

D Betriebsanleitung (GB) Operating instructions (F) Mode d'emploi

SATAjet/K-NR 95/HVLP

D: Vor Inbetriebnahme des Gerätes ist die Betriebsanleitung vollständig und eingehend zu lesen. Die Unfallverhütungsvorschriften VBG 23 des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaft sind zu beachten.

GB: Prior to operation read the operating instructions carefully. Follow the "Rules for the Prevention of Accidents" as per German VBG 23 of the Association of the Industrial Trade Union!

F: Il est nécessaire de lire les instructions d'emploi avec beaucoup de soin avant la mise en service. Les consignes de sécurité VBG 23 du syndicat professionnel de secours principal sont à respecter!

D:

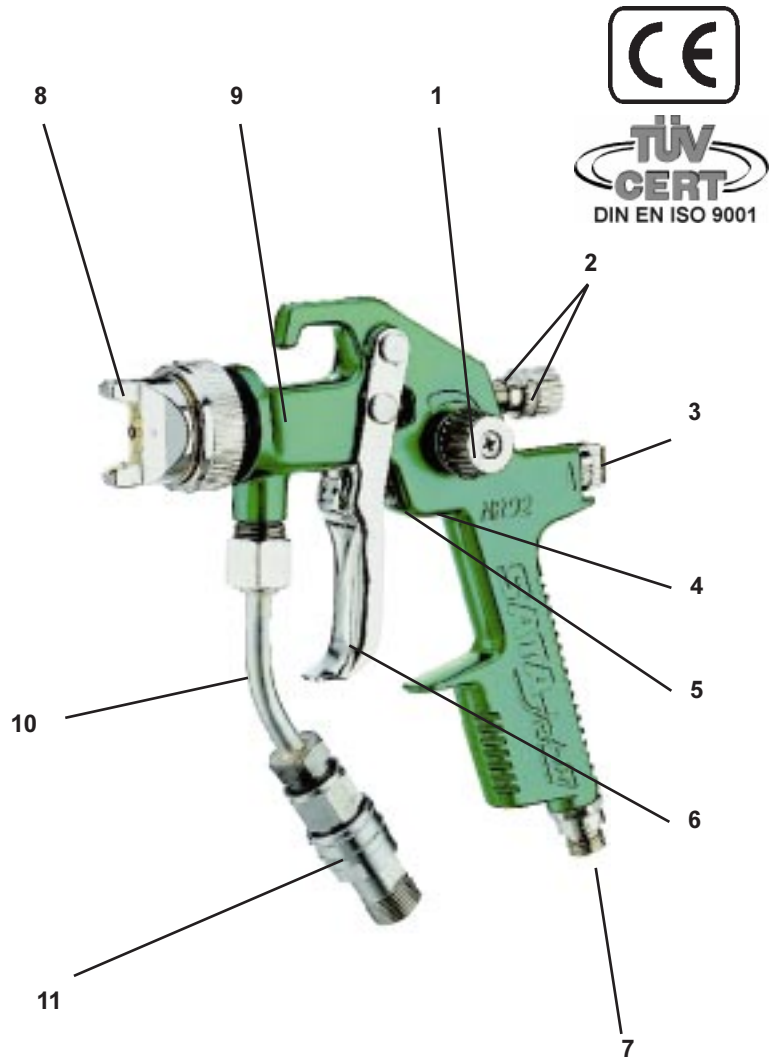
- 1 Stufenlose Rund-/Breitstrahlregulierung
- 2 Materialmengenregulierung mit Konterung
- 3 Preßluftmikrometer
- 4 Luftkolben, nicht sichtbar
- 5 Selbstnachstellende Luftkolbenabdichtung, nicht sichtbar
- 6 Abzugsbügel
- 7 Luftanschluß G 1/4 a
- 8 Düsensatz
- 9 Selbstnachstellende Nadelabdichtung, nicht sichtbar
- 10 Farbzulaufrohr
- 11 Materialfilter G 3/8 a

GB:

1. Infinitely variable round/flat spray control
2. Fluid adjustment with counter nut
3. Air micrometer
4. Air piston, not visible
5. Self-tensioning air piston packing, not visible
6. Trigger
7. Air connection G 1/4 a
8. Nozzle set
9. Self-tensioning needle packing, not visible
10. Paint feed tube
11. Material sieve G 3/8 a

F:

1. Réglage continu du jet rond/large
2. Réglage du débit de peinture avec contre-écrou
3. Micromètre d'air
4. Piston d'air, non visible
5. Joint du piston d'air autoréglable, non visible
6. Gâchette
7. Raccord d'air G 1/4 a
8. Jeu de buses
9. Joint de l'aiguille autoréglable, non visible
10. Tuyau d'apport de matière
11. Filtre de produit G 3/8 a



D: Beachte: Lackierpistole nie auf eigene, fremde Personen oder Tiere richten. Lösungs- und Verdünnungsmittel können zu Verätzungen führen. Vor jeglicher Reparaturarbeit muß das Gerät vom Luftnetz abgekuppelt werden. Beim Lackieren darf im Arbeitsbereich keine Zündquelle (z.B. offenes Feuer, brennende Zigaretten, nicht explosionsgeschützte Lampen usw.) vorhanden sein, da beim Lackieren leicht entzündliche Gemische entstehen. Beim Lackieren ist den Vorschriften entsprechender Arbeitsschutz zu verwenden (Atemschutz, usw.). Bei Anwendung der Spritzpistole werden keine Vibrationen auf die oberen Körperteile des Bedieners übertragen. Die Rückstoßkräfte sind gering. Da beim Spritzen, bei höheren Drücken, der Schalldruckpegel von 90 db(A) überschritten wird, ist ein geeigneter Gehörschutz zu tragen.

GB: Warning: Never aim spray guns at yourself, people or animals. Solvents and thinners can cause injury. Prior to any repair work the unit must always be disconnected from air circuit. During painting, no open fire, lit cigarettes, non explosion proof bulbs etc. must exist since combustible fumes are present. During painting, breathing masks conforming to regulations must be worn for health protection. When using the spray gun no vibrations are transmitted to the painter. Low recoil. Appropriate ear protection muffs are required, as a sound level of 90 dB(A) can be exceeded when painting under higher pressure levels.

F: Attention: Ne jamais orienter le pistolet ni sur soi-même, ni sur d'autres personnes, ni sur des animaux. Solvant et diluant peuvent provoquer des brûlures. Avant des travaux de réparation décrocher toujours le pistolet de l'alimentation en air. Le pistelage doit s'effectuer dans un local non exposé aux produits inflammables (exemples feu, cigarettes, lampes, etc.), car il y a dans ce cas risque d'explosion. Pour assurer la sécurité du peintre, il est recommandé de porter une protection respiratoire conforme aux prescriptions. Lors de l'emploi du pistolet de peinture, aucune vibration corporelle n'est transmise à l'utilisateur. Faibles contre-coups. Un casque de protection des oreilles adéquat doit être utilisé puisque le niveau sonore de 90 dB (A) est dépassé lors du pistelage à des pressions plus élevées.

