

**ISTRUZIONI • INSTRUCTIONS •  
BEDIENUNGSANLEITUNGEN • INSTRUCTIONS  
• INSTRUCCIONES • ИНСТРУКЦИИ**

- AEROGRAFO • SPRAYGUN • SPRITZPISTOLE  
• PISTOLET DE PEINTURE • AERÓGRAFO  
• КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЬ**



**9011 / 9010 / 9010 sp HVLP  
9011 / 9010 / 9010 sp HTE  
9011 HD  
9010 / 9010 sp ECOMIX  
9010 sp COLLA  
9011 / 9010 sp GEL COAT**



**6011 / 6010 / 6010 sp HVLP  
6011 / 6010 / 6010 sp HTE**

**CE** **Ex** II 2G X

**www.walmec.com**

**ASTRO III EC**<sup>®</sup>

**BORN from  
TRADITION**

## Indice - Contents - Inhaltsverzeichnis - Sommaire - Índice - Содержание

<b>ITALIANO</b>	03-11
<b>ENGLISH</b>	12-20
<b>DEUTSCH</b>	21-29
<b>FRANÇAIS</b>	30-38
<b>ESPAÑOL</b>	39-47
<b>РУССКИЙ</b>	48-56

### Significato simbologia utilizzata










### Meanings of symbols used

### Bedeutung der verwendeten Symbole

### Signification des symboles utilisés

### Significado de los símbolos utilizados

### Значение использованных символов

	<b>I</b>	<b>GB</b>	<b>D</b>	<b>F</b>	<b>E</b>	<b>RUS</b>
	- Attenzione	- Warning	- Achtung	- Attention	- Atención	- Внимание
	- Pericolo incendio	- Fire hazard	- Brandgefahr	- Risque d'incendie	- Peligro de incendio	- Пожароопасно
	- Pericolo ustioni	- Burn hazard	- Verbrennungsgefahr	- Risque de brûlure	- Peligro de quemaduras	- Опасность ожога
	- Pericolo esplosione	- Explosion hazard	- Explosionsgefahr	- Risque d'explosion	- Peligro de quemaduras	- Взрывоопасно
	- Protezione obbligatoria per gli occhi	- Mandatory eye protection	- Augenschutz obligatorisch	- Lunettes de protection obligatoires	- Protección obligatoria de los ojos	- Обязательно защитить глаза
	- Guanti di protezione obbligatoria	- Mandatory protective gloves	- Schutzhandschuhe obligatorisch	- Gants de protection obligatoires	- Guantes de protección obligatorios	- Обязательно надеть защитные перчатки
	- Protezione obbligatoria del corpo	- Mandatory body protection	- Schutzkleidung obligatorisch	- Protection obligatoire du corps	- Protección obligatoria del cuerpo	- Обязательно защитить тело
	- Calzature di sicurezza obbligatorie	- Mandatory protective shoes	- Sicherheitsschuhe obligatorisch	- Chaussures de sécurité obligatoires	- Calzado de seguridad obligatorio	- Обязательно надеть спецобувь
	- Protezione obbligatoria dell'udito	- Mandatory hearing protection	- Gehörschutz obligatorisch	- Masque anti-bruit obligatoire	- Protección obligatoria de los oídos	- Обязательно защитить органы слуха

## • • • AVVERTENZE PER LA SICUREZZA

- Prima di utilizzare l'aerografo **leggere attentamente le seguenti avvertenze, raccomandazioni e istruzioni per l'uso!**
- Conservare i presenti documenti assieme all'aerografo!



### PERICOLO DI INCENDIO O DI ESPLOSIONE:

- L'aerografo è costruito per essere utilizzato in atmosfere esplosive classificate come zona 1 e 2 (Dir. ATEX).
- **Evitare di utilizzare l'aerografo nella zona 0!**
- **Non utilizzare solventi e/o detersivi a base di idrocarburi alogenati** (Tricloruro di Etilo, Cloruro di Metilene, etc.) perché potrebbero ossidare i pezzi galvanizzati causando reazioni chimiche anche di tipo esplosivo!
- Evitare ogni azione che può provocare incendi come fumare o generare scintille!
- Assicurarsi che l'impianto di verniciatura sia dotato di **collegamento elettrico a terra!**
- **Utilizzare tubi per l'aria compressa antistatici** per evitare accumulo di cariche elettrostatiche!



