Sluit de kogelkraan persluchttoevoer [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

#### **Bij variant enkele drukregelaar**

- Sluit de kogelkraan spuitlucht [2-6]/[8-4].

#### **Bij variant met tweede pistool aansluiting**

- Sluit de kogelkraan spuitlucht [4-3]/[10-1].
- Koppel het verfdrukvat van het perslucht netwerk af.
- Ontlucht het verfdrukvat volledig via het ontluichtingsventiel [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].
- Draai de knevelschroef [1-10]/[7-13] los.
- Klap de klembeugel [1-7]/[7-11] naar buiten.
- Haal het deksel [1-5]/[7-8] van het drukvat [1-8]/[7-10] af.
- Reinig het drukvat met een geschikt reinigingsmiddel (zie hoofdstuk 12).
- Vul het verfdrukvat met spuitmedium.

#### **Verfdrukvat sluiten**

- Plaats het vatdeksel [1-5]/[7-8] op het verfdrukvat [1-8]/[7-10].
- Klap de klembeugel [1-7]/[7-11] naar binnen en positioneer de knevelschroef [1-10]/[7-13] op de binnenzijde van de dekselrand.
- Draai de knevelschroef handvast aan.
- Sluit de roerder aan op het elektriciteits-/perslucht netwerk.
- Sluit het verfdrukvat op het perslucht netwerk aan en stel de druk in op een toegestane waarde.
- Materiaal- en spuitluchttoevoer inschakelen (zie hoofdstuk 10.2).

## **11. Onderhoud en instandhouding**

In het volgende hoofdstuk worden het onderhoud en de instandhouding van het verfdrukvat beschreven.

## 11.1. Veiligheidsklep controleren


**▲ DANGER**
**Waarschuwing!**

### Letselgevaar door defecte veiligheidsklep

Als de veiligheidsklep defect is, wordt het verfdrukvat niet goed ontluicht waardoor er een explosie kan optreden.

→ Controleer de veiligheidsklep regelmatig. Als de veiligheidsklep niet afblaast, schakel het drukvat dan direct uit en vervang de veiligheidsklep.

De veiligheidsklep **[2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10]** mag uitsluitend door bevoegd personeel dat voldoende kennis heeft op dit gebied, worden gecontroleerd.

- Sluit het ontluichtingsventiel.
- Stel de druk in het verfdrukvat in op een toegestane waarde.
- Controleer de veiligheidsklep door naar links te draaien. Er moet hoorbaar lucht ontsnappen.
- Sluit de veiligheidsklep weer na de test.

## 11.2. Afdichting vatdeksel controleren

- Open het verfdrukvat (zie hoofdstuk 10.4).
- Controleer of de afdichting tussen vatdeksel **[1-5]/[7-8]** en drukvat **[1-8]/[7-10]** niet is beschadigd.
- Sluit het verfdrukvat (zie hoofdstuk 10.4).

## 11.3. Materiaal- en luchtaansluitingen controleren

- Controleer na elk gebruik of de lucht- en materiaalaansluitingen dicht zijn en goed vast zitten.

## 11.4. Persluchtmotor nasmeren

De motor van de persluchtroerder is nagenoeg onderhoudsvrij. Als de prestatie echter afneemt, is het spoelen van de motor een oplossing.

- Koppel de roerder van het perslucht netwerk af.
- Schroef de persluchttoevoer van de luchttoevoer persluchtmotor **[6-3]/[13-4]/[14-4]** af.
- Voeg enkele druppels petroleum toe aan de luchttoevoer persluchtmotor.
- Draai de persluchtmotor aan de schoep meerdere keren heen en weer.
- Schroef de persluchttoevoer op de luchttoevoer persluchtmotor **[6-3]/[13-4]/[14-4]**.
- Stel de luchtdruk op de persluchtmotor in op ca. 0,5 bar en draai de

motor schoon tot de prestatie normaal is.

- Schroef de persluchttoevoer van de luchttoevoer persluchtmotor af en voeg enkele druppels zuurvrije olie toe.
- Schroef de persluchttoevoer weer op de luchttoevoer persluchtmotor.

## 11.5. Schoep en lagerbus vervangen

### SATA FDG 24/48 met perslucht-/elektrisch aangedreven roerder met/zonder roerwerk

#### Demontage:

- Open het verfdrukvat (zie hoofdstuk 10.4).
- Deksel met perslucht-/elektrisch aangedreven roerder met roerwerk verwijderen.
- Schroef de zeskantmoer [15-3] op de schoep [15-2] eraf.
- Trek de schoep van de roerderas [15-7] af.
- Verwijder de kegelstift [15-6] uit de traverse roerderas [15-4].
- Demonteer de veerring [15-1].
- Schroef de traverse roerderas van het deksel.
- Trek de traverse roerderas met lagerbus [15-5] van de roerderas af.
- Trek de lagerbus uit de traverse roerderas af.

#### Montage:

- Plaats de lagerbus [15-5] in traverse roerderas [15-4].
- Schuif de traverse roerderas met lagerbus op de roerderas [15-7].
- Schroef de traverse roerderas op de deksel vast.
- Plaats de kegelstift [15-6] in traverse roerderas.
- Monteer de veerring [15-1].
- Schuif de schoep [15-2] op de roerderas.
- Draai de zeskantmoer [15-3] onder op de schoep vast.
- Plaats de deksel met perslucht-/elektrisch aangedreven roerder met roerwerk op verfdrukvat.
- Sluit het verfdrukvat (zie hoofdstuk 10.4).

## 11.6. Vervanging pakkingbusafdichting, O-ring en messing lagerbus

### SATA paint set 10 en SATA FDG 24/48 met manuele roerder

#### Demontage:

- Open het verfdrukvat (zie hoofdstuk 10.4).
- Verwijder deksel met manuele roerder.
- Demonteer de handslinger [16-3] van de roerderas [16-2].
- Maak de draadstift [16-10] in de bovenste stelring [16-4] los.




- Trek de bovenste stelring van de roerderas af.
- Draai de stopbus [16-5] eruit.
- Verwijder de O-ring [16-9] uit de stopbus.
- Trek de roerderas naar onderen uit de naaf [16-6].

### Alleen SATA FDG 24/48

- Schijf [16-1] mag op de roerderas blijven.
- Verwijder de pakkingbusafdichting [16-8] uit de naaf.
- Drijf evt. de messing lagerbus [16-7] naar boven uit de naaf.

### Montage:

	<b>NOTICE</b>	<b>Voorzichtig!</b>
<b>Schade door ongeschikt gereedschap</b>		
Ongeschikt gereedschap kan de messing lagerbus bij montage beschadigen.		
→ Plaats de messing lagerbus voorzichtig erin en gebruik daarvoor speciaal gereedschap.		

- Evt. messing lagerbussen [16-7] in naaf [16-6] plaatsen.
- Schuif de roerderas [16-2] van onderen in de naaf.
- Plaats de O-ring [16-9] in de stopbus [16-5].
- Wikkel drie grafietsnoeren [16-8] om de roerderas en druk deze in de naaf.
- Schroef de stopbus er zo in dat de roerderas zonder kracht met de hand kan worden gedraaid.
- Schuif de bovenste stelring [16-4] op de roerderas.
- Draai de draadstift [16-10] in de bovenste stelring aan.
- Monteer de handslinger [16-3] op de roerderas.
- Plaats de deksel met manuele roerder op het verfdrukvat.
- Sluit het verfdrukvat (zie hoofdstuk 10.4).


### SATA FDG 24/48 met persluchtroerder zonder roerwerk

#### Demontage:

- Open het verfdrukvat (zie hoofdstuk 10.4).
- Verwijder deksel met persluchtroerder zonder roerwerk.
- Draai de contraoer [17-7] en dan de zeskanbout [17-8] los.
- Draai de draadstift [17-16] in de stelring [17-15] onder de naaf [17-9] los.
- Schuif de stelring met schijf [17-17] op de roerderas [17-3] naar onderen.

- Schroef de zeskantmoer **[17-13]** van de roerderas af.
- Trek de schoep **[17-12]** van de roerderas af en maak de draadstift **[17-11]** in de stelring **[17-14]** boven de traverse roerderas **[17-10]** los (zie hoofdstuk 11.5).
- Schuif de persluchtmotor **[17-1]** en flex-koppeling **[17-2]** met de roerderas omhoog uit de houder **[17-18]**.
- Maak de draadstift in de onderste koppelinghelft los.
- Verwijder de persluchtmotor met flex-koppeling.
- Trek de roerderas naar onderen uit de naaf.
- Draai de stopbus **[17-5]** eruit.
- Verwijder de O-ring **[17-4]** uit de stopbus.
- Verwijder de pakkingbusafdichting **[17-6]** uit de naaf.
- Drijf evt. de messing lagerbus **[17-19]** naar boven uit de naaf.

### Montage:

	<b>NOTICE</b>	<b>Voorzichtig!</b>
<p><b>Schade door ongeschikt gereedschap</b>          Ongeschikt gereedschap kan de messing lagerbus bij montage beschadigen.          → Plaats de messing lagerbus voorzichtig erin en gebruik daarvoor speciaal gereedschap.</p>		

- Evt. messing lagerbussen **[17-19]** in naaf **[17-9]** plaatsen.
- Schuif de roerderas **[17-3]** van onderen in de naaf.
- Wikkel drie grafieksnoeren **[17-6]** om de roerderas en druk deze in de naaf.
- Plaats de O-ring **[17-4]** in de stopbus **[17-5]**.
- Schroef de stopbus er zo in dat de roerderas zonder kracht met de hand kan worden gedraaid.
- Schuif de persluchtmotor **[17-1]** en flex-koppeling **[17-2]** op de roerderas.
- Draai de draadstift in de onderste koppelinghelft vast.
- Trek de flex-koppeling met de roerderas in de houder **[17-18]**.
- Schuif de stelring **[17-15]** met schijf **[17-17]** op de roerderas omhoog tot de naaf.
- Draai de draadstif **[17-16]** in de stelring vast.
- Schuif de schoep **[17-12]** op de roerderas en draai de draadstift **[17-11]** in de stelring **[17-14]** boven de traverse roerderas **[17-10]** vast (zie hoofdstuk 11.5).

- Schroef de zeskantmoer [17-13] op de roerderas en draai deze vast.
- Draai de zeskantbout [17-8] vast
- Borg de zeskantbout met de contraoer [17-7].
- Zet de deksel met persluchtroerder zonder roerwerk op het verfdrukvat.
- Sluit het verfdrukvat (zie hoofdstuk 10.4).

### **SATA paint set 10 met persluchtroerder met roerwerk en SATA FDG 24/48 met perslucht-/elektrisch aangedreven roerder met roerwerk**

#### **Demontage:**

- Open het verfdrukvat (zie hoofdstuk 10.4).
- Deksel met perslucht-/elektrisch aangedreven roerder met roerwerk verwijderen.
- Draai de contraoer [18-10] en dan de zeskanbout [18-11] los.
- Haal de persluchtmotor met roerwerk [18-1] en bovenste koppelinghelft [18-2] eraf.
- Verwijder de koppelingschijf [18-3].
- Draai de draadstift [18-19] in de stelring [18-18] onder de naaf [18-12] los.
- Schuif de stelring met schijf [18-20] op de roerderas [18-6] naar onderen.

#### **Alleen SATA FDG 24/48 met perslucht-/elektrisch aangedreven roerder met roerwerk**

- Schroef de zeskantmoer [18-16] van de roerderas af.
- Demonteer de schoep [18-15] van de roerderas en maak de draadstift [18-14] in de stelring [18-17] boven de traverse roerderas [18-13] los (zie hoofdstuk 11.5).
- Schuif de roerderas met onderste koppelinghelft [18-4] omhoog uit de houder [18-21].
- Maak de draadstift in de onderste koppelinghelft los.
- Trek de onderste koppelinghelft van de roerderas af.

#### **Alleen SATA paint set 10**

- Verwijder de schijf [18-5].
- Draai de stopbus [18-8] eruit.
- Verwijder de O-ring [18-7] uit de stopbus.
- Trek de roerderas naar onderen uit de naaf.
- Verwijder de pakkingbusafdichting [18-9] uit de naaf.
- Drijf evt. de messing lagerbus [18-22] naar boven uit de naaf.

#### **Montage:**

**NOTICE****Voorzichtig!****Schade door ongeschikt gereedschap**

Ongeschikt gereedschap kan de messing lagerbus bij montage beschadigen.

→ Plaats de messing lagerbus voorzichtig erin en gebruik daarvoor speciaal gereedschap.

- Evt. messing lagerbussen **[18-22]** in naaf **[18-12]** plaatsen.
- Schuif de roerderas **[18-6]** van onderen in de naaf.
- Plaats de O-ring **[18-7]** in de stopbus **[18-8]**.
- Geleid de roerderas in de naaf.
- Wikkel drie grafieksnoeren **[18-9]** om de roerderas en druk deze in de naaf.
- Schroef de stopbus er zo in dat de roerderas zonder kracht met de hand kan worden gedraaid.

**Alleen SATA paint set 10**

- Steek de schijf **[18-5]** op de roerderas.
- Plaats de onderste koppelinghelft **[18-4]** op de roerderas.
- Fixeer met de draadstift de onderste koppelinghelft op de roerderas.
- Schuif de roerderas met onderste koppelinghelft omlaag in de houder **[18-21]**.
- Schuif de stelring **[18-18]** met schijf **[18-20]** op de roerderas omhoog tot de naaf.
- Draai de draadstif **[18-19]** in de stelring aan.


**Alleen SATA FDG 24/48 met perslucht-/elektrisch aangedreven roerder met roerwerk**


- Monteer de schoep **[18-15]** op de roerderas en draai de draadstift **[18-14]** in de stelring **[18-17]** boven de traverse roerderas **[18-13]** aan (zie hoofdstuk 11.5).
- Schroef de zeskantmoer **[18-16]** op de roerderas en draai deze vast.
- Plaats de koppelingschijf **[18-3]** erin.
- Plaats de persluchtmotor met roerwerk **[18-1]** en bovenste koppelinghelft **[18-2]** in de juiste positie erop.
- Draai de zeskantbout **[18-11]** vast
- Borg de zeskantbout met de contra moer **[18-10]**.
- Plaats de deksel met perslucht-/elektrisch aangedreven roerder met roerwerk op verfdrukvat.
- Sluit het verfdrukvat (zie hoofdstuk 10.4).

## 12. Onderhoud en opslag

Om de werking van het verfdrukvat te kunnen garanderen, moet zorgvuldig met het product worden omgegaan en moet het product volgens voorschriften worden onderhouden.

Sla het verfdrukvat op een droge locatie op.

	<b>NOTICE</b>	<b>Voorzichtig!</b>
<b>Schade door onjuist reinigingsmiddel</b>		
Door gebruik van agressieve reinigingsmiddelen kan het verfdrukvat worden beschadigd.		
→ Gebruik geen agressieve reinigingsmiddelen.		
→ Gebruik een neutrale reinigingsvloeistof met een pH-waarde van 6–8.		
→ Gebruik geen zuren, logen, basen, afbijtmiddelen, ongeschikte geregenereerde oliën of andere agressieve reinigingsmiddelen.		

	<b>NOTICE</b>	<b>Voorzichtig!</b>
<b>Schade door uitgehard materiaal</b>		
Het verfdrukvat kan worden beschadigd door uitgehard materiaal.		
→ Verwijder het materiaal uiterlijk bij het bereiken van de uiterste houdbaarheidsdatum uit het verfdrukvat en reinig deze.		

- Reinig het verfdrukvat na elk gebruik en voor elke materiaalwissel.

## 13. Storingen

Als een storing niet kan worden verholpen door één van de hulpmaatregelen, stuur het verfdrukvat dan op naar de klantenservice van SATA (zie voor adres het hoofdstuk 14).

Storing	Oorzaak	Remedie
Lekkage tussen vatflens en vatdeksel.	Vatflens, dekselafdichting verontreinigd of poreus.	Afdichting reinigen of vervangen.
Lekkage in de persluchtarmatuur.	Afdichtingen defect.	Afdichtingen vervangen.
Lekkage roerderhouder.	Afdichtingen defect.	Afdichtingen vervangen.
Lekkage materiaaluitgang.	Afdichtingen defect.	Afdichtingen vervangen.

Storing	Oorzaak	Remedie
Materiaaldruk kan niet worden ingesteld.	Materiaaldrukregelaar defect.	Materiaaldrukregelaar vervangen.

## 14. Klantenservice

Accessoires, reserveonderdelen en technische ondersteuning ontvangt u bij uw SATA-handelaar.

## 15. Toebehoren

### Trolley

De SATA FDG 24/48 kunnen eenvoudig en comfortabel worden getransporteerd op een trolley.

### Binnenemmer

Verfdrukvaten kunnen achteraf worden uitgerust met een roestvast stalen binnenemmer waardoor het reinigen van het verfdrukvat aanzienlijk eenvoudiger wordt.



### Aanwijzing!

De binnenemmer kan niet achteraf worden geïnstalleerd. Hiervoor moeten de stijgbuis en de aandrijfjas worden ingekort.

Art. nr.			Benaming	Aantal
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Trolley	1 st.
47530	31302	47639	Binnenemmer	1 st.
op aanvraag	op aanvraag	op aanvraag	Slangpaar	1 set

## 16. Reserveonderdelen

	<b>NOTICE</b>	<b>Voorzichtig!</b>
<p><b>Schade door sterke verwarming</b></p> <p>Voor de demontage van vastgelijmde reserveonderdelen moet de 2-componentenlijm met een föhn zacht worden gemaakt. Bij te sterke verwarming van componenten kan de coating worden beschadigd.        → Componenten niet te sterk verwarmen.</p>		

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Art. nr.	Benaming	Aantal
[19-1]		Enkele drukregelaar, rvs	1 st.
[19-2]	19026	Enkele drukregelaar, cpl. met manometer en veiligheidsventiel 3,0 bar, staal vernikkeld	1 st.
[19-3]		Dubbele drukregelaar, rvs	1 st.
[19-4]	19018	Dubbele drukregelaar, cpl., staal vernikkeld	1 st.
[19-5]	88484	Terugslagklep	1 st.
[19-6]	17376	Buismoer, G 1/4"	1 st.
[19-7]	19166	Luchtaftapklep, cpl., G 3/8" buitendraad	1 st.
[19-8]	72868	Materiaaluitlaat kogelkraan, rvs G 1/2" A	1 st.
[19-9]	79863	Zeskantmoer G 3/8"	1 st.
[19-10]	72769	Afdichtingsring	1 st.
[19-11]	47530	Inzetemmer, rvs voor SATA paint set 10	1 st.
[19-12]	27573	Borgring 12x1	1 st.
[19-13]	72561	Bout	1 st.
[19-14]	52746	Dubbele drukregelaar, rvs	1 st.
[19-15]	19034	Oogbout	1 st.
[19-16]	19042	Schijf 13	1 st.
[19-17]	24315	Kogelgreep M 12	1 st.
[19-18]	47548	Schoep	1 st.
[19-19]	19000	Draaggreep, cpl.	1 st.
[19-20]	18952	Materiaaluitlaat, G 1/2" buitendraad	1 st.
[19-21]	17921	Verdeelstuk	1 st.
[19-22]	25890	Afdichtring, 13x18x1, Cu	1 st.
[19-23]	19166	Luchtaftapklep, cpl., G 3/8" buitendraad	1 st.

	Art. nr.	Benaming	Aantal
[19-24]	22129	Kogelkraan, cpl., G 3/8" x G 1/4" buitendraad	1 st.
[19-25]	18945	Veiligheidsventiel PN 3, 1/4" A	1 st.
[19-26]	18937	Manometer 0 – 4 bar	1 st.
[19-27]	19158	Manometer 0 – 10 bar	1 st.
[19-28]	79715	Enkele drukregelaar, rvs	1 st.
[19-29]	19232	Pakkingbusafdichting (3 stuks)	1 set
[19-30]	29132	Stopbus	1 st.
[19-31]	22269	O-ring 12x3 mm	1 st.
[19-32]	4812	Stelring A 12	1 st.
[19-33]	197590	Handslinger	1 st.
[19-34]	14233	Manuele roerder, cpl. rvs-uitvoering	1 st.
[19-35]	79079	Dubbele drukregelaar, rvs	1 st.
[19-36]	81034	Schoep	1 st.
[19-37]	58842	Schijf	1 st.
[19-38]	35725	Koppeling cpl. voor persluchtroerder	1 st.
[19-39]	35758	Koppelingsschijf	1 st.
[19-40]	6296	Persluchtmotor met roerwerk	1 st.
[19-41]	6981	SATA snelkoppelingsnippel G 1/4" I (5 stuks)	1 set

## 16.2. SATA FDG 24 en SATA FDG 48 [20]

	Art. nr.		Benaming	Aantal
	FDG 24	FDG 48		
[20-1]	19224	–	Dubbele drukregelaar, cpl. met manometer en veiligheidsventiel 6,0 bar	1 st.
	–	12880	Dubbele drukregelaar, cpl. met manometer en veiligheidsventiel 4,0 bar	1 st.
[20-2]	19216	–	Enkele drukregelaar cpl. met manometer en veiligheidsklep, max. druk 6,0 bar	1 st.
	–	12922	Enkele drukregelaar cpl. met manometer en veiligheidsklep, max. druk 4,0 bar	1 st.
[20-3]	177972	177972	Plug G 3/4"	1 st.



	Art. nr.		Benaming	Aantal
	FDG 24	FDG 48		
[20-4]	197590	197590	Handslinger	1 st.
[20-5]	22269	22269	O-ring 12x3 mm	1 st.
[20-6]	19232	19232	Pakkingbusafdichting (3 stuks)	1 set
[20-7]	19174	19174	Deksel voor vulhals	1 st.
[20-8]	19182	19182	Afdichting voor vulhalsdeksel	1 st.
[20-9]	9472	–	Dichtingsring, EPDM-profielband groen	1 st.
	–	173989	Dichtingsring, EPDM-profielband groen	1 st.
[20-10]	4812	4812	Stelring A 12	1 st.
[20-11]	29132	29132	Stopbus	1 st.
[20-12]	183814		Plug G 1/2"	1 st.
[20-13]	58842	58842	Schijf	1 st.
[20-14]	41269	42671	Schoep, cpl.	1 st.
[20-15]	19620	–	Koppeling	1 st.
[20-16]	18861	–	Mofafsluiter G 1"	1 st.
[20-17]			Borgring 16 DIN 471	1 st.
[20-18]			Bout 16x54 mm	1 st.
[20-19]	179119	179119	Klembeugel	1 st.
[20-20]	174037	174037	Knevelschroef	1 st.
[20-21]	12294	12294	Materiaaluitlaat voor boven	1 st.
[20-22]	19166	19166	Luchtaftapklep G 3/8" A, cpl.	1 st.
[20-23]	19158	–	Manometer 0 – 10 bar, G 1/4"	1 st.
	–	18960	Manometer 0 – 6 bar, rode markering bij 4 bar	1 st.
[20-24]	19380	–	Veiligheidsklep G 3/8", 6 bar ingesteld	1 st.
	–	19349	Veiligheidsklep G 3/8", 4 bar ingesteld	1 st.
[20-25]	19158	19158	Manometer 0 – 10 bar, G 1/4"	1 st.
[20-26]	77669	77669	Kogelkraan, compl.	1 st.
[20-27]	6296	6296	Persluchtmotor met roerwerk	1 st.

	Art. nr.		Benaming	Aantal
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-28]</b>	35725	35725	Koppeling cpl. voor persluchtroerder met roerwerk	1 st.
<b>[20-29]</b>	35758	35758	Koppelingschijf	1 st.
<b>[20-30]</b>	29165	29165	Lagerbus	1 st.
<b>[20-31]</b>	93096	–	Lagerbeugel, cpl.	1 st.
	–	93104	Lagerbeugel, cpl.	1 st.
<b>[20-32]</b>	65201	–	Roeras	1 st.
	–	65227	Roeras	1 st.
<b>[20-33]</b>	29173	29173	Veerring	1 st.
<b>[20-34]</b>	46581	46581	Schoep, cpl.	1 st.
<b>[20-35]</b>	148130	148130	Zeskantmoer M 12	1 st.
<b>[20-36]</b>	58842	58842	Schijf	1 st.
<b>[20-37]</b>	117077	117077	Schoep	1 st.
<b>[20-38]</b>	28928	28928	Flex-koppeling	1 st.
<b>[20-39]</b>	46987	46987	Persluchtmotor voor roerder zonder roerwerk	1 st.
<b>[20-40]</b>	63925	63925	Elektromotor expl.-beveil. 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 U/min	1 st.
<b>[20-41]</b>	31302	–	Binnenemmer, roestvast staal	1 st.
	–	47639	Binnenemmer, roestvast staal	1 st.

## 17. EU Conformiteitsverklaring

Zie voor de geldige conformiteitsverklaring:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)

## Innholdsfortegnelse [original utgave: tysk]

1. Generell informasjon .....	443	10. Reguleringsdrift .....	452
2. Sikkerhetsanvisninger .....	444	11. Vedlikehold og reparasjon ...	455
3. Rett bruk .....	446	12. Pleie og oppbevaring .....	461
4. Beskrivelse .....	446	13. Feil .....	462
5. Versjoner .....	447	14. Kundeservice .....	462
6. Leveransens innhold .....	447	15. Tilbehør .....	462
7. Oppbygging .....	447	16. Reservedeler .....	463
8. Tekniske data .....	450	17. EU-samsvarserklæring .....	467
9. Første gangs bruk .....	451		



### Les dette først!

Før oppstart og bruk må du lese denne bruksveiledningen grundig og i sin helhet. Følg sikkerhets- og farehenvisningene!

Denne bruksveiledningen må alltid oppbevares sammen med produktet eller på et sted hvor den er tilgjengelig for alle til enhver tid!

## 1. Generell informasjon

### 1.1. Innledning

Denne bruksveiledningen inneholder viktige opplysninger for bruk av SATA paint set 10, SATA FDG 24 og SATA FDG 48, heretter kalt materialtrykkbeholder. I tillegg beskrives start, bruk, service og vedlikehold, pleie og lagring samt retting av feil.

### 1.2. Målgruppe

Denne bruksanvisningen er ment for

- Faghåndverkere som malere og lakkerere.
- Utdannet personell for lakkeringsarbeid i industri- og håndverksbedrifter.

### 1.3. Ulykkesforebygging

Både generelle og nasjonale forskrifter om forebygging av ulykker samt verkstedets og bedriftens beskyttelsesanvisninger skal overholdes.

### 1.4. Reserve-, tilbehørs- og slitedeler

Vanligvis skal det bare benyttes originale reservedeler, tilbehør og slitedeler fra SATA. Tilbehør som ikke er levert av SATA, er ikke testet og ikke godkjent. For skader som kommer av bruk av uoriginale reserve-, tilbehørs- og slitedeler, påtar SATA seg intet ansvar.

## 1.5. Garanti og ansvar

SATAs allmenne forretningsvilkår gjelder sammen med evt. andre kontraktsmessige avtaler samt de lover som til enhver tid gjelder.

### SATA er ikke ansvarlig for

- Bruksinstruksen ikke er fulgt
- Produktet er brukt til formål det ikke er konstruert for
- Personalet som brukte sprøytepipstolen ikke var tilstrekkelig opplært
- Det ikke ble brukt personlig verneutstyr
- Bruk av ikke-originale tilbehør- og reservedeler
- Ombygging eller tekniske forandringer gjort av bruker på egen hånd
- Naturlig bruk / slitasje
- Skaden er resultat av et slag som ikke hører med til vanlig bruk av produktet
- Ikke tillatt monterings- og demonteringsarbeid

## 1.6. Anvendte direktiver, forordninger og normer

### Direktiv 2014/34/EU

Apparater og vernesystemer for riktig bruk i eksplosjonsfarlige områder (ATEX)

### Direktiv 2014/68/EU

Trykkdirektivet, modul A1 intern produksjonskontroll

### DIN EN 1127-1

Eksplosjonsvern del 1: Grunnlag og metodikk

### DIN EN ISO 80079-36

Ikke-elektriske apparater for bruk i eksplosjonsfarlige områder – Del 1: Grunnlag og krav

### NS EN ISO 12100-1/-2

Maskinsikkerhet, generelle krav

### DIN EN 1953

Sprøyte- og sprayapparater for overflatebehandling - krav til sikkerhet

### DIN 31000:2011

„Generelle prinsipper for den sikkerhetsmessige utformingen av tekniske produkter“

## 2. Sikkerhetsanvisninger

Alle de etterfølgende henvisningene må leses og følges. Det kan føre til funksjonsfeil og personskader hvis disse ikke følges eller følges på feil måte.

## 2.1. Krav til personell

Materialtrykkbeholderen må kun brukes av fagarbeidere med erfaring og personale som har fått opplæring, og som har lest og forstått denne bruksveiledningen i sin helhet. Personer som har nedsatt reaksjonsevne på grunn narkotiske stoffer, alkohol, medikamenter eller på annen måte, har forbud mot å benytte materialtrykkbeholderen.

## 2.2. Personlig verneutstyr

Ved bruk av materialtrykkbeholderen samt ved rengjøring og vedlikehold må man alltid benytte godkjent åndedretts- og øyevern, egnede vernehansker, arbeidsklær og vernesko.

## 2.3. For bruk i eksplosjonsfarlige områder

Materialtrykkbeholderen er godkjent for bruk / oppbevaring i eksplosjonsfarlige områder i Ex-sone 1 og 2. Ta hensyn til produktmerkingen.

## 2.4. Sikkerhetsanvisninger

### Plassering

- Ved plassering i eksplosjonsfarlige områder i henhold til driftssikkerhetsforskriften, må materialtrykkbeholderen kontrolleres av en fagperson, som har tilstrekkelig kunnskap om ATEX retningslinjen, før den tas i bruk.
- Bruk aldri materialtrykkbeholderen i områder med ikke eksplosjonsbeskyttede elektriske innretninger.
- Materialtrykkbeholderen må holdes vekk fra tenningskilder som åpen flamme, brennende sigaretter og gnister.
- Arbeidsområder der det bearbeides eller lagres farlige stoffer, må ha tilstrekkelig lufting. Når luftingen faller ut, må arbeidet straks avbrytes, og alle røreverkene slås av.

### Teknisk tilstand

- Materialtrykkbeholderen må aldri tas i bruk når den er skadet eller når deler mangler.
- Materialtrykkbeholderen må straks settes ut av drift, skilles fra trykkluftforsyningen og gjøres trykløs når den er skadet.
- Materialtrykkbeholderen må aldri ombygges på egenhånd eller endres teknisk.
- Hver gang før materialtrykkbeholderen med alle tilkoblede komponenter skal brukes, må den kontrolleres for skader og om den sitter godt fast, og eventuelt settes i stand.

- Klembøylene og klemboltene må regelmessig kontrolleres for slitasje og skader og eventuelt byttes. Klembøyler og klembolter trekkes til for hånd.

### Arbeidsmaterialer

- Det er kun tillatt å bruke beleggmaterialer i fluidgruppen 2 i SATA paint set 10, SATA FDG 24 og SATA FDG 48.
- Bearbeiding av syre- og lutholdige sprøytemedier er forbudt.
- Bearbeidingen av løsemidler med halogenhydrokarboner, bensin, parafin, herbicider, pesticider og radioaktive stoffer er forbudt. Halogenerte løsemidler kan føre til eksplosive og etsende kjemiske forbindelser.
- Materialtrykkbeholderen er laget av en høybestandig edelstållegering. Til tross for dette er det ved bruk av sterkt korrosive eller abrasive sprøytemedier nødvendig med en avklaring med SATA.
- Ta kun med den nødvendige mengden medier som er nødvendig for arbeidet inn i materialtrykkbeholderens arbeidsområdet.

### Driftsparametre

- Materialtrykkbeholderen kan kun benyttes innenfor de parametrene som er oppgitt på merkeplaten.

### Tilkoblede komponenter

- De komponentene som tilkobles trykkbeholderen må under drift tåle de forventede kravene angående termisk, kjemisk og mekanisk påkjenning.
- Slanger som står under trykk, kan føre til skader på grunn av piskebevegelser når de løsnes fra tilkoblingen og materialet spruter ut. Før slanger løsnes må de fullstendig utluftes.

### Generelt

- Materialtrykkbeholderen må aldri transporteres når den står under trykk.
- Lokale sikkerhetsforskrifter, forskrifter for forebygging av ulykker og miljøvernforskrifter må overholdes.

## 3. Rett bruk

Materialtrykkbeholderen er konstruert for å transportere flytende medier (sprøytemedier/ material) ved hjelp av trykkluft.

## 4. Beskrivelse

Materialtrykkbeholderen benyttes til å bearbeide store mengder flytende materialer. Materialet flyttes ved hjelp av trykkluft til hånd- eller automatpistoler.

## 5. Versjoner

Materialtrykkbeholderen settes sammen etter kundens ønske med komponenter som bærehåndtak (kun SATA paint set 10) enkel-/dobbel trykkreduksjonsventil og forskjellige røreverk.

Valgfritt er det mulig med materialutløp på undersiden av trykkbeholderen (kun SATA FDG 24) samt en ekstra pistoltilkobling for material- og sprøyteluftforsyning.

Supplering av de enkelte variantene er ikke mulig.

### **Bærehåndtak (kun SATA paint set 10) [1-12]**

For å bære materialtrykkbeholderen på en komfortabel måte.

### **Enkel trykkreduksjonsventil [1-3]/[7-5]**

For å stille inn materialtrykket.

### **Dobbel trykkreduksjonsventil [1-11]/[7-14]**

For separat innstilling av material- og sprøytetrykk.

### **Håndrøreverk [1-1]/[7-1]**

For å røre om materialet manuelt. Røreverket drives med en håndsveiv.

### **Trykkluftøreverk [1-2]/[7-3]/[7-4]**

For å røre om materialet jevnt. Røreverket drives med en trykkluftmotor. Denne forsynes med trykkluft via en ekstern trykkluftledning. Trykkluftøreverket kan valgfritt bestilles med [1-2]/[7-4] eller uten gir [7-3] (kun ved SATA FDG 24/48).

### **Elektrisk røreverk [7-2]/[12-1]**

For å røre om materialet jevnt. Røreverket drives med en elektromotor.

### **Materialutløp under trykkbeholderen (kun SATA FDG 24) [7-7]**

For tilkobling av pistolen under trykkbeholderen.

### **Ekstra pistoltilkobling [1-4]/[7-6]**

For tilkobling av en ekstra pistol.

## 6. Leveransens innhold

- Materialtrykkbeholder, avhengig av variant
- Nøkkel for påfyllingsåpningen

## 7. Oppbygging

### 7.1. SATA paint set 10

#### **Materialtrykkbeholder SATA paint set 10 [1]**

[1-1] SATA paint set 10 med håndrøreverk

[1-2] SATA paint set 10 med trykkluftøreverk med gir

- |       |   |        |                              |
|-------|---|--------|------------------------------|
| [1-3] | SATA paint set 10 med enkel trykkreduksjonsventil                             | [1-7]  | Klembøyler                   |
| [1-4] | SATA paint set 10 med dobbel trykkreduksjonsventil og ekstra pistoltilkobling | [1-8]  | Trykkbeholder                |
| [1-5] | Beholderdeksel  | [1-9]  | Utluftingsventil             |
| [1-6] | Tilkobling materialforsyning  | [1-10] | Klembolt                     |
|       |   | [1-11] | Dobbel trykkreduksjonsventil |
|       |   | [1-12] | Bærehåndtak                  |

### Enkel trykkreduksjonsventil

- [2-161] Kuleventil materialforsyning
- [2-162] Tilkobling materialforsyning
- [2-163] Sikkerhetsovertrykksventil
- [2-164] Utluftingsventil
- [2-165] Trykkregulator materialtrykk
- [2-166] Lufttilkobling sprøyteluft

### Dobbel trykkreduksjonsventil

- [3-161] Kuleventil materialforsyning
- [3-162] Tilkobling materialforsyning
- [3-163] Sikkerhetsovertrykksventil
- [3-164] Utluftingsventil
- [3-165] Trykkregulator materialtrykk
- [3-166] Trykkregulator sprøytetrykk

### Ekstra pistoltilkobling

- [4-65] Kuleventil materialforsyning
- [4-66] Tilkobling materialforsyning

### Håndrøreverk

- [5-1] Håndsveiv for røreverk

### Trykkluft røreverk med gir

- [6-1] Lyddemper
- [6-2] Luftmikrometer

## 7.2. SATA FDG 24 / 48

### Materialtrykkbeholder SATA FDG 24 / 48 [7]

- |       |                                       |       |  |
|-------|---------------------------------------|-------|--|
| [7-1] | SATA FDG 24/48 med håndrøreverk       | [7-3] | SATA FDG 24/48 med trykkluft røreverk uten gir |
| [7-2] | SATA FDG 24/48 med elektrisk røreverk | [7-4] | SATA FDG 24/48 med trykkluft røreverk med gir  |

- [2-167] Kuleventil sprøyteluft
- [2-168] Enkel trykkreduksjonsventil
- [2-169] Kuleventil trykkluftforsyning
- [2-170] Lufttilkobling trykkluftforsyning

- [3-167] Dobbel trykkreduksjonsventil
- [3-168] Lufttilkobling sprøyteluft
- [3-169] Kuleventil trykkluftforsyning
- [3-170] Lufttilkobling trykkluftforsyning

- [4-67] Kuleventil sprøyteluft
- [4-68] Lufttilkobling sprøyteluft

- [5-2] Utluftingsventil

- [6-3] Lufttilkobling trykkluftmotor
- [6-4] Trykkluftmotor med gir



- [7-5] SATA FDG 24/48 med enkel trykkreduksjonsventil
- [7-6] SATA FDG 24/48 dobbel trykkreduksjonsventil med ekstra pistoltilkobling
- [7-7] SATA FDG 24 med materialutløp under
- [7-8] Beholderdeksel

#### **Enkel trykkreduksjonsventil**

- [8-1] Enkel trykkreduksjonsventil
- [8-2] Kuleventil trykkluftforsyning
- [8-3] Lufttilkobling trykkluftforsyning
- [8-4] Kuleventil sprøyteluft
- [8-5] Lufttilkobling sprøyteluft

#### **Dobbel trykkreduksjonsventil**

- [9-1] Kuleventil trykkluftforsyning
- [9-2] Lufttilkobling trykkluftforsyning
- [9-3] Dobbel trykkreduksjonsventil
- [9-4] Lufttilkobling sprøyteluft

#### **Ekstra pistoltilkobling**

- [10-65] Kuleventil sprøyteluft
- [10-66] Lufttilkobling sprøyteluft
- [10-67] Tilkobling materialforsyning
- [10-68] Kuleventil materialforsyning

#### **Håndrøreverk**

- [11-17] Håndsveiv for røreverk

#### **Elektrisk røreverk**

- [12-1] Elektromotor for røreverk

#### **Trykkluft røreverk uten gir**

- [13-1] Luftmikrometer
- [13-2] Lyddemper (skjult)
- [13-3] Trykkluftmotor
- [13-4] Lufttilkobling trykkluftmotor

#### **Trykkluft røreverk med gir**

- [7-9] Låseskrue for materialpåfylling
- [7-10] Trykkbeholder
- [7-11] Klembøyer
- [7-12] Utluftingsventil
- [7-13] Klembolt
- [7-14] Dobbel trykkreduksjonsventil
- [8-6] Utluftingsventil
- [8-7] Tilkobling materialforsyning
- [8-8] Kuleventil materialforsyning
- [8-9] Trykkregulator materialtrykk
- [8-10] Sikkerhetsovertrykksventil
- [9-5] Utluftingsventil
- [9-6] Tilkobling materialforsyning
- [9-7] Kuleventil materialforsyning
- [9-8] Trykkregulator materialtrykk
- [9-9] Trykkregulator sprøytetrykk
- [9-10] Sikkerhetsovertrykksventil

- [14-1] Luftmikrometer
- [14-2] Trykkluftmotor med gir
- [14-3] Lyddemper
- [14-4] Lufttilkobling trykkluftmotor

## 8. Tekniske data

### 8.1. Materialtrykkbeholder

Betegnelse	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Maks. driftsovertrykk	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Tillatt driftstemperatur	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Innhold	10 liter	2.6 gal	24 liter	6,3 gal	48 liter	12.7 gal
Væske / væskegruppe	2		2		2	
Lysåpning innvendig	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Tilgjengelig høyde innvendig	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Vekt uten innsatsbeholder og røreverk	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Valgfritt materialutløp på undersiden av beholderen	–		G1		–	

### 8.2. Elektrisk røreverk

Betegnelse	
Beskyttelsesart	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Spenning	230 / 400 V 50 Hz
Effekt	0,12 kW
Omdreiningstall	ca. 100 U / min.
Vekt	6,3 kg   14 lbs

### 8.3. Trykkluftrøreverk med / uten gir

Betegnelse	
Beskyttelsesart	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Arbeidstrykk	2,0 – 6,0 bar   29 psi – 87 psi

<b>Betegnelse</b>		
Lufforbruk	100 – 600 NI / min	
Effekt	0,05 – 0,6 kW.	
Omdreiningstall uten gir	på forespørsel	
Omdreiningstall med gir 1:25	50 – 120 U / min	
Vekt uten gir	1 kg	2.2 lbs
Vekt med gir	1,8 kg	4 lbs


## 9. Første gangs bruk


Materialtrykkbeholderen leveres fullstendig montert og driftsklar.

Etter utpakking må du kontrollere følgende:

- Materialtrykkbeholder skadet.
- Leveringsomfang fullstendig (se kapittel 6).

### 9.1. Materialtrykkbeholder

 <b>DANGER</b>	<b>Advarsel!</b>
<b>Fare for skader på grunn av eksisterende ledninger og slanger</b>	
Ved bruk av uegnede ledninger og slanger, kan disse skades på grunn av løsemiddel eller for høyt trykk, og de kan eksplodere.	
→ Bruk kun løsemiddelbestandige, ledende og teknisk feilfrie slanger og ledninger for trykkluft og sprøytemediet med en varig trykkfasthet på minst 40 bar.	

	<b>Merk!</b>
Ved en ekstra pistoltilkobling for material- og sprøyte trykk blir materialforsyningen og sprøyte luften tilkoblet som ved én pistoltilkobling.	

- Lukk utluftingsventilen [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

#### **Variant enkel trykkreduksjonsventil**

- Lukk kuleventilen for sprøyte luft [2-7]/[8-4].


#### **Variant med ekstra pistoltilkobling**

- Lukk kuleventilen for sprøyte luft [4-3]/[10-1].
- Lukk kuleventilen for materialforsyning [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Koble materialslangen til materialforsyningen [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

**Variant materialutløp på undersiden**


- Koble materialslangen til materialutløpet på undersiden [7-7].
- Koble sprøyteluften til lufttilkoblingen [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Koble trykklufforsyningen til lufttilkoblingen [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Alle tilkoblinger kontrolleres for godt feste og tetthet.

**9.2. Trykkluffrøreverk**

	<b>NOTICE</b>	<b>OBS!</b>
<p><b>Skader på grunn av for høyt luftinngangstrykk</b>          Et for høyt luftinngangstrykk til trykkluffmotoren kan skade denne.          → Det maksimale luftinngangstrykket på 7 bar må ikke overskrides.</p>		


- Koble trykklufforsyningen til trykkluffmotorens lufttilkobling [6-3]/[13-4]/[14-4].

**9.3. Elektrisk røreverk**

	<b>DANGER</b>	<b>Advarsel!</b>
<p><b>Livsfare på grunn av strømstøt</b>          Installasjons- og vedlikeholdsarbeider på utstyr som står under spenning forårsaker alvorlige legemsskader og død.          → Før arbeider på det elektriske røreverket må spenningen slås av og sikres mot gjeninnkobling av uvedkommende. Elektromotorer må kun kobles til strømkretser med en flerpolet skillebryter som kan slås av.</p>		

- Koble det elektriske røreverket til strømmettet som beskrevet i den vedlagte dokumentasjonen.


**10. Reguleringsdrift**


	<b>DANGER</b>	<b>Advarsel!</b>
<p><b>Livsfare på grunn av materialtrykkbeholder som eksploderer.</b>          Elektrostatisk opplading under bruk av beholderen kan føre til gnistdannelse, og dermed til at materialtrykkbeholderen eksploderer.          → Trykkbeholderen må jordes tilstrekkelig.          → Kontroller at avledermotstanden er &lt; 1 MOhm.          → Bruk kun tillatt og ledende slanger.</p>		

**10.1. Røreverk****Håndrøreverk**

Ved hjelp av håndsveiven [5-1]/[11-1] kan materialet røres om manuelt.

### Trykkluftørøverk


	<b>NOTICE</b>	<b>OBS!</b>
<p><b>Skader på grunn av feil rensset trykkluft</b>          Feil rensset trykkluft kan skade trykkluftmotoren.          → For drift av trykkluftmotoren er det nødvendig med teknisk ren og oljet trykkluft. Oljemengden er ca. 1 dråpe syrefri olje pr. minutt.</p>		

	<b>NOTICE</b>	<b>OBS!</b>
<p><b>Skader på grunn av for høyt omdreiningstall</b>          Et for høyt omdreiningstall i øreverket kan skade dette.          → La øreverket aldri gå uten belastning, og velg et omdreiningstall som er kun så høyt at det er tilstrekkelig for å røre om uten problemer.</p>		

Røreverkets omdreiningstall kan innstilles trinnløst med luftmikrometeret [6-2]/[13-1]/[14-1].

- En dreining til venstre øker øreverkets omdreiningstall.
- En dreining til høyre minker øreverkets omdreiningstall.

### Elektrisk øreverk

	<b>NOTICE</b>	<b>OBS!</b>
<p><b>Skader på grunn av overoppheting</b>          For høye temperaturer skader elektromotoren.          → Under drift av elektrorøreverket må man alltid passe på at luftslissene på motoren ikke dekkes til.</p>		

- Slå på og av det elektriske øreverket [12-1] via en ekstern styring.

## 10.2. Opprette material- og sprøyteluffforsyning

	<b>DANGER</b>	<b>Advarsel!</b>
<p><b>Fare for skader på grunn av ikke tilkoblede material- og trykkluftledninger</b>          Material som kommer ut, og ikke riktig tilkoblede trykkluftledninger, kan føre til skader.          → Kontroller at material- og trykkluftledninger sitter godt fast.</p>		

- Åpne kuleventilen for trykkluftforsyning [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

### Variant enkel trykkreduksjonsventil

- Åpne kuleventilen for sprøyteluft [2-7]/[8-4].

#### **Variant med ekstra pistoltilkobling**

- Åpne kuleventilen for sprøyteluft [4-3]/[10-1].
- Åpne kuleventilen for materialforsyning[2-1]/[3-1]/ [4-1]/[8-8]/ [9-7]/[10-4].

### **10.3. Innstille material- og sprøytetrykk**

#### **Innstille materialtrykk**

Materialtrykket kan innstilles trinnløst ved å dreie trykkregulatoren [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8].

- Ved å dreie trykkregulatoren mot venstre minkes materialtrykket.
- Ved å dreie trykkregulatoren mot høyre økes materialtrykket.

#### **Stille inn sprøytetrykk (kun på varianter med dobbel trykkreduksjonsventil)**

Sprøytetrykket kan innstilles trinnløst ved å dreie trykkregulatoren [3-6]/[9-9].

- Ved å dreie trykkregulatoren mot venstre minkes sprøytetrykket.
- Ved å dreie trykkregulatoren mot høyre økes sprøytetrykket.

### **10.4. Bytte av sprøytemediet**



**DANGER**

**Advarsel!**

#### **Livsfare på grunn av ikke utluftet materialtrykkbeholder**

Når en materialtrykkbeholder under trykk åpnes, kan det skje en eksplosjon.

→ Hver gang før materialtrykkbeholderen skal åpnes, må den skilles fra trykkluftforsyningen og utluftes fullstendig via utluftingsventilen [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].



**DANGER**

**Advarsel!**

#### **Fare for skader på grunn av røreverk som er i drift**

Når materialtrykkbeholderen åpnes med røreverk som er i drift, kan kroppsdeler og klær trekkes inn.

→ Røreverket må slås av før åpningen, og sikres mot gjeninnkobling.

#### **Åpne materialtrykkbeholder**

- Røreverket må skilles fra strøm-/trykkluftnett, og sikres mot gjeninnkobling.
- Lukk kuleventilen for materialforsyning

[2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

- Lukk kuleventilen for trykkluftforsyning [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

### Ved variant enkel trykkreduksjonsventil

- Lukk kuleventilen for sprøyteluft [2-6]/[8-4].

### Ved variant med ekstra pistoltilkobling

- Lukk kuleventilen for sprøyteluft [4-3]/[10-1].
- Skill materialtrykkbeholderen fra trykkluftnett.
- Materialtrykkbeholderen utluftes fullstendig via utluftingsventilen [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].
- Løsne klembolten [1-10]/[7-13].
- Klembøylene [1-7]/[7-11] brettes utover.
- Ta beholderdekselet [1-5]/[7-8] av fra trykkbeholderen [1-]/[7-10].
- Trykkbeholderen rengjøres med egnet rengjøringsmiddel (se kapittel 12).
- Fyll materialtrykkbeholderen med sprøytemedium.

### Materialtrykkbeholderen lukkes

- Beholderdekselet [1-5]/[7-8] settes på materialtrykkbeholderen [1-8]/[7-10].
- Klembøylen [1-7]/[7-11] brettes inn og klembolten [1-10]/[7-13] plasseres på dekselets innside av vulsten.
- Klembolten skrues til for hånd.
- Røreverket kobles til strøm-/trykkluftnett.
- Materialtrykkbeholderen kobles til trykkluftnett, og trykket stilles inn innenfor det tillatte området.
- Opprett material- og sprøyteluftforsyning (se kapittel 10.2).

## 11. Vedlikehold og reparasjon

Følgende kapittel beskriver vedlikehold og reparasjon av materialtrykkbeholderen.

### 11.1. Kontroller sikkerhetsventilen



**▲ DANGER**

**Advarsel!**

#### Fare for skader på grunn av defekt sikkerhetsventil

En defekt sikkerhetsventil utluffer ikke materialtrykkbeholderen riktig, noe som kan føre til eksplosjon.

→ Kontroller sikkerhetsventilen regelmessig. Blåser det ikke ut av sikkerhetsventilen, må trykkbeholderen straks settes ut av drift, og sikkerhets-overtrykksventilen byttes ut.

Sikkerhetsventilen [2--/[3-3]/[8-10]/[9-10] kan kun kontrolleres av autorisert personale som har tilstrekkelig kunnskap på dette området.

- Lukk utluftingsventilen.
- Sett materialtrykkbeholderen under trykk innenfor det tillatte området.
- Kontroller sikkerhetsventilen ved å dreie den til venstre. Det må kunne høres at luft kommer ut.
- Lukk sikkerhetsventilen etter at kontrollen er avsluttet.

### 11.2. Kontroller beholderdekselets pakning

- Åpne materialtrykkbeholderen (se kapittel 10.4).
- Kontroller pakningen mellom beholderdekselet [1-5]/[7-8] og trykkbeholderen [1-8]/[7-10] for skader.
- Lukk materialtrykkbeholderen (se kapittel 10.4).

### 11.3. Kontrollere material- og lufttilkoblinger

- Etter hver gangs bruk må luft- og materialtilkoblinger kontrolleres for tetthet, og at de sitter godt fast.

### 11.4. Ettersmøre trykkluftmotoren

Motoren til trykkluftørverket er tilnærmet vedlikeholdsfri. Hvis det oppstår ytelsestap kan det imidlertid gjennomføres en motorspyling.

- Skill øreverk fra trykkluftnettet.
- Skru trykkluftforsyningen ut fra trykkluftmotorens lufttilkobling [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Fyll på noen dråper petroleum i trykkluftmotorens luftforsyning.
- Drei trykkluftmotoren flere ganger frem og tilbake med rørevingen.
- Skru trykkluftforsyningen på trykkluftmotorens luftforsyning [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Trykkluftmotor kjøres ren med ca. 0,5 bar lufttrykk til en normal ytelse er oppnådd igjen.
- Skru trykkluftforsyningen fra trykkluftmotorens luftforsyning og hell inn noen dråper syrefri olje.
- Skru trykkluftforsyningen igjen til trykkluftmotorens luftforsyning.

### 11.5. Bytte ut rørevinger og lagerbøssinger

**SATA FDG 24/48 med trykkluftørverk/elektrisk røreverk med/uten gir**

#### Demontering:

- Åpne materialtrykkbeholderen (se kapittel 10.4).
- Ta av lokket med trykkluftørverk/elektrisk røreverk med gir.
- Skru ut sekskantmutteren [15-3] på rørevingen [15-2].



- Ta av røreverksakselen [15-7].
- Ta den koniske pinnen [15-6] ut av travers-røreverksakselen [15-4].
- Demonter sprengringen [15-1].
- Skru traversen til røreverksakselen av fra lokket.
- Trekk traversen til røreverksakselen med lagerbøssing[15-5] av fra røreverksakselen.
- Trekk lagerbøssingen ut av traversen til røreverksakselen.

### Montering:

- Sett den koniske pinnen [15-5] inn i traversen til røreverksakselen [15-4].
- Skyv traversen til røreverksakselen med lagerbøssingen på røreverksakselen [15-7].
- Skru traversen til røreverksakselen fast på lokket.
- Sett den koniske pinnen [15-6] inn i traversen til røreverksakselen.
- Monter sprengringen [15-1].
- Skyv rørevingen [15-2] på røreverksakselen.
- Trekk til sekskantmutteren [15-3] nede på rørevingen.
- Sett lokket med trykkluftrøreverk / elektrisk røreverk med gir på materialtrykkbeholderen.
- Lukk materialtrykkbeholderen (se kapittel 10.4).

## 11.6. Skift pakkbokspakningen, O-ringen og messing-lagerbøssingen

### SATA paint set 10 og SATA FDG 24/48 med røreverk

#### Demontering:

- Åpne materialtrykkbeholderen (se kapittel 10.4).
- Ta av lokket med håndrøreverket.
- Demonter håndveiven [16-3] fra røreverksakselen [16-2].
- Løsne settskruen [16-10] i den øvre justeringsringen [16-4].
- Trekk justeringsringen ut fra røreverksakselen.
- Skru ut pakkboksen [16-5].
- Ta O-ringen [16-9] ut av pakkboksen.
- Trekk røreverksakselen nedover ut av navet [16-6].

#### Kun for SATA FDG 24/48

- Skiven [16-1] kan forbli på røreverksakselen.
- Ta pakkbokspakningen [16-8] ut av navet.
- Ved behov skrus messing-lagerbøssinger [16-7] oppover ut av navet.

#### Montering:

**NOTICE****OBS!****Skader på grunn av uegnet verktøy**

Uegnet verktøy kan skade messing-lagerbøssingen under monteringen.


→ Sett messing-lagerbøssingen forsiktig inn ved å bruke spesialverktøy.

- Sett messing-lagerbøssingen ev. [16-7] inn i navet [16-6].
- Skyv røreverksakselen [16-2] nedenfra inn i navet.
- Sett O-ringen [16-9] inn i pakkboksen [16-5].
- Vikle tre grafittsnorer [16-8] om røreverksakselen og trykk dem inn i navet.
- Sku pakkboksen inn på en slik måte at røreverksakselen kan dreies for hånd uten å bruke krefter.
- Skyv øvre justeringsring [16-4] på røreverksakselen.
- Trekk til settskruen [16-10] i den øvre justeringsringen.
- Monter håndsvive [16-3] på røreverksakselen.
- Sett lokket med håndrøreverket på materialtrykkbeholderen.
- Lukk materialtrykkbeholderen (se kapittel 10.4).

**SATA FDG 24/48 med trykkluft røreverktøy uten gir****Demontering:**

- Åpne materialtrykkbeholderen (se kapittel 10.4).
- Ta av lokket med trykkluft røreverket uten gir.
- Løsne kontramutteren [17-7] og deretter sekskantskruen [17-8].
- Løsne settskruen [17-16] i justeringsringen [17-15] under navet [17-9].
- Skyv justeringsringen med skive [17-17] nedover på røreverksakselen [17-3].
- Skru sekskantmutteren [17-13] av røreverksakselen.
- Trekk rørevingen [17-12] av røreverksakselen og løsne settskruen [17-11] i justeringsringen [17-14] over travers-røreverksakselen [17-10] (se kapittel 11.5).
- Skyv trykkluftmotoren [17-1] og den fleksible koblingen [17-2] med røreverksakselen oppover og ut av mottaket [17-18].
- Løsne settskruen i nedre koblingshalvdel.
- Ta ut trykkluftmotoren med den fleksible koblingen.
- Trekk røreverksakselen nedover ut av navet.
- Skru ut pakkboksen [17-5].
- Ta O-ringen [17-4] ut av pakkboksen.
- Ta pakkbokspakningen [17-6] ut av navet.
- Driv ev. messing lagerbøssinger [17-19] oppover ut av navet.

**Montering:**

	<b>NOTICE</b>	<b>OBS!</b>
<p><b>Skader på grunn av uegnet verktøy</b>          Uegnet verktøy kan skade messing-lagerbøssingen under monteringen.          → Sett messing-lagerbøssingen forsiktig inn ved å bruke spesialverktøy.</p>		

- Sett ev. messing-lagerbøssinger [17-19] inn i navet [17-9].
- Skyv røreverksakselen [17-3] nedenfra inn i navet.
- Vikle tre grafittsnorer [17-6] om røreverksakselen og trykk dem inn i navet.
- Sett O-ringen [17-4] inn i pakkboksen [17-5].
- Sku pakkboksen inn på en slik måte at røreverksakselen kan dreies for hånd uten å bruke krefter.
- Skyv trykkluftmotoren [17-1] og den fleksible koblingen [17-2] på røreverksakselen.
- Trekk til settskruen i nedre koblingshalvdel.
- Trekk den fleksible koblingen med røreverksakselen inn i mottaket [17-18].
- Skyv justeringsringen [17-15] med skiven [17-17] oppover på røreverksakselen til navet.
- Trekk til settskruen [17-16] i justeringsringen.
- Skyv røvevingen [17-12] på røreverksakselen og trekk til settskruen [17-11] i justeringsringen [17-14] over travers-røreverksakselen [17-10] (se kapittel 11.5).
- Skru sekskantmutteren [17-13] på røreverksakselen og trekk til.
- Trekk til sekskantskruen [17-8]
- Sikre sekskantskruen med kontramutteren [17-7].
- Sett lokket med trykkluftørereket uten gir på materialtrykkbeholderen.
- Lukk materialtrykkbeholderen (se kapittel 10.4).

**SATA paint set 10 med trykkluftørereket med gir og SATA FDG 24/48 med trykkluftørereket/elektrisk røreverket med gir**

**Demontering:**

- Åpne materialtrykkbeholderen (se kapittel 10.4).
- Ta av lokket med trykkluftørereket/elektrisk røreverket med gir.
- Løsne kontramutteren [18-10] og deretter sekskantskruen [18-11].
- Ta av trykkluftmotoren med gir [18-1] og den øvre koblingshalvdelen [18-2].
- Ta ut koblingskiven [18-3].

- Løsne settskruen [18-19] i justeringsringen [18-18] under navet [18-12].
- Skyv justeringsringen med skiven [18-20] nedover på røreverket [18-6].

### **Kun på SATA FDG 24/48 med trykkluffrøreverket/elektrisk røreverket med gir**

- Skru sekskantmutteren [18-16] av røreverksakselen.
- Demonter røvevingen [18-15] av røreverksakselen og løsne settskruen [18-14] i justeringsringen [18-17] over travers-røreverksakselen [18-13] (se kapittel 11.5).
- Skyv røreverksakselen med den nedre koblingshalvdelen [18-4] oppover ut av mottaket [18-21].
- Løsne settskruen i nedre koblingshalvdel.
- Trekk nedre koblingshalvdel fra røreverksakselen.

### **Kun på SATA paint set 10**

- Ta ut skiven [18-5].
- Skru ut pakkboksen [18-8].
- Ta O-ringen [18-7] ut av pakkboksen.
- Trekk røreverksakselen nedover ut av navet.
- Ta pakkbokspakningen [18-9] ut av navet.
- Driv ev. messing-lagerbøssingen [18-22] oppover ut av navet.

### **Montering:**

**NOTICE****OBS!**

### **Skader på grunn av uegnet verktøy**

Uegnet verktøy kan skade messing-lagerbøssingen under monteringen.

→ Sett messing-lagerbøssingen forsiktig inn ved å bruke spesialverktøy.

- Sett ev. messing-lagerbøssingen [18-22] inn i navet [18-12].
- Skyv røreverksakselen [18-6] nedenfra inn i navet.
- Sett O-ringen [18-7] inn i pakkboksen [18-8].
- Før røreverksakselen inn i navet.
- Vikle tre grafittsnorer [18-9] om røreverksakselen og trykk dem inn i navet.
- Sku pakkboksen inn på en slik måte at røreverksakselen kan dreies for hånd uten å bruke krefter.

### **Kun på SATA paint set 10**

- Sett skiven [18-5] på røreverksakselen.
- Sett den nedre koblingshalvdelen [18-4] på røreverksakselen.
- Fest den nedre koblingshalvdelen med settskruen på røreverksakselen.

- Skyv røreverksakselen med den nedre koblingshalvdelen nedover og inn i mottaket [18-21].
- Skyv justeringsringen [18-18] med skiven [18-20] oppover på røreverksakselen til navet.
- Trekk til settskruen [18-19] i justeringsringen.

### **Kun på SATA FDG 24/48 med trykkluftørverk/elektrisk røreverk med gir**

- Monter røvevingen [18-15] på røreverksakselen og trekk til settskruen [18-14] i justeringsringen [18-17] over travers-røreverksakselen [18-13] (se kapittel 11.5).
  - Skru sekskantmutteren [18-16] på røreverksakselen og trekk til.
- Legg inn koblingsskiven [18-3].
- Sett på trykkluftmotoren med gir [18-1] og den øvre koblingshalvdelen [18-2] i riktig posisjon.
- Trekk til sekskantskruen [18-11]
- Sikre sekskantskruen med kontramutteren [18-10].
- Sett lokket med trykkluftørverk/elektrisk røreverk med gir på materialtrykkbeholderen.
- Lukk materialtrykkbeholderen (se kapittel 10.4).

## **12. Pleie og oppbevaring**

For å garantere materialtrykkbeholderens funksjon kreves skånsom håndtering samt regelmessig vedlikehold og pleie av produktet.

Materialtrykkbeholderen lagres på et tørt sted.



**NOTICE**

**OBS!**

### **Skader på grunn av feil rengjøringsmidler**

Bruk av aggressive rengjøringsmidler kan skade materialtrykkbeholderen.

- Ikke bruk aggressive rengjøringsmidler.
- Bruk nøytral rengjøringsvæske med en pH-verdi på 6–8.
- Ikke bruk syrer, lut, baser, lakkfjernere, uegnede regenerater eller andre aggressive rengjøringsmidler.

**NOTICE****OBS!****Skader på grunn av material som kommer ut**

Utherdet material i malingstrykkbeholderen kan skade denne.

→ Materialet må senest fjernes fra malingstrykkbeholderen etter oppnådd åpentid, og beholderen rengjøres.

- Rengjør materialtrykkbeholderen etter hver gangs bruk og før hvert bytte av material.

**13. Feil**

Hvis en feil ikke kan rettes med utbedringstiltakene som er beskrevet nedenfor, må materialtrykkbeholderen sendes til SATA kundeservice (adresse se kapittel 14).

Feil	Årsak	Løsning
Lekkasje mellom beholderflens og beholderdeksel.	Beholderflens, dekselpakning tilsmussede eller porøse.	Rengjøring eller bytte av pakningen.
Lekkasje i trykkluftarmaturen.	Pakninger defekte.	Bytt ut pakninger.
Lekkasje i røreverksmottaket.	Pakninger defekte.	Bytt ut pakninger.
Lekkasje i materialutløpet.	Pakninger defekte.	Bytt ut pakninger.
Materialtrykket lar seg ikke stille inn.	Materialtrykkregulator defekt.	Bytt ut materialtrykkregulatoren.

**14. Kundeservice**

Tilbehør, reservedeler og teknisk hjelp får du hos din SATA-forhandler.

**15. Tilbehør****Understell**

SATA FDG 24/48 kan ganske enkelt og komfortabelt transporteres med et understell.

**Innsatsbeholder**

Materialtrykkbeholdere kan i ettertid utstyres med en innsatsbeholder av rustfritt stål, som gjør rengjøringen av materialtrykkbeholderen vesentlig enklere.

**Merk!**

Ettermontering av innsatsbeholderen er ikke mulig. Stigerøret og drivakselen må ev. forkortes for å gjøre dette.

