

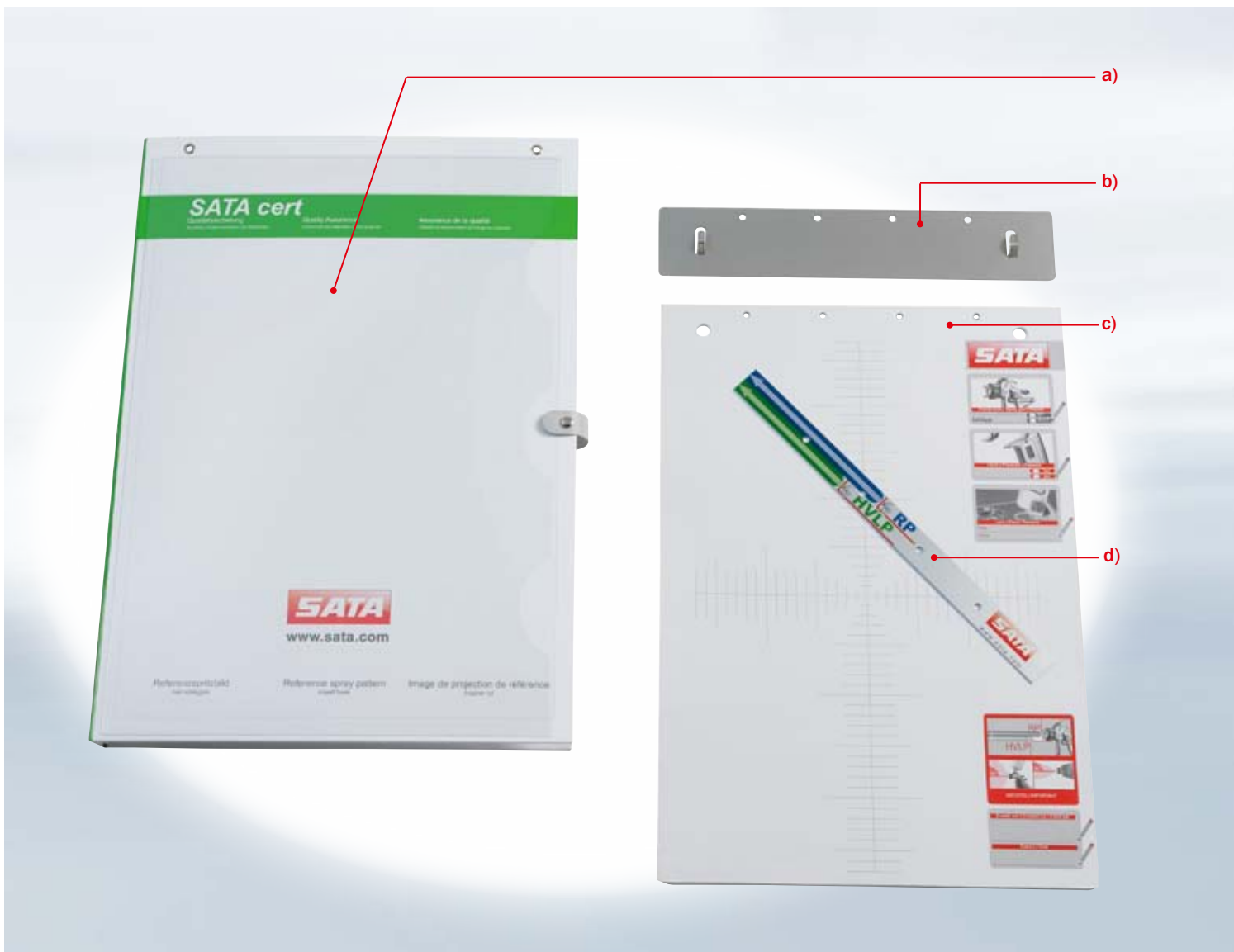
I componenti del SATA cert

a) Archivio SATA cert

- Sistema per l'ordinazione ed il deposito del blocco e relativo distanziatore
- Campione di controllo qualità inserito nella tasca trasparente sul fronte dell'archivio SATA cert

c) Blocco per fare campioni controllo qualità

- 25 fogli rivestiti in modo particolare per fare campioni di referenza e controllo
- Documentazione dei parametri di spruzzo



b) Supporto di fogli singoli

- Montaggio nella cabina forno per supportare singoli fogli

d) Distanziatore

- Per tenere la corretta distanza di spruzzo facendo una campione di controllo qualità con pistole di verniciatura HVLP o RP

SATA cert **Cod. 161596**

Ricambi:

- 2 x Blocchi da 25 fogli **Cod. 161646**
- Distanziatore **Cod. 161661**

Rimediare agli errori sui campioni di controllo



Lo sporco, o eventuali danni ai componenti del proiettore, possono portare a campioni di controllo imperfetti. Per quanto riguarda lo sporco o residui di vernice, si possono eliminare con semplicità – a tale riguardo consultate la guida dettagliata "Pulizia e manutenzione di una pistola di verniciatura": www.sata.com/firstaid