Lieferausführung und technische Daten

SATAjet/K-NR 95/HVLP:

Düse 0,8 NK 95, Materialanschluß G 3/8 a, mit Farbzulaufrohr und Materialfilter 60 msh, Universal-, Steck- und Inbusschlüssel SW 2 und SW 4

Luftverbrauch: ca. 460 NI/min bei 3,0 bar am Pistoleneingang

Max. Betriebsüberdruck (Luft)	3,0bar(0,3MPa)
Max. Betriebsüberdruck (Beschichtungsstoff)	5,0bar(0,5MPa)
Max. Betriebstemperatur (Beschichtungsstoff)	50° C(323 K)

Folgende Düsensätze sind für die SATAjet/K-NR 95/HVLP erhältlich:

0,5 NK 95: bis 20 sek. im DIN 4 Becher
0,8 NK 95: bis 35 sek. im DIN 4 Becher
1,0 NK 95: 22 bis 45 sek. im DIN 4 Becher
1,2 NK 95: bis 60 sek. im DIN 4 Becher
1,6 NK 95 ab 50 sek. im DIN 4 Becher
2,0 NK 95 ab 80 sek. im DIN 4 Becher

Die Größen 0,8 ; 1,0; 1,2; 1,6 und 2,0 sind auch in Ausführung Hartmetall lieferbar.

Die Pistole ist zur besseren Unterscheidung zu den bisherigen NR Pistolen grün eloxiert und in den Körper ist der Schriftzug NR 95 eingraviert.

Funktionsbeschreibung

Mit der SATAjet/K-NR 95/HVLP können Beizen, Lasuren, Farben und Lacke bis zu einer Spritzviskosität von ca. 150 sek. und mehr, gemessen in DIN 4 Auslaufbecher, verarbeitet werden. Mit der SATAjet/K-NR 95/HVLP in Verbindung mit dem SATA Multi-Top bis 130 sek. DIN 4.

Durch spezielle konstruktive Gestaltung der Luftdüse wird ein eng begrenzter Spritzstrahl mit geringerer Spritznebelentwicklung erzeugt. Der im Pistolenkörper unausbaubar integrierte Airconverter reduziert den Düseninnendruck in Bezug auf den Pistoleneingangsluftdruck im Verhältnis 1 : 4,3, d.h. der Düseninnendruck von 0,7 bar wird bei einem Pistoleneingangsdruck von 3,0 bar erreicht.

Bedienung

1. Inbetriebnahme

a.) Vor jeder Inbetriebnahme, besonders nach Reparaturarbeiten ist der feste Sitz der Schrauben und Muttern zu überprüfen. Düsenatz fest montieren (für Farbdüse den beiliegenden Universalschlüssel verwenden). Die Luftkappe muß so ausgerichtet sein, daß die eingestempelte Zahl vorne in normaler Schreibstellung lesbar ist. Bei Reparaturen die Pistole immer vom Druckluftnetz trennen und drucklos machen.

b.) Luftanschluß G 1/4 a befindet sich am Pistolengriff. Vor der Montage sollte der Luftschlauch ausgeblasen werden. Der Luftschlauch muß gegen Lösemittel resistent sein, sowie eine Druckfestigkeit von min. 10 bar und einen Gesamtleitungs-widerstand < 100 Mio.Ohm aufweisen, z.B. SATA Luftschlauch Best.Nr. 9902.

Features and technical data

SATAjet/K-NR 95/HVLP:

Nozzle 0.8 NK 95, tank connection G 3/8 outside thread with paint feeding pipe and material sieve 60 msh

Universal key, socket wrench and hollow key SW 2 and SW 4

Air consumption: approx. 15 cfm at 43 psi at the gun inlet

Maximum spray air pressure	3 bars (43 psi)
Maximum material pressure	5 bars (70 psi)
Maximum coating material temperature	50° C (353 K)

The following nozzle sets are available for the SATAjet/K-NR 95/HVLP:

0.5 NK 95 up to 20 sec.
0.8 NK 95 up to 35 sec.
1.0 NK 95 22-45 sec.
1.2 NK 95 up to 60 sec.
1.6 NK 95 50 sec. and more
2.0 NK 95 80 sec. and more
(Viscosity measured in DIN 4 mm Viscosity cup)

Nozzle sizes 0,8; 1,0; 1,2; 1,6 and 2,0 are also available in a special carbide execution.

In order to differentiate the gun from the previous NR models, the gun body has been green anodized and features the engraved logo "NR 95".

Functional description

With the SATAjet/K-NR 95/HVLP corrosives, glazes, paints and lacquers up to a spraying viscosity of approx. 150 sec., measured in the DIN 4 viscosity cup, can be processed. When using the SATAjet/K-NR 95/HVLP in connection with a SATA Multi-Top unit, the viscosity may be up to 130 sec. DIN 4. The special construction of the air nozzle is the reason for a very narrow fan with considerably less spray mist being emitted. The air converter which is integrated in the gun handle and cannot be removed reduces the internal nozzle pressure in relation to the gun inlet pressure at a 1 : 4,3 ratio; i.e. the internal nozzle pressure of 10 psi is obtained with a gun inlet pressure of 43 psi.

Operation

1. Starting

a.) Prior to any operation, especially repair work, the seating of screws must be checked and tightened as required. Tighten nozzle set (for paint nozzle use universal spanner); air nozzle must be aligned so that the stamped-in number is in the upright position. When repairing, always disconnect the gun from the air pressure circuit and release all pressure.

b.) The air connection G 1/4 is at the gun handle. Before assembly, the air hose should be blown out. The air hose must be solvent-resistant, able to stand a pressure of minimum 10 bars (150 psi) and show a total electric resistance < 100 million Ohm, for example SATA air hose, order no. 9902.

Contenu de la livraison et données techniques

Le SATAjet/K-NR 95/HVLP:

Buse 0.8 HK 92, raccord à la cuve G 3/8 à l'extérieur avec flexible d'arrivée de produit et filtre de produit 60 msh.

Clé universelle, clé à douille, clé pour vis à six pans creux SW 2 et SW 4, consommation d'air env. 460 NI/mn pour une pression de 3,0 bars à l'entrée du pistolet.

Pression maximale de l'air de projection:	3,0 bars (0,3 MPa)
Pression maximale du produit:	5,0 bars (0,5 MPa)
Temperature maximale du produit:	50° C (323 K)

Le SATAjet/K-NR 95/HVLP est livrable avec les buses suivantes:

0,5 HK 92: jusqu' à 20 s
0,8 HK 92: jusqu' à 35 s
1,0 HK 92: de 22 à 45 s
1,2 HK 92: jusqu' à 60 s
1,6 HK 92: à partir de 50 s
2,0 NK 95: à partir de 80 s

(viscosité mesurée avec un viscosimètre 4 mm selon DIN).

Les buses 0,8, 1,0; 1,2; 1,6 et 2,0 sont aussi disponibles en metal dur.

Afin de mieux différencier ces modèles des pistolets précédents NR, le corps du NR 95 est anodisé vert et NR 95 y est gravé.

Description du fonctionnement

Avec le SATAjet/H-NR 92/HVLP il est possible d'appliquer des décapants, glaces, peintures, laques d'une viscosité allant jusqu'à 150 s (viscosité mesurée dans un viscosimètre 4 mm selon DIN). Si l'on utilise le SATAjet/K-NR 95/HVLP avec un Multi-Top, on peut atteindre une viscosité de 130 s. Grâce à une buse d'air de conception nouvelle, un jet de pulvérisation très limité accompagné d'un brouillard considérablement réduit peut être atteint. Le convertisseur d'air intégré (non enlevable) dans la poignée du pistolet réduit la pression interne aux buses dans un rapport de 1 : 4,3, c'est-à-dire que pour une pression interne aux buses de 0,7 bar, on a besoin d'une pression de 3,0 bars à l'entrée du pistolet.

