

Los componentes de SATA cert

a) Archivo SATA cert

- Sistema de orden para el almacenamiento del bloc de abanicos y el guarda distancias pertinente
- Un abanico de referencia se introduce en el sobre transparente en la parte delantera del archivo SATA cert

c) Bloc de abanicos

- 25 hojas especialmente recubiertas para producir abanicos de referencia y control
- Los parámetros del abanico son documentados en la hoja



b) Soporte de una hoja individual

- Montaje en la cabina de pintura para colgar hojas con abanicos diferentes

d) Guarda distancias

- Para cumplir la distancia de proyección correcta durante la elaboración de abanicos con pistolas de pintura HVLP o RP

SATA cert ref. 161596

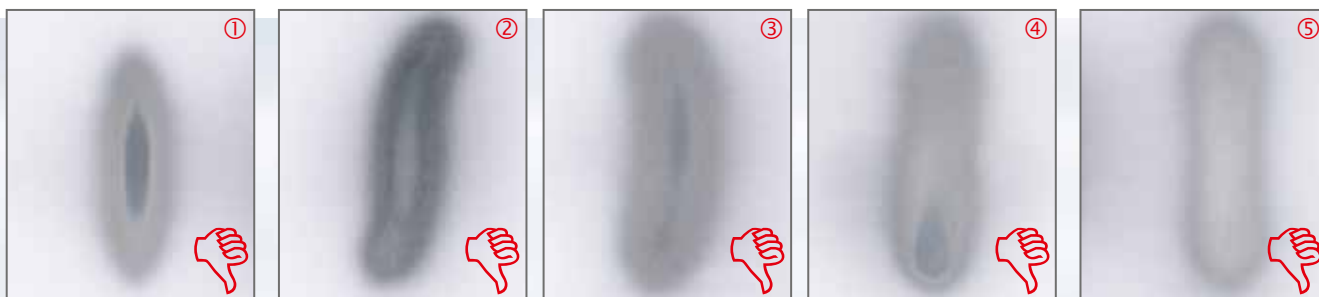
Recambios:

- 2 x Bloc para abanicos con 25 hojas **Ref. 161646**
- Guarda distancias **Ref. 161661**

Eliminar errores en el abanico



La suciedad o daños en los elementos de boquilla pueden llevar a abanicos incorrectos. Por lo general la suciedad se puede eliminar fácilmente – el manual SATA detallado "Limpieza y mantenimiento de pistolas de pintura" debe deduzirse en: www.sata.com/firstaid



Fallo	Causa posible	Solución
① Abanico demasiado pequeño	Taladros y conductos de aire sucios	Limpiar la boquilla de aire con líquido y un cepillo de limpieza apropiado y, después, secarla a través de soplado.
② Abanico oblicuo o sea en forma de "esé"	Taladros en los cuernos sucios	Limpieza cuidadosa de la boquilla de aire con herramienta de limpieza apropiada, en su caso reemplazar el juego de boquillas
③ Abanico en forma de media luna	Taladros en los cuernos de un lado o taladros frontales sucios	Limpiar la boquilla de aire con líquido y un cepillo de limpieza apropiado y, después, secarla a través de soplado.
④ Abanico unilateral	Punta de la boquilla de pintura (espiga de la boquilla) y/o cuernos de la boquilla de aire dañada	Analizar la punta de la boquilla de pintura y los cuernos de la boquilla de aire en busca de daños; dado el caso reemplazar el juego de boquillas
⑤ Abanico se divide	Presión de pulverización demasiado alta	Ajustar la presión de entrada correspondientemente al material
	Viscosidad del material demasiado pequeña	Ajustar la viscosidad correctamente; utilizar eventualmente un tamaño de boquillas más pequeño

Su distribuidor SATA:



SATA GmbH & Co. KG
 Domertalstr. 20
 70806 Kornwestheim
 Alemania
 Tel. +49 7154 811-200
 Fax +49 7154 811-194
 E-Mail: export@sata.com
www.sata.com

SATA® cert™



German Engineering

Pistolas de pintura | Sistemas de depósitos | Protección respiratoria | Tecnología de filtros | [Accesorios](#)



Seguridad ante el acabado final

SATA cert – asegura la calidad de sus pinturas

El nivel de calidad de una pintura depende de factores ópticamente reconocibles como la precisión de los colores, la formación de efectos, el grado de brillo etc. La pistola de pintura es parte esencial en el ciclo de operaciones de un taller y contribuye decisivamente en el acabado de calidad. La condición previa es un estándar de calidad constante durante mucho tiempo.

En el transcurso del tiempo cada pistola de pintura y cada juego de boquillas están sujetos a un desgaste natural. Pero también suciedad y los daños en los elementos del juego de boquillas pueden llevar a cambios negativos del abanico de pintado. Se pueden producir defectos como p.ej. creación de nubes, diferencias en los tonos de color o grados de brillo divergentes. Muchas veces esto se detecta demasiado tarde; las consecuencias son cuotas de error crecientes y trabajos posteriores caros.



Identificar problemas antes que estos se originen

SATA cert sirve para el control regular de la calidad del abanico. Cambios negativos del abanico se hacen notar inmediatamente y así se pueden tomar medidas referentes al acabado de calidad. SATA cert, como componente de la gestión de calidad, no puede faltar en ningún taller moderno.

Elaboración de abanicos

Cuando se pone en servicio una nueva pistola de pintura o sea un nuevo juego de boquillas se hace un abanico de referencia. Este es el indicador para los abanicos de control siguientes que son hechos en intervalos regulares con una frecuencia semanal o mensual con la misma pistola.



Lo decisivo para la comparación entre abanico de referencia y de control son siempre los mismos parámetros de proyección.



Los parámetros son documentados al lado del abanico.





El SATA cert es montado con un abanico de referencia en una pared delante de la entrada para la cabina de pintura o en la zona de mezcla. Así está siempre en el campo visual del pintor.



Made in Germany

Las pistolas de pintura SATA son desarrolladas y producidas exclusivamente en Alemania.



Instalaciones de producción sofisticadas y eficientes conforme el estado actual de la técnica aseguran una precisión altísima durante la producción de una pistola de pintura SATA. El desarrollo eficiente de los productos y procesos de fabricación son inherentes a la filosofía de la empresa.

Garantía de calidad



Controles de calidad estrictos vigilan cada paso en la producción.

Montaje y control final



Los componentes de alta calidad son unificados con el mayor esmero.



Sin excepción, cada pistola de pintura y cada juego de boquillas es sometido a un control final manual. El resultado: El abanico perfecto para exigencias de calidad altísimas.