### EQUIPAGGIAMENTI E PRECAUZIONI PER LA SALUTE:

- Durante l'utilizzo e la pulizia dell'aerografo indossare sempre **guanti ed occhiali di protezione adeguati**, nonché **maschere con filtri per respirazione per uso specifico!**
- Durante l'utilizzo e la pulizia dell'aerografo indossare indumenti da lavoro adeguati e **antistatici per la protezione del corpo** in modo da prevenire contatti con vapori tossici, solventi o con i prodotti utilizzati!
- Indossare **un'adeguata protezione per l'udito** durante l'utilizzo dell'aerografo poiché potrebbe essere superato il livello di pressione acustica di 85 dB(A)!
- Utilizzare l'aerografo in ambienti ben ventilati!
- L'utilizzo di alcuni prodotti vernicianti contenenti solventi organici può provocare intossicazione a causa dei vapori tossici emessi. Si raccomanda di **leggere sempre le schede tecniche dei prodotti** da impiegare!
- L'utilizzo di compressori o altri generatori di pressione pulsanti può produrre **vibrazioni che possono comportare lesioni da sollecitazione ripetuta** specie quando il tubo che collega il compressore all'aerografo non è sufficientemente lungo e flessibile!



### RISCHI DI USO IMPROPRIO:

- Non direzionare il getto contro persone o animali!
- Non superare le pressioni massime di esercizio dichiarate!
- Non utilizzare componenti o parti di ricambio che non siano originali Asturomec®!
- Dopo ogni pultura, dopo ogni manutenzione e/o riparazione e, comunque, **prima di ogni messa in funzione dell'aerografo, assicurarsi che le viti e i dadi siano ben stretti nella propria sede!**



### RISCHI LEGATI ALLA PULIZIA DELL'AEROGRAFO:

- Prima delle operazioni di smontaggio e pulizia assicurarsi di aver scollegato l'aerografo dall'impianto di alimentazione!
- Per la pultura non devono mai essere utilizzate sostanze acide o alcaline (basi, sverniciatori, etc.)
- Immergere l'aerografo nel detersivo per un tempo massimo di mezz'ora!
- Dopo la pulizia soffiare con aria compressa la pistola, l'ugello, il cappello e il serbatoio!
- Non utilizzare oggetti metallici o comunque particolari che possano danneggiare i fori dell'ugello e del cappello!



### AVVERTENZE PER UNA CORRETTA PULIZIA:

- Scollegare l'aerografo dall'impianto prima di effettuare qualsiasi operazione di smontaggio!
- Rimuovere la vernice residua e versarla in un altro contenitore.
- Smontare l'aerografo facendo attenzione ad estrarre l'ago prima di smontare l'ugello, per evitare di danneggiare la sede di chiusura dell'ugello.
- Pulire tutti i passaggi di vernice e l'ugello. Effettuare la pulizia degli altri componenti utilizzando spazzolini imbevuti di solvente (si consiglia il kit di pulizia Ref. 90109/W).
- Rimontare l'aerografo e spruzzare una piccola quantità di solvente per eliminare tutti i residui nel passaggio vernice.
- Una pulizia incompleta potrebbe causare anomalie nel funzionamento e un degrado della forma del ventaglio.



### CONDIZIONI PARTICOLARI PER L'UTILIZZO SICURO DELL'AEROGRAFO:

Con l'utilizzo dell'aerografo i pericoli di natura termica possono derivare da:

- uso di aria compressa riscaldata;
- applicazione di prodotti di rivestimento e finitura riscaldati.



In queste situazioni, la superficie dell'aerografo raggiunge al massimo la temperatura dell'aria compressa o del prodotto di rivestimento e finitura.

In queste condizioni bisogna fare **ATTENZIONE** a quanto segue:

- la Temperatura superficiale dell'aerografo non deve superare la soglia di ustione di 43°C (UNI EN 1953 par. 5.4). Se ciò dovesse accadere allora dovranno essere utilizzate delle protezioni per le mani: (ad esempio, guanti termoisolanti e antistatici);
- la Temperatura superficiale dell'aerografo non deve mai superare gli 85° C, temperatura sufficientemente inferiore alla Temperatura Minima di Accensione (**TMA**) dei solventi comunemente utilizzati per la verniciatura in carrozzeria, falegnameria e industria;
- in caso di dubbio chiedere al rivenditore informazioni sulla **TMA** del solvente.

La lista dei materiali da costruzione impiegati sarà resa disponibile su richiesta.