Conduite

1. Mise en service

a.) Avant chaque mise en service, surtout après des travaux de réparation, vérifier le bon montage des écrous et vis. Serrer fortement le jeu de buse (pour la buse d'air, utiliser la clé universelle jointe). Le chapeau d'air doit être positionnée de telle façon que le chiffre poinçonné soit normalement lisible. Lors de travaux de réparation au pistolet, décrocher l'appareil du réseau de pression d'air, et purger toute pression.

b.) Le raccord d'air G 1/4 se trouve à la poignée du pistolet. Avant le montage, purger le tuyau d'air. Le tuyau d'air doit être résistant aux solvants et à une pression d'au moins 10 bars et avoir une résistance de fuite absolue de moins de 100 millions Ohm, p. ex. tuyau d'air SATA, référence n° 9902.

- c.) Die Lackierpistole wurde vor dem Versand mit Korrosionsschutzmittel behandelt und sollte daher vor Gebrauch mit Verdünnung gut durchgespült werden.
- d.) Materialschlauch (lösemittelbeständig, druckfest bis min. 10bar, z.B. 9mm SATA Best.Nr. 19687 lfd. Meter) vom Kessel bzw. Pumpe am Materialanschluß der Pistole G 3/8 anschließen.
- e.) Gewünschten Zerstäubungsdruck bei abgezogener Pistole einstellen. Danach gewünschten Materialversorgungsdruck bei abgezogener Pistole einstellen. Spritzbild auf Papier oder ähnlichem kontrollieren und ggf. über Druckänderung optimal einstellen.

2. Einstellen der Strahlbreite

Durch Betätigung der Rund-/Breitstrahlregulierung läßt sich der Strahl innerhalb der vorgewählten Luftkappenstellung stufenlos bis zur Erreichung eines Rundstrahles einstellen.

3. Reduzierung der Materialmenge

Der Nadelabhub und damit die ausfließende Materialmenge kann durch Einschrauben der Materialmengenregulierschraube stufenlos reduziert werden (Kontermutter lösen, nachstellen und anziehen). Bei zu geringem Nadelabhub und zu hohem Materialdruck kann ein erhöhter Nadelverschleiß eintreten. Hier besser kleineren Düsensatz einbauen.

4. Anpassen der Luftmenge mit Preßluftmikrometer

Durch den stufenlos verstellbaren Preßluftmikrometer kann die Spritzluftmenge bei Lackierarbeiten und Ausnebeln an das Spritzmedium angeglichen werden.

Beachte: Längs gestellter Mikrometer (parallel zum Pistolenkörper) = max. Zerstäubung. Querstellung (quer zum Pistolenkörper) = minimale Zerstäubung (bei Spritzarbeiten, Sprengeln, etc.). Während des Betriebes nie Inbusschraube (Pos. 3624) zum Ausbau des Mikrometers ausbauen.

5. Arbeitsweise

Aufgrund der geringen Nebelentwicklung ist die SATAjet/K-NR 95/HVLP besonders gut bei ungünstigen Spritzraumbedingungen einsetzbar. Bei größter Strahlbreite (Rund-/Breitstrahlregulierung herausgedreht) ergibt sich ein optimales Spritzbild bei einem Spritzabstand von 18 - 20 cm. Bei reinem Rundstrahlspritzen (Rund-/Breitstrahlregulierung hineingedreht) kann der Spritzabstand auf 30 - 40 cm oder mehr vergrößert werden. Bei der Verarbeitung von dünnflüssigen Materialien (z.B. Metallic-Basislack) muß die Materialmenge durch Einschrauben der Materialmengenregulierschraube gedrosselt werden, da sich sonst eine zu grobe Zerstäubung mit Wolkenbildung ergibt (Farbtonangleichung durch Ausnebeln evtl. notwendig). Der Materialdruck ist in Abhängigkeit der gewünschten Arbeitsgeschwindigkeit, Zerstäubungsfeinheit, Schichtstärke, Spritzviskosität und Düsengröße so einzustellen, daß er größer als 0,4 bar ist, um ein sicheres Arbeiten zu gewährleisten.

- c.) Prior to shipment this gun was treated with an anticorrosive agent. Before using the gun make sure that it is carefully flushed with solvent.
- d.) Connect the product hose (solvent resistant, pressure resistant up to 10 bars/150 psi., e.g. SATA material hose Order no. 19687 price per meter) of pressure pot resp. pump to the material connection (G 3/8) of the gun.
- e.) Adjust the required spray pressure while gun is in operation. Thereafter adjust required material pressure (gun in operation). Check the spray pattern on a paper sheet and readjust if necessary by changing the pressure.

2. Adjustment of fan width

To adjust fan width, rotate the regulator. The spray pattern can be altered from flat to round as required.

3. Reduction of material flow

Needle stroke and therefore material flow is infinitely reducible by turning the material flow control screw (unscrew counter nut, adjust and tighten the nut). With too low a needle stroke and too high of a material pressure, the needle may be subject to increased wear-and-tear. Here we would recommend to install a smaller nozzle set.

4. Regulation of air with the micrometer

The air supply can be regulated extremely fine to suit all operational conditions. Micrometer in vertical position (parallel to gun body) = maximum atomization. Micrometer in horizontal position (across gun body) = minimum atomization (for blending, etc.). During operation, never remove hollow screw (item 3624) by using the small hollow key in order to remove the micrometer.

5. Functioning

The low spray mist emission of the SATAjet/K-NR 95/HVLP makes the gun well suitable at unfavourable spraying conditions. The largest fan width (round and flat spray control opened) offers an excellent spray pattern at a distance of 18-20 cm (7-8 inches). With round spray only (round and flat spray control turned) the distance can be extended to 30-40 cm (12-16 inches) or more. When applying thin materials (e.g. metallic base coats), the paint quantity must be reduced by turning the material flow control in order to avoid coarse atomization with cloud formation (possibly blending necessary to adjust the colour). In order to guarantee safe work, the material pressure has to be adjusted in a way - depending on the working speed required, the atomization degree, thickness of layer, spraying viscosity and nozzle size - that it remains above 6.0 psi.

- c.) Le pistolet a subi un traitement anticorrosion avant l'emballage. Avant l'emploi, rincer soigneusement tout l'appareil avec un diluant.
- d.) Relier le flexible de produit (résistant aux solvants et à la pression jusqu'à 10 bars, p.ex. tuyau de produit SATA, réf. 10687, prix par metre) de la cuve resp. de la pompe au raccord de produit du pistolet G 3/8.
- e.) Ajuster la pression d'air de pulvérisation souhaitée en actionnant la gâchette du pistolet et ajuster de la même manière la pression de matière. Contrôler l'image que l'on obtient sur du papier ou autre et régler la pression de manière plus précise le cas échéant

2. Réglage du jet de peinture

Par le maniement continu de la vis de réglage des jets rond et large, on peut obtenir au sein du positionnement choisi du chapeau d'air, un jet rond ou large.

3. Réduction de la quantité de produit

Le retrait de l'aiguille et la quantité de produit peuvent être réglés en continu par le serrage de la vis de réglage (Desserrer le contre-écrou, ajuster et resserrer).

Avec une poussée de l'aiguille trop faible et une pression de produit trop élevée, il peut arriver que l'aiguille s'use plus rapidement. Dans ce cas, nous recommandons de mettre un jeu de buses plus petit.

