

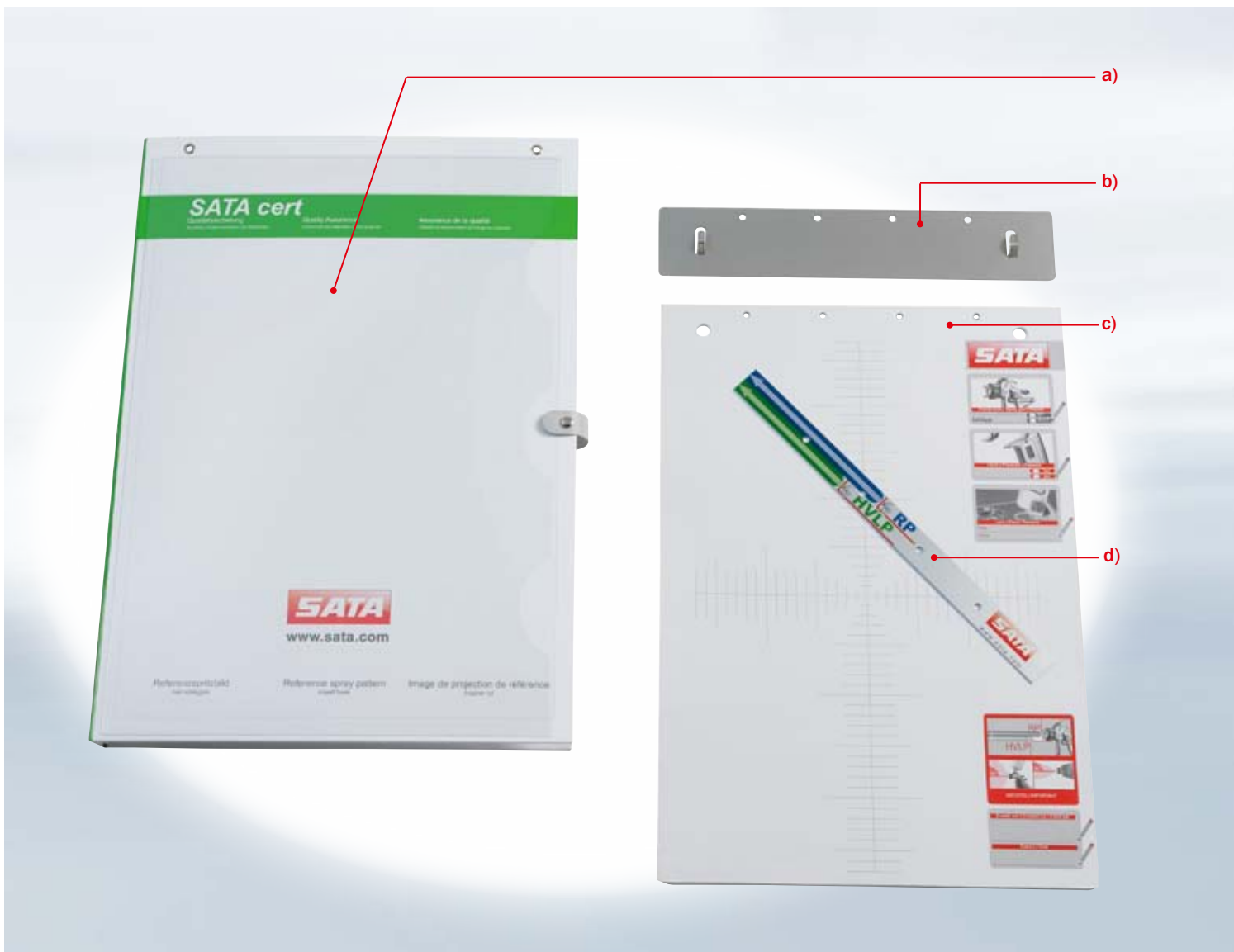
# Les éléments du SATA cert

## a) Classeur SATA cert

- Système de rangement pour conserver le bloc à images de projection joint et la règle de distance
- Une image de projection de référence est insérée dans l'enveloppe transparente sur le front du classeur SATA cert

## c) Bloc à images de projection

- 25 papiers à revêtement spécial pour créer les images de projection de référence et de contrôle
- Documentation des paramètres de pistelage



## b) Support de papiers individuels

- Montage dans la cabine de laquage pour prendre des papiers (images de projection) individuels

## d) Règle de distance

- Pour maintenir la distance de pistelage correcte lors de la création d'images de projection avec des pistolets de peinture HVLP ou RP

SATA cert réf. 161596

## Pièces de rechange:

- 2 x Bloc à images de projection (25 papiers chacun), **réf. 161646**
- Règle de distance, **réf. 161661**

# Éliminer des défauts dans l'image de projection



Des impuretés ou endommagements aux éléments du kit projecteur peuvent entraîner des images de projection givrées. Dans la plupart des cas, les impuretés se laissent éliminer facilement – le guide détaillé SATA "Nettoyage et entretien de pistolets de laquage" montre comment cela se fait: [www.sata.com/firstaid](http://www.sata.com/firstaid).