Art.nr.			Betegnelse	Antall
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Understell	1 stk.
47530	31302	47639	Innsatsbeholder	1 stk.
på foresp.	på foresp.	på foresp.	slangepar	1 sett

**16. Reservedeler****NOTICE****OBS!****Skader på grunn av for sterk oppvarming**

Ved demontering av fastlimte reservedeler må en varmpistol benyttes for å løsne 2-komponent limet. Ved for sterk oppvarming av komponentene kan overflatebelegget skades.

→ Ikke varm opp komponentene for mye.

**16.1. SATA paint set 10 [19]**

	Art.nr.	Betegnelse	Antall
[19-1]		Enkel trykkreduksjonsventil, rustfritt stål	1 stk.
[19-2]	19026	Enkel trykkreduksjonsventil, kompl. med manometer og sikkerhetsventil 3,0 bar, forniklet stål	1 stk.
[19-3]		Dobbel trykkreduksjonsventil, rustfritt stål	1 stk.
[19-4]	19018	Dobbel trykkreduksjonsventil, kompl., stål forniklet	1 stk.
[19-5]	88484	Tilbakeslagsventil	1 stk.
[19-6]	17376	Rørmutter, G 1/4"	1 stk.
[19-7]	19166	Luftutløpskran, kompl., G 3/8" A	1 stk.
[19-8]	72868	Materialutgang kuleventil, rustfritt stål G 1/2" A	1 stk.
[19-9]	79863	Sekskantmutter G 3/8"	1 stk.
[19-10]	72769	Pakning	1 stk.

	<b>Art.nr.</b>	<b>Betegnelse</b>	<b>Antall</b>
[19-11]	47530	Innsatsbeholder, rustfritt stål for SATA paint set 10	1 stk.
[19-12]	27573	Låsering 12x1	1 stk.
[19-13]	72561	Bolt	1 stk.
[19-14]	52746	Dobbel trykkreduksjonsventil, rustfritt stål	1 stk.
[19-15]	19034	Øyeskrue	1 stk.
[19-16]	19042	Skive 13	1 stk.
[19-17]	24315	Kulegrep M 12	1 stk.
[19-18]	47548	Rørevinge	1 stk.
[19-19]	19000	Bærehåndtak, kobl.	1 stk.
[19-20]	18952	Materialutgang, G 1/2" A	1 stk.
[19-21]	17921	Fordelerstykke	1 stk.
[19-22]	25890	Tetningsring, 13x18x1, Cu	1 stk.
[19-23]	19166	Luftutløpskran, kompl. G 3/8" A	1 stk.
[19-24]	22129	Kuleventil, kompl., G 3/8" x G 1/4" A	1 stk.
[19-25]	18945	Sikkerhetsventil PN 3, 1/4" A	1 stk.
[19-26]	18937	Manometer 0 – 4 bar	1 stk.
[19-27]	19158	Manometer 0 – 10 bar	1 stk.
[19-28]	79715	Enkel trykkreduksjonsventil, rustfritt stål	1 stk.
[19-29]	19232	Pakkbokspakning (3 stk.)	1 sett
[19-30]	29132	Pakning	1 stk.
[19-31]	22269	O-ring 12x3 mm	1 stk.
[19-32]	4812	Justeringsring A 12	1 stk.
[19-33]	197590	Hånd sveiv	1 stk.
[19-34]	14233	Håndrøreverk, kompl. utførelse i rustfritt stål	1 stk.
[19-35]	79079	Dobbel trykkreduksjonsventil, rustfritt stål	1 stk.
[19-36]	81034	Rørevinge	1 stk.
[19-37]	58842	Skive	1 stk.
[19-38]	35725	Kobling kompl. for luft røreverk	1 stk.
[19-39]	35758	Koblingsskive	1 stk.
[19-40]	6296	Luftmotor med gir	1 stk.
[19-41]	6981	SATA hurtigkoblingsnippel G 1/4" I (5 stk)	1 sett



**16.2. SATA FDG 24 og SATA FDG 48 [20]**

	Art.nr.		Betegnelse	Antall
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-1]</b>	19224	–	Dobbel trykkreduksjonsventil, kompl. med manometer og sikkerhetsventill 6,0 bar	1 stk.
	–	12880	Dobbel trykkreduksjonsventil, kompl. med manometer og sikkerhetsventil 4,0 bar	1 stk.
<b>[20-2]</b>	19216	–	Enkel trykkreduksjonsventil, kompl. med manometer og sikkerhetsventil, maks. trykk 6,0 bar	1 stk.
	–	12922	Enkel trykkreduksjonsventil, kompl. med manometer og sikkerhetsventil, maks. trykk 4,0 bar	1 stk.
<b>[20-3]</b>	177972	177972	Plugg G 3/4"	1 stk.
<b>[20-4]</b>	197590	197590	Håndsveiv	1 stk.
<b>[20-5]</b>	22269	22269	O-ring 12x3 mm	1 stk.
<b>[20-6]</b>	19232	19232	Pakkbokspakning (3 stk.)	1 sett
<b>[20-7]</b>	19174	19174	Deksel for påfyllingsstussen	1 stk.
<b>[20-8]</b>	19182	19182	Pakning for påfyllingsstussen	1 stk.
<b>[20-9]</b>	9472	–	Pakning, EPDM-profilsnor grønn	1 stk.
	–	173989	Pakning, EPDM-profilsnor grønn	1 stk.
<b>[20-10]</b>	4812	4812	Justeringsring A 12	1 stk.
<b>[20-11]</b>	29132	29132	Pakning	1 stk.
<b>[20-12]</b>	183814		Plugg G 1/2"	1 stk.
<b>[20-13]</b>	58842	58842	Skive	1 stk.
<b>[20-14]</b>	41269	42671	Rørvinge kompl.	1 stk.
<b>[20-15]</b>	19620	–	Kobling	1 stk.
<b>[20-16]</b>	18861	–	Muffekran G 1"	1 stk.
<b>[20-17]</b>			Låsering 16 DIN 471	1 stk.
<b>[20-18]</b>			Bolter 16x54 mm	1 stk.
<b>[20-19]</b>	179119	179119	Klembøyler	1 stk.
<b>[20-20]</b>	174037	174037	Klembolt	1 stk.
<b>[20-21]</b>	12294	12294	Materialutgang oppe	1 stk.

	Art.nr.		Betegnelse	Antall
	FDG 24	FDG 48		
[20-22]	19166	19166	Luftutløpskran G 3/8" A, kompl.	1 stk.
[20-23]	19158	–	Manometer 0 – 10 bar, G 1/4"	1 stk.
	–	18960	Manometer 0 – 6 bar, rød markering ved 4 bar	1 stk.
[20-24]	19380	–	Sikkerhets-overtrykksventil G 3/8 innstilt på", 6 bar	1 stk.
	–	19349	Sikkerhets-overtrykksventil G 3/8", innstilt til 4 bar	1 stk.
[20-25]	19158	19158	Manometer 0 – 10 bar, G 1/4"	1 stk.
[20-26]	77669	77669	Kuleventil, kobling	1 stk.
[20-27]	6296	6296	Luftmotor med gir	1 stk.
[20-28]	35725	35725	Kobling kompl. for røreverk med gir	1 stk.
[20-29]	35758	35758	Koblingsskive	1 stk.
[20-30]	29165	29165	Lagerbøssing	1 stk.
[20-31]	93096	–	Lagerbøyle kompl.	1 stk.
	–	93104	Lagerbøyle kompl.	1 stk.
[20-32]	65201	–	Røreaksel	1 stk.
	–	65227	Røreaksel	1 stk.
[20-33]	29173	29173	Sprengring	1 stk.
[20-34]	46581	46581	Rørvinge kompl.	1 stk.
[20-35]	148130	148130	Sekskantmutter M 12	1 stk.
[20-36]	58842	58842	Skive	1 stk.
[20-37]	117077	117077	Rørvinge	1 stk.
[20-38]	28928	28928	Fleksibel kobling	1 stk.
[20-39]	46987	46987	Trykkluftmotor før røreverk uten gir	1 stk.
[20-40]	63925	63925	Elektromotor Ex-besk. 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1 500 o/min	1 stk.
[20-41]	31302	–	Innsatsbeholder, rustfritt stål	1 stk.
	–	47639	Innsatsbeholder, rustfritt stål	1 stk.

## 17. EU-samsvarserklæring

Konformitetserklæringen som for tiden er gyldig, finner du under:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Spis treści [wersja oryginalna: j. niemiecki]

1. Informacje ogólne.....	469	10. Tryb regulacji.....	480
2. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa.....	471	11. Konserwacja i serwisowanie.....	484
3. Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem .....	473	12. Pielęgnacja i przechowywanie.....	491
4. Opis .....	473	13. Usterki .....	491
5. Warianty .....	473	14. Serwis.....	492
6. Zakres dostawy .....	474	15. Akcesoria.....	492
7. Budowa .....	474	16. Części zamienne .....	493
8. Dane techniczne.....	477	17. Deklaracja zgodności WE ...	497
9. Pierwsze uruchomienie .....	478		



## Najpierw przeczytać!

Przed uruchomieniem i eksploatacją należy szczegółowo zapoznać się z całą instrukcją obsługi. Przestrzegać zasad bezpieczeństwa i informacji o zagrożeniach!

Niniejszą instrukcję obsługi należy zawsze przechowywać w pobliżu produktu lub w miejscu przez cały czas ogólnodostępnym!

## 1. Informacje ogólne

## 1.1. Wstęp

Niniejsza instrukcja obsługi zawiera ważne informacje dotyczące eksploatacji urządzenia SATA paint set 10, SATA FDG 24 i SATA FDG 48, zwanego dalej zbiornikiem ciśnieniowym materiału. W instrukcji opisano również uruchomienie, użytkowanie, konserwację i serwisowanie, pielęgnację i przechowywanie, jak również usuwanie usterek.

## 1.2. Grupa odbiorców

Niniejsza instrukcja jest przeznaczona dla

- specjalistów z branży malarsko-lakierniczej;
- przeszkolonego personelu wykonującego prace lakiernicze w zakładach przemysłowych i rzemieślniczych.

## 1.3. BHP

Należy koniecznie przestrzegać ogólnych oraz krajowych przepisów bhp i właściwych instrukcji warsztatowych i zakładowych.

#### 1.4. Części zamienne, akcesoria i części zużywalne

Należy używać wyłącznie oryginalnych części zamiennych, akcesoriów i części zużywalnych firmy SATA. Części, które nie zostały dostarczone przez SATA, nie są sprawdzone ani zatwierdzone. Firma SATA nie ponosi odpowiedzialności za szkody spowodowane używaniem niezatwierdzonych części zamiennych, akcesoriów i części zużywalnych.

#### 1.5. Gwarancja i odpowiedzialność

Obowiązują Ogólne Warunki Handlowe SATA oraz ewentualnie inne uzgodnienia umowne oraz aktualnie obowiązujące przepisy.

Firma SATA nie ponosi odpowiedzialności w przypadku:

- Nieprzestrzegania instrukcji obsługi
- Stosowania produktu niezgodnie z przeznaczeniem
- Obsługi przez niewykwalifikowany personel
- Niestosowania środków ochrony osobistej
- Niestosowania oryginalnych akcesoriów i części zamiennych
- Samodzielnej przebudowy i zmian technicznych
- Naturalne zużycie / ścieranie się.
- Ekscesywnego obciążenia, nietypowego dla normalnej eksploatacji
- Niedozwolone prace montażowe/demontażowe

#### 1.6. Zastosowane dyrektywy, rozporządzenia i normy

Dyrektywa 2014/34/EU

Urządzenia i systemy ochronne przeznaczone do użytku w przestrzeniach zagrożonych wybuchem (ATEX)

Dyrektywa 2014/68/UE

Dyrektywa w sprawie urządzeń ciśnieniowych, moduł A1 Wewnętrzna kontrola produkcji

#### **DIN EN 1127-1**

Zapobieganie wybuchowi i ochrona przed wybuchem -- Część 1: Pojęcia podstawowe i metodyka

#### **DIN EN ISO 80079-36**

Urządzenia nieelektryczne w przestrzeniach zagrożonych wybuchem – Część 1: Podstawowe założenia i wymagania

DIN EN ISO 12100-1/-2

Bezpieczeństwo maszyn -- Podstawowe wymagania

#### **DIN EN 1953**

Urządzenia do rozpylania i natryskiwania materiałów powłokowych -- Wy-

magania bezpieczeństwa

DIN 31000:2011

„Ogólne wytyczne dotyczące bezpiecznego wytwarzania wyrobów technicznych”

## 2. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Należy przeczytać wszystkie wymienione zasady i ich przestrzegać.

Nieprzestrzeganie lub błędne przestrzeganie może powodować wadliwe działanie lub obrażenia ciała.

### 2.1. Wymagania dla personelu

Zbiornik ciśnieniowy materiału może być stosowany wyłącznie przez doświadczonych, wykwalifikowanych osób i przeszkolony personel po przeczytaniu ze zrozumieniem pełnej instrukcji obsługi. Zabrania się korzystania ze zbiornika ciśnieniowego materiału osobom z obniżoną zdolnością reakcji spowodowaną środkami odurzającymi, alkoholem, lekami lub w inny sposób.

### 2.2. Środki ochrony osobistej

W trakcie korzystania ze zbiornika ciśnieniowego materiału oraz podczas czyszczenia i konserwacji zawsze nosić atestowaną ochronę dróg oddechowych i oczu, odpowiednie rękawice ochronne, odzież roboczą, jak również obuwie bezpieczne.

### 2.3. Stosowanie w obszarach zagrożonych wybuchem

Zbiornik ciśnieniowy materiału został dopuszczony do użytkowania/przechowywania w obszarach zagrożonych wybuchem strefy Ex 1 i 2. Przestrzegać oznaczenia produktu.

### 2.4. Wskazówki dotyczące bezpieczeństwa

Miejsce ustawienia

- W przypadku ustawienia w obszarach zagrożonych wybuchem zbiornik ciśnieniowy materiału przed uruchomieniem musi skontrolować specjalista posiadający dostateczną wiedzę w zakresie dyrektywy ATEX zgodnie z rozporządzeniem o bezpieczeństwie eksploatacji.
- Pod żadnym pozorem nie używać zbiornika ciśnieniowego materiału w obszarze wyposażenia elektrycznego niezabezpieczonego przed wybuchem.

- Zbiornik ciśnieniowy materiału trzymać z dala od źródeł zapłonu, takich jak otwarty ogień, palące się papierosy czy wyrzucane iskry.
- Obszary robocze, w których przetwarzane lub magazynowane są substancje niebezpieczne, muszą posiadać dostateczną wentylację. W razie awarii wentylacji należy niezwłocznie przerwać prace i wyłączyć mieszadła.

#### Stan techniczny

- Pod żadnym pozorem nie uruchamiać zbiornika ciśnieniowego materiału w przypadku uszkodzenia lub braku części.
- W razie uszkodzeń niezwłocznie wyłączyć zbiornik ciśnieniowy materiału, odłączyć od źródła sprężonego powietrza i całkowicie odpowietrzyć.
- Pod żadnym pozorem nie przebudowywać ani nie modyfikować samowolnie zbiornika ciśnieniowego materiału pod względem technicznym.
- Sprawdzać zbiornik ciśnieniowy materiału z wszystkimi podłączonymi elementami przed każdym użyciem pod kątem uszkodzeń i prawidłowego zamocowania i w razie potrzeby naprawiać.
- Regularnie kontrolować pałaki zaciskowe i śruby dociskowe z przetyczką pod kątem zużycia i uszkodzeń i w razie potrzeby wymieniać. Pałaki zaciskowe i śruby dociskowe z przetyczką dokręcać ręką.

#### Materiały robocze

- Dozwolone są wyłącznie materiały powłokowe grupy cieczy 2 w SATA paint set 10, SATA FDG 24 i SATA FDG 48.
- Przetwarzanie natryskiwanych mediów zawierających kwasy lub ługi jest zabronione.
- Przetwarzanie rozpuszczalników z węglowodorami halogenowymi, benzyny, nafty, herbicydów, pestycydów i substancji radioaktywnych jest zabronione. Halogenowane rozpuszczalniki mogą prowadzić do powstania wybuchowych i żrących związków chemicznych.
- Zbiorniki ciśnieniowe materiału wykonane są ze stopu stali nierdzewnej o wysokiej wytrzymałości. Jednak w przypadku stosowania silnie korozyjnych lub ściernych natryskiwanych mediów konieczne jest uzgodnienie tego faktu z firmą SATA.
- W otoczeniu pracy zbiornika ciśnieniowego materiału stosować wyłącznie media niezbędne do postępu prac.

#### Parametry eksploatacyjne

- Zbiorniki ciśnieniowe materiału mogą być eksploatowane wyłącznie w ramach parametrów podanych na tabliczce znamionowej.

#### Podłączone elementy



- Podłączone elementy muszą być niezawodnie odporne na obciążenia cieplne, chemiczne i mechaniczne spodziewane podczas użytkowania zbiornika ciśnieniowego materiału.
- Wężę znajdujące się pod ciśnieniem mogą doprowadzić do obrażeń ciała przy odłączaniu wskutek ruchów przypominających ruch bicia i wytryśnięcia materiału. Przed odłączeniem zawsze całkowicie odpuścić wężę.

#### Ogólnie

- Nigdy nie transportować zbiornika ciśnieniowego materiału pod ciśnieniem.
- Przestrzegać lokalnych przepisów bhp oraz przepisów dotyczących ochrony pracy i środowiska.

### 3. Zastosowanie zgodne z przeznaczeniem

Zbiornik ciśnieniowy materiału SATA jest przeznaczony do tłoczenia płynnych mediów (natryskiwanych mediów/materiału) przy pomocy sprężonego powietrza.

### 4. Opis

Zbiornik ciśnieniowy materiału stosuje się do przetwarzania większych ilości płynnego materiału. Materiał jest tłoczony za pośrednictwem sprężonego powietrza do pistoletów automatycznych lub ręcznych.

### 5. Warianty

Zbiornik ciśnieniowy materiału jest wyposażony zależnie od wymagania klienta w uchwyt do noszenia (tylko SATA paint set 10) pojedynczy/podwójny reduktor ciśnienia i różne mieszadła.

Opcjonalnie możliwe jest odejście materiału przy zbiorniku ciśnieniowym na dole (tylko SATA FDG 24) oraz drugie przyłącze pistoletu do doprowadzenia materiału i powietrza natryskowego.

Doposażenie poszczególnych wersji nie jest możliwe.

Uchwyt do noszenia (tylko SATA paint set 10) [1-12]

Do wygodnego noszenia zbiornika ciśnieniowego materiału.

Pojedynczy reduktor ciśnienia [1-3]/[7-5]

Do regulacji ciśnienia materiału.

Podwójny reduktor ciśnienia [1-11]/[7-14]

Do oddzielnej regulacji ciśnienia materiału i natrysku.

Mieszadło ręczne [1-1]/[7-1]

Do ręcznego mieszania materiału. Mieszadło napędzane jest korbką ręczną.

**Mieszadło pneumatyczne [1-2]/[7-3]/[7-4]**

Do równomiernego mieszania materiału. Mieszadło napędzane jest przez silnik pneumatyczny. Jest on zasilany sprężonym powietrzem przez zewnętrzny przewód pneumatyczny. Mieszadło pneumatyczne można zamówić – wedle wyboru – z **[1-2]/[7-4]** lub bez przekładni **[7-3]** (tylko w SATA FDG 24/48).

**Mieszadło elektryczne [7-2]/[12-1]**

Do równomiernego mieszania materiału. Mieszadło napędzane jest przez silnik elektryczny.

Odejście materiału na dole zbiornika ciśnieniowego (tylko SATA FDG 24) [7-7]

Do podłączenia pistoletu do zbiornika ciśnieniowego na dole.

Drugie przyłącze pistoletu [1-4]/[7-6]

Do podłączenia drugiego pistoletu.

**6. Zakres dostawy**

- Zbiornik ciśnieniowy materiału, w zależności od wersji
- Klucz do otworu do napełniania

**7. Budowa****7.1. SATA paint set 10**

Zbiornik ciśnieniowy materiału SATA paint set 10 [1]

- |   |  |
|---|--|
| <b>[1-1]</b> SATA paint set 10 z mieszadłem ręcznym   | <b>[1-5]</b> Pokrywa zbiornika             |
| <b>[1-2]</b> SATA paint set 10 z mieszadłem pneumatycznym z przekładnią                       | <b>[1-6]</b> Przyłącze dopływu materiału   |
| <b>[1-3]</b> SATA paint set 10 z pojedynczym reduktorem ciśnienia                             | <b>[1-7]</b> Obejma zaciskowa              |
| <b>[1-4]</b> SATA paint set 10 z podwójnym reduktorem ciśnienia i drugim przyłączem pistoletu | <b>[1-8]</b> Zbiorniki ciśnieniowe         |
|   | <b>[1-9]</b> Zawór odpowietrzający         |
|   | <b>[1-10]</b> Śruba dociskowa z przetyczką |
|   | <b>[1-11]</b> Podwójny regulator ciśnienia |
|   | <b>[1-12]</b> Uchwyt do noszenia           |
| Pojedynczy regulator ciśnienia  |  |
| <b>[2-171]</b> Zawór kulowy dopływu materiału   | <b>[2-172]</b> Przyłącze dopływu materiału |
|   | <b>[2-173]</b> Zawór bezpieczeństwa        |

- [2-174]** Zawór odpowietrzający
- [2-175]** Regulator ciśnienia materiału
- [2-176]** Przyłącze powietrza natryskowego
- [2-177]** Zawór kulowy powietrza natryskowego

Podwójny regulator ciśnienia

- [3-171]** Zawór kulowy dopływu materiału
- [3-172]** Przyłącze dopływu materiału
- [3-173]** Zawór bezpieczeństwa
- [3-174]** Zawór odpowietrzający
- [3-175]** Regulator ciśnienia materiału
- [3-176]** Regulator ciśnienia natrysku

Drugie przyłącze pistoletu

- [4-69]** Zawór kulowy dopływu materiału
- [4-70]** Przyłącze dopływu materiału

Mieszadło ręczne

- [5-1]** Korbka ręczna mieszadła

Mieszadło pneumatyczne z przekładnią

- [6-1]** Tłumik dźwięku
- [6-2]** Regulator ciśnienia powietrza

- [2-178]** Pojedynczy regulator ciśnienia

- [2-179]** Zawór kulowy dopływu sprężonego powietrza

- [2-180]** Przyłącze dopływu sprężonego powietrza

- [3-177]** Podwójny regulator ciśnienia

- [3-178]** Przyłącze powietrza natryskowego

- [3-179]** Zawór kulowy dopływu sprężonego powietrza

- [3-180]** Przyłącze dopływu sprężonego powietrza

- [4-71]** Zawór kulowy powietrza natryskowego

- [4-72]** Przyłącze powietrza natryskowego

- [5-2]** Zawór odpowietrzający

- [6-3]** Przyłącze powietrza silnika pneumatycznego

- [6-4]** Silnik pneumatyczny z przekładnią

## 7.2. SATA FDG 24 / 48

Zbiornik ciśnieniowy materiału SATA FDG 24 / 48 [7]

- [7-1]** SATA FDG 24 / 48 z mieszadłem ręcznym

- [7-2]** SATA FDG 24 / 48 z mieszadłem elektrycznym

- [7-3]** SATA FDG 24 / 48

z mieszadłem pneumatycznym bez przekładni

- |  |   |
|--|---|
| <b>[7-4]</b> SATA FDG 24/48 z mieszadłem pneumatycznym z przekładnią                       | <b>[7-8]</b> Pokrywa zbiornika                          |
| <b>[7-5]</b> SATA FDG 24/48 z pojedynczym reduktorem ciśnienia                             | <b>[7-9]</b> Śruba zamykająca do napełniania materiałem |
| <b>[7-6]</b> SATA FDG 24/48 z podwójnym reduktorem ciśnienia z drugim przyłączem pistoletu | <b>[7-10]</b> Zbiorniki ciśnieniowe                     |
| <b>[7-7]</b> SATA FDG 24 z odejściem materiału na dole                                     | <b>[7-11]</b> Obejma zaciskowa                          |
|  | <b>[7-12]</b> Zawór odpowietrzający                     |
|  | <b>[7-13]</b> Śruba dociskowa z przetyczką              |
|  | <b>[7-14]</b> Podwójny regulator ciśnienia              |

#### Pojedynczy regulator ciśnienia

- |  |   |
|--|---|
| <b>[8-1]</b> Pojedynczy regulator ciśnienia            | <b>[8-6]</b> Zawór odpowietrzający          |
| <b>[8-2]</b> Zawór kulowy dopływu sprężonego powietrza | <b>[8-7]</b> Przyłącze dopływu materiału    |
| <b>[8-3]</b> Przyłącze dopływu sprężonego powietrza    | <b>[8-8]</b> Zawór kulowy dopływu materiału |
| <b>[8-4]</b> Zawór kulowy powietrza natryskowego       | <b>[8-9]</b> Regulator ciśnienia materiału  |
| <b>[8-5]</b> Przyłącze powietrza natryskowego          | <b>[8-10]</b> Zawór bezpieczeństwa          |

#### Podwójny regulator ciśnienia

- |  |   |
|--|---|
| <b>[9-1]</b> Zawór kulowy dopływu sprężonego powietrza | <b>[9-6]</b> Przyłącze dopływu materiału    |
| <b>[9-2]</b> Przyłącze dopływu sprężonego powietrza    | <b>[9-7]</b> Zawór kulowy dopływu materiału |
| <b>[9-3]</b> Podwójny regulator ciśnienia              | <b>[9-8]</b> Regulator ciśnienia materiału  |
| <b>[9-4]</b> Przyłącze powietrza natryskowego          | <b>[9-9]</b> Regulator ciśnienia natrysku   |
| <b>[9-5]</b> Zawór odpowietrzający                     | <b>[9-10]</b> Zawór bezpieczeństwa          |

#### Drugie przyłącze pistoletu

- [10-69]** Zawór kulowy powietrza natryskowego  
**[10-70]** Przyłącze powietrza natryskowego  
**[10-71]** Przyłącze dopływu materiału  
**[10-72]** Zawór kulowy dopływu materiału

Mieszadło ręczne

**[11-18]** Korbka ręczna mieszadła

Mieszadło elektryczne

**[12-1]** Silnik elektryczny mieszadła

Mieszadło pneumatyczne bez przekładni

**[13-1]** Regulator ciśnienia powietrza

**[13-2]** Tłumik hałasu (zakryty)

**[13-3]** Silnik pneumatyczny

**[13-4]** Przyłącze powietrza silnika pneumatycznego

Mieszadło pneumatyczne z przekładnią

**[14-1]** Regulator ciśnienia powietrza

**[14-2]** Silnik pneumatyczny z przekładnią

**[14-3]** Tłumik dźwięku

**[14-4]** Przyłącze powietrza silnika pneumatycznego

## 8. Dane techniczne

### 8.1. Zbiornik ciśnieniowy

Nazwa	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Maksymalne nadciśnienie robocze	3 bar	43 psi	6 barów	87 psi	4 bary	58 psi
Dop. temperatura robocza	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Zawartość	10 litrów	2.6 gal	24 litry	6,3 gal	48 litrów	12.7 gal
Ciecz/grupa cieczy	2		2		2	
Szerokość wewn. w świetle	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Wysokość wewn. w świetle	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Masa bez garnka wkładanego i mieszadła	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Opcja: odejście materiału na dole przy zbiorniku	–		G1		–	

## 8.2. Mieszadło elektryczne

Nazwa		
Stopień ochrony	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Napięcie	230 / 400 V 50 Hz	
Moc	0,12 kW	
Prędkość obrotowa	ca. 100 U / min.	
Ciężar	6,3 kg	14 lbs

## 8.3. Mieszadło pneumatyczne z / bez przekładni

Nazwa		
Stopień ochrony	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Ciśnienie robocze	2,0 – 6,0 bar	29 psi – 87 psi
Zużycie powietrza	100 – 600 NI / min	
Moc	0,05 – 0,6 kW.	
Prędkość obrotowa bez przekładni	na zapytanie	
Prędkość obrotowa z przekładnią 1:25	50 – 120 U / min	
Masa bez przekładni	1 kg	2.2 lbs
Masa z przekładnią	1,8 kg	4 lbs

## 9. Pierwsze uruchomienie

Dostarczony zbiornik ciśnieniowy materiału jest całkowicie złożony i gotowy do pracy.

Po rozpakowaniu sprawdzić, czy:

- Zbiornik ciśnieniowy materiału uszkodzony.
- Dostawa jest kompletna (patrz rozdział 6)

## 9.1. Zbiornik ciśnieniowy


**⚠ DANGER**
**Ostrzeżenie!**

Ryzyko odniesienia obrażeń wskutek pęknięcia przewodów i węży. Stosowanie nieodpowiednich przewodów i węży może doprowadzić do ich uszkodzenia lub wybuchu spowodowanego przez rozpuszczalnik lub zbyt wysokie ciśnienie.


→ Stosować wyłącznie odporne na rozpuszczalniki, przewodzące i technicznie sprawne przewody i węże do sprężonego powietrza i natryskiwane medium o odporności na ciśnienie ciągłe wynoszące przynajmniej 40 barów.


**Wskazówka!**

W przypadku drugiego przyłącza pistoletu do ciśnienia materiału i natrysku dopływ materiału i powietrze natryskowe podłącza się analogicznie do pierwszego przyłącza pistoletu.


- Zamknąć zawór odpowietrzający **[2-4] / [3-4] / [8-6] / [9-5]**.  
Wersja z pojedynczym reduktorem ciśnienia
  - Zamknąć zawór kulowy powietrza natryskowego **[2-7] / [8-4]**.
- Wersja z drugim przyłączem pistoletu
  - Zamknąć zawór kulowy powietrza natryskowego **[4-3] / [10-1]**.
- Zamknąć zawór kulowy dopływu materiału **[2-1] / [3-1] / [8-8] / [9-7] / [10-4]**.
- Podłączyć wąż materiału do dopływu materiału **[2-2] / [3-2] / [4-2] / [8-7] / [9-6] / [10-3]**.  
Wersja z odejściem materiału na dole
  - Podłączyć wąż materiału do odejścia materiału na dole **[7-7]**.
- Podłączyć powietrze natryskowe do przyłącza powietrza **[2-6] / [3-8] / [8-5] / [9-4]**.
- Podłączyć dopływ sprężonego powietrza do przyłącza powietrza **[2-10] / [3-10] / [8-3] / [9-2] / [10-2]**.
- Skontrolować prawidłowość podłączenia i szczelność wszystkich przyłączy.

## 9.2. Mieszadło pneumatyczne

	<b>NOTICE</b>	Uwaga!
<p>Szkody spowodowane przez zbyt wysokie ciśnienie wejściowe powietrza</p> <p>Zbyt wysokie ciśnienie wejściowe powietrza przy silniku pneumatycznym może doprowadzić do uszkodzenia silnika.</p> <p>→ Nie przekraczać maksymalnego ciśnienia wejściowego powietrza wynoszącego 7 barów.</p>		


- Podłączyć dopływ sprężonego powietrza do przyłącza powietrza silnika pneumatycznego **[6-3]/[13-4]/[14-4]**.

## 9.3. Mieszadło elektryczne

	<b>DANGER</b>	Ostrzeżenie!
<p>Zagrożenie życia wskutek porażenia prądem elektrycznym</p> <p>Prace instalacyjne i konserwacyjne z podłączonym napięciem prowadzą do powstania poważnych obrażeń ciała ze śmiercią włącznie.</p> <p>→ Przed przystąpieniem do prac przy mieszadle elektrycznym odłączyć napięcie elektryczne i zabezpieczyć przed nieupoważnionym ponownym włączeniem. Silnik elektryczny podłączać tylko do obwodów prądowych, które wyłączają się za pomocą rozłącznika wszystkich styków biegunów.</p>		

- Mieszadło elektryczne podłączać do sieci elektrycznej zgodnie z dołączoną dokumentacją.

## 10. Tryb regulacji

	<b>DANGER</b>	Ostrzeżenie!
<p>Zagrożenie życia wskutek wybuchu zbiornika ciśnieniowego materiału.</p> <p>Ładunki elektryczne podczas pracy zbiornika mogą prowadzić do iskrzenia, a w konsekwencji do wybuchu zbiornika ciśnieniowego materiału.</p> <p>→ Dostatecznie uziemić zbiornik ciśnieniowy materiału.</p> <p>→ Zapewnić oporność upływową &lt; 1 MΩ.</p> <p>→ Stosować wyłączanie atestowane i przewodzące węże.</p>		

### 10.1. Mieszadła

#### Mieszadło ręczne

Korbka ręczna **[5-1]/[11-1]** umożliwia ręczne mieszanie materiału.



## Mieszadło pneumatyczne

**NOTICE**

Uwaga!

Szkody spowodowane nieprawidłowo uzdatnionym sprężonym powietrzem.

Nieprawidłowo uzdatnione sprężone powietrze może uszkodzić silnik pneumatyczny.

→ Do pracy silnika pneumatycznego wymagane jest czyste technicznie i olejne sprężone powietrze. Ilość oleju wynosi ok. 1 kroplę wolnego od kwasów oleju na minutę.

**NOTICE**

Uwaga!

Szkody spowodowane przez zbyt wysoką prędkość obrotową  
Zbyt wysoka prędkość obrotowa mieszadła może prowadzić do jego uszkodzenia.

→ Nie używać mieszadła bez obciążenia i dobrać na tyle wysoką prędkość obrotową, która jest potrzebna do prawidłowego mieszania.

Prędkość obrotową mieszadła można płynnie regulować mikrometrem powietrznym **[6-2]/[13-1]/[14-1]**.

- Obrót w lewo powoduje zwiększenie prędkości obrotowej mieszadła.
- Obrót w prawo powoduje zmniejszenie prędkości obrotowej mieszadła.

## Mieszadło elektryczne

**NOTICE**

Uwaga!

Szkody wskutek przegrzania

Zbyt wysoka temperatura prowadzi do uszkodzenia silnika elektrycznego.

→ Podczas użytkowania mieszadła elektrycznego zwrócić uwagę, aby szczeliny wentylacyjne silnika nie były przykryte.

- Mieszadło elektryczne **[12-1]** można włączać i wyłączać za pomocą zewnętrznego sterowania.

## 10.2. Podłączanie dopływu materiału i powietrza natryskowego


**▲ DANGER**
**Ostrzeżenie!**

Ryzyko odniesienia obrażeń spowodowane przez niepodłączone przewody materiału i sprężonego powietrza

Wydostający się materiał i nieprawidłowo podłączone przewody sprężonego powietrza mogą doprowadzić do obrażeń ciała.

→ Kontrolować przewody materiału i sprężonego powietrza pod kątem prawidłowego podłączenia.

- Otworzyć zawór kulowy dopływu sprężonego powietrza **[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]**.

Wersja z pojedynczym reduktorem ciśnienia

- Otworzyć zawór kulowy powietrza natryskowego **[2-7]/[8-4]**.

Wersja z drugim przyłączem pistoletu

- Otworzyć zawór kulowy powietrza natryskowego **[4-3]/[10-1]**.

- Otworzyć zawór kulowy dopływu materiału **[2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]**.

## 10.3. Regulacja ciśnienia materiału i natrysku

Regulacja ciśnienia materiału

Ciśnienie materiału można płynnie regulować poprzez obracanie regulatora ciśnienia **[2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8]**.


- Obrót regulatora ciśnienia w lewo powoduje zmniejszenie ciśnienia materiału.
- Obrót regulatora ciśnienia w prawo powoduje zwiększenie ciśnienia materiału.


Regulacja ciśnienia natrysku (tylko przy wersji z podwójnym regulatorem ciśnienia)

Ciśnienie natrysku można płynnie regulować poprzez obracanie regulatora ciśnienia **[3-6]/[9-9]**.

- Obrót regulatora ciśnienia w lewo powoduje zmniejszenie ciśnienia natrysku.
- Obrót regulatora ciśnienia w prawo powoduje zwiększenie ciśnienia natrysku.

## 10.4. Zmiana natryskiwanego medium

 <b>▲ DANGER</b>	Ostrzeżenie!
<p>Zagrożenie życia spowodowane przez nieodpowietrzony zbiornik ciśnieniowy materiału</p> <p>Podczas otwierania zbiornika ciśnieniowego materiału znajdującego się pod ciśnieniem może dojść do wybuchu.</p> <p>→ Przed każdym otwarciem odłączyć zbiornik ciśnieniowy materiału od źródła sprężonego powietrza i całkowicie odpowietrzyć zaworem odpowietrzającym <b>[2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5]</b>.</p>	

 <b>▲ DANGER</b>	Ostrzeżenie!
<p>Ryzyko odniesienia obrażeń spowodowanych pracującym mieszadłem</p> <p>Podczas otwierania zbiornika ciśnieniowego materiału z pracującym mieszadłem części ciała i odzieży mogą zostać wciągnięte.</p> <p>→ Przed otwarciem wyłączyć mieszadło i zabezpieczyć przed ponownym włączeniem.</p>	

Otwieranie zbiornika ciśnieniowego materiału

- Odłączyć mieszadło od sieci elektrycznej/źródła sprężonego powietrza i zabezpieczyć przed ponownym włączeniem.
- Zamknąć zawór kulowy dopływu materiału **[2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]**.
- Zamknąć zawór kulowy dopływu sprężonego powietrza **[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]**.

W wersji z pojedynczym reduktorem ciśnienia

- Zamknąć zawór kulowy powietrza natryskowego **[2-6]/[8-4]**.

W wersji z drugim przyłączem pistoletu

- Zamknąć zawór kulowy powietrza natryskowego **[4-3]/[10-1]**.
- Odłączyć zbiornik ciśnieniowy materiału od źródła sprężonego powietrza.
- Całkowicie odpowietrzyć zbiornik ciśnieniowy materiału za pomocą zaworu odpowietrzającego **[2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5]**.
- Poluzować śrubę dociskową z przetyczką **[1-10]/[7-13]**.
- Odchylić pałaki zaciskowe **[1-7]/[7-11]** na zewnątrz.
- Zdjąć pokrywę zbiornika **[1-5]/[7-8]** ze zbiornika ciśnieniowego **[1-8]/[7-10]**.

- Oczyszczyć zbiornik ciśnieniowy odpowiednim detergentem (patrz rozdział 12).
- Napęlić zbiornik ciśnieniowy materiału natryskiwanym medium.

Zamykanie zbiornika ciśnieniowego materiału

- Nałożyć pokrywę zbiornika **[1-5]/[7-8]** na zbiornik ciśnieniowy materiału **[1-8]/[7-10]**.
- Złożyć pałąk zaciskowy **[1-7]/[7-11]** do wewnątrz i ustawić śrubę dociskową z przetyczką **[1-10]/[7-13]** po wewnętrznej stronie zawinięcia pokrywy.
- Dokręcić śrubę dociskową z przetyczką mocno ręką.
- Podłączyć mieszadło do sieci elektrycznego/źródła sprężonego powietrza.
- Podłączyć zbiornik ciśnieniowy materiału do źródła sprężonego powietrza i nastawić ciśnienie w dopuszczalnym zakresie.
- Podłączyć dopływ materiału i powietrza natryskowego (patrz rozdział 10.2).

## 11. Konserwacja i serwisowanie

Niniejszy rozdział opisuje konserwację i serwisowanie zbiornika ciśnieniowego materiału.

### 11.1. Kontrola zaworu nadciśnieniowego bezpieczeństwa



**▲ DANGER**

Ostrzeżenie!

Ryzyko odniesienia obrażeń wskutek uszkodzenia zaworu nadciśnieniowego bezpieczeństwa

Uszkodzony zawór nadciśnieniowy bezpieczeństwa nie odpowietrza prawidłowo zbiornika ciśnieniowego farby, czego skutkiem może być wybuch.

→ Regularnie kontrolować zawór nadciśnieniowy bezpieczeństwa. Jeśli zawór nadciśnieniowy bezpieczeństwa nie dmucha, niezwłocznie wyłączyć zbiornik ciśnieniowy z eksploatacji i wymienić zawór nadciśnieniowy bezpieczeństwa.

Zawór nadciśnieniowy bezpieczeństwa **[2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10]** może być kontrolowany wyłącznie przez upoważniony personel, który posiada dostateczne wiadomości w tym zakresie.

- Zamknąć zawór odpowietrzający.
- Doprowadzić do zbiornika ciśnieniowego materiału ciśnienie w dopuszczalnym zakresie.

- Skontrolować zawór nadciśnieniowy bezpieczeństwa przez obrót w lewo. Powietrze musi słyszalnie uchodzić.
- Po zakończeniu kontroli z powrotem zamknąć zawór nadciśnieniowy bezpieczeństwa.

### 11.2. Kontrola uszczelki pokrywy zbiornika

- Otworzyć zbiornik ciśnieniowy materiału (patrz rozdział 10.4).
- Skontrolować uszczelkę między pokrywą zbiornika **[1-5]/[7-8]** a zbiornikiem ciśnieniowym **[1-8]/[7-10]** pod kątem uszkodzeń.
- Zamknąć zbiornik ciśnieniowy materiału (patrz rozdział 10.4).

### 11.3. Kontrola przyłączy materiału i powietrza

- Po każdym użyciu kontrolować szczelność i prawidłowe zamocowanie przyłączy powietrza i materiału.

### 11.4. Smarowanie silnika pneumatycznego

Silnik mieszadła pneumatycznego jest niemal bezobsługowy. Jednak w przypadku utraty mocy można przeprowadzić płukanie silnika.

- Odłączyć mieszadło od źródła sprężonego powietrza.
- Odkręcić dopływ sprężonego powietrza od dopływu powietrza silnika pneumatycznego **[6-3]/[13-4]/[14-4]**.
- Wlać w dopływ powietrza silnika pneumatycznego kilka kropel nafty.
- Kilkakrotnie obrócić silnik pneumatyczny za łopatkę mieszadła ręką w jedną i drugą stronę.
- Przykręcić dopływ sprężonego powietrza do dopływu powietrza silnika pneumatycznego **[6-3]/[13-4]/[14-4]**.
- Oczyszczyć silnik, zasilając powietrzem o ciśnieniu 0,5 bara, aż przywrócona zostanie normalna moc.
- Odkręcić źródło sprężonego powietrza od dopływu powietrza silnika pneumatycznego i wlać kilka kropel oleju pozbawionego kwasów.
- Przykręcić z powrotem źródło sprężonego powietrza do dopływu powietrza silnika pneumatycznego.

### 11.5. Wymiana łopatki mieszadła i tulei łożyskowej

SATA FDG 24/48 z mieszadłem pneumatycznym/elektrycznym z/bez przekładni.

Demontaż:

- Otworzyć zbiornik ciśnieniowy materiału (patrz rozdział 10.4).
- Zdjąć pokrywę z mieszadłem pneumatycznym/elektrycznym z przekładnią.
- Odkręcić nakrętkę sześciokątną **[15-3]** na mieszadle **[15-2]**.

- Zdjąć mieszadło z wałka mieszadła **[15-7]**.
- Wyjąć kołek stożkowy **[15-6]** z trawersu wałka mieszadła **[15-4]**.
- Zdemontować pierścień osadczy rozprężny **[15-1]**.
- Odkręcić trawers wałka mieszadła z pokrywy.
- Ściągnąć trawers wałka mieszadła z tuleją łożyskową **[15-5]** z wałka mieszadła.
- Ściągnąć tuleję łożyskową z trawersu wałka mieszadła.

Montaż:

- Włożyć tuleję łożyskową **[15-5]** do trawersu wałka mieszadła **[15-4]**.
- Nasunąć trawers wałka mieszadła z tuleją łożyskową na wałek mieszadła **[15-7]**.
- Przykręcić trawers wałka mieszadła do pokrywy.
- Włożyć kołek stożkowy **[15-6]** do trawersu wałka mieszadła.
- Zamontować pierścień osadczy rozprężny **[15-1]**.
- Nasunąć łopatki mieszadła **15-2]** na wałek mieszadła.
- Przykręcić nakrętkę sześciokątną **[15-3]** na dole na łopatce mieszadła.
- Na zbiornik ciśnieniowy materiału założyć pokrywę z mieszadłem pneumatycznym/elektrycznym z przekładnią.
- Zamknąć zbiornik ciśnieniowy materiału (patrz rozdział 10.4).

## 11.6. Wymiana szczeliwa dławnicowego, o-ringu i mosiężnej tulei łożyskowej

SATA paint set 10 i SATA FDG 24/48 z mieszadłem ręcznym


Demontaż:

- Otworzyć zbiornik ciśnieniowy materiału (patrz rozdział 10.4).
- Zdjąć pokrywę z mieszadłem ręcznym.
- Zdemontować korbkę ręczną **[16-3]** z wałka mieszadła **[16-2]**.
- Poluzować kołek gwintowany **[16-10]** w górnym pierścieniu nastawczym **[16-4]**.
- Ściągnąć górny pierścień nastawczy z wałka mieszadła.
- Wykręcić dławnicę **[16-5]**.
- Usunąć o-ring **[16-9]** z dławnicy.
- Ściągnąć wałek mieszadła do dołu z piasty **[16-6]**.

Tylko SATA FDG 24/48

- Podkładka **[16-1]** może pozostać na wałku mieszadła.
- Wyjąć szczeliwo dławnicowe **[16-8]** z piasty.
- W razie potrzeby wybić mosiężną tuleję łożyskową **[16-7]** do góry z piasty.

## Montaż:

	<b>NOTICE</b>	<b>Uwaga!</b>
<p>Szkody spowodowane niewłaściwym narzędziem Niewłaściwe narzędzie może uszkodzić mosiężną tuleję łożyskową podczas montażu. → Ostrożnie włożyć mosiężną tuleję łożyskową, użyć specjalnego narzędzia.</p>		

- W razie potrzeby włożyć mosiężną tuleję łożyskową **[16-7]** w piastę **[16-6]**.
- Wsunąć wałek mieszadła **[16-2]** od dołu w piastę.
- Włożyć o-ring **[16-9]** do dławnicy **[16-5]**.
- Trzy sznurki grafitowe **[16-8]** owinąć wokół wałka mieszadła i wcisnąć w piastę.
- Dławnicę wkręcać w taki sposób, aby wałek mieszadła można było obracać ręką bez użycia siły.
- Górny pierścień nastawczy **[16-4]** nasunąć na wałek mieszadła.
- Dokręcić kołek gwintowany **[16-10]** w górnym pierścieniu nastawczym.
- Zamontować korbkę ręczną **[16-3]** na wałek mieszadła.
- Nałożyć pokrywę z mieszadłem ręcznym na zbiornik ciśnieniowy materiału.
- Zamknąć zbiornik ciśnieniowy materiału (patrz rozdział 10.4).


SATA FDG 24/48 z mieszadłem pneumatycznym bez przekładni

## Demontaż:

- Otworzyć zbiornik ciśnieniowy materiału (patrz rozdział 10.4).
- Zdjąć pokrywę z mieszadłem pneumatycznym bez przekładni.
- Poluzować nakrętkę kontruującą **[17-7]**, a następnie śrubę sześciokątną **[17-8]**.
- Poluzować kołek gwintowany **[17-16]** w pierścieniu nastawczym **[17-15]** pod piastą **[17-9]**.
- Wsunąć pierścień nastawczy z podkładką **[17-17]** na wałek mieszadła **[17-3]** do dołu.
- Odkręcić nakrętkę sześciokątną **[17-13]** z wałka mieszadła.
- Ściągnąć łopatkę mieszadła **[17-12]** z wałka mieszadła i poluzować kołek gwintowany **[17-11]** w pierścieniu nastawczym **[17-14]** nad trawersem wałka mieszadła **[17-10]** (patrz rozdział 11.5).
- Wysunąć silnik pneumatyczny **[17-1]** i sprężęto elastyczne **[17-2]** z wałkiem mieszadła do góry z mocowania **[17-18]**.

- Poluzować kołek gwintowany w dolnej połówce sprzęgła.
- Zdjąć silnik pneumatyczny ze sprzęgłem elastycznym.
- Ściągnąć wałek mieszadła do dołu z piasty.
- Wykręcić dławnicę [17-5].
- Usunąć o-ring [17-4] z dławnicy.
- Wyjąć szczeliwo dławnicowe [17-6] z piasty.
- W razie potrzeby wybić mosiężną tuleję łożyskową [17-19] do góry z piasty.

Montaż:

	<b>NOTICE</b>	<b>Uwaga!</b>
<p>Szkody spowodowane niewłaściwym narzędziem          Niewłaściwe narzędzie może uszkodzić mosiężną tuleję łożyskową podczas montażu.          → Ostrożnie włożyć mosiężną tuleję łożyskową, użyć specjalnego narzędzia.</p>		

- W razie potrzeby włożyć mosiężną tuleję łożyskową [17-19] w piastę [17-9].
- Wsunąć wałek mieszadła [17-3] od dołu w piastę.
- Trzy sznurki grafitowe [17-6] owinąć wokół wałka mieszadła i wcisnąć w piastę.
- Włożyć o-ring [17-4] do dławnicy [17-5].
- Dławnicę wkręcać w taki sposób, aby wałek mieszadła można było obracać ręką bez użycia siły.
- Nasunąć silnik pneumatyczny [17-1] i sprzęgło elastyczne [17-2] na wałek mieszadła.
- Dokręcić kołek gwintowany w dolnej połówce sprzęgła.
- Wciągnąć sprzęgło elastyczne z wałkiem mieszadła do mocowania [17-18].
- Nasunąć pierścień nastawczy [17-15] z podkładką [17-17] na wałek mieszadła do góry do piasty.
- Dokręcić kołek gwintowany [17-16] w pierścieniu nastawczym.
- Nasunąć łopatkę mieszadła [17-12] na wałek mieszadła i dokręcić kołek gwintowany [17-11] w pierścieniu nastawczym [17-14] nad trawersem wałka mieszadła [17-10] (patrz rozdział 11.5).
- Przykręcić nakrętkę sześciokątną [17-13] na wałek mieszadła i dokręcić.
- Dokręcić śrubę sześciokątną [17-8].



- Zabezpieczyć śrubę sześciokątną nakrętką kontruującą **[17-7]**.
- Nałożyć pokrywę z mieszadłem pneumatycznym bez przekładni na zbiornik ciśnieniowy materiału.
- Zamknąć zbiornik ciśnieniowy materiału (patrz rozdział 10.4).

SATA paint set 10 z mieszadłem pneumatycznym z przekładnią i SATA FDG 24/48 z mieszadłem pneumatycznym/elektrycznym z przekładnią

Demontaż:

- Otworzyć zbiornik ciśnieniowy materiału (patrz rozdział 10.4).
- Zdjąć pokrywę z mieszadłem pneumatycznym/elektrycznym z przekładnią.
- Poluzować nakrętkę kontruującą **[18-10]**, a następnie śrubę sześciokątną **[18-11]**.
- Zdjąć silnik pneumatyczny z przekładnią **[18-1]** i górną połówkę sprzęgła **[18-2]**.
- Wyjąć podkładkę sprzęgła **[18-3]**.
- Poluzować kołek gwintowany **[18-19]** w pierścieniu nastawczym **[18-18]** pod piastą **[18-12]**.
- Wsunąć pierścień nastawczy z podkładką **[18-20]** na wałek mieszadła **[18-6]** do dołu.


Tylko SATA FDG 24/48 z mieszadłem pneumatycznym/elektrycznym z przekładnią.

- Odkręcić nakrętkę sześciokątną **[18-16]** z wałka mieszadła.
- Zdemontować łopatkę mieszadła **[18-15]** z wałka mieszadła i poluzować kołek gwintowany **[18-14]** w pierścieniu nastawczym **[18-17]** nad trawersem wałka mieszadła **[18-13]** (patrz rozdział 11.5).
- Wysunąć wałek mieszadła z dolną połówką sprzęgła **[18-4]** do góry z mocowania **[18-21]**.
- Poluzować kołek gwintowany w dolnej połówce sprzęgła.
- Ściągnąć dolną połówkę sprzęgła z wałka mieszadła.

Tylko SATA paint set 10

- Wyjąć podkładkę **[18-5]**.
- Wykręcić dławnicę **[18-8]**.
- Usunąć o-ring **[18-7]** z dławnicy.
- Ściągnąć wałek mieszadła do dołu z piasty.
- Wyjąć szczeliwo dławnicowe **[18-9]** z piasty.
- W razie potrzeby wybić mosiężną tuleję łożyskową **[18-22]** do góry z piasty.

## Montaż:

	<b>NOTICE</b>	Uwaga!
<p>Szkody spowodowane niewłaściwym narzędziem Niewłaściwe narzędzie może uszkodzić mosiężną tuleję łożyskową podczas montażu. → Ostrożnie włożyć mosiężną tuleję łożyskową, użyć specjalnego narzędzia.</p>		

- W razie potrzeby włożyć mosiężną tuleję łożyskową **[18-22]** w piastę **[18-12]**.
- Wsunąć wałek mieszadła **[18-6]** od dołu w piastę.
- Włożyć o-ring **[18-7]** do dławnicy **[18-8]**.
- Wprowadzić wałek mieszadła do piasty.
- Trzy sznurki grafitowe **[18-9]** owinąć wokół wałka mieszadła i wcisnąć w piastę.
- Dławnicę wkręcać w taki sposób, aby wałek mieszadła można było obracać ręką bez użycia siły.

Tylko SATA paint set 10

- Nałożyć podkładkę **[18-5]** na wałek mieszadła.
- Nasadzić dolną połówkę sprzęgła **[18-4]** na wałek mieszadła.
- Kołkiem gwintowanym zamocować dolną połówkę sprzęgła na wałku mieszadła.
- Wsunąć wałek mieszadła z dolną połówką sprzęgła do dołu do mocowania **[18-21]**.
- Nasunąć pierścień nastawczy **[18-18]** z podkładką **[18-20]** na wałek mieszadła do góry do piasty.
- Dokręcić kołek gwintowany **[18-19]** w pierścieniu nastawczym.

Tylko SATA FDG 24/48 z mieszadłem pneumatycznym/elektrycznym z przekładnią.


- Zamontować łopatkę mieszadła **[18-15]** na wałek mieszadła i dokręcić kołek gwintowany **[18-14]** w pierścieniu nastawczym **[18-17]** nad trawersem wałka mieszadła **[18-13]** (patrz rozdział 11.5).
- Przykręcić nakrętkę sześciokątną **[18-16]** na wałek mieszadła i dokręcić.
- Włożyć podkładkę sprzęgła **[18-3]**.
- Nałożyć silnik pneumatyczny z przekładnią **[18-1]** i górną połówką sprzęgła **[18-2]**, zwracając uwagę na położenie.
- Dokręcić śrubę sześciokątną **[18-11]**.


- Zabezpieczyć śrubę sześciokątną nakrętką kontruującą [18-10].
- Na zbiornik ciśnieniowy materiału założyć pokrywę z mieszadłem pneumatycznym/elektrycznym z przekładnią.
- Zamknąć zbiornik ciśnieniowy materiału (patrz rozdział 10.4).

## 12. Pielęgnacja i przechowywanie

Chcąc zapewnić prawidłowe działanie zbiornika ciśnieniowego materiału, niezbędne jest staranne obchodzenie się z produktem oraz jego regularna pielęgnacja.

Zbiornik ciśnieniowy materiału przechowywać w suchym miejscu.

	<b>NOTICE</b>	<b>Uwaga!</b>
<p>Szkody spowodowane niewłaściwymi środkami czyszczącymi          Agresywne środki czyszczące mogą uszkodzić zbiornik ciśnieniowy farby.</p> <p>→ Nie stosować żadnych agresywnych środków czyszczących.          → Stosować neutralny płyn czyszczący o wartości pH 6–8.          → Nie stosować kwasów, ługów, zasad, zmywaczy, nieodpowiednich regeneratów ani innych agresywnych środków czyszczących.</p>		

	<b>NOTICE</b>	<b>Uwaga!</b>
<p>Szkody spowodowane przez utwardzony materiał          Utwardzony materiał w zbiorniku ciśnieniowym farby może doprowadzić do jego uszkodzenia.</p> <p>→ Materiał usunąć ze zbiornika ciśnieniowego farby najpóźniej po upływie przydatności do stosowania i oczyścić zbiornik.</p>		

- Zbiornik ciśnieniowy materiału czyścić po każdym użyciu i przed zmianą materiału.

## 13. Usterki

Jeśli opisanymi w dalszej części sposobami nie udało się usunąć usterki, zbiornik ciśnieniowy materiału należy przesłać do działu serwisu SATA (adres patrz rozdział 14).

Zakłócenia	Przyczyna	Środek zaradczy
Wyciek między kołnierzem zbiornika a pokrywą zbiornika.	Kołnierz zbiornika, uszczelka zbiornika zanieczyszczona lub porowata.	Oczyszczenie bądź wymiana uszczelki.

Zakłócenia	Przyczyna	Środek zaradczy
Wyciek w armaturze sprężonego powietrza.	Niesprawne uszczelki.	Wymienić uszczelki.
Wyciek w uchwycie mieszadła.	Niesprawne uszczelki.	Wymienić uszczelki.
Wyciek w wyjściu materiału.	Niesprawne uszczelki.	Wymienić uszczelki.
Nie można ustawić ciśnienia materiału.	Regulator ciśnienia materiału uszkodzony.	Wymienić regulator ciśnienia materiału.

#### 14. Serwis

Akcesoria, części zamienne i wsparcie techniczne znajdują Państwo u lokalnego przedstawiciela SATA.

#### 15. Akcesoria

Wózek transportowy

Urządzenie SATA FDG 24/48 można łatwo i wygodnie transportować za pomocą mechanizmu jezdnego.

Wkład

Zbiorniki ciśnieniowe materiału mogą zostać dodatkowo wyposażone w garnek wkładany ze stali nierdzewnej, który znacznie ułatwia czyszczenie zbiornika ciśnieniowego materiału.




#### Wskazówka!

Doposażenie garnka wkładanego nie jest możliwe. W tym celu należało-  
by skrócić rurkę pionową i wałek napędowy.

Nr art.			Nazwa	Liczba
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Wózek transpor- towy	1 szt.
47530	31302	47639	Wkład	1 szt.
na zapytanie	na zapytanie	na zapytanie	podwójny wąż	1 zestaw

## 16. Części zamienne

	<b>NOTICE</b>	Uwaga!
<p>Uszkodzenia na skutek zbyt silnego nagrzania</p> <p>Podczas demontażu wklejonych części zamiennych w celu poluzowania kleju 2-składnikowego należy wykorzystać opalarkę. W przypadku zbyt silnego nagrzania komponentów może dojść do uszkodzenia powłoki powierzchni.</p> <p>→ Nie nagrzewać komponentów zbyt mocno.</p>		

## 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Nr art.	Nazwa	Liczba
<b>[19-1]</b>		Pojedynczy reduktor ciśnienia, stal nierdzewna	1 szt.
<b>[19-2]</b>	19026	Pojedynczy reduktor ciśnienia, kpl. z manometrem i zaworem bezpieczeństwa 3,0 bary, stal niklowana	1 szt.
<b>[19-3]</b>		Podwójny reduktor ciśnienia, stal nierdzewna	1 szt.
<b>[19-4]</b>	19018	Podwójny reduktor ciśnienia, kpl., stal niklowana	1 szt.
<b>[19-5]</b>	88484	Zawór zwrotny	1 szt.
<b>[19-6]</b>	17376	Nakrętka rurowa, G 1/4"	1 szt.
<b>[19-7]</b>	19166	Zawór wydechowy powietrza, kpl., G 3/8" A	1 szt.
<b>[19-8]</b>	72868	Odejście materiału zaworu kulistego, stal nierdzewna G 1/2" A	1 szt.
<b>[19-9]</b>	79863	Nakrętka sześciokątna G 3/8"	1 szt.
<b>[19-10]</b>	72769	Uszczelka głowicy powietrznej	1 szt.
<b>[19-11]</b>	47530	Garnek wkładany, stal nierdzewna do SATA paint set 10	1 szt.
<b>[19-12]</b>	27573	Pierścień zabezpieczający 12x1	1 szt.
<b>[19-13]</b>	72561	Sworzeń	1 szt.
<b>[19-14]</b>	52746	Podwójny reduktor ciśnienia, stal nierdzewna	1 szt.
<b>[19-15]</b>	19034	Śruba oczkowa	1 szt.

	Nr art.	Nazwa	Liczba
<b>[19-16]</b>	19042	Podkładka 13	1 szt.
<b>[19-17]</b>	24315	Uchwyt kulisty M 12	1 szt.
<b>[19-18]</b>	47548	Łopatką mieszadła	1 szt.
<b>[19-19]</b>	19000	Uchwyt do noszenia, kpl.	1 szt.
<b>[19-20]</b>	18952	Odejście materiału, G 1/2" A	1 szt.
<b>[19-21]</b>	17921	Rozdzielacz	1 szt.
<b>[19-22]</b>	25890	Pierścień uszczelniający, 13x18x1, Cu	1 szt.
<b>[19-23]</b>	19166	Zawór wydmuchowy powietrza, kpl., G 3/8" A	1 szt.
<b>[19-24]</b>	22129	Zawór kulisty, kpl., G 3/8" x G 1/4" A	1 szt.
<b>[19-25]</b>	18945	Zawór bezpieczeństwa PN 3, 1/4" A	1 szt.
<b>[19-26]</b>	18937	Manometr 0 – 4 bar	1 szt.
<b>[19-27]</b>	19158	Manometr 0 – 10 bar	1 szt.
<b>[19-28]</b>	79715	Pojedynczy reduktor ciśnienia, stal nierdzewna	1 szt.
<b>[19-29]</b>	19232	Szczeliwo dławnicowe (3 szt.)	1 zestaw
<b>[19-30]</b>	29132	Dławnica	1 szt.
<b>[19-31]</b>	22269	O-ring 12x3 mm	1 szt.
<b>[19-32]</b>	4812	Pierścień nastawczy A 12	1 szt.
<b>[19-33]</b>	197590	Korbka ręczna	1 szt.
<b>[19-34]</b>	14233	Mieszadło ręczne, kpl. w wersji ze stali nierdzewnej	1 szt.
<b>[19-35]</b>	79079	Podwójny reduktor ciśnienia, stal nierdzewna	1 szt.
<b>[19-36]</b>	81034	Łopatką mieszadła	1 szt.
<b>[19-37]</b>	58842	Podkładka	1 szt.
<b>[19-38]</b>	35725	Sprzęgło kpl. do mieszadła pneumatycznego	1 szt.
<b>[19-39]</b>	35758	Podkładka sprzęgła	1 szt.
<b>[19-40]</b>	6296	Silnik powietrzny z przekładnią	1 szt.
<b>[19-41]</b>	6981	Szybkozłączka SATA G 1/4" I (5 szt.)	1 zestaw

## 16.2. SATA FDG 24 i SATA FDG 48 [20]

	Nr art.		Nazwa	Liczba
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-1]</b>	19224	–	Podwójny reduktor ciśnienia, kpl. z manometrem i zaworem bezpieczeństwa 6,0 barów	1 szt.
	–	12880	Podwójny reduktor ciśnienia, kpl. z manometrem i zaworem bezpieczeństwa 4,0 bary	1 szt.
<b>[20-2]</b>	19216	–	Pojedynczy reduktor ciśnienia, kpl. z manometrem i zaworem bezpieczeństwa, maks. ciśnienie 6,0 barów	1 szt.
	–	12922	Pojedynczy reduktor ciśnienia, kpl. z manometrem i zaworem bezpieczeństwa, maks. ciśnienie 4,0 bary	1 szt.
<b>[20-3]</b>	177972	177972	Korek G 3/4"	1 szt.
<b>[20-4]</b>	197590	197590	Korbka ręczna	1 szt.
<b>[20-5]</b>	22269	22269	O-ring 12x3 mm	1 szt.
<b>[20-6]</b>	19232	19232	Szczeliwo dławnicowe (3 szt.)	1 zestaw
<b>[20-7]</b>	19174	19174	Pokrywa króćca wlewowego	1 szt.
<b>[20-8]</b>	19182	19182	Uszczelka pokrywy króćca wlewowego	1 szt.
<b>[20-9]</b>	9472	–	Pierścień uszczelniający, sznur profilowany EPDM zielony	1 szt.
	–	173989	Pierścień uszczelniający, sznur profilowany EPDM zielony	1 szt.
<b>[20-10]</b>	4812	4812	Pierścień nastawczy A 12	1 szt.
<b>[20-11]</b>	29132	29132	Dławnica	1 szt.
<b>[20-12]</b>	183814		Korek G 1/2"	1 szt.
<b>[20-13]</b>	58842	58842	Podkładka	1 szt.
<b>[20-14]</b>	41269	42671	Łopatką mieszadła, kpl.	1 szt.
<b>[20-15]</b>	19620	–	Sprzęgło	1 szt.
<b>[20-16]</b>	18861	–	Zawór kielichowy G 1"	1 szt.
<b>[20-17]</b>			Pierścień zabezpieczający 16 DIN 471	1 szt.