4. Adaption de la quantité d'air pour le micromètre

Grâce au réglage en continu du micromètre, on peut adapter la pression et le brouillard par rapport à l'objet à peindre. Micromètre en position verticale (parallèle au corps du pistolet) = pulvérisation maximale. Micromètre en position horizontale (en travers du corps du pistolet) = pulvérisation minimale (pour les retouches, etc.). Lors de l'emploi, ne jamais ôter le boulon à six pans creux (pos. 3624) prévu pour le démontage du micromètre à l'aide de la petite clé de 2 mm.

5. Fonctionnement

En raison du développement réduit de brouillard, le SATAjet/K-NR 95/HVLP est particulièrement apte pour être utilisé dans des locaux peu appropriés. Avec un jet large (bouton de réglage du jet rond/plat ouvert), on atteint une image de pulvérisation optimale avec une distance de projection de 18-20 cm. Avec un jet rond (bouton de réglage fermé), on peut augmenter la distance de projection jusqu'à 30-40 cm ou plus. Si l'on travaille avec des produits très liquides (p.ex. laques à base métallique), il faut réduire la quantité de produit en vissant la vis de réglage du débit de produit, sinon on a une pulvérisation grossière avec formation de nuages (un repistolage sera éventuellement nécessaire).

Pour garantir un travail sûr, il faut régler la pression du produit à au moins 0,4 bar, en tenant compte de la vitesse de pistolage souhaitée, de la finesse de pulvérisation, de l'épaisseur de la couche, de la viscosité et de la taille des buses.

6. Wechsel des Düsensatzes

Beim Wechsel einer Düsengröße ist immer der komplette Düsensatz auszutauschen. Diese Teile bestehend aus Luftkappe, Farbdüse und Farbnadel, werden als Einheit geliefert (Farbdüse vor Farbnadel einbauen).

7. Wechsel der selbstnachstellenden Dichtungen

Zum Austausch der Farbnadeldichtung ist zuvor die Luft- und Farbdüse zu demontieren.

- a) Nach dem Herausdrehen der Packungsschraube mit beigefügtem Steckschlüssel kann die Nadelabdichtung entnommen werden.
- b) Zum Austausch der Luftkolbendichtung ist nach dem Entfernen der Inbusschraube SW2 der Preßluftmikrometer auszubauen. Feder und Luftkolben herausziehen. Mit Inbusschlüssel SW4 die Druckschraube herausdrehen und Dichtung wechseln.

8. Reinigung und Wartung

- a) Pistole mit Verdünnung gut durchspülen.
- b) Luftdüse mit Pinsel oder Bürste reinigen. Pistole nicht in Verdünnung legen.
- c) Verunreinigte Bohrungen keinesfalls mit unsachgemäßen Gegenständen reinigen, die geringste Beschädigung beeinflusst das Spritzbild. SATA-Düsenreinigungsnadeln verwenden!
- d) Bewegliche Teile leicht einfetten (mit Pistolenfett Artikel-Nr. 48173)

9. Düseninnendruck

Ab einem Eingangsdruck von 3,0 bar am Lufteingang überschreitet der Düseninnendruck 0,7 bar. Der maximale Eingangsdruck ist im Pistolenkörper eingestempelt.

6. Exchanging the nozzle set

When changing to another nozzle size, make sure that the complete nozzle set is exchanged. These parts (consisting of air nozzle, paint nozzle and paint needle) are always supplied in one set. Fix paint nozzle before paint needle.

7. Exchange of self-tensioning packings

Before changing the packing unscrew the air nozzle and the fluid tip.

- a) Unscrew the packing screw with attached socket spanner and take out the needle packing.
- b) To exchange the air piston packing remove the air micrometer after having removed the hollow screw SW2. Pull out spring and air piston. Unscrew the packing screw with hollow key SW4 and exchange the packing.

8. Cleaning and gun care

- a) After use flush the gun thoroughly with cleaning solvent.
- b) Clean air nozzle with brush provided. Do not immerse the gun in cleaning solvent.
- c) Blocked orifices should never be cleaned with improper objects; the smallest amount of damage will badly influence the spray pattern. Use SATA nozzle cleaning needles.
- d) Slightly grease moving parts (with SATA high performance grease # 48173)

9. Internal nozzle pressure

At an entrance pressure of more than 43 psi at the air inlet, the internal nozzle pressure exceeds 10 psi. The maximum inlet pressure is stamped into the gun body.

6. Changement du jeu de buses

Lors du changement de diamètre de buse, il faut remonter un jeu de buses complet. Toutes les pièces comprenant le chapeau d'air, buse et aiguille de peinture, sont livrées comme unité. Monter la buse de peinture avant l'aiguille de peinture.

7. Changement des joints autoréglables

Pour remplacer le joint de l'aiguille de peinture démonter le chapeau d'air et la buse de peinture

- a) Après le dévissage de la vis du joint avec la clé à canon joint, le joint de l'aiguille peut être enlevé.
- b) Pour remplacer le joint du piston d'air, dégager le micromètre d'air après avoir dévissé la vis à six pans creux avec la clé à six pans creux SW2. Tirez-en le ressort et le piston d'air. Dévisser la vis du joint avec la clé à six pans creux SW4 et remplacer le joint.




8. Nettoyage et entretien

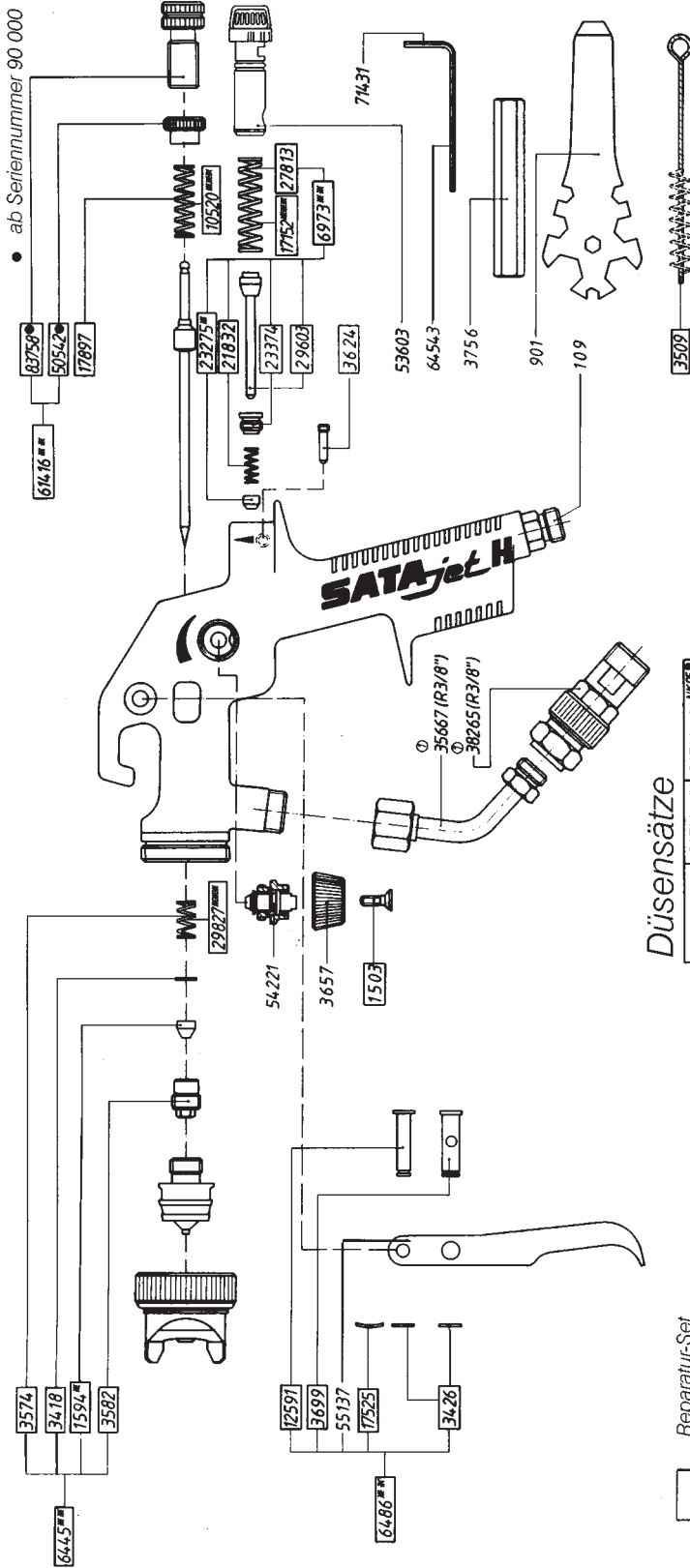
- a) Rincer abondamment le pistolet au diluant.
- b) Nettoyer la buse d'air avec une brosse ou un pinceau. Ne pas mettre le pistolet dans le diluant.
- c) Ne jamais nettoyer les alésages encrassés avec un objet impropre car le moindre endommagement détériore la régularité et la finesse du jet. Utiliser les aiguilles de nettoyage SATA!
- d) Graisser légèrement les pièces mobiles (graisse spéciale # 48173)

