

Elementy składowe SATA cert

a) Archiwum SATA cert

- System archiwizacji do przechowywania, składającego się z bloku arkuszy oraz dystansera
- Obraz referencyjny natrysku wsuwany jest do przezroczystej kieszeni na przedniej stronie archiwum SATA cert

c) Blok arkuszy kontrolnych

- 25 specjalnie pokrytych arkuszy do uzyskiwania referencyjnych i kontrolnych obrazów natrysku
- Parametry natrysku dokumentowane są na arkuszu



b) Uchwyt na pojedynczy arkusz

- Do mocowania pojedynczych arkuszy kontrolnych, montaż w kabinie lakierniczej

d) Dystanser

- Do utrzymania prawidłowego odstępstwa pistoletu w trakcie natrysku, przy wykonywaniu kontrolnych obrazów natrysku za pomocą pistoletów HVLP lub RP

SATA cert nr art. 161596

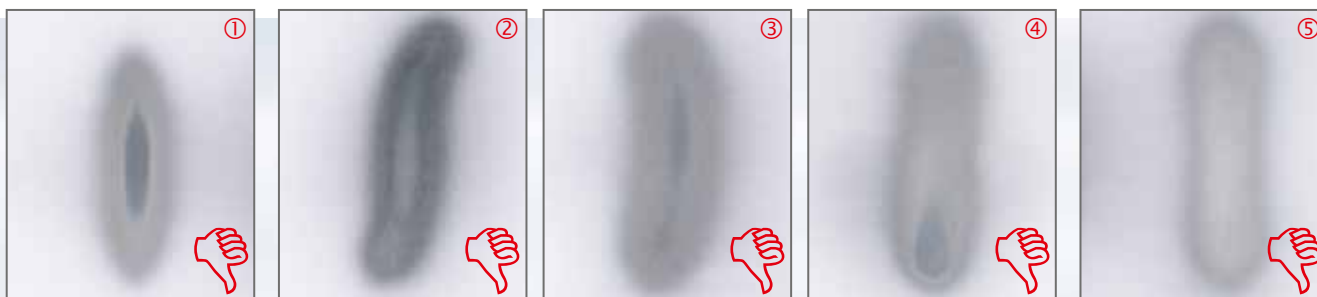
Części zamienne:

- 2x bloki arkuszy kontrolnych po 25 kartek nr art. 161646
- Dystanser nr art. 161661

Usuwanie błędów widocznych na obrazie kontrolnym natrysku



Zabrudzenia lub uszkodzenia elementów dysz mogą prowadzić do powstawania nieprawidłowych obrazów natrysku. Zabrudzenia dają się najczęściej łatwo usunąć – szczegółowy opis tematu SATA "Czyszczenie i konserwacja pistoletów lakierniczych" jest pokazany na stronie: www.sata.com/firstaid.



Usterka	Możliwa przyczyna	Rozwiązanie
① za mały strumień natrysku	zanieczyszczone otwory i kanałki powietrzne	właściwą szczotką przeczyszczyć dyszę lakierniczą w strumieniu płynu do mycia, a następnie przesuszyć/przedmuchać
② strumień natrysku pochyły ewentualnie sierpowaty	zanieczyszczone otwory w rogach dyszy powietrznej	starannie przeczyszczyć dyszę powietrzną za pomocą odpowiedniego narzędzia; ewentualnie wymienić zestaw dysz
③ sierpowaty strumień natrysku	jednostronne zabrudzenie w rogach dyszy powietrznej lub w otworach centralnych	właściwą szczotką przeczyszczyć dyszę lakierniczą w strumieniu płynu do mycia, a następnie przesuszyć/przedmuchać
④ jednostronny strumień natrysku	Uszkodzona końcówka dyszy materiałowej oraz/lub rogi dyszy powietrznej	Końcówkę dyszy materiałowej oraz rogi dyszy powietrznej sprawdzić czy nie są uszkodzone, w razie potrzeby wymienić dyszę
⑤ rozdzielony strumień natrysku	za duże ciśnienie rozpylania	ustawić ciśnienie wejściowe odpowiednio do lepkości materiału
	za niska lepkość materiału	dostosować lepkość materiału, ewentualnie zastosować mniejszą dyszę

Państwa przedstawiciel firmy SATA



SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
70806 Kornwestheim
Niemcy
Tel. +49 7154 811-200
Faks +49 7154 811-194
e-mail: export@sata.com
www.sata.com

SATA® cert™



German Engineering

Pistolety lakiernicze | Zbiorniki | Maski | Filtracja | Akcesoria



Zapewnienie jakości w zakładzie lakierniczym

SATA cert – zapewnienie jakości w zakładzie lakierniczym

Poziom jakości lakierowania wyznaczają optycznie rozpoznawalne czynniki takie jak dokładność kolorystyczna odcienia, specjalne efekty wizualne, stopień połysku itp. Pistolet lakierniczy jest głównym ogniwem łańcucha procesów lakierniczych i istotnie przyczynia się do zapewnienia jakości. Głównym założeniem jest nieustannie najwyższa jakość podczas całego procesu pracy.

Każdy pistolet lakierniczy podlega z upływem czasu naturalnemu zużyciu. To, jak również zabrudzenia i uszkodzenia elementów zestawu dysz mogą prowadzić do negatywnych zmian obrazu natrysku. Pojawiają się problemy, takie, jak np. tworzenie się mgły lakierniczej, różnice w odcieniu lub zróżnicowany stopień połysku. Często jest to rozpoznawane zbyt późno; skutkami są rosnący odsetek wad i drogie poprawki.



Wykrywa problem zanim on powstanie
SATA cert służy regularnej kontroli obrazu natrysku. Negatywne zmiany strumienia natrysku rozpoznawane są natychmiast co pozwala podjąć środki zapewnienia jakości. SATA cert jest niezbędny w każdej nowoczesnej lakierni, jako składnik zarządzania jakością w zakładzie.

Tworzenie obrazów kontrolnych natrysku
Przy uruchomieniu nowego pistoletu lakierniczego lub względnie nowego zestawu dysz, wykonywany jest referencyjny obraz natrysku. Staje się on wzorcem dla kolejnych kontrolnych obrazów natrysku, które w regularnych odstępach czasu, np. co tydzień lub co miesiąc, wykonywane są tym samym pistoletem.



Decydujące znaczenie dla porównania obrazu referencyjnego z obrazem kontrolnym mają zawsze takie same parametry natrysku.



Parametry natrysku dokumentowane są na arkuszu kontrolnym





SATA cert powinien być montowany na ścianie, na zewnątrz kabiny lakierniczej lub w mieszalni, tak, by zawsze był zasięgu wzroku lakiernika.



Made in Germany

Pistolety lakiernicze firmy SATA projektowane i produkowane są wyłącznie w Niemczech



Bardzo nowoczesne, wydajne urządzenia produkcyjne, odpowiadające najnowszemu stanowi techniki zapewniają najwyższą precyzję w trakcie produkcji pistoletu lakierniczego firmy SATA.

Konsekwentny rozwój produktów oraz procesów produkcyjnych jest istotnym składnikiem filozofii firmy.

Zapewnienie jakości



Ścisła kontrola jakości nadzoruje każdy proces produkcyjny.

Końcowy montaż i kontrola



Poszczególne części o wysokiej jakości z najwyższą starannością zestawiane są w gotowy pistolet lakierniczy.



Bez wyjątku każdy pistolet lakierniczy oraz zestaw dysz, poddawane jest ręcznej kontroli końcowej. Wynik: perfekcyjny strumień natryskowy spełniający najwyższe wymagania jakościowe.