

SATAjet 3000 K spray mix



Betriebsanleitung | Operating Instructions | Instrucciones de servicio
Mode d'emploi | Руководство по эксплуатации



Index

[DE A] Betriebsanleitung deutsch.....	7
[EN] Operating Instruction english.....	29
[FR BL L] Mode d'emploi français.....	51
[ES] Instrucciones de servicio español.....	73
[RU] Руководство по эксплуатации русский язык.....	97

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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









www.sata.com/downloads

Inhaltsverzeichnis [Originalfassung: Deutsch]

1. Symbole7	10. Wartung und Instandhaltung16
2. Allgemeine Informationen.....7	11. Pflege und Lagerung21
3. Sicherheitshinweise.....8	12. Beheben von Störungen.....23
4. Verwendung10	13. Düsenübersicht24
5. Lieferumfang10	14. Entsorgung.....25
6. Aufbau11	15. Kundendienst25
7. Technische Daten11	16. Ersatzteile.....25
8. Montage12	17. EG Konformitätserklärung.....27
9. Betrieb13	

1. Symbole

	Warnung! vor Gefahr, die zum Tode oder zu schweren Verletzungen führen kann.
	
	Vorsicht! vor gefährlicher Situation, die zu Sachschäden führen kann.
	
	Explosionsgefahr! Warnung vor Gefahr, die zum Tode oder zu schweren Verletzungen führen kann.
	Hinweis! Nützliche Tipps und Empfehlungen.

2. Allgemeine Informationen

2.1. Einleitung

Diese Betriebsanleitung enthält wichtige Informationen für den Betrieb der SATAjet 3000 K spray mix, im Folgenden Lackierpistole genannt. Ebenso werden Inbetriebnahme, Wartung und Instandhaltung, Pflege und Lagerung sowie Störungsbehebung beschrieben.

2.2. Zielgruppe

Diese Betriebsanleitung ist bestimmt für

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

2.3. Unfallverhütung

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

2.4. Zubehör, Ersatz- und Verschleißteile

Grundsätzlich sind nur Original-Zubehör, Ersatz- 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 Zubehör, Ersatz- und Verschleißteile entstanden sind, übernimmt SATA keinerlei Haftung.

2.5. 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, Ersatz- und Verschleißteile
- Eigenmächtigen Umbauten oder technischen Veränderungen
- Natürlicher Abnutzung / Verschleiß
- Gebrauchsuntypischer Schlagbelastung
- Montage- und Demontagearbeiten

3. Sicherheitshinweise

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




3.1. Anforderungen an das Personal

Die Lackierpistole 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 der Lackierpistole untersagt.

3.2. Persönliche Schutzausrüstung

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

3.3. Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen

 	Warnung! Explosionsgefahr!
 	
<p>Lebensgefahr durch explodierende Lackierpistole Durch Verwendung der Lackierpistole in explosionsgefährdeten Bereichen der Ex-Zone 0 kann es zur Explosion kommen. → Die Lackierpistole niemals in explosionsgefährdeten Bereichen der Ex-Zone 0 bringen.</p>	

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

3.4. Sicherheitshinweise

Technischer Zustand

- Lackierpistole niemals bei Beschädigung oder fehlenden Teilen in Betrieb nehmen.
- Lackierpistole bei Beschädigung sofort außer Betrieb nehmen, von der Druckluftversorgung trennen und vollständig entlüften.
- Lackierpistole niemals eigenmächtig umbauen oder technisch verändern.
- Lackierpistole mit allen angeschlossenen Komponenten vor jedem Gebrauch auf Beschädigungen und festen Sitz überprüfen und gegebenenfalls instand setzen.

Arbeitsmaterialien

- Die Verarbeitung von säure- oder laugenhaltigen Spritzmedien ist verboten.
- Die Verarbeitung von Lösemittel mit Halogenkohlenwasserstoffen, Benzin, Kerosin, Herbiziden, Pestiziden und radioaktiven Substanzen ist verboten. Halogenisierte Lösemittel können zu explosiven und ätzenden chemischen Verbindungen führen.
- Die Verarbeitung von aggressiven Stoffen, die große, scharfkantige und schmirgelnde Pigmente enthalten, ist verboten. Dazu gehören beispielsweise verschiedene Klebstoffarten, Kontakt- und Dispersionskleber, Chlorkautschuk, putzähnliche Materialien und mit groben Faserstoffen gefüllte Farben.
- Ausschließlich die zum Arbeitsfortschritt notwendige Menge an Lösemittel, Farbe, Lack oder anderer gefährlicher Spritzmedien in die Arbeitsumgebung der Lackierpistole bringen. Diese sind nach Arbeitsende

in bestimmungsgemäße Lagerräume zu bringen.

Betriebsparameter

- Die Lackierpistole darf nur innerhalb der in den Technischen Daten angegebenen Parameter betrieben werden.

Angeschlossene Komponenten

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

Reinigung

- Niemals säure- oder laugenhaltige Reinigungsmedien für die Reinigung der Lackierpistole verwenden.
- Niemals auf halogenisierten Kohlenwasserstoffen basierende Reinigungsmedien verwenden.

Einsatzort

- Lackierpistole niemals im Bereich von Zündquellen wie offene Feuer, brennende Zigaretten oder nicht explosionsgeschützte elektrische Einrichtungen verwenden.
- Lackierpistole nur in gut belüfteten Räumen verwenden.

4. Verwendung

Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Lackierpistole dient zum Auftragen von Beizen, Lasuren, Farben und Lacken sowie anderer geeigneter, fließfähiger Materialien auf geeignete Substrate.

Nicht bestimmungsgemäße Verwendung

Schmirgelnde, säure- und benzinhaltige Materialien dürfen nicht verarbeitet werden.

5. Lieferumfang

Art. Nr. 120 006

- Lackierpistole ohne Materialdüse
- Farbrohr und Materialfilter (100 msh)
- Betriebsanleitung

Art. Nr. 120014

- Lackierpistole ohne Materialdüse
- Wendeschalterluftdüse
- Betriebsanleitung

Nach dem Auspacken prüfen:

- Lackierpistole beschädigt
- Lieferumfang vollständig

6. Aufbau [1]**6.1. Lackierpistole**

- | | |
|---|---|
| [1-1] Aufhängehaken | [1-9] Luftanschluß 1/4" Aussengewinde |
| [1-2] Stufenlose Rund-/Breitstrahlregulierung | [1-10] Materialanschluss 1/4" Aussengewinde |
| [1-3] Abschlusschraube | [1-11] Materialrohr |
| [1-4] Luftmikrometer | [1-12] Luftdüsenring mit Berührungsschutz |
| [1-5] Arretierschraube | [1-13] Luft- und Materialdüse |
| [1-6] Abzugssperre | |
| [1-7] Abzugsbügel | |
| [1-8] Pistolenkörper | |

6.2. Werkzeugsatz



- | | |
|---|---|
| [2-1] Gabelschlüssel (Schlüsselweite 4) | [2-4] Steckschlüssel (Schlüsselweite 7) |
| [2-2] Ausziehwerkzeug | [2-5] Inbusschlüssel |
| [2-3] Reinigungsbürste | [2-6] SATA Universalschlüssel |



7. Technische Daten

SATAjet 3000 K spray mix		
Empfohlener Pistoleneingangsdruck	2,0 bar - 3,0 bar	29 psi - 44 psi
Max. Pistoleneingangsdruck	10,0 bar	145 psi
Max. Materialdruck	250,0 bar	3.626 psi
Luftverbrauch Breitstrahl (bei 3,0 bar/43.5 psi Eingangsdruck)	120 NI/min	4,2 cfm
Luftverbrauch Rundstrahl (bei 3,0 bar/43.5 psi Eingangsdruck)	310 NI/min	10,9 cfm
Max. Temperatur des Spritzmediums	60 °C	140 °F

SATAjet 3000 K spray mix		
Empfohlener Spritzabstand	18 cm - 25 cm	7" - 10"
Druckluftanschluss	1/4" Aussengewinde	
Materialanschluss	1/4" Aussengewinde	
Gewicht mit Materialsieb und Materialdüse	670 g	23,6 oz.

8. Montage

	Warnung!
	
<p>Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.</p> <p>Durch den hohen Betriebsdruck können sich im Bereich Materialanschluss unerwartet Komponenten lösen oder Material austreten.</p> <p>→ Alle Bauteile im Bereich Materialanschluss auf den maximalen Betriebsdruck auslegen.</p> <p>→ Materialschläuche von SATA verwenden.</p>	

	Warnung!
	
<p>Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.</p> <p>Bei Montagearbeiten mit bestehender Verbindung zum Druckluftnetz und zur Materialversorgung können sich unerwartet Komponenten lösen und Material austreten.</p> <p>→ Lackierpistole vor allen Montagearbeiten von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.</p> <p>→ System drucklos machen.</p>	

**NOTICE****Vorsicht!****Schäden durch lockere Schrauben**

Lockere Schrauben können zu Beschädigungen der Bauteile oder zu Funktionsstörungen führen.

→ Alle Schrauben von Hand anziehen und auf festen Sitz prüfen.

8.1. Einbau Materialdüse**Hinweis!**

Die ausgewählte Materialdüse (nicht im Lieferumfang enthalten) muss vor der ersten Verwendung in die Luftdüse der Lackierpistole eingebaut werden.

- Luftdüsenring mit Berührschutz **[3-1]** von Hand abschrauben und zusammen mit Luftdüse **[3-2]** abnehmen.
- Materialdüse **[3-3]** in Luftdüse einsetzen. Auf die Ausrichtung der Nut zum Fixierstift achten.
- Luftdüsenring mit Berührschutz zusammen mit Luftdüse und Materialdüse aufschrauben und von Hand festziehen.

8.2. Einbau Wendedüse mit Knebel

- Luftdüsenring mit Berührschutz **[4-1]** von Hand abschrauben und zusammen mit Luftdüse **[4-3]** abnehmen.
- Dichtungseinheit **[4-4]** in Luftdüse lagerichtig einsetzen.
- Wendedüse mit Knebel **[4-2]** in Luftdüse einsetzen.
- Luftdüsenring mit Berührschutz zusammen mit Luftdüse, Materialdüse und Dichtungseinheit aufsetzen und von Hand aufschrauben. Beim Aufschraubendie Position von Wendedüse mit Knebel zu Dichtungseinheitbeachten.

9. Betrieb**NOTICE****Vorsicht!****Schäden durch lockere Schrauben**

Lockere Schrauben können zu Beschädigungen der Bauteile oder zu Funktionsstörungen führen.

→ Alle Schrauben von Hand anziehen und auf festen Sitz prüfen.

9.1. Erstinbetriebnahme

Die Lackierpistole wird vormontiert ausgeliefert. Die ausgewählte Materialdüse muss eingebaut werden (siehe Kapitel 8.1 bzw. 8.2).

Nach dem Auspacken prüfen:

- Lackierpistole beschädigt.
- Lieferumfang vollständig (siehe Kapitel 5).


NOTICE
Vorsicht!

Schäden durch verschmutzte Druckluft

Das Verwenden von verschmutzter Druckluft kann zu Fehlfunktionen führen.

→ Saubere Druckluft verwenden. Zum Beispiel durch SATA filter 544.

- Alle Schrauben auf festen Sitz prüfen.
- Vordüse fest anziehen.
- Spritzluftschlauch an Druckluftanschluss **[1-9]** anschließen.
- Materialschlauch an Materialanschluss **[1-10]** anschließen.
- Materialkanal mit geeigneter Reinigungsflüssigkeit durchspülen (siehe Kapitel 11).

9.2. Regelbetrieb

Vor jedem Einsatz folgende Punkte beachten/prüfen, um ein sicheres Arbeiten mit der Lackierpistole zu gewährleisten:

- Erforderlicher Druckluftvolumenstrom, Materialvolumenstrom, Material-, Spritzluftdruck sind gewährleistet.
- Saubere Druckluft wird verwendet.

Materialversorgung einstellen

- Erforderlichen Materialförderdruck an der Hochdruckpumpe einstellen.

Zerstäubungsdruck einstellen

Die Zerstäubung des Lackiermaterials erfolgt über das Airless-Prinzip.

Das Material wird unter hohem Druck an die Düse geführt, beim Austritt zerstäubt und das Spritzbild über die Geometrie der Materialdüse geformt.


Hinweis!

Wird der, für die Spritzstrahlausformung, erforderliche Materialdruck nicht erreicht, muss der Druck an der Materialförderung erhöht werden.

- Materialdruck auf notwendigen Eingangsdruck einstellen.

Spritzstrahl einstellen

Die Spritzstrahlbreite und der Spritzwinkel sind über die Geometrie der Materialdüse [3-3] definiert. Durch Zugabe von Druckluft über die Luftdüse [3-2] kann die Strahlform angepasst werden.

- Ein Rundstrahl kann durch Drehen der Rund- und Breitstrahlregulierung [5-1] eingestellt werden.
- Der Luftvolumenstrom kann durch den Luftmikrometer [5-2] reguliert werden.



Hinweis!

- Längs gestellter Luftmikrometer [5-2]
Position III - parallel zum Pistolenkörper
 - Maximale Zerstäubung, maximaler Pistolennendruck (gleich Pistoleneingangsdruck)
- Quer gestellter Luftmikrometer [5-2]
Position I oder II (quer zum Pistolenkörper)
 - Minimale Zerstäubung, minimaler Pistolennendruck (bei kleinen Lackierarbeiten, Sprenkeln, etc.)

Lackieren



Hinweis!

Beim Lackieren ausschließlich die für den Arbeitsschritt notwendige Materialmenge verwenden.



Beim Lackieren auf notwendigen Spritzabstand achten. Nach dem Lackieren das Material sachgerecht lagern oder entsorgen.

- Notwendigen Spritzabstand einhalten [7-2].
- Spritzluftzuführung und Materialversorgung sicherstellen [7-2].
- Lackierpistole mit Abzugssperre [6-1] am Abzugsbügel [6-2] entsichern.
- Zum Lackieren den Abzugsbügel voll abziehen [7-1].
- Lackierpistole gemäß [7-2] führen.

Lackiervorgang beenden

- Lackierpistole mit Abzugssperre [6-1] am Abzugsbügel [6-2] sichern.
- Wird der Lackiervorgang beendet oder eine längere Lackierpause geplant, Spritzluft und Materialversorgung abschalten und Hinweise zur Pflege und Lagerung beachten (siehe Kapitel 11).

10. Wartung und Instandhaltung

	Warnung!
	



Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.

Bei Wartungsarbeiten mit bestehender Verbindung zum Druckluftnetz und zur Materialversorgung können sich unerwartet Komponenten lösen und Material austreten.

- Lackierpistole vor allen Wartungsarbeiten von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.
- System drucklos machen.

Der materialführende Bereich der Lackierpistole sowie die Materialversorgung und Leitungen stehen unter hohem Druck (bis zu 250 bar).

- Schlauchleitungen und Anschlussysteme entsprechend auslegen.

	Warnung!
	

Verletzungsgefahr durch scharfe Kanten

Bei Montagearbeiten am Düsensatz besteht durch scharfe Kanten Verletzungsgefahr.

- Arbeitshandschuhe tragen.
- SATA Ausziehwerkzeug immer vom Körper abgewandt verwenden.

Das folgende Kapitel beschreibt die Wartung und Instandhaltung der Lackierpistole. Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.

- Vor allen Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten die Druckluftversorgung und die Materialversorgung unterbrechen.

Zur Instandhaltung sind Ersatzteile verfügbar (siehe Kapitel 17).

10.1. Düsentile austauschen


Materialdüse demontieren

- Luftdüsenring mit Berührschutz **[3-1]** von Hand abschrauben.
- Luftdüse **[3-2]** zusammen mit Materialdüse **[3-3]** abnehmen.

Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel demontieren


- Vordüse **[8-4]** mit SATA Universalschlüssel abschrauben.
- Abschlusschraube **[8-8]** mit Inbusschlüssel abschrauben.
- Feder **[8-7]** entnehmen.
- Hartmetallkugelspitze (Schlüsselweite 4) **[8-5]** mit SATA Schraubenschlüssel abschrauben (am Nadelende mit Schraubendreher gegenhalten).
- Farbnadel **[8-6]** entnehmen.

Neue Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel montieren

	Vorsicht!
NOTICE	
<p>Schäden durch falsche Einbaureihenfolge Bei falscher Einbaureihenfolge können die Komponenten beschädigt werden. → Auf richtige Einbaureihenfolge achten.</p>	

- Neue Farbnadel **[8-6]** einschieben.
- Neue Hartmetallkugelspitze **[8-5]** mit Schraubenschlüssel auf Farbnadel aufschrauben (am Nadelende mit Schraubendreher gegenhalten).
- Farbnadel nach hinten schieben.
- Neue Vordüse **[8-4]** mit SATA Universalschlüssel einschrauben.
- Feder **[8-7]** aufsetzen.
- Abschlusschraube **[8-8]** mit Inbusschlüssel aufschrauben.

Neue Materialdüse montieren

	Hinweis!
<p>Bei Materialdüse mit Wendeschalter die Vordüse in Luftdüse einsetzen. Auf die Ausrichtung der Nut zum Fixierstift achten.</p>	

- Materialdüse **[3-3]** in Luftdüse **[3-2]** einsetzen. Auf die Ausrichtung der Nut zum Fixierstift achten.
- Luftdüsenring mit Berührschutz **[3-1]** zusammen mit Luftdüse und Materialdüse aufsetzen und von Hand aufschrauben.

10.2. Luftverteillerring austauschen

Vor und nach dem Austauschen des Luftverteillerrings sind die Arbeitsschritte aus dem Kapitel „Düsenteile austauschen“ durchzuführen (siehe Kapitel 10.1).

Luftverteilerling demontieren



NOTICE

Vorsicht!

Schäden durch die Verwendung von falschem Werkzeug

Der Luftverteilerling sitzt fest im Düsenkopf. Anwendung von zu viel Kraft kann den Düsenkopf beschädigen. Das Abrutschen mit dem SATA Auszugswerkzeug kann zu Verletzungen führen.

- Arbeitshandschuhe tragen.
- SATA Auszugswerkzeug immer vom Körper abgewandt verwenden.
- Luftverteilerling gleichmäßig aus dem Düsenkopf ziehen.

- Arbeitsschritte „Materialdüse demontieren“ und „Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel demontieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.1).
- Luftverteilerling mit SATA Auszugswerkzeug **[9-1]** herausziehen.
- Dichtflächen des Düsenkopfes **[9-2]** auf Beschädigungen und Verunreinigungen prüfen, bei Bedarf reinigen.

Neuen Luftverteilerling montieren

- Neuen Luftverteilerling in den Düsenkopf einsetzen. Der Zapfen an der Unterseite des Luftverteilerlings muss dabei entsprechend ausgerichtet **[9-3]** sein.
- Luftverteilerling gleichmäßig einpressen.
- Arbeitsschritte „Neue Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel montieren“ und „Neue Materialdüse montieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.1).

10.3. Abzugsbügel austauschen

Abzugsbügel demontieren

- Abschlusschraube **[8-8]** mit Inbusschlüssel abschrauben
- Feder **[8-7]** und Farbnadel **[8-6]** entnehmen.
- Sicherungsringe **[10-4]**, **[10-7]** vorsichtig abziehen.
- Federscheibe **[10-1]** und Kunststoffscheibe **[10-2]** abnehmen.
- Beide Bolzen **[10-3]** und **[10-6]** herausziehen.
- Abzugsbügel **[10-5]** abnehmen.

Neuen Abzugsbügel montieren

- Abzugsbügel **[10-5]** einsetzen und dabei Federscheibe **[10-1]** und Kunststoffscheibe **[10-2]** zwischen Pistolenkörper und Abzugsbügel schieben.

- Beide Bolzen [10-3] und [10-6] einschieben.
- Sicherungsringe [10-4], [10-7] auf beide Bolzen einsetzen.
- Farbnadel [8-6] und Feder [8-7] einsetzen.
- Abschlusschraube [8-8] mit Inbusschlüssel einschrauben.

10.4. Farbnadeldichtung austauschen

Der Austausch ist erforderlich, wenn an der selbstnachstellenden Farbnadelpackung das Material austritt.

Farbnadeldichtungshalter demontieren

- Arbeitsschritte „Materialdüse demontieren“ und „Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel demontieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.1).
- Farbnadeldichtungshalter [11-1] mit SATA Universalschlüssel [11-3] und Steckschlüssel (Schlüsselweite 7) [11-2] herausschrauben.
- Farbnadeldichtungshalter auf Beschädigungen und Verunreinigungen prüfen, bei Bedarf reinigen oder austauschen.

Neue Farbnadeldichtungshalter montieren

- Neuen Farbnadeldichtungshalter [11-1] mit Loctite 242 sichern und mit SATA Universalschlüssel [11-3] und Steckschlüssel (Schlüsselweite 7) [11-2] einschrauben.
- Arbeitsschritte „Neue Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel montieren“ und „Neue Materialdüse montieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.1).

10.5. Luftmikrometer, Luftkolben und Dichtungshalter austauschen

Der Austausch ist erforderlich, wenn bei nicht betätigtem Abzugsbügel Luft an der Luftdüse oder am Luftmikrometer austritt.

Luftmikrometer, Luftkolben und Dichtungshalter demontieren

- Arbeitsschritte „Materialdüse demontieren“ und „Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel demontieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.1).
- Arbeitsschritte „Abzugsbügel demontieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.3).
- Arretierschraube [12-1] mit Inbusschlüssel [12-2] herausschrauben.
- Luftmikrometer [13-2] abziehen.
- Luftkolbenfeder [13-1] und Luftkolbenkopf [13-3] entnehmen.
- Luftkolbenstange [13-4] herausziehen.
- Dichtungshalter [14-1] mit Inbusschlüssel (Schlüsselweite 4) [14-2] herausschrauben.
- Nach Demontage Luftkolbenstange überprüfen; ggf. reinigen oder bei Beschädigung (z. B. Kratzer oder verbogen) ersetzen.

Neuen Luftmikrometer, Luftkolben und Dichtungshalter montieren



⚠ DANGER

Warnung!

Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.

Luftmikrometer kann unkontrolliert aus der Lackierpistole herausschießen.

→ Beim Einschrauben der Arretierschraube auf korrekte Ausrichtung des Luftmikrometers achten.

→ Arretierschraube auf festen Sitz kontrollieren.