9. Pression intérieure de la buse

A partir d'une pression d'entrée de plus de 3,0 bar à l'entrée du pistolet, la pression intérieure de la buse dépasse 0,7 bar. La pression maximale à l'entrée est marquée sur le corps

Mögliche Funktionsstörungen / Possible failures in operation / Incidents possibles

Störung / Trouble / Incident	Ursache / Cause / Cause	Abhilfe / Repair / Remède
1. Pistole tropft Gun leaks from fluid tip Pistolet goutte	1. Fremdkörper zwischen Farbnadel und Farbdüse verhindert Abdichtung Foreign substances between fluid tip and needle prevent sealing Corps étranger entre gicleur de peinture et aiguille: il empêche l'étanchéité	1. Farbnadel und Farbdüse ausbauen, in Verdünnung reinigen oder neuen Düsensatz einsetzen Clean fluid needle and fluid nozzle in thinner or use new set nozzle Nettoyer le gicleur et aiguille de peinture avec un diluant ou remplacer le jeu de buses
2. Farbe tritt an Farbnadel (Farbnadelabdichtung) aus Paint emerges from fluid needle - needle sealing Paint sort à l'aiguille - joint de l'aiguille	2. Selbstnachstellende Nadelabdichtung defekt oder verloren Self tensioning needle sealing damaged or lost Joint de l'aiguille auto-réglable endommagé ou perdu	2. Nadelabdichtung austauschen Replace needle sailing Remplacer le joint
3. Spritzbild sichelförmig Spray pattern in sickle shape Image: faucille	 3. Hornbohrung oder Luftkreis verstopft Horn air holes or air circuit clogged Réseau d'air ou alésage obstrué dans une corne de la buse d'air	3. In Verdünnung einweichen, dann mit SATA Düsenreinigungsnadel reinigen. Soak in thinner, afterwards clean with SATA nozzle-cleaning needle. Laisser tremper dans un diluant, puis nettoyer avec une aiguille de nettoyage SATA.
4. Strahl tropfenförmig oder oval Drop-like or oval shaped pattern Jet en forme de goutte ou ovale	 4. Verschmutzung des Farbdüsenzapfens oder des Luftkreises Dirt on fluid pin tip or air outlet Petit cône du gicleur de peinture ou circuit d'air salis	4. Luftdüse um 180° drehen. Bei gleichem Erscheinungsbild Farbdüsenzäpfchen und Luftkreis reinigen. Turn air nozzle by 180 degrees. If defective pattern remains, clean fluid tip pin and air circuit. Tourner le gicleur d'air de 180°. Si l'image est encore la même, nettoyer petit cône de gicleur de peinture et circuit d'air.
5. Strahl flattert Paint spray flutters Jet vibre	 5. Nicht genügend Material im Behälter, Farbdüse nicht angezogen, selbstnachstellende Nadelabdichtung defekt, Düsensatz verunreinigt oder beschädigt Too little material in cup, fluid nozzle not tight self-adjusting, needle sealing damaged, nozzle set dirty or damaged Pas assez de produit dans le récipient, buse de peinture mal serrée joint autoréglable de l'aiguille endommagé, jeu de buse encrassé ou endommagé	5. Material nachfüllen, Teile entsprechend anziehen, Teile reinigen oder auswechseln Refill material, tighten parts, if necessary clean or replace parts. Remplir de produit, serrer les pièces correspondantes, nettoyer ou remplacer des pièces.
6. Material sprudelt oder „kocht“ im Farbbecher Material bubbles or „boils“ in paint cup Produit bouillonne dans le godet	6. Zerstäubungsluft gelangt über Farbkanal in den Farbbecher. Farbdüse nicht genügend angezogen. Luftdüse nicht vollständig aufgeschraubt, Luftkreis verstopft, Sitz defekt oder Düseneinsatz beschädigt Atomization air flows through the paint channel to the cup. The paint nozzle is not sufficiently tightened. Air nozzle is not completely screwed on, the air net clogged and the seat is defective or nozzle insert is damaged. L'air de pulvérisation arrive au godet par le canal de peinture. La buse de peinture n'est pas suffisamment serrée. La buse d'air n'est pas vissée complètement; le circuit d'air est encrassé et la base est endommagée, ou l'insert de buse est endommagé.	6. Teile entsprechend anziehen, reinigen oder ersetzen. Tighten parts accordingly, clean or replace. Serrer, nettoyer ou remplacer les pièces correspondantes.



Düsenätze

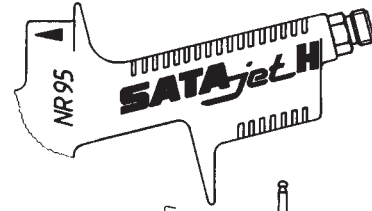
SATAjet/K	SATAjet/K HVLP
05NK95	73908
08EK/08NK95	61358
11EK/10NK95	55.814
13EK/12NK95	64.592
15EK/16NK95	64.600
20NK95	79277
	77917

Reparatur-Set
bis Pist. Nr. 89999 Best. Nr. 50 799
ab Pist. Nr. 90000 Best. Nr. 70 623

* je 3 Stück enthalten in Dichtungs-Set
Best. Nr. 50666

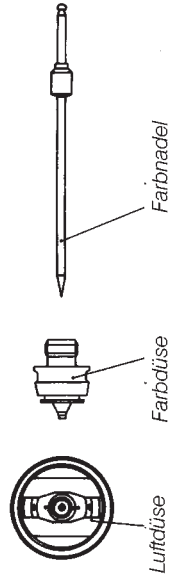
*** Federn Sets mit jeweils 12 Federn:
Best. Nr. 10520 (Feder 17897)
Best. Nr. 17152 (Feder 27813)
Best. Nr. 29827 (Feder 3074)