Errore	Causa possibile	Rimedio
① Ventaglio troppo piccolo	Fori e canali dell'aria sporchi	Pulire il cappello dell'aria sotto detersivo con un pennello adatto e poi soffiare
② Ventaglio inclinato cioè a forma S	Fori dei corni intasati	Pulizia accurata del cappello dell'aria con un'adatto attrezzo di pulizia; cambiare eventualmente il proiettore
③ Ventaglio a mezzaluna	Fori dei corni sporchi da una parte o fori frontali sporchi	Pulire il cappello dell'aria sotto detersivo con un pennello adatto e poi soffiare
④ Ventaglio deformato su un lato	Punta dell'ugello di colore (zaffo dell'ugello) e/o corni del cappello dell'aria danneggiata	Sottoporre la punta dell'ago di colore e corni del cappello dell'aria ad un controllo; eventualmente cambiare il proiettore
⑤ Ventaglio a forma "8"	Pressione di polverizzazione troppo alta	Regolare la pressione all'entrata della pistola secondo il materiale
	Viscosità del materiale troppo bassa	Regolare la viscosità correttamente; eventualmente utilizzare un proiettore più piccolo

Il Vostro distributore SATA



SATA GmbH & Co. KG
 Domertalstrasse 20
 70806 Kornwestheim
 Germania
 Tel. +49 7154 811-200
 Fax. +49 7154 811-194
 e-Mail: info@sata.com
www.sata.com

SATA® cert™



German Engineering

Pistole di verniciatura | Sistemi di tazze | Protezione di respirazione | Tecnologia di filtraggio | Accessori

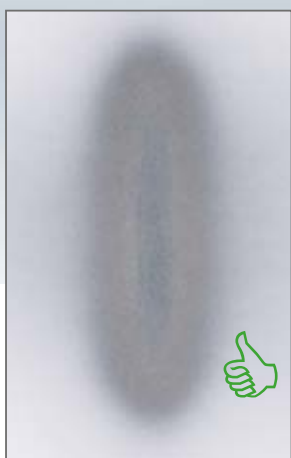


Prima la sicurezza, poi il ritocco

SATA cert – per la garanzia di qualità delle Vostre verniciature

Il livello della qualità di una verniciatura si orienta secondo fattori riconoscibili otticamente come la precisione della tonalità, la formazione di effetti, il grado della brillantezza ecc. La pistola di verniciatura è un elemento centrale della catena del processo di un'officina e contribuisce in modo determinante alla garanzia della qualità. Il presupposto fondamentale è uno standard di qualità costante durante il tempo.

Col passare del tempo ogni pistola di verniciatura è soggetta ad una naturale usura. Essa, ma anche sporco e danni ai componenti del proiettore, possono causare trasformazioni negative del ventaglio. Possono sorgere problemi, come ad esempio effetti a nuvola, differenze di tonalità o diversi gradi di brillantezza. Tutto questo viene spesso notato quando è ormai troppo tardi; le conseguenze sono l'aumento di errori e ritocchi costosi.



Riconoscere i problemi prima che nascono

SATA cert serve al controllo regolare della qualità del ventaglio. Trasformazioni negative del ventaglio diventano riconosciute immediatamente e si possono prendere provvedimenti per la garanzia della qualità. SATA cert non deve mancare in nessun'officina moderna come elemento del management di qualità aziendale.

Effettuare campioni di controllo qualità

Mettendo in funzione di una nuova pistola di verniciatura cioè un nuovo proiettile viene fatto un campione di riferimento. Questo è il criterio per campioni di controllo seguenti, i quali vengono fatti con la stessa pistola in intervalli regolari, p. es. settimanalmente o mensilmente.



Determinanti per il paragone tra il campione di riferimento e quello di controllo sono parametri di spruzzo sempre invariati.



I parametri di spruzzo vengono documentati accanto al campione di controllo qualità





Il SATA cert viene montato insieme ad un campione di controllo qualità vicino all'entrata della cabina forno o nella stanza di miscelazione, in modo che sia sempre visibile agli occhi del verniciatore.



Made in Germany

Le pistole di verniciatura SATA sono sviluppate e prodotte esclusivamente in Germania.



Gli impianti di produzione ultramoderni ed efficienti, all'avanguardia della tecnica, garantiscono l'altissima precisione nella produzione di una pistola di verniciatura SATA.

Il costante perfezionamento dei prodotti e dei processi di produzione è un elemento fondamentale della filosofia aziendale SATA.

Garanzia di qualità



Rigidi controlli di qualità sorvegliano ogni passo produttivo.

Montaggio e controllo finale



La pistola di verniciatura viene assemblata con grande cura dai componenti singoli di ottima qualità.



Ogni pistola ed ogni proiettore è sottoposto senza nessun'eccezione ad un controllo finale fatto a mano. Il risultato: Il ventaglio perfetto per le più alte esigenze qualitative.