- Neuen Dichtungshalter **[14-1]** mit Inbusschlüssel (Schlüsselweite 4) **[14-2]** einschrauben.
- Neue Luftkolbenstange **[13-4]** mit SATA-Hochleistungsfett (Art. Nr. 48173) einfetten und einsetzen. Einbaurichtung beachten.
- Neue Luftkolbenfeder **[13-1]** und neuen Luftkolbenkopf **[13-3]** einsetzen.
- Neuen Luftmikrometer **[13-2]** mit SATA-Hochleistungsfett (Art. Nr. 48173) einfetten und einsetzen. Einbaurichtung beachten.
- Arretierschraube **[12-1]** mit Original Inbusschlüssel **[12-2]** fest anziehen.
- Arbeitsschritte „Neuen Abzugsbügel montieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.3).
- Arbeitsschritte „Neue Vordüse, Hartmetallkugelspitze und Farbnadel montieren“ und „Neue Materialdüse montieren“ durchführen (siehe Kapitel 10.1).

10.6. Spindel der Rund- und Breitstrahlregulierung austauschen

Spindel demontieren



- Senkschraube **[15-1]** mit Inbusschlüssel herausdrehen.
- Rändelknopf **[15-2]** abziehen.
- Spindel **[15-3]** mit SATA Universalschlüssel (Schlüsselweite 12) herausdrehen.

Neue Spindel montieren

- Neue Spindel **[15-3]** mit SATA Universalschlüssel (Schlüsselweite 12) einschrauben.
- Rändelknopf **[15-2]** aufsetzen.

- Senkschraube **[15-1]** mit Loctite 242 sichern und handfest mit SATA Kombi-Tool einschrauben.

10.7. Materialsieb austauschen

	Warnung!
	
<p>Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.</p> <p>Der Betrieb der Lackierpistole ohne Materialsieb führt zum Verlust der Dichtungsfunktion.</p> <p>→ Lackierpistole nur mit eingebautem Materialsieb in Betrieb nehmen.</p>	

Materialsieb demontieren

- Materialfiltergehäuse **[16-3]** mit SATA Universalschlüssel (Schlüsselweite 19) abschrauben. Mit einem Gabelschlüssel (Schlüsselweite 14) am Gewindeteil **[16-1]** gegenhalten.
- Materialsieb **[16-2]** entnehmen.

Neuen Materialsieb montieren

- Materialsieb **[16-2]** in Materialfiltergehäuse **[16-3]** einsetzen.
- Materialfiltergehäuse aufschrauben und mit SATA Universalschlüssel (Schlüsselweite 19) handfest anziehen. Mit einem Gabelschlüssel (Schlüsselweite 14) am Gewindeteil **[16-1]** gegenhalten.

11. Pflege und Lagerung

Um die Funktion der Lackierpistole zu gewährleisten, ist ein sorgsamer Umgang sowie ständige Wartung und Pflege des Produkts erforderlich.

- Lackierpistole an einem trockenen Ort lagern.
- Die Lackierpistole nach jedem Gebrauch und vor jedem Materialwechsel gründlich reinigen und auf Dichtigkeit prüfen.
- Nach der Reinigung die gesamte Lackierpistole mit sauberer Druckluft trocken und bewegliche Teile mit SATA Pistolenfett (Art. Nr. 48173) einfetten.



Warnung!

Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.

Bei Reinigungsarbeiten mit bestehender Verbindung zum Druckluftnetz und zur Materialversorgung können sich unerwartet Komponenten lösen und Material austreten.

→ Lackierpistole vor allen Reinigungsarbeiten von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.



Vorsicht!

Schäden durch falsche Reinigungsmittel

Durch den Einsatz von aggressiven Reinigungsmitteln zur Reinigung der Lackierpistole kann diese beschädigt werden.

→ Keine aggressiven Reinigungsmedien verwenden.

→ Neutrale Reinigungsmittel mit einem pH-Wert von 6–8 verwenden.

→ Keine Säuren, Laugen, Basen, Abbeizer, ungeeignete Regenerate oder andere aggressive Reinigungsmedien verwenden.



Vorsicht!

Sachschäden durch falsche Reinigung

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

→ Lackierpistole nicht in Löse- oder Reinigungsmittel legen.

→ Lackierpistole nicht in einem Ultraschallgerät reinigen.

→ Nur von SATA empfohlene Waschmaschinen verwenden.

**Vorsicht!****NOTICE****Sachschäden durch falsches Reinigungswerkzeug**

Verunreinigte Bohrungen keinesfalls mit unsachgemäßen Gegenständen reinigen. Schon geringste Beschädigungen beeinflussen das Spritzbild.

→ SATA-Düsenreinigungsnadeln (# 62174) bzw. (# 9894) verwenden.

**Hinweis!**

In seltenen Fällen kann es sein, dass einige Teile der Lackierpistole demontiert werden müssen, um diese gründlich zu reinigen. Wird eine Demontage notwendig, sollte sich dies nur auf die Bauteile beschränken, die von ihrer Funktion her mit Material in Kontakt kommen.

- Lackierpistole mit Verdünnung gut durchspülen.
- Luftdüse mit Pinsel oder Bürste reinigen.
- Bewegte Teile leicht mit Pistolenfett einfetten.

12. Beheben von Störungen

Störung	Ursache	Abhilfe
Lackierpistole tropft	Fremdkörper zwischen Farbnadel und Materialdüse verhindert Abdichtung	Farbnadel und Materialdüse ausbauen, mit Verdünnung reinigen oder neuen Düsensatz einsetzen
Farbe tritt an Farbnadel (Farbnadelabdichtung) aus	Selbstnachstellende Nadelabdichtung defekt oder verloren	Farbnadelabdichtung austauschen
Spritzbild sichelförmig	Hornbohrung oder Luftkreis verstopft	In Verdünnung einweichen, dann mit SATA-Düsenreinigungsnadel reinigen

Störung	Ursache	Abhilfe
Strahl tropfenförmig oder oval	Verschmutzung des Materialdüsenzäpfchens oder des Luftkreises	Luftdüse um 180° drehen. Bei gleichem Erscheinungsbild Materialdüsenzäpfchen reinigen und Luftkreis reinigen.
Strahl flattert	Nicht genügend Material im Behälter	Material nachfüllen
	Materialdüse nicht angezogen	Teile entsprechend anziehen
	selbstnachstellende Nadelabdichtung defekt, Düsensatz verunreinigt oder beschädigt	Teile reinigen oder austauschen.
Farbe tritt an Hornbohrungen aus	Vordüse nicht angezogen, Luftdüse nicht angezogen, Luftverteiler defekt	Teile anziehen oder austauschen

13. Düsenübersicht

Materialdüse A		Technische Daten			
Düsen Nr.	Art. Nr.	Durchmesser	Winkel	Breite	Durchsatz bei 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74390	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min

Materialdüse A		Technische Daten			
Düsen Nr.	Art. Nr.	Durchmesser	Winkel	Breite	Durchsatz bei 70 bar
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min
Wendedüse B		Technische Daten			
2550	120220	0,25 mm	20/50°	14/22 cm	0,25 NI/min
3050	120238	0,30 mm	20/50°	14/22 cm	0,38 NI/min
3550	120246	0,35 mm	20/50°	14/24 cm	0,50 NI/min
4050	120253	0,40 mm	20/50°	14/25 cm	0,70 NI/min

14. Entsorgung

Entsorgung der vollständig entleerten Lackierpistole als Wertstoff. Um Schäden für die Umwelt zu vermeiden, Reste des Spritzmediums und Trennmittel getrennt von der Lackierpistole sachgerecht entsorgen. Die örtlichen Vorschriften beachten!

15. Kundendienst

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

16. Ersatzteile

Art. Nr.	Benennung	Anzahl
12260	Sieb 60 msh für SATA-Materialfilter	4 St.
12278	Siebe 100 msh für Materialfilter	4 St.
18341	Druckfeder für Farbnadel	1 St.
27813	Feder für Luftkolben	1 St.
30833	Düsenreinigungsset	1 St.
74856	SATA Sieb-Set 200 msh bestehend aus 4 Sieben 20933, 2 Siebhaltern 77503 sowie 1 Schraube 26393	1 St.

Art. Nr.	Benennung	Anzahl
92759	Luftkolben-Serviceeinheit	1 St.
94961	Luftmikrometer	1 St.
97824	Luftverteillerring	3 St.
98418	Abschlußschraube	1 St.
98434	Vordüse	1 St.
98459	Luftdüse, Rund-/Breitstrahl	1 St.
98509	Einsatz	1 St.
98525	Dichtungshalter	1 St.
98590	Materialanschluß	1 St.
98608	Farbrohr mit Materialfilter 100 msh	1 St.
98681	Abzugbügelset	1 St.
98699	Werkzeugsatz	1 St.
98707	Reparatur-Set SATAjet 3000 K spray mix	1 St.
98764	Düsensatz bestehend aus Vordüse und Nadelspitze	1 St.
98772	Farbnadel bestehend aus Farbnadel und Nadelspitze	1 St.
98806	Rund-/Breitstrahlregulierung	1 St.
120071	Abzugssperre-Set	1 St.
120261	Dichtungseinheit Wendeschalter	1 St.
133926	Bügelrollenset	1 St.
133942	Dichtungshalter	1 St.
133967	Gewindestift	1 St.
133991	Luftkolbenkopf	3 St.
134098	Luftanschlußstück	1 St.
207530	Nachrüstatz Wendeschalter für SATAjet 3000 K spray mix ohne Wendedüse	1 St.
228049	Luftdüsenring mit Berührschutz	1 St.
228056	Luftdüsenring mit Berührschutz für SATAjet 3000 K spray mix mit Wendedüse	1 St.

17. EG Konformitätserklärung

Die aktuell gültige Konformitätserklärung finden Sie unter:









www.sata.com/downloads

Content [Original Version: German]

1. Symbols.....	29	10. Maintenance and repairs.....	38
2. General information.....	29	11. Care and storage.....	43
3. Safety Instructions.....	30	12. Troubleshooting.....	45
4. Use.....	32	13. Nozzle list.....	46
5. Scope of Delivery.....	32	14. Disposal.....	47
6. Technical Design.....	33	15. After Sale Service.....	47
7. Technical Data.....	33	16. Spare Parts.....	47
8. Assembly.....	34	17. EC Declaration of Conformity.....	49
9. Operation.....	35		

1. Symbols

	Warning! Risk which could cause heavy injuries or death.
	
	Warning! Risk which could cause damage.
	
	Explosion risk! Warning against risk which could cause heavy injuries or death.
	Notice! Useful tips and recommendations

2. General information

2.1. Introduction

These operating instructions contain important information for operating the SATAjet 3000 K spray mix, referred to hereinafter as spray gun. They also describe commissioning, maintenance and servicing, care and storage as well as troubleshooting.

2.2. Target group

This operating manual is intended for

- Painting and varnishing professionals.
- Trained personnel for varnishing work in industrial and craftman's workshops.

2.3. 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.

2.4. Accessories, spare and wear parts

Always only use original SATA accessories, spare parts and wear parts. Accessories not supplied by SATA have not been tested and approved. SATA assumes no liability for damage caused by the use of non-approved spare parts, accessories and wear parts.

2.5. 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.
- Failure to use original accessories, spare parts and wear parts
- 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.
- Assembly and disassembly

3. Safety Instructions

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





3.1. Requirements regarding personnel

The spray gun 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 spray gun.

3.2. Personal Protection Equipment

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

3.3. Use In Explosive Areas

 	<p>Warning! Risk of explosion!</p>
 	
<p>Danger to life from exploding spray gun When using the spray gun in potentially explosive atmospheres of ex-zone 0, it is possible for an explosion to occur. → Never bring the spray gun into potentially explosive atmospheres of ex-zone 0.</p>	

The spray gun is permitted for use / storage in explosion hazard areas of ex-zone 1 and 2. The product labelling must be adhered to.

3.4. Safety Instructions

Technical status

- Never start using the spray gun when damaged or when parts are missing.
- If the spray gun 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 spray gun.
- Every time before using the spray gun, check the unit with all connected components for any signs of damage and ensure it is fitted firmly; carry out any necessary repairs.

Materials

- Processing acidic or alkaline materials is prohibited.
- The processing of solvents with halogenated hydrocarbons, petrol, kerosene, herbicides, pesticides and radioactive substances is prohibited. Halogenated solvents can result in explosive and corrosive chemical compounds.
- The processing of aggressive substances containing sharp, abrasive pigments is prohibited. This includes for example various kinds of adhesives, contact and dispersion adhesives, chlorinated rubber, materials resembling plaster and paints filled with coarse fibres.

- Never bring more solvent, paint, varnish or other dangerous materials into the working environment of the spray gun than you need continue working. Always move these materials to correct storage rooms after work has finished.

Operating parameters

- Only operate the spray gun within the parameters stated in the Technical Data.

Connected components

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

Cleaning

- Never use acidic or alkaline cleaning agents to clean the spray gun.
- Never use cleaning agents based on halogenated hydrocarbons.

Point of use

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

4. Use

Intended Use

The spray gun is used for pickling, glazing and applying paints, lacquers and other sprayable media to suitable substrates.

Incorrect use

Abrasive materials and materials containing acid and petrol may not be processed.

5. Scope of Delivery

Art. No. 120006

- Spray gun without material nozzle
- Paint pipe and material filter (100 msh)
- Operating Instructions

Art. No. 120014

- Spray gun without material nozzle
- Reverser air cap
- Operating Instructions

After unpacking, check:

- Spray gun damaged
- Complete scope of supply

6. Technical Design [1]

6.1. Spray gun

- | | | | |
|-------|--|--------|---|
| [1-1] | Gun suspension hook | [1-8] | Spray gun body |
| [1-2] | Continuous round/flat spray control | [1-9] | Air connection 1/4" male thread |
| [1-3] | Closing screw | [1-10] | Material connection 1/4" male thread |
| [1-4] | Air micrometer (air flow control knob) | [1-11] | Material tube |
| [1-5] | Locking screw | [1-12] | Air cap ring with protection against accidental contact |
| [1-6] | Trigger lock | [1-13] | Air cap and material nozzle |
| [1-7] | Trigger | | |

6.2. Tool kit



- | | | | |
|-------|---------------------------|-------|------------------------|
| [2-1] | Open-end spanner (size 4) | [2-4] | Socket wrench (size 7) |
| [2-2] | Extraction tool | [2-5] | Allen key |
| [2-3] | Cleaning brush | [2-6] | SATA Universal spanner |



7. Technical Data

SATAjet 3000 K spray mix		
Recommended spray gun inlet pressure	2.0 bar - 3.0 bar	29 psi - 44 psi
Max. spray gun inlet pressure	10.0 bar	145 psi
Max. material pressure	250.0 bar	3626 psi
Air consumption flat fan (at 3.0 bar/43.5 psi input pressure)	120 NI/min	4.2 cfm
Air consumption round fan (at 3.0 bar/43.5 psi input pressure)	310 NI/min	10.9 cfm
Maximum temperature of spray medium	60 °C	140 °F

SATAjet 3000 K spray mix		
Recommended spraying distance	18 cm - 25 cm	7" - 10"
Compressed air connection	1/4" male thread	
Material connection	1/4" male thread	
Weight with material sieve and material nozzle	670 g	23.6 oz.

8. Assembly

	Warning!
	
<p>Risk of injuries from components coming loose or leaking material.</p> <p>The high operating pressure can make components come loose or material can leak unexpectedly around the material connection.</p> <p>→ Rate all components around the material connection to the maximum operating pressure.</p> <p>→ Use SATA material hoses.</p>	

	Warning!
	
<p>Risk of injuries from components coming loose or leaking material.</p> <p>If assembly work is performed while the gun is still connected to the compressed air circuit and material supply, components can unexpectedly work loose and material can leak.</p> <p>→ Disconnect the spray gun from the compressed air circuit and the material supply before any cleaning work.</p> <p>→ Depressurise the system.</p>	

**NOTICE****Attention!****Damage from loose screws**

Loose screws can cause damage to parts or result in malfunctions.
 → Tighten all screws by hand and check that they are screwed tight.

8.1. Fitting the material nozzle**Note!**

The chosen material nozzle (not included in the scope of supply) must be fitted in the air cap of the spray gun before being used for the first time.

- Unscrew the air cap ring, with contact protection, [3-1] by hand and remove together with the air cap [3-2].
- Insert material nozzle [3-3] in air cap. Pay attention to the groove alignment with the fixing pin.
- Screw on the air cap ring with contact protection together with the air cap and material nozzle and tighten by hand.

8.2. Installation of the reversing nozzle with knob

- Unscrew the air cap ring, with contact protection, [4-1] by hand and remove together with the air cap [4-3].
- Insert the sealing unit [4-4] in the air cap in the right position.
- Insert the reversing nozzle with knob [4-2] in the air cap.
- Position the air cap ring with contact protection, together with the air cap, material nozzle and sealing unit, then screw on by hand. Heed the position of the reversing nozzle with knob to the sealing unit when screwing on.

9. Operation**NOTICE****Attention!****Damage from loose screws**

Loose screws can cause damage to parts or result in malfunctions.
 → Tighten all screws by hand and check that they are screwed tight.

9.1. First use

The spray gun is supplied pre-mounted. The chosen material nozzle must be fitted (see chapter 8.1 or 8.2).

After unpacking, check:

- Spray gun damaged.
- Scope of supply complete (see chapter 5).



NOTICE

Attention!

Damage from dirty compressed air

Using soiled compressed air can cause malfunctions.

→ Use clean compressed air. For example with SATA filter 544.

- Check that all screws are screwed tight.
- Screw pre-nozzle tight.
- Connect spraying air connection to compressed air connection [1-9].
- Connect material hose to material connection [1-10].
- Rinse material passages with a suitable cleaning solution (see chapter 11).

9.2. Normal operation

Before using the spray gun, heed/check the following points to warrant safe working with the spray gun:

- The necessary compressed air flow, material volume flow, material, spraying air pressure are present.
- Clean compressed air is being used.

Adjust material supply

- Set the necessary material feed pressure at the high-pressure pump.

Adjust the atomising air pressure

The spray material is atomised with the airless principle. The material arrives at the nozzle under high pressure and is atomised when it exits the nozzle; the spray pattern is formed via the geometry of the material nozzle.



Note!


If the material pressure necessary to form the spray fan pattern is not reached, the material feed pressure must be increased.

- Adjust the material pressure to the necessary input pressure.


Adjust spray fan pattern

The geometry of the material nozzle **[3-3]** defines the spray fan pattern width and the spraying angle. The spray fan pattern can be adjusted by adding more compressed air at the air cap **[3-2]** .

- A round fan can be set by rotating the round and flat fan control **[5-1]**.
- The air flow can be regulated via the air micrometer **[5-2]**.

	Note!
<ul style="list-style-type: none"> ■ Air micrometer set lengthwise [5-2] position III - parallel to the gun body <ul style="list-style-type: none"> ■ Maximum atomisation, maximum gun inner pressure (equals gun input pressure) ■ Air micrometer set crosswise [5-2] position I or II (crosswise to the gun body) <ul style="list-style-type: none"> ■ Minimum atomisation, minimum gun inner pressure (for small painting jobs, sprinkling, etc.) 	

Painting

	Note!
<p>When painting, only use as much material as is required for the specific procedure.</p> <p>When painting, maintain the necessary spray distance. After painting, store or dispose of the material correctly.</p>	

- Heed the necessary spray distance **[7-2]**.
- Ensure sufficient spraying air feed and material supply **[7-2]**.
- Release the spray gun with the trigger lock **[6-1]** on the trigger guard **[6-2]**.
- Completely remove the trigger guard for spraying **[7-1]**.
- Move the spray gun as shown in **[7-2]**.

End the spraying process

- Secure the spray gun with the trigger lock **[6-1]** on the trigger guard **[6-2]**.
- If the spraying process has finished or a longer spraying break is planned, disconnect the spraying air and the material supply and heed the instructions for care and storage (see chapter 11).

10. Maintenance and repairs



▲ DANGER

Warning!

Risk of injuries from components coming loose or leaking material.

If maintenance work is performed while the gun is still connected to the compressed air circuit and material supply, components can unexpectedly work loose and material can leak.

- Disconnect the spray gun from the compressed air circuit and the material supply before any maintenance work.
- Depressurise the system.

All parts of the spray gun that convey material, the material supply and lines are under high pressure (up to 250 bar).

- Hoses and connection systems must be rated accordingly.



▲ DANGER

Warning!

Risk of injury from sharp edges

There is a risk of injury from sharp edges when fitting the nozzle set.

- Wear protective gloves.
- Always use the SATA extraction tool pointing away from your body.

The following chapter describes the procedures for maintaining and servicing the spray gun. Maintenance and service work may only be carried out by specialist personnel.

- Always interrupt the compressed air supply and the material supply before performing any maintenance and repair work.

Spare parts are available for maintenance (see chapter 17).

10.1. Replace nozzle parts


Dismantle material nozzle

- Unscrew air cap ring and contact protection **[3-1]** by hand.
- Remove air cap **[3-2]** together with material nozzle **[3-3]**.

Remove the pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle


- Unscrew pre-nozzle [8-4] using the SATA universal spanner.
- Unscrew end screw [8-8] using Allen key.
- Remove the spring [8-7].
- Unscrew hard metal ball tip (spanner size 4) [8-5] using SATA spanner (holding the end of the needle firmly with a screwdriver).
- Remove paint needle [8-6].

Fit a new pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle

	Attention!
NOTICE	
<p>Damage from incorrect installation sequence The components can be damaged if fitted in the wrong order. → Heed correct installation sequence.</p>	

- Insert new paint needle [8-6].
- Screw the new hard metal ball tip [8-5] onto the paint needle using the spanner (holding the end of the needle firmly with a screwdriver).
- Push paint needle to the back.
- Screw in the new pre-nozzle [8-4] using the SATA universal spanner.
- Position the spring [8-7].
- Screw on end screw [8-8] using Allen key.

Mount a new material nozzle

	Note!
<p>Insert the pre-nozzle in the air cap for material nozzles with reversing switch. Pay attention to the groove alignment with the fixing pin.</p>	

- Insert material nozzle [3-3] in air cap [3-2]. Pay attention to the groove alignment with the fixing pin.
- Position air cap ring with contact protection [3-1] together with air cap and material nozzle, then screw on by hand.

10.2. Replacing the air distribution ring

Replacing the air distribution ring must be preceded and followed by the steps required for replacing the nozzle parts (see chapter 10.1).

Dismantle the air distribution ring

**NOTICE****Attention!****Damage from using the wrong tool**

The air distribution ring is fitted firmly in the nozzle head, which can be damaged if excessive force is used. Injuries can be caused if the SATA extraction tool slips during use.