*** Nur in Service-Einheiten erhältlich



Abweichende Teile bei SATAjet/K NR 95 HVLP

Die Düsenätze NK-95 sind komplett geprüft und nur in Säzen erhältlich



Ersatzteilliste	Spare parts list	Liste des pièces de rechange
Best.-Nr. Benennung	Part.No. Description	Ref. Désignation
109 Luftanschlußstück G 1/4	109 Air connection piece G 1/4	109 Raccord d'air G 1/4
901 Schraubenschlüssel für SATA Spritzpistolen	901 Spanner for SATA spray-guns	901 Clé de serrage pour pistolets SATA
1503 Senkschraube M 4 x 8 DIN 965, Werkstoff Edelstahl A2, für Mikrometer und Rund-Breitstrahlregulierungen	1503 Countersunk screw M 4 x 8 DIN 965 for air micrometer for GR-92 and round/flat spray control SATAjet, material stainless steel A2	1503 Vis à tête conique M4 x 8 DIN 965, pour micromètre d'air et réglage du jet rond/plat, matière: acier inox A2
1594 Teflondichtung für Farbnadel JET, GR, LM	1594 Teflon seal for paint needle	1594 Joint teflon de l'aiguille de peinture
3418 Scheibe 3,7 DIN 125 Messing, für SATA-JET, LP90 und NAD-92	3418 Washer 3,7 mm DIN 125 for brass	3418 Plaque laiton 3,7 mm DIN 125
3426 Sicherungsscheibe 4 mm DIN 6799 Edelstahl, für LM/GR-92, SATAJET, SATAJET/B-NR95, KL, MC-B und NAD-92	3426 Locking plate 4 mm DIN 6799 acier inox	3426 Plaque de sécurité 4 mm DIN 6799 acier inox
3574 Druckfeder für SATAJET/B, /H, /K-, SATAJET/B-NR95- Nadelpackung und Luftregulierung NAD-92	3574 Compression spring for needle packing and air regulation	3574 Ressort du joint de l'aiguille
3582 Packungsschraube für SATAJET Farbnadel	3582 Packing screw for paint needle 3624	3582 Vis du joint pour l'aiguille de peinture
3624 Gewindestift SATAJET, LM/GR-92, MC-B und SATAJET/B-NR95	3624 Threaded pin for SATAjet, LM-92 and GR-92	3624 Vis sans tête pour SATAjet, LM-92 et GR-92
3657 Rändelknopf SATAJET, SATAJET/B-NR95, MC-B und Luftmikrometer 9860	3657 Threaded pin for SATAjet, LM and GR-92	3657 Molette de réglage du SATAjet, MC-B et micromètre d'air 0-845
3699 Bügelrolle für SATAJET, SATAJET/90, SATAJET/B-NR95 und MC-B	3699 Control knob for SATAjet, MC-B and air micrometer 0-845	3699 Entretoise
3756 Steckschlüssel SW 7, für SATAJET	3756 Socket spanner 7 mm for SATAjet	3756 Clé a douille 7 mm pour SATAjet
6445 Farbnadelpackung für SATAJET-NR92, bestehend aus Druckfeder, Packungsschraube, Scheibe und Dichtung Abzugsbügelset für SATAJET und MC93, best. aus Abzugsbügel, Bügelbolzen, Bügelrolle und Scheiben	6445 Paint needle packing, consisting of pressure spring, packing screw, washer and sealing	6445 Joint d'aiguille de peinture contenant ressort à pression, vis de joint, rondelle et joint
6486 Luftkolben-Serviceeinheit für SATAJET/NR-95, best. aus 2 Federn, Luftkolben und Dichtungssatz	6486 Trigger set for SATAjet/NR 92 consisting of trigger, trigger bolt, trigger pin and safety washer	6486 Jeu de gâchette pour SATAjet/NR 95 contenant gâchette, cheville et goujon etrondelle de sécurité
6973 Luftkolben-Serviceeinheit für SATAJET/NR-95, best. aus 2 Federn, Luftkolben und Dichtungssatz	6973 Air piston servicing unit SATAjet/NR 92 consisting of 2 springs, air piston and set of sealings	6973 Unité de service pour piston d'air SATAjet/NR 95 contenant 2 ressorts, piston d'air et jeu de joints
10520 Packung mit 12 Stück Federn f. Farbnadel SATAJET/90, MC-B und NR95	10520 Set with 12 pcs. springs for paint needle	10520 Clé male coudée p. vis a six pans creux p. SATAjet/H+K
12591 Bügelbolzen für SATAJET/B-NR95, SATAJET und MC-B, fertig bearbeitet	12591 Trigger bolt	10520 Paquet avec 12 ressorts pour aiguille de peinture
17152 Packung mit 12 Stk Luftkolben-Federn für SATA Farbspritzpistolen	17152 Package with 12 springs	12591 Barre pour gachette
17525 Federscheibe A6, aus Edelstahl A2 ähnlich DIN 137, abweichend von der DIN in einer Höhe 1,3 + 0,2 mm	17525 Spring washer A6, A2 stainless steel similar to DIN 137	16162 Articulation tournante
17897 Feder für Farbnadel SATAJET/90, MC-B und SATAJET/B-NR95/HVLP	17897 Spring for paint needle	17152 Etui de 12 ressorts
21832 Feder für SATAJET/H und SATAJET/Spray-Mix (03-2334)	21832 Spring	17525 Rondelle à ressort A6 en acier inox A2, similaire à DIN 137
23275 Dichtung für Luftkolben SATAJET/H und MC-B	23275 Seal for air piston	17897 Ressort pour aiguille de peinture
23374 Druckschraube SATAJET/H	23374 Pressure screw	21832 Ressort
27813 Feder für Luftkolben	27813 Spring for air piston	23275 Joint pour piston d'air
29603 Luftkolben komplett, für SATAJET und MC93	29603 Air piston, complete	27813 Ressort pour piston d'air
29827 Packung mit 12 Federn 3574 für Nadelpackung SATAJET/B, /H, /K	29827 Package with 12 compression springs for paint needle packing	29603 Piston d'air, complet
35667 Farbrohr LM/GR/K-92 u. JET/K, kpl. G 3/8 i - G 3/8 a, Werkstoff 1.4305, Wasserlackaus-führung	35667 Paint tube for LM/GR/K-92 cpl., G 3/8 connection, for waterborne paints, stainless steel	29827 Etui de 12 ressorts à pression pour joint d'aiguille de peinture
38265 SATA-Materialfilter LM/GR/K-92 und JET/K, beiderseits G 3/8, 60 msh, Werkst. 1.4305, Wasserlackausführung	38265 Material filter for LM/GR/K-92 cpl., G 3/8 connection, for waterborne paints, stainless steel	35667 Tuyau de peinture LM/GR/K-92 compl. G 3/8 po.
50542 Gegenmutter für SATAJET/90 und SATAJET/B-NR95/HVLP	50542 Lock nut for fluid control knob	38265 SATA filte de materiau LM/GR/K-92, G 3/8 a chaque cote, 60 msh, materiau 1.4305, pour laque a l'eau
50666 Dichtungs-Set SATAJET/H	50666 Sealing set	50542 Contre-écrou
51839 Packung mit 12 Federn für Luftkolben (Feder 21832)	51839 Pack of 12 springs for air piston (spring 21832)	51839 Paquet de 12 ressorts pour piston d'air (ressort 21832)
53603 Luftmikrometer kpl. für SATAJET/90, SATAJET, LM/GR-92 und MC93	53603 Air micrometer cpl. for SATAjet/90, SATAjet, GR-92 and LM-92	53603 Micromètre d'air pour SATAjet/90, SATAjet, LM-92 et GR-92
54221 Spindel komplett, für SATAJET/90, SATAJET, Regulierventil und MC-B	54221 Spindle complete, for SATAjet/90	54221 Tige pour SATAjet/90
55137 Abzugsbügel SATAJET/B-NR95, SATAJET und MC-B, kpl. mit Gleitstück	55137 Trigger with slipper	55137 Gachette avec glisseur
58818 Zwischenstück für GR/K, M16x1,5i-G 1/4 a, passend zu Materialfilter und Schlauchanschluss	58818 Intermediate connection for GR/K gun M16 x 1, 5 inside, G 1/4 outside fits to paint filter and hose connection	58818 Piece intermediaire pour GR/K, M16 x 1,5
61416 Farbmengenregulierschraube für SATAJET/B-NR95, mit Gegenmutter	61416 Paint flow adjustment screw for SATAjet/B-NR 95, complete with counter nut	61416 Vis de réglage du débit de produit complet avec contre-écrou
64543 Inbusschlüssel für SATAJET, SW 2 mm DIN 911, chromatiert, ungefast	64543 Socket wrench for SATAjet, 2,0 mm DIN 911 chrome plated, unchamfered	64543 Clé a six pans creux p. SATAjet, largeur de clé 2,0 mm, DIN 911,chromatée non-chanfreinée
70623 Reparatur-Set SATAJET/H+K, H+K-NR92	70623 Repair kit for SATAjet/H,K and SATAjet/H,K NR 92	70623 Etui de reparation pour SATAjet/H,K; SATAjet/H,K NR 92
71431 Inbusschlüssel SW 4,0 mm, für SATAJET/90	71431 Hollow key SW 4 mm, for SATAjet/90	71431 Clé mâle coudée p. vis 6 pans creux, 4,0 mm . p. MC 93, SATAjet 90, SATAjet/H et MR/D/90
71779 Prüfluftkappe für SATAjet/K-NR 95/HVLP für Düsen 0,3 bis 1,0	71779 Air test cap 0.3-1.0 NK95, cpl. with pressure gauge and ring	71779 Buse d'air 0,3-1,0 NK 95, cpl. avec manomètre et anneau (nommez taille de buse à la commande)
72108 Prüfluftkappe für SATAjet/K-NR 95/HVLP für Düsen 1,2 bis 2,0	72108 Air test cap 1.2-2.0 NK95, cpl. with pressure gauge and ring	72108 Buse d'air 1,2-2,0 NK 95, cpl. avec manomètre et anneau (nommez taille de buse à la commande)
83758 Farbmengenregulierschraube für SATAJET/B-NR95, MC, JET/H u. JET/K	83758 Paint flow adjustment screw	83758 Vis de réglage du débit de produit