	Nr art.		Nazwa	Liczba
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-18]</b>			Trzpień 16x54 mm	1 szt.
<b>[20-19]</b>	179119	179119	Obejma zaciskowa	1 szt.
<b>[20-20]</b>	174037	174037	Śruba dociskowa z przetyczką	1 szt.
<b>[20-21]</b>	12294	12294	Odejście materiału do góry	1 szt.
<b>[20-22]</b>	19166	19166	Zawór wydmuchowy powietrza G 3/8" A, kpl.	1 szt.
<b>[20-23]</b>	19158	–	Manometr 0 – 10 barów, G 1/4"	1 szt.
	–	18960	Manometr 0 – 6 barów, czerwone oznaczenie przy 4 barach	1 szt.
<b>[20-24]</b>	19380	–	Zawór nadciśnieniowy bezpieczeństwa G 3/8", ustawiony na 6 barów	1 szt.
	–	19349	Zawór nadciśnieniowy bezpieczeństwa G 3/8", ustawiony na 4 bary	1 szt.
<b>[20-25]</b>	19158	19158	Manometr 0 – 10 barów, G 1/4"	1 szt.
<b>[20-26]</b>	77669	77669	Zawór kulowy, komplet	1 szt.
<b>[20-27]</b>	6296	6296	Silnik powietrzny z przekładnią	1 szt.
<b>[20-28]</b>	35725	35725	Sprzęgło kpl. do mieszadła pneumatycznego z przekładnią	1 szt.
<b>[20-29]</b>	35758	35758	Podkładka sprzęgła	1 szt.
<b>[20-30]</b>	29165	29165	Tuleja łożyskowa	1 szt.
<b>[20-31]</b>	93096	–	Tuleja łożyskowa, kpl.	1 szt.
	–	93104	Tuleja łożyskowa, kpl.	1 szt.
<b>[20-32]</b>	65201	–	Walek mieszadła	1 szt.
	–	65227	Walek mieszadła	1 szt.
<b>[20-33]</b>	29173	29173	Pierścień osadczy rozprężny	1 szt.
<b>[20-34]</b>	46581	46581	Łopatka mieszadła, kpl.	1 szt.
<b>[20-35]</b>	148130	148130	Nakrętka sześciokątna M 12	1 szt.
<b>[20-36]</b>	58842	58842	Podkładka	1 szt.
<b>[20-37]</b>	117077	117077	Łopatka mieszadła	1 szt.
<b>[20-38]</b>	28928	28928	Sprzęgło elastyczne	1 szt.
<b>[20-39]</b>	46987	46987	Silnik pneumatyczny do mieszadła bez przekładni	1 szt.



	Nr art.		Nazwa	Liczba
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-40]</b>	63925	63925	Silnik elektryczny z zabezpieczeniem Ex. 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 obr./min	1 szt.
<b>[20-41]</b>	31302	–	Garnek wkładany, stal nierdzewna	1 szt.
	–	47639	Garnek wkładany, stal nierdzewna	1 szt.

## 17. Deklaracja zgodności WE

Aktualnie obowiązująca deklaracja zgodności jest dostępna na stronie:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Índice [Original: alemão]

1. Informações gerais.....	500	10. Modo de ajuste.....	511
2. Notas de segurança .....	501	11. Manutenção e reparação ....	514
3. Uso correto.....	504	12. Conservação e armazenamen- to .....	521
4. Descrição .....	504	13. Avarias .....	521
5. Variantes .....	504	14. Serviço para clientes .....	522
6. Volume de fornecimento.....	505	15. Acessórios.....	522
7. Estrutura.....	505	16. Peças sobressalentes .....	523
8. Dados técnicos.....	508	17. Declaração de conformidade EU .....	527
9. Primeira colocação em funcionamento.....	509		



## Leia isto primeiro!

Antes da colocação em funcionamento e da utilização, ler atentamente e na íntegra as presentes instruções de funcionamento. Respeitar as indicações de segurança e de perigo!

Guardar estas instruções de funcionamento sempre junto do produto ou num local que esteja sempre acessível a todos os operadores!

## 1. Informações gerais

### 1.1. Introdução

As presentes instruções de funcionamento contêm informações importantes sobre o funcionamento do SATA paint set 10, SATA FDG 24 e SATA FDG 48, doravante designado de recipiente de pressão de material. São também descritos os procedimentos de colocação em funcionamento, funcionamento, manutenção e reparação, conservação e armazenamento, bem como de resolução de falhas.

### 1.2. Grupo-alvo

Este manual de instruções destina-se a

- profissionais em trabalhos de pintura e envernizamento.
- pessoal qualificado para trabalhos de pintura em empresas industriais e artesanais.

### 1.3. Prevenção de acidentes

Por norma, é obrigatório respeitar os regulamentos de prevenção de acidentes gerais e específicos do país, bem como as respectivas instruções de proteção operacional e da oficina.

### 1.4. Peças sobressalentes, de desgaste e acessórios

É fundamental usar apenas peças sobressalentes, de desgaste e acessórios da SATA. Os acessórios que não foram fornecidos pela SATA não foram verificados nem autorizados. A SATA não assume qualquer responsabilidade pelos danos causados pela utilização de peças sobressalentes, de desgaste ou por acessórios não autorizados.

### 1.5. Garantia e responsabilidade

São válidas as condições gerais de contrato da SATA e, se necessário, outros acordos contratuais bem as respectivas leis em vigor.

#### A SATA não se responsabiliza por

- Inobservância das instruções de funcionamento
- Uso incorreto do produto

- Emprego de pessoal desqualificado
- A não utilização de equipamento pessoal de proteção
- A não utilização de acessórios e peças sobressalentes originais
- Remodações realizadas por iniciativa própria ou alterações técnicas
- Uso natural/desgaste
- Impacto impróprio durante o uso
- Trabalhos de montagem e de desmontagem não autorizados

## **1.6. Diretivas, disposições e normas aplicadas**

### **Diretiva 2014/34/EU**

Aparelhos e sistemas de proteção destinados a ser adequadamente utilizados

em atmosferas potencialmente explosivas (ATEX)

### **Diretiva 2014/68/UE**

Diretiva sobre equipamentos de pressão Módulo A1 Controlo interno da produção

### **DIN EN 1127-1**

Prevenção de explosões e proteção – Parte 1: Conceitos básicos e metodologia

### **DIN EN ISO 80079-36**

Aparelhos não elétricos destinados a utilização em atmosferas explosivas – Parte 1: Método básico e requisitos

### **DIN EN ISO 12100-1/-2**

Segurança de máquinas, requisitos gerais

### **DIN EN 1953**

Equipamento de atomização e pulverização de materiais de revestimento - Requisitos de segurança

### **DIN 31000:2011**

"Princípios gerais da organização segura de produtos técnicos"

## **2. Notas de segurança**

Ler e respeitar todas as indicações que se seguem. O não cumprimento ou o cumprimento incorreto pode causar falhas de funcionamento ou ferimentos.

## **2.1. Requisitos ao pessoal técnico**

O recipiente de pressão de material destina-se exclusivamente a técnicos especializados e pessoal instruído que tenham lido e compreendido as presentes instruções de funcionamento na íntegra. Pessoas cuja capacidade de reação esteja diminuída devido a drogas, álcool, medicamentos ou de outra forma estão proibidas de manusear o recipiente de pressão de material.

## **2.2. Equipamento de segurança pessoal**

Ao utilizar, limpar ou fazer a manutenção do recipiente de pressão de material, usar sempre uma proteção respiratória e ocular autorizada, luvas de proteção adequadas, um fato de proteção e calçado de segurança.

## **2.3. Utilização em áreas com risco de explosão**

O recipiente de pressão de material está aprovado para ser utilizado/mantido em áreas potencialmente explosivas das Zonas 1 e 2. Observar a rotulagem do produto.

## **2.4. Notas de segurança**

### **Local de instalação**

- No caso de instalação em áreas potencialmente explosivas, o recipiente de pressão de material deve ser testado, antes da colocação em funcionamento, de acordo com a legislação para a segurança no trabalho, por uma pessoa devidamente qualificada, que disponha de conhecimentos suficientes sobre a diretiva ATEX.
- Nunca utilizar o recipiente de pressão de material na área de equipamentos elétricos sem proteção contra explosão.
- Manter o recipiente de pressão de material afastado de fontes de ignição, como fogo, cigarros acesos ou faúlhas.
- As áreas de trabalho onde sejam processadas ou armazenadas substâncias perigosas devem dispor de ventilação suficiente. Em caso de falha da ventilação, os trabalhos devem ser interrompidos de imediato e os agitadores existentes devem ser desligados.

### **Estado técnico**

- Nunca colocar o recipiente de pressão de material em funcionamento em caso de danos ou falta de peças.
- Em caso de danos, colocar o recipiente de pressão de material imediatamente fora de serviço, desligá-lo do fornecimento de ar comprimido e evacuar o ar por completo.

- Nunca modificar ou realizar alterações técnicas no recipiente de pressão de material por iniciativa própria.
- Antes de cada utilização, verificar se o recipiente de pressão de material e todos os componentes ligados apresentam danos e se estão bem fixados. Se necessário, reparar.
- Os grampos e os parafusos de pega devem ser verificados regularmente quanto a desgaste e danos e, se necessário, substituídos. Apertar manualmente os grampos e os parafusos de pega.

### **Materiais de trabalho**

- São aprovados apenas materiais de revestimento do grupo de fluidos 2 do SATA paint set 10, SATA FDG 24 e SATA FDG 48.
- O processamento de fluidos de pulverização que contenham ácidos ou álcalis é proibido.
- O processamento de solventes com hidrocarbonetos halogenados, gasolina, querosene, herbicidas, pesticidas e substâncias radioativas é proibido. Os solventes halogenados podem causar combinações químicas explosivas e corrosivas.
- Os recipientes de pressão de material são constituídos por uma liga de aço inoxidável altamente resistente. No entanto, para a sua utilização com fluidos de pulverização muito corrosivos ou abrasivos, é necessário consultar a SATA.
- Trazer para o ambiente de trabalho do recipiente de pressão de material apenas os materiais necessários para a realização do trabalho.

### **Parâmetros de funcionamento**

- Os recipientes de pressão de material só podem ser utilizados de acordo com os parâmetros indicados na placa de características.

### **Componentes ligados**

- Os componentes ligados têm de resistir em segurança aos esforços térmicos, químicos e mecânicos esperados durante o funcionamento do recipiente de pressão.
- As mangueiras sob pressão podem causar danos físicos caso se soltem de forma repentina, com efeito de chicote, e expelirem material. Evacuar sempre por completo o ar das mangueiras antes de as soltar.

### **Geral**

- Nunca transportar o recipiente de pressão de material enquanto estiver pressurizado.
- Observar as disposições de segurança, prevenção de acidentes, segurança no trabalho e proteção ambiental locais.

### **3. Uso correto**

O recipiente de pressão de material destina-se ao transporte de fluidos (fluidos de pulverização/material) através de ar comprimido.

### **4. Descrição**

O recipiente de pressão de material é utilizado para processar quantidades consideráveis de material líquido. O material é transportado até às pistolas manuais ou automáticas através de ar comprimido.

### **5. Variantes**

O recipiente de pressão de material é composto conforme os requisitos do cliente, com componentes como a pega de transporte (apenas SATA paint set 10), o redutor de pressão simples/duplo e os diferentes agitadores.

Opcionalmente é possível uma saída de material na parte inferior do recipiente de pressão (apenas SATA FDG 24), bem como uma segunda conexão de pistola para o fornecimento de material e de ar de pulverização. Não é possível um equipamento posterior das variantes individuais.

#### **Pega de transporte (apenas SATA paint set 10) [1-12]**

Para o transporte confortável do recipiente de pressão de material.

#### **Redutor de pressão simples [1-3]/[7-5]**

Para o ajuste da pressão do material.

#### **Redutor de pressão duplo [1-11]/[7-14]**

Para o ajuste independente da pressão do material e de pulverização.

#### **Agitador manual [1-1]/[7-1]**

Para a agitação manual do material. O agitador é acionado através de uma manivela.

#### **Agitador a ar comprimido [1-2]/[7-3]/[7-4]**

Para a agitação uniforme do material. O agitador é acionado através de um motor de ar comprimido. Este é alimentado com ar comprimido através de uma conduta de ar comprimido externa. O agitador a ar comprimido pode opcionalmente ser encomendado com [1-2]/[7-4] ou sem engrenagem [7-3] (apenas SATA FDG 24/48).

#### **Agitador elétrico [7-2]/[12-1]**

Para a agitação uniforme do material. O agitador é acionado através de um motor elétrico.

#### **Saída de material na parte inferior do recipiente de pressão (apenas SATA FDG 24) [7-7]**



Para a ligação da pistola ao recipiente de pressão.

## Segunda conexão de pistola [1-4]/[7-6]

Para a ligação de uma segunda pistola.

## 6. Volume de fornecimento

- Recipiente de pressão de material, conforme a variante
- Chave para a abertura de reabastecimento

## 7. Estrutura

### 7.1. SATA paint set 10

#### Recipiente de pressão de material do SATA paint set 10 [1]

- |       |   |        |                                     |
|-------|---|--------|-------------------------------------|
| [1-1] | SATA paint set 10 com agitador manual                                       | [1-6]  | Conexão do fornecimento de material |
| [1-2] | SATA paint set 10 com agitador a ar comprimido com engrenagem               | [1-7]  | Grampo                              |
| [1-3] | SATA paint set 10 com redutor de pressão simples                            | [1-8]  | Recipiente de pressão               |
| [1-4] | SATA paint set 10 com redutor de pressão duplo e segunda conexão de pistola | [1-9]  | Válvula de despressurização         |
| [1-5] | Tampa do recipiente   | [1-10] | Parafuso de pega                    |
|       |   | [1-11] | Redutor de pressão duplo            |
|       |   | [1-12] | Pega de transporte                  |

#### Redutor de pressão simples

- |         |  |         |   |
|---------|--|---------|---|
| [2-181] | Válvula esférica do fornecimento de material | [2-186] | Conexão do ar de pulverização                     |
| [2-182] | Conexão do fornecimento de material          | [2-187] | Válvula esférica do ar de pulverização            |
| [2-183] | Válvula de segurança contra sobrepressão     | [2-188] | Redutor de pressão simples                        |
| [2-184] | Válvula de despressurização                  | [2-189] | Válvula esférica do fornecimento de ar comprimido |
| [2-185] | Regulador de pressão do material             | [2-190] | Conexão do ar do fornecimento de ar comprimido    |

#### Redutor de pressão duplo

- |         |  |         |                                     |
|---------|--|---------|-------------------------------------|
| [3-181] | Válvula esférica do fornecimento de material | [3-182] | Conexão do fornecimento de material |
|---------|--|---------|-------------------------------------|

**[3-183]** Válvula de segurança contra sobrepressão

**[3-184]** Válvula de despressurização

**[3-185]** Regulador de pressão do material

**[3-186]** Regulador de pressão de pulverização

### **Segunda conexão de pistola**

**[4-73]** Válvula esférica do fornecimento de material

**[4-74]** Conexão do fornecimento de material

### **Agitador manual**

**[5-1]** Manivela do agitador

### **Agitador pneumático com motor**

**[6-1]** Silenciador

**[6-2]** Micrómetro de ar

**[6-3]** Conexão do ar do motor de ar comprimido

**[3-187]** Redutor de pressão duplo

**[3-188]** Conexão do ar de pulverização

**[3-189]** Válvula esférica do fornecimento de ar comprimido

**[3-190]** Conexão do ar do fornecimento de ar comprimido

**[4-75]** Válvula esférica do ar de pulverização

**[4-76]** Conexão do ar de pulverização

**[5-2]** Válvula de despressurização

**[6-4]** Motor de ar comprimido com engrenagem

## **7.2. SATA FDG 24/48**

### **Recipiente de pressão de material do SATA FDG 24 / 48 [7]**

**[7-1]** SATA FDG 24/48 com agitador manual com segunda conexão de pistola

**[7-2]** SATA FDG 24/48 com agitador elétrico **[7-7]** SATA FDG 24 com saída de material na parte inferior

**[7-3]** SATA FDG 24/48 com agitador a ar comprimido sem engrenagem **[7-8]** Tampa do recipiente

**[7-9]** Bujão roscado para enchimento de material

**[7-4]** SATA FDG 24/48 com agitador a ar comprimido com engrenagem **[7-10]** Recipiente de pressão

**[7-11]** Grampo

**[7-12]** Válvula de despressurização

**[7-5]** SATA FDG 24/48 com redutor de pressão simples

**[7-13]** Parafuso de pega

**[7-6]** SATA FDG 24/48 com redutor de pressão duplo

**[7-14]** Redutor de pressão duplo

### **Redutor de pressão simples**

- |  |   |
|--|---|
| <b>[8-1]</b> Redutor de pressão simples                        | <b>[8-6]</b> Válvula de despressurização                  |
| <b>[8-2]</b> Válvula esférica do fornecimento de ar comprimido | <b>[8-7]</b> Conexão do fornecimento de material          |
| <b>[8-3]</b> Conexão do ar do fornecimento de ar comprimido    | <b>[8-8]</b> Válvula esférica do fornecimento de material |
| <b>[8-4]</b> Válvula esférica do ar de pulverização            | <b>[8-9]</b> Regulador de pressão do material             |
| <b>[8-5]</b> Conexão do ar de pulverização                     | <b>[8-10]</b> Válvula de segurança contra sobrepressão    |

### **Redutor de pressão duplo**

- |  |   |
|--|---|
| <b>[9-1]</b> Válvula esférica do fornecimento de ar comprimido | <b>[9-6]</b> Conexão do fornecimento de material          |
| <b>[9-2]</b> Conexão do ar do fornecimento de ar comprimido    | <b>[9-7]</b> Válvula esférica do fornecimento de material |
| <b>[9-3]</b> Redutor de pressão duplo                          | <b>[9-8]</b> Regulador de pressão do material             |
| <b>[9-4]</b> Conexão do ar de pulverização                     | <b>[9-9]</b> Regulador de pressão de pulverização         |
| <b>[9-5]</b> Válvula de despressurização                       | <b>[9-10]</b> Válvula de segurança contra sobrepressão    |

### **Segunda conexão de pistola**

- [10-73]** Válvula esférica do ar de pulverização
- [10-74]** Conexão do ar de pulverização
- [10-75]** Conexão do fornecimento de material
- [10-76]** Válvula esférica do fornecimento de material

### **Agitador manual**

- [11-19]** Manivela do agitador

### **Agitador motorizado**

- [12-1]** Motor elétrico do agitador

### **Agitador pneumático sem engrenagem**

- [13-1]** Micrómetro de ar
- [13-2]** Silenciador (coberto)
- [13-3]** Motor de ar comprimido
- [13-4]** Conexão do ar do motor de ar comprimido

**Agitador pneumático com motor**

[14-1] Micrómetro de ar

[14-2] Motor de ar comprimido com engrenagem

[14-3] Silenciador

[14-4] Conexão do ar do motor de ar comprimido

**8. Dados técnicos****8.1. Recipiente de pressão de material**

<b>Designação</b>	<b>paint set 10</b>		<b>FDG-24</b>		<b>FDG-48</b>	
Sobrepresão de serviço máx.	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Temperatura de funcionamento permitida	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Capacidade	10 litros	2.6 gal	24 litros	6,3 gal	48 litros	12.7 gal
Fluido/grupo de fluidos	2		2		2	
Largura livre interior	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Altura livre interior	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Peso sem o copo adaptador e agitador	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Opção de saída de material na parte inferior do recipiente	–		G1		–	

**8.2. Agitador motorizado**

<b>Designação</b>	
Tipo de proteção	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Tensão	230 / 400 V 50 Hz
Potência	0,12 kW
Velocidade	ca. 100 U / min.
Peso	6,3 kg   14 lbs

### 8.3. Agitador a ar comprimido com/sem engrenagem

Designação		
Tipo de proteção	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Pressão de funcionamento	2,0 – 6,0 bar	29 psi – 87 psi
Consumo de ar	100 – 600 NI / min	
Potência	0,05 – 0,6 kW.	
Velocidade sem engrenagem	A pedido	
Velocidade com engrenagem 1:25	50 – 120 U / min	
Peso sem engrenagem	1 kg	2.2 lbs
Peso com engrenagem	1,8 kg	4 lbs



### 9. Primeira colocação em funcionamento

O recipiente de pressão de material é fornecido completamente montado e em estado operacional.

Depois de retirar da embalagem, certificar-se de que:

- Recipiente de pressão de material danificado.
- O volume de fornecimento está completo (consultar o capítulo 6)

#### 9.1. Recipiente de pressão de material

 <b>DANGER</b>	<b>Advertência!</b>
<p><b>Perigo de danos físicos devido à rutura de tubos e mangueiras</b></p> <p>Ao utilizar mangueiras e tubos não adequados, estes podem ser danificados e explodir devido a solventes ou uma pressão demasiado elevada.</p> <p>→ Utilizar apenas mangueiras e tubos para ar comprimido e fluidos de pulverização resistentes a solventes, condutores, tecnicamente perfeitos, com resistência a pressão permanente de, pelo menos, 40 bar.</p>	
	<b>Indicação!</b>
<p>No caso de uma segunda conexão de pistola, a pensar nas pressões de material e de pulverização, o fornecimento de material e o ar de pulverização são ligados de forma análoga à primeira conexão de pistola.</p>	

- Fechar a válvula de despressurização [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

**Variante de redutor de pressão simples**

- Fechar a válvula esférica do ar de pulverização [2-7]/[8-4].


**Variante com segunda conexão de pistola**

- Fechar a válvula esférica do ar de pulverização [4-3]/[10-1].
- Fechar a válvula esférica do fornecimento de material [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Ligar a mangueira de material ao fornecimento de material [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

**Variante de saída de material na parte inferior**


- Ligar a mangueira de material à saída de material na parte inferior [7-7].
- Ligar o ar de pulverização à conexão do ar [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Ligar o fornecimento de ar comprimido à conexão do ar [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Verificar todas as conexões quanto à sua fixação e estanqueidade.

**9.2. Agitador a ar comprimido**

	<b>NOTICE</b>	<b>Cuidado!</b>
<b>Danos devido a uma pressão de entrada de ar demasiado elevada</b>		
Uma pressão de entrada de ar demasiado elevada no motor de ar comprimido pode danificar o mesmo.		
→ Não ultrapassar a pressão máxima de entrada de ar de 7 bar.		

- Ligar o fornecimento de ar comprimido à conexão do ar do motor de ar comprimido [6-3]/[13-4]/[14-4].

**9.3. Agitador motorizado**

	<b>DANGER</b>	<b>Advertência!</b>
<b>Perigo de vida devido a choque elétrico</b>		
Os trabalhos de instalação e de manutenção com existência de tensão causam danos físicos graves ou mesmo fatais.		
→ Antes de iniciar quaisquer trabalhos no agitador elétrico, desligar a tensão elétrica e garantir que não possa voltar a ser ligada inadvertidamente. Ligar o motor elétrico apenas a circuitos elétricos que possam ser desligados com um interruptor de desconexão de todos os polos.		

- Ligar o agitador elétrico à rede elétrica de acordo com a documentação fornecida.

## 10. Modo de ajuste


**▲ DANGER**

### Advertência!

#### Perigo de vida devido à explosão do recipiente de pressão de material.

Cargas eletrostáticas durante o funcionamento do recipiente podem produzir faíscas e, conseqüentemente, causar a explosão do recipiente de pressão de material.

- O recipiente de pressão deve estar convenientemente ligado à terra.
- Garantir uma resistência de fuga de < 1 MOhm.
- Utilizar exclusivamente mangueiras aprovadas e condutoras.

### 10.1. Agitadores

#### Agitador manual

O material pode ser agitado manualmente através da manivela [5-1]/[11-1].

#### Agitador a ar comprimido


**NOTICE**

### Cuidado!

#### Danos devido a ar comprimido incorretamente preparado

Ar comprimido incorretamente preparado pode danificar o motor de ar comprimido.

- Para o funcionamento do motor de ar comprimido é necessário ar comprimido tecnicamente limpo e lubrificado. A quantidade de óleo corresponde a aproximadamente 1 gota de óleo sem ácidos por minuto.


**NOTICE**

### Cuidado!

#### Danos devido a velocidade demasiado elevada

Uma velocidade demasiado elevada do agitador pode danificar o mesmo.

- Nunca deixar o agitador funcionar sem carga e selecionar a velocidade só até ao nível que seja necessário para uma agitação perfeita.

A velocidade do agitador pode ser regulada de forma contínua através do micrômetro de ar [6-2]/[13-1]/[14-1].

- Uma rotação para a esquerda aumenta a velocidade do agitador.
- Uma rotação para a direita reduz a velocidade do agitador.

#### Agitador motorizado

**NOTICE****Cuidado!****Danos devido a sobreaquecimento**

Temperaturas demasiado elevadas danificam o motor elétrico.

→ Durante o funcionamento do agitador elétrico, assegurar que as ranhuras de ventilação do motor não são tapadas.

- Ligar e desligar o agitador elétrico [12-1] através do comando externo.

**10.2. Estabelecer o fornecimento de material e de ar de pulverização****DANGER****Advertência!****Perigo de danos físicos devido a condutas de material e de ar comprimido não ligadas**

A saída de material e condutas de ar comprimido não corretamente ligadas podem causar danos físicos.

→ Verificar a fixação das condutas de material e de ar comprimido.

- Abrir a válvula esférica do fornecimento de ar comprimido [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

**Variante de redutor de pressão simples**

- Abrir a válvula esférica do ar de pulverização [2-7]/[8-4].

**Variante com segunda conexão de pistola**

- Abrir a válvula esférica do ar de pulverização [4-3]/[10-1].
- Abrir a válvula esférica do fornecimento de material [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

**10.3. Ajustar a pressão do material e de pulverização****Ajustar a pressão do material**

A pressão do material pode ser ajustada de forma contínua, rodando o regulador de pressão [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8].

- Ao rodar o regulador de pressão para a esquerda, a pressão do material é reduzida.
- Ao rodar o regulador de pressão para a direita, a pressão do material é aumentada.


**Ajustar a pressão de pulverização (apenas na variante de redutor de pressão duplo)**


A pressão de pulverização pode ser ajustada de forma contínua, rodando o regulador de pressão [3-6]/[9-9].



- Ao rodar o regulador de pressão para a esquerda, a pressão de pulverização é reduzida.
- Ao rodar o regulador de pressão para a direita, a pressão de pulverização é aumentada.

#### 10.4. Mudança do fluido de pulverização

	<b>▲ DANGER</b>	<b>Advertência!</b>
<b>Perigo de vida devido a recipiente de pressão de material não despressurizado</b>		
Ao abrir um recipiente de pressão de material sob pressão, ocorrerá uma explosão.		
→ Antes de cada abertura do recipiente de pressão de material, separá-lo do fornecimento de ar comprimido e evacuar o ar por completo através da válvula de despressurização [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].		

	<b>▲ DANGER</b>	<b>Advertência!</b>
<b>Perigo de vida devido a agitador em funcionamento</b>		
Ao abrir o recipiente de pressão de material com o agitador em funcionamento, podem ser puxados membros ou peças de vestuário.		
→ Desligar o agitador antes de abrir e garantir que não volta a ser ligado inadvertidamente.		

#### Abrir o recipiente de pressão de material

- Desligar o agitador da rede elétrica/de ar comprimido e garantir que não volta a ser ligado inadvertidamente.
- Fechar a válvula esférica do fornecimento de material [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Fechar a válvula esférica do fornecimento de ar comprimido [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

#### Na variante de redutor de pressão simples

- Fechar a válvula esférica do ar de pulverização [2-6]/[8-4].

#### Na variante com segunda conexão de pistola

- Fechar a válvula esférica do ar de pulverização [4-3]/[10-1].
- Desligar o recipiente de pressão de material da rede de ar comprimido.
- Evacuar o ar por completo do recipiente de pressão de material através da válvula de despressurização [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].
- Desapertar o parafuso de pega [1-10]/[7-13].

- Virar o grampo [1-7]/[7-11] para fora.
- Retirar a tampa [1-5]/[7-8] do recipiente de pressão [1-8]/[7-10].
- Limpar o recipiente de pressão com um produto de limpeza adequado (consultar o capítulo 12).
- Encher o recipiente de pressão de material com fluido de pulverização.

### Fechar o recipiente de pressão de material

- Colocar a tampa [1-5]/[7-8] no recipiente de pressão de material [1-8]/[7-10].
- Virar o grampo [1-7]/[7-11] para dentro e posicionar o parafuso de pega [1-10]/[7-13] no lado interior do rebordo da tampa.
- Apertar manualmente o parafuso de pega.
- Ligar o agitador à rede elétrica/de ar comprimido.
- Ligar o recipiente de pressão de material à rede de ar comprimido e ajustar a pressão dentro do intervalo permitido.
- Estabelecer o fornecimento de material e de ar de pulverização (consultar o capítulo 10.2).

## 11. Manutenção e reparação

O capítulo que se segue descreve a manutenção e reparação do recipiente de pressão de material.

### 11.1. Verificar a válvula de segurança contra sobrepressão



**DANGER**

**Advertência!**

#### Perigo de danos físicos devido a válvula de segurança contra sobrepressão com defeito

Uma válvula de segurança contra sobrepressão danificada não evacua corretamente o ar do recipiente de pressão de tinta, podendo causar uma explosão.

→ Verificar regularmente a válvula de segurança contra sobrepressão. Se a válvula de segurança contra sobrepressão não deixar sair ar, retirar o recipiente de pressão imediatamente de serviço e substituir a válvula de segurança contra sobrepressão.

A válvula de segurança contra sobrepressão [2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10] só pode ser verificada por pessoal autorizado, que tenha conhecimentos suficientes sobre a área.

- Fechar a válvula de despressurização.
- Aplicar pressão no recipiente de pressão de material dentro do intervalo permitido.

- Verificar a válvula de segurança contra sobrepressão rodando para a esquerda. O ar deve escapar de forma audível.
- Voltar a fechar a válvula de segurança contra sobrepressão depois de concluir a verificação.

### **11.2. Verificar a vedação da tampa do recipiente**

- Abrir o recipiente de pressão de material (consultar o capítulo 10.4).
- Verificar se existem danos na vedação entre a tampa do recipiente [1-5]/[7-8] e o recipiente de pressão [1-8]/[7-10].
- Fechar o recipiente de pressão de material (consultar o capítulo 10.4).

### **11.3. Verificar as conexões de material e do ar**

- Após todos os trabalhos de funcionamento, verificar a estanqueidade e a fixação das conexões de ar e de material.

### **11.4. Lubrificar o motor de ar comprimido**

O motor do agitador a ar comprimido praticamente não precisa de manutenção. No entanto, no caso de uma perda de potência, pode ser realizada uma lavagem do motor.

- Desligar o agitador da rede de ar comprimido.
- Desaparafusar o fornecimento de ar comprimido do motor de ar comprimido [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Aplicar algumas gotas de petróleo no fornecimento de ar do motor de ar comprimido.
- Rodar várias vezes o motor de ar comprimido à mão, para um lado e para o outro, na pá do agitador.
- Ligar o fornecimento de ar comprimido à conexão do ar do motor de ar comprimido [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Aplicar uma pressão de ar de aproximadamente 0,5 bar no motor de ar comprimido e deixar em funcionamento até ficar limpo e ser restabelecida uma potência normal.
- Desapertar o fornecimento de ar comprimido do fornecimento de ar do motor de ar comprimido e introduzir algumas gotas de óleo sem ácidos.
- Voltar a apertar o fornecimento de ar comprimido no fornecimento de ar do motor de ar comprimido.

### **11.5. Trocar apá do agitador e a chumaceira**

**SATA FDG 24/48 com agitador a ar comprimido/elétrico/sem engrenagem**

#### **Desmontagem:**

- Abrir o recipiente de pressão de material (consultar o capítulo 10.4).

- Retirar a tampa com o agitador a ar comprimido/elétrico.
- Desapertar a porca sextavada [15-3] da pá do agitador [15-2].
- Retirar a pá do agitador do eixo do agitador [15-7].
- Remover o pino cónico [15-6] da travessa do eixo do agitador [15-4].
- Desmontar o anel de retenção [15-1].
- Desaparafusar a travessa do eixo do agitador da tampa.
- Retirar a travessa do eixo do agitador com a chumaceira [15-5] do eixo do agitador.
- Remover a chumaceira da travessa do eixo do agitador.

#### **Montagem:**

- Montar a chumaceira [15-5] na travessa do eixo do agitador [15-4].
- Enfiar a travessa do eixo do agitador com a chumaceira no eixo do agitador [15-7].
- Aparafusar a travessa do eixo do agitador à tampa.
- Montar o pino cónico [15-6] na travessa do eixo do agitador.
- Montar o anel de retenção [15-1].
- Enfiar a pá do agitador [15-2] no eixo do agitador.
- Apertar a porca sextavada [15-3] na parte inferior da pá do agitador.
- Colocar a tampa com o agitador a ar comprimido/elétrico com engrenagem sobre o recipiente de pressão de material.
- Fechar o recipiente de pressão de material (consultar o capítulo 10.4).

### **11.6. Substituição do empanque, O-ring e chumaceira de latão**

#### **SATA paint set 10 e SATA FDG 24/48 com agitador manual**

##### **Desmontagem:**

- Abrir o recipiente de pressão de material (consultar o capítulo 10.4).
- Retirar a tampa com o agitador manual.
- Desmontar a manivela [16-3] do eixo do agitador [16-2].
- Soltar o pino roscado [16-10] do anel de regulação superior [16-4].
- Retirar o anel de regulação superior do eixo do agitador.
- Desenroscar o bucim [16-5].
- Separar o O-ring [16-9] do bucim.
- Desenfiar o eixo do agitador do cubo [16-6] de cima para baixo.

##### **Apenas SATA FDG 24/48**

- A anilha [16-1] pode ficar no eixo do agitador.
- Remover o empanque [16-8] do cubo.
- Se necessário, afastar a chumaceira de latão [16-7] para cima, para

fora do cubo.

### Montagem:



**NOTICE**

**Cuidado!**

#### **Danos provocados por ferramenta inadequada**

Uma ferramenta inadequada pode danificar a chumaceira de latão durante a montagem.

→ Montar cuidadosamente a chumaceira de latão utilizando a ferramenta específica.

- Se necessário, montar a chumaceira de latão **[16-7]** no cubo **[16-6]**.
- Enfiar o exo do agitador **[16-2]** no cubo, de baixo para cima.
- Montar o O-ring **[16-9]** no bucim **[16-5]**.
- Enrolar três fios de grafite **[16-8]** em volta do eixo do agitador e pressionar o cubo.
- Aparafusar o bucim de modo a poder rodar o eixo do agitador manualmente e sem esforço.
- Enfiar o anel de regulação superior **[16-4]** no eixo do agitador.
- Apertar o pino roscado **[16-10]** no anel de regulação superior.
- Monta a manivela **[16-3]** no eixo do agitador.
- Colocar a tampa com o agitador manual sobre o recipiente de pressão de material.
- Fechar o recipiente de pressão de material (consultar o capítulo 10.4).


### **SATA FDG 24/48 com agitador a ar comprimido sem engrenagem**

#### **Desmontagem:**

- Abrir o recipiente de pressão de material (consultar o capítulo 10.4).
- Retirar a tampa com o agitador a ar comprimido.
- Desapertar a contraporca **[17-7]** e depois o parafuso sextavado **[17-8]**.
- Desapertar o pino roscado **[17-16]** do anel de regulação **[17-15]** abaixo do cubo **[17-9]**.
- Enfiar o anel de regulação com anilha **[17-17]** no eixo do agitador **[17-3]** de cima para baixo.
- Desapertar a porca sextavada **[17-13]** do eixo do agitador.
- Retirar a pá do agitador **[17-12]** do eixo do agitador e desapertar o pino roscado **[17-11]** do anel de regulação **[17-14]** por cima da travessa do eixo do agitador **[17-10]** (consultar o capítulo 11.5).
- Desenfiar o motor de ar comprimido **[17-1]** e o acoplamento Flex **[17-2]** com o eixo do agitador do suporte **[17-18]** de baixo para cima.
- Soltar o pino roscado do semiacoplamento inferior.

- Retirar o motor de ar comprimido com acoplamento Flex.
- Desenfiar o eixo do agitador do cubo de cima para baixo.
- Desenroscar o bucim [17-5].
- Separar o O-ring [17-4] do bucim.
- Remover o empanque [17-6] do cubo.
- Se necessário, afastar a chumaceira de latão [17-19] para cima, para fora do cubo.

### Montagem:

	<b>NOTICE</b>	<b>Cuidado!</b>
<p><b>Danos provocados por ferramenta inadequada</b></p> <p>Uma ferramenta inadequada pode danificar a chumaceira de latão durante a montagem.</p> <p>→ Montar cuidadosamente a chumaceira de latão utilizando a ferramenta específica.</p>		

- Se necessário, montar a chumaceira de latão [17-19] no cubo [17-9].
- Enfiar o eixo do agitador [17-3] no cubo, de baixo para cima.
- Enrolar três fios de grafite [17-6] em volta do eixo do agitador e pressionar o cubo.
- Montar o O-ring [17-4] no bucim [17-5].
- Aparafusar o bucim de modo a poder rodar o eixo do agitador manualmente e sem esforço.
- Enfiar o motor de ar comprimido [17-1] e acoplamento Flex [17-2] no eixo do agitador.
- Apertar o pino roscado do semiacoplamento inferior.
- Enfiar o acoplamento Flex com o eixo do agitador no suporte [17-18].
- Enfiar o anel de regulação [17-15] com a anilha [17-17] no eixo do agitador de baixo para cima até ao cubo.
- Apertar o pino roscado [17-16] no anel de regulação.
- Enfiar a pá do agitador [17-12] no eixo do agitador e apertar o pino roscado [17-11] do anel de regulação [17-14] por cima da travessa do eixo do agitador [17-10] (consultar o capítulo 11.5).
- Enroscar e apertar a porca sextavada [17-13] no eixo do agitador.
- Apertar a porca sextavada [17-8]
- Fixar a porca sextavada com a contraporca [17-7].
- Colocar a tampa com o agitador a ar comprimido/elétrico sem engrenagem sobre o recipiente de pressão de material.
- Fechar o recipiente de pressão de material (consultar o capítulo 10.4).

## **SATA paint set 10 com agitador a ar comprimido com engrenagem e SATA FDG 24/48 com agitador a ar comprimido/elétrico com engrenagem**

### **Desmontagem:**

- Abrir o recipiente de pressão de material (consultar o capítulo 10.4).
- Retirar a tampa com o agitador a ar comprimido/elétrico.
- Desapertar a contraporca [18-10] e depois o parafuso sextavado [18-11].
- Retirar o motor de ar comprimido com engrenagem [18-1] e o semiacoplamento superior [18-2].
- Retirar a anilha do acoplamento [18-3].
- Desapertar o pino roscado [18-19] do anel de regulação [18-18] abaixo do cubo [18-12].
- Enfiar o anel de regulação com anilha [18-20] no eixo do agitador [18-6] de cima para baixo.

### **Apenas SATA FDG 24/48 com agitador a ar comprimido/elétrico com engrenagem**

- Desapertar a porca sextavada [18-16] do eixo do agitador.
- Desmontar a pá do agitador [18-15] do eixo do agitador e desapertar o pino roscado [18-14] do anel de regulação [18-17] por cima da travessa do eixo do agitador [18-13] (consultar o capítulo 11.5).
- Desenfiar o eixo do agitador com o semiacoplamento inferior [18-4] do suporte [18-21] de baixo para cima.
- Soltar o pino roscado do semiacoplamento inferior.
- Retirar o semiacoplamento inferior do eixo do agitador.

### **Apenas SATA paint set 10**

- Retirar a anilha [18-5].
- Desenroscar o bucim [18-8].
- Separar o O-ring [18-7] do bucim.
- Desenfiar o eixo do agitador do cubo de cima para baixo.
- Remover o empanque [18-9] do cubo.
- Se necessário, afastar a chumaceira de latão [18-22] para cima, para fora do cubo.

### **Montagem:**

**NOTICE****Cuidado!****Danos provocados por ferramenta inadequada**

Uma ferramenta inadequada pode danificar a chumaceira de latão durante a montagem.

→ Montar cuidadosamente a chumaceira de latão utilizando a ferramenta específica.

- Se necessário, montar a chumaceira de latão [18-22] no cubo [18-12].
- Enfiar o exo do agitador [18-6] no cubo, de baixo para cima.
- Montar o O-ring [18-7] no bucim [18-8].
- Introduzir o eixo do agitador no cubo.
- Enrolar três fios de grafite [18-9] em volta do eixo do agitador e pressionar o cubo.
- Aparafusar o bucim de modo a poder rodar o eixo do agitador manualmente e sem esforço.

**Apenas SATA paint set 10**

- Encaixar a anilha [18-5] no eixo do agitador.
- Colocar o semiacoplamento inferior [18-4] sobre o eixo do agitador.
- Fixar o semiacoplamento inferior no eixo do agitador com o pino roscado.
- Enfiar o eixo do agitador com o semiacoplamento inferior no suporte [18-21] de cima para baixo.
- Enfiar o anel de regulação [18-18] com a anilha [18-20] no eixo do agitador de baixo para cima até ao cubo.
- Apertar o pino rosçado [18-19] no anel de regulação.

**Apenas SATA FDG 24/48 com agitador a ar comprimido/elétrico com engrenagem**

- Montar a pá do agitador [18-15] no eixo do agitador e apertar o pino rosçado [18-14] do anel de regulação [18-17] por cima da travessa do eixo do agitador [18-13] (consultar o capítulo 11.5).
- Enroscar e apertar a porca sextavada [18-16] no eixo do agitador.
- Colocar a anilha do acoplamento [18-3].
- Colocar o motor de ar comprimido com engrenagem [18-1] e o semiacoplamento superior [18-2] na posição correta.
- Apertar a porca sextavada [18-11].
- Fixar a porca sextavada com a contraporca [18-10].
- Colocar a tampa com o agitador a ar comprimido/elétrico com engrenagem sobre o recipiente de pressão de material.





- Fechar o recipiente de pressão de material (consultar o capítulo 10.4).

## 12. Conservação e armazenamento

Para garantir o funcionamento do recipiente de pressão de material, este deve ser manuseado com cuidado e sujeito a uma constante conservação.

Armazenar o recipiente de pressão de material num local seco.

	<b>NOTICE</b>	<b>Cuidado!</b>
<b>Danos devido a produtos de limpeza incorretos</b>		
A utilização de produtos de limpeza agressivos pode causar danos no recipiente de pressão de tinta.		
→ Não utilizar produtos de limpeza agressivos.		
→ Utilizar líquidos de limpeza neutros com um valor de pH de 6–8.		
→ Não utilizar ácidos, álcalis, bases, corrosivos, regeneradores inadequados ou outros produtos de limpeza agressivos.		

	<b>NOTICE</b>	<b>Cuidado!</b>
<b>Danos devido a material endurecido</b>		
Material endurecido no recipiente de pressão de tinta pode danificar o mesmo.		
→ Remover o material do recipiente de pressão de tinta o mais tardar ao atingir o respetivo tempo de aplicação e limpar o recipiente.		

- Limpar o recipiente de pressão de material após cada utilização e antes de cada mudança de material.

## 13. Avarias

No caso de não ser possível resolver uma falha com uma das medidas descritas, enviar o recipiente de pressão de material para o departamento de apoio ao cliente da SATA (consultar o endereço no capítulo 14).

Falha	Causa	Ajuda
Fuga entre flange do recipiente e tampa do recipiente.	Flange do recipiente, vedação da tampa suja ou porosa.	Limpar ou substituir a vedação.
Fuga na válvula de ar comprimido.	Vedações com defeito.	Substituir as vedações.
Fuga no suporte do agitador.	Vedações com defeito.	Substituir as vedações.

Falha	Causa	Ajuda
Fuga na saída de material.	Vedações com defeito.	Substituir as vedações.
Não é possível ajustar a pressão do material.	Regulador de pressão do material com defeito.	Substituir o regulador de pressão do material.

#### 14. Serviço para clientes

Os acessórios, as peças sobressalentes e o suporte técnico são fornecidos pelo seu representante SATA.

#### 15. Acessórios

##### Armação

Os SATA FDG 24/48 podem ser transportados de forma simples e confortável com uma armação.

##### Depósito

Os recipientes de pressão de material podem ser equipados posteriormente com copos adaptadores em aço inoxidável, os quais facilitam consideravelmente a limpeza dos recipientes.




#### Indicação!

Não é possível um equipamento posterior com o copo adaptador. O tubo ascendente e o veio de transmissão têm de ser encurtados para o efeito.

Artigo-nº			Designação	Quantidade
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Armação	1 uni.
47530	31302	47639	Depósito	1 uni.
A pedido	A pedido	A pedido	Par de mangueiras	1 kit

## 16. Peças sobressalentes

	<b>NOTICE</b>	<b>Cuidado!</b>
<p><b>Danos provocados por aquecimento exagerado</b></p> <p>Na desmontagem das peças de reposição coladas é necessária a utilização de um jato de ar quente para derreter a cola de dois componentes. Em caso de aquecimento excessivo dos componentes, o revestimento superficial pode ficar danificado.</p> <p>→ Não aquecer demasiado os componentes.</p>		

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Artigo-nº	Designação	Quantidade
[19-1]		Redutor de pressão simples, aço inoxidável	1 uni.
[19-2]	19026	Redutor de pressão simples, completo com manómetro e válvula de segurança 3,0 bar, aço niquelado	1 uni.
[19-3]		Redutor de pressão duplo, aço inoxidável	1 uni.
[19-4]	19018	Redutor de pressão duplo, completo, aço niquelado	1 uni.
[19-5]	88484	Válvula de retenção	1 uni.
[19-6]	17376	Porca de tubo, G 1/4"	1 uni.
[19-7]	19166	Válvula de purga de ar, completa, G 3/8" A	1 uni.
[19-8]	72868	Válvula esférica da saída de material, aço inoxidável G 1/2" A	1 uni.
[19-9]	79863	Porca sextavada G 3/8"	1 uni.
[19-10]	72769	Anel de vedação espalhador	1 uni.
[19-11]	47530	Copo adaptador, aço inoxidável para SATA paint set 10	1 uni.
[19-12]	27573	Anel de retenção 12x1	1 uni.
[19-13]	72561	Perno	1 uni.
[19-14]	52746	Redutor de pressão duplo, aço inoxidável	1 uni.
[19-15]	19034	Parafuso com olhal	1 uni.
[19-16]	19042	Anilha 13	1 uni.
[19-17]	24315	Pega esférica M 12	1 uni.
[19-18]	47548	Pá do agitador	1 uni.

	<b>Artigo-nº</b>	<b>Designação</b>	<b>Quantidade</b>
<b>[19-19]</b>	19000	Pega de transporte, completa	1 uni.
<b>[19-20]</b>	18952	Saída de material, G 1/2"	1 uni.
<b>[19-21]</b>	17921	Repartidor	1 uni.
<b>[19-22]</b>	25890	Junta tórica, 13x18x1, Cu	1 uni.
<b>[19-23]</b>	19166	Válvula de purga de ar, completa, G3/8" A	1 uni.
<b>[19-24]</b>	22129	Válvula de purga de ar, completa, G 3/8" x G 1/4" A	1 uni.
<b>[19-25]</b>	18945	Válvula de segurança PN 3, G 1/4 rosca exterior PN 3, 1/4" A	1 uni.
<b>[19-26]</b>	18937	Manómetro 0 – 4 bar	1 uni.
<b>[19-27]</b>	19158	Manómetro 0 – 10 bar	1 uni.
<b>[19-28]</b>	79715	Redutor de pressão simples, aço inoxidável	1 uni.
<b>[19-29]</b>	19232	Empanque (3 unidades)	1 kit
<b>[19-30]</b>	29132	Bucim	1 uni.
<b>[19-31]</b>	22269	O-ring 12x3 mm	1 uni.
<b>[19-32]</b>	4812	Anel de regulação A 12	1 uni.
<b>[19-33]</b>	197590	Manivela	1 uni.
<b>[19-34]</b>	14233	Agitador manual completo, versão em aço inoxidável	1 uni.
<b>[19-35]</b>	79079	Redutor de pressão duplo, aço inoxidável	1 uni.
<b>[19-36]</b>	81034	Pá do agitador	1 uni.
<b>[19-37]</b>	58842	Disco	1 uni.
<b>[19-38]</b>	35725	Acoplamento completo para agitador a ar	1 uni.
<b>[19-39]</b>	35758	Anilha do acoplamento	1 uni.
<b>[19-40]</b>	6296	Motor de compressão do ar com engrenagem	1 uni.
<b>[19-41]</b>	6981	Bocal de acoplamento rápido SATA G 1/4" I (5 unidades)	1 kit

**16.2. SATA FDG 24 e SATA FDG 48 [20]**

	Artigo-nº		Designação	Quantidade
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-1]</b>	19224	–	Redutor de pressão duplo, completo com manómetro e válvula de segurança 6,0 bar	1 uni.
	–	12880	Redutor de pressão duplo, completo com manómetro e válvula de segurança 4,0 bar	1 uni.
<b>[20-2]</b>	19216	–	Redutor de pressão simples, completo com manómetro e válvula de segurança, pressão máx. 6,0 bar	1 uni.
	–	12922	Redutor de pressão simples, completo com manómetro e válvula de segurança, pressão máx. 4,0 bar	1 uni.
<b>[20-3]</b>	177972	177972	Bujão G 3/4"	1 uni.
<b>[20-4]</b>	197590	197590	Manivela	1 uni.
<b>[20-5]</b>	22269	22269	O-ring 12x3 mm	1 uni.
<b>[20-6]</b>	19232	19232	Empanque (3 unidades)	1 kit
<b>[20-7]</b>	19174	19174	Tampa do bocal de enchimento	1 uni.
<b>[20-8]</b>	19182	19182	Vedação para tampa do bocal de enchimento	1 uni.
<b>[20-9]</b>	9472	–	Anel vedante, cordão perfilado EPDM verde	1 uni.
	–	173989	Anel vedante, cordão perfilado EPDM verde	1 uni.
<b>[20-10]</b>	4812	4812	Anel de regulação A 12	1 uni.
<b>[20-11]</b>	29132	29132	Bucim	1 uni.
<b>[20-12]</b>	183814		Bujão G 1/2"	1 uni.
<b>[20-13]</b>	58842	58842	Disco	1 uni.
<b>[20-14]</b>	41269	42671	Pá do agitador, completa	1 uni.
<b>[20-15]</b>	19620	–	Acoplamento	1 uni.
<b>[20-16]</b>	18861	–	Válvula de embocadura G 1"	1 uni.
<b>[20-17]</b>			Anel de retenção 16 DIN 471	1 uni.
<b>[20-18]</b>			Pernos 16x54 mm	1 uni.

	Artigo-nº		Designação	Quantidade
	FDG 24	FDG 48		
[20-19]	179119	179119	Grampo	1 uni.
[20-20]	174037	174037	Parafuso de pega	1 uni.
[20-21]	12294	12294	Saída de material superior	1 uni.
[20-22]	19166	19166	Válvula de purga de ar G 3/8" A, completa	1 uni.
[20-23]	19158	–	Manómetro 0 – 10 bar, G 1/4"	1 uni.
	–	18960	Manómetro 0 – 6 bar, marca vermelha nos 4 bar	1 uni.
[20-24]	19380	–	Válvula de segurança contra sobrepressão G 3/8", ajustada para 6 bar	1 uni.
	–	19349	Válvula de segurança contra sobrepressão G 3/8", ajustada para 4 bar	1 uni.
[20-25]	19158	19158	Manómetro 0 – 10 bar, G 1/4"	1 uni.
[20-26]	77669	77669	Torneira esférica, compl.	1 uni.
[20-27]	6296	6296	Motor de compressão do ar com engrenagem	1 uni.
[20-28]	35725	35725	Acoplamento completo para agitador a ar com engrenagem	1 uni.
[20-29]	35758	35758	Anilha do acoplamento	1 uni.
[20-30]	29165	29165	Chumaceira	1 uni.
[20-31]	93096	–	Chumaceira, completa	1 uni.
	–	93104	Chumaceira, completa	1 uni.
[20-32]	65201	–	Eixo do agitador	1 unidade
	–	65227	Eixo do agitador	1 unidade
[20-33]	29173	29173	Anel de retenção	1 uni.
[20-34]	46581	46581	Pá do agitador, completa	1 uni.
[20-35]	148130	148130	Porca sextavada M 12	1 uni.
[20-36]	58842	58842	Disco	1 uni.
[20-37]	117077	117077	Pá do agitador	1 uni.
[20-38]	28928	28928	Acoplamento Flex	1 uni.

	Artigo-nº		Designação	Quantidade
	FDG 24	FDG 48		
[20-39]	46987	46987	Motor de ar comprimido para agitador sem engrenagem	1 uni.
[20-40]	63925	63925	Motor elétrico com proteção Ex 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 rpm	1 uni.
[20-41]	31302	–	Copo adaptador, aço inoxidável	1 uni.
	–	47639	Copo adaptador, aço inoxidável	1 uni.

## 17. Declaração de conformidade EU

Poderá encontrar a declaração de conformidade atualmente em vigor em:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)





## Index conținut [versiunea originală: germană]

1. Informații generale.....	529	10. Regimul de reglaj .....	540
2. Indicații privind siguranța.....	531	11. Întreținerea curentă și întreținerea generală .....	544
3. Utilizarea conform destinației prevăzute.....	533	12. Îngrijirea și depozitarea .....	551
4. Descriere .....	533	13. Defecțiuni .....	551
5. Variante .....	533	14. Serviciul asistență clienți .....	552
6. Setul de livrare .....	534	15. Accesorii.....	552
7. Asamblarea .....	534	16. Piese de schimb .....	553
8. Date tehnice .....	537	17. Declarație de conformitate U.E. ....	557
9. Prima punere în funcțiune ...	538		



### Mai întâi, citiți textul!

Înainte de punerea în funcțiune și de funcționare, citiți în întregime și riguros acest manual de utilizare. Respectați indicațiile de securitate și de pericol!

Păstrați întotdeauna acest manual de utilizare în preajma produsului sau într-un loc care este accesibil pentru oricine în orice moment!

## 1. Informații generale

### 1.1. Introducere

Acest manual de utilizare conține informații importante pentru exploatarea SATA paint set 10, SATA FDG 24 și SATA FDG 48, denumite în cele ce urmează recipient de presiune pentru material. De asemenea, sunt descrise punerea în funcțiune, exploatarea, întreținerea curentă și întreținerea generală, îngrijirea și depozitarea, precum și remediarea defecțiunilor.

### 1.2. Personalul vizat

Aceste instrucțiuni de utilizare sunt destinate

- personalului de specialitate care desfășoară activități de vopsire și lăcuire.
- personalului calificat pentru activități de lăcuire din sectorul industrial și artizanal.

### 1.3. Prevenirea accidentelor

În toate cazurile, se vor respecta prescripțiile generale, precum și cele naționale de prevenire a accidentelor și instrucțiunile corespunzătoare de protecție în atelier și în întreprindere.

#### **1.4. Componente de schimb, auxiliare și în caz de uzură**

În principal, se vor utiliza numai componente de schimb, auxiliare și în caz de uzură originale de la SATA. Componentele auxiliare care nu se livrează de către SATA nu sunt nici verificate și nici aprobate. În caz de deteriorări cauzate de componente de schimb, auxiliare și de uzură care nu sunt aprobate, SATA nu își asumă nicio răspundere.

#### **1.5. Performanța și răspunderea**

Sunt valabile Condițiile Comerciale Generale ale SATA și, după caz, alte convenții contractuale, precum și legile respectiv valabile.

#### **SATA nu își asumă nicio răspundere în cazul**

- Nerespectare manualului de utilizare
- Utilizare neconformă destinației prevăzute a produsului
- Utilizare de personal necalificat
- Neutilizare a echipamentului personal de protecție
- Neutilizare a accesoriilor și pieselor de schimb originale
- Reconstrucții din proprie inițiativă sau modificări tehnice
- Uzura naturală/deteriorarea
- Solicitare la impact atipică de utilizare
- Lucrări de montare și demontare neautorizate

#### **1.6. Directive, ordonanțe și norme utilizate**

##### **Directiva 2014/34/EU**

Aparate și sisteme de protecție pentru utilizarea conformă cu destinația în zonele cu pericol de explozie (ATEX)

##### **Directiva 2014/68/UE**

Directiva referitoare la echipamentele sub presiune, modulul A1 controlul intern de fabricare

##### **DIN EN 1127-1**

Protecția la explozie, partea 1: Principii și metodică

##### **DIN EN ISO 80079-36**

Aparate neelectrice pentru utilizare în zone cu pericol de explozie – Partea 1: Principii de bază și cerințe

##### **DIN EN ISO 12100-1/-2**

Securitatea mașinilor, cerințe generale

##### **DIN EN 1953**

Aparate de stropire și de pulverizare pentru materiale de acoperire - Cerințe de siguranță

**DIN 31000:2011**

„Principii directeore generale pentru fabricarea în condiții de siguranță a produselor tehnice“

**2. Indicații privind siguranța**

Citiți și respectați toate indicațiile enumerate mai jos. Nerespectarea sau respectarea incompletă poate duce la disfuncționalități sau cauza vătămări.

**2.1. Cerințe impuse personalului**

Utilizarea recipientului de presiune pentru material este permisă numai specialiștilor experimentați și personalului instruit, care au citit complet și au înțeles acest manual de utilizare. Persoanelor a căror capacitate de reacție este diminuată de droguri, alcool, medicamente sau în alt mod le este interzis să lucreze cu recipientul de presiune pentru material.

**2.2. Echipament de protecție personală**

În timpul utilizării recipientului de presiune pentru material, precum și la curățare și întreținere curentă, purtați întotdeauna mască de protecție și apărătoare pentru ochi avizată, mănuși de protecție, îmbrăcăminte de lucru, precum și încălțăminte de siguranță adecvată.

**2.3. Utilizarea în medii cu potențial exploziv**

Recipientul de presiune pentru material este avizat pentru utilizarea/păstrarea în zone cu pericol de explozie din zona Ex 1 și 2. Se va avea în vedere identificatorul produsului.

**2.4. Indicații privind siguranța****Locul de instalare**

- La instalarea în zone cu pericol de explozie, dispuneți verificarea recipientului de presiune pentru material înainte de punerea în funcțiune, corespunzător ordonanței privind securitatea în întreprindere de către un specialist, care dispune de cunoștințe suficiente în ceea ce privește directiva ATEX.
- Nu utilizați niciodată recipientul de presiune pentru material în zona dispozitivelor electrice fără protecție la explozie.
- Țineți departe recipientul de presiune pentru material de sursele de aprindere precum focul deschis, țigarele aprinse sau scânteile volante.
- Zonele de lucru, în care se prelucrează sau se depozitează substanțe periculoase, trebuie să dispună de o ventilație suficientă. În caz de

ieșire din funcțiune a ventilației, lucrările trebuie întrerupte imediat și agitatoarele existente trebuie deconectate.

### Starea tehnică

- Nu puneți niciodată în funcțiune recipientul de presiune pentru material dacă este deteriorat sau dacă are piese lipsă.
- În caz de deteriorare, scoateți imediat din funcțiune recipientul de presiune pentru material, separați-l de alimentarea cu aer comprimat și aerisiți-l complet.
- Nu efectuați niciodată conversii constructive abuzive sau modificări tehnice la recipientul de presiune pentru material.
- Verificați recipientul de presiune pentru material cu toate componentele racordate înainte de fiecare utilizare referitor la deteriorări și stabilitate și, după caz, reparați.
- Verificați regulat jugurile de strângere și șuruburile de fixare referitor la uzură și deteriorări și înlocuiți-le, dacă este cazul. Strângeți jugurile de strângere și șuruburile de fixare cu mâna.

### Material de lucru

- Sunt avizate exclusiv materiale de acoperire din grupa Fluid 2 im SATA paint set 10, SATA FDG 24 și SATA FDG 48.
- Prelucrarea fluidelor de stropire care conțin acizi sau leșii este interzisă.
- Prelucrarea solvenților cu hidrocarburi cu halogen, benzină, kerosen, erbicide, pesticide și substanțe radioactive este interzisă. Solvenții halo-geñați pot forma compuși chimici explozivi și caustici.
- Recipientul de presiune pentru material constă dintr-un aliaj de oțel superior înalt rezistent. Cu toate acestea în cazul utilizării fluidelor de stropire puternic corozive sau abrazive este necesară o corelare cu SATA.
- Aduceți fluidele necesar exclusiv pentru pasul de lucru în mediul de lucru al recipientul de presiune pentru material.

### Parametrii de funcționare

- Recipientele de presiune pentru material pot fi exploatate numai în cadrul parametrilor indicați pe plăcuța de fabricație.

### Componente racordate

- Componentele racordate trebuie să reziste în timpul funcționării recipientului de presiune pentru material la solicitările termice, chimice și mecanice așteptate.
- Furtunurile aflate sub presiune pot provoca vătămări la desprindere, din cauza mișcărilor bruște necontrolate și stropilor de material. Aerisiți

întotdeauna furtunurile complet înainte de desfacere.

### **Generalități**

- Nu transportați niciodată recipientul de presiune pentru material în stare alimentată cu presiune.
- Respectați prescripțiile de securitate, de prevenire a accidentelor, de protecție a muncii și de protecție a mediului.

### **3. Utilizarea conform destinației prevăzute**

Recipientul de presiune pentru material servește la transportul fluidelor cu capacitate de curgere (fluide de stropire/material) prin intermediul aerului comprimat.

### **4. Descriere**

Recipientul de presiune pentru material se utilizează pentru prelucrarea unor cantități mai mari de materiale lichide. Materialul este transportat prin intermediul aerului comprimat la pistoalele manuale sau automate.

### **5. Variante**

În funcție de cerințele clienților, recipientul de presiune pentru material este alcătuit din componente precum mâner (numai SATA paint set 10), reductor de presiune simplu/dublu și din diverse agitatoare.

Opțional este posibilă o evacuare a materialului în partea de jos a recipientului de presiune (numai SATA FDG 24), precum și un al doilea racord pentru pistol pentru alimentarea cu material și aer de stropire.

Nu este posibilă o post-echipare a diverselor variante.

#### **Mâner (numai SATA paint set 10) [1-12]**

Pentru purtarea confortabilă a recipientului de presiune pentru material.

#### **Reductor de presiune simplu [1-3]/[7-5]**

Pentru reglarea presiunii materialului.

#### **Reductor de presiune dublu [1-11]/[7-14]**

Pentru reglarea separată a presiunii materialului și de stropire.

#### **Agitator manual [1-1]/[7-1]**

Pentru agitarea manuală a materialului. Agitatorul este acționat printr-o manivelă.

#### **Agitator pneumatic [1-2]/[7-3]/[7-4]**

Pentru agitarea uniformă a materialului. Agitatorul este acționat printr-un motor cu aer comprimat. Acesta este alimentat cu aer comprimat printr-o conductă externă de aer comprimat. Agitatorul pneumatic poate fi comandat opțional cu [1-2]/[7-4] sau fără transmisie [7-3] (numai la SATA

FDG 24/48).

### **Agitator electric [7-2]/[12-1]**

Pentru agitarea uniformă a materialului. Agitatorul este acționat printr-un motor electric.

### **Evacuarea materialului jos la recipientul de presiune (numai SATA FDG 24) [7-7]**

Pentru racordarea pistolului în partea de jos a recipientului de presiune.

### **Al doilea racord pentru pistol [1-4]/[7-6]**

Pentru racordarea unui al doilea pistol.