- Wear protective gloves.
- Always use the SATA extraction tool pointing away from your body.
- Pull the air distribution ring evenly out of the nozzle head.

- Proceed with the steps to "Dismantle material nozzle" and "Dismantle pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle" (see chapter 10.1).
- Remove air distribution ring using SATA extraction tool [9-1].
- Check sealing surfaces of nozzle head [9-2] for damage and soiling, clean if necessary.

Fit new air distribution ring

- Insert new air distribution ring in nozzle head. The pin on the bottom of the air distribution ring must be aligned accordingly [9-3].
- Press the air distribution ring in evenly.
- Proceed with the steps to "Mount new pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle" and "Mount new material nozzle" (see chapter 10.1).

10.3. Replace trigger guard**Remove trigger guard**

- Unscrew end screw [8-8] using Allen key
- Remove spring [8-7] and paint needle [8-6].
- Pull circlips [10-4], [10-7] off carefully.
- Remove spring washer [10-1] and plastic washer [10-2] .
- Remove both bolts [10-3] and [10-6].
- Remove trigger guard [10-5].

Mount new trigger guard

- Insert trigger guard [10-5]; at the same time insert spring washer [10-1] and plastic washer [10-2] between gun body and trigger guard.
- Insert both bolts [10-3] and [10-6].
- Fit circlips [10-4], [10-7] on both bolts.
- Insert paint needle [8-6] and spring [8-7].
- Screw in end screw [8-8] using Allen key.

10.4. Replace the paint needle seal

This must be replaced when material leaks from the self-adjusting paint needle packing.

Dismantle the paint needle seal retainer

- Proceed with the steps to "Dismantle material nozzle" and "Dismantle pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle" (see chapter 10.1).
- Unscrew paint needle seal retainer [11-1] using SATA universal spanner [11-3] and socket spanner (size 7) [11-2].
- Check paint needle seal retainer for damage and soiling, clean or replace if necessary.

Mount new paint needle seal retainer

- Secure new paint needle seal retainer [11-1] with Loctite 242 and screw in using SATA universal spanner [11-3] and socket spanner (size 7) [11-2].
- Proceed with the steps to "Mount new pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle" and "Mount new material nozzle" (see chapter 10.1).

10.5. Replace the air micrometer, air piston and seal retainer

Replacement is necessary if

air escapes at the air cap or air micrometer without actuating the trigger guard.

Remove the air micrometer, air piston and seal retainer

- Proceed with the steps to "Dismantle material nozzle" and "Dismantle pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle" (see chapter 10.1).
- Proceed with the steps to "Dismantle the trigger guard" (see chapter 10.3).
- Unscrew locking screw [12-1] using Allen key [12-2].
- Remove air micrometer [13-2].
- Remove air piston spring [13-1] and air piston head [13-3].
- Pull air piston rod out [13-4].
- Unscrew seal retainer [14-1] using Allen key [14-2] (size 4).
- Check air piston rod after removal; clean if necessary or replace if damaged (e.g. scratched or bent).

Fit a new air micrometer, air piston and seal retainer



⚠ DANGER

Warning!

Risk of injuries from components coming loose or leaking material.

The air micrometer may shoot out of the spray gun in an uncontrolled manner.

→ When screwing in the locking screw, ensure the air micrometer is correctly aligned.

→ Check the locking screw for tight fit.

- Screw in new seal retainer **[14-1]** using Allen key **[14-2]** (size 4).
- Grease new air piston rod **[13-4]** using SATA high-performance grease (Art. No. 48173) and insert. Check correct installation direction.
- Insert new air piston spring **[13-1]** and air piston head **[13-3]**.
- Grease new air micrometer **[13-2]** using SATA high-performance grease (Art. No. 48173) and insert. Check correct installation direction.
- Firmly screw in locking screw **[12-1]** using the original Allen key **[12-2]**.
- Proceed with steps to "Install new trigger guard (see chapter 10.3).
- Proceed with the steps to "Mount new pre-nozzle, hard metal ball tip and paint needle" and "Mount new material nozzle" (see chapter 10.1).

10.6. Replacing spindles of round/flat fan control

Dismantle spindle

- Unscrew countersunk screw **[15-1]** using Allen key.
- Remove control knob **[15-2]**.
- Unscrew spindle **[15-3]** using SATA universal spanner (size 12).

Mount new spindle

- Screw in new spindle **[15-3]** using SATA universal spanner (size 12).
- Position control knob **[15-2]**.
- Secure countersunk screw **[15-1]** with Loctite 242 and hand-tighten it using SATA Combi-Tool.

10.7. Replace material sieve

**⚠ DANGER**

Warning!

Risk of injuries from components coming loose or leaking material.

Operation of the spray gun without a material sieve will lead to loss of the sealing function.

→ Only use the spray gun when the material sieve is inserted.

Remove the material sieve

- Unscrew material filter housing **[16-3]** using SATA universal spanner (size 19). Hold with open-end spanner (size 14) at threaded part **[16-1]**.
- Remove material strainer **[16-2]**.

Fit new material sieve

- Insert material strainer **[16-2]** in material filter housing **[16-3]**.
- Screw material filter housing on and hand-tighten with SATA universal spanner (size 19). Hold with open-end spanner (size 14) at threaded part **[16-1]**.

11. Care and storage

Careful handling, together with constant maintenance and care of the product, is necessary to ensure the functioning of the spray gun.

- Store the spray gun in a dry place.
- Clean the spray gun thoroughly every time after it has been used and every time before changing the material.
- After cleaning, dry the complete spray gun with clean compressed air and grease moving parts with SATA high performance grease (Art. No. 48173).



DANGER

Warning!

Risk of injuries from components coming loose or leaking material.

If cleaning work is performed while the gun is still connected to the compressed air circuit and material supply, components can unexpectedly work loose and material can leak.

→ Disconnect the spray gun from the compressed air circuit and the material supply before any cleaning work.



NOTICE

Attention!

Damage from wrong cleaning agents

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

- Do not use aggressive cleaning agents.
- Use neutral cleaning agents with a pH of 6–8.
- Do not use acids, caustic solutions, bases, paint strippers, unsuitable regenerates or other aggressive cleaning agents.



NOTICE

Attention!

Physical damage from incorrect cleaning

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

- Do not place the spray gun in solvent or cleaning agent.
- Do not clean the spray gun in an ultrasonic cleaning machine.
- Only use washing machines recommended by SATA.

**Attention!****NOTICE****Damage from incorrect cleaning tool**

Never use unsuitable objects to clean clogged holes. Even the tiniest damage can influence the spray pattern.

→ Use SATA nozzle cleaning needles (# 62174) or (# 9894).

**Note!**

In rare cases, it may be necessary to dismantle some parts of the spray gun to clean them thoroughly. If dismantling should be necessary, this should be limited just to the parts whose function brings them in contact with the material.

- Purge spray gun thoroughly with thinner.
- Clean air cap with a paint brush or brush.
- Lightly grease moving parts with high performance grease.

12. Troubleshooting

Malfunction	Cause	Corrective Action
Spray gun drips	Foreign body between paint needle and material nozzle prevents sealing	Remove paint needle and material nozzle, clean with thinner or insert new nozzle set
Paint leaks at the paint needle (paint needle seal)	Self-adjusting needle seal defective or lost	Replace paint needle seal
Sickle-shaped spray pattern	Horn bore or air circuit clogged	Soak in thinner, then clean with SATA nozzle cleaning needle
Drop-shaped or oval spray	Material nozzle pintle or air circuit contaminated	Turn air cap through 180°. If symptoms persist, clean material nozzle pintle and air circuit.

Malfunction	Cause	Corrective Action
Fluttering spray fan	Not enough material in the tank	Refill material
	Material nozzle not tightened	Tighten parts accordingly
	Self-adjusting needle seal defective, nozzle set contaminated or damaged	Clean or replace parts.
Paint leaks at horn bores	Pre-nozzle not tightened, air cap not tightened, air distribution ring defective	Tighten or replace parts

13. Nozzle list

Material nozzle A		Technical Data			
Nozzle No.	Art. No.	Diame-ter	Angle	Width	Flow rate at 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0.16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0.23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0.23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0.23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0.30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0.30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0.30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0.45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0.45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0.45 NI/min
3375	74390	0,33 mm	75°	32 cm	0.45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0.45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0.61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0.61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0.61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0.95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0.95 NI/min

Material nozzle A		Technical Data			
Nozzle No.	Art. No.	Diame-ter	Angle	Width	Flow rate at 70 bar
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1.28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1.59 NI/min
Reversing nozzle B		Technical Data			
2550	120220	0,25 mm	20/50°	14/22 cm	0.25 NI/min
3050	120238	0,30 mm	20/50°	14/22 cm	0.38 NI/min
3550	120246	0,35 mm	20/50°	14/24 cm	0.50 NI/min
4050	120253	0,40 mm	20/50°	14/25 cm	0.70 NI/min

14. Disposal

Dispose of the completely emptied spray gun as a recyclable material. To avoid damage to the environment, dispose of the spray material and release agent separately from the spray gun in an appropriate manner. Comply with local regulations!

15. After Sale Service

Accessories, spare parts and technical support may be obtained from your SATA dealer.

16. Spare Parts

Art. No.	Description	Num-ber
12260	Material strainer 60 msh for SATA material filter	4 units
12278	Material strainers 100 msh for SATA material filter	4 units
18341	Compression spring for paint needle	1 ea.
27813	Air piston spring	1 ea.
30833	Nozzle cleaning set	1 ea.
74856	SATA material strainer set 200 msh consisting of 4 strainers 20933, 2 strainer holders 77503 and 1 screw 26393	1 ea.
92759	Air piston service unit	1 ea.
94961	Air micrometer (air flow control knob)	1 ea.
97824	Air distribution ring	3 units
98418	Closing screw	1 ea.
98434	Pre-nozzle	1 ea.

Art. No.	Description	Number
98459	Air cap, round/flat fan	1 ea.
98509	Application	1 ea.
98525	Seal retainer	1 ea.
98590	Material connection	1 ea.
98608	Paint pipe and material filter 100 msh	1 ea.
98681	Trigger kit	1 ea.
98699	Tool kit	1 ea.
98707	Repair set SATAjet 3000 K spray mix	1 ea.
98764	Nozzle set consisting of pre-nozzle and needle tip	1 ea.
98772	Paint needle consisting of pre-nozzle and needle tip	1 ea.
98806	Round/flat spray control	1 ea.
120071	Trigger lock set	1 ea.
120261	Reversing switch sealing unit	1 ea.
133926	Trigger sleeve kit	1 ea.
133942	Seal retainer	1 ea.
133967	Threaded pin	1 ea.
133991	Air piston head	3 units
134098	Air connection piece	1 ea.
207530	Retrofitting set reverser for SATAjet 3000 K spray mix without reversing nozzle	1 ea.
228049	Air cap ring with protection against accidental contact	1 ea.
228056	Air cap ring with contact protection for SATAjet 3000 K spray mix with reversing nozzle	1 ea.

17. EC Declaration of Conformity

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









www.sata.com/downloads

Table des matières [version originale : allemand]

1. Symboles.....51	10. Entretien et maintenance61
2. Informations générales.....51	11. Soins et entreposage67
3. Renseignements de sécurité.52	12. Élimination de défauts69
4. Utilisation.....54	13. Aperçu des buses.....70
5. Contenu de la livraison.....55	14. Évacuation.....70
6. Structure.....55	15. Service après-vente71
7. Données techniques.....56	16. Pièces de rechange.....71
8. Montage56	17. Déclaration de conformité
9. Fonctionnement.....58	CE72

1. Symboles

	Avertissement ! Indique un danger pouvant entraîner la mort ou des blessures fortes.
	
	Attention ! Indique une situation dangereuse pouvant entraîner des dommages matériels.
	
	"Danger d'explosion !" Indique un danger pouvant entraîner la mort ou de graves blessures.
	Renseignement ! Indique des renseignements et recommandations utiles.

2. Informations générales

2.1. Introduction

Ce mode d'emploi comporte des informations importantes pour l'utilisation du pistolet SATAjet 3000 K spray mix, ci-après nommé le pistolet de peinture. Il décrit également la mise en service, la maintenance, l'entretien et le stockage, de même que les remèdes aux pannes.

2.2. Groupe cible

Ce mode d'emploi s'adresse

- aux peintres professionnels en bâtiment et en carrosserie.
- au personnel qualifié de peinture dans les entreprises industrielles et

artisanales.

2.3. 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.

2.4. Accessoires, pièces de rechange et d'usure

N'utiliser théoriquement que des accessoires originaux, des pièces de rechange et d'usure originales de SATA. Les accessoires qui n'ont pas été fournis par SATA ne sont pas contrôlés ni homologués. SATA décline toute responsabilité pour tous les dommages qui résultent de pièces de rechange, d'usure et d'accessoires non homologués.

2.5. 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
- Mise en action d'employés non formés
- Faute d'utiliser des équipements de protection personnelle
- Non-usage d'accessoires originaux et de pièces de rechange et d'usure originales
- Transformations ou modifications techniques arbitraires
- Usure naturelle
- Soumise à des chocs non conformes avec les paramètres de l'utilisation normale
- Travaux de montage et de démontage

3. Renseignements de sécurité

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





3.1. Exigences envers le personnel

Seuls les spécialistes et un personnel formé ayant lu et compris l'intégralité du mode d'emploi sont habilités à utiliser le pistolet de peinture. L'utilisation du pistolet de peinture est interdite aux personnes concernées par une réactivité réduite due à des stupéfiants, à l'alcool, à des médicaments ou d'une autre façon.

3.2. Equipement de protection individuelle

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

3.3. Utilisation dans des zones à danger d'explosion

 	Avertissement ! Danger d'explosion !
 	
<p>Danger mortel dû à l'explosion du pistolet de peinture L'utilisation du pistolet de peinture dans des atmosphères explosibles des zones Ex 0 risque de provoquer une explosion. → Ne jamais amener le pistolet de peinture dans des atmosphères explosibles de la zone Ex 0.</p>	

Le pistolet pulvérisateur est homologué pour une utilisation/conservation dans des espaces présentant des risques d'explosion de la zone Ex 1 et 2. Le marquage du produit doit être respecté.

3.4. Renseignements de sécurité

État technique

- Ne jamais mettre pistolet de peinture en fonctionnement s'il présente des endommagements ou si des pièces manquent !
- En cas d'endommagement, mettre immédiatement le pistolet de peinture hors service, couper l'alimentation en air comprimé et dépressuriser complètement.
- Ne jamais transformer ou modifier le fonctionnement technique du pistolet de peinture de son propre chef.
- Contrôler l'absence d'endommagements du pistolet de peinture avec tous les composants raccordés et leur logement correct et à bloc avant chaque utilisation et remettre en état si nécessaire.

Matériaux utilisables

- L'application de produits à pulvériser acides ou alcalins est interdite.
- L'application de solvants contenant des hydrocarbures halogénés, de l'essence, du kérosène, des herbicides, pesticides et substances radioactives est interdite. Les solvants halogénés peuvent mener à des composés chimiques explosifs et corrosifs.
- L'application de substances agressives qui contiennent de grands pigments à arêtes vives et abrasifs est interdite. Il peut par exemple

s'agir de différents types de produits de collage, de colles de contact et à dispersion, de caoutchouc chloroprène, de matériaux d'une texture comparable au crépi et de peintures garnies de particules de fibres grossières.

- Amener exclusivement la quantité de solvant, peinture, vernis ou d'un autre fluide dangereux à pulvériser nécessaire à la cadence de travail dans l'environnement de travail du pistolet de peinture. Ramener les substances dans les espaces de stockage conformes à l'usage prévu à la fin du travail.

Paramètres de service

- L'utilisation du pistolet de peinture doit toujours respecter les paramètres figurant aux caractéristiques techniques.

Composants raccordés

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

Nettoyage

- Ne jamais utiliser de détergents contenant des acides ou sodes pour le nettoyage du pistolet de peinture.
- Ne jamais utiliser de détergents à base d'hydrocarbures halogénés.

Lieu d'utilisation

- Ne jamais utiliser le pistolet de peinture à proximité de sources d'inflammation, par ex. d'un feu nu, de cigarettes incandescentes ou d'équipements électriques non protégés contre les explosions.
- Utiliser le pistolet de peinture uniquement dans des locaux bien aérés.

4. Utilisation

Utilisation correcte

Le pistolet de peinture est destiné à l'application de teintures, glacis, peintures et laques ainsi que d'autres produits fluides adaptés sur des supports appropriés.

Utilisation non conforme

L'utilisation de matériaux abrasifs ou contenant des acides et de l'es-

sence est interdite.

5. Contenu de la livraison

Réf. 120 006

- Pistolet de peinture sans buse à produit
- Tube de peinture avec filtre de produit (100 msh)
- Mode d'emploi

Réf. 120 014

- Pistolet de peinture sans buse à produit
- Inverseur de marche de la buse d'air
- Mode d'emploi

Après le déballage, contrôler :

- Pistolet de peinture endommagé
- Fournitures complètes

6. Structure [1]

6.1. Pistolet de peinture

- | | | | |
|-------|----------------------------------|--------|--|
| [1-1] | Crochet de suspension | [1-9] | Raccord d'air 1/4" à filet mâle |
| [1-2] | Réglage continu du jet rond/plat | [1-10] | Raccord de produit 1/4" à filet mâle |
| [1-3] | Vis de fermeture | [1-11] | Tube de produit |
| [1-4] | Micromètre d'air | [1-12] | Anneau du chapeau d'air avec protection anti-contact |
| [1-5] | Vis de fixation | [1-13] | Buse d'air et à produit |
| [1-6] | Blocage pour gâchette | | |
| [1-7] | Gâchette | | |
| [1-8] | Corps du pistolet | | |



6.2. Kit d'outils



- [2-1] Clé à fourche (de 4)
- [2-2] Broche d'extraction d'anneau de distribution d'air
- [2-3] Brosse de nettoyage
- [2-4] Clé à douille (taille 7)
- [2-5] Clé six pans
- [2-6] Clé universelle SATA



7. Données techniques

SATAjet 3000 K spray mix		
Pression recommandée à l'entrée du pistolet	2,0 bar - 3,0 bar	29 psi - 44 psi
Pression maximale d'entrée au pistolet	10,0 bar	145 psi
Pression produit maximale	250,0 bar	3 626 psi
Consommation d'air du jet plat (lors d'une pression d'entrée de 3,0 bar/43.5 psi)	120 NI/min	4,2 cfm
Consommation d'air du jet rond (lors d'une pression d'entrée de 3,0 bar/43.5 psi)	310 NI/min	10,9 cfm
Température max. du produit à projeter	60 °C	140 °F
Distance recommandée d'application	18 cm - 25 cm	7» - 10»
Raccord d'air comprimé	Filetage extérieur 1/4"	
Raccord de produit	Filetage extérieur 1/4"	
Poids filtre produit et buse produit inclus	670 g	23,6 oz.


8. Montage

	Avertissement !
	
<p>Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.</p> <p>Des composants peuvent se détacher de manière inattendue ou du produit peut s'échapper dans la zone du raccord de produit en raison de la pression de régime élevée.</p> <p>→ Dimensionner tous les éléments dans la zone du raccord de produit sur la pression de régime maximale.</p> <p>→ Utiliser des tuyaux souples de matière de SATA.</p>	

	Avertissement !
	
<p>Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.</p> <p>Lors des travaux de montage avec connexion existante au réseau d'air comprimé et à l'alimentation en produit, des composants peuvent se désolidariser de manière inattendue et du produit s'échapper.</p> <p>→ Débrancher le pistolet de peinture du réseau d'air comprimé et de l'alimentation en produit avant tous les travaux de montage.</p> <p>→ Dépressuriser le système.</p>	

	Attention !
	
<p>Dommages dûs aux vis desserrées</p> <p>Les vis desserrées peuvent provoquer des endommagements des composants ou des défauts de fonctionnement.</p> <p>→ Serrer toutes les vis à la main et en vérifier la bonne fixation.</p>	

8.1. Montage de la buse à produit

	Renseignement !
<p>Il faut monter la buse à produit choisie (non fournie) dans la buse d'air du pistolet de peinture avant la première utilisation.</p>	

- Dévisser l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels **[3-1]** à la main et enlever ensemble avec la buse d'air **[3-2]**.
- Insérer la buse à produit **[3-3]** dans la buse d'air. Veiller à l'orientation de la rainure vers la broche de fixation.
- Installer l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels ensemble avec la buse d'air et la buse à produit, et visser à la main.

8.2. Montage de la buse réversible à garrot

- Dévisser l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels **[4-1]** à la main et enlever ensemble avec la buse d'air **[4-3]**.
- Insérer l'unité d'étanchéité **[4-4]** dans la buse d'air en position correcte.
- Insérer la buse réversible à garrot **[4-2]** dans la buse d'air.
- Installer l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels

ensemble avec la buse d'air et l'unité d'étanchéité et visser à la main.
Tenir compte de la position de la buse réversible à garrot par rapport à l'unité d'étanchéité en vissant.

9. Fonctionnement


NOTICE
Attention !

Dommages dûs aux vis desserrées

Les vis desserrées peuvent provoquer des endommagements des composants ou des défauts de fonctionnement.

→ Serrer toutes les vis à la main et en vérifier la bonne fixation.

9.1. Première mise en service

Le pistolet de peinture est fourni en l'état prémonté. La buse à produit choisie doit être intégrée (voir chapitre 8.1 ou 8.2).

Après le déballage, contrôler :

- Pistolet de peinture endommagé.
- Fournitures complètes (voir chapitre 5).


NOTICE
Attention !

Dommages dûs à l'air comprimé encrassé

L'utilisation d'air comprimé impur peut provoquer des dysfonctionnements.

→ Utiliser de l'air comprimé propre. Par exemple au moyen de filtres SATA 544.

- Contrôler la bonne fixation de toutes les vis.
- Bien serrer la pré-buse.
- Raccorder le flexible d'air de pulvérisation au raccord d'air de pulvérisation [1-9].
- Raccorder le tuyau souple de matière au raccord de produit [1-10].
- Rincer le canal de produit avec un liquide de nettoyage approprié (voir chapitre 11).

9.2. Mode régulé

Avant chaque utilisation, contrôler/respecter les points suivants pour garantir un travail sûr avec le pistolet de peinture :

- Le débit volumique de l'air comprimé nécessaire, le débit volumétrique du produit, la pression du produit et la pression d'air de pulvérisation sont assurés.