Garantiebedingungen

Für derartige Geräte leisten wir eine Garantie von 12 Monaten, die mit dem Tage des Verkaufs an den Endabnehmer beginnt. Die Garantie erstreckt sich auf den Materialwert von Teilen mit Fabrikations- und Materialfehlern, die sich innerhalb der Garantiezeit herausstellen. Ausgeschlossen sind Schäden, die durch ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung, die fehlerhafte Montage, bzw. Inbetriebsetzung durch den Käufer oder durch Dritte, natürliche Abnutzung, fehlerhafte Behandlung oder Wartung, ungeeignete Spritzmaterialien, Austauschwerkstoffe und chemische, elektrochemische oder elektrische Einflüsse entstehen, sofern die Schäden nicht auf ein Verschulden von uns zurückzuführen sind. Schmirgelnde Spritzmaterialien, wie z.B. Bleimennige, Dispersionen, Glasuren, flüssige Schmirgel o.ä. verringern die Lebensdauer von Ventilen, Packungen, Pistole und Düse. Hierauf zurückzuführende Verschleißerscheinungen sind durch diese Garantie nicht gedeckt. Das Gerät ist unverzüglich nach Empfang zu kontrollieren. Offensichtliche Mängel sind bei Vermeidung des Verlustes der Mängelrechte innerhalb von 14 Tagen nach Empfang des Gerätes der Lieferfirma oder uns schriftlich mitzuteilen. Weitergehende Ansprüche jeglicher Art, insbesondere auf Schadenersatz, sind ausgeschlossen. Das gilt auch für Schäden, die bei Beratung, Einarbeitung und Vorführung entstehen. Wünscht der Käufer sofortige Reparatur oder Ersatz, bevor festgestellt ist, ob von uns eine Ersatzpflicht besteht, so erfolgt die Ersatzlieferung oder Reparatur gegen Berechnung und Bezahlung des jeweiligen Tagespreises. Stellt sich bei der Überprüfung der Mängelrüge heraus, daß ein Garantieanspruch besteht, erhält der Käufer für die berechnete Reparatur oder Ersatzlieferung eine Gutschrift entsprechend der Garantieleistung. Teile, für die Ersatz geliefert wurde, gehen in unser Eigentum über. Mängelrügen oder sonstige Beanstandungen berechtigen den Käufer bzw. Auftraggeber nicht, die Bezahlung zu verweigern oder zu verzögern. Versand des Gerätes hat an uns spesenfrei zu erfolgen. Montagekosten (Arbeitszeit- und Fahrtkosten) sowie Fracht- und Verpackungsspesen können wir nicht übernehmen. Hier gelten unsere Montagebedingungen. Garantieleistungen bewirken keine Verlängerung der Garantiezeit. Die Garantie erlischt bei Fremdeingriffen.

Warranty

During the period of six (12) months from the date of original purchase SATA will repair or, replace the product without charge for parts or labour subject to the following conditions. The warranty covers the value for production parts or defects in material during the warranty period. The warranty does not include damages caused by improper handling, normal wear and tear, mechanical damages, faulty assembly, improper maintenance, unusual spray materials or chemicals. Abrasive spray material such as red lead and liquid grinding material etc. reduce the lifetime of valves, packings, guns and nozzles. Wear and tear damage caused by this are not covered in this warranty. Units should be inspected upon delivery by the consumer. Obvious damage must be reported within 14 days of receipt of the unit to the supplier to avoid loss of the right to claim notice of defects. Additional claims such as compensation are excluded. This refers as well to damages caused during meetings, training sessions, or demonstrations. Should the consumer require immediate repair or replacement before a determination of whether the affected unit is covered by the warranty, the repair or the replacement will be made and charged at the current prices. If it is determined that the item is covered by the warranty, a credit will be issued for the repair or replacement. Replaced parts become the property of SATA or their distributor. Notice of defects or other claims do not entitle the consumer to delay or refuse payment. Returned merchandise to SATA must be sent prepaid. All service charges, freight and handling charges are to be paid by the consumer. The charges made will be in accordance with the currently existing pricing. Suretyships may not prolong the warranty period. This warranty terminates upon unauthorized inference.