## **6. Setul de livrare**

- Recipient de presiune pentru material, în funcție de variantă
- Cheie pentru orificiul de completare

## **7. Asamblarea**

### **7.1. SATA paint set 10**

#### **Recipientul de presiune pentru material SATA paint set 10**

[1]

- |       |  |        |                                       |
|-------|--|--------|---------------------------------------|
| [1-1] | SATA paint set 10 cu agitator manual   | [1-5]  | Capac recipient                       |
| [1-2] | SATA paint set 10 cu agitator pneumatic cu transmisie                                | [1-6]  | Racord pentru alimentarea cu material |
| [1-3] | SATA paint set 10 cu reductor de presiune simplu                                     | [1-7]  | Jug de strângere                      |
| [1-4] | SATA paint set 10 cu reductor de presiune dublu și un al doilea racord pentru pistol | [1-8]  | Recipient de presiune                 |
|       |  | [1-9]  | Supapă de aerisire                    |
|       |  | [1-10] | Șurub de fixare                       |
|       |  | [1-11] | Reductor de presiune dublu            |
|       |  | [1-12] | Mâner                                 |

#### **Reductor de presiune simplu**

- |         |  |         |   |
|---------|--|---------|---|
| [2-191] | Robinet cu bilă pentru alimentarea cu material | [2-195] | Regulator de presiune pentru presiunea materialului |
| [2-192] | Racord pentru alimentarea cu material          | [2-196] | Racord pentru aer pentru aerul de stropire          |
| [2-193] | Supapa de siguranță la suprapresiune           | [2-197] | Robinet cu bilă pentru aerul de stropire            |
| [2-194] | Supapă de aerisire                             |         |   |

**[2-198]** Reductor de presiune simplu

**[2-199]** Robinet cu bilă pentru alimentarea cu aer comprimat

### **Reductor de presiune dublu**

**[3-191]** Robinet cu bilă pentru alimentarea cu material

**[3-192]** Racord pentru alimentarea cu material

**[3-193]** Supapa de siguranță la suprapresiune

**[3-194]** Supapă de aerisire

**[3-195]** Regulator de presiune pentru presiunea materialului

**[2-200]** Racord pentru aer pentru alimentarea cu aer comprimat

**[3-196]** Regulator de presiune pentru presiunea de stropire

**[3-197]** Reductor de presiune dublu

**[3-198]** Racord pentru aer pentru aerul de stropire

**[3-199]** Robinet cu bilă pentru alimentarea cu aer comprimat

**[3-200]** Racord pentru aer pentru alimentarea cu aer comprimat

### **Al doilea racord pentru pistol**

**[4-77]** Robinet cu bilă pentru alimentarea cu material

**[4-78]** Racord pentru alimentarea cu material

**[4-79]** Robinet cu bilă pentru aerul de stropire

**[4-80]** Racord pentru aer pentru aerul de stropire

### **Agitator manual**

**[5-1]** Manivelă pentru agitator

**[5-2]** Supapă de aerisire

### **Agitator pneumatic cu transmisie**

**[6-1]** Amortizor de zgomot

**[6-2]** Micrometru de aer

**[6-3]** Racord pentru aer pentru motorul cu aer comprimat

**[6-4]** Motor cu aer comprimat cu transmisie

## **7.2. SATA FDG 24 / 48**

### **Recipientul de presiune pentru material SATA FDG 24 / 48 [7]**

**[7-1]** SATA FDG 24/48 cu agitator manual

**[7-2]** SATA FDG 24/48 cu agitator electric

**[7-3]** SATA FDG 24/48 cu agitator pneumatic fără transmisie

- |  |  |
|--|--|
| <b>[7-4]</b> SATA FDG 24/48 cu agitator pneumatic cu transmisie                                | <b>[7-7]</b> SATA FDG 24 cu evacuarea materialului jos       |
| <b>[7-5]</b> SATA FDG 24/48 cu reductor de presiune simplu                                     | <b>[7-8]</b> Capac recipient                                 |
| <b>[7-6]</b> SATA FDG 24/48 cu reductor de presiune dublu și un al doilea racord pentru pistol | <b>[7-9]</b> Șurub de închidere pentru umplerea materialului |
|  | <b>[7-10]</b> Recipient de presiune                          |
|  | <b>[7-11]</b> Jug de strângere                               |
|  | <b>[7-12]</b> Supapă de aerisire                             |
|  | <b>[7-13]</b> Șurub de fixare                                |
|  | <b>[7-14]</b> Reductor de presiune dublu                     |

### **Reductor de presiune simplu**

- |  |  |
|--|--|
| <b>[8-1]</b> Reductor de presiune simplu                           | <b>[8-6]</b> Supapă de aerisire                                  |
| <b>[8-2]</b> Robinet cu bilă pentru alimentarea cu aer comprimat   | <b>[8-7]</b> Racord pentru alimentarea cu material               |
| <b>[8-3]</b> Racord pentru aer pentru alimentarea cu aer comprimat | <b>[8-8]</b> Robinet cu bilă pentru alimentarea cu material      |
| <b>[8-4]</b> Robinet cu bilă pentru aerul de stropire              | <b>[8-9]</b> Regulator de presiune pentru presiunea materialului |
| <b>[8-5]</b> Racord pentru aer pentru aerul de stropire            | <b>[8-10]</b> Supapa de siguranță la suprapresiune               |

### **Reductor de presiune dublu**

- |  |  |
|--|--|
| <b>[9-1]</b> Robinet cu bilă pentru alimentarea cu aer comprimat   | <b>[9-7]</b> Robinet cu bilă pentru alimentarea cu material      |
| <b>[9-2]</b> Racord pentru aer pentru alimentarea cu aer comprimat | <b>[9-8]</b> Regulator de presiune pentru presiunea materialului |
| <b>[9-3]</b> Reductor de presiune dublu                            | <b>[9-9]</b> Regulator de presiune pentru presiunea de stropire  |
| <b>[9-4]</b> Racord pentru aer pentru aerul de stropire            | <b>[9-10]</b> Supapa de siguranță la suprapresiune               |
| <b>[9-5]</b> Supapă de aerisire                                    |  |
| <b>[9-6]</b> Racord pentru alimentarea cu material                 |  |

### **Al doilea racord pentru pistol**

- [10-77]** Robinet cu bilă pentru aerul de stropire



[10-78] Racord pentru aer pentru aerul de stropire

[10-79] Racord pentru alimentarea cu material

[10-80] Robinet cu bilă pentru alimentarea cu material

### Agitator manual

[11-20] Manivelă pentru agitator

### Agitator electric

[12-1] Motor electric pentru  
agitator

### Agitator pneumatic fără transmisie

[13-1] Micrometru de aer

[13-2] Amortizor de zgomot (acoperit)

[13-3] Motor cu aer comprimat

[13-4] Racord pentru aer pentru motorul cu aer comprimat

### Agitator pneumatic cu transmisie

[14-1] Micrometru de aer

[14-2] Motor cu aer comprimat cu transmisie

[14-3] Amortizor de zgomot

[14-4] Racord pentru aer pentru motorul cu aer comprimat

## 8. Date tehnice

### 8.1. Recipient de presiune pentru material

Denumire	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Suprapresiune max. de lucru	3 bar	43 psi	6 bari	87 psi	4 bari	58 psi
Temperatura de lucru adm.	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Capacitate	10 litri	2.6 gal	24 litri	6,3 gal	48 litri	12.7 gal
Fluid / grupă de fluide	2		2		2	
Deschiderea liberă interior	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Înălțimea liberă interior	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Masa fără recipient detașabil și agitator	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs

Denumire	paint set 10	FDG-24	FDG-48
Opțiune evacuarea materialului jos la recipient	–	G1	–

## 8.2. Agitatorul electric

Denumire		
Gradul de protecție	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Tensiunea	230 / 400 V 50 Hz	
Putere	0,12 kW	
Turația	ca. 100 U / min.	
Masa	6,3 kg	14 lbs

## 8.3. Agitator pneumatic cu / fără transmisie

Denumire		
Gradul de protecție	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Presiunea de lucru	2,0 – 6,0 bar	29 psi – 87 psi
Consum de aer	100 – 600 NI / min	
Putere	0,05 – 0,6 kW.	
Turație fără transmisie	la cerere	
Turație cu transmisie 1:25	50 – 120 U / min	
Masa fără transmisie	1 kg	2.2 lbs
Masa cu transmisie	1,8 kg	4 lbs


## 9. Prima punere în funcțiune


Recipientul de presiune pentru material se livrează complet montat și pregătit de funcționare.

Verificați după dezambalare:

- Recipient de presiune pentru material deteriorat.
- Pachetul de livrare complet (a se vedea capitolul 6)

## 9.1. Recipient de presiune pentru material

 <b>⚠ DANGER</b>	<b>Avertisment!</b>
<p><b>Pericol de vătămare cauzat de conductele și furtunurile plesnite</b></p> <p>Prin utilizarea unor conducte și furtunuri neadecvate, acestea se pot deteriora din cauza solvenților sau presiunii prea ridicate și pot exploda.        → Utilizați numai conducte și furtunuri pentru aer comprimat și fluid de stropire rezistente la solvenți, care prezintă conductibilitate, tehnic impecabile, cu rezistența la presiune continuă de cel puțin 40 bari.</p>	

	<b>Indicație!</b>
<p>În cazul celui de-al doilea racord pentru presiunea materialului și de stropire, alimentarea cu material și aerul de stropire se racordează similar cu primul racord pentru pistol.</p>	

- Închideți supapa de aerisire [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

### Varianta reductor de presiune simplu

- Închideți robinetul cu bilă pentru aerul de stropire [2-7]/[8-4].

### Varianta cu al doilea racord pentru pistol

- Închideți robinetul cu bilă pentru aerul de stropire [4-3]/[10-1].
- Închideți robinetul cu bilă pentru alimentarea cu material [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Racordați furtunul de material la alimentarea cu material [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

### Varianta evacuarea materialului jos

- Racordați furtunul de material la evacuarea materialului jos [7-7].
- Racordați aerul de stropire la racordul pentru aer [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Racordați alimentarea cu aer comprimat la racordul pentru aer [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Verificați stabilitatea și etanșeitățile tuturor racordurilor.

## 9.2. Agitatorul pneumatic

**NOTICE****Precauție!**

### **Prejudicii cauzate de presiunea de intrare prea mare a aerului**

O presiune de intrare prea mare a aerului la motorul cu aer comprimat poate duce la deteriorarea acestuia.

→ Nu depășiți presiunea de intrare maximă a aerului de 7 bari.

- Racordați alimentarea cu aer comprimat la racordul pentru aer al motorului cu aer comprimat [6-3]/[13-4]/[14-4].

## 9.3. Agitatorul electric

**DANGER****Avertisment!**

### **Pericol de moarte prin electrocutare**

Lucrările de instalare și de întreținere curentă în stare alimentată cu tensiune provoacă vătămări corporale grave până la accidente mortale.

→ Înaintea lucrărilor la agitatorul electric, deconectați tensiunea electrică și asigurați-o împotriva reconectării neautorizate. Racordați motorul electric numai la circuitele electrice care pot fi deconectate printr-un comutator cu separare pe toate liniile.

- Racordați agitatorul electric la rețeaua electrică conform documentației atașate.

## 10. Regimul de reglaj

**DANGER****Avertisment!**

### **Pericol de moarte prin recipientul de presiune pentru material care explodează.**

Încărcările electrostatice în timpul funcționării recipientului pot duce la formarea de scântei și, implicit, la explozia recipientului de presiune pentru material.

→ Pământați suficient recipientul de presiune.

→ Asigurați rezistența la scurgere de la < 1 MOhm.


→ Utilizați numai furtunuri avizate și care prezintă conductibilitate.


### 10.1. Agitatoare

#### **Agitator manual**

Prin intermediul manivelei [5-1]/[11-1] poate fi agitat manual materialul.

#### **Agitatorul pneumatic**


	<b>NOTICE</b>	<b>Precauție!</b>
<b>Prejudicii cauzate de aerul comprimat preparat greșit</b>		
Aerul comprimat preparat greșit poate deteriora motorul cu aer comprimat.		
→ Pentru funcționarea motorului cu aer comprimat este necesar aer comprimat curat și având conținut de ulei. Cantitatea de ulei este de aprox. 1 picătură de ulei fără acizi pe minut.		

	<b>NOTICE</b>	<b>Precauție!</b>
<b>Prejudicii cauzate de turația prea mare</b>		
O turație prea mare a agitatorului poate duce la deteriorarea acestuia.		
→ Nu lăsați niciodată agitatorul să funcționeze în gol și alegeți turația numai atât de mare cât este necesar pentru agitatarea impecabilă.		

Turația agitatorului poate fi reglată progresiv prin micrometrul pneumatic [6-2]/[13-1]/[14-1].


- Rotirea spre stânga mărește turația agitatorului.
- Rotirea spre dreapta micșorează turația agitatorului.

### Agitator electric

	<b>NOTICE</b>	<b>Precauție!</b>
<b>Prejudicii prin supraîncălzire</b>		
Temperaturile prea ridicate deteriorează motorul electric.		
→ În timpul funcționării agitatorului electric, aveți în vedere ca fantele de ventilare ale motorului să nu fie acoperite.		

- Conectați și deconectați agitatorul electric [12-1] printr-un sistem de comandă extern.

## 10.2. Realizarea alimentării cu material și cu aer de stropire

	<b>DANGER</b>	<b>Avertisment!</b>
<b>Pericol de vătămare cauzat de conductele de material și de aer comprimat neracordate</b>		
Materialul care iese și conductele de aer comprimat racordate incorect pot provoca vătămări.		
→ Verificați stabilitatea conductelor de material și de aer comprimat.		

- Deschideți robinetul cu bilă pentru alimentarea cu aer comprimat

[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

#### **Varianta reductor de presiune simplu**

- Deschideți robinetul cu bilă pentru aerul de stropire [2-7]/[8-4].

#### **Varianta cu al doilea racord pentru pistol**

- Deschideți robinetul cu bilă pentru aerul de stropire [4-3]/[10-1].
- Deschideți robinetul cu bilă pentru alimentarea cu material [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

### **10.3. Reglarea presiunii materialului și de stropire**

#### **Reglarea presiunii materialului**

Presiunea materialului poate fi reglată progresiv prin rotirea regulatorului de presiune [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8].

- Prin rotirea regulatorului de presiune spre stânga scade presiunea materialului.
- Prin rotirea regulatorului de presiune spre dreapta crește presiunea materialului.

#### **Reglarea presiunii de stropire (numai la varianta cu reductor de presiune dublu)**

Presiunea de stropire poate fi reglată progresiv prin rotirea regulatorului de presiune [3-6]/[9-9].

- Prin rotirea regulatorului de presiune spre stânga scade presiunea de stropire.
- Prin rotirea regulatorului de presiune spre dreapta crește presiunea de stropire.

### **10.4. Schimbarea fluidului de stropire**



**▲ DANGER**

**Avertisment!**

#### **Pericol de moarte cauzat de recipientul de presiune pentru material neaerisit**

La deschiderea unui recipient de presiune pentru material aflat sub presiune se produce o explozie.

→ Înainte de fiecare deschidere a recipientului de presiune pentru material, separați-l de alimentarea cu aer comprimat și aerisiți-l complet prin supapa de aerisire [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

**DANGER****Avertisment!****Pericol de vătămare cauzat de agitatorul în funcțiune**

La deschiderea recipientului de presiune pentru material cu agitatorul în funcțiune pot fi prinse părți ale corpului, precum și obiecte de îmbrăcăminte.

→ Înainte de deschidere, deconectați agitatorul și asigurați-l împotriva reconectării.

**Deschiderea recipientului de presiune pentru material**

- Separați agitatorul de rețeaua electrică/de aer comprimat și asigurați-l împotriva reconectării.
- Închideți robinetul cu bilă pentru alimentarea cu material [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Închideți robinetul cu bilă pentru alimentarea cu aer comprimat [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

**La varianta cu reductor de presiune simplu**

- Închideți robinetul cu bilă pentru aerul de stropire [2-6]/[8-4].

**La varianta cu al doilea racord pentru pistol**

- Închideți robinetul cu bilă pentru aerul de stropire [4-3]/[10-1].
- Separați recipientul de presiune pentru material de rețeaua de aer comprimat.
- Aerisiți complet recipientul de presiune pentru material prin supapa de aerisire [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].
- Desfaceți șurubul de fixare [1-10]/[7-13].
- Rabatați spre exterior jugurile de strângere [1-7]/[7-11].
- Detașați capacul recipientului [1-5]/[7-8] de pe recipientul de presiune [1-8]/[7-10].
- Curățați recipientul de presiune cu agenți de curățare adecvați (a se vedea capitolul 12).
- Umpleți recipientul de presiune pentru material cu fluid de stropire.

**Închiderea recipientului de presiune pentru material**

- Așezați capacul recipientului [1-5]/[7-8] pe recipientul de presiune pentru material [1-8]/[7-10].
- Rabatați spre interior jugurile de strângere [1-7]/[7-11] și poziționați șurubul de fixare [1-10]/[7-13] pe partea interioară a proeminenței de la capac.
- Strângeți cu mâna șurubul de fixare.
- Realizați legătura dintre agitator și rețeaua electrică/de aer comprimat.

- Realizați legătura dintre recipientul de presiune pentru material și rețeaua de aer comprimat și reglați presiunea în cadrul domeniului admisibil.
- Realizați alimentarea cu material și cu aer de stropire (a se vedea capitolul 10.2).

## 11. Întreținerea curentă și întreținerea generală

Capitolul următor descrie întreținerea curentă și întreținerea generală a recipientului de presiune pentru material.

### 11.1. Verificarea supapei de siguranță la suprapresiune



**DANGER**

**Avertisment!**

#### Pericol de vătămare cauzat de supapa de siguranță la suprapresiune defectă

O supapă de siguranță la suprapresiune defectă nu aerisește corect recipientul de presiune pentru vopsea și se poate produce o explozie.

→ Verificați regulat supapa de siguranță la suprapresiune. Dacă supapa de siguranță la suprapresiune nu purjează, scoateți imediat din funcțiune recipientul de presiune și înlocuiți supapa de siguranță la suprapresiune.

Supapa de siguranță la suprapresiune [2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10] poate fi verificată numai de personalul autorizat, care dispune de cunoștințe suficiente în acest domeniu.

- Închideți supapa de aerisire.
- Alimentați recipientul de presiune pentru material cu presiune în cadrul domeniului admisibil.
- Verificați supapa de siguranță la suprapresiune prin rotire spre stânga. Trebuie să iasă aer cu zgomot specific.
- După încheierea verificării, închideți din nou supapa de siguranță la suprapresiune.

### 11.2. Verificarea garniturii de la capacul recipientului

- Deschideți recipientul de presiune pentru material (a se vedea capitolul 10.4).
- Verificați garnitura dintre capacul recipientului [1-5]/[7-8] și recipientul de presiune [1-8]/[7-10] referitor la deteriorări.
- Închideți recipientul de presiune pentru material (a se vedea capitolul 10.4).



### 11.3. Verificarea racordurilor de material și de aer

- După fiecare exploatare, verificați etanșeitatea și stabilitatea racordurilor de aer și material.

### 11.4. Postlubrifierea motorului cu aer comprimat

Motorul agitatorului pneumatic este aproape fără necesar de întreținere curentă. Dacă apar pierderi de putere se poate efectua totuși o spălare a motorului.

- Separați agitatorul de rețeaua de aer comprimat.
- Deșurubați alimentarea cu aer comprimat de la alimentarea cu aer a motorului cu aer comprimat [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Introduceți câteva picături de petrol în alimentarea cu aer a motorului cu aer comprimat.
- Rotiți de mai multe ori cu mâna în ambele sensuri motorul cu aer comprimat de paleta de agitare.
- Înșurubați alimentarea cu aer comprimat la alimentarea cu aer a motorului cu aer comprimat [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Alimentați motorul cu aer comprimat cu o presiune a aerului de aprox. 0,5 bari și curățați-l până când se restabilește puterea normală.
- Demontați alimentarea cu aer comprimat de la alimentarea cu aer a motorului cu aer comprimat și introduceți câteva picături de ulei fără acizi.
- Montați din nou alimentarea cu aer comprimat la alimentarea cu aer a motorului cu aer comprimat.

### 11.5. Schimbarea paletei de agitare și cuzinetului

#### SATA FDG 24/48 cu agitatorul pneumatic/agitatorul electric cu/fără transmisie

##### Demontarea:

- Deschideți recipientul de presiune pentru material (a se vedea capitolul 10.4).
- Detașați capacul cu agitatorul pneumatic/agitatorul electric cu transmisie.
- Deșurubați piulița hexagonală [15-3] de pe paleta de agitare [15-2].
- Desprindeți paleta de agitare de pe arborele agitatorului [15-7].
- Extrageți știftul conic [15-6] din traversa arborelui agitatorului [15-4].
- Demontați șaiba elastică [15-1].
- Deșurubați traversa arborelui agitatorului de pe capac.
- Trageți traversa arborelui agitatorului cu cuzinetul [15-5] de pe arborelui agitatorului.

- Desprindeți cuzinetul din traversa arborelui agitatorului.

### Montarea:

- Introduceți cuzinetul **[15-5]** în traversa arborelui agitatorului **[15-4]**.
- Împingeți traversa arborelui agitatorului cu cuzinetul pe arborele agitatorului **[15-7]**.
- Înșurubați ferm traversa arborelui agitatorului pe capac.
- Introduceți știftul conic **[15-6]** în traversa arborelui agitatorului.
- Montați șaiba elastică **[15-1]**.
- Împingeți paleta de agitare **[15-2]** pe arborelui agitatorului.
- Strângeți ferm piulița hexagonală **[15-3]** în partea de jos pe paleta de agitare.
- Așezați capacul cu agitatorul pneumatic/agitatorul electric cu transmisie pe recipientul de presiune pentru material.
- Închideți recipientul de presiune pentru material (a se vedea capitolul 10.4).

## 11.6. Schimbul pachetului de presetupe, inelul O și cuzinetul din alamă

### SATA paint set 10 și SATA FDG 24/48 cu agitatorul manual

#### Demontarea:

- Deschideți recipientul de presiune pentru material (a se vedea capitolul 10.4).
- Detașați capacul cu agitatorul manual.
- Demontați manivela **[16-3]** de pe arborele agitatorului **[16-2]**.
- Desfaceți știftul filetat **[16-10]** în partea de sus a inelului de poziționare **[16-4]**.
- Desprindeți inelul de poziționare superior de pe arborele agitatorului.
- Deșurubați și scoateți presetupa **[16-5]**.
- Înlăturați inelul O **[16-9]** din presetupă.
- Trageți în jos arborele agitatorului din butuc **[16-6]**.

#### Numai SATA FDG 24/48

- Discul **[16-1]** poate rămâne pe arborele agitatorului.
- Extrageți pachetul de presetupe **[16-8]** din butuc.
- După caz, împingeți în afară cuzinetul din alamă **[16-7]** în sus din butuc.

#### Montarea:

**NOTICE****Precauție!****Pagube cauzate de matrița inadecvată**

Matrița inadecvată poate deteriora cuzinetul din alamă în timpul montajului.

→ Introduceți cu precauție cuzinetul din alamă, pentru aceasta, utilizați scula specială.


- După caz, introduceți cuzinetul din alamă **[16-7]** în butuc **[16-6]**.
- Împingeți arborele agitatorului **[16-2]** de jos în butuc.
- Introduceți inelul O **[16-9]** în presetupă **[16-5]**.
- Înfașurați trei cabluri de grafit **[16-8]** în jurul arborelui agitatorului și în butuc.
- Înșurubați presetupa, astfel încât arborele agitatorului se poate roti manual fără efort.
- Împingeți inelul de poziționare superior **[16-4]** pe arborele agitatorului.
- Strângeți știftul filetat **[16-10]** în partea de sus a inelului de poziționare.
- Montați manivela **[16-3]** pe arborelui agitatorului.
- Așezați capacul cu agitatorul manual pe recipientul de presiune pentru material.
- Închideți recipientul de presiune pentru material (a se vedea capitolul 10.4).

**SATA FDG 24/48 cu agitator pneumatic fără transmisie****Demontarea:**

- Deschideți recipientul de presiune pentru material (a se vedea capitolul 10.4).
- Detașați capacul cu agitatorul pneumatic fără transmisie.
- Desfaceți contrapiulița **[17-7]** și apoi șurubul cu cap hexagonal **[17-8]**.
- Desfaceți știftul filetat **[17-16]** în inelul de poziționare **[17-15]** de sub butuc **[17-9]**.
- Împingeți în jos inelul de poziționare cu discul **[17-17]** pe arborele agitatorului **[17-3]**.
- Deșurubați piulița hexagonală **[17-13]** de pe arborele agitatorului.
- Desprindeți paleta de agitare **[17-12]** de pe arborele agitatorului și desfaceți știftul filetat **[17-11]** în inelul de poziționare **[17-14]** cu traversa arborelui agitatorului **[17-10]** (a se vedea capitolul 11.5).
- Împingeți în sus motorul cu aer comprimat **[17-1]** și cuplajul flex **[17-2]** cu arborele agitatorului din locaș **[17-18]**.
- Desfaceți știftul filetat în semicuplajul inferior.

- Detașați motorul cu aer comprimat cu cuplajul flex.
- Trageți în jos arborele agitatorului din butuc.
- Deșurubați și scoateți presetupa [17-5].
- Înlăturați inelul O [17-4] din presetupă.
- Extrageți pachetul de presetupe [17-6] din butuc.
- După caz, împingeți în afară cuzinetul din alamă [17-19] în sus din butuc.

### Montarea:

	<b>NOTICE</b>	<b>Precauție!</b>
<b>Pagube cauzate de matrița inadecvată</b>		
Matrița inadecvată poate deteriora cuzinetul din alamă în timpul montajului.		
→ Introduceți cu precauție cuzinetul din alamă, pentru aceasta, utilizați scula specială.		

- După caz, introduceți cuzinetul din alamă [17-19] în butuc [17-9].
- Împingeți arborele agitatorului [17-3] de jos în butuc.
- Înfașurați trei cabluri de grafit [17-6] în jurul arborelui agitatorului și în butuc.
- Introduceți inelul O [17-4] în presetupă [17-5].
- Înșurubați presetupa, astfel încât arborele agitatorului se poate roti manual fără efort.
- Împingeți motorul cu aer comprimat [17-1] și cuplajul flex [17-2] pe arborele agitatorului.
- Strângeți știftul filetat în semicuplajul inferior.
- Trageți cuplajul flex cu arborele agitatorului în locaș [17-18].
- Împingeți în sus inelul de poziționare [17-15] cu discul [17-17] pe arborele agitatorului spre butuc.
- Strângeți știftul filetat [17-16] în inelul de poziționare.
- Împingeți paleta de agitare [17-12] pe arborele agitatorului și strângeți știftul filetat [17-11] în inelul de poziționare [17-14] cu traversa arborelui agitatorului [17-10] (a se vedea capitolul 11.5).
- Înșurubați și strângeți ferm piulița hexagonală [17-13] pe arborele agitatorului.
- Strângeți ferm șurubul cu cap hexagonal [17-8]
- Asigurați șurubul cu cap hexagonal cu contrapiulița [17-7].
- Așezați capacul cu agitatorul pneumatic fără transmisie pe recipientul de presiune pentru material.

- Încideți recipientul de presiune pentru material (a se vedea capitolul 10.4).

## **SATA paint set 10 cu agitator pneumatic cu transmisie SATA FDG 24/48 cu agitatorul pneumatic/agitatorul electric cu transmisie**

### **Demontarea:**

- Deschideți recipientul de presiune pentru material (a se vedea capitolul 10.4).
- Detașați capacul cu agitatorul pneumatic/agitatorul electric cu transmisie.
- Desfaceți contrapiulița [18-10] și apoi șurubul cu cap hexagonal [18-11].
- Detașați motor cu aer comprimat cu transmisie [18-1] și semicuplajul superior [18-2].
- Extrageți discul de ambreiaj [18-3].
- Desfaceți știftul filetat [18-19] în inelul de poziționare [18-18] de sub butuc [18-12].
- Împingeți în jos inelul de poziționare cu discul [18-20] pe arborele agitatorului [18-6].

### **Numai SATA FDG 24/48 cu agitatorul pneumatic/agitatorul electric cu transmisie**

- Deșurubați piulița hexagonală [18-16] de pe arborele agitatorului.
- Demontați paleta de agitare [18-15] de pe arborele agitatorului și desfaceți știftul filetat [18-14] în inelul de poziționare [18-17] cu traversa arborelui agitatorului [18-13] (a se vedea capitolul 11.5).
- Împingeți în sus arborele agitatorului cu semicuplajul inferior [18-4] din locaș [18-21].
- Desfaceți știftul filetat în semicuplajul inferior.
- Desprindeți semicuplajul inferior de pe arborele agitatorului.

### **Numai SATA paint set 10**

- Extrageți discul [18-5].
- Deșurubați și scoateți presetupa [18-8].
- Înlăturați inelul O [18-7] din presetupă.
- Trageți în jos arborele agitatorului din butuc.
- Extrageți pachetul de presetupe [18-9] din butuc.
- După caz, împingeți în afară cuzinetul din alamă [18-22] în sus din butuc.

### **Montarea:**

**NOTICE****Precauție!****Pagube cauzate de matrița inadecvată**

Matrița inadecvată poate deteriora cuzinetul din alamă în timpul montajului.

→ Introduceți cu precauție cuzinetul din alamă, pentru aceasta, utilizați scula specială.

- După caz, introduceți cuzinetul din alamă **[18-22]** în butuc **[18-12]**.
- Împingeți arborele agitatorului **[18-6]** de jos în butuc.
- Introduceți inelul O **[18-7]** în presetupă **[18-8]**.
- Introduceți arborele agitatorului în butuc.
- Înfașurați trei cabluri de grafit **[18-9]** în jurul arborelui agitatorului și în butuc.
- Înșurubați presetupa, astfel încât arborele agitatorului se poate roti manual fără efort.

**Numai SATA paint set 10**

- Atașați discul **[18-5]** pe arborele agitatorului.
- Așezați semicuplajul inferior **[18-4]** pe arborele agitatorului.
- Fixați semicuplajul inferior pe arborele agitatorului cu știftul filetat.
- Împingeți în jos arborele agitatorului cu semicuplajul inferior în locaș **[18-21]**.
- Împingeți în sus inelul de poziționare **[18-18]** cu discul **[18-20]** pe arborele agitatorului spre butuc.
- Strângeți știftul filetat **[18-19]** în inelul de poziționare.

**Numai SATA FDG 24/48 cu agitatorul pneumatic/agitatorul electric cu transmisie**


- Montați paleta de agitare **[18-15]** pe arborele agitatorului și strângeți știftul filetat **[18-14]** în inelul de poziționare **[18-17]** cu traversa arborelui agitatorului **[18-13]** (a se vedea capitolul 11.5).
- Înșurubați și strângeți ferm piulița hexagonală **[18-16]** pe arborele agitatorului.
- Așezarea în poziție de lucru discul de ambreiaj **[18-3]**.
- Așezați în poziție corectă motorul cu aer comprimat cu transmisie **[18-1]** și semicuplajul superior **[18-2]**.
- Strângeți ferm șurubul cu cap hexagonal **[18-11]**
- Asigurați șurubul cu cap hexagonal cu contrapiulița **[18-10]**.
- Așezați capacul cu agitatorul pneumatic/agitatorul electric cu transmisie pe recipientul de presiune pentru material.


- Închideți recipientul de presiune pentru material (a se vedea capitolul 10.4).

## 12. Îngrijirea și depozitarea

Pentru a asigura funcționarea recipientului de presiune pentru material, este necesară manevrarea cu precauție, precum și îngrijirea în permanență a produsului.

Depozitați recipientul de presiune pentru material într-un loc uscat.

	<b>NOTICE</b>	<b>Precauție!</b>
<b>Pagube cauzate de detergenți greșiți</b>		
Prin utilizarea unor agenți de curățare agresivi se poate deteriora recipientul de presiune pentru vopsea.		
→ Nu utilizați agenți de curățare agresivi.		
→ Utilizați un lichid de curățare neutru cu valoarea pH de 6–8.		
→ Nu utilizați acizi, leșii, agenți bazici, agenți de decapare, agenți neadecvați de regenerare sau alți agenți agresivi de curățare.		

	<b>NOTICE</b>	<b>Precauție!</b>
<b>Prejudicii cauzate de materialul întărit</b>		
Materialul întărit în recipientul de presiune pentru vopsea poate duce la deteriorarea acestuia.		
→ Înlăturați materialul din recipientul de presiune pentru vopsea cel târziu după atingerea timpului de prelucrare și curățați-l.		

- Curățați recipientul de presiune pentru material după fiecare utilizare și înainte de fiecare schimbare a materialului.

## 13. Defecțiuni

Dacă o defecțiune nu poate fi înlăturată prin măsurile de soluționare menționate în cele ce urmează, trimiteți recipientul de presiune pentru material la departamentul pentru clienți de la SATA (adresa a se vedea capitolul 14).

Defecțiunea	Cauză	Remediere
Pierderi între flanșa recipientului și capacul recipientului.	Flanșa recipientului, garnitura capacului murdărită sau poroasă.	Curățați, respectiv schimbați garnitura.

Defecțiunea	Cauză	Remediere
Pierderi în armătura cu aer comprimat.	Garnituri defecte.	Schimbați garniturile.
Pierderi la adaptorul agitatorului.	Garnituri defecte.	Schimbați garniturile.
Pierderi la ieșirea materialului.	Garnituri defecte.	Schimbați garniturile.
Presiunea materialului nu poate fi reglată.	Regulatorul de presiune al materialului defect.	Schimbați regulatorul de presiune al materialului.

#### 14. Serviciul asistență clienți

Accesorii, piese de schimb și suport tehnic se pot primi de la comerciantul dumneavoastră SATA.


#### 15. Accesorii

##### Tren de rulare

SATA FDG 24/48 pot fi transportate simplu și confortabil cu un tren de rulare.

##### Recipient detașabil


Recipientele de presiune pentru material pot fi post-echipate cu un recipient detașabil din oțel superior, care ușurează considerabil curățarea recipientului de presiune pentru material.

 Indicație!
Nu este posibilă o post-echipare a recipientului detașabil. Tubul ascendent și arborele de acționare trebuie scurtate în acest scop.

Nr. art.			Denumire	Număr
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Tren de rulare	1 buc.
47530	31302	47639	Recipient detașabil	1 buc.
la cerere	la cerere	la cerere	Set de furtunuri	1 set



## 16. Piese de schimb

	<b>NOTICE</b>	<b>Precauție!</b>
<p><b>Prejudiciile cauzate de încălzirea puternică</b></p> <p>La demontarea pieselor de schimb lipite, trebuie utilizat un uscător cu aer fierbinte pentru îndepărtarea adezivului cu 2 componente. În cazul în care componentele devin prea fierbinți, acoperirea suprafeței poate fi deteriorată.</p> <p>→ Nu încălziți prea puternic componentele.</p>		

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Nr. art.	Denumire	Număr
[19-1]		Reductor de presiune simplu, oțel superior	1 buc.
[19-2]	19026	Reductor de presiune simplu, compl. cu manometru și supapă de siguranță 3,0 bar, oțel nichelat	1 buc.
[19-3]		Reductor de presiune dublu, oțel superior	1 buc.
[19-4]	19018	Reductor de presiune dublu, compl. oțel nichelat	1 buc.
[19-5]	88484	Supapă de reținere	1 buc.
[19-6]	17376	Piuliță pentru țevă G 1/4"	1 buc.
[19-7]	19166	Robinet de evacuare a aerului, compl., G 3/8" A	1 buc.
[19-8]	72868	Evacuare material robinet cu bilă, oțel superior G 1/2" A	1 buc.
[19-9]	79863	Piuliță hexagonală G 3/8"	1 buc.
[19-10]	72769	Inel de etanșare	1 buc.
[19-11]	47530	Recipient detașabil, oțel superior pentru SATA paint set 10	1 buc.
[19-12]	27573	Inel de siguranță 12x1	1 buc.
[19-13]	72561	Bolț	1 buc.
[19-14]	52746	Reductor de presiune dublu, oțel superior	1 buc.
[19-15]	19034	Șurub cu inel	1 buc.
[19-16]	19042	Disc 13	1 buc.
[19-17]	24315	Mâner cu bilă M 12	1 buc.
[19-18]	47548	Paletă de agitare	1 buc.

	Nr. art.	Denumire	Număr
[19-19]	19000	Mâner, compl.	1 buc.
[19-20]	18952	Evacuare material, G 1/2" A	1 buc.
[19-21]	17921	Piesă distribuitoare	1 buc.
[19-22]	25890	Inel de etanșare, 13x18x1, Cu	1 buc.
[19-23]	19166	Robinet de evacuare a aerului, compl., G 3/8" A	1 buc.
[19-24]	22129	Robinet cu bilă, compl., G 3/8" x G 1/4" A	1 buc.
[19-25]	18945	Supapă de siguranță PN 3, 1/4" A	1 buc.
[19-26]	18937	Manometru 0 – 4 bari	1 buc.
[19-27]	19158	Manometru 0 – 10 bari	1 buc.
[19-28]	79715	Reductor de presiune simplu, oțel superior	1 buc.
[19-29]	19232	Pachetul de presetupe (3 bucăți)	1 set
[19-30]	29132	Presetupă	1 buc.
[19-31]	22269	Inel O 12x3 mm	1 buc.
[19-32]	4812	Inel de poziționare A 12	1 buc.
[19-33]	197590	Manivelă	1 buc.
[19-34]	14233	Agitator manual, variantă compl. din oțel superior	1 buc.
[19-35]	79079	Reductor de presiune dublu, oțel superior	1 buc.
[19-36]	81034	Paletă de agitare	1 buc.
[19-37]	58842	Șaibă	1 buc.
[19-38]	35725	Cuplaj compl. pentru agitatorul cu aer	1 buc.
[19-39]	35758	Disc de ambreiaj	1 buc.
[19-40]	6296	Motor pneumatic cu transmisie	1 buc.
[19-41]	6981	Niplul de cuplaj rapid SATA G 1/4" I (5 bucăți)	1 set

## 16.2. SATA FDG 24 și SATA FDG 48 [20]

	Nr. art.		Denumire	Număr
	FDG 24	FDG 48		
[20-1]	19224	–	Reductor de presiune dublu, compl. cu manometru și supapă de siguranță 6,0 bari	1 buc.

	Nr. art.		Denumire	Număr
	FDG 24	FDG 48		
	–	12880	Reductor de presiune dublu, compl. cu manometru și supapă de siguranță 4,0 bari	1 buc.
<b>[20-2]</b>	19216	–	Reductor de presiune simplu, compl. cu manometru și supapă de siguranță, presiunea max. 6,0 bar	1 buc.
	–	12922	Reductor de presiune simplu, compl. cu manometru și supapă de siguranță, presiunea max. 4,0 bar	1 buc.
<b>[20-3]</b>	177972	177972	Dop G 3/4"	1 buc.
<b>[20-4]</b>	197590	197590	Manivelă	1 buc.
<b>[20-5]</b>	22269	22269	Inel O 12x3 mm	1 buc.
<b>[20-6]</b>	19232	19232	Pachetul de presetupe (3 bucăți)	1 set
<b>[20-7]</b>	19174	19174	Capac pentru ștuțul de umplere	1 buc.
<b>[20-8]</b>	19182	19182	Garnitură pentru capacul ștuțului de umplere	1 buc.
<b>[20-9]</b>	9472	–	Inel de etanșare, șnur profilat EPDM verde	1 buc.
	–	173989	Inel de etanșare, șnur profilat EPDM verde	1 buc.
<b>[20-10]</b>	4812	4812	Inel de poziționare A 12	1 buc.
<b>[20-11]</b>	29132	29132	Presetupă	1 buc.
<b>[20-12]</b>	183814		Dop G 1/2"	1 buc.
<b>[20-13]</b>	58842	58842	Șaibă	1 buc.
<b>[20-14]</b>	41269	42671	Paletă de agitare, compl.	1 buc.
<b>[20-15]</b>	19620	–	Cuplaj	1 buc.
<b>[20-16]</b>	18861	–	Robinet de închidere cu mufă G 1"	1 buc.
<b>[20-17]</b>			Inel de siguranță 16 DIN 471	1 buc.
<b>[20-18]</b>			Bolț 16x54 mm	1 buc.
<b>[20-19]</b>	179119	179119	Jug de strângere	1 buc.
<b>[20-20]</b>	174037	174037	Șurub de fixare	1 buc.
<b>[20-21]</b>	12294	12294	Evacuare material pentru partea de sus	1 buc.

	Nr. art.		Denumire	Număr
	FDG 24	FDG 48		
[20-22]	19166	19166	Robinet de evacuare a aerului G 3/8" A, compl.	1 buc.
[20-23]	19158	–	Manometru 0 – 10 bari, G 1/4"	1 buc.
	–	18960	Manometru 0 – 6 bari, marcaj roșu la 4 bari	1 buc.
[20-24]	19380	–	Supapă de siguranță - de suprapresiune reglată G 3/8", 6 bari	1 buc.
	–	19349	Supapă de siguranță - de suprapresiune reglată G 3/8", 4 bari	1 buc.
[20-25]	19158	19158	Manometru 0 – 10 bari, G 1/4"	1 buc.
[20-26]	77669	77669	Robinet sferic, cpl.	1 buc.
[20-27]	6296	6296	Motor pneumatic cu transmisie	1 buc.
[20-28]	35725	35725	Cuplaj compl. pentru agitatorul cu aer cu transmisie	1 buc.
[20-29]	35758	35758	Disc de ambreiaj	1 buc.
[20-30]	29165	29165	Cuzinet	1 buc.
[20-31]	93096	–	Bridă de lagăr, compl.	1 buc.
	–	93104	Bridă de lagăr, compl.	1 buc.
[20-32]	65201	–	Arbore de agitare	1 buc.
	–	65227	Arbore de agitare	1 buc.
[20-33]	29173	29173	Șaibă elastică	1 buc.
[20-34]	46581	46581	Paletă de agitare, compl.	1 buc.
[20-35]	148130	148130	Piuliță hexagonală M 12	1 buc.
[20-36]	58842	58842	Șaibă	1 buc.
[20-37]	117077	117077	Paletă de agitare	1 buc.
[20-38]	28928	28928	Cuplaj flex	1 buc.
[20-39]	46987	46987	Motor cu aer comprimat pentru agitatorul fără transmisie	1 buc.
[20-40]	63925	63925	Motor electric antiex. 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 U/min	1 buc.
[20-41]	31302	–	Recipient detașabil, oțel superior	1 buc.
	–	47639	Recipient detașabil, oțel superior	1 buc.

## 17. Declarație de conformitate U.E.

Declarația de conformitate valabilă actual o găsiți la:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Содержание [язык оригинала: немецкий]

1. Общая информация .....	560	цию.....	569
2. Указания по технике безопасности .....	562	10. Нормальная эксплуатация .....	572
3. Использование по назначению .....	564	11. Техническое обслуживание и ремонт .....	575
4. Описание .....	564	12. Уход и хранение .....	583
5. Версии .....	564	13. Неисправности.....	583
6. Комплект поставки.....	565	14. Сервисная служба .....	584
7. Конструкция .....	565	15. Аксессуары.....	584
8. Технические характеристики.....	568	16. Запчасти.....	585
9. Первый ввод в эксплуата-		17. Декларация о соответствии стандартам ЕС.....	589



Прочеть прежде чем приступить к работе!

Перед вводом в эксплуатацию и эксплуатацией внимательно и полностью прочесть данное руководство по эксплуатации. Соблюдайте указания по технике безопасности и указания на опасности!

Данное руководство по эксплуатации необходимо всегда хранить вблизи изделия или в месте, всегда доступном для персонала!

## 1. Общая информация

### 1.1. Введение

В данном руководстве по эксплуатации содержится важная информация по эксплуатации SATA paint set 10, SATA FDG 24 и SATA FDG 48, далее именуемых «напорный резервуар для материала». Кроме того, в нем описываются ввод в эксплуатацию, эксплуатация, техническое обслуживание и ремонт, уход и хранение, а также устранение неисправностей.

### 1.2. Целевая группа

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для

- Профессиональных маляров и лакировщиков.
- Обученного персонала для малярно-покрасочных работ на промышленных и ремесленных предприятиях.

### 1.3. Предотвращение несчастных случаев

Необходимо соблюдать общие, а также национальные правила по предотвращению несчастных случаев и соответствующие инструкции по технике безопасности.

### 1.4. Запасные части, принадлежности, быстроизнашивающиеся детали

К использованию разрешены только оригинальные запасные части, принадлежности, быстроизнашивающиеся детали SATA. Комплектующие, поставляемые не фирмой SATA, не являются проверенными и разрешенными к использованию. Фирма SATA не несет ответственности за повреждения, возникшие в результате использования не допущенных запасных частей, принадлежностей, быстроизнашивающихся деталей.



## 1.5. Гарантийные обязательства и ответственность

Законную силу имеют Общие условия заключения сделок SATA и в случае необходимости другие договорные обязательства, а также действующие законы.

Гарантийные обязательства и ответственность фирмы SATA прекращаются в следующих случаях:

- несоблюдения инструкции по эксплуатации
- ненадлежащем использовании продукта
- допуска к работе некомпетентного персонала
- неиспользования средств индивидуальной защиты
- неиспользования оригинальных принадлежностей и запчастей
- самовольного переделывания или изменения конструкции
- естественного износа / износа
- нетипичной для использования ударной нагрузки
- Недопустимое выполнение работ по монтажу/демонтажу

## 1.6. Примененные директивы, постановления и стандарты

Директива 2014/34/EU

Устройства и системы защиты для применения по назначению в потенциально взрывоопасных средах (ATEX)

Директива 2014/68/EC

Директива по напорному оборудованию, модуль A1 "Внутренний производственный контроль"

### **DIN EN 1127-1**

Взрывозащита. Часть 1. основополагающая концепция и методология

### **DIN EN ISO 80079-36**

Оборудование неэлектрическое, предназначенное для применения в потенциально взрывоопасных средах – Часть 1. основополагающая концепция и требования

DIN EN ISO 12100-1/-2

Безопасность машин. Общие требования

### **DIN EN 1953**

Оборудование для нанесения покрытий методом распыления и разбрызгивания. Требования безопасности

DIN 31000:2011

Общие положения безопасного конструирования технических изде-

лий

## 2. Указания по технике безопасности

Прочтите и соблюдайте все приводимые ниже указания. Их игнорирование или ненадлежащее соблюдение может привести к неисправностям или стать причиной травм.

### 2.1. Требования к персоналу

Напорный резервуар для материала может применяться только опытными специалистами и проинструктированным персоналом, которые полностью прочли данное руководство по эксплуатации и поняли его содержание. Лицам, у которых скорость реакции снижена вследствие воздействия наркотических веществ, алкоголя, лекарственных препаратов или других средств, запрещено работать с напорным резервуаром для материала.

### 2.2. Средства индивидуальной защиты

При применении напорного резервуара для материала, а также при очистке и техническом обслуживании необходимо всегда использовать средства защиты органов дыхания и зрения, подходящие защитные перчатки, рабочую одежду, а также защитную обувь.

### 2.3. Использование во взрывоопасных областях

Напорный резервуар для материала можно применять/хранить во взрывоопасных зонах класса 1 и 2. Необходимо учитывать маркировку изделия.

## 2.4. Указания по технике безопасности

### Место установки

- При установке напорного резервуара для материала во взрывоопасных зонах необходимо перед вводом в эксплуатацию поручить его проверку согласно Положению о безопасности на производстве специалисту, в достаточной степени знающему положения Директивы ЕС, описывающей требования к оборудованию и работе в потенциально взрывоопасной среде (ATEX).
- Запрещено использовать напорный резервуар для материала вблизи электрических устройств, не имеющих взрывозащиты.
- Держите напорный резервуар для материала вдали от источников воспламенения, таких как открытый огонь, горящие сигареты или

искры.

- Рабочие зоны, в которых обрабатываются или хранятся опасные вещества, должны быть оборудованы достаточной вентиляцией. В случае выхода вентиляции из строя необходимо немедленно прекратить работу и выключить имеющиеся мешалки.

Техническое состояние

- В случае повреждения или отсутствия деталей категорически запрещено вводить напорный резервуар для материала в эксплуатацию.
- В случае повреждения напорного резервуара для материала необходимо немедленно прекратить эксплуатацию, отключить подачу сжатого воздуха и удалить весь воздух.
- Категорически запрещено самовольно вносить конструкционные или технические изменения в напорный резервуар для материала.
- Перед каждым использованием напорного резервуара для материала со всеми присоединенными компонентами проверяйте его на наличие повреждений и прочность крепления и при необходимости выполняйте ремонт.
- Регулярно проверяйте зажимные скобы и верстачные винты на наличие признаков износа и повреждения и при необходимости меняйте их. Затягивайте зажимные скобы и верстачные винты вручную.

Рабочие материалы

- Допускаются исключительно покрытия группы сред 2 в SATA paint set 10, SATA FDG 24 и SATA FDG 48.
- Нанесение средств для распыления, содержащих кислоты или щелочи, запрещено.
- Нанесение растворителей с галогенопроизводными углеводорода, бензина, керосина, гербицидов, пестицидов и радиоактивных веществ запрещено. Галогенированные растворители могут привести к образованию взрывоопасных и едких химических соединений.
- Напорные резервуары для материала изготовлены из высокопрочного сплава из высококачественной стали. Но несмотря на это использование сильно коррозионных или абразивных средств для распыления требует согласования с компанией SATA.
- В рабочей зоне напорного резервуара для материала должны находиться исключительно необходимые для выполнения работы среды.

## Рабочие параметры

- Напорные резервуары для материала можно эксплуатировать только в рамках параметров, указанных на фирменной табличке.

## Подключенные компоненты

- Подключенные компоненты должны соответствовать термическим, химическим и механическим нагрузкам, ожидаемым при эксплуатации напорного резервуара.
- В случае отсоединения хлестообразные движения находящиеся под давлением шлангов и разбрызгивание материала могут привести к травмам. Перед отсоединением необходимо всегда удалять весь воздух из шлангов.

## Общие положения

- Перед транспортировкой напорных резервуаров для материала обязательно необходимо произвести сброс давления.
- Необходимо соблюдать местные предписания по технике безопасности, предупреждению несчастных случаев, охране труда и окружающей среды.

## 3. Использование по назначению

Напорный резервуар для материала предназначен для подачи текущих сред (средств для распыления / материала) под действием сжатого воздуха.

## 4. Описание

Напорный резервуар для материала используется для нанесения больших объемов жидких материалов. Под действием сжатого воздуха материал подается в ручные или автоматические пистолеты.

## 5. Версии

В зависимости от требований заказчика, напорный резервуар для материала собирается из отдельных компонентов, таких как ручка для переноски (только SATA paint set 10), одно- / двухступенчатый редуцирующий клапан и разные мешалки.

В качестве опции напорный резервуар может иметь выход материала снизу (только SATA FDG 24), а также второе присоединение для пистолета для подачи материала и воздуха распыления.

Возможность дооснащения отдельных вариантов не предусмотрена.

Ручка для переноски (только SATA paint set 10) [1-12]

Для удобной переноски напорного резервуара для материала.

Одноступенчатый редуцирующий клапан [1-3]/[7-5]

Для регулировки давления материала.

Двухступенчатый редукционный клапан [1-11]/[7-14]

Для отдельной регулировки давления материала и воздуха распыления.

Ручная мешалка [1-1]/[7-1]

Для перемешивания материала вручную. Мешалка приводится в действие при помощи кривошипной рукоятки.

Пневматическая мешалка [1-2]/[7-3]/[7-4]

Для равномерного перемешивания материала. Мешалка приводится в действие при помощи пневматического двигателя. Сжатый воздух к нему поступает по отдельной пневматической линии. Пневматическую мешалку можно заказать либо с редуктором [1-2]/[7-4], либо без него [7-3] (только для SATA FDG 24/48).

Электрическая мешалка [7-2]/[12-1]

Для равномерного перемешивания материала. Мешалка приводится в действие при помощи электродвигателя.

Выход материала вниз на напорном резервуаре (только SATA FDG 24) [7-7]

Для присоединения пистолета к напорному резервуару снизу.

Второе присоединение для пистолета [1-4]/[7-6]

Для присоединения второго пистолета.

## 6. Комплект поставки

- Напорный резервуар для материала, в зависимости от варианта
- Ключ для заправочного отверстия

## 7. Конструкция

### 7.1. SATA paint set 10

Напорный резервуар для материала SATA paint set 10 [1]

- |       |   |       |   |
|-------|---|-------|---|
| [1-1] | SATA paint set 10 с ручной мешалкой                       | [1-4] | SATA paint set 10 с двухступенчатым редукционным клапаном и вторым присоединением для пистолета |
| [1-2] | SATA paint set 10 с пневматической мешалкой с редуктором  | [1-5] | Крышка бака   |
| [1-3] | SATA paint set 10 с одноступенчатым редукционным клапаном | [1-6] | Присоединение для подачи материала  |
|       |   | [1-7] | Зажимная скоба  |

- |   |  |
|---|--|
| <b>[1-8]</b> Бак под давлением                    | <b>[1-11]</b> Двухступенчатый редукционный клапан          |
| <b>[1-9]</b> Воздушный клапан                     | <b>[1-12]</b> Ручка для переноски                          |
| <b>[1-10]</b> Верстачный винт                     |  |
| Одноступенчатый редукционный клапан               |  |
| <b>[2-201]</b> Шаровой кран для подачи материала  | <b>[2-206]</b> Подключение воздуха распыления              |
| <b>[2-202]</b> Присоединение для подачи материала | <b>[2-207]</b> Шаровой кран воздуха распыления             |
| <b>[2-203]</b> Предохранительный клапан           | <b>[2-208]</b> Одноступенчатый редукционный клапан         |
| <b>[2-204]</b> Воздушный клапан                   | <b>[2-209]</b> Шаровой кран для подачи сжатого воздуха     |
| <b>[2-205]</b> Регулятор давления материала       | <b>[2-210]</b> Подключение сжатого воздуха                 |
| Двухступенчатый редукционный клапан               |  |
| <b>[3-201]</b> Шаровой кран для подачи материала  | <b>[3-206]</b> Регулятор давления распыления               |
| <b>[3-202]</b> Присоединение для подачи материала | <b>[3-207]</b> Двухступенчатый редукционный клапан         |
| <b>[3-203]</b> Предохранительный клапан           | <b>[3-208]</b> Подключение воздуха распыления              |
| <b>[3-204]</b> Воздушный клапан                   | <b>[3-209]</b> Шаровой кран для подачи сжатого воздуха     |
| <b>[3-205]</b> Регулятор давления материала       | <b>[3-210]</b> Подключение сжатого воздуха                 |
| Второе присоединение для пистолета                |  |
| <b>[4-81]</b> Шаровой кран для подачи материала   | <b>[4-83]</b> Шаровой кран воздуха распыления              |
| <b>[4-82]</b> Присоединение для подачи материала  | <b>[4-84]</b> Подключение воздуха распыления               |
| Ручная мешалка                                    |  |
| <b>[5-1]</b> Кривошипная рукоятка мешалки         | <b>[5-2]</b> Воздушный клапан                              |
| Пневматическая мешалка с редуктором               |  |
| <b>[6-1]</b> Глушитель                            | <b>[6-3]</b> Подключение воздуха пневматического двигателя |
| <b>[6-2]</b> Воздушный микрометр                  |  |

**[6-4]** Пневматический двигатель с редуктором

## 7.2. SATA FDG 24/48

Напорный резервуар для материала SATA FDG 24/48 [7]

- |   |   |
|---|---|
| <b>[7-1]</b> SATA FDG 24/48 с ручной мешалкой                       | ционным клапаном со вторым присоединением для пистолета |
| <b>[7-2]</b> SATA FDG 24/48 с электрической мешалкой                | <b>[7-7]</b> SATA FDG 24 с выходом материала снизу      |
| <b>[7-3]</b> SATA FDG 24/48 с пневматической мешалкой без редуктора | <b>[7-8]</b> Крышка бака                                |
| <b>[7-4]</b> SATA FDG 24/48 с пневматической мешалкой с редуктором  | <b>[7-9]</b> Резьбовая заглушка для загрузки материала  |
| <b>[7-5]</b> SATA FDG 24/48 с одноступенчатым редукционным клапаном | <b>[7-10]</b> Бак под давлением                         |
| <b>[7-6]</b> SATA FDG 24/48 с двухступенчатым редук-                | <b>[7-11]</b> Зажимная скоба                            |
|   | <b>[7-12]</b> Воздушный клапан                          |
|   | <b>[7-13]</b> Верстачный винт                           |
|   | <b>[7-14]</b> Двухступенчатый редукционный клапан       |

Одноступенчатый редукционный клапан

- |  |   |
|--|---|
| <b>[8-1]</b> Одноступенчатый редукционный клапан     | <b>[8-6]</b> Воздушный клапан                   |
| <b>[8-2]</b> Шаровой кран для подачи сжатого воздуха | <b>[8-7]</b> Присоединение для подачи материала |
| <b>[8-3]</b> Подключение сжатого воздуха             | <b>[8-8]</b> Шаровой кран для подачи материала  |
| <b>[8-4]</b> Шаровой кран воздуха распыления         | <b>[8-9]</b> Регулятор давления материала       |
| <b>[8-5]</b> Подключение воздуха распыления          | <b>[8-10]</b> Предохранительный клапан          |

Двухступенчатый редукционный клапан

- |  |   |
|--|---|
| <b>[9-1]</b> Шаровой кран для подачи сжатого воздуха | <b>[9-4]</b> Подключение воздуха распыления     |
| <b>[9-2]</b> Подключение сжатого воздуха             | <b>[9-5]</b> Воздушный клапан                   |
| <b>[9-3]</b> Двухступенчатый редукционный клапан     | <b>[9-6]</b> Присоединение для подачи материала |
|  | <b>[9-7]</b> Шаровой кран для подачи материала  |

- [9-8] Регулятор давления материала
- [9-9] Регулятор давления распыления
- [9-10] Предохранительный клапан

Второе присоединение для пистолета

- [10-81] Шаровой кран воздуха распыления
- [10-82] Подключение воздуха распыления
- [10-83] Присоединение для подачи материала
- [10-84] Шаровой кран для подачи материала

Ручная мешалка

- [11-21] Кривошипная рукоятка мешалки

Электромеханическая мешалка

- [12-1] Электродвигатель мешалки

Пневматическая мешалка без редуктора

- [13-1] Воздушный микрометр
- [13-2] Глушитель (на рисунке не показан)
- [13-3] Пневмодвигатель
- [13-4] Подключение воздуха пневматического двигателя

Пневматическая мешалка с редуктором

- [14-1] Воздушный микрометр
- [14-2] Пневматический двигатель с редуктором
- [14-3] Глушитель
- [14-4] Подключение воздуха пневматического двигателя

## 8. Технические характеристики

### 8.1. Нагнетательный бак

Обозначение	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Макс рабочее избыточное давление	3 bar	43 psi	6 бар	87 psi	4 бар	58 psi
Доп. рабочая температура	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Объем	10 л	2.6 gal	24 л	6,3 gal	48 л	12.7 gal
Среда/группа сред	2		2		2	



Обозначение	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Внутренняя ширина в свету	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Внутренняя высота в свету	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Вес без съемного бака и мешалки	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Опция: выход материала снизу на резервуаре	–		G1		–	

## 8.2. Электромеханическая мешалка

Обозначение	
Вид защиты	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Напряжение	230 / 400 V 50 Hz
Мощность	0,12 kW
Число оборотов	ca. 100 U / min.
Вес	6,3 kg   14 lbs

## 8.3. Пневматическая мешалка с редуктором / без редуктора

Обозначение	
Вид защиты	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Рабочее давление	2,0 – 6,0 bar   29 psi – 87 psi
Расход воздуха	100 – 600 NI / min
Мощность	0,05 – 0,6 kW.
Число оборотов без редуктора	по запросу
Число оборотов с редуктором 1:25	50 – 120 U / min
Вес без редуктора	1 kg   2.2 lbs
Вес с редуктором	1,8 kg   4 lbs

## 9. Первый ввод в эксплуатацию

Напорный резервуар для материала поставляется полностью собранным и готовым к эксплуатации.

После снятия упаковки проверить:

- Напорный резервуар для материала поврежден.
- Поставка комплектна (см. главу 6)

### 9.1. Нагнетательный бак



**DANGER**

Предупреждение!

Опасность травмирования вследствие разрыва трубопроводов и шлангов

При использовании неподходящих трубопроводов и шлангов возможно их повреждение и взрыв под действием растворителей или высокого давления.

→ Необходимо использовать для сжатого воздуха и распыляемой среды только устойчивые к действию растворителей, проводящие и технически исправные трубопроводы и шланги, способные выдерживать давление не менее 40 бар в течение длительного времени.




Указание!

При наличии второго присоединения для пистолета, рассчитанного на давление материала и распыления, присоединение линий подачи материала и воздуха распыления выполняется так же, как и для первого пистолета.

- Закройте воздушный клапан [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].  
 Вариант с одноступенчатым редукционным клапаном
  - Закройте шаровой кран для воздуха распыления [2-7]/[8-4].
 Вариант со вторым присоединением для пистолета
  - Закройте шаровой кран для воздуха распыления [4-3]/[10-1].
- Закройте шаровой кран для подачи материала [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Присоедините шланг для материала к системе подачи материала [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].  
 Вариант с выходом материала снизу
  - Присоедините шланг для материала к выходу материала снизу [7-7].
- Присоедините воздух распыления к подключению воздуха распыления [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Присоедините шланг для сжатого воздуха к системе подвода [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Проверьте все соединения на прочность крепления и герметич-


ность.

## 9.2. Пневматическая мешалка

	<b>NOTICE</b>	Осторожно!
<p>Повреждения, вызванные слишком высоким входным давлением воздуха</p> <p>Слишком высокое входное давление воздуха на пневматическом двигателе может привести к его повреждению.</p> <p>→ Не допускается превышение максимального входного давления воздуха 7 бар.</p>		


- Присоедините линию подачи сжатого воздуха к подключению воздуха пневматического двигателя [6-3]/[13-4]/[14-4].

## 9.3. Электромеханическая мешалка

	<b>DANGER</b>	Предупреждение!
<p>Опасность для жизни вследствие поражения электрическим током</p> <p>Выполнение работ по монтажу и техническому обслуживанию при наличии электрического напряжения приводит к тяжелым травмам, вплоть до смертельного исхода.</p> <p>→ Перед началом работ на электрической мешалке отключите электрическое напряжение и заблокируйте устройство от повторного включения. Подключайте электродвигатель только к электрическим цепям, которые отключаются при помощи многополюсных разделительных выключателей.</p>		

- Подключайте электрическую мешалку к электросети согласно прилагаемой документации.

## 10. Нормальная эксплуатация


	<b>▲ DANGER</b>	Предупреждение!
<p>Опасность для жизни вследствие взрыва напорного резервуара для материала.</p> <p>Возникающие при эксплуатации напорного резервуара для материала электростатические заряды могут привести к образованию искр и к взрыву материала.</p> <p>→ Выполните необходимое заземление напорного резервуара.</p> <p>→ Обеспечьте сопротивление утечки &lt; 1 МОм.</p> <p>→ Использовать только электропроводящие шланги, имеющие соответствующий допуск.</p>		


### 10.1. Мешалки

#### Ручная мешалка

При помощи кривошипной рукоятки **[5-1]/[11-1]** можно перемешивать материал вручную.

#### Пневматическая мешалка


	<b>NOTICE</b>	Осторожно!
<p>Повреждения вследствие неправильной подготовки сжатого воздуха</p> <p>Неправильно подготовленный сжатый воздух может привести к повреждению электродвигателя.</p> <p>→ Для работы пневматического двигателя необходим только технически очищенный и содержащий масло сжатый воздух. Количество масла составляет около 1 капли чистого масла в минуту.</p>		

	<b>NOTICE</b>	Осторожно!
<p>Повреждения, вызванные превышением допустимого числа оборотов</p> <p>Превышение допустимого числа оборотов мешалки может привести к ее повреждению.</p> <p>→ Не эксплуатируйте мешалку без нагрузки и выбирайте число оборотов, необходимое для высокого качества перемешивания.</p>		

Число оборотов мешалки плавно регулируется при помощи воздушного микрометра **[6-2]/[13-1]/[14-1]**.


- Вращение влево увеличивает число оборотов мешалки.
- Вращение вправо уменьшает число оборотов мешалки.

### Электромеханическая мешалка

	<b>NOTICE</b>	<b>Осторожно!</b>
<p>Повреждения вследствие перегрева          Превышение допустимой температуры электродвигателя приводит к его повреждению.          → При эксплуатации электромеханической мешалки вентиляционные щели двигателя не должны быть закрыты.</p>		

- Включите и выключите электрическую мешалку **[12-1]** при помощи внешней системы управления.

### 10.2. Присоединение материала и воздуха распыления

	<b>DANGER</b>	<b>Предупреждение!</b>
<p>Опасность травмирования в результате отсутствия крепления линий для подачи материала и сжатого воздуха          Утечка материала и неправильное подсоединение линий сжатого воздуха могут стать причиной травм.          → Проверьте прочность крепления линий материала и сжатого воздуха.</p>		

- Откройте шаровой кран подачи сжатого воздуха **[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]**.  
 Вариант с одноступенчатым редукционным клапаном
  - Откройте шаровой кран воздуха распыления **[2-7]/[8-4]**.
 Вариант со вторым присоединением для пистолета
  - Откройте шаровой кран воздуха распыления **[4-3]/[10-1]**.
- Откройте шаровой кран подачи материала **[2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]**.

### 10.3. Регулировка давления материала и давления распыления

#### Регулировка давления материала

Давление материала плавно регулируется вращением регулятора давления **[2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8]**.