- de l'air comprimé propre est utilisé.

Réglage de l'alimentation en produit

- Régler la pression de refoulement du produit nécessaire sur la pompe haute pression.

Réglage de la pression de pulvérisation

La pulvérisation du produit de peinture s'effectue d'après le principe sans air. Le produit est dirigé jusqu'à la buse avec une pression élevée, pulvérisé au niveau de la sortie et le motif de pulvérisation est réalisé via la géométrie de la buse à produit.



Renseignement !

Si la pression de produit ne suffit pas à créer le jet de pulvérisation nécessaire, il convient d'augmenter la pression de refoulement du produit.

- Régler la pression de produit sur la pression d'entrée nécessaire.

Ajuster le jet

La largeur du jet de pulvérisation et l'angle de pulvérisation sont définis via la géométrie de la buse à produit **[3-3]**. L'adaptation de la forme du jet est possible via l'ajout d'air comprimé au niveau de la buse d'air **[3-2]**.

- Le réglage du jet rond s'effectue en tournant la régulation de jet rond et jet plat **[5-1]**.
- Le réglage du débit d'air est possible via le micromètre d'air **[5-2]**.



Renseignement !

- Micromètre d'air placé le long **[5-2]**
Position III, parallèle au corps du pistolet
 - Pulvérisation maximale, pression maximale interne du pistolet (égale à la pression d'entrée du pistolet)
- Micromètre d'air placé en travers **[5-2]**
Position I ou II, transversalement au corps du pistolet
 - Pulvérisation minimale, pression minimale interne du pistolet (pour travaux de peinture sur de petites surfaces, travaux ponctuels, etc.)

Peindre

**Renseignement !**

Pour la peinture, utiliser exclusivement la quantité de produit nécessaire pour l'étape de travail.



Lors de l'application de peinture, veiller à respecter la distance de pulvérisation nécessaire. A l'issue, entreposer ou éliminer le produit dans les règles de l'art.



- Respecter la distance de pulvérisation nécessaire **[7-2]**.
- Assurer l'alimentation en air de pulvérisation et l'alimentation en produit **[7-2]**.
- Déverrouiller la gâchette **[6-2]** du pistolet de peinture avec arrêt de gâchette **[6-1]** .
- Détendre la gâchette complètement pour appliquer la peinture **[7-1]**.
- Guider le pistolet de peinture suivant **[7-2]**.

Terminer le processus de peinture

- Verrouiller la gâchette **[6-2]** du pistolet de peinture avec arrêt de gâchette **[6-1]** .
- Si le processus de peinture est terminé ou si une longue pause de peinture est prévue, couper l'air de pulvérisation et l'alimentation en produit et observer les instructions d'entretien et de stockage (voir chapitre 11).

10. Entretien et maintenance

	Avertissement !
	
<p>Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.</p> <p>Lors des travaux d'entretien avec connexion existante au réseau d'air comprimé et à l'alimentation du produit, des composants peuvent se désolidariser de manière inattendue et du produit s'échapper.</p> <p>→ Débrancher le pistolet de peinture du réseau d'air comprimé et de l'alimentation en produit avant tous les travaux d'entretien.</p> <p>→ Dépressuriser le système.</p> <p>La zone contenant le produit du pistolet de peinture ainsi que l'alimentation en produit et les conduites sont soumises à une pression élevée (jusqu'à 250 bars).</p> <p>→ Dimensionner les conduites en tuyaux souples et les systèmes de raccordement en conséquence.</p>	

	Avertissement !
	
<p>Risque de blessures dû aux arêtes vives</p> <p>Les arêtes vives génèrent un risque de blessures durant les travaux de montage sur le jeu de buses.</p> <p>→ Porter des gants de travail.</p> <p>→ Éloigner toujours l'outil d'extraction SATA du corps.</p>	

Le chapitre suivant décrit l'entretien et la maintenance du pistolet de peinture. Seules les personnes spécialisées dûment formées sont autorisées à exécuter les interventions de maintenance et d'entretien.

- Séparer toujours l'alimentation en air comprimé et l'alimentation en produit du pistolet avant de procéder à des interventions de maintenance et d'entretien.

Des pièces de rechange sont disponibles pour l'entretien (voir chapitre 17).

10.1. Remplacement des pièces de la buse

Démontage de la buse à produit

- Dévisser l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels [3-1] à la main.
- Enlever la buse d'air [3-2] ensemble avec la buse à produit [3-3].

Démontage de la pré-buse, de la pointe boule en métal dur et de l'aiguille de peinture

- Dévisser la pré-buse [8-4] avec la clé universelle SATA.
- Dévisser la vis de fermeture [8-8] avec la clé Allen.
- Retirer le ressort [8-7].
- Dévisser la pointe boule en métal dur (clé de 4) [8-5] avec la clé plate SATA (maintenir l'extrémité de l'aiguille avec un tournevis).
- Retirer l'aiguille de peinture [8-6].

Montage d'une pré-buse neuve, d'une pointe boule en métal dur neuve et d'une l'aiguille de peinture neuve



NOTICE

Attention !

Dommages dus à un ordre de montage erroné

Les composants peuvent être endommagés par un ordre de montage erroné.

→ Respecter l'ordre de montage correct.

- Enfoncer l'aiguille de peinture neuve [8-6].
- Visser une pointe boule en métal dur neuve [8-5] avec la clé plate sur l'aiguille de peinture (maintenir l'extrémité de l'aiguille avec un tournevis).
- Glisser l'aiguille de peinture en arrière.
- Visser la pré-buse neuve [8-4] avec la clé universelle SATA.
- Installer le ressort [8-7].
- Dévisser la vis de fermeture [8-8] avec la clé Allen.

Montage d'une buse à produit neuve



Renseignement !


Insérer la pré-buse dans la buse d'air si la buse à produit dispose d'un inverseur de marche. Veiller à l'orientation de la rainure vers la broche de fixation.

- Insérer la buse à produit **[3-3]** dans la buse d'air **[3-2]**. Veiller à l'orientation de la rainure vers la broche de fixation.
- Installer l'anneau de buse d'air protégé contre les contacts accidentels **[3-1]** ensemble avec la buse d'air et la buse à produit et visser à la main.

10.2. Remplacer l'anneau de distribution d'air

Avant et après le remplacement de l'anneau de distribution d'air, exécuter les étapes de travail du chapitre « Remplacement des pièces de la buse » (voir chapitre 10.1).

Démonter l'anneau de distribution d'air

	Attention !
NOTICE	
<p>Dommages dus à l'emploi d'outils erronés L'anneau de distribution d'air est fixé dans la tête de buse. Appliquer une force excessive peut endommager la tête de buse. Le glissement avec l'outil d'extraction SATA peut provoquer des blessures.</p> <p>→ Porter des gants de travail. → Toujours utiliser l'outil d'extraction SATA orienté éloigné du corps. → Serrer l'anneau de distribution d'air uniformément sur la tête de buse.</p>	

- Exécuter les étapes de travail « Démontage de la buse à produit » et « Démontage de la pré-buse, de l'aiguille de peinture et de la pointe d'aiguille de peinture » (voir chapitre 10.1).
- Extraire l'anneau de distribution d'air avec l'outil d'extraction SATA **[9-1]**.
- Vérifier l'absence d'endommagement ou d'encrassement des surfaces d'étanchéité de la tête de buse **[9-2]**, nettoyer si nécessaire ou remplacer la tête de buse.

Monter un nouvel anneau de distribution d'air

- Insérer un anneau de distribution d'air neuf dans la tête de buse. Le tourillon du côté inférieur de l'anneau de distribution d'air doit être orienté en conséquence **[9-3]**.
- Enfoncer l'anneau de distribution d'air en conséquence.
- Exécuter les étapes « Montage de la pré-buse, de l'aiguille de peinture et de la pointe d'aiguille de peinture » et « Montage d'une buse à produit neuve » (voir chapitre 10.1).

10.3. Remplacement de la gâchette

Démontage de la gâchette

- Dévisser la vis de fermeture [8-8] avec la clé Allen
- Retirer le ressort [8-7] et l'aiguille de peinture [8-6].
- Retirer les circlips [10-4], [10-7] avec précaution.
- Enlever la rondelle à ressort [10-1] et la rondelle en plastique [10-2].
- Extraire les deux goupilles [10-3] et [10-6].
- Déposer la gâchette [10-5].

Montage d'une gâchette neuve

- Insérer la gâchette [10-5] et glisser simultanément la rondelle à ressort [10-1] et la rondelle en plastique [10-2] entre le corps du pistolet et la gâchette.
- Introduire les deux goupilles [10-3] et [10-6].
- Insérer les circlips [10-4], [10-7] sur les deux goupilles.
- Insérer l'aiguille de peinture [8-6] et le ressort [8-7].
- Visser la vis de fermeture [8-8] avec la clé Allen.

10.4. Remplacement du joint d'aiguille de peinture

Le remplacement est nécessaire si le matériau s'échappe du joint autorégulant de l'aiguille de peinture.

Démonter le support de joint d'aiguille de peinture

- Exécuter les étapes de travail « Démontage de la buse à produit » et « Démontage de la pré-buse, de l'aiguille de peinture et de la pointe d'aiguille de peinture » (voir chapitre 10.1).
- Dévisser le support de joint d'aiguille de peinture [11-1] avec la clé universelle SATA [11-3] et la clé à pipe (clé de 7) [11-2].
- Contrôler si le support de joint d'aiguille de peinture présente des endommagements ou des encrassements, si nécessaire le nettoyer ou le remplacer.

Monter des supports de joint d'aiguille de peinture neufs

- Enduire le support de joint d'aiguille de peinture neuf [11-1] de Loctite 242 et visser avec la clé universelle SATA [11-3] et la clé à pipe (clé de 7) [11-2].
- Exécuter les étapes « Montage de la pré-buse, de l'aiguille de peinture et de la pointe d'aiguille de peinture » et « Montage d'une buse à produit neuve » (voir chapitre 10.1).

10.5. Remplacement du micromètre d'air, du piston d'air et du support de joint

Le remplacement est nécessaire en cas d'échappement d'air du chapeau d'air ou sur le micromètre d'air tant que la gâchette n'est pas

actionnée.

Démontage du micromètre d'air, du piston d'air et du support de joint

- Exécuter les étapes de travail « Démontage de la buse à produit » et « Démontage de la pré-buse, de l'aiguille de peinture et de la pointe d'aiguille de peinture » (voir chapitre 10.1).
- Exécuter les étapes de travail « Démontage de la gâchette » (voir chapitre 10.3).
- Dévisser la vis de blocage [12-1] avec la clé Allen [12-2].
- Retirer le micromètre d'air [13-2].
- Enlever le ressort du piston d'air [13-1] et la tête du piston d'air [13-3].
- Extraire la tige du piston d'air [13-4].
- Dévisser le support de joint [14-1] avec la clé Allen (clé de 4) [14-2].
- Vérifier l'état de la tige du piston d'air après le démontage ; nettoyer si nécessaire ou remplacer en cas d'endommagements (rayures, déformations etc.).

Montage d'un micromètre d'air neuf, d'un piston d'air neuf et d'un support de joint neuf



⚠ DANGER

Avertissement !

Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.

Le micromètre d'air peut jaillir du pistolet de peinture de manière incontrôlée.

→ Veiller à l'orientation correcte du micromètre d'air lors du vissage de la vis de fixation.

→ Contrôler le logement correct et à bloc de la vis de fixation.

- Visser le support de joint neuf [14-1] avec la clé Allen (clé de 4) [14-2].
- Graisser la tige du piston d'air neuve [13-4] avec de la graisse haute performance SATA (Réf. 48173) et insérer. Observer le sens de montage.
- Insérer le ressort du piston d'air neuf [13-1] et la tête du piston d'air neuve [13-3].
- Graisser le micromètre d'air neuf [13-2] avec de la graisse haute performance SATA (Réf. 48173) et insérer. Observer le sens de montage.
- Serrer la vis de blocage à bloc [12-1] avec la clé Allen originale [12-2].
- Exécuter les étapes de travail « Montage d'une gâchette neuve » (voir

le chapitre 10.3).

- Exécuter les étapes « Montage de la pré-buse, de l'aiguille de peinture et de la pointe d'aiguille de peinture » et « Montage d'une buse à produit neuve » (voir chapitre 10.1).

10.6. Remplacer les broches de la régulation de jet rond ou plat



Démonter les broches

- Dévisser la vis à tête conique [15-1] avec la clé Allen.
- Extraire la vis moletée [15-2].
- Dévisser la broche [15-3] avec la clé universelle SATA (clé de 12).

Monter des broches neuves

- Installer une broche neuve [15-3] et visser avec la clé universelle SATA (clé de 12).
- Installer la vis moletée [15-2].
- Enduire la vis à tête conique [15-1] de Loctite 242 et visser à la main avec l'outil combiné SATA.

10.7. Remplacement du filtre de produit

	Avertissement !
	
<p>Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.</p> <p>L'utilisation du pistolet de peinture sans filtre de produit nuit à la fonction d'étanchéité.</p> <p>→ Utiliser le pistolet de peinture uniquement avec un filtre de produit intégré.</p>	

Démontage du filtre de produit

- Dévisser le carter du filtre de produit [16-3] avec la clé universelle SATA (clé de 19). Se servir d'une clé à fourche (clé de 14) pour maintenir la zone du filetage [16-1] en place.
- Retirer le filtre de produit [16-2].


Montage d'un filtre de produit neuf


- Insérer le filtre de produit [16-2] dans le carter du filtre de produit [16-3].
- Visser le carter du filtre de produit avec la clé universelle SATA (clé de 19). Se servir d'une clé à fourche (clé de 14) pour maintenir la zone du filetage [16-1] en place.

11. Soin et entreposage

Pour garantir la fonction du pistolet de peinture, une manipulation soignée ainsi qu'un entretien et une maintenance permanente du produit sont nécessaires.

- Ranger le pistolet de peinture dans un endroit sec.
- Nettoyer le pistolet de peinture après chaque utilisation et avant chaque changement de produit et contrôler l'étanchéité.
- Après le nettoyage, sécher le pistolet de peinture dans l'ensemble à l'air comprimé propre et sec, et graisser les pièces mobiles avec de la graisse pour pistolet SATA (Réf. 48173).

	Avertissement !
DANGER	
<p>Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.</p> <p>Lors des travaux de nettoyage avec connexion existante au réseau d'air comprimé et à l'alimentation du produit, des composants peuvent se désolidariser de manière inattendue et du produit s'échapper.</p> <p>→ Débrancher le pistolet de peinture du réseau d'air comprimé et de l'alimentation en produit avant tous les travaux de nettoyage.</p>	

	Attention !
NOTICE	
<p>Dommages dus aux détergents erronés</p> <p>L'emploi de détergents agressifs pour le nettoyage du pistolet de peinture risque de l'endommager.</p> <p>→ Renoncer à l'emploi de détergents agressifs.</p> <p>→ Utiliser des détergents neutres avec un pH de 6–8.</p> <p>→ Renoncer à l'emploi des acides, sodes, bases, décapants, produits régénérés inappropriés ou autres détergents agressifs.</p>	

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

L'immersion dans du solvant ou du détergent ou le nettoyage dans un appareil à ultrasons peut endommager le pistolet de peinture.

→ Ne pas immerger le pistolet de peinture dans du solvant ou du détergent.

→ Ne pas nettoyer le pistolet de peinture dans un appareil à ultrason.

→ Utiliser uniquement les machines à laver recommandées par SATA.

**Attention !****NOTICE****Dommages matériels dus à un outil de nettoyage erroné**

Ne jamais nettoyer les vides de forure souillés avec des objets inappropriés. Même d'infimes endommagements risquent d'avoir une influence sur le motif de pulvérisation.

→ Utiliser des aiguilles de nettoyage de buse SATA (# 62174) ou (# 9894).

**Renseignement !**

Il se pourrait, dans des cas rares, qu'il soit nécessaire de démonter certaines pièces du pistolet de peinture en vue d'un nettoyage approfondi. Il convient, dans l'hypothèse d'un démontage inévitable, de limiter ce démontage aux composants fonctionnels entrant en contact avec le matériau.

- Rincer le pistolet de peinture abondamment avec une dilution.
- Nettoyer le chapeau d'air avec un pinceau ou une brosse.
- Appliquer une fine couche de graisse pour pistolet sur les pièces en mouvement.

12. Elimination de défauts

Problème	Cause	Solution
Égouttement du pistolet de peinture	Un corps étranger entre l'aiguille de peinture et la buse de buse à produit gêne l'étanchéité	Déposer l'aiguille de peinture et la buse à produit, nettoyer avec un diluant ou insérer un jeu de buses neuf
Égouttement de peinture de l'aiguille de peinture (joint d'aiguille de peinture)	Joint de l'aiguille autoréglant défectueux ou disparu	Remplacer le joint d'aiguille de peinture
Motif de pulvérisation falciforme	Perçage de la corne ou circuit d'air bouché	Faire tremper dans un diluant, puis nettoyer avec le nettoyant pour aiguilles de nettoyage de buse SATA
Jet en forme de gouttes ou ovale	Encrassement du tourillon de buse de produit ou du circuit d'air	Tourner la buse d'air de 180°. Si le résultat n'est pas encore net, nettoyer le tourillon de buse de produit et le circuit d'air.
Jet papillonne	Produit insuffisant dans le récipient	Recharge de matériau
	Buse à produit pas serrée	Serrer les pièces s'y rapportant
	Joint de l'aiguille autoréglant défectueux, jeu de buses encrassé ou endommagé	Nettoyer ou remplacer les pièces concernées
Égouttement de peinture des perçages de la corne	Pré-buse non serrée, buse d'air non serrée, anneau de distribution d'air défectueux	Serrer ou remplacer les pièces défectueuses

13. Aperçu des buses

Buse à produit A		Données techniques			
N° de buse	Réf.	Dia- mètre	Angle	Largeur	Débit à 70 bars
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74390	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min
Buse réversible B		Données techniques			
2550	120220	0,25 mm	20/50°	14/22 cm	0,25 NI/min
3050	120238	0,30 mm	20/50°	14/22 cm	0,38 NI/min
3550	120246	0,35 mm	20/50°	14/24 cm	0,50 NI/min
4050	120253	0,40 mm	20/50°	14/25 cm	0,70 NI/min

14. Evacuation

Éliminer le pistolet de peinture complètement vidé comme produit valorisable ou recyclable. Pour ne pas nuire à l'environnement, éliminer les restes de produit à pulvériser et les agents de séparation séparément du pistolet de peinture. Observer les prescriptions applicables sur le plan local !

15. Service après-vente

Vous recevrez des accessoires, des pièces de rechange et une aide technique auprès de votre distributeur SATA.

16. Pièces de rechange

Réf.	Désignation	Quantité
12260	Tamis de 60 msh pour filtre de produite SATA	4 pcs
12278	Tamis de 100 msh pour filtre de	4 pcs
18341	Ressort à pression pour aiguille de peinture	1 pc
27813	Ressort pour piston d'air	1 pc
30833	Kit de nettoyage de buse	1 pc
74856	Kit de tamis SATA 200 msh composé de 4 tamis 20933, de 2 porte-tamis 77503 ainsi que d'1 vis 26393	1 pc
92759	Unité d'entretien du piston d'air	1 pc
94961	Micromètre d'air	1 pc
97824	Anneau de distribution d'air	3 pcs
98418	Vis de fermeture	1 pc
98434	Pré-buse	1 pc
98459	Buse d'air, jet rond / jet plat	1 pc
98509	Utilisation	1 pc
98525	Fixation du joint	1 pc
98590	Raccord de produit	1 pc
98608	Tube de peinture avec filtre de produit 100 msh	1 pc
98681	Kit de gâchette	1 pc
98699	Kit d'outils	1 pc
98707	Kit de réparation SATAjet 3000 K spray mix	1 pc
98764	Jeu de buses composé d'une pré-buse et d'une pointe d'aiguille	1 pc
98772	Aiguille de peinture composée d'une aiguille de peinture et d'une pointe d'aiguille	1 pc
98806	Réglage du jet rond / plat	1 pc
120071	Kit de blocage pour gâchette	1 pc

Réf.	Désignation	Quantité
120261	Unité d'étanchéité de l'inverseur de marche	1 pc
133926	Kit d'entretoise	1 pc
133942	Fixation du joint	1 pc
133967	Goupille filetée	1 pc
133991	Tête du piston d'air	3 pcs
134098	Pièce de raccord d'air	1 pc
207530	Kit de rééquipement de l'inverseur de marche pour SATAjet 3000 K spray mix sans buse réversible	1 pc
228049	Anneau du chapeau d'air avec protection anti-contact	1 pc
228056	Anneau de buse d'air avec protection contre les contacts accidentels pour SATAjet 3000 K spray mix avec buse réversible	1 pc

17. Déclaration de conformité CE

La déclaration de conformité la plus récente est disponible sur:









www.sata.com/downloads

Índice [versión original: alemán]

1. Símbolos	73	10. Mantenimiento y conserva- ción.....	83
2. Información general.....	73	11. Cuidado y almacenamiento...89	
3. Instrucciones de seguridad ...	74	12. Eliminación de averías	91
4. Utilización	76	13. Sinopsis de las boquillas	92
5. Volumen de suministro	77	14. Eliminación	93
6. Construcción	77	15. Servicio al cliente	93
7. Datos técnicos.....	78	16. Piezas de recambio.....	93
8. Montaje.....	78	17. Declaración de conformidad CE	95
9. Funcionamiento.....	80		

1. Símbolos

	¡Aviso! sobre el peligro que puede llevar hasta la muerte o a lesiones graves.
	
	¡Cuidado! con las situaciones peligrosas que pueden llevar a daños materiales.
	
	¡Peligro de explosión! Aviso sobre el peligro que puede llevar hasta la muerte o a lesiones graves.
	¡Aviso! Advertencias y recomendaciones prácticas.

2. Información general

2.1. Introducción

Las presentes instrucciones de servicio contienen información importante sobre el funcionamiento de la SATAjet 3000 K spray mix, denominada en lo sucesivo pistola de pintura. Asimismo, en ellas se describen la puesta en marcha, el mantenimiento y la conservación, el cuidado y el almacenamiento, así como la eliminación de fallos.

2.2. 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.

2.3. 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.