Conditions de garantie

Pour ce genre d'appareil, nous offrons une garantie de 12 mois à dater du jour de l'achat par l'utilisateur final. La garantie s'applique à la valeur du matériel ou à la pièce ayant un défaut se révélant durant la période de garantie. Sont exclus : les dégâts causés par une erreur de manipulation, l'usure normale, une détérioration mécanique, une utilisation impropre et incorrecte, une erreur de montage, respectivement mise en service par le vendeur ou par un tiers, un mauvais entretien et erreur de maniement, l'utilisation de matière impropre, de matière de substitution et influence chimique, électro-chimique ou électrique, ceci pour autant que les dégâts ne nous soient pas imputables. Des matières abrasives projetées lors du polissage, ainsi que des matières comprenant un minimum de plomb, dispersion, glaçure, émeri liquide ou similaires écourtent la durée de vie des soupapes, joints, pistolets et buses. L'apparition d'usure n'est pas couverte par cette garantie. L'appareil est à examiner immédiatement après réception. Un défaut flagrant est à nous signaler par écrit dans les 14 jours après réception de l'appareil par l'acheteur, afin d'éviter de perdre le droit à la garantie. D'autres revendications de tous ordres, celles, en particulier, faisant appel à la restitution de la contrepartie des dégâts, sont exclues. Cela est également valable pour les détériorations survenues lors de l'examen, de l'apprentissage du maniement ou de la présentation du matériel. Si l'acheteur souhaite une réparation ou un échange immédiat avant notre accord de prise en charge des frais, il s'ensuit une réparation ou un échange contre facturation et paiement au prix du jour en vigueur. Si, après examen de la réclamation, il ressort un droit de garantie, l'acheteur recevra un avoir correspondant au montant de la réparation ou du remplacement de l'appareil. Des défauts ou des réclamations ne justifient pas un retard de paiement de la part de l'acheteur. L'envoi de l'appareil à notre usine doit s'effectuer franco. Les frais de transport et déballage ne peuvent pas être pris en charge par SATA. Une utilisation du droit de garantie n'entraîne pas un prolongement de la durée de celle-ci. La garantie est annulée lors d'une intervention étrangère.

Achtung!

Bei Verwendung von Löse- und Reinigungsmittel auf der Basis halogenisierter Kohlenwasserstoffe, wie z.B. 1,1,1-Trichloräthan und Methylchlorid können am Aluminiumbecher, Pistole sowie an galvanisierten Teilen chemische Reaktionen auftreten (1,1,1-Trichloräthan mit geringen Mengen Wasser ergibt Salzsäure). Die Teile können dadurch oxydieren, im extremen Fall kann die Reaktion explosionsartig erfolgen. Verwenden Sie darum für Ihre Farbspritzgeräte nur Löse- und Reinigungsmittel, die die obengenannten Bestandteile nicht enthalten. Zur Reinigung auf keinen Fall Säure verwenden.

Caution!

When using solvents and cleaning agents based on halogenated hydrocarbons e.g. 1,1,1-trichloroethylene and methylene chloride, chemical reactions can occur on the aluminium cup, gun and on galvanized components (small quantities of water added to 1,1,1-trichloroethylene produce hydrochloric acid). This can cause oxidation of the components; in extreme cases, the reaction can be explosive. Therefore only use solvents and cleaning agents for your paint gun which do not contain the substances named above. Never use acid for cleaning purposes.

Attention!

Lors de l'utilisation de solvants et de produits de nettoyage à base d'hydrocarbures halogénés tels que le 1,1,1-trichloréthane et le chlorure de méthylène, des réactions chimiques peuvent se produire sur les coupes en aluminium, les pistolets et sur les éléments galvanisés (le 1,1,1-trichloréthane mélangé à de faibles quantités d'eau donne de l'acide chlorhydrique). Les composants peuvent s'oxyder et, dans les cas extrêmes, la réaction peut être de nature explosive. Veuillez n'utiliser pour vos appareils de pistolage que des solvants et produits de nettoyage qui ne contiennent pas les composants indiqués ci-dessus. Le nettoyage ne doit en aucun cas se faire avec de l'acide.

Beachte:

Lackierpistole nie auf eigene, fremde Personen oder Tiere richten. Lösungs- und Verdünnungsmittel können zu Verätzungen führen. Vor jeglicher Reparaturarbeit muß das Gerät vom Luftnetz abgekuppelt werden. Vor jeder Inbetriebnahme, besonders nach Reparaturarbeiten ist der feste Sitz von Schrauben und Muttern, sowie die Dichtheit der Pistolen und Schläuche zu überprüfen. Defekte Teile sind auszutauschen oder entsprechend instandzusetzen, nur Originalersatzteile verwenden. Beim Lackieren darf im Arbeitsbereich keine Zündquelle (z. B. offenes Feuer, brennende Zigaretten, nicht explosionsgeschützte Lampen usw.) vorhanden sein, da beim Lackieren leicht entzündliche Gemische entstehen. Beim Lackieren ist den Vorschriften entsprechender Arbeitsschutz zu verwenden (Atemschutz, usw.). Da beim Spritzen, bei höheren Drücken, der Schalldruckpegel von 90 dB (A) überschritten wird, ist ein geeigneter Gehörschutz zu tragen. Bei Anwendung der Spritzpistole werden keine Vibrationen auf die oberen Körperteile des Bedieners übertragen. Die Rückstoßkräfte sind gering.

Note:

Never point paint guns at yourself, at other persons or animals. Solvents and diluting agents can cause burns. Before any repair work may be carried out, the unit must be disconnected from the compressed air network and pressure must be released. Before starting to use the paint gun, particularly after repairs, ensure that screws and nuts are correctly tightened, and check that gun and hoses do not leak. Defect components must be replaced or repaired, use original spare parts only. No sources of ignition (e.g. open flames, burning cigarettes, lamps without ex-protection etc.) may be present during painting, as easily flammable mixtures are generated during the painting process. Occupational safety regulations must be applied when painting (respiratory protection etc.). Appropriate ear protection muffs are required, as a sound level of 90 dB(A) can be exceeded when painting under higher pressure levels. No vibration is transmitted to the upper parts of the operator's body during the painting process. Recoil forces are negligible.

Remarque:

Ne jamais orienter le pistolet ni sur soi-même, ni sur d'autres personnes, ni sur des animaux. Les solvants et diluants peuvent provoquer des brûlures. Avant d'effectuer des travaux de réparation quelconques, l'appareil doit être débranché du réseau d'air et être mis hors pression. La bonne tenue des vis et écrous ainsi que l'étanchéité des pistolets et flexibles doivent être contrôlées avant chaque mise en service, et notamment après les travaux de réparation. Les pièces défectueuses doivent être remplacées ou remises en état; seules des pièces de rechange d'origine doivent être utilisées. Lors du pistolage, aucune source d'inflammation ne doit se trouver dans la zone de travail (p. ex. flammes ouvertes, cigarettes allumées, lampes non protégées contre les explosions, etc.) puisque des mélanges facilement inflammables se forment lors de la pistolage peinture. Lors de la pistolage, les équipements de protection conformes aux prescriptions doivent être utilisés (protection des voies respiratoires, etc.). Un casque de protection des oreilles adéquat doit être utilisé puisque le niveau sonore de 90 dB (A) est dépassé lors du pistolage à des pressions plus élevées. L'utilisation d'un pistolet de mise en peinture ne génère aucune vibration transmise aux parties supérieures du corps de celui qui s'en sert. Les forces de recul sont faibles.

SATA

Farbspritztechnik GmbH & Co.
Domertalstraße 1828 - 70806 Kornwestheim
Postfach 1828 - 70799 Kornwestheim
Telefon 07154/811-0
Telefax 07154/811-196
Internet <http://www.sata.de>