- При вращении регулятора давления влево давление материала уменьшается.


- При вращении регулятора давления вправо давление материала увеличивается.


Регулировка давления распыления (только для варианта с двухступенчатым редукционным клапаном)

Давление распыления плавно регулируется вращением регулятора давления [3-6]/[9-9].

- При вращении регулятора давления влево давление распыления уменьшается.
- При вращении регулятора давления вправо давление распыления увеличивается.

#### 10.4. Замена распыляемой среды

 <b>DANGER</b>	Предупреждение!
<p>Наличие воздуха в напорном резервуаре для материала опасно для жизни</p> <p>При открытии находящегося под давлением напорного резервуара для материала может произойти взрыв.</p> <p>→ Прежде чем открывать напорный резервуар для материала, каждый раз отсоединяйте его от пневматической линии и полностью удаляйте из него воздух при помощи воздушного клапана [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].</p>	

 <b>DANGER</b>	Предупреждение!
<p>Опасность травмирования во время работы мешалки</p> <p>При открытии напорного резервуара для материала во время работы мешалки возможно затягивание частей тела и предметов одежды.</p> <p>→ Прежде чем открывать резервуар, отключите мешалку и примите меры против ее повторного включения.</p>	

Открытие напорного резервуара для материала

- Отключите мешалку от электрической/пневматической сети и примите меры против ее повторного включения.
- Закройте шаровой кран подачи материала [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Закройте шаровой кран подачи сжатого воздуха [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

Вариант с одноступенчатым редукционным клапаном

- Закройте шаровой кран воздуха распыления [2-6]/[8-4].
- Вариант со вторым присоединением для пистолета
- Закройте шаровой кран воздуха распыления [4-3]/[10-1].
- Отключите напорный резервуар от пневматической сети.
  - Полностью удалите воздух из напорного резервуара для материала при помощи воздушного клапана [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].
  - Открутите верстачный винт [1-10]/[7-13].
  - Откиньте зажимную скобу [1-7]/[7-11] наружу.
  - Снимите крышку [1-5]/[7-8] с напорного резервуара [1-8]/[7-10].
  - Очистите напорный резервуар с помощью подходящего чистящего средства (см. главу 12).
  - Заполните напорный резервуар для материала распыляемой средой.

Закрытие напорного резервуара для материала

- Наденьте крышку [1-5]/[7-8] на напорный резервуар для материала [1-8]/[7-10].
- Поверните зажимную скобу [1-7]/[7-11] внутрь и установите верстачный винт [1-10]/[7-13] на внутренней стороне буртика крышки.
- Затяните верстачный винт от руки.
- Подключите мешалку к электрической/пневматической сети.
- Подключите напорный резервуар для материала к пневматической сети и отрегулируйте давление в допустимом диапазоне.
- Присоедините линии подачи материала и воздуха распыления (см. главу 10.2).

## 11. Техническое обслуживание и ремонт

В следующей главе описывается техническое обслуживание и ремонт напорного резервуара для материала.

## 11.1. Проверка предохранительного клапана ограничения давления


**▲ DANGER**
**Предупреждение!**

Опасность травмирования вследствие повреждения предохранительного клапана для ограничения давления  
 Вследствие повреждения предохранительного клапана для ограничения давления удаление воздуха из напорного резервуара для краски происходит неправильно, что может привести к взрыву.  
 → Регулярно проверяйте предохранительный клапан ограничения давления. Если предохранительный клапан ограничения давления не выполняет продувку, незамедлительно прекратить работу напорного резервуара и заменить предохранительный клапан.

Проверку предохранительного клапана ограничения давления **[2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10]** должен выполнять только уполномоченный персонал, обладающий достаточными знаниями в этой области.

- Закройте воздушный клапан.
- Давление в напорном резервуаре для материала должно находиться в установленном диапазоне.
- Проверьте предохранительный клапан ограничения давления, повернув его влево. Вы должны услышать звук выходящего воздуха.
- После завершения проверки снова закройте предохранительный клапан ограничения давления.

## 11.2. Проверка герметичности крышки резервуара

- Откройте крышку напорного резервуара для материала (см. главу 10.4).
- Проверьте уплотнение между крышкой резервуара **[1-5]/[7-8]** и напорным резервуаром **[1-8]/[7-10]** на наличие повреждений.
- Закройте напорный резервуар для материала (см. главу 10.4).

## 11.3. Проверка подключений для материала и воздуха

- После каждого использования проверяйте герметичность и прочность крепления подключений для материала и воздуха.

## 11.4. Смазка пневматического двигателя

Двигатель пневматической мешалки практически не требует технического обслуживания. Но в случае потери мощности может потребоваться продувка двигателя.

- Отключите мешалку от пневматической сети.



- Отвинтите линию подачи сжатого от разъема воздуха пневматического двигателя **[6-3]/[13-4]/[14-4]**.
- Добавьте в линию подачи воздуха пневматического двигателя несколько капель керосина.
- Несколько раз вручную поверните пневматический двигатель на лопасти мешалки в одну и в другую сторону.
- Привинтите линию подачи сжатого воздуха к подключению воздуха пневматического двигателя **[6-3]/[13-4]/[14-4]**.
- Установите давление пневматического двигателя примерно на 0,5 бар и запустите его на некоторое время до установления нормальной мощности.
- Откройте линию подачи сжатого воздуха от подключения воздуха на пневматическом двигателе и добавьте несколько капель масла, не содержащего кислоты.
- Снова прикрутите линию подачи сжатого воздуха к подключению воздуха на пневматическом двигателе.

### 11.5. Замена лопастей мешалки и втулки подшипника

SATA FDG 24/48 с пневматической/электрической мешалкой с редуктором/без него

Демонтаж:

- Откройте крышку напорного резервуара для материала (см. главу 10.4).
- Снимите крышку с пневматической/электрической мешалкой с редуктором.
- Отвинтите шестигранную гайку **[15-3]** на лопасти **[15-2]**.
- Снимите лопасть с вала мешалки **[15-7]**.
- Извлеките конический штифт **[15-6]** из поперечины вала мешалки **[15-4]**.
- Демонтируйте стопорное кольцо **[15-1]**.
- Отвинтите перекладину вала мешалки от крышки.
- Стяните перекладину вала мешалки с втулкой подшипника **[15-5]** с вала мешалки.
- Снимите втулку подшипника с перекладки вала мешалки.

Монтаж:

- Вставьте втулку подшипника **[15-5]** в поперечину вала мешалки **[15-4]**.
- Надвиньте поперечину вала мешалки с втулкой подшипника на вал мешалки **[15-7]**.

- Привинтите перекладину вала мешалки к крышке.
- Вставьте конический штифт **[15-6]** в поперечину вала мешалки.
- Смонтируйте стопорное кольцо **[15-1]**.
- Насадите лопасть **[15-2]** на вал мешалки.
- Затяните шестигранную гайку **[15-3]** внизу на лопасти.
- Наденьте на напорный резервуар для материала крышку с пневматической/электрической мешалкой с редуктором.
- Закройте напорный резервуар для материала (см. главу 10.4).

### 11.6. Замена сальникового уплотнения, уплотнительного кольца и латунной втулки подшипника

SATA paint set 10 и SATA FDG 24/48 с ручной мешалкой


Демонтаж:

- Откройте крышку напорного резервуара для материала (см. главу 10.4).
- Снимите крышку с ручной мешалкой.
- Демонтируйте кривошипную рукоятку **[16-3]** с вала мешалки **[16-2]**.
- Ослабьте шпильку **[16-10]** в верхнем установочном кольце **[16-4]**.
- Снимите верхнее установочное кольцо с вала мешалки.
- Выкрутите сальниковое уплотнение **[16-5]**.
- Извлеките из сальникового уплотнения уплотнительное кольцо **[16-9]**.
- Вытяните вал мешалки вниз из ступицы **[16-6]**.

Только SATA FDG 24/48

- Шайбу **[16-1]** можно оставить на валу мешалки.
- Извлеките сальниковое уплотнение **[16-8]** из ступицы.
- При необходимости выдавите латунную втулку подшипника **[16-7]** из ступицы вверх.

Монтаж:

	<b>NOTICE</b> Осторожно!
<p>Повреждения из-за использования неподходящего инструмента</p> <p>Неправильный инструмент может повредить латунную втулку подшипника при монтаже.</p> <p>→ Осторожно вставьте латунную втулку подшипника, используя специальные инструменты.</p>	

- При необходимости вставьте латунную втулку подшипника **[16-7]** в

ступицу [16-6].

- Вставьте вал мешалки [16-2] снизу в ступицу.
- Вставьте уплотнительное кольцо [16-9] в сальниковое уплотнение [16-5].
- Обвяжите три графитовых шнура [16-8] вокруг вала мешалки и вдавите в ступицу.
- Вверните сальниковое уплотнение так, чтобы вал мешалки проворачивался от руки без приложения усилия.
- Надвиньте верхнее установочное кольцо [16-4] на вал мешалки.
- Затяните шпильку [16-10] в верхнем установочном кольце.
- Установите кривошипную рукоятку [16-3] на вал мешалки.
- Установите крышку с ручной мешалкой на напорный резервуар для материала.
- Закройте напорный резервуар для материала (см. главу 10.4).


SATA FDG 24/48 с пневматической мешалкой без редуктора

Демонтаж:

- Откройте крышку напорного резервуара для материала (см. главу 10.4).
- Снимите крышку с пневматической мешалкой без редуктора.
- Ослабьте контргайку [17-7] и шестигранный винт [17-8].
- Ослабьте шпильку [17-16] в установочном кольце [17-15] под ступицей [17-9].
- Сдвиньте установочное кольцо с шайбой [17-17] на валу мешалки [17-3] вниз.
- Отвинтите шестигранную гайку [17-13] от вала мешалки.
- Снимите лопасть [17-12] с вала мешалки и ослабьте шпильку [17-11] в установочном кольце [17-14] над поперечиной вала мешалки [17-10] (см. главу 11.5).
- Вытяните пневматический двигатель [17-1] и эластичную муфту [17-2] с валом мешалки вверх из гнезда [17-18].
- Ослабьте шпильку в нижней половине муфты.
- Снимите пневматический двигатель с эластичной муфтой.
- Вытяните вал мешалки вниз из ступицы.
- Выкрутите сальниковое уплотнение [17-5].
- Извлеките из сальникового уплотнения уплотнительное кольцо [17-4].
- Извлеките сальниковое уплотнение [17-6] из ступицы.
- При необходимости выдавите латунную втулку подшипника [17-19]

из ступицы вверх.

Монтаж:

 <b>NOTICE</b>	<b>Осторожно!</b>
<p>Повреждения из-за использования неподходящего инструмента                  Неправильный инструмент может повредить латунную втулку подшипника при монтаже.                  → Осторожно вставьте латунную втулку подшипника, используя специальные инструменты.</p>	

- При необходимости вставьте латунную втулку подшипника **[17-19]** в ступицу **[17-9]**.
- Вставьте вал мешалки **[17-3]** снизу в ступицу.
- Обвяжите три графитовых шнурка **[17-6]** вокруг вала мешалки и вдавите в ступицу.
- Вставьте уплотнительное кольцо **[17-4]** в сальниковое уплотнение **[17-5]**.
- Вверните сальниковое уплотнение так, чтобы вал мешалки проворачивался от руки без приложения усилия.
- Надвиньте пневматический двигатель **[17-1]** и эластичную муфту **[17-2]** на вал мешалки.
- Затяните шпильку в нижней половине муфты.
- Втяните эластичную муфту с валом мешалки в гнездо **[17-18]**.
- Передвиньте установочное кольцо **[17-15]** с шайбой **[17-17]** на валу мешалки вверх к ступице.
- Затяните шпильку **[17-16]** в установочном кольце.
- Надвиньте лопасть **[17-12]** на вал мешалки и затяните шпильку **[17-11]** в установочном кольце **[17-14]** над поперечиной вала мешалки **[17-10]** (см. главу 11.5).
- Навинтите шестигранную гайку **[17-13]** на вал мешалки и затяните.
- Затяните винт с шестигранной головкой **[17-8]**
- Зафиксируйте винт с шестигранной головкой при помощи контргайки **[17-7]**.
- Наденьте на напорный резервуар для материала крышку с пневматической мешалкой без редуктора.
- Закройте напорный резервуар для материала (см. главу 10.4).

SATA paint set 10 с пневматической мешалкой с редуктором и  
 SATA FDG 24/48 с пневматической/электрической мешалкой с ре-

дуктором

Демонтаж:

- Откройте крышку напорного резервуара для материала (см. главу 10.4).
- Снимите крышку с пневматической/электрической мешалкой с редуктором.
- Ослабьте контргайку **[18-10]** и шестигранный винт **[18-11]**.
- Снимите пневматический двигатель с редуктором **[18-1]** и верхней половиной муфты **[18-2]**.
- Извлеките фрикционную шайбу **[18-3]**.
- Ослабьте шпильку **[18-19]** в установочном кольце **[18-18]** под ступицей **[18-12]**.
- Сдвиньте установочное кольцо с шайбой **[18-20]** на валу мешалки **[18-6]** вниз.

Только SATA FDG 24/48 с пневматической/электрической мешалкой с редуктором

- Отвинтите шестигранный винт **[18-16]** от вала мешалки.
- Демонтируйте лопасть **[18-15]** с вала мешалки и ослабьте шпильку **[18-14]** в установочном кольце **[18-17]** над поперечиной вала мешалки **[18-13]** (см. главу 11.5).
- Вытяните вал мешалки с нижней половиной муфты **[18-4]** вверх из гнезда **[18-21]**.
- Ослабьте шпильку в нижней половине муфты.
- Снимите нижнюю половину муфты с вала мешалки.

Только SATA paint set 10

- Извлеките шайбу **[18-5]**.
- Выкрутите сальниковое уплотнение **[18-8]**.
- Извлеките из сальникового уплотнения уплотнительное кольцо **[18-7]**.
- Вытяните вал мешалки вниз из ступицы.
- Извлеките сальниковое уплотнение **[18-9]** из ступицы.
- При необходимости выдавите латунную втулку подшипника **[18-22]** из ступицы вверх.

Монтаж:

**NOTICE****Осторожно!**

Повреждения из-за использования неподходящего инструмента

Неправильный инструмент может повредить латунную втулку подшипника при монтаже.

→ Осторожно вставьте латунную втулку подшипника, используя специальные инструменты.

- При необходимости вставьте латунную втулку подшипника **[18-22]** в ступицу **[18-12]**.
- Вставьте вал мешалки **[18-6]** снизу в ступицу.
- Вставьте уплотнительное кольцо **[18-7]** в сальниковое уплотнение **[18-8]**.
- Введите вал мешалки в ступицу.

- Обвяжите три графитовых шнура **[18-9]** вокруг вала мешалки и вдавите в ступицу.
- Верните сальниковое уплотнение так, чтобы вал мешалки проворачивался от руки без приложения усилия.

Только SATA paint set 10

- Насадите шайбу **[18-5]** на вал мешалки.
- Насадите нижнюю половину муфты **[18-4]** на вал мешалки.
- Зафиксируйте шпилькой нижнюю половину муфты на валу мешалки.
- Введите вал мешалки с нижней половиной муфты вниз в гнездо **[18-21]**.
- Передвиньте установочное кольцо **[18-18]** с шайбой **[18-20]** на валу мешалки вверх к ступице.
- Затяните шпильку **[18-19]** в установочном кольце.


Только SATA FDG 24/48 с пневматической/электрической мешалкой с редуктором


- Установите лопасть **[18-15]** на вал мешалки и затяните шпильку **[18-14]** в установочном кольце **[18-17]** над поперечиной вала мешалки **[18-13]** (см. главу 11.5).
- Навинтите шестигранную гайку **[18-16]** на вал мешалки и затяните.
- Вложите фрикционную шайбу **[18-3]**.
- Насадите пневматический двигатель с редуктором **[18-1]** и верхней половиной муфты **[18-2]** в правильное положение.

- Затяните винт с шестигранной головкой **[18-11]**
- Зафиксируйте винт с шестигранной головкой при помощи контргайки **[18-10]**.
- Наденьте на напорный резервуар для материала крышку с пневматической/электрической мешалкой с редуктором.
- Закройте напорный резервуар для материала (см. главу 10.4).

## 12. Уход и хранение

Для обеспечения работы напорного резервуара для материала требуется бережное обращение, а также постоянный уход за изделием. Напорные резервуары для материала необходимо хранить в сухом месте.

	<b>NOTICE</b>	<b>Осторожно!</b>
<p>Ущерб из-за неподходящих моющих средств Использование агрессивных чистящих средств может привести к повреждению напорного резервуара для материала.</p> <p>→ Не используйте агрессивные моющие средства.</p> <p>→ Используйте нейтральное жидкое моющее средство с показателем pH 6–8.</p> <p>→ Не используйте кислоты, щелочи, основания, травильные растворы, неподходящие регенераты или другие агрессивные моющие средства.</p>		

	<b>NOTICE</b>	<b>Осторожно!</b>
<p>Повреждения, вызванные застывшим материалом Материал, застывший на напорном резервуаре для краски, может повредить его.</p> <p>→ Не позднее истечения времени жизнеспособности материала необходимо удалять его из напорного резервуара для краски и очищать последний.</p>		

- После каждого использования и перед каждой сменой материала очищайте напорный резервуар для материала.

## 13. Неисправности

Если неисправность невозможно устранить с помощью описанных ниже мер, отправьте напорный резервуар для материала в сервисный отдел компании SATA (адрес см. в главе 14).

Неисправность	Причина	Способ устранения
Утечка между фланцем резервуара и крышкой.	Фланец резервуара, уплотнение крышки загрязнены или пористые.	Очистить или заменить уплотнение.
Утечка в пневматическом оборудовании.	Повреждение уплотнений.	Заменить уплотнения.
Утечка на креплении мешалки.	Повреждение уплотнений.	Заменить уплотнения.
Утечка на выходе материала.	Повреждение уплотнений.	Заменить уплотнения.
Давление материала не регулируется.	Повреждение регулятора давления материала.	Заменить регулятор давления материала.

#### 14. Сервисная служба

Принадлежности, запчасти и техническую помощь вы получите у вашего поставщика продукции фирмы SATA.

#### 15. Аксессуары

Тележка SGE

Напорные резервуары SATA FDG 24/48 легко и удобно транспортируются с помощью ходового механизма.

Вставная емкость

Напорные резервуары для материала можно дополнительно оборудовать сменным баком из высококачественной стали, что значительно облегчит процесс очистки напорного резервуара для материала.



**Указание!**


Возможность дооснащения вставного стакана не предусмотрена. Для этого пришлось бы укорачивать подъемную трубку и приводной вал.

Арт. №			Обозначение	Кол-во
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Тележка SGE	1 шт.
47530	31302	47639	Вставная емкость	1 шт.



Арт. №			Обозначение	Кол-во
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
по запросу	по запросу	по запросу	Пара шлангов	1 комплект

## 16. Запчасти

	<b>NOTICE</b>	Осторожно!
<p>Повреждение при перегреве          При демонтаже клеенных запасных частей для размягчения 2-компонентного клея необходим промышленный фен. При перегреве деталей возможно повреждение покрытия поверхности.          → Не нагревайте детали слишком сильно.</p>		

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Арт. №	Обозначение	Кол-во
<b>[19-1]</b>		Одноступенчатый редукционный клапан, высококачественная сталь	1 шт.
<b>[19-2]</b>	19026	Одноступенчатый редукционный клапан, в сборе с манометром и предохранительным клапаном 3,0 bar, никелированная сталь	1 шт.
<b>[19-3]</b>		Двухступенчатый редукционный клапан, высококачественная сталь	1 шт.
<b>[19-4]</b>	19018	Двухступенчатый редукционный клапан, в сборе, никелированная сталь	1 шт.
<b>[19-5]</b>	88484	Обратный клапан	1 шт.
<b>[19-6]</b>	17376	Трубная гайка, G 1/4"	1 шт.
<b>[19-7]</b>	19166	Кран для выпуска воздуха в сборе, G 3/8" A	1 шт.
<b>[19-8]</b>	72868	Шаровой кран выхода материала, высококачественная сталь G 1/2" A	1 шт.
<b>[19-9]</b>	79863	Шестигранная гайка G 3/8"	1 шт.
<b>[19-10]</b>	72769	Уплотнительное кольцо	1 шт.
<b>[19-11]</b>	47530	Вставной стакан, высококачественная сталь, для SATA paint set 10	1 шт.
<b>[19-12]</b>	27573	Стопорное кольцо 12x1	1 шт.

	Арт. №	Обозначение	Кол-во
<b>[19-13]</b>	72561	Палец	1 шт.
<b>[19-14]</b>	52746	Двухступенчатый редукционный клапан, высококачественная сталь	1 шт.
<b>[19-15]</b>	19034	Болт с проушиной	1 шт.
<b>[19-16]</b>	19042	Шайба 13	1 шт.
<b>[19-17]</b>	24315	Рукоятка с шаровой головкой М 12	1 шт.
<b>[19-18]</b>	47548	Лопатка	1 шт.
<b>[19-19]</b>	19000	Рукоятка, в комплекте	1 шт.
<b>[19-20]</b>	18952	Выход материала, G 1/2" А	1 шт.
<b>[19-21]</b>	17921	Распределитель	1 шт.
<b>[19-22]</b>	25890	Уплотнительное кольцо, 13x18x1, медь	1 шт.
<b>[19-23]</b>	19166	Кран для выпуска воздуха в сборе, G 3/8" А	1 шт.
<b>[19-24]</b>	22129	Шаровой кран в сборе, G 3/8" x G 1/4" А	1 шт.
<b>[19-25]</b>	18945	Предохранительный клапан PN 3, 1/4" А	1 шт.
<b>[19-26]</b>	18937	Манометр 0 – 4 bar	1 шт.
<b>[19-27]</b>	19158	Манометр 0 – 10 bar	1 шт.
<b>[19-28]</b>	79715	Одноступенчатый редукционный клапан, высококачественная сталь	1 шт.
<b>[19-29]</b>	19232	Упаковка сальников (3 шт.)	1 комплект
<b>[19-30]</b>	29132	Сальниковое уплотнение	1 шт.
<b>[19-31]</b>	22269	Уплотнительное кольцо 12x3 мм	1 шт.
<b>[19-32]</b>	4812	Установочное кольцо А 12	1 шт.
<b>[19-33]</b>	197590	Кривошипная рукоятка	1 шт.
<b>[19-34]</b>	14233	Ручная мешалка, полностью из нержавеющей стали	1 шт.
<b>[19-35]</b>	79079	Двухступенчатый редукционный клапан, высококачественная сталь	1 шт.
<b>[19-36]</b>	81034	Лопатка	1 шт.
<b>[19-37]</b>	58842	Шайба	1 шт.
<b>[19-38]</b>	35725	Муфта в сборе для пневматической мешалки	1 шт.
<b>[19-39]</b>	35758	Фрикционная шайба	1 шт.

	Арт. №	Обозначение	Кол-во
<b>[19-40]</b>	6296	Пневмодвигатель с редуктором	1 шт.
<b>[19-41]</b>	6981	Ниппель быстроразъемной муфты SATA G 1/4" I (5 шт.)	1 комплект

## 16.2. SATA FDG 24 и SATA FDG 48 [20]

	Арт. №		Обозначение	Кол-во
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-1]</b>	19224	–	Двухступенчатый редукционный клапан, в сборе с манометром и предохранительным клапаном 6,0 бар	1 шт.
	–	12880	Двухступенчатый редукционный клапан, в сборе с манометром и предохранительным клапаном 4,0 бар	1 шт.
<b>[20-2]</b>	19216	–	Одноступенчатый редукционный клапан, сборе с манометром и предохранительным клапаном, макс. давление 6,0 бар	1 шт.
	–	12922	Одноступенчатый редукционный клапан, сборе с манометром и предохранительным клапаном, макс. давление 4,0 бар	1 шт.
<b>[20-3]</b>	177972	177972	Пробка G 3/4"	1 шт.
<b>[20-4]</b>	197590	197590	Кривошипная рукоятка	1 шт.
<b>[20-5]</b>	22269	22269	Уплотнительное кольцо 12x3 мм	1 шт.
<b>[20-6]</b>	19232	19232	Упаковка сальников (3 шт.)	1 комплект
<b>[20-7]</b>	19174	19174	Крышка заливного штуцера	1 шт.
<b>[20-8]</b>	19182	19182	Уплотнение крышки заливного штуцера	1 шт.
<b>[20-9]</b>	9472	–	Уплотнительное кольцо, шнур профильный EPDM зеленый	1 шт.
	–	173989	Уплотнительное кольцо, шнур профильный EPDM зеленый	1 шт.
<b>[20-10]</b>	4812	4812	Установочное кольцо А 12	1 шт.

	Арт. №		Обозначение	Кол-во
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-11]</b>	29132	29132	Сальниковое уплотнение	1 шт.
<b>[20-12]</b>	183814		Пробка G 1/2"	1 шт.
<b>[20-13]</b>	58842	58842	Шайба	1 шт.
<b>[20-14]</b>	41269	42671	Лопатка, в сборе	1 шт.
<b>[20-15]</b>	19620	–	Муфта	1 шт.
<b>[20-16]</b>	18861	–	Запорный кран G 1"	1 шт.
<b>[20-17]</b>			Стопорное кольцо 16 DIN 471	1 шт.
<b>[20-18]</b>			Болт 16x54 мм	1 шт.
<b>[20-19]</b>	179119	179119	Зажимная скоба	1 шт.
<b>[20-20]</b>	174037	174037	Верстачный винт	1 шт.
<b>[20-21]</b>	12294	12294	Выход материала вверху	1 шт.
<b>[20-22]</b>	19166	19166	Кран для выпуска воздуха G 3/8" А, в сборе	1 шт.
<b>[20-23]</b>	19158	–	Манометр 0 – 10 бар, G 1/4"	1 шт.
	–	18960	Манометр 0 – 6 бар, красная маркировка на 4 бар	1 шт.
<b>[20-24]</b>	19380	–	Предохранительный клапан ограничения давления G 3/8", настроен на 6 бар	1 шт.
	–	19349	Предохранительный клапан ограничения давления G 3/8", настроен на 4 бар	1 шт.
<b>[20-25]</b>	19158	19158	Манометр 0 – 10 бар, G 1/4"	1 шт.
<b>[20-26]</b>	77669	77669	Шаровой кран в сборе	1 шт.
<b>[20-27]</b>	6296	6296	Пневмодвигатель с редуктором	1 шт.
<b>[20-28]</b>	35725	35725	Муфта в сборе для пневматической мешалки с редуктором	1 шт.
<b>[20-29]</b>	35758	35758	Фрикционная шайба	1 шт.
<b>[20-30]</b>	29165	29165	Втулка подшипника	1 шт.
<b>[20-31]</b>	93096	–	Опорная скоба в сборе	1 шт.
	–	93104	Опорная скоба в сборе	1 шт.
<b>[20-32]</b>	65201	–	Вал мешалки	1 шт.
	–	65227	Вал мешалки	1 шт.

	Арт. №		Обозначение	Кол-во
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-33]</b>	29173	29173	Стопорное кольцо	1 шт.
<b>[20-34]</b>	46581	46581	Лопатка, в сборе	1 шт.
<b>[20-35]</b>	148130	148130	Шестигранная гайка М 12	1 шт.
<b>[20-36]</b>	58842	58842	Шайба	1 шт.
<b>[20-37]</b>	117077	117077	Лопатка	1 шт.
<b>[20-38]</b>	28928	28928	Эластичная муфта	1 шт.
<b>[20-39]</b>	46987	46987	Пневматический двигатель мешалки без редуктора	1 шт.
<b>[20-40]</b>	63925	63925	Электродвигатель взрывобезопасный 0,12 кВт, 380/220 В, 50 Гц, 1500 об/мин	1 шт.
<b>[20-41]</b>	31302	–	Вставная емкость, нержавеющая сталь	1 шт.
	–	47639	Вставная емкость, нержавеющая сталь	1 шт.

## 17. Декларация о соответствии стандартам ЕС

Действительную на данный момент версию декларации соответствия можно найти по ссылке:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Innehållsförteckning [originalversion: tyska]

1. Allmän information.....	591	10. Reglerdrift.....	601
2. Säkerhetsanvisningar.....	593	11. Underhåll och service.....	604
3. Avsedd användning.....	594	12. Service och förvaring.....	610
4. Beskrivning.....	594	13. Störningar.....	610
5. Varianter.....	595	14. Kundtjänst.....	611
6. Leveransomfattning.....	595	15. Tillbehör.....	611
7. Konstruktion.....	595	16. Reservdelar.....	612
8. Tekniska data.....	598	17. EU Konformitetsförklaring ...	616
9. Första idrifttagandet.....	599		



### Läs först!

Läs igenom hela den här bruksanvisningen noga före idrifttagandet och användningen. Beakta säkerhets- och riskanvisningarna!

Förvara alltid den här bruksanvisningen nära produkten eller på en plats som alla kommer åt!

## 1. Allmän information

### 1.1. Introduktion

Den här bruksanvisningen innehåller viktig information som rör driften av SATA paint set 10, SATA FDG 24 och SATA FDG 48, nedan kallade materialtryckbehållare. Här beskrivs även idrifttagande, drift, underhåll, service, skötsel och förvaring samt hur störningar åtgärdas.

### 1.2. Målgrupper

Denna bruksanvisning är avsedd för

- Specialister inom målnings- och lackeringsyrket.
- Utbildad personal för lackeringsarbeten inom industri- och hantverksverksamheter.

### 1.3. Arbetarskydd

Följ principiellt de allmänna och de nationella olycksfallsförebyggande föreskrifterna samt de aktuella skyddsanvisningarna för verkstäder och företag.

#### **1.4. Reserv-, tillbehörs- och slitagedelar.**

Principiellt ska endast reserv-, tillbehörs- och slitagedelar i original från SATA användas. Tillbehörsgedelar, som inte levereras av SATA, är inte testade och inte godkända. SATA påtar sig inget ansvar för skador, som uppkommit genom användning av icke godkända reserv-, tillbehörs- och slitagedelar.

#### **1.5. Garanti och ansvar**

SATA:s allmänna affärsvillkor och eventuella ytterligare avtalade villkor samt de lokalt gällande lagarna gäller.

##### **SATA ansvarar inte vid**

- om bruksanvisningen inte följs
- om produkten används på ett ej avsett sätt
- om produkten används av utbildad personal
- om personlig skyddsutrustning inte används
- om originaltillbehör och originalreservdelar inte används
- om egenmäktiga eller tekniska ändringar görs
- Naturligt slitage
- vid onormal slagbelastning
- Otillåtna monterings- och demonteringsarbeten

#### **1.6. Tillämpade riktlinjer, förordningar och normer**

##### **Direktivet 2014/34/EU**

Apparater och skyddssystem för avsedd användning i områden med explosionsrisk (ATEX)

##### **Direktiv 2014/68/EU**

Tryckkärlsdirektivet, modul A1 Intern tillverkningskontroll

##### **DIN EN 1127-1**

Explosionsskydd, del 1: Underlag och metodik

##### **DIN EN ISO 80079-36**

Ickeelektriska apparater för användning i områden med explosionsrisk – del 1: Underlag och krav

##### **DIN EN ISO 12100-1/-2**

Maskinsäkerhet, allmänna krav

##### **DIN EN 1953**

Sprut- och sprayapparater för beläggningsämnen - säkerhetskrav

##### **DIN 31000:2011**

"Allmänna principer för ur säkerhetsvinkel korrekt utformning av tekniska



produkter.”

## 2. Säkerhetsanvisningar

Läs och följ samtliga anvisningar nedan. Ignorering eller felaktig hantering kan leda till funktionsstörningar eller personskador.

### 2.1. Krav på personalen

Endast erfarna fackmän och utbildad personal som har läst och förstått hela den här bruksanvisningen får använda materialtryckbehållaren. Personer, vars reaktionsförmåga är nedsatt på grund av droger, alkohol, medicin eller annat, får inte använda materialtryckbehållaren.

### 2.2. Personlig skyddsutrustning

Bär alltid godkända andnings- och ögonskydd, lämpliga skyddshandskar, arbetskläder och säkerhetsskor, när materialtryckbehållaren används, rengörs eller underhålls.

### 2.3. Användning i explosiva områden

Materialtryckbehållaren är godkänd för användning/förvaring i explosiva områden i ex-zon 1 och 2. Beakta produktmärkningen.

### 2.4. Säkerhetsanvisningar

#### Uppställningsplats

- Låt en expert, med tillräckliga kunskaper inom ATEX-riktlinjer, kontrollera materialtryckbehållaren enligt driftsäkerhetsförordningen inför uppställning och idrifttagande i områden med explosionsrisk.
- Använd aldrig materialtryckbehållaren i områden med anordningar som inte är elektriskt explosionsskyddade.
- Håll materialtryckbehållaren på avstånd från antändningskällor, såsom öppen eld, brännande cigaretter eller gnistor.
- Arbetsområden, där farliga ämnen bearbetas eller förvaras, måste vara utrustade med tillräcklig ventilation. Avbryt arbetet direkt och stäng av alla omrörare, om ventilationen slutar att fungera.

#### Tekniskt tillstånd

- Ta aldrig materialtryckbehållaren i drift, om den är skadad, eller om det saknas delar.
- Ta genast materialtryckbehållaren ur drift, om den är skadad. Bryt då också förbindelsen med tryckluften och avlufta helt.
- Bygg aldrig om eller tekniskt förändra materialtryckbehållaren.
- Kontrollera inför varje användning att materialtryckbehållaren och alla anslutna komponenter inte är skadade och att de sitter fast. Reparera

dem vid behov.

- Kontrollera klämyglarna och handskruvarna regelbundet med avseende på slitage och skador. Byt ut dem vid behov. Dra åt klämyglarna och handskruvarna för hand.

### Arbetsmaterial

- Endast beläggningsämnen i fluidgrupp 2 i SATA paint set 10, SATA FDG 24 och SATA FDG 48 är godkända.
- Det är förbjudet att bearbeta syra- eller luthaltiga sprutmedier.
- Det är förbjudet att bearbeta lösningsmedel med halogenkolväten, bensin, kerosin, herbicider, pesticider eller radioaktiva ämnen. Halogenerade lösningsmedel kan leda till explosiva och frätande, kemiska föreningar.
- Materialtryckbehållare består av en högbeständig, rostfri stållegering. Trots det krävs det ett godkännande från SATA inför användning av kraftigt korrosiva eller slipande sprutmedier.
- Placera endast sådana medier som behövs för arbetets framskridande i arbetsmiljön i materialtryckbehållaren.

### Driftparametrar

- Materialtryckbehållaren får användas endast inom de parametrar som anges på typskylten.

### Anslutna komponenter

- De anslutna komponenterna måste klara de termiska, kemiska och mekaniska belastningar som förväntas på tryckbehållaren.
- Slangar som står under tryck kan förorsaka personskador på grund av piskande rörelser och utsprutande material, om de lossar. Avlufta slangarna helt, innan de lossas.

### Allmänt

- Transportera aldrig materialtryckbehållaren i trycksatt tillstånd.
- Följ de lokala säkerhets-, arbetsskydds- och miljöföreskrifterna samt de olycksfallsförebyggande föreskrifterna.

## 3. Avsedd användning

Materialtryckbehållaren är avsedd för matning av medier med rinnförmåga (sprutmedier/material) med hjälp av tryckluft.

## 4. Beskrivning

Materialtryckbehållaren används för bearbetning av stora mängder flytande material. Material matas med tryckluft till de manuella pistolerna eller till automatpistolerna.

## 5. Varianter

Materialtryckbehållaren består, beroende på kundens önskemål, av bärhandtag (bara SATA paint set 10), enkel- och dubbeltryckreducerare och olika omrörare.

Som tillval är en materialutgång nertill på tryckbehållaren möjlig (bara SATA FDG 24) liksom en andra pistolanslutning för försörjning av material och sprutluft.

En komplettering av de enskilda varianterna är inte möjlig.

### **Bärhandtag (bara SATA paint set 10) [1-12]**

För bekväm bärning av materialtryckbehållaren

### **Enkeltryckreducerare [1-3]/[7-5]**

För inställning av materialtrycket

### **Dubbeltryckreducerare [1-11]/[7-14]**

För separat inställning av material- och spruttrycket

### **Manuell omrörare [1-1]/[7-1]**

För manuell omrörning av materialet Omröraren drivs av en manuell vev.

### **Tryckluftsomrörare [1-2]/[7-3]/[7-4]**

För jämn omrörning av materialet. Omröraren drivs av en tryckluftsmotor. Den förses med tryckluft via en extern tryckluftsledning. Det går att beställa tryckluftsomröraren antingen med [1-2]/[7-4] eller utan växel [7-3] (gäller bara SATA FDG 24/48).

### **Elektrisk omrörare [7-2]/[12-1]**

För jämn omrörning av materialet Omröraren drivs av en elmotor.

### **Materialutgång nertill på tryckbehållaren (bara SATA FDG 24) [7-7]**

För anslutning av pistolen nertill på tryckbehållaren

### **Andra pistolanslutningen [1-4]/[7-6]**

För anslutning av en andra pistol

## 6. Leveransomfattning

- Materialtryckbehållare, beroende på varianten
- Nyckel för påfyllningsöppning

## 7. Konstruktion

### 7.1. SATA paint set 10

#### **Materialtryckbehållare SATA paint set 10 [1]**

[1-1] SATA paint set 10 med  
manuell omrörare

- [1-2] SATA paint set 10 med tryckluftsomrörare med växel
- [1-3] SATA paint set 10 med enkeltryckreducerare
- [1-4] SATA paint set 10 med dubbeltryckreducerare och en andra pistolanslutning
- [1-5] Behållarlock

### Enkeltryckreducerare

- [2-211] Kulventil materialförsörjning
- [2-212] Anslutning materialförsörjning
- [2-213] Säkerhetsövertrycksventil
- [2-214] Avluftningsventil
- [2-215] Tryckregulator materialtryck
- [2-216] Luftanslutning sprutluft

### Dubbeltryckreducerare

- [3-211] Kulventil materialförsörjning
- [3-212] Anslutning materialförsörjning
- [3-213] Säkerhetsövertrycksventil
- [3-214] Avluftningsventil
- [3-215] Tryckregulator materialtryck
- [3-216] Tryckregulator spruttryck

### Andra pistolanslutning

- [4-85] Kulventil materialförsörjning
- [4-86] Anslutning materialförsörjning

### Manuell omrörare

- [5-1] Manuell vev för omrörare

### Tryckluftsomrörare med växel

- [6-1] Ljuddämpare
- [6-2] Luftmikrometer
- [6-3] Luftanslutning tryckluftsmotor
- [6-4] Tryckluftsmotor med växel

- [1-6] Anslutning materialförsörjning
- [1-7] Klämygel
- [1-8] Tryckbehållare
- [1-9] Avluftningsventil
- [1-10] Handskruv
- [1-11] Dubbeltryckreducerare
- [1-12] Bärhandtag

- [2-217] Kulventil sprutluft
- [2-218] Enkeltryckreducerare
- [2-219] Kulventil tryckluftsförsörjning
- [2-220] Luftanslutning tryckluftsförsörjning

- [3-217] Dubbeltryckreducerare
- [3-218] Luftanslutning sprutluft
- [3-219] Kulventil tryckluftsförsörjning
- [3-220] Luftanslutning tryckluftsförsörjning

- [4-87] Kulventil sprutluft
- [4-88] Luftanslutning sprutluft

- [5-2] Avluftningsventil

## 7.2. SATA FDG 24/48

### Materialtryckbehållare SATA FDG 24/48 [7]

- |       |  |        |  |
|-------|--|--------|--|
| [7-1] | SATA FDG 24/48 med manuell omrörare              | [7-6]  | SATA FDG 24/48 med dubbeltryckreducerare och en andra pistolanslutning |
| [7-2] | SATA FDG 24/48 med elektrisk omrörare            | [7-7]  | SATA FDG 24 med materialutgång nere                                    |
| [7-3] | SATA FDG 24/48 med tryckluftsomrörare utan växel | [7-8]  | Behållarlock   |
| [7-4] | SATA FDG 24/48 med tryckluftsomrörare med växel  | [7-9]  | Förslutningsskruv för materialpåfyllning                               |
| [7-5] | SATA FDG 24/48 med enkeltryckreducerare          | [7-10] | Tryckbehållare   |
|       |  | [7-11] | Klämbygel  |
|       |  | [7-12] | Avluftningsventil  |
|       |  | [7-13] | Handskruv  |
|       |  | [7-14] | Dubbeltryckreducerare  |

### Enkeltryckreducerare

- |       |                                      |        |                                |
|-------|--------------------------------------|--------|--------------------------------|
| [8-1] | Enkeltryckreducerare                 | [8-6]  | Avluftningsventil              |
| [8-2] | Kulventil tryckluftsförsörjning      | [8-7]  | Anslutning materialförsörjning |
| [8-3] | Luftanslutning tryckluftsförsörjning | [8-8]  | Kulventil materialförsörjning  |
| [8-4] | Kulventil sprutluft                  | [8-9]  | Tryckregulator materialtryck   |
| [8-5] | Luftanslutning sprutluft             | [8-10] | Säkerhetsövertrycksventil      |

### Dubbeltryckreducerare

- |       |                                      |        |                                |
|-------|--------------------------------------|--------|--------------------------------|
| [9-1] | Kulventil tryckluftsförsörjning      | [9-6]  | Anslutning materialförsörjning |
| [9-2] | Luftanslutning tryckluftsförsörjning | [9-7]  | Kulventil materialförsörjning  |
| [9-3] | Dubbeltryckreducerare                | [9-8]  | Tryckregulator materialtryck   |
| [9-4] | Luftanslutning sprutluft             | [9-9]  | Tryckregulator spruttryck      |
| [9-5] | Avluftningsventil                    | [9-10] | Säkerhetsövertrycksventil      |

### Andra pistolanslutning

- [10-85] Kulventil sprutluft
- [10-86] Luftanslutning sprutluft
- [10-87] Anslutning materialförsörjning
- [10-88] Kulventil materialförsörjning

### Manuell omrörare

- [11-22] Manuell vev för omrörare

**Elektrisk omrörare**

[12-1] Elmotor för omrörare

**Tryckluftsomrörare utan växel**

[13-1] Luftmikrometer

[13-2] Ljuddämpare (dold)

[13-3] Tryckluftsmotor

[13-4] Luftanslutning tryckluftsmotor

**Tryckluftsomrörare med växel**

[14-1] Luftmikrometer

[14-2] Tryckluftsmotor med växel

[14-3] Ljuddämpare

[14-4] Luftanslutning tryckluftsmotor

**8. Tekniska data****8.1. Materialtryckbehållare**

Benämning	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Max. driftövertryck	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Tillåten drifttemperatur	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Innehåll	10 liter	2.6 gal	24 liter	6,3 gal	48 liter	12.7 gal
Vätska/fluidgrupp	2		2		2	
Fri bredd, invändigt	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Fri höjd, invändigt	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Vikt utan insatsbehållare och omrörare	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Tillval: materialutgång nertill på behållaren	-		G1		-	

**8.2. Elektrisk omrörare**

Benämning	
Kapslingsklass	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Spänning	230 / 400 V 50 Hz
Effekt	0,12 kW

<b>Benämning</b>		
Varvtal	ca. 100 U/min.	
Vikt	6,3 kg	14 lbs

### 8.3. Tryckluftsomrörare med/utan växel

<b>Benämning</b>		
Kapslingsklass	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Arbetsstryck	2,0 – 6,0 bar	29 psi – 87 psi
Luftförbrukning	100 – 600 NI/min	
Effekt	0,05 – 0,6 kW.	
Varvtal utan växel	Vid förfrågan	
Varvtal med växel 1:25	50 – 120 U/min	
Vikt utan växel	1 kg	2.2 lbs
Vikt med växel	1,8 kg	4 lbs


## 9. Första idrifttagandet


Materialtryckbehållaren levereras färdigmonterad och driftklar.

Kontrollera efter uppackningen:

- Om materialtryckbehållaren är skadad
- Om leveransen är fullständig (se kapitel 6)

### 9.1. Materialtryckbehållare

	<b>⚠ DANGER</b>	<b>Varning!</b>
<p><b>Det finns risk för personskador på grund av sprängande ledningar och slangar.</b></p> <p>Används olämpliga ledningar och slangar, kan de skadas eller explodera av lösningsmedel eller för högt tryck.</p> <p>→ Använd bara lösningsmedelsbeständiga, ledande och tekniskt felfria ledningar och slangar för tryckluft och sprutmedium med kontinuerlig tryckhållfasthet på minst 40 bar.</p>		

	<b>Tips!</b>
<p>Vid en andra pistolanslutning för material- och spruttryck ansluts materialförsörjningen och sprutluften analogt med den första pistolanslutningen.</p>	

- Stäng avluftningsventilen [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

#### **Varianten enkeltryckreducerare**

- Stäng kulventilen för sprutluft [2-7]/[8-4].

#### **Variant med en andra pistolanslutning**

- Stäng kulventilen för sprutluft [4-3]/[10-1].
- Stäng kulventilen för materialförsörjning [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Anslut materialslangen till materialförsörjningen [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

#### **Varianter materialutgång nertill**

- Anslut materialslangen till materialutgången nertill [7-7].
- Anslut sprutluften till luftanslutningen [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Anslut tryckluftsförsörjningen till luftanslutningen [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Kontrollera att alla anslutningar sitter fast och att de är täta.

## 9.2. Tryckluftsomrörare



**NOTICE**

**Se upp!**

### **Skador på grund av högt luftingångstryck**

Ett för högt luftingångstryck vid tryckluftsmotorn kan skada motorn.

→ Överskrid inte det maximala luftingångstrycket 7 bar.

- Anslut tryckluftsförsörjningen till luftanslutningen på tryckluftsmotorn [6-3]/[13-4]/[14-4].

## 9.3. Elektrisk omrörare



**DANGER**

**Varning!**

### **Livsfara råder vid elstöt.**

Installations- och underhållsarbeten med påslagen spänning kan förorsaka svåra till dödliga kroppsskador.

→ Stäng av den elektriska spänningen och säkra mot obehörig återpåslagning inför arbeten på den elektriska omröraren. Anslut den elektriska omröraren till strömkretsar som är avstängningsbara med en allpoligt brytande strömbrytare.

- Anslut den elektriska omröraren till elnätet enligt den medföljande dokumentationen.



## 10. Reglerdrift


**DANGER**
**Varning!**

### Livsfara råder vid en exploderande materialtryckbehållare.

Elektrostatiska uppladdningar under driften av behållaren kan skapa gnistbildning som i sin tur kan leda till att materialtryckbehållaren exploderar.

→ Jorda tryckbehållaren tillräckligt.

→ Säkerställ en avledningsresistans på < 1 Mohm.

→ Använd bara godkända och ledande slangar.

### 10.1. Omrörare

#### Manuell omrörare

Materialen kan röras om manuellt med hjälp av den manuella veven [5-1]/[11-1].

#### Tryckluftsomrörare


**NOTICE**
**Se upp!**

#### Skador på grund av felaktigt renad tryckluft

Felaktigt renad tryckluft kan skada tryckluftsmotorn.

→ Det krävs en tekniskt ren och oljad tryckluft för driften av tryckluftsmotorn. Tillsätt cirka 1 droppe syrafri olja per minut.


**NOTICE**
**Se upp!**

#### Skador på grund av högt varvtal

Ett för högt varvtal på omröraren kan skada den.

→ Kör aldrig omröraren utan belastning och välj inte ett högre varvtal än nödvändigt för omrörningen.

Varvtalet på omröraren kan regleras steglöst via luftmikrometern [6-2]/[13-1]/[14-1].

- Vridning moturs ökar varvtalet på omröraren.
- Vridning medurs minskar varvtalet på omröraren.

#### Elektrisk omrörare

**NOTICE****Se upp!****Skador på grund av överhettning**

För höga temperaturer skadar elmotorn.

→ Se vid drift med den elektriska omröraren till att ventilationsöppningarna på motorn inte täcks över.

- Slå på och stäng av den elektriska omröraren [12-1] via en extern styrning.

**10.2. Skapande av försörjning av material och sprutluft****⚠ DANGER****Varning!****Det finns risk för personskador på grund av löst sittande material- och tryckluftsledningar**

Utströmmande material och otillräckligt anslutna tryckluftsledningar kan förorsaka personskador.

→ Kontrollera att material- och tryckluftsledningarna sitter fast ordentligt.

- Öppna kulventilen för tryckluftsförsörjning [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

**Varianten enkeltryckreducerare**

- Öppna kulventilen för sprutluft [2-7]/[8-4].

**Variant med en andra pistolanslutning**

- Öppna kulventilen för sprutluft [4-3]/[10-1].
- Öppna kulventilen för materialförsörjning [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

**10.3. Inställning av material- och spruttryck****Inställning av materialtryck**

Materialtrycket kan ställas in steglöst genom att vrida tryckregulatorn [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8].

- Vrid tryckregulatorn moturs för att minska materialtrycket.
- Vrid tryckregulatorn medurs för att öka materialtrycket.


**Inställning av spruttryck (gäller bara varianten dubbeltryckreducerare)**

Spruttrycket kan ställas in steglöst genom att vrida tryckregulatorn [3-6]/[9-9].

- Vrid tryckregulatorn moturs för att minska spruttrycket.
- Vrid tryckregulatorn medurs för att öka spruttrycket.

## 10.4. Byte av sprutmedium

	<b>▲ DANGER</b>	<b>Varning!</b>
<p><b>Livsfara råder vid materialtryckbehållare som inte har avluftats.</b></p> <p>En explosion inträffar, om materialtryckbehållaren öppnas under tryck.        → Lossa materialtryckbehållaren från tryckluftsförsörjningen och avlufta den helt med hjälp av avluftningsventilen [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] inför varje öppnande.</p>		

	<b>▲ DANGER</b>	<b>Varning!</b>
<p><b>Det finns risk för personskador utifrån en körande omrörare.</b></p> <p>Öppnas materialtryckbehållaren med omröraren påslagen, kan kroppsdelar och kläder dras in.        → Stäng av omröraren och säkra den mot återpåslagning, innan behållaren öppnas.</p>		

### Öppnande av materialtryckbehållaren

- Lossa omröraren från el-/tryckluftsnätet och säkra den mot återpåslagning.
- Stäng kulventilen för materialförsörjning [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Stäng kulventilen för tryckluftsförsörjning [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

#### Varianten enkeltryckreducerare

- Stäng kulventilen för sprutluft [2-6]/[8-4].

#### På varianten med en andra pistolanslutning

- Stäng kulventilen för sprutluft [4-3]/[10-1].
- Lossa materialtryckbehållaren från tryckluftsnätet.
- Avlufta materialtryckbehållaren helt via avluftningsventilen [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].
- Lossa handskruven [1-10]/[7-13].
- Fäll klämyglarna utåt [1-7]/[7-11].
- Ta bort behållarlocket [1-5]/[7-8] från tryckbehållaren [1-8]/[7-10].
- Rengör tryckbehållaren med ett lämpligt rengöringsmedel (se kapitel 12).
- Fyll materialtryckbehållaren med sprutmedium.

### Stängning av materialtryckbehållaren

- Sätt behållarlocket [1-5]/[7-8] på materialtryckbehållaren [1-8]/[7-10].

- Fäll klämyglarna [1-7]/[7-11] inåt och placera handskruven [1-10]/[7-13] på insidan av lockets vulst.
- Dra åt handskruven handfast.
- Anslut omröraren till el-/tryckluftsnetet.
- Anslut materialtryckbehållaren till tryckluftsnetet och ställ in trycket inom det tillåtna området.
- Skapa en försörjning av material och sprutluft (se kapitel 10.2).

## 11. Underhåll och service

I det här kapitlet beskrivs hur materialtryckbehållaren underhålls och reparerar.

### 11.1. Kontroll av säkerhetsövertrycksventilen



**▲ DANGER**

**Varning!**

**Det finns risk för personskador vid en defekt säkerhetsövertrycksventil.**

En defekt säkerhetsövertrycksventil avluftar inte färgtryckbehållaren tillräckligt, varför den skulle kunna explodera.

→ Kontrollera säkerhetsövertrycksventilen regelbundet. Ta genast tryckbehållaren ur drift och byt ut säkerhetsövertrycksventilen, om den inte släpper ut någon luft.

Endast auktoriserad personal, med tillräckliga kunskaper inom området, får kontrollera säkerhetsövertrycksventilen [2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10].

- Stäng avluftningsventilen.
- Trycksätt materialtryckbehållaren inom det tillåtna området.
- Kontrollera säkerhetsövertrycksventilen genom att vrida den moturs. Det måste höras, att det pyser ut luft.
- Stäng sedan säkerhetsövertrycksventilen igen.

### 11.2. Kontroll av behållarlockets tätning

- Öppna materialtryckbehållaren (se kapitel 10.4).
- Kontrollera tätningen mellan behållarlocket [1-5]/[7-8] och tryckbehållaren [1-8]/[7-10] med avseende på skador.
- Stäng materialtryckbehållaren (se kapitel 10.4).

### 11.3. Kontroll av material- och tryckluftsanslutningarna

- Kontrollera att luft- och materialanslutningarna är täta och att de sitter fast efter varje drifttillfälle.

## 11.4. Smörjning av tryckluftsmotor

Motorn till tryckluftsomröraren är nästan underhållsfri. Det går att göra en motorspolning vid en uppkommande effektförlust.

- Lossa omröraren från tryckluftsnätet.
- Skruva av tryckluftsförsörjningen från luftförsörjningen på tryckluftsmotorn [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Fyll på några droppar petroleum i luftförsörjningen på tryckluftsmotorn.
- Vrid tryckluftsmotorn med hjälp av omröarvingarna för hand flera gånger fram och tillbaka.
- Skruva fast tryckluftsförsörjningen på luftförsörjningen på tryckluftsmotorn [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Trycksätt och kör tryckluftsmotorn långsamt ren med cirka 0,5 bars lufttryck, tills att en normal effekt har återställts.
- Skruva av tryckluftsförsörjningen från luftförsörjningen på tryckluftsmotorn och tillsätt några droppar syrafri olja.
- Skruva sedan på tryckluftsförsörjningen på luftförsörjningen på tryckluftsmotorn igen.

## 11.5. Byte av omröarvinge och lagerbussning

**SATA FDG 24/48 med tryckluftsomrörare/elektrisk omrörare med/utan växel**

### Demontering:

- Öppna materialtryckbehållaren (se kapitel 10.4).
- Ta av locket med tryckluftsomrörare/elektrisk omrörare med växel.
- Skruva av sexkantsmuttern [15-3] på omröarvingen [15-2].
- Dra av omröarvingen från omröaraxeln [15-7].
- Ta bort det koniska stiftet [15-6] från traversen för omröaraxeln [15-4].
- Demontera sprängningen [15-1].
- Skruva av traversen för omröaraxeln från locket.
- Dra av traversen för omröaraxeln med lagerbussningen [15-5] från omröaraxeln.
- Dra av lagerbussningen från traversen för omröaraxeln.

### Montering:

- Sätt lagerbussningen [15-5] i traversen för omröaraxeln [15-4].
- Skjut traversen för omröaraxeln tillsammans med lagerbussningen på omröaraxeln [15-7].
- Skruva fast traversen för omröaraxeln på locket.
- Sätt det koniska stiftet [15-6] i traversen för omröaraxeln.
- Montera sprängningen [15-1].

- Skjut omrörarvingen [15-2] på omröraraxeln.
- Dra åt sexkantsmuttern [15-3] nertill på omrörarvingen.
- Sätt locket med tryckluftsomrörare/elektrisk omrörare med växel på materialtryckbehållaren.
- Stäng materialtryckbehållaren (se kapitel 10.4).

## 11.6. Byte av boxpackning, O-ring och mässinglagerbussning

### SATA paint set 10 och SATA FDG 24/48 med manuell omrörare

#### Demontering:

- Öppna materialtryckbehållaren (se kapitel 10.4).
- Ta bort locket med manuell omrörare.
- Demontera den manuella veven [16-3] från omröraraxeln [16-2].
- Lossa gängstiftet [16-10] i den övre ställringen [16-4].
- Dra av den övre ställringen från omröraraxeln.
- Skruva ut tätningshylsan [16-5].
- Ta bort O-ringen [16-9] ur tätningshylsan.
- Dra omröraraxeln neråt ut ur navet [16-6].

#### Bara SATA FDG 24/48

- Brickan [16-1] kan vara kvar på omröraraxeln.
- Ta bort boxpackningen [16-8] från navet.
- Driv vid behov ut mässinglagerbussningen [16-7] uppåt ur navet.

#### Montering:


**NOTICE**
**Se upp!**

#### Skador på grund av ett olämpligt verktyg

Ett olämpligt verktyg kan skada mässinglagerbussningen under monteringen.

→ Sätt i mässinglagerbussningen försiktigt genom att använda ett specialverktyg.

- Sätt vid behov i mässinglagerbussningen [16-7] i navet [16-6].
- Skjut in omröraraxeln [16-2] underifrån i navet.
- Sätt O-ringen [16-9] i tätningshylsan [16-5].
- Linda tre grafitnören [16-8] runt omröraraxeln och tryck in i navet.
- Skruva i tätningshylsan på ett sådant sätt, att det går att vrida omröraraxeln utan kraftansträngning för hand.
- Skjut den övre ställringen [16-4] på omröraraxeln.
- Dra åt gängstiftet [16-10] i den övre ställringen.

- Montera den manuella veven [16-3] på omröraraxeln.
- Sätt locket med manuell omrörare på materialtryckbehållaren.
- Stäng materialtryckbehållaren (se kapitel 10.4).

## SATA FDG 24/48 med tryckluftsomrörare utan växel

### Demontering:

- Öppna materialtryckbehållaren (se kapitel 10.4).
- Ta bort locket med tryckluftsomrörare utan växel.
- Lossa först kontramuttern [17-7] och sedan sexkantsskruven [17-8].
- Lossa gängstiftet [17-16] i ställringen [17-15] under navet [17-9].
- Skjut ställringen med brickan [17-17] på omröraraxeln [17-3] neråt.
- Skruva av sexkantsmuttern [17-13] från omröraraxeln.
- Dra av omrörarvingen [17-12] från omröraraxeln och lossa gängstiftet [17-11] i ställringen [17-14] via traversen för omröraraxeln [17-10] (se kapitel 11.5).
- Skjut tryckluftsmotorn [17-1] och flexkopplingen [17-2] med omröraraxeln uppåt ur fästet [17-18].
- Lossa gängstiftet i den nedre kopplingshalvan.
- Ta bort tryckluftsmotorn med flexkopplingen.
- Dra ut omröraraxeln neråt ur navet.
- Skruva ut tätningshylsan [17-5].
- Ta bort O-ringen [17-4] ur tätningshylsan.
- Ta bort boxpackningen [17-6] från navet.
- Driv vid behov ut mässinglagerbussningen [17-19] uppåt ur navet.

### Montering:


**NOTICE**
**Se upp!**

#### Skador på grund av ett olämpligt verktyg

Ett olämpligt verktyg kan skada mässinglagerbussningen under monteringen.

→ Sätt i mässinglagerbussningen försiktigt genom att använda ett specialverktyg.

- Sätt vid behov i mässinglagerbussningen [17-19] i navet [17-9].
- Skjut in omröraraxeln [17-3] underifrån i navet.
- Linda tre grafitnören [17-6] runt omröraraxeln och tryck in i navet.
- Sätt O-ringen [17-4] i tätningshylsan [17-5].
- Skruva i tätningshylsan på ett sådant sätt, att det går att vrida omröraraxeln utan kraftansträngning för hand.
- Skjut tryckluftsmotorn [17-1] och flexkopplingen [17-2] på omröraraxeln.

- Dra åt gängstiftet i den nedre kopplingshalvan.
- Dra in flexkopplingen med omröraraxeln i fästet [17-18].
- Skjut ställringen [17-15] med brickan [17-17] på omröraraxeln uppåt mot navet.
- Dra åt gängstiftet [17-16] i ställringen.
- Skjut omrörarvingen [17-12] på omröraraxeln och dra åt gängstiftet [17-11] i ställringen [17-14] via traversen för omröraraxeln [17-10] (se kapitel 11.5).
- Skruva fast sexkantsmuttern [17-13] på omröraraxeln och dra åt den.
- Dra åt sexkantsskruven [17-8].
- Säkra sexkantsskruven med kontramuttern [17-7].
- Sätt locket med tryckluftsomrörare utan växel på materialtryckbehållaren.
- Stäng materialtryckbehållaren (se kapitel 10.4).

**SATA paint set 10 med tryckluftsomrörare med växel och  
SATA FDG 24/48 med tryckluftsomrörare/elektrisk omrörare med  
växel**

**Demontering:**

- Öppna materialtryckbehållaren (se kapitel 10.4).
- Ta av locket med tryckluftsomrörare/elektrisk omrörare med växel.
- Lossa först kontramuttern [18-10] och sedan sexkantsskruven [18-11].
- Ta bort tryckluftsmotorn med växel [18-1] och den övre kopplingshalvan [18-2].
- Ta bort kopplingsbrickan [18-3].
- Lossa gängstiftet [18-19] i ställringen [18-18] under navet [18-12].
- Skjut ställringen tillsammans med brickan [18-20] på omröraraxeln [18-6] neråt.

**Bara SATA FDG 24/48 med tryckluftsomrörare/elektrisk omrörare  
med växel**


- Skruva av sexkantsmuttern [18-16] från omröraraxeln.
- Demontera omrörarvingen [18-15] från omröraraxeln och lossa gängstiftet [18-14] i ställringen [18-17] via traversen för omröraraxeln [18-13] (se kapitel 11.5).
- Skjut omröraraxeln med den nedre kopplingshalvan [18-4] uppåt ur fästet [18-21].
- Lossa gängstiftet i den nedre kopplingshalvan.
- Dra av den nedre kopplingshalvan från omröraraxeln.

**Bara SATA paint set 10**



- Ta bort brickan [18-5].
- Skruva ut tätningshylsan [18-8].
- Ta bort O-ringen [18-7] ur tätningshylsan.
- Dra ut omröraraxeln neråt ur navet.
- Ta bort boxpackningen [18-9] från navet.
- Driv vid behov ut mässinglagerbussningen [18-22] uppåt ur navet.

### Montering:

	<b>NOTICE</b>	<b>Se upp!</b>
<p><b>Skador på grund av ett olämpligt verktyg</b>          Ett olämpligt verktyg kan skada mässinglagerbussningen under monteringen.          → Sätt i mässinglagerbussningen försiktigt genom att använda ett specialverktyg.</p>		

- Sätt vid behov i mässinglagerbussningen [18-22] i navet [18-12].
- Skjut in omröraraxeln [18-6] underifrån i navet.
- Sätt O-ringen [18-7] i tätningshylsan [18-8].
- För in omröraraxeln i navet.
- Linda tre grafitsnören [18-9] runt omröraraxeln och tryck in i navet.
- Skruva i tätningshylsan på ett sådant sätt, att det går att vrida omröraraxeln utan kraftansträngning för hand.

#### Bara SATA paint set 10

- Sätt brickan [18-5] på omröraraxeln.
- Sätt den nedre kopplingshalvan [18-4] på omröraraxeln.
- Fixera den nedre kopplingshalvan på omröraraxeln med hjälp av gängstiftet.
- Skjut omröraraxeln med den nedre kopplingshalvan neråt i fästet [18-21].
- Skjut ställringen [18-18] med brickan [18-20] på omröraraxeln uppåt mot navet.
- Dra åt gängstiftet [18-19] i ställringen.

#### Bara SATA FDG 24/48 med tryckluftsomrörare/elektrisk omrörare med växel

- Montera omrörarvingen [18-15] på omröraraxeln och dra åt gängstiftet [18-14] i ställringen [18-17] via traversen för omröraraxeln [18-13] (se kapitel 11.5).
- Skruva fast sexkantsmuttern [18-16] på omröraraxeln och dra åt den.
- Lägg i kopplingsbrickan [18-3].

- Sätt tryckluftsmotorn med växel **[18-1]** och den övre kopplingshalvan **[18-2]** i rätt position.
- Dra åt sexkantsskruven **[18-11]**.
- Säkra sexkantsskruven med kontramuttern **[18-10]**.
- Sätt locket med tryckluftsomrörare/elektrisk omrörare med växel på materialtryckbehållaren.
- Stäng materialtryckbehållaren (se kapitel 10.4).

## 12. Service och förvaring

Det krävs en noggrann hantering samt en kontinuerlig skötsel av materialtryckbehållaren för att säkerställa dess funktion.

Förvara materialtryckbehållaren på en torr plats.


**NOTICE**
**Se upp!**

### Skador på grund av felaktigt rengöringsmedel

Vid användning av aggressiva rengöringsmedel kan färgtryckbehållaren skadas.

→ Använd inga aggressiva rengöringsmedel.