2.4. Accesorios, piezas de recambio y piezas de desgaste

Se utilizarán por principio únicamente accesorios, piezas de recambio y piezas de desgaste originales de SATA. Los accesorios que no hayan sido suministrados por SATA no están comprobados ni autorizados. SATA no asumirá ninguna responsabilidad por daños derivados del uso de accesorios, piezas de recambio y piezas de desgaste no autorizados.

2.5. 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, piezas de recambio y piezas de desgaste originales
- Reconstrucción o cambios técnicos por cuenta propia
- Desgaste/deterioro naturales
- Carga de choque atípica a la utilización
- Trabajos de montaje y desmontaje

3. Instrucciones de seguridad

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





3.1. Exigencias al personal

El uso de la pistola de pintura 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 la pistola de pintura.

3.2. Equipo de protección personal

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

3.3. Utilización en zonas bajo peligro de explosión

 	<p>¡Aviso! ¡Peligro de explosión!</p>
 	
<p>Peligro de muerte por explosión de la pistola de pintura El uso de la pistola de pintura en áreas con riesgo de explosión de la zona Ex 0 puede conllevar una explosión. → No llevar nunca la pistola de pintura a áreas con riesgo de explosión de la zona Ex 0.</p>	

Se autoriza la utilización / conservación de la pistola de lacado en zonas con riesgo de explosión Ex 1 y 2. Téngase en cuenta el marcado en el producto.

3.4. Instrucciones de seguridad

Estado técnico

- No poner nunca en funcionamiento la pistola de pintura en caso de daños o piezas faltantes.
- En caso de daños, poner de inmediato la pistola de pintura fuera de servicio, desconectarla de la alimentación de aire comprimido y purgar el aire por completo.
- No reformar ni modificar técnicamente la pistola de pintura por cuenta propia.
- Comprobar antes de cada uso si la pistola de pintura con todos los componentes conectados presenta daños y está bien ajustada y, dado el caso, repararla.

Materiales de trabajo

- 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.
- El uso de sustancias agresivas que contengan pigmentos de gran tamaño, cortantes y abrasivos está prohibido. Estas incluyen, por

ejemplo, distintos tipos de pegamento, adhesivos de contacto y de dispersión, caucho clorado, materiales similares al revoque y pinturas con relleno de fibra gruesa.

- Llevar al entorno de trabajo de la pistola de pintura únicamente la cantidad de disolvente, pintura, barniz u otros medios fluidos peligrosos necesaria para el desarrollo de la tarea. Dichos materiales se llevarán a lugares de almacenamiento adecuados tras finalizar el trabajo.

Parámetros de funcionamiento

- La pistola de pintura solo se debe hacer funcionar dentro de los parámetros indicados en los datos técnicos.

Componentes conectados

- Utilizar únicamente accesorios y piezas de recambio originales de SATA.
- Las mangueras y los conductos conectados deben resistir de forma segura las cargas térmicas, químicas y mecánicas esperadas durante el funcionamiento.
- Las mangueras bajo presión pueden causar lesiones por movimientos de látigo cuando se sueltan. Antes de soltar las mangueras, purgar el aire por completo.

Limpieza

- No usar nunca medios de limpieza con ácido o lejía para limpiar la pistola de pintura.
- No usar nunca medios de limpieza a base de hidrocarburos halogenados.

Lugar de uso

- No usar nunca la pistola de pintura en zonas con fuentes de ignición como fuego abierto, cigarrillos encendidos o equipos eléctricos sin protección contra explosiones.
- Usar la pistola de pintura únicamente en lugares bien ventilados.

4. Utilización

Utilización adecuada

La pistola de pintura sirve para aplicar decapantes, esmaltes, pinturas y barnices, así como otros materiales fluidos adecuados, sobre sustratos apropiados.

Utilización no adecuada

No se permite utilizar materiales esmerilados ni con contenido de ácido o bencina.

5. Volumen de suministro

Ref. 120 006

- Pistola de pintura sin boquilla de material
- Tubo de pintura y filtro de material (100 msh)
- Instrucciones de servicio

Ref. 120 014

- Pistola de pintura sin boquilla de material
- Boquilla de aire con interruptor de cambio
- Instrucciones de servicio

Tras el desembalaje, comprobar si:

- Pistola de pintura sin daños
- Volumen de suministro completo.

6. Construcción [1]

6.1. Pistola de pintura

- | | | | |
|-------|--|--------|---|
| [1-1] | Gancho de suspensión | [1-9] | Conexión de aire, rosca exterior de 1/4" |
| [1-2] | Regulación del abanico redondo/lineal en progresión continua | [1-10] | Conexión de material, rosca exterior de 1/4" |
| [1-3] | Tornillo de cierre | [1-11] | Tubo de material |
| [1-4] | Micrómetro de aire | [1-12] | Anillo de boquilla de aire con protección contra contacto |
| [1-5] | Tornillo de bloqueo | [1-13] | Boquilla de aire y de material |
| [1-6] | Bloqueo de gatillo | | |
| [1-7] | Palanca del gatillo | | |
| [1-8] | Cuerpo de la pistola | | |



6.2. Juego de herramientas



- [2-1] Llave de boca (ancho de 4 mm)
- [2-2] Herramienta extractora
- [2-3] Cepillo de limpieza
- [2-4] Llave tubular (ancho de llave 7)
- [2-5] Llave hexagonal
- [2-6] Llave universal SATA

7. Datos técnicos

SATAjet 3000 K spray mix		
Presión de entrada recomendada de la pistola	2,0 bar - 3,0 bar	29 psi - 44 psi
Presión de entrada máxima de la pistola	10,0 bar	145 psi
Máx. presión del material	250,0 bar	3.626 psi
Consumo de aire del abanico lineal (con presión de entrada de 3,0 bar/43,5 psi)	120 NI/min	4,2 cfm
Consumo de aire del abanico redondo (con presión de entrada de 3,0 bar/43,5 psi)	310 NI/min	10,9 cfm
Temperatura máx. del medio fluido	60 °C	140 °F
Distancia de proyección recomendada	18 cm - 25 cm	7" - 10"
Conexión de aire comprimido	Rosca exterior 1/4"	
Conexión de material	Rosca exterior 1/4"	
Peso con tamiz de material y boquilla de material	670 g	23,6 oz.

8. Montaje

	¡Aviso!
	
<p>Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.</p> <p>Debido a la elevada presión de servicio, en la zona de la conexión de material es posible que de forma inesperada se suelten componentes o escape material.</p> <p>→ Dimensionar todos los componentes en la zona de conexión de material a la presión máxima de servicio.</p> <p>→ Usar mangueras de material de SATA.</p>	



	¡Aviso!
	

Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.

Al efectuar trabajos de montaje con la conexión establecida a la red de aire comprimido y la alimentación de material, es posible que de forma inesperada se suelten componentes y escape material.

→ Desconectar la pistola de pintura de la red de aire comprimido y de la alimentación de material antes de todos los trabajos de montaje.

→ Eliminar la presión del sistema.


	¡Cuidado!
	

Daños por tornillos flojos

Los tornillos flojos pueden conllevar daños en los componentes o fallos de funcionamiento.

→ Apretar a mano todos los tornillos y comprobar su ajuste correcto.

8.1. Montaje de la boquilla de material

	¡Aviso!

La boquilla de material seleccionada (no incluida en el volumen de suministro) debe montarse antes del primer uso en la boquilla de aire de la pistola de pintura.

- Desenroscar a mano el anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto **[3-1]**, y retirarlo junto con la boquilla de aire **[3-2]**.
- Colocar la boquilla de material **[3-3]** en la boquilla de aire. Prestar atención a la alineación de la ranura con el pasador de fijación.
- Enroscar el anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto junto con la boquilla de aire y la boquilla de material, y apretarlos a mano.

8.2. Montaje de la boquilla inversora con muletilla

- Desenroscar a mano el anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto **[4-1]**, y retirarlo junto con la boquilla de aire **[4-3]**.
- Colocar la unidad de junta **[4-4]** en posición correcta en la boquilla de

aire.

- Colocar la boquilla inversora con muletilla **[4-2]** en la boquilla de aire.
- Colocar el anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto junto con la boquilla de aire, la boquilla de material y la unidad de junta, y enroscarlos a mano. Al enroscarlos, prestar atención a la posición de la boquilla inversora con muletilla respecto de la unidad de junta.

9. Funcionamiento



NOTICE

¡Cuidado!

Daños por tornillos flojos

Los tornillos flojos pueden conllevar daños en los componentes o fallos de funcionamiento.

→ Apretar a mano todos los tornillos y comprobar su ajuste correcto.

9.1. Primera puesta en servicio

La pistola de pintura se entrega premontada. La boquilla de material seleccionada debe montarse (véase el capítulo 8.1 u 8.2).

Tras el desembalaje, comprobar si:

- Pistola de pintura sin daños.
- Volumen de suministro completo (véase el capítulo 5).



NOTICE

¡Cuidado!

Daños por aire comprimido sucio

El uso de aire comprimido sucio puede conllevar un funcionamiento incorrecto.

→ Usar aire comprimido limpio, por ejemplo mediante el SATA filter 544.

- Comprobar el ajuste correcto de todos los tornillos.
- Apretar bien la boquilla delantera.
- Conectar la manguera de aire de proyección a la conexión de aire comprimido **[1-9]**.
- Conectar la manguera de material a la conexión de material **[1-10]**.
- Lavar el conducto del material con un líquido limpiador adecuado (véase el capítulo 11).

9.2. Servicio regular

Antes de cada uso, prestar atención/comprobar los puntos siguientes para garantizar un trabajo seguro con la pistola de pintura:

- El caudal de aire comprimido, el caudal de material, la presión del ma-

terial y la presión del aire de proyección requeridos están garantizados.

- Se utiliza aire comprimido limpio.

Ajustar la alimentación de material

- Ajustar la presión de impulsión del material requerida en la bomba de pistón.

Ajustar la presión de pulverización

La pulverización del material de pintura se realiza mediante el principio de 'airless'. El material se conduce bajo alta presión a la boquilla, se pulveriza al salir y el patrón de abanico se forma mediante la geometría de la boquilla de material.



¡Aviso!

De no alcanzarse la presión de material necesaria para la forma del abanico, se deberá aumentar la presión en la impulsión de material.

- Ajustar la presión del material a la presión de entrada necesaria.

Ajustar abanico

La anchura del abanico y el ángulo de proyección quedan definidos por la geometría de la boquilla de material **[3-3]**. Añadiendo aire comprimido a través de la boquilla de aire **[3-2]** es posible adaptar la forma del abanico.

- Un abanico redondo se puede ajustar girando la regulación del abanico redondo y lineal **[5-1]**.
- El flujo volumétrico de aire se puede regular mediante el micrómetro de aire **[5-2]**.



¡Aviso!

- Micrómetro de aire en posición longitudinal **[5-2]**
Posición III: paralelo al cuerpo de la pistola
 - Pulverización máxima, presión interior máxima de la pistola (igual a la presión de entrada de la pistola)
- Micrómetro de aire en posición transversal **[5-2]**
Posición I o II (transversal al cuerpo de la pistola)
 - Pulverización mínima, presión interior mínima de la pistola (en trabajos pequeños de pintura, salpicado, etc.)

Pintado

**¡Aviso!**

Durante la aplicación de pintura, usar exclusivamente la cantidad de material necesaria para el paso de trabajo.



Durante la aplicación de pintura, prestar atención a la distancia de proyección necesaria. Tras la aplicación, almacenar o eliminar el material de forma debida.



- Observar la distancia de proyección necesaria **[7-2]**.
- Asegurar la alimentación de aire de proyección y la alimentación de material **[7-2]**.
- Desbloquear la pistola de pintura con bloqueo de gatillo **[6-1]** en la palanca del gatillo **[6-2]**.
- Para pintar, accionar por completo la palanca del gatillo **[7-1]**.
- Manejar la pistola de pintura conforme a **[7-2]**.

Finalizar el proceso de pintura

- Bloquear la pistola de pintura con bloqueo de gatillo **[6-1]** en la palanca del gatillo **[6-2]**.
- Si ha finalizado el proceso de pintura o se prevé una pausa de pintura más prolongada, desconectar el aire de proyección y la alimentación de material y observar las indicaciones sobre el cuidado y almacenamiento (véase el capítulo 11).

10. Mantenimiento y conservación

	¡Aviso!
	
<p>Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.</p> <p>Al efectuar trabajos de mantenimiento con la conexión establecida a la red de aire comprimido y la alimentación de material, es posible que de forma inesperada se suelten componentes y escape material.</p> <p>→ Desconectar la pistola de pintura de la red de aire comprimido y de la alimentación de material antes de todos los trabajos de mantenimiento.</p> <p>→ Eliminar la presión del sistema.</p> <p>La zona conductora de material de la pistola de pintura, así como la alimentación de material y los conductos, se encuentran a alta presión (hasta 250 bar).</p> <p>→ Dimensionar los conductos flexibles y los sistemas de conexión de forma correspondiente.</p>	

	¡Aviso!
	
<p>Peligro de lesiones por bordes afilados</p> <p>Durante los trabajos de montaje en el juego de boquillas existe peligro de lesiones por bordes afilados.</p> <p>→ Usar guantes de trabajo.</p> <p>→ Utilizar la herramienta de extracción SATA siempre en dirección contraria al cuerpo.</p>	

En el siguiente capítulo se describen el mantenimiento y la conservación de la pistola de pintura. Los trabajos de mantenimiento y conservación están reservados únicamente a personal técnico formado.

■ Antes de todos los trabajos de mantenimiento y conservación, cortar la alimentación de aire comprimido y la alimentación de material.

Existen piezas de repuesto disponibles para los trabajos de conservación (véase capítulo 17).

10.1. Sustituir piezas de la boquilla


Desmontar la boquilla de material

- Desenroscar a mano el anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto [3-1].
- Retirar la boquilla de aire [3-2] junto con la boquilla de material [3-3].

Desmontar la boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura

- Desenroscar la boquilla delantera [8-4] con la llave universal SATA.
- Desenroscar el tornillo de cierre [8-8] con la llave hexagonal.
- Quitar el resorte [8-7].
- Desenroscar la punta con bola de metal duro (ancho de llave de 4 mm) [8-5] con la llave de tuercas SATA (sujetar el extremo de la aguja en sentido contrario con un destornillador).
- Quitar la aguja de pintura [8-6].

Montar una nueva boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura

	¡Cuidado!
NOTICE	
<p>Daños por orden de montaje incorrecto De no seguirse el orden de montaje correcto, los componentes pueden sufrir daños. → Prestar atención al orden de montaje correcto.</p>	

- Introducir una nueva aguja de pintura [8-6].
- Enroscar la nueva punta con bola de metal duro [8-5] con una llave de tuercas en la aguja de pintura (sujetar el extremo de la aguja en sentido contrario con un destornillador).
- Desplazar la aguja de pintura hacia atrás.
- Enroscar una nueva boquilla delantera [8-4] con la llave universal SATA.
- Colocar el resorte [8-7].
- Enroscar el tornillo de cierre [8-8] con la llave hexagonal.

Montar una nueva boquilla de material



¡Aviso!

En boquillas de material con interruptor de cambio, colocar la boquilla delantera en la boquilla de aire. Prestar atención a la alineación de la ranura con el pasador de fijación.

- Colocar la boquilla de material **[3-3]** en la boquilla de aire **[3-2]**. Prestar atención a la alineación de la ranura con el pasador de fijación.
- Colocar el anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto **[3-1]** junto con la boquilla de aire y la boquilla de material, y enroscarlos a mano.

10.2. Sustituir el anillo de distribución de aire

Antes y después de sustituir el anillo de distribución de aire se ejecutarán los pasos de trabajo del capítulo «Sustituir piezas de la boquilla» (véase el capítulo 10.1).

Desmontar el anillo de distribución de aire



NOTICE

¡Cuidado!

Daños por utilización de herramientas incorrectas

El anillo de distribución de aire está fijo en la cabeza de la boquilla. La aplicación de fuerza excesiva puede dañar dicha cabeza. El deslizamiento de la herramienta extractora SATA puede producir lesiones.

- Usar guantes de trabajo.
- Utilizar la herramienta extractora SATA siempre en dirección contraria al cuerpo.
- Extraer uniformemente el anillo de distribución de aire de la cabeza de la boquilla.

- Ejecutar los pasos de trabajo de «Desmontar la boquilla de material» y «Desmontar la boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura» (véase el capítulo 10.1).
- Sacar el anillo de distribución de aire con la herramienta extractora SATA **[9-1]**.
- Comprobar si existen daños o suciedad en las superficies de las juntas de la cabeza de la boquilla **[9-2]** y, de ser necesario, limpiarlas.

Montar un nuevo anillo de distribución de aire

- Colocar un nuevo anillo de distribución de aire en la cabeza de la boquilla. El perno de la parte inferior del anillo de distribución de aire debe

estar alineado de forma correspondiente [9-3].

- Introducir el anillo de distribución de aire presionando de modo uniforme.
- Ejecutar los pasos de trabajo de «Montar la boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura» y «Montar una nueva boquilla de material» (véase el capítulo 10.1).

10.3. Sustituir la palanca del gatillo

Desmontar la palanca del gatillo

- Desenroscar el tornillo de cierre [8-8] con la llave hexagonal
- Quitar el resorte [8-7] y la aguja de pintura [8-6].
- Extraer las anillas de seguridad [10-4], [10-7] con cuidado.
- Retirar la arandela elástica [10-1] y la arandela de plástico [10-2].
- Sacar los dos pernos [10-3] y [10-6].
- Retirar la palanca del gatillo [10-5].

Montar una nueva palanca del gatillo

- Colocar la palanca del gatillo [10-5] desplazando a la vez la arandela elástica [10-1] y la arandela de plástico [10-2] entre el cuerpo de la pistola y la palanca del gatillo.
- Introducir los dos pernos [10-3] y [10-6].
- Colocar las anillas de seguridad [10-4], [10-7] en los dos pernos.
- Colocar la aguja de pintura [8-6] y el resorte [8-7].
- Enroscar el tornillo de cierre [8-8] con la llave hexagonal.

10.4. Sustituir la junta de la aguja de pintura

La sustitución será necesaria cuando salga material de la empaquetadura autoajustable de la aguja de pintura.

Desmontar el soporte de juntas de la aguja de pintura

- Ejecutar los pasos de trabajo de «Desmontar la boquilla de material» y «Desmontar la boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura» (véase el capítulo 10.1).
- Destornillar el soporte de juntas de la aguja de pintura [11-1] con la llave universal SATA [11-3] y la llave de vaso (ancho de 7 mm) [11-2].
- Comprobar si existen daños o suciedad en el soporte de juntas de la aguja de pintura; de ser necesario, limpiarlo o sustituirlo.

Montar un nuevo soporte de juntas de la aguja de pintura

- Asegurar el nuevo soporte de juntas de la aguja de pintura [11-1] con Loctite 242 y atornillarlo con la llave universal SATA [11-3] y la llave de vaso (ancho de 7 mm) [11-2].

- Ejecutar los pasos de trabajo de «Montar la boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura» y «Montar una nueva boquilla de material» (véase el capítulo 10.1).

10.5. Sustituir el micrómetro de aire, el pistón de aire y el soporte de juntas



La sustitución será necesaria cuando, con la palanca del gatillo sin accionar,

escape aire de la boquilla de aire en el micrómetro de aire.

Desmontar el micrómetro de aire, el pistón de aire y el soporte de juntas

- Ejecutar los pasos de trabajo de «Desmontar la boquilla de material» y «Desmontar la boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura» (véase el capítulo 10.1).
- Ejecutar los pasos de trabajo de «Desmontar la palanca del gatillo» (véase el capítulo 10.3).
- Desenroscar el tornillo de bloqueo [12-1] con la llave hexagonal [12-2].
- Extraer el micrómetro de aire [13-2].
- Quitar el resorte del pistón de aire [13-1] y la cabeza del pistón de aire [13-3].
- Sacar el émbolo del pistón de aire [13-4].
- Destornillar el soporte de juntas [14-1] con la llave hexagonal (ancho de 4 mm) [14-2].
- Tras el desmontaje, comprobar el émbolo del pistón de aire; dado el caso, limpiarlo o, si presentar daños (p. ej., arañazos o deformaciones), sustituirlo.

Montar un nuevo micrómetro de aire, pistón de aire y soporte de juntas

	¡Aviso!
	
<p>Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.</p> <p>El micrómetro de aire puede salir despedido y sin control de la pistola de pintura.</p> <p>→ Al enroscar el tornillo de bloqueo, prestar atención a la alineación correcta del micrómetro de aire.</p> <p>→ Controlar el ajuste correcto del tornillo de bloqueo.</p>	

- Atornillar el nuevo soporte de juntas [14-1] con la llave hexagonal (an-

cho de 4 mm) [14-2].

- Engrasar el nuevo émbolo del pistón de aire [13-4] con grasa de alto rendimiento SATA (ref. 48173) y colocarlo. Observar la dirección de montaje.
- Colocar el nuevo resorte del pistón de aire [13-1] y la nueva cabeza del pistón de aire [13-3].
- Engrasar el nuevo micrómetro de aire [13-2] con grasa de alto rendimiento SATA (ref. 48173) y colocarlo. Observar la dirección de montaje.
- Apretar el tornillo de bloqueo [12-1] con la llave hexagonal original [12-2].
- Ejecutar los pasos de trabajo de «Montar una nueva palanca del gatillo» (véase el capítulo 10.3).
- Ejecutar los pasos de trabajo de «Montar la boquilla delantera, la punta con bola de metal duro y la aguja de pintura» y «Montar una nueva boquilla de material» (véase el capítulo 10.1).

10.6. Sustituir el huso de la regulación del abanico redondo y lineal



Desmontar el huso

- Desenroscar el tornillo avellanado [15-1] con la llave hexagonal.
- Extraer el botón regulable [15-2].
- Desenroscar el huso [15-3] con la llave universal SATA (ancho de 12 mm).

Montar un nuevo huso

- Enroscar el nuevo huso [15-3] con la llave universal SATA (ancho de 12 mm).
- Colocar el botón regulable [15-2].
- Asegurar el tornillo avellanado [15-1] con Loctite 242 y enroscarlo a mano con la herramienta combinada SATA.

10.7. Sustituir el tamiz de material

	¡Aviso!
	

Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.
 El funcionamiento de la pistola de pintura sin tamiz de material conlleva la pérdida de la función de estanqueidad.
 → Poner la pistola de pintura en funcionamiento únicamente con el tamiz de material montado.