Défaut	Cause possible	Remède
① Jet trop petit	Alésages et canaux d'air encrassés	Nettoyer le chapeau d'air avec du liquide de nettoyage et une brosse de nettoyage appropriée et sécher ensuite par soufflement
② Jet diagonal ou en forme de "S"	Alésages de corne encrassés	Nettoyage soigneux du chapeau d'air avec un outil de nettoyage approprié; remplacer le kit projecteur si nécessaire
③ Jet en forme de faucille	Alésages de cornes encrassés sur un côté, ou alésages frontaux encrassés	Nettoyer le chapeau d'air avec du liquide de nettoyage et une brosse de nettoyage appropriée et sécher ensuite par soufflement
④ Jet unilatéral	Pointe (goupille) de la buse de peinture et/ou pointe du chapeau d'air endommagée	Examiner la pointe de la buse de peinture ou du chapeau d'air pour des endommagements; remplacer le kit projecteur si nécessaire
⑤ Jet fendu	Pression de pulvérisation trop haute	Ajuster la pression d'entrée selon les caractéristiques du produit
	Viscosité du produit trop basse	Ajuster la viscosité correcte; éventuellement utiliser un kit projecteur plus petit

Votre distributeur SATA



SATA GmbH & Co. KG  
 Domertalstraße 20  
 70806 Kornwestheim  
 Allemagne  
 Tél. +49 7154 811-200  
 Fax +49 7154 811 194  
 E-mail: [export@sata.com](mailto:export@sata.com)  
[www.sata.com](http://www.sata.com)

SATA® cert™



German Engineering

Pistolets de laquage | Systèmes de godets | Protection respiratoire | Technologie de filtrage | Accessoires

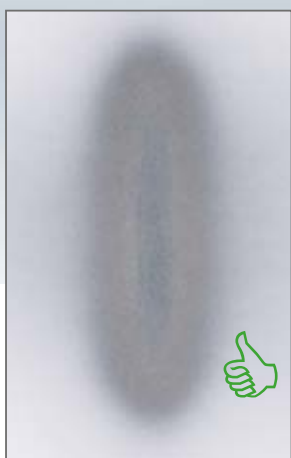


Les retouches, c'est du passé

# SATA cert – pour assurer la qualité de vos laquages

Le niveau de qualité d'un laquage dépend de facteurs visuellement perceptibles comme la précision du coloris, les effets obtenus, le degré de brillance, la répartition de la peinture, etc. Le pistolet de peinture est un élément central dans la chaîne de processus au sein d'un atelier de laquage et contribue essentiellement à l'assurance de la qualité. La condition de base en est un standard de qualité constant de manière permanente.

Au fil du temps, chaque pistolet de peinture et chaque kit projecteur est soumis à une usure normale. Cela, mais aussi les encrassements et endommagements aux composants du kit projecteur, peuvent entraîner des détériorations de l'image de projection. Des problèmes, comme p.ex. les nuages, les différences du coloris ou du degré de brillance, surviennent. Souvent, cela est reconnu trop tard; la conséquence en est un nombre croissant de défauts et de retouches onéreuses.



## **Reconnaître les problèmes même avant qu'ils se produisent**

Le SATA cert sert au contrôle régulier de la qualité de l'image de projection. Des détériorations du jet sont reconnus immédiatement, permettant de prendre des mesures d'assurance qualité. En tant qu'élément essentiel du système assurance qualité d'une entreprise, le SATA cert est absolument indispensable dans chaque atelier de laquage moderne.

### Etablir les images de projection

Lors de la mise en service d'un nouveau pistolet de laquage, resp. d'un nouveau kit projecteur une image de projection de référence est établie. Celle-ci sert comme échelle pour les images de projection de contrôle à suivre, établies dans des intervalles réguliers, p.ex. une fois par semaine ou par mois, avec le même pistolet.



Un facteur décisif pour une bonne comparaison des images de projection de référence et de contrôle est l'observation de paramètres de pistolage toujours constants.



Les paramètres de pistolage sont notés à côté de l'image de projection.





Le SATA cert avec image de projection de référence est monté sur un mur devant l'entrée à la cabine de laquage ou dans la salle de mélange. Ainsi, il se trouve toujours sous les yeux du peintre.



## Made in Germany - Fabriqué en Allemagne

Les pistolets de peinture SATA sont exclusivement développés et fabriqués en Allemagne.



Des machines de fabrication tout modernes et puissantes sur le dernier niveau de la technologie assurent une précision maximale lors de la fabrication d'un pistolet de peinture SATA.

L'élaboration continue des matériels et processus de fabrication est un élément essentiel de la philosophie de notre entreprise.

## Garantie de la qualité



Un système de contrôle strict de la qualité surveille chaque étape de la fabrication.

## Montage et contrôle final



Les composants de haute qualité sont assemblés avec le plus grand soin pour compléter un pistolet de peinture.



Sans exception, chaque pistolet de peinture et chaque kit projecteur est soumis à un contrôle final manuel. Le résultat: Le jet parfait remplissant les exigences les plus strictes au niveau de qualité.