→ Använd en neutral rengöringsvätska med ett pH-värde på 6–8.

→ Använd varken syror, lutar, alkalier, luttvättmedel, olämpliga regenerat eller andra aggressiva rengöringsmedel.


**NOTICE**
**Se upp!**

### Skador på grund av härdat material

Härdat material i färgtryckbehållaren kan skada behållaren.

→ Ta bort materialet ur färgtryckbehållaren senast när brukstiden nås och rengör sedan behållaren.

- Rengör materialtryckbehållaren efter varje användningstillfälle och före varje materialbyte.

## 13. Störningar

Sänd materialtryckbehållaren till kundtjänsten på SATA (för adress, se kapitel 14), om en störning inte kan åtgärdas med hjälp av informationen nedan.

Fel	Orsak	Avhjälpling
Läckage mellan behållarflänsen och behållarlocket	Behållarflänsen eller locktätningen är förorenad eller porös	Rengör eller byt tätningen

Fel	Orsak	Avhjälpning
Läckage i tryckluftsmaturnen	Tätningarna är defekta	Byt tätningarna
Läckage i omrörarfästet	Tätningarna är defekta	Byt tätningarna
Läckage i materialutgången	Tätningarna är defekta	Byt tätningarna
Materialtrycket kan inte ställas in	Regulatorn för materialtryck är defekt	Byt regulatorn för materialtryck

## 14. Kundtjänst

Tillbehör, reservdelar och teknisk support kan du få av din SATA-återförsäljare.


## 15. Tillbehör

### Chassi

SATA FDG 24/48 kan transporteras enkelt och bekvämt med ett chassi.

### Insatsbehållare

Materialtryckbehållaren kan kompletteras med en insatsbehållare i rostfritt stål. En sådan underlättar rengöringen av materialtryckbehållaren avsevärt.

 Tips!
En komplettering av insatsbehållaren är inte möjlig. Stigarröret och drivaxeln måste då kapas.

Artikelnr			Benämning	Antal
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Chassi	1 st.
47530	31302	47639	Insatsbehållare	1 st.
Vid förfrågan	Vid förfrågan	Vid förfrågan	slangpar	1 sats

## 16. Reservdelar

**NOTICE****Se upp!**

### Skador på grund av för kraftig uppvärmning

Vid demonteringen av fastlimmade reservdelar måste en varmluftspistol användas för att lösa upp 2-komponentslimmet. Vid för kraftig uppvärmning av komponenterna kan ytskiktet skadas.

→ Värm inte upp komponenterna för mycket.

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Artikelnr	Benämning	Antal
[19-1]		Enkeltryckreducerare, rostfritt stål	1 st.
[19-2]	19026	Enkeltryckreducerare, komplett med manometer och säkerhetsventil 3,0 bar, förnicklat stål	1 st.
[19-3]		Dubbeltryckreducerare, rostfritt stål	1 st.
[19-4]	19018	Dubbeltryckreducerare, komplett, förnicklat stål	1 st.
[19-5]	88484	Backventil	1 st.
[19-6]	17376	Rörmutter, G 1/4"	1 st.
[19-7]	19166	Luftutloppsventil, komplett, G 3/8" A	1 st.
[19-8]	72868	Materialutgång kulventilen, rostfritt stål, G 1/2 A	1 st.
[19-9]	79863	Sexkantsmutter G 3/8"	1 st.
[19-10]	72769	Tätningring	1 st.
[19-11]	47530	Insatsbehållare, rostfritt stål för SATA paint set 10	1 st.
[19-12]	27573	Låsring 12x1	1 st.
[19-13]	72561	Bult	1 st.
[19-14]	52746	Dubbeltryckreducerare, rostfritt stål	1 st.
[19-15]	19034	Ögleskruv	1 st.
[19-16]	19042	Bricka 13	1 st.
[19-17]	24315	Kulhandtag M 12	1 st.
[19-18]	47548	Omrörarvinge	1 st.
[19-19]	19000	Bärhandtag, komplett	1 st.

	Arti- kelnr	Benämning	Antal
[19-20]	18952	Materialutgång, G 1/2" A	1 st.
[19-21]	17921	Fördelarstycke	1 st.
[19-22]	25890	Tätningring, 13x18x1, koppar	1 st.
[19-23]	19166	Luftutloppsventil, komplett, G 3/8" A	1 st.
[19-24]	22129	Kulventil, komplett, G 3/8" x G 1/4" A	1 st.
[19-25]	18945	Säkerhetsventil PN 3, 1/4" A	1 st.
[19-26]	18937	Manometer 0 – 4 bar	1 st.
[19-27]	19158	Manometer 0 – 10 bar	1 st.
[19-28]	79715	Enkeltryckreducerare, rostfritt stål	1 st.
[19-29]	19232	Boxpackning (3 stycken)	1 sats
[19-30]	29132	Tätningshylsa	1 st.
[19-31]	22269	O-ring 12x3 mm	1 st.
[19-32]	4812	Ställring A 12	1 st.
[19-33]	197590	Manuell vev	1 st.
[19-34]	14233	Manuell omrörare, helt i rostfritt stål	1 st.
[19-35]	79079	Dubbeltryckreducerare, rostfritt stål	1 st.
[19-36]	81034	Omrörarvinge	1 st.
[19-37]	58842	Bricka	1 st.
[19-38]	35725	Koppling komplett för luftomrörare	1 st.
[19-39]	35758	Kopplingsbricka	1 st.
[19-40]	6296	Luftmotor med växel	1 st.
[19-41]	6981	SATA snabbkopplingsnippel G 1/4" I (5 stycken)	1 sats

## 16.2. SATA FDG 24 och SATA FDG 48 [20]

	Artikelnr		Benämning	Antal
	FDG 24	FDG 48		
[20-1]	19224	–	Dubbeltryckreducerare, komplett med manometer och säkerhetsventil 6,0 bar	1 st.
	–	12880	Dubbeltryckreducerare, komplett med manometer och säkerhetsventil 4,0 bar	1 st.

	Artikelnr		Benämning	Antal
	FDG 24	FDG 48		
[20-2]	19216	–	Enkeltryckreducerare, komplett med manometer och säkerhetsventil, maximalt tryck 6,0 bar	1 st.
	–	12922	Enkeltryckreducerare, komplett med manometer och säkerhetsventil, maximalt tryck 4,0 bar	1 st.
[20-3]	177972	177972	Plugg G 3/4"	1 st.
[20-4]	197590	197590	Manuell vev	1 st.
[20-5]	22269	22269	O-ring 12x3 mm	1 st.
[20-6]	19232	19232	Boxpackning (3 stycken)	1 sats
[20-7]	19174	19174	Lock för påfyllningsstos	1 st.
[20-8]	19182	19182	Tätning för lock på påfyllningsstos	1 st.
[20-9]	9472	–	Tätningring, grönt EPDM-profilsnöre	1 st.
	–	173989	Tätningring, grönt EPDM-profilsnöre	1 st.
[20-10]	4812	4812	Ställring A 12	1 st.
[20-11]	29132	29132	Tätningshylsa	1 st.
[20-12]	183814		Plugg G 1/2"	1 st.
[20-13]	58842	58842	Bricka	1 st.
[20-14]	41269	42671	Omrörarvinge, komplett.	1 st.
[20-15]	19620	–	Koppling	1 st.
[20-16]	18861	–	Muffslidventil G 1"	1 st.
[20-17]			Låsring 16 DIN 471	1 st.
[20-18]			Bult 16x54 mm	1 st.
[20-19]	179119	179119	Klämbygel	1 st.
[20-20]	174037	174037	Handskruv	1 st.
[20-21]	12294	12294	Materialutgång för upptill	1 st.
[20-22]	19166	19166	Luftutloppsventil G 3/8" A, komplett	1 st.
[20-23]	19158	–	Manometer 0 – 10 bar, G 1/4"	1 st.
	–	18960	Manometer 0 – 6 bar, röd markering vid 4 bar	1 st.

	Artikelnr		Benämning	Antal
	FDG 24	FDG 48		
[20-24]	19380	–	Säkerhetsövertrycksventil, inställd på G 3/8", 6 bar	1 st.
	–	19349	Säkerhetsövertrycksventil G 3/8", inställd på 4 bar	1 st.
[20-25]	19158	19158	Manometer 0 – 10 bar, G 1/4"	1 st.
[20-26]	77669	77669	Kulventil, kompl.	1 st.
[20-27]	6296	6296	Luftmotor med växel	1 st.
[20-28]	35725	35725	Koppling komplett för luftmörare med växel	1 st.
[20-29]	35758	35758	Kopplingsbricka	1 st.
[20-30]	29165	29165	Lagerbussning	1 st.
[20-31]	93096	–	Lagerbygel, komplett	1 st.
	–	93104	Lagerbygel, komplett	1 st.
[20-32]	65201	–	Omröraraxel	1 styck
	–	65227	Omröraraxel	1 styck
[20-33]	29173	29173	Sprängring	1 st.
[20-34]	46581	46581	Omrörarvinge, komplett	1 st.
[20-35]	148130	148130	Sexkantsmutter M 12	1 st.
[20-36]	58842	58842	Bricka	1 st.
[20-37]	117077	117077	Omrörarvinge	1 st.
[20-38]	28928	28928	Flexkoppling	1 st.
[20-39]	46987	46987	Tryckluftsmotor för omrörare utan växel	1 st.
[20-40]	63925	63925	Elmotor ex-kopplad 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1 500 varv/min	1 st.
[20-41]	31302	–	Insatsbehållare, rostfritt stål	1 st.
	–	47639	Insatsbehållare, rostfritt stål	1 st.

## 17. EU Konformitetsförklaring

Den gällande konformitetsförsäkran hittar du på:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



**Kazalo [originalna različica: nemška]**

1. Splošne informacije .....	618	9. Prvi zagon .....	626
2. Varnostni napotki .....	619	10. Regulacijski način.....	628
3. Uporaba v skladu z namembnostjo .....	621	11. Vzdrževanje in popravila .....	631
4. Opis .....	621	12. Nega in skladiščenje .....	637
5. Različice .....	621	13. Motnje.....	638
6. Obseg dobave .....	622	14. Servisna služba .....	638
7. Sestava .....	622	15. Oprema .....	638
8. Tehnični podatki.....	625	16. Nadomestni deli.....	639
		17. ES izjava skladnosti .....	643



## Preberite najprej!

Pred dajanjem v obratovanje skrbno in v celoti preberite to navodilo za obratovanje. Upoštevajte varnostne napotke in opozorila na nevarnosti!

To navodilo za obratovanje vedno hranite skupaj z izdelkom ali na mestu, ki je vedno dostopno vsem!

## 1. Splošne informacije

### 1.1. Uvod

To navodilo za obratovanje vsebuje pomembne informacije glede obratovanja naprav SATA paint set 10, SATA FDG 24 in SATA FDG 48, v nadaljevanju imenovanih tlačna posoda za material. Prav tako so opisani dajanje v pogon, obratovanje, vzdrževanje in servisiranje, nega in skladiščenje ter odpravljanje motenj.

### 1.2. Ciljna skupina

Ta navodila za uporabo so predvidena za

- strokovnjake za pleskanje in lakiranje,
- šolano osebje za lakiranje v industrijskih obratih in delavnicah.

### 1.3. Preprečevanje nesreč

Poleg splošno in krajevno veljavnih predpisov za preprečevanje nesreč je treba upoštevati še ustrezna varnostna navodila za delavnico ter varstvo pri delu.

### 1.4. Nadomestni deli, pribor in obrabni deli

Načeloma je treba uporabljati samo originalne nadomestne dele, pribor in obrabne dele proizvajalca SATA. Pribor, ki ga podjetje SATA ni dobavilo, ni preverjen in odobren. Za škodo, ki bi nastala zaradi uporabe neodobrenih nadomestnih delov, pribora in obrabnih delov, podjetje SATA ne prevzema nobene odgovornosti.

### 1.5. Garancija in odgovornost

Veljajo Splošni poslovni pogoji podjetja SATA ter morebitni dodatni pogodbeni dogovori ter posamezno veljavni zakoni.

#### Podjetje SATA ni odgovorno pri

- neupoštevanju navodila za uporabo
- uporabi izdelka v neskladju z namembnostjo
- uporabi s strani neizšolanega osebja
- neuporabi osebne zaščitne opreme
- neuporabi originalnega pribora in originalnih nadomestnih delov

- samovoljni pregradnji ali tehničnih spremembah
- Običajna izraba/obraba.
- udarnih obremenitvah, ki niso tipični za uporabo
- nedopustni montaži in demontaži

## **1.6. Uporabljene direktive, uredbe in standardi**

### **Direktiva 2014/34/EU**

Naprave in zaščitni sistemi s predvideno uporabo v eksplozijsko ogroženih območjih (ATEX)

### **Direktiva 2014/68/ES**

Direktiva za tlačne naprave, modul A1, interna kontrola proizvodnje

### **DIN EN 1127-1**

Protieksplozijska zaščita, del 1: Osnove in metodologija

### **DIN EN ISO 80079-36**

Neelektrične naprave za uporabo v eksplozijsko ogroženih območjih – Del 1: Osnove in zahteve

### **DIN EN ISO 12100-1/-2**

Varnost strojev, splošna določila

### **DIN EN 1953**

Brizgalne in pršilne naprave za materiale za premazovanje - Varnostne zahteve

### **DIN 31000:2011**

Splošna načela za varno načrtovanje tehničnih izdelkov

## **2. Varnostni napotki**

Preberite in upoštevajte vse v nadaljevanju podane nasvete. Neupoštevanje ali napačno izvajanje nasvetov lahko vodi k motnjam pri delovanju ali k poškodbam.

### **2.1. Zahteve glede osebja**

Tlačno posodo smejo uporabljati samo izkušeni strokovnjaki in usposobljene osebe, ki so v celoti prebrali in razumeli to navodilo za obratovanje. Osebe, katerih reakcijski čas je podaljšan zaradi vpliva mamil, alkohola, zdravil ali drugih vzrokov, tlačne posode za material ne smejo uporabljati.

### **2.2. Osebna zaščitna oprema**

Pri uporabi tlačne posode ter pri njenem čiščenju in vzdrževanju zmeraj uporabljajte predpisano zaščito za dihala in oči ter nosite primerne zaščitne rokavice, delovna oblačila in varnostno obutev.

### 2.3. Uporaba na eksplozijsko ogroženih območjih

Tlačna posoda za material je odobrena za uporabo / shranjevanje v eksplozijsko ogroženih območjih con Ex 1 ter Ex 2. Upoštevajte oznake na izdelku.

### 2.4. Varnostni napotki

#### Prostor postavitve

- Pri uporabi tlačne posode za material v eksplozijsko ogroženih območjih naj tlačno posodo v skladu z uredbo o varstvu pri delu pred prvo uporabo preveri strokovnjak z zadostnim poznavanjem direktive ATEX.
- Tlačne posode za material nikoli ne uporabljajte v območju električnih naprav, ki niso zaščitene pred eksplozijo.
- Tlačno posodo za material hranite izven področja virov vžiga, kot so npr. odprti ogenj, prižgane cigarete ali iskrenje.
- Delovna območja, kjer delate z ali skladiščite nevarne snovi, morajo imeti zadostno prezračevanje. Pri izpadu prezračevanja je treba delo takoj prekiniti in izklopiti vsa mešala.

#### Tehnično stanje

- Tlačne posode za material nikoli ne uporabljajte, če je poškodovana ali ima manjkajoče sestavne dele.
- Tlačno posodo za material v primeru poškodbe takoj prenehajte uporabljati, jo ločite od dovoda stisnjenega zraka in jo v celoti odzračite.
- Tlačne posode za material nikoli samovoljno ne predelujte ali tehnično spreminjajte.
- Pred vsako uporabo preverite tlačno posodo za material z vsemi priključenimi komponentami, ali je poškodovana in dobro pritrjena, ter jo po potrebi popravite.
- Vpenjalni lok in T-vijake je treba redno preverjati, ali so obrabljeni ali poškodovani, in jih po potrebi zamenjati. Prižemo in prižemni vijak zategujte z roko.

#### Delovni materiali

- Uporabljati se smejo izključno materiali za premazovanje skupine fluidov 2 v SATA paint set 10, SATA FDG 24 in SATA FDG 48.
- Predelava medijev za brizganje, ki vsebujejo kisline ali luge, je prepovedana.
- Predelava topil s halogenskimi ogljikovodiki, bencina, kerozina, herbicidov, pesticidov in radioaktivnih snovi je prepovedana. Halogenizirana topila lahko tvorijo eksplozivne in jedke kemične spojine.

- Tlačne posode za material so izdelane iz visoko obstojne zlitine nerjavečega jekla. Vseeno pa se morate pri uporabi močno korozivnih ali abrazivnih medijev posvetovati s podjetjem SATA.
- V delovno okolje tlačne posode za material lahko dovedete samo medije, ki so potrebni za izvedbo del.

### **Obratovalni parametri**

- Tlačno posodo za material je dovoljeno uporabljati le skladno s parametri, ki so navedeni na tipski ploščici.

### **Priključeni sestavni deli**

- Priključene komponente naj bodo primerne za prenašanje pričakovanih toplotnih, kemijskih in mehanskih obremenitev pri obratovanju tlačne posode.
- Cevi pod tlakom lahko pri odklopu z nenadzorovanim opletanjem in brizganjem brizgalnega medija povzročijo nesreče. Cevi pred odklopom vedno v celoti odzračite.

### **Splošno**

- Tlačne posode za material nikoli ne prevažajte, ko je pod tlakom.
- Upoštevajte lokalne predpise glede varnosti, preprečevanja nezgod, zaščitite pri delu in predpise za varovanje okolja.

## **3. Uporaba v skladu z namembnostjo**

Tlačna posoda za material je namenjena prečrpavanju tekočih medijev (brizgalnih medijev/materiala) s pomočjo stisnjenega zraka.

## **4. Opis**

Tlačna posoda za material se uporablja za predelavo večjih količin tekočih materialov. Stisnjen zrak potiska material do ročnih ali samodejnih pištol.

## **5. Različice**

Tlačna posoda za material se v skladu z zahtevami stranke sestavi s komponentami, kot so ročaji za prenašanje (samo SATA paint set 10) enojnim/dvojnim regulatorjem tlaka in različnimi mešali.

Izbirno je lahko izhod za material na spodnji strani tlačne posode (samo pri modelu SATA FDG 24), prav tako pa tudi drugi izhod za pištolo za oskrbo z materialom in stisnjenim zrakom.

Naknadno spreminjanje opreme posameznih različic ni mogoče.

### **Ročaj za prenašanje (samo pri modelu SATA paint set 10) [1-12]**

Za udobno prenašanje tlačne posode za material.

### **Enojni regulacijski ventil [1-3]/[7-5]**

Za nastavitev tlaka materiala.

### **Dvojni regulacijski ventil [1-11]/[7-14]**

Za ločeno nastavitev tlaka materiala in brizgalnega tlaka.

### **Ročno mešalo [1-1]/[7-1]**

Za ročno mešanje materiala. Mešalo je ročno gnano z ročico.

### **Mešalo na stisnjen zrak [1-2]/[7-3]/[7-4]**

Za enakomerno premešavanje materiala. Mešalo poganja motor na stisnjen zrak. Ta je napajan z ločenim zunanjim vodom za stisnjen zrak. Mešalo na stisnjen zrak je mogoče naročiti z [1-2]/[7-4] ali brez [7-3] (samo pri SATA FDG 24/48) gonila.

### **Električno mešalo [7-2]/[12-1]**

Za enakomerno premešavanje materiala. Mešalo poganja elektromotor.

### **Izhod za material na spodnji strani tlačne posode (samo pri modelu SATA FDG 24) [7-7]**

Za priključitev pištrole na spodnji strani tlačne posode.

### **Drugi priključek za pištolo [1-4]/[7-6]**

Za priključitev dodatne pištrole.

## **6. Obseg dobave**

- Tlačna posoda za material, v odvisnosti od različice
- Ključ za odprtino za polnjenje

## **7. Sestava**

### **7.1. SATA paint set 10**

#### **Tlačna posoda za material SATA paint set 10 [1]**

- |       |   |        |                               |
|-------|---|--------|-------------------------------|
| [1-1] | SATA paint set 10 z ročnim mešalom  | [1-5]  | Pokrov posode                 |
| [1-2] | SATA paint set 10 mit z mešalom na stisnjen zrak z gonilom                            | [1-6]  | Priključek za dovod materiala |
| [1-3] | SATA paint set 10 z enojnim regulacijskim ventilom                                    | [1-7]  | Prižema                       |
| [1-4] | SATA paint set 10 z dvojnimi regulacijskimi ventiloma in priključkom za drugo pištolo | [1-8]  | Tlačna posoda                 |
|       |   | [1-9]  | Ventil za izpuščanje zraka    |
|       |   | [1-10] | Prižemni vijak                |
|       |   | [1-11] | Dvojni regulacijski ventil    |
|       |   | [1-12] | Držaj za prenašanje           |

#### **Enojni regulacijski ventil**

- |         |                                       |         |                               |
|---------|---------------------------------------|---------|-------------------------------|
| [2-221] | Krogelni zasun za oskrbo z materialom | [2-222] | Priključek za dovod materiala |
|---------|---------------------------------------|---------|-------------------------------|

- [2-223] Varnostni nadtlačni ventil
- [2-224] Ventil za izpuščanje zraka
- [2-225] Regulator tlaka materiala
- [2-226] Priključek za brizgalni zrak
- [2-227] Krogelni zasun za brizgalni zrak

### Dvojni regulacijski ventil

- [3-221] Krogelni zasun za oskrbo z materialom
- [3-222] Priključek za dovod materiala
- [3-223] Varnostni nadtlačni ventil
- [3-224] Ventil za izpuščanje zraka
- [3-225] Regulator tlaka materiala

### Drugi priključek za pištolo

- [4-89] Krogelni zasun za oskrbo z materialom
- [4-90] Priključek za dovod materiala

### Ročno mešalo

- [5-1] Ročica mešala

### Mešalo na stisnjen zrak z gonilom

- [6-1] Glušnik
- [6-2] zračni mikrometer
- [6-3] Priključek za zrak motorja na stisnjen zrak

## 7.2. SATA FDG 24 / 48

### Tlačna posoda za material SATA FDG 24 / 48 [7]

- |   |  |
|---|--|
| [7-1] SATA FDG 24/48 z ročnim mešalom                       | [7-4] SATA FDG 24/48 z mešalom na stisnjen zrak z gonilom                      |
| [7-2] SATA FDG 24/48 z električnim mešalom                  | [7-5] SATA FDG 24/48 enojnim regulacijskim ventilom                            |
| [7-3] SATA FDG 24/48 z mešalom na stisnjen zrak brez gonila | [7-6] SATA FDG 24/48 dvojni regulacijski ventil in priključek za drugo pištolo |

- [2-228] Enojni regulacijski ventil
- [2-229] Krogelni zasun oskrbe s stisnjenim zrakom
- [2-230] Priključek oskrbe s stisnjenim zrakom

- [3-226] Regulator tlaka brizgalnega zraka
- [3-227] Dvojni regulacijski ventil
- [3-228] Priključek za brizgalni zrak
- [3-229] Krogelni zasun oskrbe s stisnjenim zrakom
- [3-230] Priključek oskrbe s stisnjenim zrakom

- [4-91] Krogelni zasun za brizgalni zrak
- [4-92] Priključek za brizgalni zrak

- [5-2] Ventil za izpuščanje zraka
- [6-4] Motor na stisnjen zrak z gonilom

- |       |   |        |                            |
|-------|---|--------|----------------------------|
| [7-7] | SATA FDG 24 z izhodom za material na spodnji strani | [7-10] | Tlačna posoda              |
| [7-8] | Pokrov posode                                       | [7-11] | Prižema                    |
| [7-9] | Zaporni vijak za dodajanje materiala                | [7-12] | Ventil za izpuščanje zraka |
|       |   | [7-13] | Prižemni vijak             |
|       |   | [7-14] | Dvojni regulacijski ventil |

**Enojni regulacijski ventil**

- |       |   |        |                                       |
|-------|---|--------|---------------------------------------|
| [8-1] | Enojni regulacijski ventil                | [8-6]  | Ventil za izpuščanje zraka            |
| [8-2] | Krogelni zasun oskrbe s stisnjenim zrakom | [8-7]  | Priključek za dovod materiala         |
| [8-3] | Priključek oskrbe s stisnjenim zrakom     | [8-8]  | Krogelni zasun za oskrbo z materialom |
| [8-4] | Krogelni zasun za brizgalni zrak          | [8-9]  | Regulator tlaka materiala             |
| [8-5] | Priključek za brizgalni zrak              | [8-10] | Varnostni nadtlačni ventil            |

**Dvojni regulacijski ventil**

- |       |   |        |                                       |
|-------|---|--------|---------------------------------------|
| [9-1] | Krogelni zasun oskrbe s stisnjenim zrakom | [9-6]  | Priključek za dovod materiala         |
| [9-2] | Priključek oskrbe s stisnjenim zrakom     | [9-7]  | Krogelni zasun za oskrbo z materialom |
| [9-3] | Dvojni regulacijski ventil                | [9-8]  | Regulator tlaka materiala             |
| [9-4] | Priključek za brizgalni zrak              | [9-9]  | Regulator tlaka brizgalnega zraka     |
| [9-5] | Ventil za izpuščanje zraka                | [9-10] | Varnostni nadtlačni ventil            |

**Drugi priključek za pištolo**

- [10-89] Krogelni zasun za brizgalni zrak
- [10-90] Priključek za brizgalni zrak
- [10-91] Priključek za dovod materiala
- [10-92] Krogelni zasun za oskrbo z materialom

**Ročno mešalo**

- [11-23] Ročica mešala

**Električno mešalo**

- [12-1] Elektromotor mešala

**Mešalo na stisnjen zrak brez gonila**

- [13-1] zračni mikrometer
- [13-2] Glušnik (skrit)
- [13-3] Motor na stisnjen zrak
- [13-4] Priključek za zrak motorja na stisnjen zrak



**Mešalo na stisnjen zrak z gonilom**

[14-1] zračni mikrometer

[14-2] Motor na stisnjen zrak z gonilom

[14-3] Glušnik

[14-4] Priključek za zrak motorja na stisnjen zrak

**8. Tehnični podatki****8.1. Tlačna posoda za material**

Naziv	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Maks. obratovalni tlak	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Dopustna delovna temperatura	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Vsebina	10 litrov	2.6 gal	24 litrov	6,3 gal	48 litrov	12.7 gal
fluid/fluidna skupina	2		2		2	
Svetla širina znotraj	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Svetla višina znotraj	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Teža brez vstavne posode in mešala	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Dodatna oprema: izhod na spodnji strani tlačne posode	–		G1		–	

**8.2. Električno mešalo**

Naziv	
Zaščita	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Napetost	230 / 400 V 50 Hz
Moč	0,12 kW
Vrtljaji	ca. 100 U / min.
Teža	6,3 kg   14 lbs

**8.3. Mešalo na stisnjen zrak z / brez gonila**

Naziv	
Zaščita	II 2G Ex h IIB T4 Gb.

<b>Naziv</b>		
Delovni tlak	2,0 – 6,0 bar	29 psi – 87 psi
Poraba stisnjenega zraka		100 – 600 NI / min
Moč		0,05 – 0,6 kW.
Število vrtljajev brez gonila		na zahtevo
Število vrtljajev z gonilom s prenosom 1:25		50 – 120 U / min
Teža brez gonila	1 kg	2.2 lbs
Teža z gonilom	1,8 kg	4 lbs


## 9. Prvi zagon


Tlačna posoda za material se dobavi v celoti sestavljena in pripravljena za uporabo.

Po razpakiranju preverite:

- Tlačna posoda za material poškodovana.
- ali ste prejeli celoten obseg dobave (glej poglavje 6).

### 9.1. Tlačna posoda za material

	<b>⚠ DANGER</b>	<b>Opozorilo!</b>
<p><b>Nevarnost poškodb zaradi počene napeljave in cevi.</b>          Pri uporabi neprimerne napeljave in cevi, se lahko te zaradi uporabe topil ali previsokega tlaka poškodujejo in eksplodirajo.          → Uporabljajte samo na topila odporne, prevodne, nepoškodovane, tehnično brezhibne cevi in vode za stisnjen zrak ter brizgalni medij, ki so primerne za tlačno trajno obremenitev najmanj 40 bar.</p>		

	<b>Napotek!</b>
<p>Pri drugem priključku za pištolo za tlak materiala in brizgalni tlak se dovod materiala in brizgalni tlak priključita na enak način kot pri prvi pištoli.</p>	

- Zaprite odzračevalni ventil [2-4] / [3-4] / [8-6] / [9-5].
  - Različica z enojnim regulatorjem tlaka**
    - Zaprite krogelni zasun za brizgalni zrak [2-7] / [8-4].
  - Različica z dodatnim priključkom za pištolo**
    - Zaprite krogelni zasun za brizgalni zrak [4-3] / [10-1].
- Zaprite krogelni zasun za dovod materiala [2-1] / [3-1] / [8-8] / [9-7] / [10-4]


].

- Priključite cev za material na dovod materiala [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

### Različica z odvodom materiala na spodnji strani


- Priključite gibko cev za material na priključek za material spodaj [7-7].
- Priključite cev za brizgalni zrak na priključek za stisnjen zrak [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Priključite dovod stisnjenega zraka na priključek za stisnjen zrak [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Vse priključke preverite, ali so trdno pritrjeni in tesnijo.

## 9.2. Mešalo na stisnjen zrak

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<b>Škoda zaradi previsokega vhodnega tlaka zraka</b>		
Previsok vhodni tlak zraka na motorju na stisnjen zrak ga lahko poškoduje.		
→ Ne prekoračite maksimalnega tlaka vhodnega zraka 7 bar.		

- Priključite dovod stisnjenega zraka na motor na stisnjen zrak [6-3]/[13-4]/[14-4].

## 9.3. Električno mešalo

	<b>DANGER</b>	<b>Opozorilo!</b>
<b>Življenjska nevarnost zaradi električnega udara</b>		
Izvedba namestitve in vzdrževalnih del pri priključenju napetosti lahko povzroči težke telesne poškodbe in celo smrt.		
→ Pred pričetkom del na električnem mešalu odklopite napajanje z električno energijo in zavarujte napravo pred ponovnim vklopom. Elektromotor priključite le na tokokrog, ki je opremljen z odklopnim stikalom na vse pole.		

- Električno mešalo priključite na omrežje, kot je opisano v priloženi dokumentaciji.

## 10. Regulacijski način

**DANGER****Opozorilo!**

**Življenjska nevarnost zaradi eksplozije tlačne posode za material.**

Elektrostatični naboj pri obratovanju posode lahko privede do nastanka isker in s tem do eksplozije tlačne posode za material.

→ Tlačno posodo primerno ozemljite.

→ Zagotovite odvodno upornost < 1 MOhm.

→ Uporabljajte samo odobrene in prevodne gibke cevi.

### 10.1. Mešala

#### Ročno mešalo

Material lahko ročno mešate z ročico [5-1]/[11-1].

#### Mešalo na stisnjen zrak

**NOTICE****Pozor!**

**Škoda zaradi napačne priprave stisnjenega zraka**

Napačno pripravljen stisnjen zrak lahko poškoduje motor na stisnjen zrak.

→ Za delovanje motorja na stisnjen zrak je potreben tehnično čist in naoljen stisnjen zrak. Zrak je treba naoljiti s približno 1 kapljico brezki-slinskega olja na minuto.

**NOTICE****Pozor!**

**Škoda zaradi previsokega števila vrtljajev**


Zaradi previsokega števila vrtljajev lahko pride do poškodbe mešala.

→ Mešalo naj nikoli ne deluje neobremenjeno. Izberite tako število vrtljajev, ki je potrebno za brezhibno mešanje.

Število vrtljajev mešala lahko brezstopenjsko nastavljate z zračnim mikrometrom [6-2]/[13-1]/[14-1].


- Vrtenje v levo zvišuje število vrtljajev mešala.
- Vrtenje v desno znižuje število vrtljajev mešala.

#### Električno mešalo

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<b>Škoda zaradi pregrevanja</b>		
Elektromotor se lahko pri visoki temperaturi pokvari. → Pri uporabi električnega mešala pazite, da reže za prezračevanje na motorju niso zakrite.		

- Vklop in izklop električnega mešala **[12-1]** izvedite preko zunanjega krmilja.

## 10.2. Vzpostavite oskrbo z materialom in brizgalnim zrakom

	<b>DANGER</b>	<b>Opozorilo!</b>
<b>Nevarnost poškodb zaradi nepriključenih vodov za material in stisnjen zrak</b>		
Iztekaajoči material in nepravilno priključeni vodi za stisnjen zrak lahko povzročijo poškodbe. → Preverite vode za material in stisnjen zrak na trdnost spojev.		

- Odprite krogelni zasun oskrbe s stisnjenim zrakom **[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]**.

### Različica z enojnim regulatorjem tlaka

- Odprite krogelni zasun za brizgalni zrak **[2-7]/[8-4]**.

### Različica z dodatnim priključkom za pištolo

- Odprite krogelni zasun za brizgalni zrak **[4-3]/[10-1]**.
- Odprite krogelni zasun za dovod materiala **[2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]**.

## 10.3. Nastavitev tlaka materiala in brizgalnega zraka

### Nastavitev tlaka materiala

Tlak materiala lahko brezstopenjsko nastavljate z vrtenjem gumba regulatorja tlaka **[2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8]**.

- Z vrtenjem gumba regulatorja tlaka v levo se tlak materiala zniža.
- Z vrtenjem gumba regulatorja tlaka v desno se tlak materiala poviša.

### Nastavitev brizgalnega tlaka (samo pri različici z dvojnimi regulatorji tlaka)

Brizgalni tlak lahko brezstopenjsko nastavljate z vrtenjem gumba regulatorja tlaka **[3-6]/[9-9]**.

- Z vrtenjem gumba regulatorja tlaka v levo se brizgalni tlak zniža.
- Z vrtenjem gumba regulatorja tlaka v desno se brizgalni tlak poviša.

## 10.4. Menjava brizgalnega medija


**DANGER**
**Opozorilo!**
**Življenjska nevarnost zaradi neodzračene tlačne posode za material**

Pri odpiranju tlačne posode za material, ki je še pod tlakom, lahko pride do eksplozije.

→ Pred vsakim odpiranjem tlačne posode za material jo najprej odklopite od oskrbe s stisnjenim zrakom in jo skozi odzračevalni ventil v celoti odzračite [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].


**DANGER**
**Opozorilo!**
**Nevarnost poškodbe zaradi premikajočega se mešala**

Pri odpiranju tlačne posode za material pri delujočem mešalu lahko pride do povlečenja telesnih delov ali oblačil.

→ Pred odpiranjem izklopite mešalo in ga zavarujte pred ponovnim vklopom.

**Odpiranje tlačne posode za material**

- Odklopite mešalo od električnega omrežja/omrežja stisnjenega zraka in ga zavarujte pred ponovnim vklopom.
- Zaprite krogelni zasun za dovod materiala [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Zaprite krogelni zasun oskrbe s stisnjenim zrakom [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

**Različica z enojnim regulatorjem tlaka**

- Zaprite krogelni zasun za brizgalni zrak [2-6]/[8-4].

**Različica z dodatnim priključkom za pištolo**

- Zaprite krogelni zasun za brizgalni zrak [4-3]/[10-1].
- Odklopite tlačno posodo za material od omrežja stisnjenega zraka.
- Tlačno posodo za material v celoti odzračite skozi odzračevalni ventil [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].
- Odvijte prižemni vijak [1-10]/[7-13].
- Prestavite prižemo [1-7]/[7-11] navzven.
- Snemite pokrov posode [1-5]/[7-8] s tlačne posode [1-8]/[7-10].
- Očistite tlačno posodo s primernim čistilom (glejte poglavje 12).
- V tlačno posodo za material nalijte brizgalni medij.


**Zaprite tlačno posodo za material.**

- Položite pokrov posode [1-5]/[7-8] na tlačno posodo za material [1-8]/[7-10].
- Prižemo [1-7]/[7-11] primaknite navznoter in na notranjo stran roba pokrova nastavite prižemni vijak [1-10]/[7-13].
- Prižemne vijake zategnite z roko.
- Priključite mešalo na električno omrežje /omrežje stisnjenega zraka.
- Povežite tlačno posodo za material z omrežjem stisnjenega zraka in nastavite tlak znotraj dopustnih vrednosti.
- Vzpostavite povezavo dovoda materiala in oskrbe z brizgalnim zrakom (glejte poglavje 10.2).

## 11. Vzdrževanje in popravila

Naslednje poglavje opisuje vzdrževanje in popravila tlačne posode za material.

### 11.1. Preverite varnostni nadtladni ventil

	<b>⚠ DANGER</b>	<b>Opozorilo!</b>
<b>Nevarnost poškodbe zaradi okvarjenega varnostnega nadtladnega ventila</b>		
Okvarjen varnostni nadtladni ventil tlačne posode za material ne odzrači pravilno, zato lahko pride do eksplozije.		
→ Redno pregledujte varnostni nadtladni ventil. Če varnostni ventil ne izpusti tlaka, tlačno posodo takoj prenehajte uporabljati in zamenjajte varnostni ventil.		

Varnostni nadtladni ventil [2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10] lahko preverjajo le pooblaščen osebe, ki imajo zadostna znanja na tem področju.

- Zaprite odzračevalni ventil.
- V tlačni posodi za material vzpostavite tlak znotraj dopustnega območja.
- Preverite varnostni nadtladni ventil, tako da ga zavrtite v levo. Slišati se mora uhajanje zraka.
- Po končanem preskusu varnostni nadtladni ventil znova zaprite.

### 11.2. Preverjanje tesnila posode

- Odprite tlačno posodo za material (glejte poglavje 10.4).
- Preverite tesnilo med pokrovom posode [1-5]/[7-8] in tlačno posodo [1-8]/[7-10] na poškodbe.
- Zaprite tlačno posodo za material (glejte poglavje 10.4).

### 11.3. Preverjanje priključkov za material in zrak

- Po zaključku dela priključke za stisnjen zrak in material preverite, ali tesnijo ter ali so dobro pritrjeni.

### 11.4. Mazanje motorja na stisnjen zrak

Motor mešala na stisnjen zrak skoraj ne potrebuje vzdrževanja. Če pride do zmanjšanja moči motorja, ga je treba izprati.

- Odklopite mešalo od omrežja stisnjenega zraka.
- Odvijte dovod stisnjenega zraka z motorja na stisnjen zrak [6-3]/[13-4]/[14-4].
- V dovodni priključek motorja na stisnjen zrak kanite nekaj kapljic petroleja.
- Z roko nekajkrat zavrtite lopatice motorja na stisnjen zrak v obe smeri.
- Privijte dovod stisnjenega zraka na motor na stisnjen zrak [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Nato na motor na stisnjen zrak priključite stisnjen zrak s tlakom približno 0,5 bar in ga izpihujte, dokler ne bo znova pridobil prejšnje moči.
- Odvijte cev za dovod stisnjenega zraka s priključka za stisnjen zrak na motorju in v motor kanite nekaj kapljic brez kislinkega olja.
- Znova privijte cev za dovod stisnjenega zraka na priključek za stisnjen zrak na motorju.

### 11.5. Menjava krila mešala in ležajne puše

**SATA FDG 24/48 z mešalom na stisnjen zrak/električnim mešalom z/brez gonila**

#### Demontaža:

- Odprite tlačno posodo za material (glejte poglavje 10.4).
- Snemite pokrov z mešalom na stisnjen zrak/električnim mešalom z gonilom
- Odvijte šestrobo matico [15-3] na krilu mešala [15-2].
- Snemite krilo mešala z gredi mešala [15-7].
- Izvlecite konični zatič [15-6] iz traverze gredi mešala [15-4].
- Demontirajte vzmetni obroček [15-1].
- Odvijte traverzo gredi mešala s pokrova.
- Povlecite traverzo gredi mešala z ležajno pušo [15-5] z gredi mešala.
- Povlecite ležajno pušo iz traverze gredi mešala.

#### Montaža:

- Vstavite ležajno pušo [15-5] v traverzo gredi mešala [15-4].
- Nataknite traverzo gredi mešala na gred mešala [15-7].



- Privijte traverzo gredi mešala na pokrov.
- Vstavite konični zatič **[15-6]** v traverzo gredi mešala.
- Namestite vzmetni obroček **[15-1]**.
- Na gred mešala natakните krilo mešala **[15-2]**.
- Zategnite šestrobo matico **[15-3]** spodaj na krilu mešala.
- Natakните pokrov z mešalom na stisnjen zrak / električnim mešalom z gonilom na tlačno posodo za material.
- Zaprite tlačno posodo za material (glejte poglavje 10.4).

## 11.6. Menjava seta tesnilnih puš, tesnilnih obročkov in medeninaste ležajne puše.

### SATA paint set 10 in SATA FDG 24/48 z ročnim mešalom


#### Demontaža:

- Odprite tlačno posodo za material (glejte poglavje 10.4).
- Snemite pokrov z ročnim mešalom.
- Demonirajte ročico **[16-3]** z gredi mešala **[16-2]**.
- Odvijte navojni zatič **[16-10]** v zgornjem nastavnem obroču **[16-4]**.
- Z gredi mešala snemite zgornji nastavni obroč.
- Odvijte tesnilno pušo **[16-5]**.
- Iz tesnilne puše odstranite tesnilni obroček **[16-9]**.
- Povlecite gred mešala iz pesta **[16-6]** v smeri navzdol.

#### Samo SATA FDG 24/48

- Ploščica **[16-1]** lahko ostane na gredi mešala.
- Iz pesta vzemite set tesnilnih puš **[16-8]**.
- Po potrebi izbijte medeninasto ležajno pušo **[16-7]** iz pesta v smeri navzgor.

#### Montaža:

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<p><b>Nastanek škode zaradi neprimerne orodja</b></p> <p>Z neprimernim orodjem lahko pri montaži poškodujete medeninasto ležajno pušo.</p> <p>→ Previdno vstavite medeninasto ležajno pušo, pri tem uporabite specialno orodje.</p>		

- Po potrebi vstavite medeninasto ležajno pušo **[16-7]** v pesto **[16-6]**.
- Potisnite gred mešala **[16-2]** v pesto s spodnje strani.
- Vstavite tesnilni obroček **[16-9]** v tesnilno pušo **[16-5]**.
- Okrog gredi mešala ovijte grafitno vrvico **[16-8]** in jo potisnite v pesto.


- Tesnilno pušo privijte tako, da lahko brez napora z roko vrtite gred mešala.
- Na gred mešala natakните zgornji nastavni obroč **[16-4]**.
- Zategnite navojni zatič **[16-10]** v zgornjem nastavnem obroču.
- Na gred mešala natakните ročico **[16-3]**.
- Na tlačno posodo za material natakните pokrov z ročnim mešalom.
- Zaprite tlačno posodo za material (glejte poglavje 10.4).

## SATA FDG 24/48 z mešalom na stisnjen zrak brez gonila

### Demontaža:

- Odprite tlačno posodo za material (glejte poglavje 10.4).
- Snemite pokrov z mešalom na stisnjen zrak brez gonila.
- Odvijte protimatico **[17-7]** in nato še vijak s šestrobo glavo **[17-8]**.
- Odvijte navojni zatič **[17-16]** v nastavnem obroču **[17-15]** pod pestom **[17-9]**.
- Potisnite nastavni obroč s ploščico **[17-17]** na gredi mešala **[17-3]** navzdol.
- Z gredi mešala odvijte šestrobo matico **[17-13]**.
- Snemite krilo mešala **[17-12]** z gredi mešala in odvijte navojni zatič **[17-11]** v nastavnem obroču **[17-14]** prek traverze mešalne gredi **[17-10]** (glejte poglavje 11.5).
- Potisnite motor na stisnjen zrak **[17-1]** in elastično sklopko **[17-2]** z gredjo mešala navzgor iz ležišča **[17-18]**.
- Odvijte navojni zatič v spodnji polovici sklopke.
- Snemite motor na stisnjen zrak z elastično sklopko.
- Povlecite gred mešala iz pesta v smeri navzdol.
- Odvijte tesnilno pušo **[17-5]**.
- Iz tesnilne puše odstranite tesnilni obroček **[17-4]**.
- Iz pesta vzemite set tesnilnih puš **[17-6]**.
- Po potrebi izbijte medeninasto ležajno pušo **[17-19]** iz pesta v smeri navzgor.

### Montaža:

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<p><b>Nastanek škode zaradi neprimernega orodja</b>          Z neprimernim orodjem lahko pri montaži poškodujete medeninasto ležajno pušo.          → Previdno vstavite medeninasto ležajno pušo, pri tem uporabite specialno orodje.</p>		

- Po potrebi vstavite medeninasto ležajno pušo [17-19] v pesto [17-9].
- Potisnite gred mešala [17-3] v pesto s spodnje strani.
- Okrog gredi mešala ovijte grafitno vrvico [17-6] in jo potisnite v pesto.
- Vstavite tesnilni obroček [17-4] v tesnilno pušo [17-5].
- Tesnilno pušo privijte tako, da lahko brez napora z roko vrtite gred mešala.
- Na gred mešala natakните motor na stisnjen zrak [17-1] in elastično sklopko [17-2].
- Zategnite navojni zatič v spodnji polovici sklopke.
- Vtakните elastično sklopko z gredjo mešala v ležišče [17-18].
- Potisnite nastavni obroč [17-15] s ploščico [17-17] na gredi mešala navzgor proti pestu.
- Zategnite navojni zatič [17-16] v nastavnem obroču.
- Natakните krilo mešala [17-12] na gred mešala in zategnite navojni zatič [17-11] v nastavnem obroču [17-14] prek traverze mešalne gredi [17-10] (glejte poglavje 11.5).
- Privijte šeststrobo matico [17-13] na mešalno gred in jo zategnite.
- Zategnite vijak s šeststrobo glavo [17-8].
- Zavarujte vijak s šeststrobo glavo s protimatico [17-7].
- Natakните pokrov z mešalom na stisnjen zrak brez gonila na tlačno posodo za material.
- Zaprite tlačno posodo za material (glejte poglavje 10.4).

### **SATA paint set 10 z mešalom na stisnjen zrak z gonilom in SATA FDG 24/48 z mešalom na stisnjen zrak/električnim mešalom z gonilom**

#### **Demontaža:**

- Odprite tlačno posodo za material (glejte poglavje 10.4).
- Snemite pokrov z mešalom na stisnjen zrak/električnim mešalom z gonilom
- Odvijte protimatico [18-10] in nato še vijak s šeststrobo glavo [18-11].
- Snemite motor na stisnjen zrak z gonilom [18-1] in zgornjo polovico sklopke [18-2].
- Snemite ploščo sklopke [18-3].
- Odvijte navojni zatič [18-19] v nastavnem obroču [18-18] pod pestom [18-12].
- Potisnite nastavni obroč s ploščico [18-20] na gredi mešala [18-6] navzdol.

**Samo SATA FDG 24/48 z mešalom na stisnjen zrak/električnim**


**mešalom z gonilom**

- Z gredi mešala odvijte šestrobo matico [18-16].
- Snemite krilo mešala [18-15] z gredi mešala in odvijte navojni zatič [18-14] v nastavnem obroču [18-17] prek traverze mešalne gredi [18-13] (glejte poglavje 11.5).
- Potisnite gred mešala s spodnjo polovico sklopke [18-4] navzgor iz ležišča [18-21].
- Odvijte navojni zatič v spodnji polovici sklopke.
- Snemite spodnjo polovico sklopke z gredi mešala.

**Samo SATA paint set 10**

- Snemite ploščico [18-5].
- Odvijte tesnilno pušo [18-8].
- Iz tesnilne puše odstranite tesnilni obroček [18-7].
- Povlecite gred mešala iz pesta v smeri navzdol.
- Iz pesta vzemite set tesnilnih puš [18-9].
- Po potrebi izbijte medeninasto ležajno pušo [18-22] iz pesta v smeri navzgor.

**Montaža:**

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<b>Nastanek škode zaradi neprimernega orodja</b>		
Z neprimernim orodjem lahko pri montaži poškodujete medeninasto ležajno pušo.		
→ Previdno vstavite medeninasto ležajno pušo, pri tem uporabite specialno orodje.		

- Po potrebi vstavite medeninasto ležajno pušo [18-22] v pesto [18-12].
- Potisnite gred mešala [18-6] v pesto s spodnje strani.
- Vstavite tesnilni obroček [18-7] v tesnilno pušo [18-8].
- Uvedite gred mešala v pesto.
- Okrog gredi mešala ovijte grafitno vrvico [18-9] in jo potisnite v pesto.
- Tesnilno pušo privijte tako, da lahko brez napora z roko vrtite gred mešala.

**Samo SATA paint set 10**

- Nataknite ploščico [18-5] na gred mešala.
- Na gred mešala nataknite spodnjo polovico sklopke [18-4].
- Z navojnim zatičem pritrdite spodnjo polovico sklopke na mešalno gred.
- Potisnite mešalno gred s spodnjo polovico sklopke navzdol v ležišče [18-21].

- Potisnite nastavni obroč **[18-18]** s ploščico **[18-20]** na gredi mešala navzgor proti pestu.
- Zategnite navojni zatič **[18-19]** v nastavnem obroču.


### **Samo SATA FDG 24/48 z mešalom na stisnjen zrak/električnim mešalom z gonilom**


- Nataknite krilo mešala **[18-15]** na gred mešala in zategnite navojni zatič **[18-14]** v nastavnem obroču **[18-17]** prek traverze mešalne gredi **[18-13]** (glejte poglavje 11.5).
- Privijte šestrobo matico **[18-16]** na mešalno gred in jo zategnite.
- Vstavite ploščo sklopke **[18-3]**.
- Nataknite motor na stisnjen zrak z gonilom **[18-1]** in zgornjo polovico sklopke **[18-2]** ter pazite na pravilno lego.
- Zategnite vijak s šestrobo glavo **[18-11]**.
- Zavarujte vijak s šestrobo glavo s protimatico **[18-10]**.
- Nataknite pokrov z mešalom na stisnjen zrak/električnim mešalom z gonilom na tlačno posodo za material.
- Zaprite tlačno posodo za material (glejte poglavje 10.4).

## **12. Nega in skladiščenje**

Da bi zagotovili pravilno delovanje tlačne posode za material, ravnajte z njo pazljivo in izdelek redno negujte.

Tlačno posodo za material hranite na suhem.

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<b>Škoda, nastala zaradi napačnega čistilnega sredstva</b>		
Pri uporabi agresivnih čistil se lahko tlačna posoda za material poškoduje.		
→ Ne uporabljajte agresivnih čistilnih sredstev.		
→ Uporabljajte nevtralno čistilno tekočino z vrednostjo pH 6–8.		
→ Ne uporabljajte kislin, lugov, baz, sredstev za jedkanje, neprimernih sredstev za regeneracijo in drugih agresivnih čistil.		

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<b>Škoda zaradi strjenega materiala</b>		
Strjeni material lahko poškoduje tlačno posodo za material.		
→ Material odstranite iz tlačne posode za material najkasneje ob poteku časa strjevanja in posodo očistite.		

- Po vsaki uporabi in pred vsako menjavo materiala očistite tlačno poso-

do za material.

### 13. Motnje

Če določene motnje ne morete odpraviti z v nadaljevanju opisanimi ukrepi, pošljite tlačno posodo za material oddelku za podporo strankam podjetja SATA (naslov najdete v poglavju 14).

Motnja	Vzrok	Odprava/pomoč
Puščanje med robom posode in pokrovom posode.	Rob posode ali tesnilo pokrova sta onesnažena ali porozna.	Očistite oz. zamenjajte tesnilo.
Puščanje armature za stisnjen zrak.	Tesnila so pokvarjena.	Zamenjajte tesnila.
Puščanje nastavka za mešalo.	Tesnila so pokvarjena.	Zamenjajte tesnila.
Puščanje pri odvodu materiala.	Tesnila so pokvarjena.	Zamenjajte tesnila.
Tlaka materiala ni mogoče nastaviti.	Regulator tlaka materiala okvarjen.	Zamenjajte regulator tlaka materiala.

### 14. Servisna služba

Pribor, nadomestne dele in tehnično pomoč prejmete pri vašem SATA trgovcu.


### 15. Oprema

#### Voziček

Naprave SATA FDG 24/48 lahko enostavno in udobno prevažate na vozičku.

#### Vstavna posoda


Tlačno posodo za material lahko naknadno opremite z vstavno posodo iz nerjavečega jekla, ki znatno olajša čiščenje tlačne posode za material.

 Napotek!
Naknadna vgradnja vstavne posode ni možna. V ta namen je treba skrajšati navpično cev in pogonsko gred.

Št. izd.			Naziv	Število
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Voziček	1

Št. izd.			Naziv	Število
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
47530	31302	47639	Vstavna posoda	1
na zahtevo	na zahtevo	na zahtevo	Par cevi	1 garnitura

## 16. Nadomestni deli

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<p><b>Nastanek škode zaradi pregrevanja</b></p> <p>Pri demontaži prilepljenih nadomestnih delov za odlepljanje 2-komponentnega lepila uporabite pištolo na vroč zrak. Zaradi pregrete sestavnih delov lahko pride do poškodb površinske zaščite.</p> <p>→ Pazite, da ne pregrejete sestavnih delov.</p>		

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Št. izd.	Naziv	Število
[19-1]		Enojni regulator tlaka, nerjaveče jeklo	1
[19-2]	19026	Enojni regulator tlaka, komplet z manometrom in varnostnim ventilom 3,0 bar, pocinkano jeklo	1
[19-3]		Dvojni regulator tlaka, nerjaveče jeklo	1
[19-4]	19018	Enojni regulator tlaka, kpl., pocinkano jeklo	1
[19-5]	88484	Protipovratni ventil	1
[19-6]	17376	Cevna matica, G 1/4"	1
[19-7]	19166	Zasun za izpust zraka, kpl., G 3/8" A	1
[19-8]	72868	Krogelni zasun za odvod materiala, nerjaveče jeklo G 1/2" A	1
[19-9]	79863	Šestroba matica G 3/8"	1
[19-10]	72769	Tesnilni obroč	1
[19-11]	47530	Vstavna posoda, nerjaveče jeklo, za SATA paint set 10	1
[19-12]	27573	Varovalni obroč 12x1	1
[19-13]	72561	Sornik	1
[19-14]	52746	Dvojni regulator tlaka, nerjaveče jeklo	1
[19-15]	19034	Očesni vijak	1

	<b>Št. izd.</b>	<b>Naziv</b>	<b>Število</b>
<b>[19-16]</b>	19042	Podložka 13	1
<b>[19-17]</b>	24315	Krogelni ročaj M 12	1
<b>[19-18]</b>	47548	Krilo mešala	1
<b>[19-19]</b>	19000	Nosilni ročaj, komplet	1
<b>[19-20]</b>	18952	Odvod materiala, G 1/2" A	1
<b>[19-21]</b>	17921	Razdelilni kos	1
<b>[19-22]</b>	25890	Tesnilni obroč, 13x18x1, Cu	1
<b>[19-23]</b>	19166	Zasun za izpust zraka, kpl., G 3/8" A	1
<b>[19-24]</b>	22129	Krogelni zasun, kpl., G 3/8" x G 1/4" A	1
<b>[19-25]</b>	18945	Varnostni ventil PN 3, 1/4" A	1
<b>[19-26]</b>	18937	Manometer 0 – 4 bar	1
<b>[19-27]</b>	19158	Manometer 0 – 10 bar	1
<b>[19-28]</b>	79715	Enojni regulator tlaka, nerjaveče jeklo	1
<b>[19-29]</b>	19232	Set tesnilnih puš (3 kosi)	1 garnitura
<b>[19-30]</b>	29132	Tesnilna puša	1
<b>[19-31]</b>	22269	Tesnilni obroč 12x3 mm	1
<b>[19-32]</b>	4812	Nastavni obroč A 12	1
<b>[19-33]</b>	197590	Pogonska ročica	1
<b>[19-34]</b>	14233	Ročno mešalo, komplet, izvedba iz nerjavečega jekla	1
<b>[19-35]</b>	79079	Dvojni regulator tlaka, nerjaveče jeklo	1
<b>[19-36]</b>	81034	Krilo mešala	1
<b>[19-37]</b>	58842	Bricka	1
<b>[19-38]</b>	35725	Sklopka kol. za mešalo s pogonom na stisnjen zrak	1
<b>[19-39]</b>	35758	Plošča sklopke	1
<b>[19-40]</b>	6296	Motor na stisnjen zrak s prenosom	1
<b>[19-41]</b>	6981	SATA Nastavek hitre spojke G 1/4" I (5 kosov)	1 garnitura



**16.2. SATA FDG 24 in SATA FDG 48 [20]**

	Št. izd.		Naziv	Števi- lo
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-1]</b>	19224	–	Dvojni regulator tlaka, komplet z manometrom in varnostnim ventilom 6,0 bar	1
	–	12880	Dvojni regulator tlaka, komplet z manometrom in varnostnim ventilom 4,0 bar	1
<b>[20-2]</b>	19216	–	Enojni regulator tlaka, komplet z manometrom in varnostnim ventilom, tlak največ 6,0 bar	1
	–	12922	Enojni regulator tlaka, komplet z manometrom in varnostnim ventilom, tlak največ 4,0 bar	1
<b>[20-3]</b>	177972	177972	Čep G 3/4"	1
<b>[20-4]</b>	197590	197590	Pogonska ročica	1
<b>[20-5]</b>	22269	22269	Tesnilni obroč 12x3 mm	1
<b>[20-6]</b>	19232	19232	Set tesnilnih puš (3 kosi)	1 garni- tura
<b>[20-7]</b>	19174	19174	Pokrov za nastavek za dolivanje	1
<b>[20-8]</b>	19182	19182	Tesnilo za pokrov za nastavek za dolivanje	1
<b>[20-9]</b>	9472	–	Tesnilni obroč, profilna vrv EPDM, zelena	1
	–	173989	Tesnilni obroč, profilna vrv EPDM, zelena	1
<b>[20-10]</b>	4812	4812	Nastavni obroč A 12	1
<b>[20-11]</b>	29132	29132	Tesnilna puša	1
<b>[20-12]</b>	183814		Čep G 1/2"	1
<b>[20-13]</b>	58842	58842	Bricka	1
<b>[20-14]</b>	41269	42671	Krilo mešala, kpl.	1
<b>[20-15]</b>	19620	–	Sklopka	1
<b>[20-16]</b>	18861	–	Ventil z drsno manšeto G 1"	1
<b>[20-17]</b>			Vskočnik 16 DIN 471	1

	Št. izd.		Naziv	Števi- lo
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-18]</b>			Sornik 16x54 mm	1
<b>[20-19]</b>	179119	179119	Prižema	1
<b>[20-20]</b>	174037	174037	Prižemni vijak	1
<b>[20-21]</b>	12294	12294	Odvod materiala za zgoraj	1
<b>[20-22]</b>	19166	19166	Zasun za izpust zraka G 3/8" A, kpl.	1
<b>[20-23]</b>	19158	–	Manometer 0 – 10 bar, G 1/4"	1
	–	18960	Manometer 0 – 6 bar, rdeča oznaka pri 4 bar	1
<b>[20-24]</b>	19380	–	Varnostni nadtladni ventil G 3/8", nastavljen na 6 bar	1
	–	19349	Varnostni nadtladni ventil G 3/8", nastavljen na 4 bar	1
<b>[20-25]</b>	19158	19158	Manometer 0 – 10 bar, G 1/4"	1
<b>[20-26]</b>	77669	77669	kroglična pipa, kompl.	1
<b>[20-27]</b>	6296	6296	Motor na stisnjen zrak s prenosom	1
<b>[20-28]</b>	35725	35725	Sklopka za mešalo s pogonom na stisnjen zrak z gonilom	1
<b>[20-29]</b>	35758	35758	Plošča sklopke	1
<b>[20-30]</b>	29165	29165	Ležajna puša	1
<b>[20-31]</b>	93096	–	Ležajno streme, kpl.	1
	–	93104	Ležajno streme, kpl.	1
<b>[20-32]</b>	65201	–	Mešalna gred	1 kos
	–	65227	Mešalna gred	1 kos
<b>[20-33]</b>	29173	29173	Vzmetna podložka	1
<b>[20-34]</b>	46581	46581	Krilo mešala, kpl.	1
<b>[20-35]</b>	148130	148130	Šestroba matica M 12	1
<b>[20-36]</b>	58842	58842	Bricka	1
<b>[20-37]</b>	117077	117077	Krilo mešala	1
<b>[20-38]</b>	28928	28928	Elastična sklopka	1
<b>[20-39]</b>	46987	46987	Motor na stisnjen zrak za mešalo brez gonila	1
<b>[20-40]</b>	63925	63925	Elektromotor z Ex zaščito 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 1/min	1

	Št. izd.		Naziv	Števi- lo
	FDG 24	FDG 48		
[20-41]	31302	–	Vstavna posoda, nerjaveče jeklo	1
	–	47639	Vstavna posoda, nerjaveče jeklo	1

## 17. ES izjava skladnosti

Trenutno veljavno izjavo o skladnosti najdete na naslovu:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



**Obsah [pôvodná verzia: v nemeckom jazyku]**

1. Všeobecné informácie.....	646	prevádzky .....	654
2. Bezpečnostné pokyny .....	647	10. Riadna prevádzka .....	656
3. Používanie podľa určenia....	649	11. Údržba a opravy .....	659
4. Popis .....	649	12. Starostlivosť a skladovanie ..	666
5. Varianty .....	650	13. Poruchy .....	667
6. Obsah dodávky .....	650	14. Zákaznícky servis.....	667
7. Zloženie.....	651	15. Príslušenstvo.....	667
8. Technické údaje.....	653	16. Náhradné diely .....	668
9. Prvé uvedenie do		17. EÚ vyhlásenie o zhode.....	672



## Najprv si prečítajte!

Pred uvedením Ft do prevádzky a prevádzkou si úplne a dôkladne prečítajte tento návod na použitie. Dodržiavajte bezpečnostné pokyny a upozornenia na riziká!

Tento návod na použitie vždy uschovajte pri výrobku alebo na mieste, ktoré je vždy a každému prístupné!

## 1. Všeobecné informácie

### 1.1. Úvod

Tento návod na použitie obsahuje dôležité informácie na prevádzku SATA paint set 10, SATA FDG 24 a SATA FDG 48, v nasledujúcom sa uvádza ako materiálová tlaková nádoba. Tiež je popísané uvedenie do prevádzky, prevádzka, údržba a opravy, starostlivosť a skladovanie ako aj odstraňovanie porúch.

### 1.2. Cieľová skupina

Tento návod na obsluhu je určený pre

- odborníkov maliarskeho a lakovačského remesla.
- Vyškolený personál pre lakovacie práce v priemyselných a remeselných podnikoch.

### 1.3. Úrazová prevencia

Zásadne sa dodržiavajú všeobecné ako aj národné bezpečnostné predpisy pre prevenciu pred úrazmi a príslušné prevádzkové a závodné bezpečnostné pokyny.

### 1.4. Náhradné diely, diely príslušenstva a rýchlo opotrebitelné diely

Zásadne treba používať iba originálne náhradné diely, diely príslušenstva a rýchlo opotrebitelné diely spoločnosti SATA. Diely príslušenstva, ktoré neboli dodané spoločnosťou SATA, nie sú odskúšané a ani schválené. Za škody, ktoré vznikli používaním neschválených náhradných dielov, dielov príslušenstva a rýchlo opotrebitelných dielov, spoločnosť SATA nepreberá žiadne ručenie.

### 1.5. Záruka a ručenie

Platia Všeobecné obchodné podmienky SATA a prípadné ďalšie zmluvné dohody, ako aj príslušné platné zákony.

### Spoločnosť SATA neručí pri

- nedodržaní návodu na použitie

- používaní výrobku v rozpore s určením
- používaní zo strany nezaškoleného personálu
- nepoužívaní osobného ochranného výstroja
- nepoužívaní originálneho príslušenstva a originálnych náhradných dielov
- svojvoľných prestavbách alebo technických úpravách
- Prirodzené využitkovanie / opotrebovanie
- namáhaní úderom netypickým pre dané použitie
- Nedovolené montážne a demontážne práce

## **1.6. Použité smernice, nariadenia a normy**

### **Smernica 2014/34/EU**

Zariadenia a ochranné systémy pre použitie podľa určenia v priestoroch s nebezpečenstvom výbuchu (ATEX)

### **Smernica 2014/68/EÚ**

Smernica o tlakových zariadeniach, modul A1, interná kontrola výroby

### **DIN EN 1127-1**

Ochrana proti výbuchu Časť 1: Základné pojmy a metodika

### **DIN EN ISO 80079-36**

Neelektrické zariadenia pre použitie vo výbušných prostrediach – Časť 1: Základné požiadavky

### **DIN EN ISO 12100-1/-2**

Bezpečnosť strojov, všeobecné požiadavky

### **DIN EN 1953**

Striekacie a rozprašovacie zariadenia pre nanášacie materiály - bezpečnostné požiadavky

### **DIN 31000:2011**

"Všeobecné zásady pre bezpečný návrh technických výrobkov"

## **2. Bezpečnostné pokyny**

Prečítajte si a dodržiavajte všetky nasledujúce uvedené upozornenia. Nedodržanie alebo nesprávne dodržiavanie môže spôsobiť poruchy funkcie alebo úrazy.