Desmontar el tamiz de material

- Desenroscar la carcasa del filtro de material **[16-3]** con la llave universal SATA (ancho de 19 mm). Sujetar la pieza roscada **[16-1]** en sentido contrario con una llave de boca (ancho de 14 mm).
- Quitar el tamiz de material **[16-2]**.

Montar un nuevo tamiz de material

- Colocar el tamiz de material **[16-2]** en la carcasa del filtro de material **[16-3]**.
- Enroscar la carcasa del filtro de material y apretarla a mano con la llave universal SATA (ancho de 19 mm). Sujetar la pieza roscada **[16-1]** en sentido contrario con una llave de boca (ancho de 14 mm).

11. Cuidado y almacenamiento

Para garantizar el buen funcionamiento de la pistola de pintura, se requiere un manejo cuidadoso así como un mantenimiento y cuidado permanentes.

- Almacenar la pistola de pintura en un lugar seco.
- Limpiar a fondo la pistola de pintura y comprobar su estanqueidad tras cada uso y antes de cada cambio de material.
- Después de la limpieza, secar la pistola de pintura completa con aire comprimido limpio y engrasar los componentes móviles con grasa para pistolas SATA (ref. 48173).



DANGER

¡Aviso!

Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.

Al efectuar trabajos de limpieza con la conexión establecida a la red de aire comprimido y la alimentación de material, es posible que de forma inesperada se suelten componentes y escape material.

→ Desconectar la pistola de pintura de la red de aire comprimido y de la alimentación de material antes de todos los trabajos de limpieza.



NOTICE

¡Cuidado!

Daños por productos de limpieza incorrectos

El uso de productos de limpieza agresivos para limpiar la pistola de pintura puede dañar la pistola.

→ No utilizar medios de limpieza agresivos.

→ Usar productos de limpieza neutros con un pH de 6–8.

→ No utilizar ácidos, lejías, bases, decapantes, regeneradores no adecuados ni otros medios de limpieza agresivos.



NOTICE

¡Cuidado!

Daños por limpieza incorrecta

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

→ No colocar la pistola de pintura en disolventes ni productos de limpieza.

→ No limpiar la pistola de pintura en un equipo por ultrasonidos.

→ Utilizar únicamente las lavadoras recomendadas por SATA.

**¡Cuidado!****NOTICE****Daños materiales por herramienta incorrecta de limpieza**

No limpiar bajo ningún concepto los orificios sucios con objetos inadecuados. Incluso el más mínimo daño repercutirá en el patrón de abanico.

→ Usar agujas para la limpieza de boquillas de SATA (# 62174) o (# 9894).

**¡Aviso!**

En raros casos, puede ser preciso desmontar algunas piezas de la pistola de pintura para limpiarla a fondo. Si fuera necesario un desmontaje, debería limitarse solo a componentes que, debido a su función, entran en contacto con el material.

- Lavar bien la pistola de pintura con diluyente.
- Limpiar la boquilla de aire con un pincel o un cepillo.
- Engrasar ligeramente los componentes movidos con grasa para pistolas.

12. Eliminación de averías

Avería	Causa	Solución
La pistola de pintura gotea	Un cuerpo extraño entre la aguja de pintura y la boquilla de material impide la estanqueidad	Desmontar la aguja de pintura y la boquilla de material y limpiarlas con diluyente, o bien colocar un juego de boquillas nuevo
Sale pintura de la aguja de pintura (junta de la aguja de pintura)	Junta autoajustable de la aguja defectuosa o perdida	Sustituir la junta de la aguja de pintura
Patrón de abanico en forma de hoz	Orificio del cuerno o circuito de aire obstruidos	Remojar en diluyente y, a continuación, limpiar con una aguja de limpieza de boquillas SATA

Avería	Causa	Solución
Abanico en forma de gota u oval	Suciedad en la espiga de la boquilla de material o en el circuito de aire	Girar la boquilla de aire 180°. Si la imagen es igual, limpiar la espiga de la boquilla de material y el circuito de aire.
Abanico entrecortado	Material insuficiente en el depósito	Volver a llenar con material
	Boquilla de material sin apretar	Apretar las piezas según corresponda
	Junta autoajustable de la aguja defectuosa; juego de boquillas sucio o dañado	Limpiar o sustituir las piezas.
Sale pintura de los orificios de los cuernos	Boquilla delantera sin apretar, boquilla de aire sin apretar; anillo de distribución de aire defectuoso	Apretar o sustituir las piezas

13. Sinopsis de las boquillas

Boquilla de material A		Datos técnicos			
N.º de boquilla	Ref.	Díame-tro	Ángu-lo	Anchura	Flujo a 70 bar
1840	23044	0,18 mm	40°	18 cm	0,16 NI/min
2325	7328	0,23 mm	25°	14 cm	0,23 NI/min
2350	7435	0,23 mm	50°	22 cm	0,23 NI/min
2360	74922	0,23 mm	60°	24 cm	0,23 NI/min
2825	16998	0,28 mm	25°	14 cm	0,30 NI/min
2850	50906	0,28 mm	50°	22 cm	0,30 NI/min
2865	13771	0,28 mm	65°	25 cm	0,30 NI/min
3325	20206	0,33 mm	25°	14 cm	0,45 NI/min
3350	50898	0,33 mm	50°	23 cm	0,45 NI/min
3365	13789	0,33 mm	65°	28 cm	0,45 NI/min
3375	74390	0,33 mm	75°	32 cm	0,45 NI/min
3390	73742	0,33 mm	90°	40 cm	0,45 NI/min

Boquilla de material A		Datos técnicos			
N.º de boquilla	Ref.	Diámetro	Ángulo	Anchura	Flujo a 70 bar
3825	13797	0,38 mm	25°	15 cm	0,61 NI/min
3850	7344	0,38 mm	50°	25 cm	0,61 NI/min
3882	74948	0,38 mm	82°	34 cm	0,61 NI/min
4650	19307	0,46 mm	50°	25 cm	0,95 NI/min
4682	74955	0,46 mm	82°	35 cm	0,95 NI/min
5370	150276	0,53 mm	70°	33 cm	1,28 NI/min
6050	17004	0,60 mm	50°	31 cm	1,59 NI/min
Boquilla inversora B		Datos técnicos			
2550	120220	0,25 mm	20/50°	14/22 cm	0,25 NI/min
3050	120238	0,30 mm	20/50°	14/22 cm	0,38 NI/min
3550	120246	0,35 mm	20/50°	14/24 cm	0,50 NI/min
4050	120253	0,40 mm	20/50°	14/25 cm	0,70 NI/min

14. Eliminación

Eliminación de la pistola de pintura completamente vacía como desecho reciclable. Para evitar daños medioambientales, eliminar los restos de medio fluido y agente separador aparte de la pistola de pintura y de forma debida. ¡Observar las disposiciones locales!

15. Servicio al cliente

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

16. Piezas de recambio

Ref.	Denominación	Cantidad
12260	Tamiz de 60 msh para filtro de material SATA	4 ud./s.
12278	Tamices de 100 msh para filtro de material	4 ud./s.
18341	Resorte a presión para aguja de pintura	1 ud./s.
27813	Resorte para pistón de aire	1 ud./s.
30833	Juego de limpieza de boquillas	1 ud./s.
74856	Juego de tamices SATA de 200 msh compuesto por 4 tamices 20933, 2 soportes de tamices 77503 y 1 tornillo 26393	1 ud./s.

Ref.	Denominación	Canti- dad
92759	Unidad de servicio de émbolo de aire	1 ud./s.
94961	Micrómetro de aire	1 ud./s.
97824	Anillo de distribución de aire	3 ud./s.
98418	Tornillo de cierre	1 ud./s.
98434	Boquilla delantera	1 ud./s.
98459	Boquilla de aire, abanico redondo/lineal	1 ud./s.
98509	Utilización	1 ud./s.
98525	Soporte de juntas	1 ud./s.
98590	Conexión de material	1 ud./s.
98608	Tubo de pintura con filtro de material de 100 msh	1 ud./s.
98681	Juego de palanca de gatillo	1 ud./s.
98699	Juego de herramientas	1 ud./s.
98707	Juego de reparación SATAjet 3000 K spray mix	1 ud./s.
98764	Juego de boquillas compuesto por aguja delantera y punta de aguja	1 ud./s.
98772	Aguja de pintura compuesta por aguja de pintura y punta de aguja	1 ud./s.
98806	Regulación del abanico redondo / lineal	1 ud./s.
120071	Juego de bloqueo del gatillo	1 ud./s.
120261	Unidad de junta para interruptor de cambio	1 ud./s.
133926	Juego de rodillos	1 ud./s.
133942	Soporte de juntas	1 ud./s.
133967	Tornillo prisionero	1 ud./s.
133991	Cabeza de pistón de aire	3 ud./s.
134098	Pieza de conexión de aire	1 ud./s.
207530	Juego de reequipamiento interruptor de cambio para SATAjet 3000 K spray mix sin boquilla inver- sora	1 ud./s.
228049	Anillo de boquilla de aire con protección contra contacto	1 ud./s.
228056	Anillo de la boquilla de aire con protección contra contacto para SATAjet 3000 K spray mix con boquilla inversora	1 ud./s.

17. Declaración de conformidad CE

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









www.sata.com/downloads

Содержание [язык оригинала: немецкий]

1. Символы.....97	10. Техническое обслуживание и ремонт108
2. Общая информация97	11. Уход и хранение114
3. Правила техники безопасности.....99	12. Устранение неисправностей.....117
4. Применение101	13. Обзор сопел118
5. Объем поставки101	14. Утилизация.....119
6. Конструкция101	15. Сервисная служба120
7. Технические характеристики.....102	16. Запчасти120
8. Монтаж103	17. Декларация соответствия стандартам ЕС.....121
9. Эксплуатация.....105	

1. Символы

	Предупреждение! об опасности, которая может привести к летальному исходу или получению тяжелых травм.
	
	Осторожно! опасная ситуация, которая может привести к материальному ущербу.
	
	Опасность взрыва! Предупреждение об опасности, которая может привести к летальному исходу или получению тяжелых травм.
	Указание! Полезные советы и рекомендации.

2. Общая информация

2.1. Введение

В данном руководстве по эксплуатации содержится важная информация об эксплуатации SATAjet 3000 K spray mix, далее называемого покрасочным пистолетом. Кроме того, в нем описываются ввод в эксплуатацию, техническое обслуживание и ремонт, уход и хранение, а также устранение неисправностей.

2.2. Целевая группа

Настоящее руководство по эксплуатации предназначено для

- Профессиональных маляров и лакировщиков.
- Обученного персонала для малярно-покрасочных работ на промышленных и ремесленных предприятиях.

2.3. Предотвращение несчастных случаев

Необходимо соблюдать общие, а также национальные правила по предотвращению несчастных случаев и соответствующие инструкции по технике безопасности.

2.4. Принадлежности, запчасти и быстроизнашивающиеся детали

Необходимо использовать только оригинальные принадлежности, запчасти и быстроизнашивающиеся детали компании SATA. Принадлежности, поставленные не компанией SATA, не проверены и не одобрены. Компания SATA не несет никакой ответственности за ущерб, возникший в результате применения неодобренных принадлежностей, запчастей и быстроизнашивающихся деталей.

2.5. 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 прекращается в следующих случаях:

- несоблюдения инструкции по эксплуатации
- ненадлежащем использовании продукта
- допуска к работе некомпетентного персонала
- неиспользования средств индивидуальной защиты
- Неиспользование оригинальных принадлежностей, запчастей и быстроизнашивающихся деталей
- самовольного переделывания или изменения конструкции
- естественного износа /износа
- нетипичной для использования ударной нагрузки
- монтажных и демонтажных работ

3. Правила техники безопасности

Прочсть и соблюдать все приведенные ниже указания. Несоблюдение или ненадлежащее выполнение этих указаний может повлечь за собой неисправности, способные стать причиной серьезных травм вплоть до смерти.





3.1. Требования к персоналу

Покрасочный пистолет 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, работать с покрасочным пистолетом запрещено.

3.2. Средства индивидуальной защиты

При применении покрасочного пистолета, а также при очистке и техническом обслуживании необходимо всегда использовать средства защиты органов дыхания и зрения, а также слуха, подходящие защитные перчатки, рабочую одежду и защитную обувь.

3.3. Использование во взрывоопасных областях

 	Предупреждение! Опасность взрыва!
 	
<p>Опасность для жизни в случае взрыва покрасочного пистолета При применении покрасочного пистолета во взрывоопасных зонах класса 0 может произойти взрыв. → Категорически запрещается перемещать покрасочный пистолет во взрывоопасную зону класса 0.</p>	

Окрасочный пистолет разрешается использовать / хранить во взрывоопасных средах зон класса 1 и 2. Соблюдать маркировку на продукте.

3.4. Правила техники безопасности

Техническое состояние

- В случае повреждения или отсутствия деталей категорически запрещено вводить покрасочный пистолет в эксплуатацию.
- В случае повреждения покрасочного пистолета необходимо немедленно прекратить эксплуатацию, отключить подачу сжатого воздуха и удалить весь воздух.
- Категорически запрещено самовольно вносить конструкционные

или технические изменения в покрасочный пистолет.

- Перед каждым использованием покрасочного пистолета со всеми присоединенными компонентами проверять его на наличие повреждений и прочность крепления и при необходимости выполнять ремонт.

Рабочие материалы

- 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.
- Запрещается наносить агрессивные вещества, содержащие крупные, остроугольные и абразивные пигменты. К таким веществам относятся, например, разные виды клеящих веществ, контактные и дисперсионные клеи, хлоркаучук, аналогичные штукатурке материалы и краски, в которых в качестве наполнителя используется грубое волокно.
- В рабочей зоне покрасочного пистолета должно находиться только такое количество растворителей, краски, лака или других опасных распыляемых веществ, которое необходимо для выполнения работы. По завершении работы их необходимо перемещать в подходящие складские помещения.

Рабочие параметры

- Покрасочный пистолет можно эксплуатировать только в рамках параметров, указанных в технических характеристиках.

Подключенные компоненты

- Использовать исключительно оригинальные принадлежности и запчасти SATA.
- Подключенные шланги и провода должны соответствовать термическим, химическим и механическим нагрузкам, ожидаемым при эксплуатации.
- В случае отсоединения находящихся под давлением шлангов их хлестообразные движения могут привести к травмам. Перед отсоединением необходимо всегда удалять весь воздух из шлангов.

Очистка

- Для очистки покрасочного пистолета запрещено использовать мощные средства, содержащие кислоты и щелочи.

- Запрещено применять моющие средства на основе галогенированных углеводородов.

Место применения

- Категорически запрещено использовать покрасочный пистолет вблизи источников воспламенения, таких как открытый огонь, горящие сигареты и взрывонезащищенные электрические устройства.
- Применять покрасочный пистолет только в хорошо вентилируемых помещениях.

4. Применение

Использование по назначению

Покрасочный пистолет предназначен для нанесения травильных растворов, красок и лаков, а также других подходящих текучих материалов на подходящие основания.

Применение не по назначению

Запрещается работать с абразивными, материалами и материалами, содержащими кислоту или бензин.

5. Объем поставки

Арт. № 120006

- Покрасочный пистолет без сопла для материала
- Трубка для краски и фильтр для материала (100 msh)
- Руководство по эксплуатации

Арт. № 120014

- Покрасочный пистолет без сопла для материала
- Воздушное сопло с реверсивным переключателем
- Руководство по эксплуатации

После снятия упаковки проверить:

- Покрасочный пистолет поврежден
- Поставка комплектна

6. Конструкция [1]

6.1. окрасочный пистолет

- | | | | |
|-------|---|-------|---------------------|
| [1-1] | Крючок для подвешивания пистолета | [1-3] | Заглушка |
| [1-2] | Плавный регулятор круглой/широкой струи | [1-4] | Воздушный микрометр |
| | | [1-5] | Фиксирующий винт |
| | | [1-6] | Блокиратор спуска |

- | | |
|--|--|
| [1-7] Спускосвая скоба | [1-11] Трубка для материала |
| [1-8] Корпус краскопульты | [1-12] Пневмофорсунка с защитой от контакта |
| [1-9] Штуцер для подвода воздуха наружная резьба 1/4" | [1-13] Сопло для воздуха и материала |
| [1-10] Штуцер для подвода материала, наружная резьба 1/4" | |

6.2. Набор инструментов



- | | |
|---|---|
| [2-1] Рожковый ключ (размер ключа 4) | [2-4] Торцовый ключ (размер ключа 7) |
| [2-2] Инструмент для извлечения | [2-5] Шестигранный ключ |
| [2-3] Щетка для очистки | [2-6] Универсальный ключ SATA |



7. Технические характеристики

SATAjet 3000 K spray mix		
Рекомендуемое входное давление пистолета	2,0 бар - 3,0 бар	29 psi - 44 psi
Макс. входное давление пистолета	10,0 бар	145 psi
Макс. давление материала	250,0 бар	3 626 psi
Расход воздуха при широконаправленной струе (при входном давлении 3,0 бар/43,5 фунта/кв. дюйм)	120 ст.л/мин	4,2 cfm
Расход воздуха при круглой струе (при входном давлении 3,0 бар/43,5 фунта/кв. дюйм)	310 ст.л/мин	10,9 cfm
Макс. температура распыляемой среды	60 °C	140 °F
Рекомендуемое расстояние для распыления	18 см - 25 см	7» - 10»
Разъем для подключения сжатого воздуха	Наружная резьба 1/4"	
Подсоединение материала	Наружная резьба 1/4"	

SATAjet 3000 K spray mix		
Вес с ситом для материала и соплом для материала	670 г	23,6 oz.

8. Монтаж

	Предупреждение!
	
<p>Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала.</p> <p>Из-за высокого рабочего давления в области разъема для подключения материала компоненты могут неожиданно отсоединиться, а материал может выйти под давлением.</p> <p>→ Рассчитать все компоненты в области разъема для подключения материала на максимальное рабочее давление.</p> <p>→ Использовать шланги для материала SATA.</p>	

	Предупреждение!
	
<p>Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала.</p> <p>Если во время монтажных работ пистолет не отсоединен от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала, компоненты могут неожиданно отсоединиться, а материал может выйти под давлением.</p> <p>→ Перед выполнением любых монтажных работ отсоединять покрасочный пистолет от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала.</p> <p>→ Сбросить давление в системе.</p>	



NOTICE

Осторожно!

Повреждения из-за плохо затянутых винтов

Плохо затянутые винты могут привести к повреждениям компонентов или к неисправностям.

→ Затянуть все винты от руки и проверить надежность затяжки.

8.1. Монтаж сопла для материала



Примечание!


Выбранное сопло для материала (не входит в комплект поставки) необходимо перед первым применением установить в воздушное сопло покрасочного пистолета.

- Вручную отвинтить пневмофорсунку с защитой от контакта [3-1] и снять ее вместе с воздушным соплом [3-2].
- Вставить сопло для материала [3-3] в воздушное сопло. Учитывать положение паза относительно фиксирующего штифта.
- Навинтить пневмофорсунку с защитой от контакта вместе с воздушным соплом и соплом для материала и затянуть от руки.

8.2. Монтаж поворотного сопла с рукояткой

- Вручную отвинтить пневмофорсунку с защитой от контакта [4-1] и снять ее вместе с воздушным соплом [4-3].
- Вставить уплотнение [4-4] в воздушное сопло в правильном положении.
- Вставить поворотное сопло с рукояткой [4-2] в воздушное сопло.
- Надеть пневмофорсунку с защитой от контакта вместе с воздушным соплом, соплом для материала и уплотнением и навинтить вручную. При завинчивании необходимо учитывать положение поворотного сопла с рукояткой относительно уплотнения.

9. Эксплуатация


	NOTICE	Осторожно!
<p>Повреждения из-за плохо затянутых винтов Плохо затянутые винты могут привести к повреждениям компонентов или к неисправностям. → Затянуть все винты от руки и проверить надежность затяжки.</p>		

9.1. Первый ввод в эксплуатацию

Покрасочный пистолет поставляется предварительно собранным. Необходимо установить выбранное сопло для материала (см. главу 8.1 или 8.2).

После снятия упаковки проверить:

- Покрасочный пистолет поврежден.
- Комплектность поставки (см. главу 5).

	NOTICE	Осторожно!
<p>Повреждения из-за загрязненного сжатого воздуха Применение загрязненного сжатого воздуха может привести к неисправностям. → Использовать чистый сжатый воздух. Например, при помощи фильтра SATA 544.</p>		

- Проверить надежность затяжки всех винтов.
- Прочно затянуть входное сопло.
- Подсоединить шланг для воздуха распыления к штуцеру для подачи сжатого воздуха [1-9].
- Подсоединить шланг для материала к разъему для подключения материала [1-10].
- Промыть канал для материала подходящим моющим жидким средством (см. главу 11).

9.2. Нормальная эксплуатация

Чтобы обеспечить безопасную работу с покрасочным пистолетом, перед каждым применением необходимо учитывать/проверять следующее:

- Требуемый объемный расход сжатого воздуха, объемный поток материала, давление материала и давление воздуха распыления обеспечены.
- Используется чистый сжатый воздух.

Настройка подачи материала

- Настроить требуемое давление подачи материала на насосе высокого давления.

Настройка давления распыления

Распыление покрасочного материала осуществляется безвоздушным методом. Материал под высоким давлением подается к соплу, в момент выхода он распыляется, форма распыла определяется геометрией сопла для материала.



Примечание!

Если давление материала, необходимое для придания формы распыляемой струе, не достигается, нужно повесить давление в системе подачи материала.

- Настроить давление материала на необходимое входное давление.

Настройка распыляемой струи

Ширина распыляемой струи и угол распыла определяются геометрией сопла для материала [3-3]. Форму струи можно изменять, подавая сжатый воздух через воздушное сопло [3-2].

- Круглую струю можно настроить, вращая элемент регулирования круглой и широконаправленной струи [5-1].
- Объемный расход воздуха можно регулировать посредством воздушного микрометра [5-2].



Примечание!

- Выставленный продольно воздушный микрометр [5-2] положение III - параллельно корпусу пистолета
 - Максимальное распыление, максимальное давление внутри пистолета (равное входному давлению пистолета)
- Выставленный поперек воздушный микрометр [5-2] положение I или II (поперек корпуса пистолета)
 - Минимальное распыление, минимальное давление внутри пистолета (при небольших покрасочных работах, краплении и т. п.)

Нанесение лака

**Примечание!**

Во время окрашивания использовать только такое количество материала, которое необходимо для рабочей операции.



Во время окрашивания соблюдать необходимое расстояние до окрашиваемой поверхности. После окрашивания поместить материал на хранение или утилизировать его надлежащим образом.

- Соблюдать необходимое расстояние до поверхности [7-2].
- Обеспечить подачу воздуха распыления и материала [7-2].
- Снять покрасочный пистолет с блокировкой спуска [6-1] с предохранителя на спусковом рычаге [6-2].
- Для окрашивания полностью спустите спусковой рычаг [7-1].
- Направлять покрасочный пистолет согласно [7-2].

Завершение процесса окрашивания

- Установить окрасочный пистолет с блокировкой спуска [6-1] на предохранитель на спусковом рычаге [6-2].
- Если процесс окрашивания завершен или планируется длительный перерыв, отключить воздух распыления и подачу материала и соблюдать указания по уходу и хранению (см. главу 11).

10. Техническое обслуживание и ремонт

	Предупреждение!
	

Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала.



Если во время работ по техническому обслуживанию автоматический пистолет не отсоединен от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала, компоненты могут неожиданно отсоединиться, а материал может выйти под давлением.

→ Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию отсоединять покрасочный пистолет от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала.

→ Сбросить давление в системе.

Проводящая материал область покрасочного пистолета, а также система подачи материала и линии находятся под высоким давлением (до 250 бар).

→ Соответствующим образом рассчитать шлангопроводы и системы соединения.

	Предупреждение!
	

Опасность травмирования об острые кромки

Во время монтажа набора распылительных насадок существует опасность травмирования об острые кромки.

→ Носить рабочие перчатки.

→ При работе держать специальный инструмент SATA в сторону от туловища.

В следующей главе описывается техническое обслуживание и ремонт покрасочного пистолета. Работы по техническому обслуживанию и ремонту должны выполняться только обученным квалифицированным персоналом.

- Перед выполнением любых работ по техническому обслуживанию и ремонту прерывать подачу сжатого воздуха и материала.
- Запасные части, необходимые для выполнения текущего ремонта,

имеются в наличии (см. главу 17).

10.1. Замена деталей сопла


Демонтаж сопла для материала

- Вручную отвинтить пневмофорсунку с защитой от контакта [3-1].
- Снять воздушное сопло [3-2] вместе с соплом для материала [3-3].

Демонтаж входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя

- Отвинтить входное сопло [8-4] при помощи универсального ключа SATA.
- Отвинтить резьбовой наконечник [8-8] шестигранным ключом.
- Извлечь пружину [8-7].
- Отвинтить твердосплавной шариковый наконечник (размер ключа 4) [8-5] при помощи гаечного ключа SATA (придерживать на конце иглы при помощи отвертки).
- Извлечь иглу краскораспылителя [8-6].

Монтаж нового входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя

	Осторожно!
NOTICE	
<p>Повреждения из-за неправильного порядка установки При несоблюдении порядка установки компоненты могут повредиться. → Следить за правильным порядком установки.</p>	

- Вставить новую иглу краскораспылителя [8-6].
- Навинтить новый твердосплавной шариковый наконечник [8-5] при помощи гаечного ключа на иглу краскораспылителя (придерживать на конце иглы при помощи отвертки).
- Переместить иглу краскораспылителя назад.
- Ввинтить новое входное сопло [8-4] при помощи универсального ключа SATA.
- Надеть пружину [8-7].
- Навинтить резьбовой наконечник [8-8] шестигранным ключом.

Монтаж нового сопла для материала



Примечание!

При использовании сопла для материала с реверсивным переключателем вставить входное сопло в воздушное сопло. Учитывать положение паза относительно фиксирующего штифта.

- Вставить сопло для материала [3-3] в воздушное сопло [3-2]. Учитывать положение паза относительно фиксирующего штифта.
- Надеть пневмофорсунку с защитой от контакта [3-1] вместе с воздушным соплом и соплом для материала и навинтить вручную.

10.2. Замена кольца воздухораспределителя

Перед заменой кольца воздухораспределителя и после нее необходимо выполнить действия, указанные в главе «Замена деталей сопла» (см. главу 10,1).

Демонтаж кольца воздухораспределителя



NOTICE

Осторожно!

Ущерб из-за применения неправильного инструмента
Кольцо воздухораспределителя зафиксировано в головке сопла. В случае приложения чрезмерного усилия возможно повреждение головки сопла. Соскальзывание специального инструмента SATA может привести к травмам.

→ Носить рабочие перчатки.

→ При работе держать специальный инструмент SATA в сторону от туловища.

→ Равномерно извлечь кольцо воздухораспределителя из головки сопла.

- Выполнить операции «Демонтаж сопла для материала» и «Демонтаж входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя» (см. главу 10.1).
- Извлечь кольцо воздухораспределителя при помощи специального инструмента SATA [9-1].
- Проверить уплотнительные поверхности головки сопла [9-2] на наличие повреждений и загрязнений, при необходимости очистить.

Установка нового кольца воздухораспределителя

- Вставить новое кольцо воздухораспределителя в головку сопла.

Шип на нижней стороне кольца воздухораспределителя должен быть выровнен соответствующим образом [9-3].

- Равномерно запрессуйте кольцо воздухораспределителя.
- Выполнить операции «Монтаж нового входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя» и «Монтаж нового сопла для материала» (см. главу 10.1).

10.3. Замена спускового рычага

Демонтаж спускового рычага

- Отвинтить резьбовой наконечник [8-8] шестигранным ключом
- Извлечь пружину [8-7] и иглу краскораспылителя [8-6].
- Осторожно снять стопорные кольца [10-4], [10-7].
- Снять пружинную шайбу [10-1] и пластмассовую шайбу [10-2].
- Извлечь оба пальца [10-3] и [10-6].
- Снять спусковой рычаг [10-5].

Монтаж нового спускового рычага

- Вставить спусковой рычаг [10-5] и при этом поместить пружинную шайбу [10-1] и пластмассовую шайбу [10-2] между корпусом пистолета и спусковым рычагом.
- Вставить оба пальца [10-3] и [10-6].
- Надеть на оба пальца стопорные кольца [10-4], [10-7].
- Вставить иглу краскораспылителя [8-6] и пружину [8-7].
- Ввинтить резьбовой наконечник [8-8] шестигранным ключом.

10.4. Замена уплотнения иглы краскораспылителя

Замена требуется, если на саморегулирующемся уплотнении иглы краскораспылителя выступает материал.

Демонтаж держателей уплотнения иглы краскораспылителя

- Выполнить операции «Демонтаж сопла для материала» и «Демонтаж входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя» (см. главу 10.1).
- Вывинтить держатель уплотнения иглы краскораспылителя [11-1] при помощи универсального ключа SATA [11-3] и торцового ключа (размер ключа 7) [11-2].
- Проверить держатель уплотнения иглы краскораспылителя на наличие повреждений и загрязнений, при необходимости очистить или заменить его.

Установка новых держателей уплотнения иглы краскораспылителя

- Зафиксировать новый держатель уплотнения иглы краскораспылителя [11-1] при помощи Loctite 242 и ввинтить при помощи универ-

сального ключа SATA [11-3] и торцового ключа (размер ключа 7) [11-2].

- Выполнить операции «Монтаж нового входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя» и «Монтаж нового сопла для материала» (см. главу 10.1).

10.5. Замена воздушного микрометра, пневматического поршня и держателя уплотнения



Замена требуется в том случае, если при ненажатом спусковом рычаге

из воздушного сопла или воздушного микрометра выходит воздух.

Демонтаж воздушного микрометра, пневматического поршня и держателя уплотнения

- Выполнить операции «Демонтаж сопла для материала» и «Демонтаж входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя» (см. главу 10.1).
- Выполнить операции «Демонтаж спускового рычага» (см. главу 10.3).
- Вывинтить фиксирующий винт [12-1] шестигранным ключом [12-2].
- Снять воздушный микрометр [13-2].
- Извлечь пружину пневматического поршня [13-1] и головку пневматического поршня [13-3].
- Извлечь шток пневматического поршня [13-4].
- Вывинтить держатель уплотнения [14-1] шестигранным ключом (размер ключа 4) [14-2].
- После демонтажа проверить шток пневматического поршня. При необходимости очистить его или заменить в случае повреждения (например, царапины или деформация).

Монтаж воздушного микрометра, пневматического поршня и держателя уплотнения

	Предупреждение!
 DANGER	
<p>Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала. Воздушный микрометр может неконтролируемо выскочить из покрасочного пистолета. → Во время ввинчивания фиксирующего винта следить за правильным положением воздушного микрометра. → Проверить надежность затяжки фиксирующего винта.</p>	

- Ввинтить новый держатель уплотнения [14-1] при помощи шестигранного ключа (размер ключа 4) [14-2].
- Смазать новый шток пневматического поршня [13-4] высокоэффективной смазкой SATA (арт. № 48173) и вставить его. Учитывать направление монтажа.
- Вставить новую пружину пневматического поршня [13-1] и новую головку пневматического поршня [13-3].
- Смазать новый воздушный микрометр [13-2] высокоэффективной смазкой SATA (арт. № 48173) и вставить его. Учитывать направление монтажа.
- Плотно затянуть фиксирующий винт [12-1] при помощи оригинального шестигранного ключа [12-2].
- Выполнить операцию «Монтаж нового спускового рычага» (см. главу 10.3).
- Выполнить операции «Монтаж нового входного сопла, твердосплавного шарикового наконечника и иглы краскораспылителя» и «Монтаж нового сопла для материала» (см. главу 10.1).

10.6. Замена шпинделей элементов регулирования круглой и широконаправленной струи

Демонтаж шпинделя



- Вывинтить винт с потайной головкой [15-1] шестигранным ключом.
- Снять рифленую кнопку [15-2].
- Вывинтить шпиндель [15-3] при помощи универсального ключа SATA (размер ключа 12).

Установка новых шпинделей

- Установить новый шпиндель [15-3] при помощи универсального ключа SATA (размер ключа 12).

- Установить рифленую кнопку [15-2].
- Зафиксировать винт с потайной головкой [15-1] с помощью Loctite 242 и ввинтить от руки комбинированным инструментом SATA.

10.7. Замена сита для материала

	Предупреждение!
	
<p>Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала.</p> <p>Эксплуатация покрасочного пистолета без сита для материала ведет к потере уплотняющего действия.</p> <p>→ Вводить покрасочный пистолет в эксплуатацию только со встроенным ситом для материала.</p>	

Демонтаж сита для материала

- Отвинтить корпус фильтра для материала [16-3] при помощи универсального ключа SATA (размер ключа 19). Рожковым ключом (размер 14) придерживать резьбовую деталь [16-1].
- Извлечь сито для материала [16-2].



Монтаж нового сита для материала



- Вставить сито для материала [16-2] в корпус фильтра для материала [16-3].
- Навинтить корпус фильтра для материала и затянуть от руки при помощи универсального ключа SATA (размер ключа 19). Рожковым ключом (размер 14) придерживать резьбовую деталь [16-1].

11. Уход и хранение

Для обеспечения функционирования покрасочного пистолета требуется бережное обращение, а также постоянное техническое обслуживание и уход.

- Покрасочный пистолет необходимо хранить в сухом месте.
- После каждого использования и перед каждой сменой материала тщательно очищать покрасочный пистолет.
- После очистки высушите весь покрасочный пистолет чистым сжатым воздухом и смажьте подвижные детали смазкой для пистолетов SATA (арт. № 48173).

	Предупреждение!
	
<p>Опасность травмирования из-за отсоединения компонентов или выхода материала.</p> <p>Если во время работ по очистке автоматический пистолет не отсоединен от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала, компоненты могут неожиданно отсоединиться, а материал может выйти под давлением.</p> <p>→ Перед выполнением любых работ по очистке отсоединять покрасочный пистолет от сети сжатого воздуха и от системы подачи материала.</p>	

	Осторожно!
	
<p>Ущерб из-за неподходящих моющих средств</p> <p>При использовании агрессивных моющих средств для очистки покрасочного пистолета он может быть поврежден.</p> <p>→ Не используйте агрессивные моющие средства.</p> <p>→ Использовать нейтральное моющее средство с показателем pH 6–8.</p> <p>→ Не используйте кислоты, щелочи, основания, травильные растворы, неподходящие регенераты или другие агрессивные моющие средства.</p>	



Осторожно!

NOTICE

Материальный ущерб вследствие неправильной очистки
 Погружение в растворитель или моющее средство или очистка с помощью ультразвукового прибора могут привести к повреждению покрасочного пистолета.

→ Не помещать покрасочный пистолет в растворитель или моющее средство.

→ Не очищать покрасочный пистолет с помощью ультразвукового прибора.

→ Использовать только моечные машины, рекомендованные компанией SATA.



Осторожно!

NOTICE

Материальный ущерб из-за использования неправильного инструмента для очистки

Ни в коем случае не очищать загрязненные отверстия с помощью неподходящих предметов. Даже самые незначительные повреждения влияют на форму распыла.

→ Использовать иглы для очистки сопел SATA (# 62174) или (# 9894).



Примечание!

В редких случаях может потребоваться демонтаж некоторых деталей покрасочного пистолета, чтобы тщательно очистить их. Если требуется демонтаж, необходимо ограничиться только теми компонентами, которые по своей функции контактируют с материалом.

- Хорошо промыть лакировочный пистолет растворителем.
- Очистить воздушное сопло кисточкой или щеткой.
- Подвижные детали немного смазать смазкой для пистолетов.

12. Устранение неисправностей

Неисправность	Причина	Способ устранения
С покрасочного пистолета капает краска	Посторонний предмет между иглой краскораспылителя и соплом для материала препятствует уплотнению	Извлеките иглу краскораспылителя и сопло для материала, промойте их растворителем и установите новый набор распылительных насадок
Краска выступает на игле краскораспылителя (уплотнение иглы краскораспылителя)	Саморегулирующееся уплотнение иглы неисправно или утонуло	Заменить уплотнение иглы краскораспылителя
Форма распыла серповидная	Засор отверстия в насадке или воздушного контура	Замочить в растворителе, затем очистить при помощи иглы SATA для очистки сопел
Каплевидная или овальная струя	Загрязнение кончика сопла материала или воздушного контура	Повернуть воздушное сопло на 180°. Если форма струи не изменится, очистить кончик сопла материала и воздушный контур.
Дрожание струи	В емкости недостаточно материала	Добавление материала
	Сопло материала незатянуто	Затянуть детали
	саморегулирующееся уплотнение иглы неисправно, набор распылительных насадок загрязнен или поврежден	Очистить или заменить детали.

Неисправность	Причина	Способ устранения
Краска выступает на отверстиях в насадке	Входное сопло не затянуто, воздушное сопло не затянуто, кольцо воздуховоспределителя неисправно	Затянуть или заменить детали

13. Обзор сопел

Сопло для материала А		Технические характеристики			
№ сопла	Арт. №	Диаметр	Угол	Ширина	Пропускная способность при 70 бар
1840	23044	0,18 mm	40°	18 см	0,16 норм.л/мин
2325	7328	0,23 mm	25°	14 см	0,23 норм.л/мин
2350	7435	0,23 mm	50°	22 см	0,23 норм.л/мин
2360	74922	0,23 mm	60°	24 см	0,23 норм.л/мин
2825	16998	0,28 mm	25°	14 см	0,30 норм.л/мин
2850	50906	0,28 mm	50°	22 см	0,30 норм.л/мин
2865	13771	0,28 mm	65°	25 см	0,30 норм.л/мин
3325	20206	0,33 mm	25°	14 см	0,45 норм.л/мин
3350	50898	0,33 mm	50°	23 см	0,45 норм.л/мин
3365	13789	0,33 mm	65°	28 см	0,45 норм.л/мин
3375	74390	0,33 mm	75°	32 см	0,45 норм.л/мин

Сопло для материала А		Технические характеристики			
№ сопла	Арт. №	Диаметр	Угол	Ширина	Пропускная способность при 70 бар
3390	73742	0,33 mm	90°	40 см	0,45 норм.л/мин
3825	13797	0,38 mm	25°	15 см	0,61 норм.л/мин
3850	7344	0,38 mm	50°	25 см	0,61 норм.л/мин
3882	74948	0,38 mm	82°	34 см	0,61 норм.л/мин
4650	19307	0,46 mm	50°	25 см	0,95 норм.л/мин
4682	74955	0,46 mm	82°	35 см	0,95 норм.л/мин
5370	150276	0,53 mm	70°	33 см	1,28 норм.л/мин
6050	17004	0,60 mm	50°	31 см	1,59 норм.л/мин
Поворотное сопло В		Технические характеристики			
2550	120220	0,25 mm	20/50°	14/22 см	0,25 норм.л/мин
3050	120238	0,30 mm	20/50°	14/22 см	0,38 норм.л/мин
3550	120246	0,35 mm	20/50°	14/24 см	0,50 норм.л/мин
4050	120253	0,40 mm	20/50°	14/25 см	0,70 норм.л/мин

14. Утилизация

Утилизация полностью опорожненного покрасочного пистолета в качестве вторсырья. Во избежание ущерба для окружающей среды утилизировать остатки распыляемой среды и разделительное средство надлежащим образом отдельно от покрасочного пистолета.

Соблюдать местные предписания!

15. Сервисная служба

Принадлежности, запчасти и техническую помощь вы получите у вашего поставщика продукции фирмы SATA.

16. Запчасти

Арт. №	Обозначение	Кол-во
12260	Сетка 60 msh для фильтра материала SATA	4 шт.
12278	Сетка 100 msh для фильтра материала	4 шт.
18341	Нажимная пружина для получения красочного тумана	1 шт.
27813	Пружина для пневматического поршня	1 шт.
30833	Набор для очистки сопел	1 шт.
74856	Комплект сит SATA 200 msh состоит из 4 сит 20933, 2 держателей сит 77503 и 1 винта 26393	1 шт.
92759	Набор для ремонта воздушного поршня	1 шт.
94961	Воздушный микрометр	1 шт.
97824	Воздухораспределительное кольцо	3 шт.
98418	Резьбовой наконечник	1 шт.
98434	Входное сопло	1 шт.
98459	Воздушное сопло, круглая/ широконаправленная струя	1 шт.
98509	Вставка	1 шт.
98525	Уплотняющий фиксатор	1 шт.
98590	Подача материала	1 шт.
98608	Трубка для краски с фильтром для материала 100 msh	1 шт.
98681	Комплект спусковой скобы	1 шт.
98699	Набор инструментов	1 шт.
98707	Ремкомплект SATAjet 3000 K spray mix	1 шт.
98764	Набор распылительных насадок включая входное сопло и наконечник иглы	1 шт.
98772	Игла краскораспылителя включая иглу краскораспылителя и наконечник иглы	1 шт.

Арт. №	Обозначение	Кол-во
98806	Регулятор круглой/широкой струи	1 шт.
120071	Комплект блокиратора спуска	1 шт.
120261	Уплотнение реверсивного переключателя	1 шт.
133926	Набор роликов для скобы	1 шт.
133942	Уплотняющий фиксатор	1 шт.
133967	Резьбовой штифт	1 шт.
133991	Головка воздушного поршня	3 шт.
134098	Элемент для подключения воздуха	1 шт.
207530	Комплект для дооборудования реверсивным переключателем для SATAjet 3000 K spray mix без поворотного сопла	1 шт.
228049	Пневмофорсунка с защитой от контакта	1 шт.
228056	Пневмофорсунка с защитой от контакта для SATAjet 3000 K spray mix с поворотным соплом	1 шт.