### **2.1. Požiadavky na personál**

Materiálovú tlakovú nádobu môžu používať len skúsení odborní zamestnanci a zaškolený personál, ktorí si tento návod na použitie úplne prečítali a porozumeli mu. Osobám, ktorých schopnosť reagovania je znížená v dôsledku drog, alkoholu, liekov alebo iným spôsobom, je zakázaná práca

s materiálovou tlakovou nádobou.

## 2.2. Osobný ochranný výstroj

Pri používaní materiálovej tlakovej nádoby ako aj pri čistení a údržbe vždy používajte dovolenú ochranu dýchania, očí, vhodné ochranné rukavice, pracovný odev a bezpečnostné rukavice.

## 2.3. Používanie v prostrediach s nebezpečenstvom výbuchu

Materiálová tlaková nádoba je povolená na používanie/uloženie v priestoroch s nebezpečenstvom výbuchu Ex zóny 1 a 2. Musí sa dodržať označenie výrobku.

## 2.4. Bezpečnostné pokyny

### Miesto inštalácie

- V prípade zabudovania do výbušného prostredia materiálovú tlakovú nádobu preskúša podľa prevádzkových bezpečnostných predpisov oprávnený technik, ktorý má dostatočné vedomosti o smernici ATEX.
- Materiálovú tlakovú nádobu nikdy nepoužívajte v priestore elektrických zariadení, ktoré nie sú vo výbušnom prevedení.
- Materiálovú tlakovú nádobu nikdy nepoužívajte v rozsahu zdrojov vznietenia ako sú otvorené plamene, horiace cigarety alebo lietajúce iskry.
- Pracoviská kde sa spracovávajú nebezpečné látky, musia mať dostatočné vetranie. V prípade vypadnutia vetrania práce sa musia okamžite prerušiť a existujúce miešače vypnúť.

### Technický stav

- Materiálovú tlakovú nádobu nikdy neuvedte do prevádzky v prípade poškodenia alebo chýbajúcich častí.
- Materiálovú tlakovú nádobu v prípade poškodenia okamžite odstavte z prevádzky, odpojte od prívodu stlačeného vzduchu a úplne ju odvzdušnite.
- Materiálovú tlakovú nádobu nikdy svojvoľne nerekonštruujte alebo technicky nemeňte.
- Materiálovú tlakovú nádobu so všetkými pripojenými komponentami pred každým použitím skontrolujte na poškodenia a pevné uloženie a v prípade potreby opravte.
- Strmeňové upínadlá a skrutky s vratidlom pravidelne kontrolujte na opotrebovanie a poškodenie a v prípade potreby vymeňte. Strmeňové upínadlá a skrutky s vratidlom dotiahnite rukou.



### Pracovné materiály

- Povolené sú iba poľahové materiály zo skupiny tekutín 2 v SATA paint set 10, SATA FDG 24 a SATA FDG 48.
- Spracovanie striekacích médií obsahujúcich kyseliny alebo alkálie je zakázané.
- Spracovanie rozpúšťadiel s halogénovými uhľovodíkmi, benzínom, kerozínom, herbicídmi, pesticídmi a rádioaktívnymi látkami je zakázané. Halogénované rozpúšťadlá môžu spôsobiť výbušné a žieravé chemické zlúčeniny.
- Materiálové tlakové nádoby sú vyrobené z vysokokvalitných ušľachtilých ocelí. Napriek tomu pri použití veľmi korozívnych alebo abrazívnych striekacích médií je potrebný súhlas SATA.
- Na pracovisko kde je materiálová tlaková nádoba prineste len média potrebné na pracovný postup.

### Prevádzkové parametre

- Materiálové tlakové nádoby sa smú prevádzkovať len v rozsahu parametrov uvedených na typovom štítku.

### Pripojené komponenty

- Pripojené komponenty musia počas prevádzky materiálovej tlakovej nádoby bezpečne znášať očakávané tepelné, chemické a mechanické namáhania.
- Hadice pod tlakom môžu pri uvoľnení nekontrolovanými pohybmi a vystreknutím materiálu spôsobiť zranenia. Pred uvoľnením hadice vždy úplne odvzdušnite.

### Všeobecné údaje

- Materiálovú tlakovú nádobu nikdy neprevádzajte pod tlakom.
- Dodržiavajte miestne bezpečnostné predpisy, predpisy prevencie pred úrazmi, pracovno bezpečnostné predpisy a predpisy na ochranu životného prostredia.

## 3. Používanie podľa určenia

Materiálová tlaková nádoba SATA je určená na prepravu kvapalných médií (striekacie médiá / materiál) pomocou stlačeného vzduchu.

## 4. Popis

Materiálová tlaková nádoba sa používa na spracovanie väčších množstiev kvapalných materiálov. Materiál sa prepravuje pomocou stlačeného vzduchu k ručnej alebo automatickej pištole.

## 5. Varianty

Materiálová tlaková nádoba sa zostavuje podľa prania zákazníka z komponentov ako sú držadlo (len SATA paint set 10) jednoduchý / dvojitý redukčný ventil a rôzne miešače.

Voliteľne je na tlakovej nádobe možný vývod materiálu dole (len SATA FDG 24), ako aj druhá prípojka pištole pre prívod materiálu a stlačeného vzduchu.

Dodatočné vybavenie jednotlivých variantov nie je možné.

### **Držadlo (len SATA paint set 10) [1-12]**

Na pohodlné nosenie materiálovej tlakovej nádoby.

### **Jednoduchý redukčný ventil [1-3]/[7-5]**

Na nastavenie tlaku materiálu.

### **Dvojitý redukčný ventil [1-11]/[7-14]**

Na samostatné nastavenie tlaku materiálu a striekacieho tlaku.

### **Ručný miešač [1-1]/[7-1]**

Na ručné miešanie materiálu. Miešač sa otáča ručnou kľukou.

### **Miešač so stlačeným vzduchom [1-2]/[7-3]/[7-4]**

Na rovnomerné miešanie materiálu. Miešač sa otáča pneumatickým pohonom. Do miešača sa stlačený vzduch privádza externým vedením stlačeného vzduchu. Miešač so stlačeným vzduchom je možné voliteľne objednať s [1-2]/[7-4] alebo bez prevodovky [7-3] (len pre SATA FDG 24/48).

### **Elektrický miešač [7-2]/[12-1]**

Na rovnomerné miešanie materiálu. Miešač sa otáča elektromotorom.

### **Vývod materiálu dole na tlakovej nádobe (len SATA FDG 24) [7-7]**

Na pripojenie pištole dole na tlakovej nádobe.

### **Druhá prípojka pištole [1-4]/[7-6]**

Na pripojenie druhej pištole.

## 6. Obsah dodávky

- Materiálová tlaková nádoba, podľa variantu
- Kľúč pre plniaci otvor

## 7. Zloženie

### 7.1. SATA paint set 10

#### Materiálová tlaková nádoba SATA paint set 10 [1]

- |       |  |                                       |
|-------|--|---------------------------------------|
| [1-1] | SATA paint set 10 s ručným miešačom                              | ventilom a druhou prípojkou pištole   |
| [1-2] | SATA paint set 10 s miešačom so stlačeným vzduchom s prevodovkou | [1-5] veko nádoby                     |
| [1-3] | SATA paint set 10 s jednoduchým redukčným ventilom               | [1-6] prípojka zásobovania materiálom |
| [1-4] | SATA paint set 10 s dvojitým redukčným                           | [1-7] strmeňové upínadlo              |
|       |  | [1-8] tlaková nádoba                  |
|       |  | [1-9] odvzdušňovací ventil            |
|       |  | [1-10] skrutka s vratidlom            |
|       |  | [1-11] dvojitý redukčný ventil        |
|       |  | [1-12] držadlo                        |

#### Jednoduchý redukčný ventil

- |         |   |   |
|---------|---|---|
| [2-231] | guľový kohút pre zásobovanie materiálom | [2-236] prípojka striekaného vzduchu            |
| [2-232] | prípojka zásobovania materiálom         | [2-237] guľový kohút striekaného vzduchu        |
| [2-233] | Bezpečnostný pretlakový ventil          | [2-238] jednoduchý redukčný ventil              |
| [2-234] | odvzdušňovací ventil                    | [2-239] guľový kohút prívodu stlačeného vzduchu |
| [2-235] | regulátor tlaku materiálu               | [2-240] prípojka prívodu stlačeného vzduchu     |

#### Dvojitý redukčný ventil

- |         |   |   |
|---------|---|---|
| [3-231] | guľový kohút pre zásobovanie materiálom | [3-236] regulátor tlaku striekaného vzduchu     |
| [3-232] | prípojka zásobovania materiálom         | [3-237] dvojitý redukčný ventil                 |
| [3-233] | Bezpečnostný pretlakový ventil          | [3-238] prípojka striekaného vzduchu            |
| [3-234] | odvzdušňovací ventil                    | [3-239] guľový kohút prívodu stlačeného vzduchu |
| [3-235] | regulátor tlaku materiálu               | [3-240] prípojka prívodu stlačeného vzduchu     |

#### Druhá prípojka pištole

- |        |   |  |
|--------|---|--|
| [4-93] | guľový kohút pre zásobovanie materiálom | [4-94] prípojka zásobovania materiálom |
|--------|---|--|

**[4-95]** guľový kohút striekaného vzduchu

**[4-96]** prípojka striekaného vzduchu

### **Ručné miešadlo**

**[5-1]** ručná kľuka miešača

**[5-2]** odvzdušňovací ventil

### **Miešač so stlačeným vzduchom s prevodovkou**

**[6-1]** tlmič hluku

**[6-4]** pneumatický motor s prevodovkou

**[6-2]** Vzduchový mikrometer

**[6-3]** prípojka vzduchu pneumatický motor

## **7.2. SATA FDG 24 / 48**

### **Materiálová tlaková nádoba SATA FDG 24 / 48 [7]**

**[7-1]** SATA FDG 24/48 s ručným miešačom

**[7-6]** SATA FDG 24/48 dvojitý redukčný ventil s druhou prípojkou pištole

**[7-2]** SATA FDG 24/48 s elektrickým miešačom

**[7-7]** SATA FDG 24 s vývodom materiálu dole

**[7-3]** SATA FDG 24/48 s miešačom so stlačeným vzduchom bez prevodovky

**[7-8]** veko nádoby

**[7-4]** SATA FDG 24/48 s miešačom so stlačeným vzduchom s prevodovkou

**[7-9]** uzatváracia skrutka

**[7-10]** tlaková nádoba

**[7-5]** SATA FDG 24/48 s jednoduchým redukčným ventilom

**[7-11]** strmeňové upínadlo

**[7-12]** odvzdušňovací ventil

**[7-13]** skrutka s vratidlom

**[7-14]** dvojitý redukčný ventil

### **Jednoduchý redukčný ventil**

**[8-1]** jednoduchý redukčný ventil

**[8-6]** odvzdušňovací ventil

**[8-2]** guľový kohút prívodu stlačeného vzduchu

**[8-7]** prípojka zásobovania materiálom

**[8-3]** prípojka prívodu stlačeného vzduchu

**[8-8]** guľový kohút pre zásobovanie materiálom

**[8-4]** guľový kohút striekaného vzduchu

**[8-9]** regulátor tlaku materiálu

**[8-10]** Bezpečnostný pretlakový ventil

**[8-5]** prípojka striekaného vzduchu

### **Dvojitý redukčný ventil**

**[9-1]** guľový kohút prívodu stlačeného vzduchu

**[9-2]** prípojka prívodu stlačeného vzduchu

- [9-3] dvojitý redukčný ventil
- [9-4] prípojka striekaného vzduchu
- [9-5] odvodušňovací ventil
- [9-6] prípojka zásobovania materiálom
- [9-7] guľový kohút pre zásobovanie materiálom
- [9-8] regulátor tlaku materiálu
- [9-9] regulátor tlaku striekaného vzduchu
- [9-10] Bezpečnostný pretlakový ventil

### Druhá prípojka pištole

- [10-93] guľový kohút striekaného vzduchu
- [10-94] prípojka striekaného vzduchu
- [10-95] prípojka zásobovania materiálom
- [10-96] guľový kohút pre zásobovanie materiálom

### Ručné miešadlo

- [11-24] ručná kľuka miešača

### Elektrický miešač

- [12-1] elektromotor miešača

### Miešač so stlačeným vzduchom bez prevodovky

- [13-1] Vzduchový mikrometer
- [13-2] tlmič hluku (nie je vidieť)
- [13-3] pneumatiký motor
- [13-4] prípojka vzduchu pneumatiký motor

### Miešač so stlačeným vzduchom s prevodovkou

- [14-1] Vzduchový mikrometer
- [14-2] pneumatiký motor s prevodovkou
- [14-3] tlmič hluku
- [14-4] prípojka vzduchu pneumatiký motor

## 8. Technické údaje

### 8.1. materiálová tlaková nádoba

Názov	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Max. prevádzkový nadmerný tlak	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Dovolená prevádzková teplota	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		
Obsah	10 litrov	2.6 gal	24 litrov	6,3 gal	48 litrov	12.7 gal

Názov	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Kvapalina / druh kvapaliny	2		2		2	
Svetlá šírka vnútorná	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Svetlá výška vnútorná	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Hmotnosť bez hrnca a miešača	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Opcia: Výstup pod nádobou	-		G1		-	

## 8.2. Elektrický miešač

Názov	
Krytie	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Napätie	230 / 400 V 50 Hz
Výkon	0,12 kW
Otáčky	ca. 100 U / min.
Hmotnosť	6,3 kg   14 lbs

## 8.3. Miešač so stlačeným vzduchom s / bez prevodovky

Názov	
Krytie	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Pracovný tlak	2,0 – 6,0 bar   29 psi – 87 psi
Spotreba vzduchu	100 – 600 NI / min
Výkon	0,05 – 0,6 kW.
Otáčky bez prevodovky	na požiadanie
Otáčky s prevodovkou 1:25	50 – 120 U / min
Hmotnosť bez prevodovky	1 kg   2.2 lbs
Hmotnosť s prevodovkou	1,8 kg   4 lbs

## 9. Prvé uvedenie do prevádzky


Materiálová tlaková nádoba je úplne zložená a dodáva sa pripravená na prevádzku.


Po vybalení skontrolujte:

- Poškodenie materiálovej tlakovej nádoby.

- Úplnosť dodávky (viď kapitolu 6)

## 9.1. materiálová tlaková nádoba

 <b>DANGER</b>	<b>Varovanie!</b>
<p><b>Nebezpečenstvo zranenia prasknutými vedeniami a hadicami</b>  V prípade použitia nevhodných vedení môžu sa tieto v dôsledku pôsobenia rozpúšťadiel alebo vysokých tlakov poškodiť a explodovať.  → Používajte len rozpúšťadlám odolné, vodivé, a technicky bezchybné vedenia a hadice stlačeného vzduchu a striekaného média s trvalou pevnosťou v tlaku minimálne 40 barov.</p>	

	<b>Upozornenie!</b>
<p>V prípade druhej prípojky pištole pre tlak materiálu a striekaný vzduch sa zásobovanie materiálom a striekaný vzduch podobne pripoja na prvú prípojku pištole.</p>	

- Zatvorte odzdušňovací ventil [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

### Variant jednoduchý redukčný ventil

- Zatvorte guľový ventil pre striekaný vzduch [2-7]/[8-4].

### Variant s druhou prípojkou pištole

- Zatvorte guľový ventil pre striekaný vzduch [4-3]/[10-1].
- Zatvorte guľový kohút pre zásobovanie materiálom [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Pripojte materiálovú hadicu na zásobovanie materiálom [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

### Variant vývod materiálu dole

- Materiálovú hadicu pripojte na vývod materiálu dole [7-7].
- Pripojte striekaný vzduch na prípojku vzduchu [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Pripojte prívod stlačeného vzduchu na prípojku vzduchu [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Všetky prípoje skontrolujte na pevné uloženie a tesnosť.

## 9.2. Miešač so stlačeným vzduchom

**NOTICE****Pozor!**

### Poškodenia spôsobené veľmi vysokým tlakom vstupného vzduchu

Veľmi vysoký tlak vstupného vzduchu môže poškodiť pneumatický motor.

→ Nemá sa prekročiť maximálny tlak vstupného vzduchu 7 barov.

- Pripojte prívod stlačeného vzduchu na prívod vzduchu pneumatického motora [6-3]/[13-4]/[14-4].

## 9.3. Elektrický miešač

**DANGER****Varovanie!**

### Ohrozenie života zásahom elektrického prúdu

Inštalačné a údržbárske práce pod napätím spôsobia ťažké úrazy až smrť.

→ Pred prácami na elektrickom miešači vypnite elektrické napätie a prívod zabezpečte pred neoprávneným opätovným zapnutím. Elektromotor pripojte na elektrické okruhy len takým spôsobom, aby ho bolo možné odpojiť vypínačom na všetkých póloch.

- Elektrický miešač pripojte na elektrickú sieť podľa priloženej dokumentácie.

## 10. Riadna prevádzka

**DANGER****Varovanie!**

### Ohrozenie života explodujúcou materiálou tlakovou nádobou.

Elektrostatické výboje počas prevádzky nádrže môžu spôsobiť tvorenie iskier a tým explóziu materiálovej tlakovej nádoby.

→ Tlakovú nádobu riadne uzemnite.

→ Zabezpečte zvodový odpor < 1 MOhm.

→ Zásadne používajte len povolené a vodivé hadice.


### 10.1. Miešače


#### Ručné miešadlo

Ručnou kľukou [5-1]/[11-1] je možné materiál privádzať ručne.

#### Miešač so stlačeným vzduchom




	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<p><b>Škody spôsobené nesprávne pripraveným stlačeným vzduchom</b></p> <p>Nesprávne pripravený stlačený vzduch môže poškodiť pneumatický motor.</p> <p>→ Pre prevádzku motora je potrebný technicky čistý a naolejovaný stlačený vzduch. Množstvo oleja je asi 1 kvapka oleja bez kyseliny za minútu.</p>		

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<p><b>Poškodenia spôsobené vysokými otáčkami</b></p> <p>Veľmi vysoké otáčky miešača môžu spôsobiť jeho poškodenie.</p> <p>→ Miešač nikdy nenechajte bežať bez zaťaženia a zvolte len tak vysoké otáčky, aké sú potrebné pre bezchybné miešanie.</p>		

Otáčky miešača je možné plynule regulovať vzduchovým mikrometrom **[6-2]/[13-1]/[14-1]**.


- Otáčaním doľava sa zvyšujú otáčky miešača.
- Otáčaním doprava sa znižujú otáčky miešača.

### Elektrický miešač

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<p><b>Škody spôsobené prehriatím</b></p> <p>Veľmi vysoké teploty poškodia elektromotor.</p> <p>→ Pri prevádzke elektrického miešača sa dáva pozor na to, aby vetracie otvory motora neboli nikdy zakryté.</p>		

- Elektrický miešač **[12-1]** zapínajte a vypínajte externým riadením.

## 10.2. Vytvorenie prívodu materiálu a striekaného vzduchu

	<b>DANGER</b>	<b>Varovanie!</b>
<p><b>Nebezpečenstvo zranenia nepripojenými vedeniami materiálu a stlačeného vzduchu</b></p> <p>Unikajúci materiál a nesprávne pripojené vedenia stlačeného vzduchu môžu spôsobiť zranenia.</p> <p>→ Skontrolujte pevné uloženie vedení materiálu a stlačeného vzduchu.</p>		

- Otvorte guľový kohút prívodu stlačeného vzduchu

[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

#### **Variant jednoduchý redukčný ventil**

- Otvorte guľový kohút striekaného vzduchu [2-7]/[8-4].

#### **Variant s druhou prípojkou pištole**

- Otvorte guľový kohút striekaného vzduchu [4-3]/[10-1].
- Otvorte guľový kohút zásobovania materiálom [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

### **10.3. Nastavenie tlaku materiálu a striekaného vzduchu**

#### **Nastavenie tlaku materiálu**

Tlak materiálu sa môže plynule nastaviť otáčaním regulátora tlaku [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8].

- Otáčaním regulátora tlaku doľava sa zníži tlak materiálu.
- Otáčaním regulátora tlaku doprava sa zvýši tlak materiálu.

#### **Nastavenie tlaku striekaného vzduchu (len u variantu s dvojitým redukčným ventilom)**

Tlak striekaného vzduchu sa môže plynule nastaviť otáčaním regulátora tlaku [3-6]/[9-9].

- Otáčaním regulátora tlaku doľava sa zníži tlak striekaného vzduchu.
- Otáčaním regulátora tlaku doprava sa zvýši tlak striekaného vzduchu.

### **10.4. Výmena striekaného média**



**▲ DANGER**

**Varovanie!**

#### **Ohrozenie života neodvzdušnenou materiálou tlakovou nádobou**

Pri otvorení materiállovej tlakovej nádoby, ktorá je pod tlakom, dôjde k explózií.

→ Materiálovú tlakovú nádobu pred každým otvorením odpojte od prívodu stlačeného vzduchu a úplne odvzdušnite odvzdušňovacím ventilom [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].



**▲ DANGER**

**Varovanie!**

#### **Nebezpečenstvo zranenia otáčajúcim sa miešačom**

Pri otvorení materiállovej tlakovej nádoby s otáčajúcim sa miešačom môžu byť vťahnuté časti tela ako aj časti odevu.

→ Miešač pred otvorením vypnite a zaistite proti opätovnému zapnutiu.

### **Otvorenie materiállovej tlakovej nádoby**

- Miešač vypnite od elektrickej siete/siete stlačeného vzduchu a zaistite proti opätovnému zapnutiu.
- Zatvorte guľový kohút zásobovania materiálom [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Zatvorte guľový kohút prívodu stlačeného vzduchu [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

#### **V prípade variantu jednoduchý redukčný ventil**

- Zatvorte guľový kohút striekaného vzduchu [2-6]/[8-4].

#### **V prípade variantu s druhou prípojkou pištole**

- Zatvorte guľový kohút striekaného vzduchu [4-3]/[10-1].
- Materiálovú tlakovú nádobu odpojte do siete stlačeného vzduchu.
- Materiálovú tlakovú nádobu úplne odvzdušnite odvzdušňovacím ventilom [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].
- Uvoľnite kolíkovú skrutku [1-10]/[7-13].
- Objímku [1-7]/[7-11] vyklopte smerom hore.
- Odoberte veko nádoby [1-5]/[7-8] z tlakovej nádoby [1-8]/[7-10].
- Tlakovú nádobu vyčistíte s vhodným čistiacim prostriedkom (viď kapitolu 12).
- Materiálovú tlakovú nádobu naplňte striekaným médiom.

#### **Zatvorenie materiálovej tlakovej nádoby**

- Založte veko nádoby [1-5]/[7-8] na materiálovú tlakovú nádobu [1-8]/[7-10].
- Sklopte dovnútra objímku [1-7]/[7-11] a kolíkovú skrutku [1-10]/[7-13] založte na zdutú stranu veka.
- Skrutku s vratidlom pevne dotiahnite.
- Miešač pripojte na sieť elektrického prúdu/sieť stlačeného vzduchu.
- Materiálovú tlakovú nádobu pripojte na sieť stlačeného vzduchu a nastavte tlak do dovoleného rozsahu.
- Vytvorenie prívodu materiálu a striekaného vzduchu (viď kapitolu 10.2).

### **11. Údržba a opravy**

V nasledujúcej kapitole je popísaná údržba a opravy materiálovej tlakovej nádoby.

## 11.1. Kontrola bezpečnostného pretlakového ventilu


**▲ DANGER**
**Varovanie!**

### Nebezpečenstvo zranenia bezpečnostným pretlakovým ventilom

Chybný bezpečnostný pretlakový ventil neodvzdušní správne tlakovú nádrž farby a môže dôjsť k jej výbuchu.

→ Bezpečnostný pretlakový ventil skúšajte pravidelne. Ak bezpečnostný pretlakový ventil nevyfúkne, tlakovú nádobu okamžite odstavte z prevádzky a bezpečnostný pretlakový ventil vymeňte.

Bezpečnostný pretlakový ventil [2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10] smie skúšať len autorizovaný personál, ktorý má dostatočné znalosti v tomto odbore.

- Zatvorte odvzdušňovací ventil.
- Materiálovú tlakovú nádobu natlakujte v dovolenom rozsahu tlakov.
- Bezpečnostný pretlakový ventil skúšajte otáčaním doľava. Počuteľne musí unikať vzduch.
- Bezpečnostný pretlakový ventil po ukončenej skúške opäť zatvorte.

## 11.2. Kontrola tesnenia veka nádoby

- Otvorte materiálovú tlakovú nádobu (viď kapitolu 10.4).
- Tesnenie medzi vekom nádoby [1-5]/[7-8] a tlakovou nádobou [1-8]/[7-10] skontrolujte na poškodenie.
- Zatvorte materiálovú tlakovú nádobu (viď kapitolu 10.4).

## 11.3. Kontrola prívodov materiálu a stlačeného vzduchu

- Po každom prevádzkovaní skontrolujte prívody vzduchu a materiálu na tesnosť a pevné uloženie.

## 11.4. Mazanie pneumatického motora

Motor miešača so stlačeným vzduchom si takmer nevyžaduje údržbu. Pri poklese výkonu je však možné vykonať prepláchnutie motora.

- Miešač odpojte do siete stlačeného vzduchu.
- Odskrutkujte prívod stlačeného vzduchu z prívodu vzduchu pneumatického motora [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Do prívodu stlačeného vzduchu pneumatického motora nakvapkajte niekoľko kvapiek petroleja.
- Pneumatický motor niekoľko krát pootočte sem a tam pomocou lopatky miešača.
- Priskrutkujte prívod stlačeného vzduchu na prívod vzduchu pneumatického motora [6-3]/[13-4]/[14-4].

- Pneumatický motor pomaly „prevádzkujte na čisto“ asi s tlakom 0,5 barov , kým sa opäť nedosiahne normálny výkon.
- Odskrutkujte prívod stlačeného vzduchu pneumatického motora a nakvapkajte niekoľko kvapiek oleja bez kyseliny.
- Opäť priskrutkuje prívod stlačeného vzduchu pneumatického motora.

## 11.5. Výmena miešacej lopatky a ložiskového puzdra

### SATA FDG 24/48 s miešačom so stlačeným vzduchom/elektrickým miešačom s/bez prevodovky

#### Demontáž:

- Otvorte materiálóvú tlakovú nádobu (viď kapitolu 10.4).
- Odoberte veko s miešačom so stlačeným vzduchom/elektrickým miešačom s prevodovkou.
- Odskrutkujte šesťhrannú maticu [15-3] na miešacej lopatke [15-2].
- Stiahnite miešaciu lopatku z hriadeľa miešača [15-7].
- Odoberte kuželový kolík [15-6] z konzoly hriadeľa miešača [15-4].
- Odoberte rozperný poistný krúžok [15-1].
- Odskrutkujte konzolu hriadeľa miešača z veka.
- Konzolu hriadeľa miešača s ložiskovým puzdrom [15-5] stiahnite z hriadeľa miešača.
- Ložiskové puzdro stiahnite z konzoly hriadeľa miešača.

#### Montáž:

- Založte ložiskové puzdro [15-5] na konzolu hriadeľa miešača [15-4].
- Zasuňte konzolu hriadeľa miešača s ložiskovým puzdrom na hriadeľ miešača [15-7].
- Priskrutkujte konzolu hriadeľa miešača na veko.
- Založte kuželový kolík [15-6] na konzolu hriadeľa miešača.
- Založte rozperný poistný krúžok [15-1].
- Nasuňte miešaciu lopatku [15-2] na hriadeľ miešača.
- Dotiahnite šesťhrannú maticu [15-3] dole na miešaciu lopatku.
- Založte veko s miešačom so stlačeným vzduchom/elektrickým miešačom s prevodovkou na materiálóvú tlakovú nádobu.
- Uzavrite materiálóvú tlakovú nádobu (pozri kapitolu 10.4).

## 11.6. Výmena telesa upchávky, O-krúžka a mosadzného ložiskového puzdra

### SATA paint set 10 a SATA FDG 24/48 s ručným miešačom

#### Demontáž:


- Otvorte materiálóvú tlakovú nádobu (viď kapitolu 10.4).

- Odoberte veko s ručným miešačom.
- Demontujte ručnú kľuku [16-3] z hriadeľa miešača [16-2].
- Uvoľnite skrutku bez hlavy [16-10] v hornom nastavovacom krúžku [16-4].
- Stiahnite nastavovací krúžok z hriadeľa miešača.
- Vyskrutkujte upchávka [16-5].
- Odoberte O-krúžok [16-9] z upchávky.
- Stiahnite hriadeľ miešača smerom dole z náboja [16-6].

### Len SATA FDG 24/48

- Podložka [16-1] môže zostať na hriadeľi miešača.
- Odoberte teleso upchávky [16-8] z náboja.
- Prípadne vyrazte mosadzné ložiskové puzdro [16-7] smerom hore z náboja.

### Montáž:

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<b>Poškodenie spôsobené nevhodným nástrojom</b>		
Nevhodný nástroj môže počas montáže poškodiť mosadzné ložiskové puzdro.		
→ Opatrne vložte mosadzné ložiskové puzdro použité pritom špeciálny nástroj.		

- Prípadne vložte mosadzné ložiskové puzdro [16-7] do náboja [16-6].
- Hriadeľ miešača [16-2] posuňte zo spodku do náboja.
- Vložte O-krúžok [16-9] do upchávky [16-5].
- Tri grafitové šnúry [16-8] naviňte okolo hriadeľa miešača a zatlačte na náboj.
- Zaskrutkujte upchávku tak, aby sa hriadeľ miešadla mohol bez námahy otáčať rukou.
- Nasuňte horný nastavovací krúžok [16-4] na hriadeľ miešača.
- Dotiahnite skrutku bez hlavy [16-10] v hornom nastavovacom krúžku.
- Namontujte ručnú kľuku [16-3] na hriadeľ miešača.
- Veko s ručným miešačom založte na materiálóvu tlakovú nádobu.
- Uzavrte materiálóvu tlakovú nádobu (pozri kapitolu 10.4).


### SATA FDG 24/48 s miešačom so stlačeným vzduchom bez prevodky

#### Demontáž:

- Otvorte materiálóvu tlakovú nádobu (viď kapitolu 10.4).

- Odoberte veko s miešačom so stlačeným vzduchom bez prevodovky.
- Uvoľnite poistnú maticu [17-7] a potom šesťhrannú skrutku [17-8].
- Uvoľnite skrutku bez hlavy [17-16] v nastavovacom krúžku [17-15] pod nábojom [17-9].
- Nastavovací krúžok s podložkou [17-17] na hriadeľ miešača [17-3] posuňte dole.
- Odskrutkujte šesťhrannú maticu [17-13] z hriadeľa miešača.
- Stiahnite miešaciu lopatku [17-12] z hriadeľa miešača a uvoľnite skrutku bez hlavy [17-11] v nastavovacom krúžku [17-14] nad konzolou hriadeľa miešača [17-10] (pozri kapitolu 11.5).
- Posuňte pneumatiký motor [17-1] a spojku Flex [17-2] s hriadeľom miešača smerom hore z upevnenia [17-18].
- Uvoľnite skrutku bez hlavy v spodnej polovici spojky.
- Odoberte pneumatiký motor so spojkou Flex.
- Stiahnite hriadeľ miešača smerom dole z náboja.
- Vyskrutkujte upchávka [17-5].
- Odoberte O-krúžok [17-4] z upchávky.
- Odoberte teleso upchávky [17-6] z náboja.
- Prípadne vyrazte mosadzné ložiskové puzdro [17-19] smerom hore z náboja.

### Montáž:

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<p><b>Poškodenie spôsobené nevhodným nástrojom</b></p> <p>Nevhodný nástroj môže počas montáže poškodiť mosadzné ložiskové puzdro.</p> <p>→ Opatrne vložte mosadzné ložiskové puzdro použité pritom špeciálny nástroj.</p>		

- Prípadne vložte mosadzné ložiskové puzdro [17-19] do náboja [17-9].
- Hriadeľ miešača [17-3] posuňte zo spodku do náboja.
- Tri grafitové šnúry [17-6] naviňte okolo hriadeľa miešača a zatlačte na náboj.
- Vložte O-krúžok [17-4] do upchávky [17-5].
- Zaskrutkujte upchávku tak, aby sa hriadeľ miešadla mohol bez námahy otáčať rukou.
- Pneumatiký motor [17-1] a spojku Flex [17-2] posuňte na hriadeľ miešača.
- Dotiahnite skrutku bez hlavy v spodnej polovici spojky.

- Spojku Flex s hriadeľom miešača ťahajte do upevnenia [17-18].
- Nastavovací krúžok [17-15] s podložkou [17-17] na hriadeľi miešača posúvajte hore k náboju.
- Dotiahnite skrutku bez hlavy [17-16] v nastavovacom krúžku.
- Posuňte miešaciu lopatku [17-12] na hriadeľi miešača a dotiahnite skrutku bez hlavy [17-11] v nastavovacom krúžku [17-14] nad konzolou hriadeľa miešača [17-10] (pozri kapitolu 11.5).
- Priskrutkujte a dotiahnite šesťhrannú maticu [17-13] na hriadeľ miešača.
- Dotiahnite šesťhrannú maticu [17-8]
- Zaistite šesťhrannú skrutku s poistnou maticou [17-7].
- Zložte veko s miešačom so stlačeným vzduchom bez prevodovky na materiállovú tlakovú nádobu.
- Uzavrte materiállovú tlakovú nádobu (pozri kapitolu 10.4).

### **SATA paint set 10 s miešačom so stlačeným vzduchom s prevodovkou a SATA FDG 24/48 s miešačom so stlačeným vzduchom/elektrickým miešačom s prevodovkou**

#### **Demontáž:**

- Otvorte materiállovú tlakovú nádobu (viď kapitolu 10.4).
- Odoberte veko s miešačom so stlačeným vzduchom/elektrickým miešačom s prevodovkou.
- Uvoľnite poistnú maticu [18-10] a potom šesťhrannú skrutku [18-11].
- Odoberte pneumatický motor s prevodovkou [18-1] a hornú polovicu spojky [18-2].
- Odoberte kotúč spojky [18-3].
- Uvoľnite skrutku bez hlavy [18-19] v nastavovacom krúžku [18-18] pod nábojom [18-12].
- Nastavovací krúžok s podložkou [18-20] na hriadeľi miešača [18-6] posuňte dole.

#### **Len SATA FDG 24/48 s miešačom so stlačeným vzduchom/elektrickým miešačom s prevodovkou**

- Odskrutkujte šesťhrannú maticu [18-16] z hriadeľa miešača.
- Demontujte miešaciu lopatku [18-15] z hriadeľa miešača a uvoľnite skrutku bez hlavy [18-14] v nastavovacom krúžku [18-17] nad konzolou hriadeľa miešača [18-13] (pozri kapitolu 11.5).
- Posuňte hriadeľ miešača so spodnou polovicou spojky [18-4] smerom hore z upevnenia [18-21].
- Uvoľnite skrutku bez hlavy v spodnej polovici spojky.



- Stiahnite polovicu spojky z hriadeľa miešača.

### Len SATA paint set 10

- Odoberte podložku [18-5].
- Vyskrutkujte upchávka [18-8].
- Odoberte O-krúžok [18-7] z upchávky.
- Stiahnite hriadeľ miešača smerom dole z náboja.
- Odoberte teleso upchávky [18-9] z náboja.
- Prípadne vyrazte mosadzné ložiskové puzdro [18-22] smerom hore z náboja.

### Montáž:


**NOTICE**
**Pozor!**

#### Poškodenie spôsobené nevhodným nástrojom

Nevhodný nástroj môže počas montáže poškodiť mosadzné ložiskové puzdro.

→ Opatrne vložte mosadzné ložiskové puzdro použite pritom špeciálny nástroj.

- Prípadne vložte mosadzné ložiskové puzdro [18-22] do náboja [18-12].
- Hriadeľ miešača [18-6] posuňte zo spodku do náboja.
- Vložte O-krúžok [18-7] do upchávky [18-8].
- Zasuňte hriadeľ miešača do náboja.
- Tri grafitové šnúry [18-9] navlečte okolo hriadeľa miešača a zatlačte na náboj.
- Zaskrutkujte upchávku tak, aby sa hriadeľ miešadla mohol bez námahy otáčať rukou.

### Len SATA paint set 10

- Nasuňte podložku [18-5] na hriadeľ miešača.
- Spodnou polovicou spojky [18-4] založte na hriadeľ miešača.
- So skrutkou bez hlavy upevnite spodnú polovicu spojky na hriadeľ miešača.
- Posuňte hriadeľ miešača so spodnou polovicou spojky do upevnenia [18-21].
- Nastavovací krúžok [18-18] s podložkou [18-20] na hriadeľ miešača posúvajte hore k náboju.
- Dotiahnite skrutku bez hlavy [18-19] v nastavovacom krúžku.


### Len SATA FDG 24/48 s miešačom so stlačeným vzduchom / elektrickým miešačom s prevodovkou


- Namontujte miešaciu lopatku [18-15] na hriadeli miešača a dotiahnite skrutku bez hlavy [18-14] v nastavovacom krúžku [18-17] nad konzolou hriadeľa miešača [18-13] (pozri kapitolu 11.5).
- Priskrutkujte a dotiahnite šesťhrannú maticu [18-16] na hriadel miešača.
- Vložte kotúč spojky [18-3].
- Do správnej polohy založte pneumatický motor s prevodovkou [18-1] a hornú polovicu spojky [18-2].
- Dotiahnite šesťhrannú maticu [18-11]
- Zaistite šesťhrannú skrutku s poistnou maticou [18-10].
- Založte veko s miešačom so stlačeným vzduchom / elektrickým miešačom s prevodovkou na materiálovú tlakovú nádobu.
- Uzavrite materiálovú tlakovú nádobu (pozri kapitolu 10.4).

## 12. Starostlivosť a skladovanie

Aby sa zabezpečila funkcia materiálovej tlakovej nádoby, je potrebné starostlivé zaobchádzanie ako aj stála starostlivosť o produkt.

Materiálovú tlakovú nádobu skladujte na suchom mieste.

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<p><b>Škody spôsobené nesprávnym čistiacim prostriedkom</b></p> <p>Použitie agresívnych čistiacich prostriedkov môže poškodiť tlakovú nádrž farby .</p> <p>→ Nepoužívajte agresívne čistiace prostriedky.</p> <p>→ Používajte kvapalnú čistiaci prostriedok s hodnotou pH 6–8.</p> <p>→ Nepoužívajte kyseliny, lúhy, zásady, moridlá, nevhodné regeneráty a iné agresívne čistiace prostriedky.</p>		

	<b>NOTICE</b>	<b>Pozor!</b>
<p><b>Škody spôsobené stvrdnutým materiálom</b></p> <p>Stvrdnutý materiál v tlakovej nádrži farby ju môže poškodiť.</p> <p>→ Skôr než materiál dosiahne čas použiteľnosti, má sa vybrať z tlakovej nádrži farby a táto sa vyčistiť.</p>		

- Materiálové tlakové nádoby vyčistite po každom použití a pred každou výmenou materiálu.

### 13. Poruchy

Ak uvedenými opatreniami nie je možné odstrániť poruchu, pošlite materiálovú tlakovú nádobu na oddelenie služieb zákazníkom SATA (adresa je uvedená v kapitole 14).

Porucha	Príčina	Pomoc pri poruchách
Únik medzi prírubou nádoby a vekom nádoby.	Príruba tlakovej nádoby, tesnenie veka znečistené alebo porézne.	Vyčistite resp. vymeňte tesnenie.
Únik v armatúre stlačeného vzduchu.	Poškodené tesnenia.	Vymeňte tesnenia.
Úniky v uložení miešača.	Poškodené tesnenia.	Vymeňte tesnenia.
Únik na výstupe materiálu.	Poškodené tesnenia.	Vymeňte tesnenia.
Tlak materiálu nie je možné nastaviť.	Regulátor tlaku materiálu chybný.	Vymeňte regulátor tlaku materiálu.

### 14. Zákaznícky servis

Príslušenstvo, náhradné diely a technickú podporu získate u svojho predajcu SATA.


### 15. Príslušenstvo

#### Podvozok

SATA FDG 24/48 sa môžu jednoducho a pohodlne prepravovať na vozidle.

#### Vložka do zásobníka


Materiálové tlakové nádoby sa môžu doplniť o nerezový hrniec miešača, ktorý značne uľahčí ich čistenie.

 <b>Upozornenie!</b>
Dodatčné vybavenie hrnca nie je možné. Ponorná trubica a hriadeľ pohonu sa pritom musia skrútiť.

Výr. č.			Názov	Počet
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Podvozok	1 ks

Výr. č.			Názov	Počet
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
47530	31302	47639	Vložka do zásobníka	1 ks
na požiadanie	na požiadanie	na požiadanie	pár hadíc	1 súprava

## 16. Náhradné diely

 NOTICE	Pozor!
<p><b>Škody spôsobené prehriatím</b></p> <p>Pri demontáži nalepených náhradných dielov musíte na odstránenie 2-zložkového lepidla použiť horúcovzdušnú sušičku. Ak sú diely prehriate, povrchový povlak sa môže poškodiť.</p> <p>→ Diely nenahrievajte silne.</p>	

### 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Výr. č.	Názov	Počet
[19-1]		Jednoduchý redukčný ventil, ušľachtilá oceľ	1 ks
[19-2]	19026	Jednoduchý redukčný ventil, kompl. s manometrom a poistným ventilom 3,0 bar, oceľ poniklovaná	1 ks
[19-3]		Dvojité redukčný ventil, ušľachtilá oceľ	1 ks
[19-4]	19018	Dvojité redukčný ventil kompl., oceľ poniklovaná	1 ks
[19-5]	88484	Spätný ventil	1 ks
[19-6]	17376	Skrutka na rúrky, G 1/4"	1 ks
[19-7]	19166	Vypúšťací kohút vzduchu, kompl., G 3/8" A	1 ks
[19-8]	72868	Vývod materiálu guľový kohút, ušľachtilá oceľ G 1/2" A	1 ks
[19-9]	79863	Šesťhranná matica G 3/8"	1 ks
[19-10]	72769	Tesniaci krúžok	1 ks
[19-11]	47530	Hrniec, ušľachtilá oceľ pre SATA paint set 10	1 ks
[19-12]	27573	Poistný krúžok 12x1	1 ks
[19-13]	72561	Kolík	1 ks
[19-14]	52746	Dvojité redukčný ventil, ušľachtilá oceľ	1 ks

	<b>Výr. č.</b>	<b>Názov</b>	<b>Počet</b>
<b>[19-15]</b>	19034	Skrutka s okom	1 ks
<b>[19-16]</b>	19042	Podložka 13	1 ks
<b>[19-17]</b>	24315	Guľové držadlo M 12	1 ks
<b>[19-18]</b>	47548	Miešacia lopatka	1 ks
<b>[19-19]</b>	19000	Držadlo, kompl.	1 ks
<b>[19-20]</b>	18952	Vývod materiálu, G 1/2" A	1 ks
<b>[19-21]</b>	17921	Rozdeľovací kus	1 ks
<b>[19-22]</b>	25890	Tesniaci krúžok, 13x18x1, Cu	1 ks
<b>[19-23]</b>	19166	Vypúšťací kohút vzduchu, kompl., G 3/8" A	1 ks
<b>[19-24]</b>	22129	Guľový kohút, kompl., G 3/8" x G 1/4" A	1 ks
<b>[19-25]</b>	18945	Poistný ventil, PN 3, 1/4" A	1 ks
<b>[19-26]</b>	18937	Manometer 0 – 4 bar	1 ks
<b>[19-27]</b>	19158	Manometer 0 – 10 bar	1 ks
<b>[19-28]</b>	79715	Jednoduchý redukčný ventil, ušľachtilá oceľ	1 ks
<b>[19-29]</b>	19232	Teleso upchávky (3 kusy)	1 súpra- va
<b>[19-30]</b>	29132	Upchávka	1 ks
<b>[19-31]</b>	22269	O-krúžok 12x3 mm	1 ks
<b>[19-32]</b>	4812	Nastavovací krúžok A 12	1 ks
<b>[19-33]</b>	197590	Ručná kľuka	1 ks
<b>[19-34]</b>	14233	Ručný miešač, kompl. prevedenie z ušľachtilej ocele	1 ks
<b>[19-35]</b>	79079	Dvojitý redukčný ventil, ušľachtilá oceľ	1 ks
<b>[19-36]</b>	81034	Miešacia lopatka	1 ks
<b>[19-37]</b>	58842	Podložka	1 ks
<b>[19-38]</b>	35725	Spojka kompl. pre vzduchový miešač	1 ks
<b>[19-39]</b>	35758	Kotúč spojky	1 ks
<b>[19-40]</b>	6296	Vzduchový motor s prevodovkou	1 ks
<b>[19-41]</b>	6981	SATA maznička na rýchlu spojku G 1/4" I (5 kusov)	1 súpra- va

**16.2. SATA FDG 24 a SATA FDG 48 [20]**

	Výr. č.		Názov	Počet
	FDG 24	FDG 48		
<b>[20-1]</b>	19224	–	Dvojité redukčný ventil, kompl. s manometrom a poistným ventilom 6,0 bar	1 ks
	–	12880	Dvojité redukčný ventil, kompl. s manometrom a poistným ventilom 4,0 bar	1 ks
<b>[20-2]</b>	19216	–	Jednoduchý redukčný ventil, kompl. s manometrom a poistným ventilom, max. tlak 6,0 bar	1 ks
	–	12922	Jednoduchý redukčný ventil, kompl. s manometrom a poistným ventilom, max. tlak 4,0 bar	1 ks
<b>[20-3]</b>	177972	177972	Zátka G 3/4"	1 ks
<b>[20-4]</b>	197590	197590	Ručná kľuka	1 ks
<b>[20-5]</b>	22269	22269	O-krúžok 12x3 mm	1 ks
<b>[20-6]</b>	19232	19232	Teleso upchávky (3 kusy)	1 súprava
<b>[20-7]</b>	19174	19174	Veko plniaceho hrdla	1 ks
<b>[20-8]</b>	19182	19182	Tesnenie veka plniaceho hrdla	1 ks
<b>[20-9]</b>	9472	–	Tesniaci krúžok, profilová šnúra EPDM zelená	1 ks
	–	173989	Tesniaci krúžok, profilová šnúra EPDM zelená	1 ks
<b>[20-10]</b>	4812	4812	Nastavovací krúžok A 12	1 ks
<b>[20-11]</b>	29132	29132	Upchávka	1 ks
<b>[20-12]</b>	183814		Zátka G 1/2"	1 ks
<b>[20-13]</b>	58842	58842	Podložka	1 ks
<b>[20-14]</b>	41269	42671	Miešacia lopatka kompl.	1 ks
<b>[20-15]</b>	19620	–	Spojka	1 ks
<b>[20-16]</b>	18861	–	Hrdlový posuvný uzáver G 1"	1 ks
<b>[20-17]</b>			Poistný krúžok 16 DIN 471	1 ks
<b>[20-18]</b>			Kolík 16x54 mm	1 ks

	Výr. č.		Názov	Počet
	FDG 24	FDG 48		
[20-19]	179119	179119	strmeňové upínadlo	1 ks
[20-20]	174037	174037	skrutka s vratidlom	1 ks
[20-21]	12294	12294	Vývod materiálu pre vyššie	1 ks
[20-22]	19166	19166	Vypúšťací kohút vzduchu G 3/8" A, kompl.	1 ks
[20-23]	19158	–	Manometer 0 – 10 bar, G 1/4"	1 ks
	–	18960	Manometer 0 – 6 bar, červená značka pri 4 bar	1 ks
[20-24]	19380	–	Bezpeč. pretlakový ventil G 3/8", nastavený na 6 bar	1 ks
	–	19349	Bezpeč. pretlakový ventil G 3/8", nastavený na 4 bar	1 ks
[20-25]	19158	19158	Manometer 0 – 10 bar, G 1/4"	1 ks
[20-26]	77669	77669	Guľový kohútik, komplet	1 ks
[20-27]	6296	6296	Vzduchový motor s prevodovkou	1 ks
[20-28]	35725	35725	Spojka kompl. pre vzduchový miešač s prevodovkou	1 ks
[20-29]	35758	35758	Kotúč spojky	1 ks
[20-30]	29165	29165	Ložiskové puzdro	1 ks
[20-31]	93096	–	Ložiskové puzdro kompl.	1 ks
	–	93104	Ložiskové puzdro kompl.	1 ks
[20-32]	65201	–	Hriadel' miešača	1 ks
	–	65227	Hriadel' miešača	1 ks
[20-33]	29173	29173	Rozperný poistný krúžok	1 ks
[20-34]	46581	46581	Miešacia lopatka kompl.	1 ks
[20-35]	148130	148130	Šest'hranná matica M 12	1 ks
[20-36]	58842	58842	Podložka	1 ks
[20-37]	117077	117077	Miešacia lopatka	1 ks
[20-38]	28928	28928	Spojka Flex	1 ks
[20-39]	46987	46987	Pneumatický motor pre miešač bez prevodovky	1 ks
[20-40]	63925	63925	Elektromotor prevedenie ex 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 ot/min	1 ks

	Výr. č.		Názov	Počet
	FDG 24	FDG 48		
[20-41]	31302	–	Hrniec, ušľachtilá oceľ	1 ks
	–	47639	Hrniec, ušľachtilá oceľ	1 ks

## 17. EÚ vyhlásenie o zhode

Aktuálne platné vyhlásenie o zhode nájdete na:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## İçindekiler dizini [Orijinal metin: Almanca]

1. Genel bilgiler .....	673	10. Ayar modu .....	683
2. Emniyet bilgileri .....	675	11. Bakım ve onarım .....	686
3. Amacına uygun kullanım .....	676	12. Bakım ve saklama .....	693
4. Tanım .....	677	13. Arızalar .....	693
5. Modeller .....	677	14. Müşteri servisi .....	694
6. Teslimat içeriği .....	677	15. Aksesuar .....	694
7. yapısı .....	678	16. Yedek parça .....	695
8. Teknik özellikler .....	680	17. AB Uygunluk Beyanı .....	699
9. İlk devreye alma .....	682		



Önce okuyunuz!

İşletime alma ve işletimden önce bu kullanım talimatını tamamen ve dikkatle okuyun. Emniyet ve tehlike uyarılarına uyun!

Bu kullanım talimatını her zaman ürünün yanında ya da her zaman herkesin erişebileceği bir yerde saklayın!

### 1. Genel bilgiler

#### 1.1. Giriş

Bu kullanım talimatı, bundan böyle malzeme basınç kabı diye tanımlanan SATA paint set 10, SATA FDG 24 ve SATA FDG 48 için önemli bilgiler kapsamaktadır. Ayrıca devreye alma, işletme, bakım ve onarım, koruma ve depolama ile arıza giderme konuları da açıklanmıştır.

#### 1.2. Hedef grubu

Bu işletim kılavuzu

- boyacılar ve cila işçileri,
- Sanayi ve zanaat işletmelerindeki cila işleri için eğitimli personel için tasarlanmıştır.

#### 1.3. Kaza önleme

Esas itibarıyla genel ve ülkelere özel kazalara karşı korunma yönetmeliklerine ve ilgili atölye ve işletme koruma talimatlarına uyulacaktır.

#### 1.4. Yedek parçalar, aksesuarlar ve aşınan parçalar

Temel olarak sadece orijinal SATA yedek parçaları, aksesuarları ve aşınma parçaları kullanılmalıdır. SATA tarafından temin edilmeyen aksesuarlar, test edilmemiştir ve bunların kullanılmasına izin verilmemiştir. İzin verilmeyen yedek parçaların, aksesuarların ve aşınma parçalarının kulla-

nımıyla oluşan hasarlar için SATA hiçbir sorumluluk üstlenmez.

### 1.5. Garanti ve sorumluluk

SATA firmasının genel iş koşulları ve varsa eğer diğer sözleşme hükümleri ve ilgili yasalar geçerlidir.

SATA şu durumlarda hiçbir sorumluluk üstlenmez

- Kullanım talimatına riayet edilmemesi
- Ürünün amacına aykırı şekilde kullanılması
- Eğitimsiz personel tarafından kullanılması
- Kişisel koruyucu donanımın kullanılmaması
- Orijinal aksesuar ve yedek parçaların kullanılmaması
- Keyfi modifikasyonlar veya teknik değişiklikler
- Doğal yıpranma/aşınma
- Normal kullanım dışı darbe yükleri
- İzin verilmeyen montaj ve sökme çalışmaları

### 1.6. Uygulanan yönetmelikler, direktifler ve standartlar

2014/34/EU sayılı yönetmelik

Muhtemel patlama tehlikesi olan sahalarda (ATEX) amacına uygun kullanım için

cihazlar ve koruyucu sistemler

2014/68/AT sayılı yönetmelik

Basınçlı Cihazlar Yönetmeliği, Modül A1 Dahili İmalat Kontrolü

#### **DIN EN 1127-1**

Patlamaya karşı koruma bölüm1: Esaslar ve Yöntemler

#### **DIN EN ISO 80079-36**

Patlama tehlikesi olan sahalarda kullanılmak için elektrikli olmayan cihazlar – Bölüm 1: Esaslar ve gereksinimler

DIN EN ISO 12100-1/-2

Makinelerin güvenliği, genel gereksinimler

#### **DIN EN 1953**

Kaplama maddeleri için püskürtme ve sprey cihazları - Güvenlik gereksinimleri

DIN 31000:2011

"Teknik ürünlerin güvenliğe uygun tasarımı için genel kurallar"

## 2. Emniyet bilgileri

Aşağıda yer alan tüm bilgileri okuyun ve uygulayın. Bunlara uyulmadığı veya yanlış uyguladığı takdirde fonksiyon arızaları veya yaralanmalar meydana gelebilir.

### 2.1. Personelden talep edilenler

Malzeme basınç kabı, yalnızca bu kullanım talimatını tamamen okumuş ve anlamış deneyimli uzmanlar ve eğitilmiş personel tarafından kullanılabilir. Uyuşturucu, alkol, ilaç veya başka maddelerin etkisi altında reaksiyon yeteneği azalmış olan kişilerin malzeme basınç kapları ile çalışması yasaktır.

### 2.2. Kişisel koruyucu donanım

Malzeme basınç kabının kullanımı ve temizlik ile bakım işlemleri esnasında daima izin verilen solunum ve göz koruyucuları, uygun koruyucu eldivenler, iş elbisesi ve güvenlik ayakkabıları giyiniz.

### 2.3. Patlama tehlikesi olan sahalarda kullanım

Malzeme basınç kabı muhtemel patlama tehlikesine sahip Bölge 1 ve 2 sahaları içinde kullanılmak/saklanmak için onaylanmıştır. Ürün işaretine dikkat edilmelidir.

### 2.4. Emniyet bilgileri

#### Yerleştirme yeri

- Patlama tehlikesi olan bölgelere yerleşimde malzeme basınç kabı, işletme güvenliği yönergesi uyarınca devreye alınmadan evvel, ATEX yönetmeliğinde yeterli bilgilere sahip bir uzman tarafından kontrol edilmelidir.
- Malzeme basınç kabını patlama koruması olmayan elektrikli donanımların bölgesi içerisinde asla kullanmayın.
- Malzeme basınç kabını açık ateş, yanan sigara veya kıvılcım atlaması gibi ateşleme kaynaklarından uzak tutun.
- Tehlikeli maddelerin işleme tabi tutulduğu veya depolandığı işyerleri yeterli bir havalandırmaya sahip olmalıdır. Havalandırma arızalandığında işler hemen durdurulmalı ve mevcut karıştırma tertibatları kapatılmalıdır.

#### Teknik durum

- Malzeme basınç kabını bir hasar veya eksik parça varsa asla devreye almayın.
- Malzeme basınç kabı hasarlıysa derhal devreden çıkartın, basınçlı hava kaynağından ayırın ve havasını tamamen boşaltın.

- Malzeme basınç kabı üzerinde kesinlikle keyfi olarak tadilat yapmayın veya teknik bakımdan değiştirmeyin.
- Malzeme basınç kabını tüm bağlı parçalarla birlikte her kullanımdan önce hasar ve sağlam oturma bakımından kontrol edin ve gerekirse onarın.
- Sıkıştırma dirsekleri ve çubuk vidalar düzenli biçimde aşınma ve hasar bakımından kontrol edilmeli ve gerekirse değiştirilmelidir. Sıkıştırma dirseklerini ve çubuk vidaları elle sıkıştırın.

#### Çalışma malzemeleri

- Sadece akışkan grubu 2 kaplama maddelerinin SATA paint set 10, SATA FDG 24 ve SATA FDG 48'de kullanılmasına izin verilmiştir.
- Asit veya alkalik çözelti içeren püskürtme maddelerinin işlenmesi yasaktır.
- Halojen hidrokarbonlar, benzin, kerosin, herbisitler, pestisitler ve radyoaktif maddeler ile çözücülerin işlenmesi yasaktır. Halojenize çözücüler patlayıcı ve tahriş edici kimyasal bileşimlere neden olabilir.
- Malzeme basınç kapları yüksek dayanıklı bir paslanmaz çelik alaşımından oluşur. Buna rağmen aşırı korozyon veya aşındırıcı püskürtme maddeleri kullanıldığında SATA ile bir uyarılma yapılması gerekir.
- Malzeme basınç kabının çalışma ortamına sadece iş için gerekli olan maddeleri getirin.

#### İşletim parametreleri

- Malzeme basınç kabı yalnızca tip etiketinde bildirilen parametreler içerisinde çalıştırılmalıdır.

#### Bağlı olan parçalar

- Bağlı olan parçalar, basınç kabı ile çalışırken beklenen termik, kimyasal ve mekanik yüklere güvenle dayanabilmelidir.
- Basınç altında bulunan hortumlar çözülme sırasında kırbaç türünden hareketlerle ve malzemenin fışkırması sonucunda yaralanmalara yol açabilmektedir. Hortumları çözmeden önce daima havalarını tamamen boşaltın.

#### Genel

- Malzeme basınç kabını asla basınç yüklü durumda taşımayın.
- Yerel emniyet, kaza önleme, iş güvenliği ve çevre koruma yönetmeliklerine uyulmalıdır.

### 3. Amacına uygun kullanım

Malzeme basınç kabı, akışkan maddelerin (püskürtme maddeleri/malzeme) basınç vasıtasıyla nakli için işlev görür.

#### 4. Tanım

Malzeme basınç kabı, büyük miktarlarda sıvı malzemenin işlenmesi için kullanılır. Malzeme basınçlı hava vasıtasıyla el veya otomatik tabancalara taşınır.

#### 5. Modeller

Malzeme basınç kabı, müşteri isteğine bağlı olarak taşıma kolu (sadece SATA paint set 10) tek-/çift basınç düşürücü ve değişik karıştırma tertibatları gibi komponentlerle birleştirilir.

Opsiyonel olarak basınç kabının altında bir malzeme çıkışı (sadece SATA FDG 24) ve ayrıca malzeme ve püskürtme havası beslemesi için ikinci bir tabanca bağlantısı mümkündür.

Tek modellerin sonradan donatılması mümkün değildir.

Taşıma kolu (sadece SATA paint set 10) [1-12]

Malzeme basınç kabını rahatça taşımak için.

Tek basınç düşürücü [1-3]/[7-5]

Malzeme basıncını ayarlamak için.

Çift basınç düşürücü [1-11]/[7-14]

Malzeme ve püskürtme basıncını ayrı ayarlamak için.

El karıştırma tertibatı [1-1]/[7-1]

Malzemeyi manuel karıştırmak için. Karıştırma tertibatı bir çevirme koluyla tahrik edilir.

Basınçlı hava karıştırma tertibatı [1-2]/[7-3]/[7-4]

Malzemeyi düzgün karıştırmak için. Karıştırma tertibatı bir basınçlı hava motoruyla tahrik edilir. Bu harici bir basınçlı hava şebekesinden basınçlı havayla beslenir. Basınçlı hava karıştırma tertibatı seçmeli olarak redüktör **[1-2]/[7-4]** ile veya olmadan **[7-3]** (sadece SATA FDG 24/48'de) sipariş edilebilir.

Elektrikli karıştırma tertibatı [7-2]/**[12-1]**

Malzemeyi düzgün karıştırmak için. Karıştırma tertibatı bir elektromotorla tahrik edilir.

Basınç kabının altındaki malzeme çıkışı (sadece SATA FDG 24) [7-7]

Tabancanın basınç kabında altta bağlanması için.

İkinci tabanca bağlantısı [1-4]/[7-6]

İkinci bir tabancanın bağlanması için.