17. Декларация соответствия стандартам ЕС

Действительную на данный момент версию декларации соответствия можно найти по ссылке:

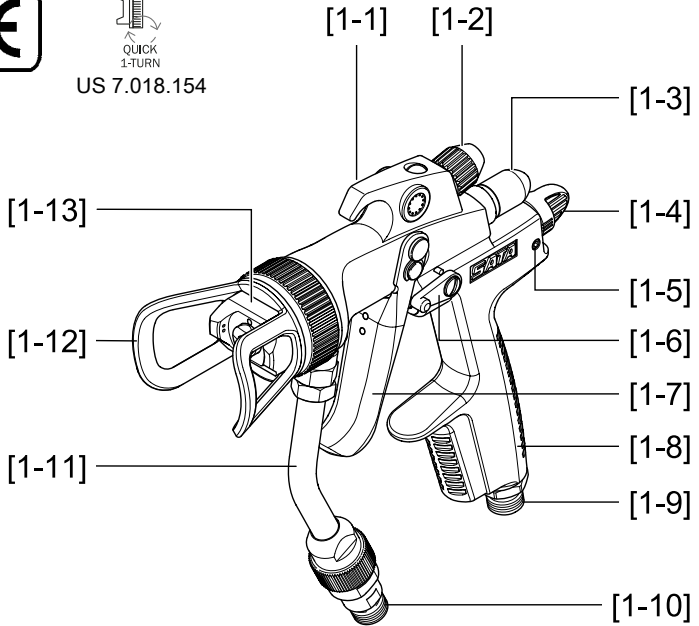


www.sata.com/downloads

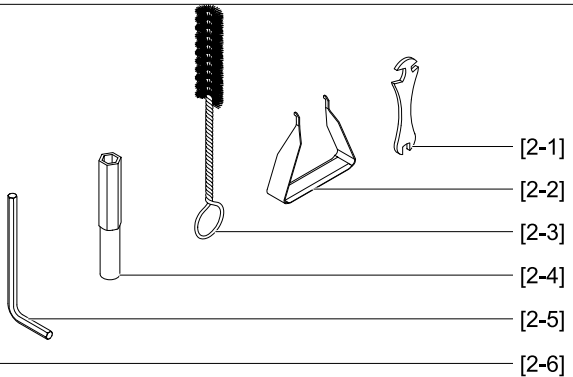
[1]



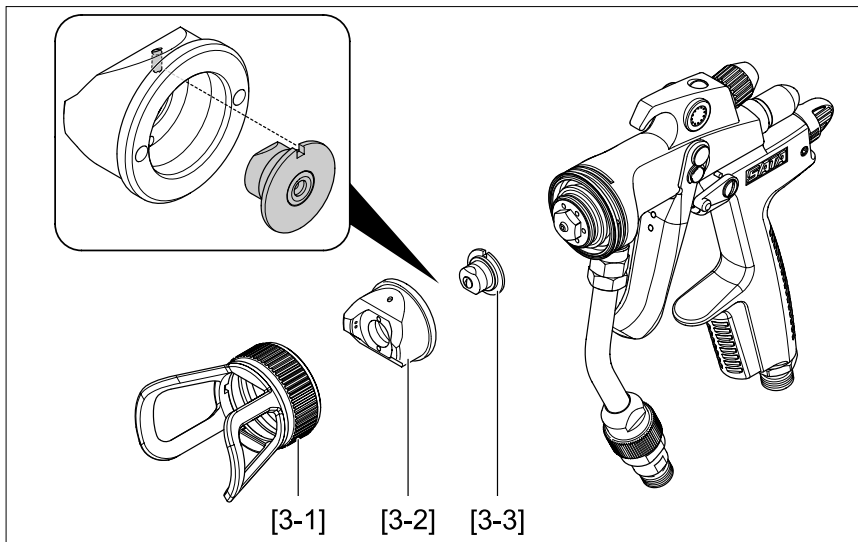
US 7.018.154



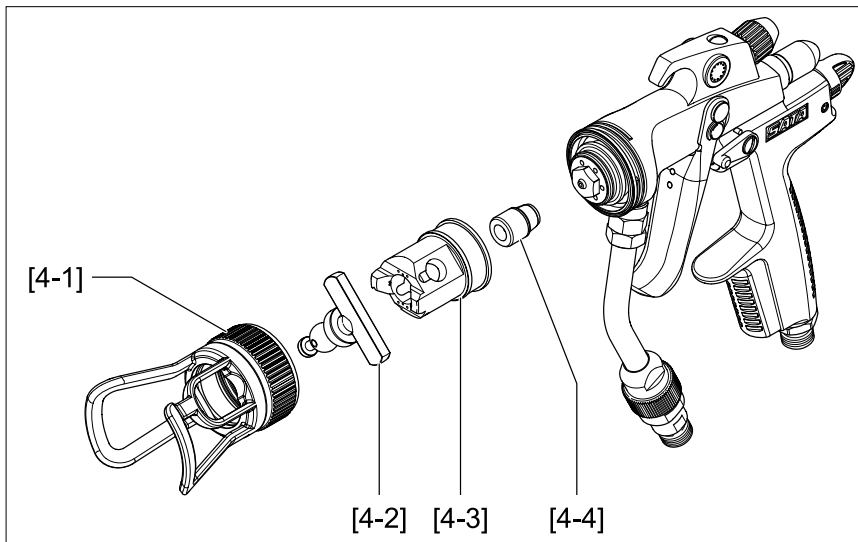
[2]



[3]



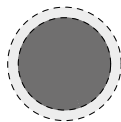
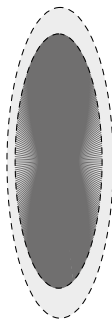
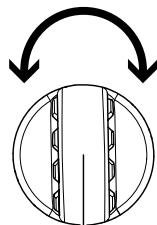
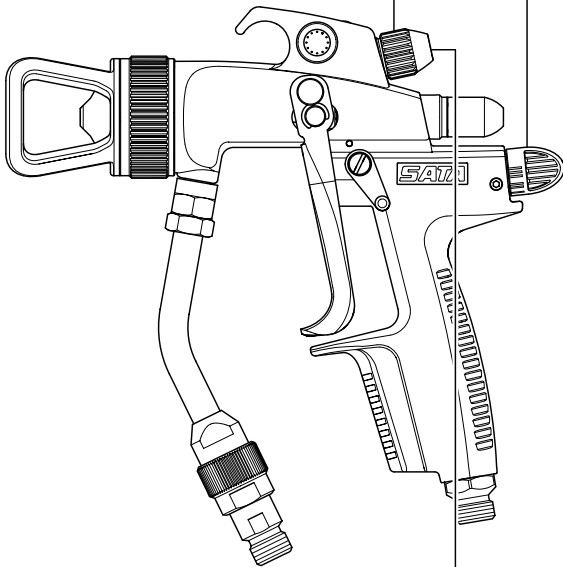
[4]



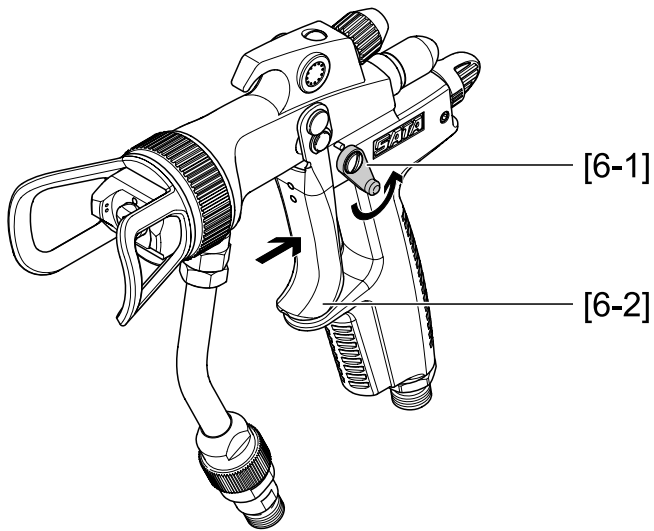
[5]

[5-1]

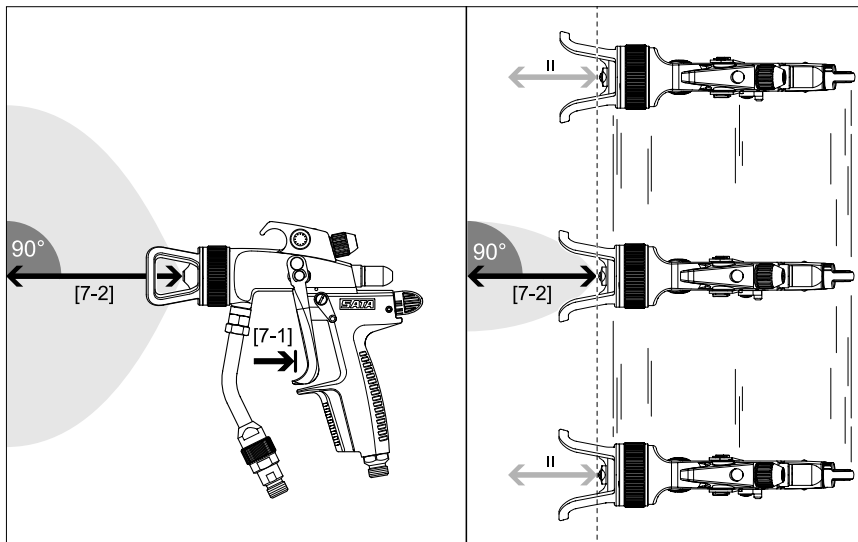
[5-2]



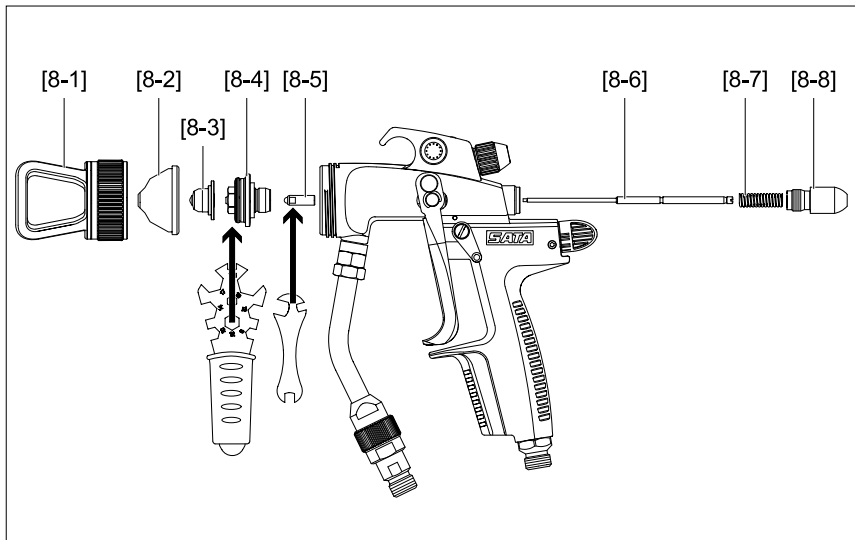
[6]



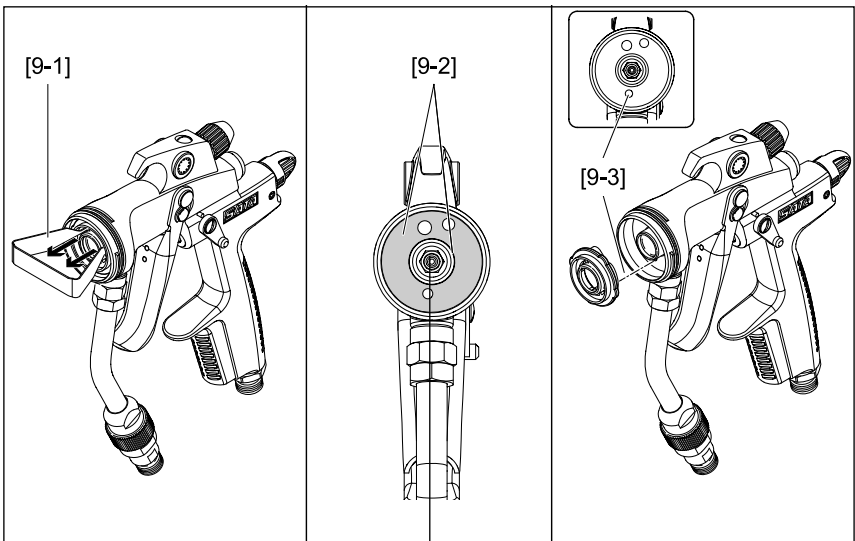
[7]



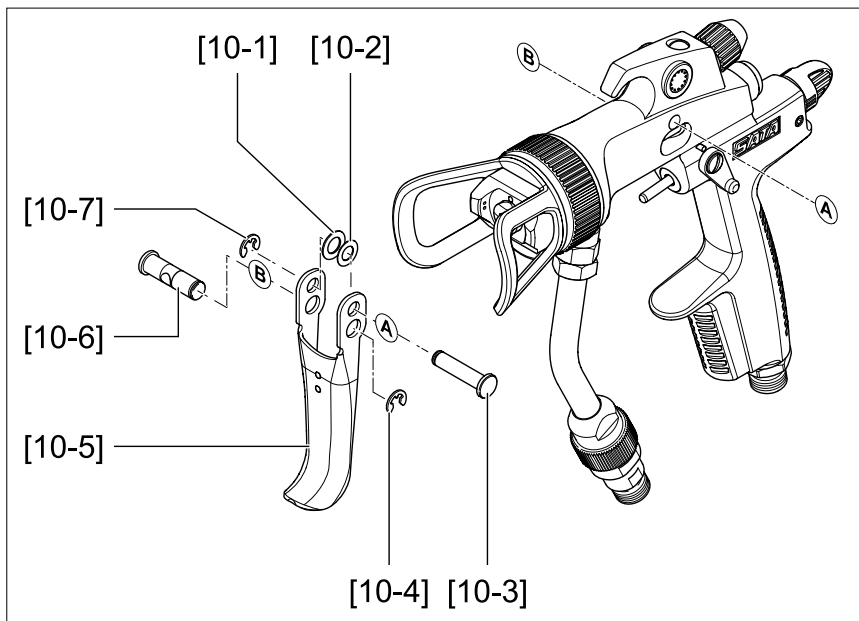
[8]



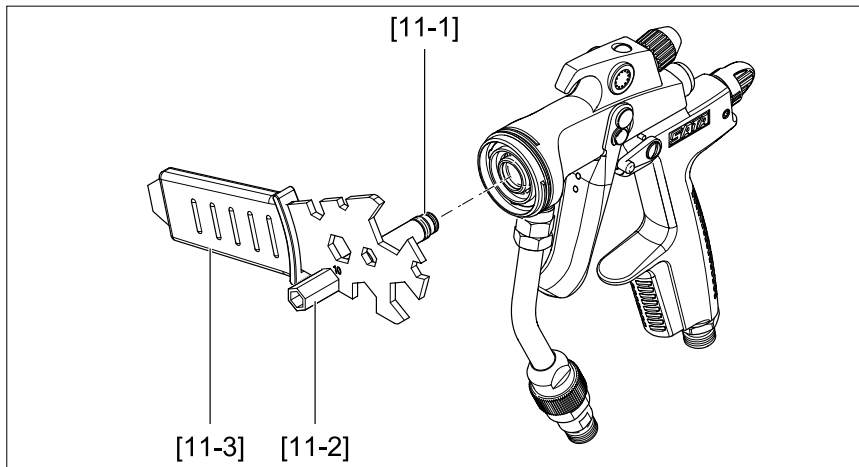
[9]



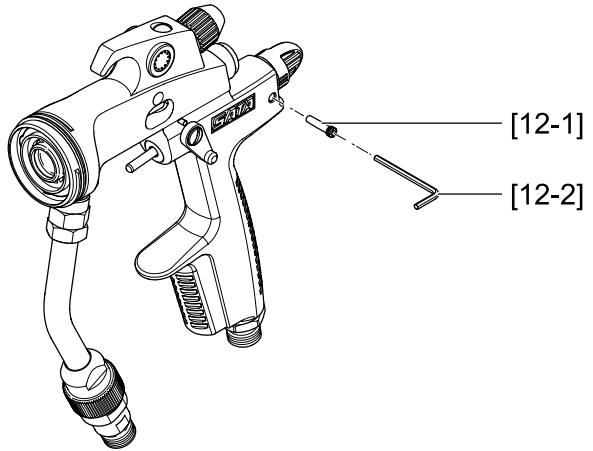
[10]



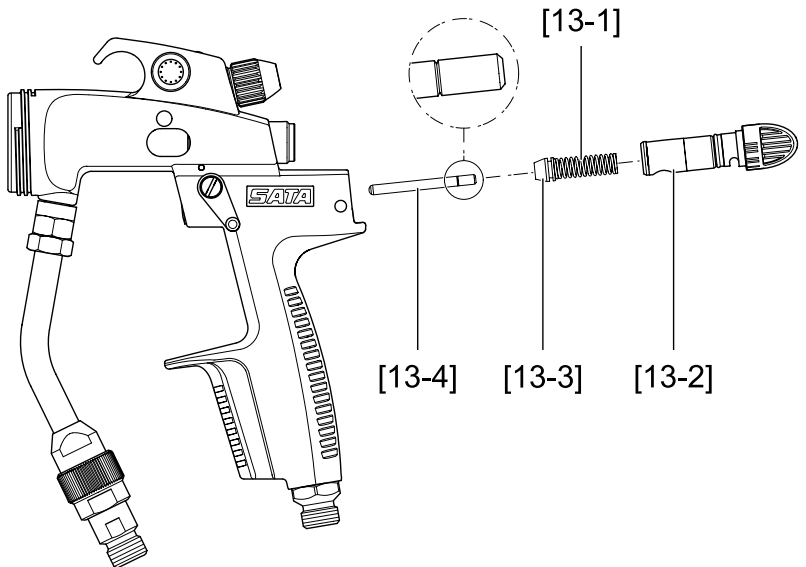
[11]



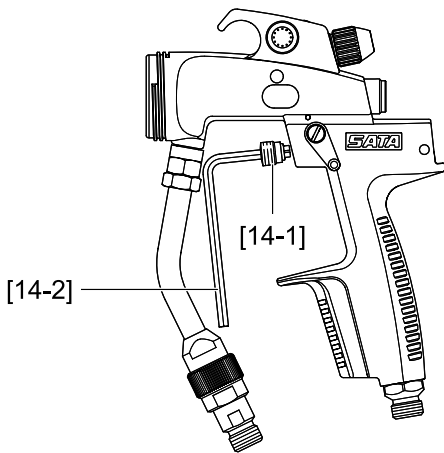
[12]



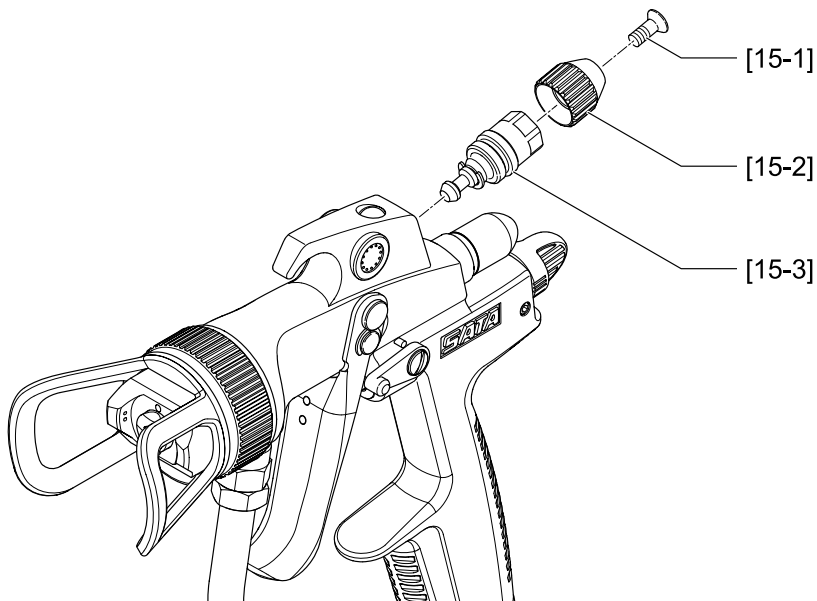
[13]



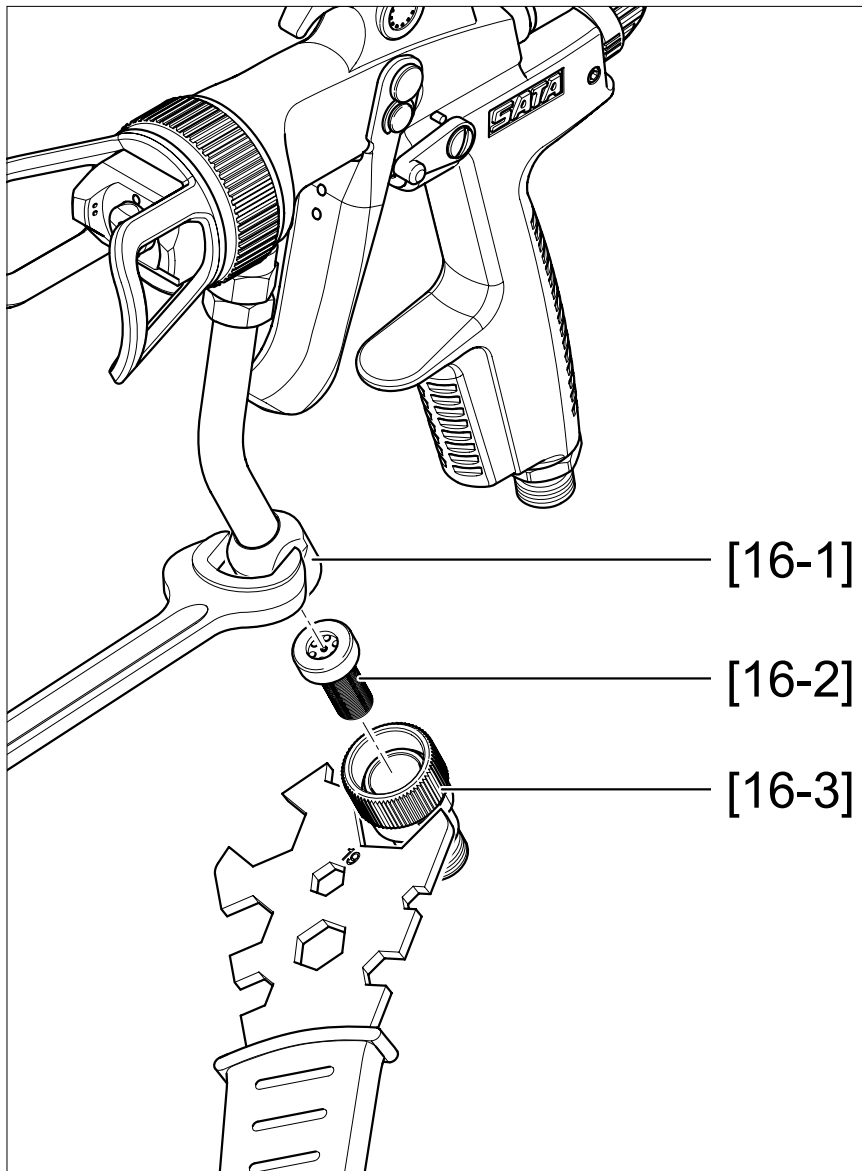
[14]




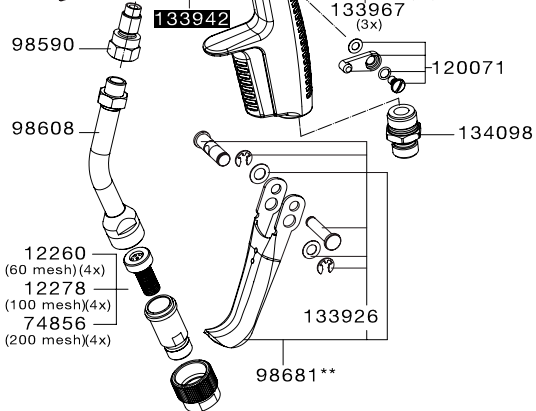
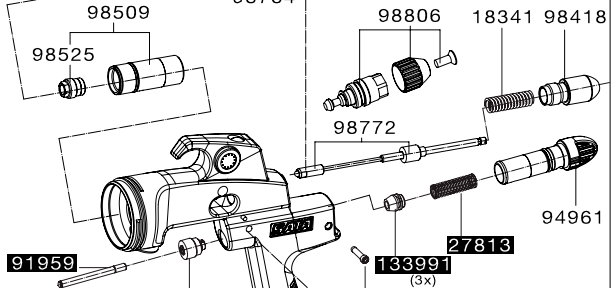
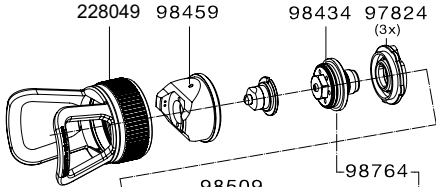
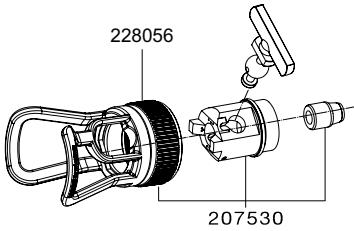
[15]



[16]



□	14. 
●	
△	
○	



EAC



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



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