#### 6. Teslimat içeriği

- Malzeme basınç kabı, modele göre

■ Doldurma açıklığı için anahtar

7. yapısı

7.1. SATA paint set 10

Malzeme basınç kabı SATA paint set 10 [1]

- |  |   |
|--|---|
| <b>[1-1]</b> El karıştırma tertibatlı SATA paint set 10                          | <b>[1-5]</b> Kap kapağı                   |
| <b>[1-2]</b> Redüktörlü basınçlı hava karıştırma tertibatlı SATA paint set 10    | <b>[1-6]</b> Malzeme beslemesi bağlantısı |
| <b>[1-3]</b> Tek basınç düşürücülü SATA paint set 10                             | <b>[1-7]</b> Sıkıştırma dirseği           |
| <b>[1-4]</b> Çift basınç düşürücü ve ikinci tabanca bağlantılı SATA paint set 10 | <b>[1-8]</b> Basınç kabı                  |
|  | <b>[1-9]</b> Hava tahliye valfi           |
|  | <b>[1-10]</b> Çubuk vida                  |
|  | <b>[1-11]</b> Çift basınç düşürücü        |
|  | <b>[1-12]</b> Taşıma kolu                 |

Tek basınç düşürücü

- |   |  |
|---|--|
| <b>[2-241]</b> Malzeme beslemesi küresel vanası | <b>[2-247]</b> Püskürtme havası küresel vanası         |
| <b>[2-242]</b> Malzeme beslemesi bağlantısı     | <b>[2-248]</b> Tek basınç düşürücü                     |
| <b>[2-243]</b> Emniyet aşırı basınç valfi       | <b>[2-249]</b> Basınçlı hava beslemesi küresel vanası  |
| <b>[2-244]</b> Hava tahliye valfi               | <b>[2-250]</b> Basınçlı hava beslemesi hava bağlantısı |
| <b>[2-245]</b> Malzeme basıncı regülatörü       |  |
| <b>[2-246]</b> Püskürtme havası bağlantısı      |  |

Çift basınç düşürücü

- |   |  |
|---|--|
| <b>[3-241]</b> Malzeme beslemesi küresel vanası | <b>[3-247]</b> Çift basınç düşürücü                    |
| <b>[3-242]</b> Malzeme beslemesi bağlantısı     | <b>[3-248]</b> Püskürtme havası bağlantısı             |
| <b>[3-243]</b> Emniyet aşırı basınç valfi       | <b>[3-249]</b> Basınçlı hava beslemesi küresel vanası  |
| <b>[3-244]</b> Hava tahliye valfi               | <b>[3-250]</b> Basınçlı hava beslemesi hava bağlantısı |
| <b>[3-245]</b> Malzeme basıncı regülatörü       |  |
| <b>[3-246]</b> Püskürtme basıncı regülatörü     |  |

İkinci tabanca bağlantısı

- |  |  |
|--|--|
| <b>[4-97]</b> Malzeme beslemesi küresel vanası | <b>[4-98]</b> Malzeme beslemesi bağlantısı |
|--|--|

**[4-99]** Püskürtme havası küresel vanası

El karıştırma tertibatı

**[5-1]** Karıştırma tertibatı için çevirme kolu

Redüktörlü basınçlı hava karıştırma tertibatı

**[6-1]** Susturucu

**[6-2]** Hava mikrometresi

**[6-3]** Basınçlı hava motoru hava bağlantısı

**[4-100]** Püskürtme havası bağlantısı

**[5-2]** Hava tahliye valfi

**[6-4]** Redüktörlü basınçlı hava motoru

## 7.2. SATA FDG 24 / 48

Malzeme basınç kabı SATA FDG 24 / 48 [7]

**[7-1]** El karıştırma tertibatlı SATA FDG 24 / 48

**[7-2]** Elektrikli karıştırma tertibatlı SATA FDG 24 / 48

**[7-3]** Redüktörsüz basınçlı hava karıştırma tertibatlı SATA FDG 24 / 48

**[7-4]** Redüktörlü basınçlı hava karıştırma tertibatlı SATA FDG 24 / 48

**[7-5]** Tek basınç düşürücülü SATA FDG 24 / 48

**[7-6]** Çift basınç düşürücü ve ikinci tabanca bağlantılı SATA FDG 24 / 48

**[7-7]** Alt malzeme çıkışlı SATA FDG 24

**[7-8]** Kap kapağı

**[7-9]** Malzeme doldurma için kilit vidası

**[7-10]** Basınç kabı

**[7-11]** Sıkıştırma dirseği

**[7-12]** Hava tahliye valfi

**[7-13]** Çubuk vida

**[7-14]** Çift basınç düşürücü

Tek basınç düşürücü

**[8-1]** Tek basınç düşürücü

**[8-2]** Basınçlı hava beslemesi küresel vanası

**[8-3]** Basınçlı hava beslemesi hava bağlantısı

**[8-4]** Püskürtme havası küresel vanası

**[8-5]** Püskürtme havası bağlantısı

**[8-6]** Hava tahliye valfi

**[8-7]** Malzeme beslemesi bağlantısı

**[8-8]** Malzeme beslemesi küresel vanası

**[8-9]** Malzeme basıncı regülatörü

**[8-10]** Emniyet aşırı basınç valfi

Çift basınç düşürücü

- [9-1]** Basınçlı hava beslemesi küresel vanası
- [9-2]** Basınçlı hava beslemesi hava bağlantısı
- [9-3]** Çift basınç düşürücü
- [9-4]** Püskürtme havası bağlantısı
- [9-5]** Hava tahliye valfi
- [9-6]** Malzeme beslemesi bağlantısı
- [9-7]** Malzeme beslemesi küresel vanası
- [9-8]** Malzeme basıncı regülatörü
- [9-9]** Püskürtme basıncı regülatörü
- [9-10]** Emniyet aşırı basınç valfi

İkinci tabanca bağlantısı

- [10-97]** Püskürtme havası küresel vanası
- [10-98]** Püskürtme havası bağlantısı
- [10-99]** Malzeme beslemesi bağlantısı
- [10-100]** Malzeme beslemesi küresel vanası

El karıştırma tertibatı

- [11-25]** Karıştırma tertibatı için çevirme kolu

Elektrikli karıştırma tertibatı

- [12-1]** Karıştırma tertibatı için elektromotor

Redüktörsüz basınçlı hava karıştırma tertibatı

- [13-1]** Hava mikrometresi
- [13-2]** Susturucu (gizli)
- [13-3]** Basınçlı hava motoru
- [13-4]** Basınçlı hava motoru hava bağlantısı

Redüktörlü basınçlı hava karıştırma tertibatı

- [14-1]** Hava mikrometresi
- [14-2]** Redüktörlü basınçlı hava motoru
- [14-3]** Susturucu
- [14-4]** Basınçlı hava motoru hava bağlantısı

## 8. Teknik özellikler

### 8.1. Malzeme basınç kabı

Tanım	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Maks. işletme fazla basıncı	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
İzin verilen işletim sıcaklığı	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °C		



Tanım	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Hacim	10 litre	2.6 gal	24 litre	6,3 gal	48 litre	12.7 gal
Akışkan/Akışkan grubu	2		2		2	
İç boşluk genişliği	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
İç yükseklik genişliği	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Yerleştirme haznesi ve karıştırma tertibatı olmadan ağırlık	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Kabın altında malzeme çıkışı opsiyonu	-		G1		-	

## 8.2. Elektrikli karıştırma tertibatı

Tanım	
Koruma türü	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Gerilim	230 / 400 V 50 Hz
Güç	0,12 kW
Devir sayısı	ca. 100 U / min.
Ağırlık	6,3 kg   14 lbs

## 8.3. Redüktör ile / olmadan basınçlı hava karıştırma tertibatı

Tanım	
Koruma türü	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Çalışma basıncı	2,0 – 6,0 bar   29 psi – 87 psi
Hava sarfiyatı	100 – 600 NI / min
Güç	0,05 – 0,6 kW.
Redüktörsüz devir sayısı	istek üzerine
Redüktör 1:25 ile devir sayısı	50 – 120 U / min
Redüktörsüz ağırlık	1 kg   2.2 lbs
Redüktörlü ağırlık	1,8 kg   4 lbs


## 9. İlk devreye alma


Malzeme basınç kabı tamamen monte edilmiş ve kullanıma hazır halde gönderilir.

Ambalajından çıkardıktan sonra şunları kontrol edin:

- Malzeme basınç kabı hasarlı mı.
- Teslimat kapsamı eksiksiz mi (bakınız bölüm 6)


### 9.1. Malzeme basınç kabı

	<b>⚠ DANGER</b>	<b>Uyarı!</b>
<p>Patlayan hatlar ve hortumlardan dolayı yaralanma tehlikesi          Uygun olmayan hatlar ve hortumların kullanılmasıyla nedeniyle, bunlar çözücü veya fazla yüksek basınçtan dolayı hasar görüp patlayabilir.          → Basıncılı hava ve püskürtme maddesi için; sadece çözücülere karşı dayanımlı, iletme özelliği olan ve teknik bakımdan kusursuz durumda ve sürekli basınç direnci en az 40 bar olan hatlar ve hortumlar kullanın.</p>		

	<b>Bilgi!</b>
<p>Malzeme ve püskürtme basıncı için ikinci bir tabanca bağlantısı yapıldığında, malzeme beslemesi ve püskürtme havası birinci tabanca bağlantısına benzer olarak bağlanır.</p>	


- Hava tahliye valfini **[2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5]** kapatın.  
 Tek basınç düşürücü modeli
  - Püskürtme havası için küresel vanayı **[2-7]/[8-4]** kapatın.
 İkinci tabanca bağlantılı model
  - Püskürtme havası için küresel vanayı **[4-3]/[10-1]** kapatın.
- Malzeme beslemesi için küresel vanayı **[2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]** kapatın.
- Malzeme hortumunu malzeme beslemesine **[2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3]** bağlayın.  
 Alt malzeme çıkışı modeli
  - Malzeme hortumunu alt malzeme çıkışında **[7-7]** bağlayın.
- Püskürtme havasını hava bağlantısına **[2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4]** bağlayın.
- Basıncılı hava beslemesini hava bağlantısına **[2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2]** bağlayın.
- Tüm bağlantıları sağlam oturma ve sızdırmazlık bakımından kontrol edin.

## 9.2. Basınçlı hava karıştırma tertibatı

	<b>NOTICE</b>	<b>Dikkat!</b>
<p>Fazla yüksek hava giriş basıncından dolayı hasarlar Basınçlı hava motorunda fazla yüksek bir hava giriş basıncı ona hasar verebilir. → 7 bar değerindeki maksimum hava giriş basıncını aşmayın.</p>		


- Basınçlı hava şebekesini basınçlı hava motoru bağlantısına **[6-3]/[13-4]/[14-4]** bağlayın.

## 9.3. Elektrikli karıştırma tertibatı

	<b>DANGER</b>	<b>Uyarı!</b>
<p>Elektrik çarpması nedeniyle ölüm tehlikesi Mevcut gerilim ile yapılan kurulum ve bakım çalışmaları ağır yaralanmalara ve ölüme neden olmaktadır. → Elektrikli karıştırma tertibatındaki çalışmalardan önce elektrik gerilimini kapatın ve yetkisiz yeniden devreye alınmaya karşı emniyetleyin. Elektromotoru yalnızca tüm kutupları ayıran bir şalterle kapatılabilen akım devrelerine bağlayın.</p>		

- Elektrikli karıştırma tertibatını ekte bulunan dokümantasyondaki gibi elektrik akım şebekesine bağlayın.

## 10. Ayar modu


	<b>DANGER</b>	<b>Uyarı!</b>
<p>Patlayan malzeme basınç kabından dolayı ölüm tehlikesi. Kapla çalışırken ortaya çıkan elektrostatik yükler bir kıvılcım oluşumuna ve dolayısıyla malzeme basınç kabının patlamasına yol açabilir. → Basınç kabını yeterince topraklayın. → &lt; 1 MOhm deşarj direncini sağlama alın. → Sadece onaylı ve iletken hortumlar kullanın.</p>		


### 10.1. Karıştırma tertibatları

El karıştırma tertibatı

Çevirme kolu **[5-1]/[11-1]** üzerinden malzeme manüel olarak karıştırılabilir.

Basınçlı hava karıştırma tertibatı


 <b>NOTICE</b>	Dikkat!
<p>Yanlış işlenen basınçlı havadan dolayı hasarlar          Yanlış işlenen basınçlı hava, basınçlı hava motoruna hasar verebilir.          → Basınçlı hava motorunun çalıştırılması için teknik açıdan temiz ve yağlanmış basınçlı hava gereklidir. Yağ miktarı dakikada yakl. 1 damla asitsiz yağdır.</p>	

 <b>NOTICE</b>	Dikkat!
<p>Fazla yüksek devir sayısından dolayı hasarlar          Karıştırma tertibatının fazla yüksek bir devir sayısı onu hasara uğratabilir.          → Karıştırma tertibatını asla yüksüz çalıştırmayın ve devir sayısını sadece tam karıştırma için gerektiği kadar yüksek seçin.</p>	

Karıştırma tertibatının devir sayısı, hava mikrometresi **[6-2]/[13-1]/[14-1]** üzerinden kademesiz olarak ayarlanabilir.


- Sola bir çevirme, karıştırma tertibatının devir sayısını yükseltir.
- Sağa bir çevirme, karıştırma tertibatının devir sayısını düşürür.

Elektrikli karıştırma tertibatı

 <b>NOTICE</b>	Dikkat!
<p>Aşırı ısınmadan dolayı hasarlar          Fazla yüksek sıcaklıklar elektromotora hasar verir.          → Elektrikli karıştırma tertibatı çalıştırılırken motorun havalandırma yarıklarının kapanmamasına dikkat edin.</p>	

- Elektrikli karıştırma tertibatını **[12-1]** harici kontrol ünitesi üzerinden açıp kapatın.

10.2. Malzeme ve püskürtme havası beslemesini oluşturma

 <b>DANGER</b>	Uyarı!
<p>Bağlı olmayan malzeme ve basınçlı hava hatları nedeniyle yaralanma tehlikesi          Dışarı çıkan malzeme ve doğru şekilde bağlanmamış basınçlı hava hatları yaralanmalara neden olabilir.          → Malzeme ve basınçlı hava hatlarını sağlam oturma bakımından kontrol edin.</p>	

- Basınçlı hava beslemesi küresel vanasını [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1] açın.  
Tek basınç düşürücü modeli
  - Püskürtme havası küresel vanasını [2-7]/[8-4] açın.
- İkinci tabanca bağlantılı model
  - Püskürtme havası küresel vanasını [4-3]/[10-1] açın.
- Malzeme beslemesi küresel vanasını [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4] açın.

### 10.3. Malzeme ve püskürtme basıncının ayarlanması

Malzeme basıncının ayarlanması

Malzeme basıncı, basınç regülatörü [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8] çevrilerek kademesiz olarak ayarlanabilir.


- Basınç regülatörünün sola çevrilmesiyle malzeme basıncı azaltılır.
- Basınç regülatörünün sağa çevrilmesiyle malzeme basıncı yükseltilir.


Püskürtme basıncının ayarlanması (sadece çift basınç düşürücü modelinde)

Püskürtme basıncı, basınç regülatörü [3-6]/[9-9] çevrilerek kademesiz olarak ayarlanabilir.

- Basınç regülatörünün sola çevrilmesiyle püskürtme basıncı azaltılır.
- Basınç regülatörünün sağa çevrilmesiyle püskürtme basıncı yükseltilir.

### 10.4. Püskürtme maddesinin değişimi

 <b>DANGER</b>	<b>Uyarı!</b>
<p>Havasız atılmayan malzeme basınç kabından dolayı ölüm tehlikesi Basınç altında bulunan bir malzeme basınç kabı açılırken patlama meydana gelir.</p> <p>→ Malzeme basınç kabını her seferinde açmadan önce basınçlı hava beslemesinden ayırın ve hava tahliye valfi [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] üzerinden havayı tamamen boşaltın.</p>	

 <b>DANGER</b>	<b>Uyarı!</b>
<p>Çalışan karıştırma tertibatından dolayı yaralanma tehlikesi Çalışan karıştırma tertibatıyla malzeme basınç kabı açılırken vücut uzuvları ve giysi parçaları içeri çekilebilir.</p> <p>→ Karıştırma tertibatını açmadan evvel kapatın ve yeniden devreye alınmaya karşı emniyetleyin.</p>	

Malzeme basınç kabının açılması

- Karıştırma tertibatını elektrik-/basınçlı hava şebekesinden ayırın ve yeniden devreye alınmaya karşı emniyetleyin.
- Malzeme beslemesi küresel vanasını **[2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4]** kapatın.
- Basınçlı hava beslemesi küresel vanasını **[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]** kapatın.

Tek basınç düşürücü modelinde

- Püskürtme havası küresel vanasını **[2-6]/[8-4]** kapatın.

İkinci tabanca bağlantılı modelde

- Püskürtme havası küresel vanasını **[4-3]/[10-1]** kapatın.
- Malzeme basınç kabını basınçlı hava şebekesinden ayırın.
- Malzeme basınç kabının hava tahliye valfi **[2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5]** üzerinden havasını tamamen boşaltın.
- Çubuk vidayı **[1-10]/[7-13]** çözün.
- Sıkıştırma dirseğini **[1-7]/[7-11]** dışarı doğru katlayın.
- Kap kapağını **[1-5]/[7-8]** basınç kabından **[1-8]/[7-10]** çıkarın.
- Basınç kabını uygun temizlik maddesiyle temizleyin (bakınız bölüm 12).
- Malzeme basınç kabını püskürtme maddesiyle doldurun.


Malzeme basınç kabının kapatılması

- Kap kapağını **[1-5]/[7-8]** malzeme basınç kabının **[1-8]/[7-10]** üzerine takın.
- Sıkıştırma dirseğini **[1-7]/[7-11]** içeri katlayın ve çubuk vidayı **[1-10]/[7-13]** kapağın iç çıkıntı tarafında konumlandırın.
- Çubuk vidayı el sıkılığında sıkıştırın.
- Karıştırma tertibatını elektrik-/basınçlı hava şebekesine bağlayın.
- Malzeme basınç kabını basınçlı hava şebekesine bağlayın ve izin verilen aralıkta basıncı ayarlayın.
- Malzeme ve püskürtme havası beslemesini oluşturun (bakınız bölüm 10.2).

## 11. Bakım ve onarım

Aşağıdaki bölümde malzeme basınç kabının bakımı ve onarımı anlatılmıştır.

## 11.1. Emniyet aşırı basınç valfinin kontrolü

	<b>▲ DANGER</b>	<b>Uyarı!</b>
<p>Arızalı emniyet aşırı basınç valfinden dolayı yaralanma tehlikesi Arızalı bir emniyet aşırı basınç valfi, boya basınç kabının havasını düzgün biçimde atamaz ve patlama meydana gelebilir. → Emniyet aşırı basınç valfini düzenli olarak kontrol edin. Emniyet aşırı basınç valfi üflemiyorsa, basınç kabını derhal devreden çıkartın ve emniyet aşırı basınç valfini değiştirin.</p>		

Emniyet aşırı basınç valfi **[2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10]** sadece bu alanda yeterli bilgilere sahip personel tarafından kontrol edilebilir.

- Hava tahliye valfini kapatın.
- Malzeme basınç kabına, izin verilen aralık içerisinde basınç uygulayın.
- Emniyet aşırı basınç valfini sola çevirerek kontrol edin. İştilir şekilde hava kaçmalıdır.
- Kontrol tamamlandıktan sonra emniyet aşırı basınç valfini tekrar kapatın.

## 11.2. Kap kapağı contasının kontrolü

- Malzeme basınç kabını açın (bakınız bölüm 10.4).
- Kap kapağı **[1-5]/[7-8]** ve basınç kabı **[1-8]/[7-10]** arasındaki contayı hasar bakımından kontrol edin.
- Malzeme basınç kabını kapatın (bakınız bölüm 10.4).

## 11.3. Malzeme ve hava bağlantılarının kontrolü

- Her işletim sonrasında hava ve malzeme bağlantılarını sızdırmazlık ve sağlam oturma bakımından kontrol edin.

## 11.4. Basıncılı hava motorunun yeniden yağlanması

Basıncılı hava karıştırma tertibatının motoru neredeyse bakımsızdır. Fakat güç kaybı meydana geldiğinde bir motor yıkama uygulanabilir.

- Karıştırma tertibatını basıncılı hava şebekesinden ayırın.
- Basıncılı hava beslemesini basıncılı hava motoru beslemesinden **[6-3]/[13-4]/[14-4]** sökün.
- Basıncılı hava motoru hava beslemesine birkaç damla petrol doldurun.
- Basıncılı hava motorunu karıştırma kanadında birkaç kez elle ileri geri döndürün.
- Basıncılı hava beslemesini basıncılı hava motoru beslemesine **[6-3]/[13-4]/[14-4]** takın.
- Basıncılı hava motoruna yakl. 0,5 bar hava basıncı uygulayın ve normal

güç sağlanana kadar süpürün.

- Basınçlı hava beslemesini basınçlı hava motoru hava beslemesinden sökün ve birkaç damla asitsiz yağ ilave edin.
- Basınçlı hava beslemesini tekrar basınçlı hava motoru hava beslemesine vidalayın.

### 11.5. Karıştırma kanadı ve yatak kovanı değiştirilmesi

Redüktör ile/olmadan basınçlı hava/elektrikli karıştırma tertibatlı  
SATA FDG 24/48

Sökme:

- Malzeme basınç kabını açın (bakınız bölüm 10.4).
- Redüktör ile basınçlı hava/elektrikli karıştırma tertibatı ile kapağı çıkarın.
- Altıköşe somunu **[15-3]** karıştırma kanadında **[15-2]** sökün.
- Karıştırma kanadını karıştırma tertibatı milinden **[15-7]** çekip alın.
- Konik pimi **[15-6]** karıştırma tertibatı mili traversinden **[15-4]** çıkarın.
- Tespit segmanını **[15-1]** sökün.
- Karıştırma tertibatı mili traversinden kapağı sökün.
- Karıştırma tertibatı mili traversi ile yatak kovasını **[15-5]** karıştırma tertibatı milinden çekin.
- Karıştırma tertibatı mili traversinden yatak kovasını çekip çıkarın.

Montaj:

- Yatak kovasını **[15-5]** karıştırma tertibatı mili traversinin **[15-4]** içine takın.
- Yatak kovası ile karıştırma tertibatı mili traversini karıştırma tertibatı milinin **[15-7]** üstüne itin.
- Karıştırma tertibatı mili traversinin vidalarını kapakta sıkın.
- Konik pimi **[15-6]** karıştırma tertibatı mili traversinin içine takın.
- Tespit segmanını **[15-1]** monte edin.
- Karıştırma kanadını **[15-2]** karıştırma tertibatı milinin üstüne itin.
- Alt altıköşe somunu **[15-3]** karıştırma kanadında sıkın.
- Redüktör ile basınçlı hava/elektrikli karıştırma tertibatı ile kapağı malzeme basınç kabının üzerine takın.
- Malzeme basınç kabını kapatın (bkz. Bölüm 10.4).

### 11.6. Salmastra kutusu paketi, O ring ve piriç yatak kovası değişimi

SATA paint set 10 ve SATA FDG 24/48 ile el karıştırma tertibatı

Sökme:




- Malzeme basınç kabını açın (bakınız bölüm 10.4).
- El karıştırma tertibatı ile kapağı çıkarın.
- Çevirme kolunu **[16-3]** karıştırma tertibatı milinden **[16-2]** sökün.
- Dişli pimi **[16-10]** üst ayar halkasında **[16-4]** çözün.
- Üst ayar halkasını karıştırma tertibatı milinden çekip çıkarın.
- Salmastra kutusunu **[16-5]** sökün.
- Salmastra kutusundan O ringi **[16-9]** çıkarın.
- Karıştırma tertibatı milini aşağı doğru göbekten **[16-6]** dışarı çekin.

Sadece SATA FDG 24/48

- Disk **[16-1]** karıştırma tertibatı milinin üzerinde kalabilir.
- Salmastra kutusu paketini **[16-8]** göbekten çıkarın.
- Gerekirse piriç yatak kovanını **[16-7]** yukarı doğru göbekten dışarı sürün.

Montaj:

	<b>NOTICE</b>	<b>Dikkat!</b>
<p>Uyumsuz alet takımı nedeniyle hasarlar Uyumsuz alet takımı montaj sırasında piriç yatak kovanına hasar verebilir. → Piriç yatak kovanını dikkatli şekilde takın ve o sırada özel alet kullanın.</p>		

- Gerekirse piriç yatak kovanını **[16-7]** göbeğin **[16-6]** içine takın.
- Karıştırma tertibatı milini **[16-2]** alttan göbeğin içine itin.
- O ringi **[16-9]** salmastra kutusuna **[16-5]** takın.
- Üç grafit ipi **[16-8]** karıştırma tertibatı milinin etrafına sarın ve göbeğin içine bastırın.
- Karıştırma tertibatı milinin kuvvet harcanmadan elle çevrileceği şekilde salmastra kutusunu takın.
- Üst ayar halkasını **[16-4]** karıştırma mili tertibatının üstüne itin.
- Dişli pimi **[16-10]** üst ayar halkasında sıkın.
- Çevirme kolunu **[16-3]** karıştırma tertibatı milinin üstüne monte edin.
- El karıştırma tertibatı ile kapağı malzeme basınç kabının üzerine takın.
- Malzeme basınç kabını kapatın (bkz. Bölüm 10.4).


Redüktörsüz basınçlı hava karıştırma tertibatlı SATA FDG 24/48

Sökme:

- Malzeme basınç kabını açın (bakınız bölüm 10.4).
- Redüktörsüz basınçlı hava karıştırma tertibatı ile kapağı çıkarın.

- Kontra somunu [17-7] ve sonra altıgen vidayı [17-8] çözün.
- Dişli pimi [17-16] ayar halkasında [17-15] göbeğin [17-9] altında çözün.
- Disk [17-17] ile ayar halkasını karıştırma tertibatı milinde [17-3] aşağı doğru itin.
- Altıköşe somunu [17-13] karıştırma tertibatı milinden sökün.
- Karıştırma kanadını [17-12] karıştırma tertibatı milinden çekip çıkarın ve dişli pimi [17-11] ayar halkasında [17-14] karıştırma tertibatı mili traver-sinin [17-10] üzerinde çözün (bkz. Bölüm 11.5).
- Basıncılı hava motorunu [17-1] ve fleks rakoru [17-2] karıştırma tertibatı mili ile yukarı doğru yuvadan [17-18] dışarı itin.
- Alt rakor yarısında dişli pimi çözün.
- Fleks rakor ile basıncılı hava motorunu çıkarın.
- Karıştırma tertibatı milini aşağı doğru göbekten dışarı çekin.
- Salmastra kutusunu [17-5] sökün.
- Salmastra kutusundan O ringi [17-4] çıkarın.
- Salmastra kutusu paketini [17-6] göbekten çıkarın.
- Gerekirse pirinç yatak kovanını [17-19] yukarı doğru göbekten dışarı sürün.

#### Montaj:

	<b>NOTICE</b>	<b>Dikkat!</b>
<p>Uyumsuz alet takımı nedeniyle hasarlar Uyumsuz alet takımı montaj sırasında pirinç yatak kovanına hasar ve-rebilir. → Pirinç yatak kovanını dikkatli şekilde takın ve o sırada özel alet kulla-nın.</p>		

- Gerekirse pirinç yatak kovanını [17-19] göbeğin [17-9] içine takın.
- Karıştırma tertibatı milini [17-3] alttan göbeğin içine itin.
- Üç grafit ipi [17-6] karıştırma tertibatı milinin etrafına sarın ve göbeğin içine bastırın.
- O ringi [17-4] salmastra kutusuna [17-5] takın.
- Karıştırma tertibatı milinin kuvvet harcanmadan elle çevrileceği şekilde salmastra kutusunu takın.
- Basıncılı hava motorunu [17-1] ve fleks rakoru [17-2] karıştırma tertibatı milinin üzerine itin.
- Alt rakor yarısında dişli pimi sıkın.
- Karıştırma tertibatı mili ile fleks rakoru yuvanın [17-18] içine çekin.
- Ayar halkasını [17-15] disk [17-17] ile karıştırma tertibatı milinin üzerin-

de yukarı doğru göbeğe itin.

- Dişli pimi **[17-16]** ayar halkasında sıkın.
- Karıştırma kanadını **[17-12]** karıştırma tertibatı milinin üzerine itin ve dişli pimi **[17-11]** ayar halkasında **[17-14]** karıştırma tertibatı mili traversinin **[17-10]** üzerinde sıkın (bkz. Bölüm 11.5).
- Karıştırma tertibatı milinde altıköşe somunu **[17-13]** vidalayın ve sıkın.
- Altıgen vidayı **[17-8]** sıkın
- Altıgen vidayı kontra somun **[17-7]** ile emniyete alın.
- Redüktörsüz basınçlı hava karıştırma tertibatı ile kapağı malzeme basınç kabının üzerine takın.
- Malzeme basınç kabını kapatın (bkz. Bölüm 10.4).

Redüktör ile basınçlı hava karıştırma tertibatlı SATA paint set 10 ve redüktör ile basınçlı hava/elektrikli karıştırma tertibatlı SATA FDG 24/48

Sökme:

- Malzeme basınç kabını açın (bakınız bölüm 10.4).
- Redüktör ile basınçlı hava/elektrikli karıştırma tertibatı ile kapağı çıkarın.
- Kontra somunu **[18-10]** ve sonra altıgen vidayı **[18-11]** çözün.
- Basınçlı hava motorunu redüktör **[18-1]** ve üst rakor yarısı **[18-2]** ile çıkarın.
- Rakor diskini **[18-3]** çıkarın.
- Dişli pimi **[18-19]** ayar halkasında **[18-18]** göbeğin **[18-12]** altında çözün.
- Disk **[18-20]** ile ayar halkasını karıştırma tertibatı milinde **[18-6]** aşağı doğru itin.

Sadece redüktör ile basınçlı hava/elektrikli karıştırma tertibatlı SATA FDG 24/48


- Altıköşe somunu **[18-16]** karıştırma tertibatı milinden sökün.
- Karıştırma kanadını **[18-15]** karıştırma tertibatı milinden sökün ve dişli pimi **[18-14]** ayar halkasında **[18-17]** karıştırma tertibatı mili traversi **[18-13]** üzerinde çözün (bkz. Bölüm 11.5).
- Alt rakor yarısı **[18-4]** ile karıştırma tertibatı milini yukarı doğru yuvadan **[18-21]** dışarı itin.
- Alt rakor yarısında dişli pimi çözün.
- Alt rakor yarısını karıştırma tertibatı milinden çekip çıkarın.

Sadece SATA paint set 10

- Diski **[18-5]** çıkarın.
- Salmastra kutusunu **[18-8]** sökün.

- Salmastra kutusundan O ringi **[18-7]** çıkarın.
- Karıştırma tertibatı milini aşağı doğru göbekten dışarı çekin.
- Salmastra kutusu paketini **[18-9]** göbekten çıkarın.
- Gerekirse piriç yatak kovanını **[18-22]** yukarı doğru göbekten dışarı sürün.

Montaj:

	<b>NOTICE</b>	Dikkat!
<p>Uygunsuz alet takımı nedeniyle hasarlar Uygunsuz alet takımı montaj sırasında piriç yatak kovanına hasar verebilir. → Piriç yatak kovanını dikkatli şekilde takın ve o sırada özel alet kullanın.</p>		

- Gerekirse piriç yatak kovanını **[18-22]** göbeğin **[18-12]** içine takın.
- Karıştırma tertibatı milini **[18-6]** alttan göbeğin içine itin.
- O ringi **[18-7]** salmastra kutusuna **[18-8]** takın.
- Karıştırma tertibatı milini göbeğin içine sokun.
- Üç grafit ipi **[18-9]** karıştırma tertibatı milinin etrafına sarın ve göbeğin içine bastırın.
- Karıştırma tertibatı milinin kuvvet harcanmadan elle çevrileceği şekilde salmastra kutusunu takın.

Sadece SATA paint set 10

- Diski **[18-5]** karıştırma tertibatı milinin üzerinde takın.
- Alt rakor yarısını **[18-4]** karıştırma tertibatı milinin üzerinde takın.
- Dişli pim ile alt rakor yarısını karıştırma tertibatı milinin üzerinde tespit edin.
- Alt rakor yarısı ise karıştırma tertibatı milini aşağıya doğru yuvanın **[18-21]** içine itin.
- Ayar halkasını **[18-18]** disk **[18-20]** ile karıştırma tertibatı milinin üzerinde yukarı doğru göbeğe itin.
- Dişli pimi **[18-19]** ayar halkasında sıkın.

Sadece redüktör ile basınçlı hava/elektrikli karıştırma tertibatlı  
SATA FDG 24/48


- Karıştırma kanadını **[18-15]** karıştırma tertibatı milinin üzerinde monte edin ve dişli pimi **[18-14]** ayar halkasında **[18-17]** karıştırma tertibatı mili traversinin **[18-13]** üzerinde sıkın (bkz. Bölüm 11.5).
- Karıştırma tertibatı milinde altköşe somunu **[18-16]** vidalayın ve sıkın.


- Rakor diskini **[18-3]** yerleştirin.
- Basıncılı hava motorunu redüktör **[18-1]** ve üst rakor yarısı **[18-2]** ile doğru konumda takın.
- Altıgen vidayı **[18-11]** sıkın
- Altıgen vidayı kontra somun **[18-10]** ile emniyete alın.
- Redüktör ile basıncılı hava/elektrikli karıştırma tertibatı ile kapağı malzeme basınç kabının üzerine takın.
- Malzeme basınç kabını kapatın (bkz. Bölüm 10.4).

## 12. Bakım ve saklama

Malzeme basınç kabının işlevselliğini sağlamak için ürünün dikkatle kullanılması ve sürekli bakım yapılması gereklidir.

Malzeme basınç kabını kuru bir yerde depolayın.

	<b>NOTICE</b>	<b>Dikkat!</b>
<p>Yanlış temizlik maddelerinden dolayı hasar oluşumu Agresif temizlik maddeleri kullanıldığı takdirde boya basınç kabı zarar görebilir.</p> <p>→ Agresif temizlik maddeleri kullanmayın.</p> <p>→ pH-değeri 6 – 8 arası nötr temizlik sıvıları kullanın.</p> <p>→ Asit, alkalik çözelti, baz, asitli yakıcı, uygunsuz rejeneratlar veya başka agresif temizlik maddeleri kullanmayın.</p>		

	<b>NOTICE</b>	<b>Dikkat!</b>
<p>Katılaşmış malzemeden dolayı hasarlar Boya basınç kabında katılaşmış malzeme onu hasara uğratabilir.</p> <p>→ Malzemeyi en geç hazne işlem süresine ulaşıldıktan sonra boya basınç kabından çıkarın ve onu temizleyin.</p>		

- Malzeme basınç kabını her kullanımdan sonra ve her malzeme değişiminden önce temizleyin.

## 13. Arızalar

Eğer var olan bir arıza aşağıda açıklanan yardım tedbirleriyle giderilemez ise, malzeme basınç kabını SATA'nın müşteri hizmetlerine gönderin (adres için bakınız bölüm 14).

Arıza	SEBEPLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
Kap flanşı ile kap kapağı arasında sızıntı.	Kap flanşı, kapak contası kirlenmiş veya gözenekli.	Contayı temizleyin ya da değiştirin.

Arıza	SEBEPLER	ÇÖZÜM ÖNERİLERİ
Basınçlı hava armatüründe sızıntı.	Contalar arızalı.	Contaları değiştirin.
Karıştırma tertibatı yuvası sızıntısı.	Contalar arızalı.	Contaları değiştirin.
Malzeme çıkışı sızıntısı.	Contalar arızalı.	Contaları değiştirin.
Malzeme basıncı ayarlanamıyor.	Malzeme basınç regülatörü arızalı.	Malzeme basınç regülatörünü değiştirin.

#### 14. Müşteri servisi

SATA bayiniz tarafından aksesuar, yedek parça ve teknik destek verilmektedir.


#### 15. Aksesuar

##### Şaryo

SATA FDG 24/48 bir şaryo ile kolayca ve rahat şekilde taşınabilir.


##### Yerleştirme haznesi

Malzeme basınç kabı bir paslanmaz çelik yerleştirme haznesiyle sonradan donatılarak, malzeme basınç kabının temizliği oldukça kolaylaştırılır.

 Bilgi!
Yerleştirme haznesinin sonradan donatılması mümkün değildir. Nakil borusu ve tahrik mili bunun için kısaltılmalıdır.

Ürün No.			Tanım	Adet
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Şaryo	1 adet
47530	31302	47639	Yerleştirme haznesi	1 adet
Talebe bağlı	Talebe bağlı	Talebe bağlı	Çift hortum	1 set

## 16. Yedek parça

	<b>NOTICE</b>	<b>Dikkat!</b>
<p>Aşırı ısıtma nedeniyle hasarlar Yapışık yedek parçalar sökülürken 2 komponentli yapıştırıcının çözülmesi için bir sıcak hava fönünün kullanılması zorunludur. Bileşenlerin aşırı ısıtılması halinde yüzey kaplaması hasar görebilir. → Bileşenleri aşırı ısıtmayın.</p>		

## 16.1. SATA paint set 10 [19]

	Ürün No.	Tanım	Adet
[19-1]		Tek basınç düşürücü, paslanmaz çelik	1 adet
[19-2]	19026	Tek basınç düşürücü, komple manometre ve emniyet valfi 3,0 bar, nikel kaplamalı çelik	1 adet
[19-3]		Çift basınç düşürücü, paslanmaz çelik	1 adet
[19-4]	19018	Çift basınç düşürücü, komple, nikel kaplamalı çelik	1 adet
[19-5]	88484	Çekvalf	1 adet
[19-6]	17376	Boru somunu, G 1/4"	1 adet
[19-7]	19166	Hava boşaltma vanası, komple, G 3/8" A	1 adet
[19-8]	72868	Küresel vana malzeme çıkışı, paslanmaz çelik G 1/2" A	1 adet
[19-9]	79863	Altıköşe somun G 3/8"	1 adet
[19-10]	72769	Conta halkası	1 adet
[19-11]	47530	Yerleştirme haznesi, paslanmaz çelik, SATA paint set 10 için	1 adet
[19-12]	27573	Emniyet halkası 12x1	1 adet
[19-13]	72561	Pim	1 adet
[19-14]	52746	Çift basınç düşürücü, paslanmaz çelik	1 adet
[19-15]	19034	Gözlü civata	1 adet
[19-16]	19042	Disk 13	1 adet
[19-17]	24315	Bilyalı kol M 12	1 adet
[19-18]	47548	Karıştırma kanadı	1 adet
[19-19]	19000	Taşıma kolu, komple	1 adet
[19-20]	18952	Malzeme çıkışı, G 1/2" A	1 adet

	Ürün No.	Tanım	Adet
[19-21]	17921	Dağıtıcı parçası	1 adet
[19-22]	25890	Conta halkası, 13x18x1, Cu	1 adet
[19-23]	19166	Hava boşaltma vanası, komple, G 3/8" A	1 adet
[19-24]	22129	Küresel vana, komple, G 3/8" x G 1/4" A	1 adet
[19-25]	18945	Emniyet valfi PN 3, 1/4" A	1 adet
[19-26]	18937	Manometre 0 – 4 bar	1 adet
[19-27]	19158	Manometre 0 – 10 bar	1 adet
[19-28]	79715	Tek basınç düşürücü, paslanmaz çelik	1 adet
[19-29]	19232	Salmastra kutusu paketi (3 adet)	1 set
[19-30]	29132	Salmastra kutusu	1 adet
[19-31]	22269	O ring 12x3 mm	1 adet
[19-32]	4812	Ayar halkası A 12	1 adet
[19-33]	197590	Çevirme kolu	1 adet
[19-34]	14233	El karıştırma tertibatı, komple paslanmaz çelik modeli	1 adet
[19-35]	79079	Çift basınç düşürücü, paslanmaz çelik	1 adet
[19-36]	81034	Karıştırma kanadı	1 adet
[19-37]	58842	Disk	1 adet
[19-38]	35725	Komple rakor, hava karıştırma tertibatı için	1 adet
[19-39]	35758	Rakor diski	1 adet
[19-40]	6296	Redüktörlü hava motoru	1 adet
[19-41]	6981	SATA çabuk bağlantı rakoru nipeli G 1/4" I (5 Stück)	1 set

## 16.2. SATA FDG 24 ve SATA FDG 48 [20]

	Ürün No.		Tanım	Adet
	FDG 24	FDG 48		
[20-1]	19224	–	Çift basınç düşürücü, komple manometre ve emniyet valfi 6,0 bar ile	1 adet
	–	12880	Çift basınç düşürücü, komple manometre ve emniyet valfi 4,0 bar ile	1 adet



	Ürün No.		Tanım	Adet
	FDG 24	FDG 48		
[20-2]	19216	–	Tek basınç düşürücü, komple manometre ve emniyet valfi ile, maks. basınç 6,0 bar	1 adet
	–	12922	Tek basınç düşürücü, komple manometre ve emniyet valfi ile, maks. basınç 4,0 bar	1 adet
[20-3]	177972	177972	Tapa G 3/4"	1 adet
[20-4]	197590	197590	Çevirme kolu	1 adet
[20-5]	22269	22269	O ring 12x3 mm	1 adet
[20-6]	19232	19232	Salmastra kutusu paketi (3 adet)	1 set
[20-7]	19174	19174	Doldurma ağız için kapak	1 adet
[20-8]	19182	19182	Doldurma ağız kapağı için conta	1 adet
[20-9]	9472	–	Conta halkası, EPDM profil urganı yeşil	1 adet
	–	173989	Conta halkası, EPDM profil urganı yeşil	1 adet
[20-10]	4812	4812	Ayar halkası A 12	1 adet
[20-11]	29132	29132	Salmastra kutusu	1 adet
[20-12]	183814		Tapa G 1/2"	1 adet
[20-13]	58842	58842	Disk	1 adet
[20-14]	41269	42671	Karıştırma kanadı, komple	1 adet
[20-15]	19620	–	Rakor	1 adet
[20-16]	18861	–	Manşon sürgülü vana G 1"	1 adet
[20-17]			Emniyet halkası 16 DIN 471	1 adet
[20-18]			Cıvata 16x54 mm	1 adet
[20-19]	179119	179119	Sıkıştırma dirseği	1 adet
[20-20]	174037	174037	Çubuk vida	1 adet
[20-21]	12294	12294	Üst için malzeme çıkışı	1 adet
[20-22]	19166	19166	Hava boşaltma vanası G 3/8" A, komple	1 adet
[20-23]	19158	–	Manometre 0 – 10 bar, G 1/4"	1 adet
	–	18960	Manometre 0 – 6 bar, kırmızı markör 4 bar'da	1 adet

	Ürün No.		Tanım	Adet
	FDG 24	FDG 48		
[20-24]	19380	–	Emniyet aşırı basınç valfi G 3/8", 6 bar ayarlı	1 adet
	–	19349	Emniyet aşırı basınç valfi G 3/8", 4 bar ayarlı	1 adet
[20-25]	19158	19158	Manometre 0 – 10 bar, G 1/4"	1 adet
[20-26]	77669	77669	Bilyeli vana, komple	1 adet
[20-27]	6296	6296	Redüktörlü hava motoru	1 adet
[20-28]	35725	35725	Rakor, komple redüktörlü hava karıştırma tertibatı için	1 adet
[20-29]	35758	35758	Rakor disk	1 adet
[20-30]	29165	29165	Yatak kovası	1 adet
[20-31]	93096	–	Yatak braket, komple	1 adet
	–	93104	Yatak braket, komple	1 adet
[20-32]	65201	–	Karıştırma mili	1 ad
	–	65227	Karıştırma mili	1 ad
[20-33]	29173	29173	Tespit segmanı	1 adet
[20-34]	46581	46581	Karıştırma kanadı, komple	1 adet
[20-35]	148130	148130	Altıköşe somun M 12	1 adet
[20-36]	58842	58842	Disk	1 adet
[20-37]	117077	117077	Karıştırma kanadı	1 adet
[20-38]	28928	28928	Fleks rakor	1 adet
[20-39]	46987	46987	Redüktörsüz karıştırma tertibatı için basınçlı hava motoru	1 adet
[20-40]	63925	63925	Patlama korumalı elektromotor 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 dev/dak	1 adet
[20-41]	31302	–	Yerleştirme haznesi, paslanmaz çelik	1 adet
	–	47639	Yerleştirme haznesi, paslanmaz çelik	1 adet

## 17. AB Uygunluk Beyanı

Güncel olarak geçerli uygunluk beyanını burada bulabilirsiniz:



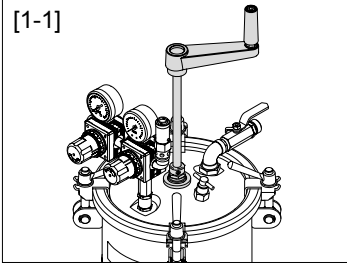
[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



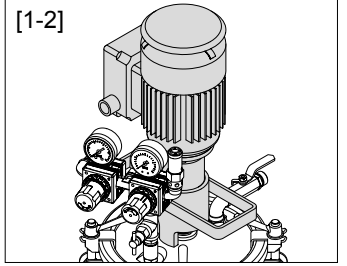
[1]



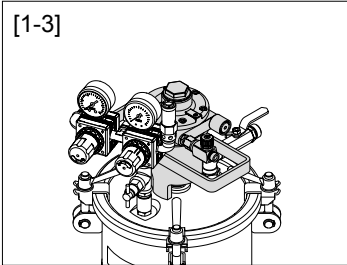
[1-1]



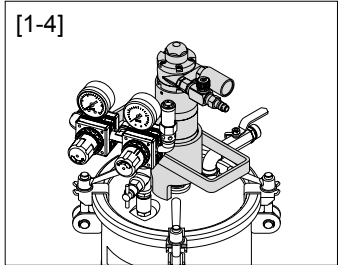
[1-2]



[1-3]



[1-4]



[1-14]

[1-13]

[1-12]

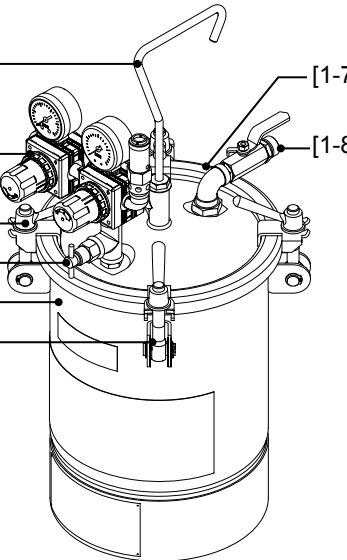
[1-11]

[1-10]

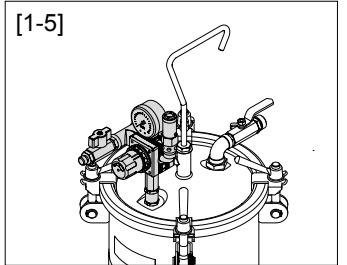
[1-9]

[1-7]

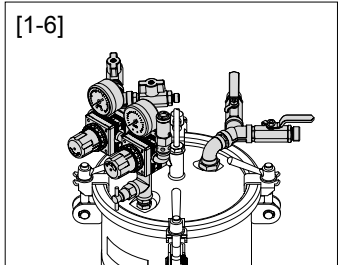
[1-8]



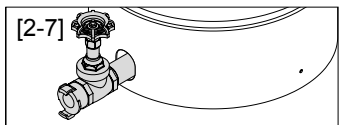
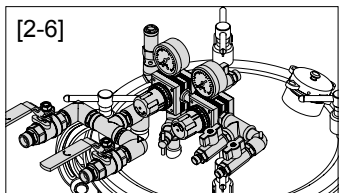
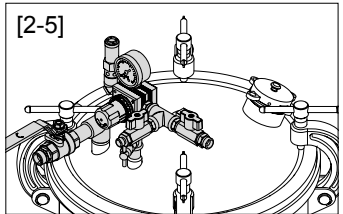
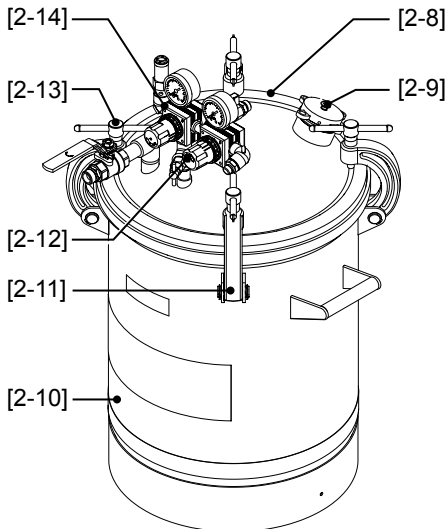
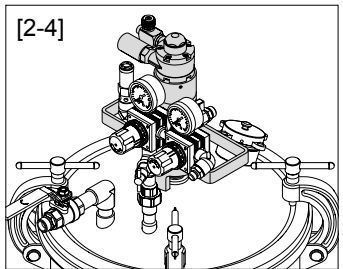
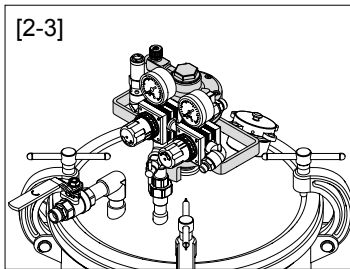
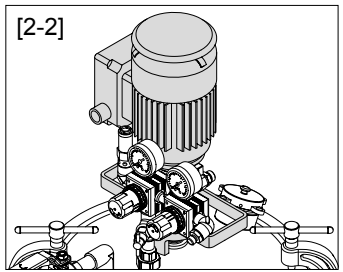
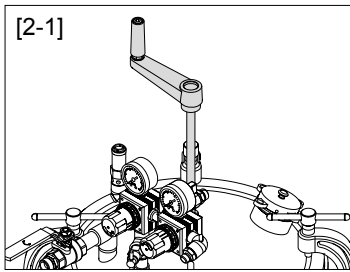
[1-5]



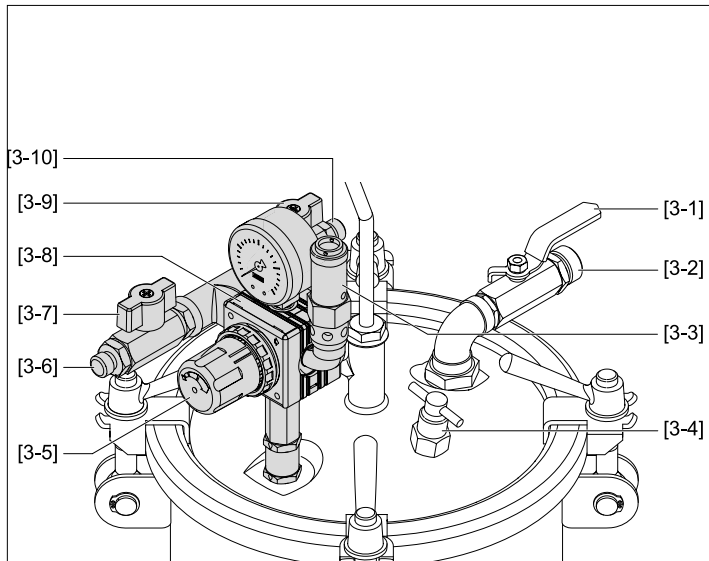
[1-6]



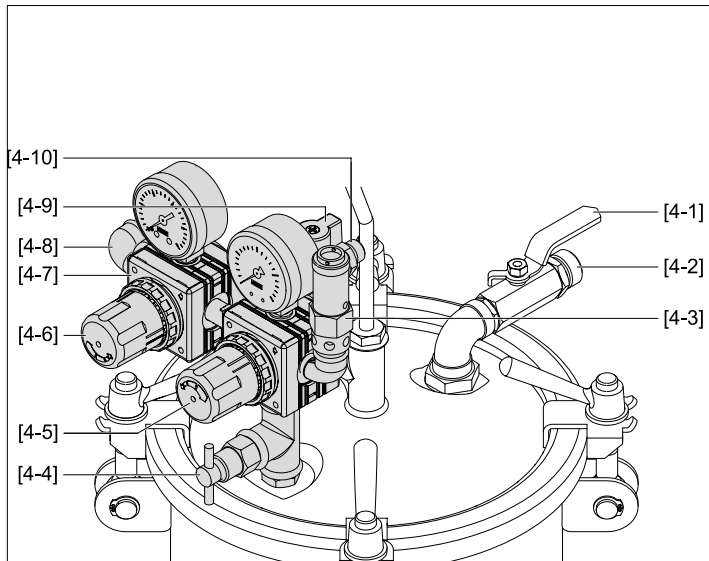
## [2]



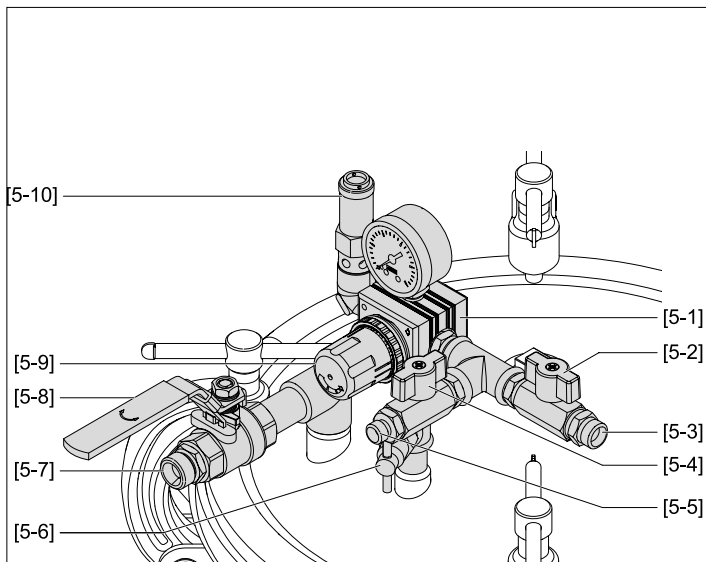
**[3]**



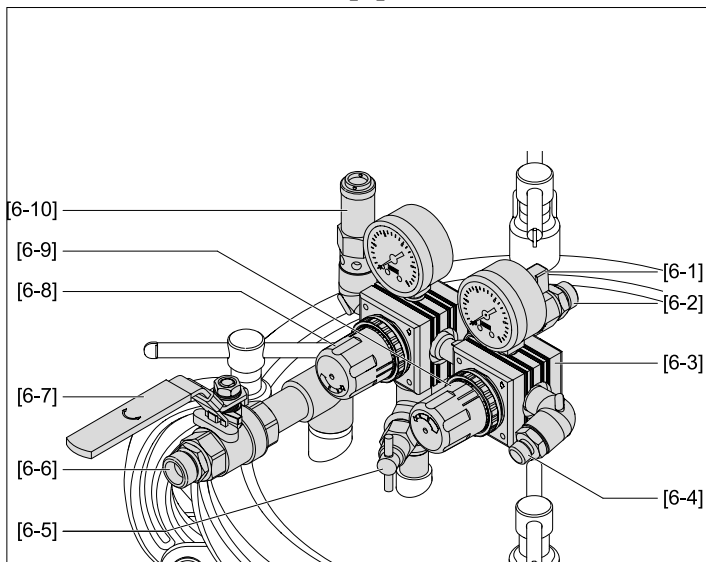
**[4]**



**[5]**

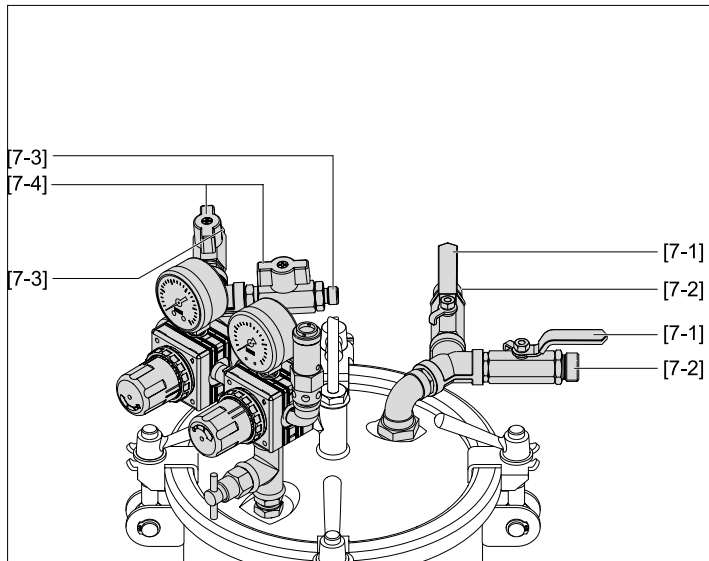


**[6]**

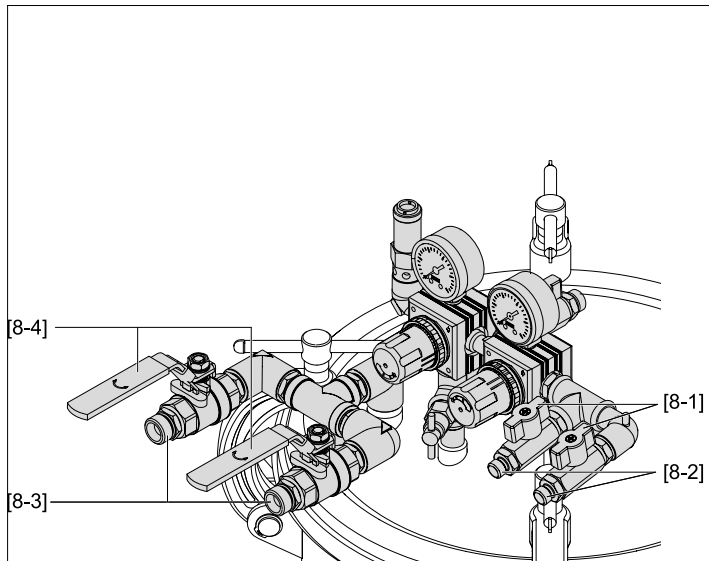




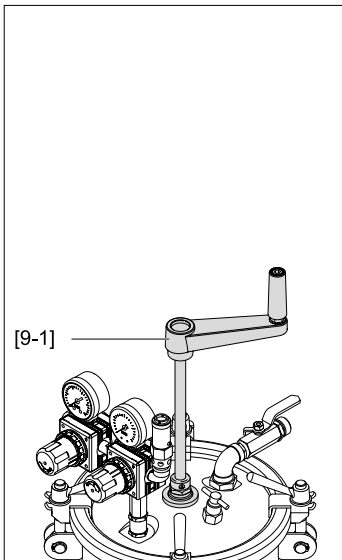
[7]



[8]

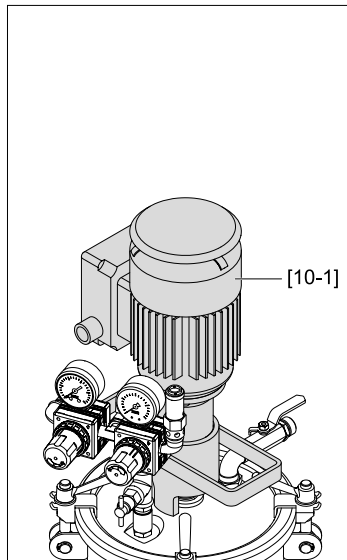


[9]

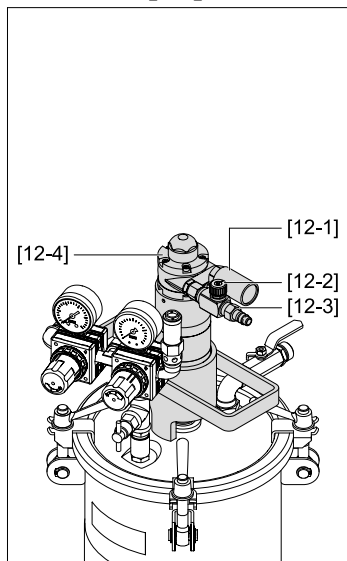
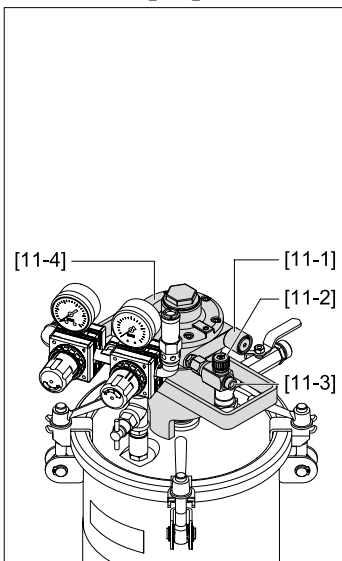


[11]

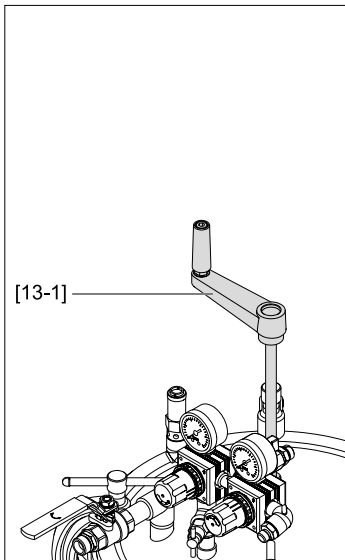
[10]



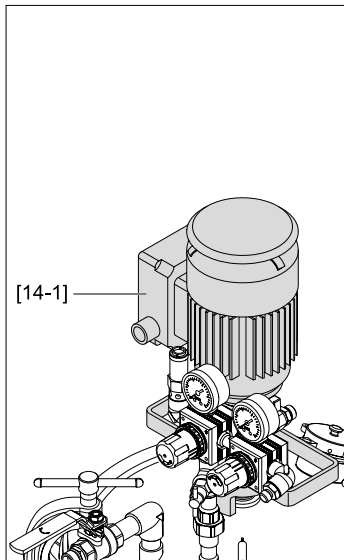
[12]



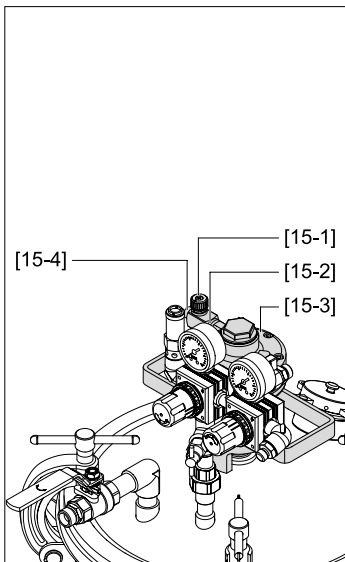
**[13]**



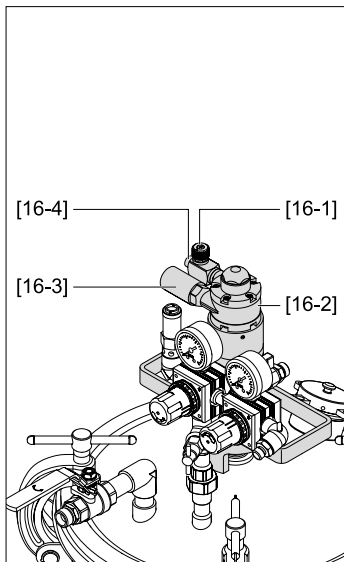
**[14]**



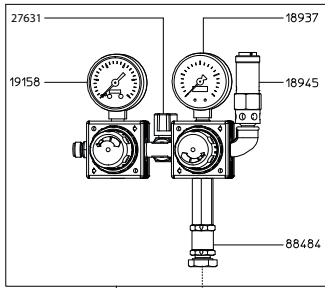
**[15]**



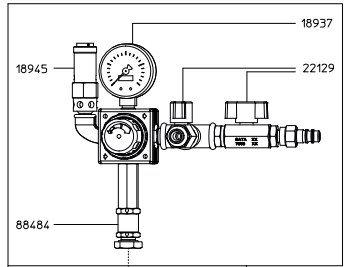
**[16]**



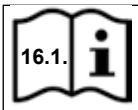
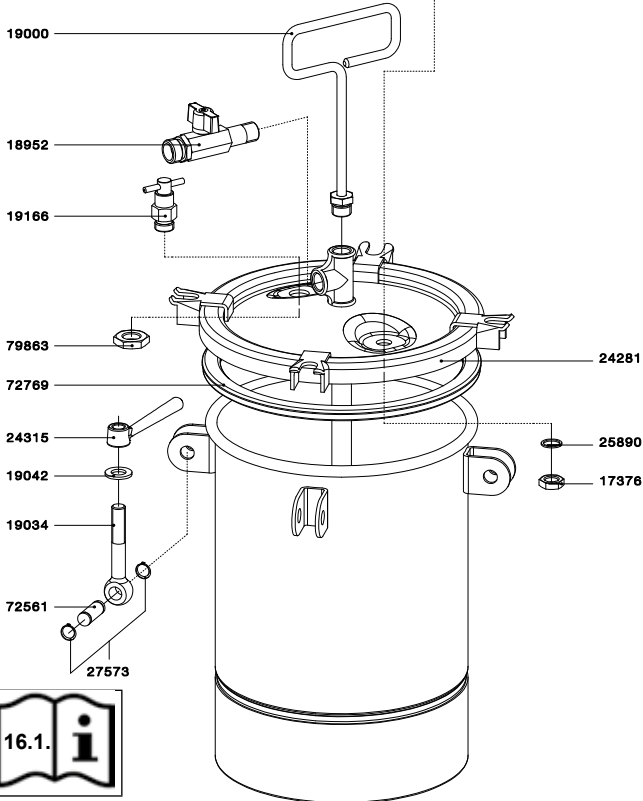
# SATA paint set 10



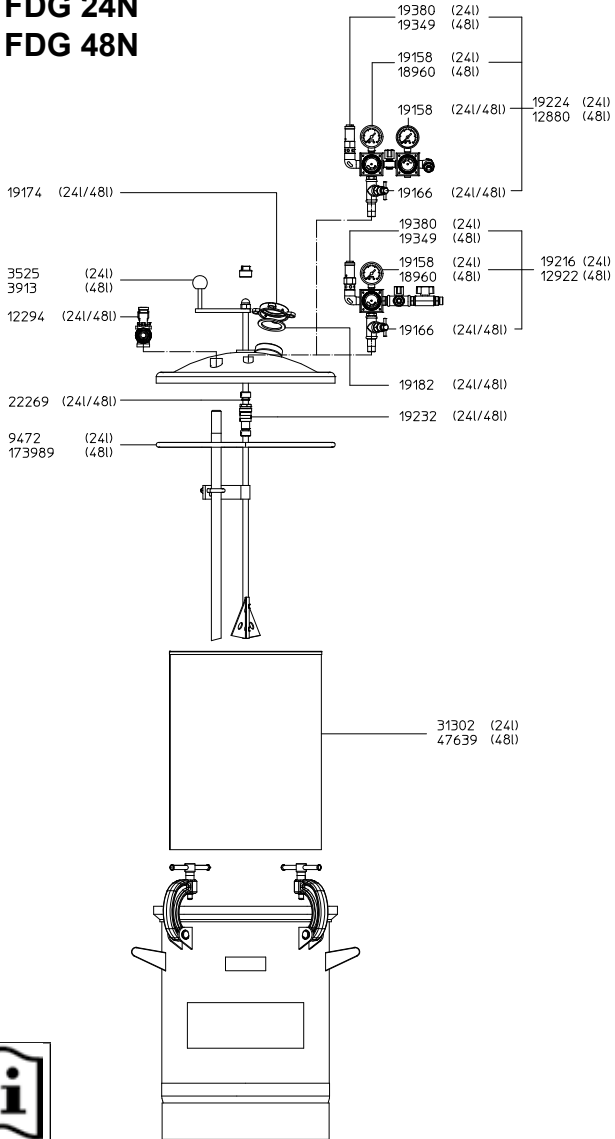
19018



19026



**SATA FDG 24N**  
**SATA FDG 48N**



**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](mailto:info@sata.com)  
[www.sata.com](http://www.sata.com)



70% PEFC zertifiziert  
Dieses Produkt stammt aus nachhaltig  
bewirtschafteten Wäldern und kontrollierten  
Quellen.  
[www.pefc.de](http://www.pefc.de)