## ... ANOMALIA DI FUNZIONAMENTO E RIMOZIONE DELLE CAUSE

DIFETTO	CAUSA	RIMEDIO
<b>GETTO A INTERMITTENZA</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Premistoppa ago allentato</li> <li>- Premistoppa ago usurato</li> <li>- Ugello non stretto a sufficienza</li> <li>- Cono tenuta ugello rovinato</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stringere il dado premistoppa ago</li> <li>- Sostituire premistoppa ago</li> <li>- Stringere ugello</li> <li>- Sostituire ugello</li> </ul>
<b>GETTO NON UNIFORME</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Fori aria cappello sporchi o danneggiati</li> <li>- Foro centrale cappello sporco o danneggiato</li> <li>- Ugello sporco o danneggiato</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pulire accuratamente ugello e cappello (con kit di pulizia Ref. 90109/W).</li> </ul> <p>Nel caso che il problema non si risolve sostituire ugello e cappello.</p>
<b>BOLLE D'ARIA NEL SERBATOIO VERNICE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ugello allentato</li> <li>- Cono tenuta ugello rovinato</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stringere con forza l'ugello</li> <li>- Sostituire ugello</li> </ul>
<b>PERDITA PRODOTTO DALL'UGELLO CON PRIMO TEMPO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ugello e ago sporchi di vernice secca</li> <li>- Ugello o ago danneggiati</li> <li>- Molla spingi ago mancante</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Pulire accuratamente ago e ugello</li> <li>- Sostituire ago e ugello</li> <li>- Inserire la molla spingi ago</li> </ul>
<b>PERDITA D'ARIA SENZA TIRARE LA LEVA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Premistoppa aria posteriore usurato</li> <li>- Otturatore usurato</li> <li>- Corpo valvola rigato</li> <li>- OR valvola usurato</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Sostituire premistoppa aria posteriore</li> <li>- Sostituire otturatore</li> <li>- Sostituire corpo valvola</li> <li>- Sostituire OR valvola</li> </ul>

**MOD.....9011 / 9010 / 9010 sp HVLP**

**... SPECIFICHE TECNICHE**

- Raccordo entrata aria: G 1/4" M
- Raccordo entrata prodotto (versione SP): G 1/4" M
- Pressione massima aria: 5 bar (73 psi)
- Pressione massima prodotto (versione SP): 5 bar (73 psi)

**... REGOLAZIONI**

- Pressione d'esercizio: 2 bar (29 psi)
- Ventaglio: tutto aperto
- Aria: tutto aperto
- Prodotto: 3-3,5 giri

Ø	Aliment.	Pres.in entrata	**Portata prodotto	Consumo aria a 0.7 bar (10 psi) captest	Dim. Ventaglio a 20 cm (7.9")
1.0	S. pressione	2 bar (29 psi)		220 Lt./min (7.8 CFM)	
1.3	Gravità		218 Gr/min.(7.7 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	S. pressione			220 Lt./min (7.8 CFM)	
1.5	Gravità		256 Gr/min.(9 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")
	Aspirazione		158 Gr/min.(5.6 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	18 cm (7.1")
1.7	S. pressione			220 Lt./min (7.8 CFM)	
	Gravità		302 Gr/min.(10.7 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")
1.9	Aspirazione		180 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	18 cm (7.1")
	S. pressione			220 Lt./min (7.8 CFM)	
2.2	Gravità		326 Gr/min.(11.5 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	Aspirazione		194 Gr/min.(6.9 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
2.5	S. pressione			220 Lt./min (7.8 CFM)	
	Gravità		378 Gr/min.(13.4 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
2.2	Aspirazione		216 Gr/min.(7.6 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	S. pressione			220 Lt./min (7.8 CFM)	
2.5	Gravità		482 Gr/min.(17 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	Aspirazione		230 Gr/min.(8.1 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")
	S. pressione			220 Lt./min (7.8 CFM)	

**\*\* La portata prodotto è stata determinata con acqua, impostando le regolazioni consigliate.**

**PRESSIONE CONSIGLIATA DI ESERCIZIO: 2 bar (29 psi)**

Alla pressione consigliata di esercizio, l'aerografo rispetta le normative ecologiche europee e statunitensi per le quali l'efficienza di trasferimento deve essere superiore al 65% e/o la pressione dell'aria al cappello non deve superare 0.7 bar (10 psi).

**... UTILIZZO**

Gli aerografi della serie 9000 HVLP sono stati concepiti per l'applicazione di tinte per finitura in tutti quei settori dove è necessaria una elevatissima qualità di finitura unita a una riduzione dell'emissione dei fumi.

Lo strumento non è adatto all'utilizzo con prodotti abrasivi o contenenti acidi o benzine.

Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima Ø 8 mm (0.3").
2. Assicurarsi che l'aria compressa utilizzata sia perfettamente filtrata da acqua, olio o altre impurità (ad esempio con l'installazione di un filtro regolatore Astromec ref. 61131 e microfiltro coalescente Astromec ref. 61201, oppure della più completa ed efficiente unità filtrante e termocondizionatrice polifunzionale WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE**

1. Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 100 e i 150 mm (3.9" - 5.9"). Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà l'efficienza di trasferimento ottimale.

2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da verniciare. L'applicazione della vernice deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione del prodotto verniciante possono causare una stesura non uniforme dello strato di vernice.

3. La corretta viscosità della vernice è compresa tra 15 e 25 sec. Coppa Ford n°4, questi valori dipendono dalle particolari applicazioni e dalla misura di ugello utilizzata.



**... FORMA DEL VENTAGLIO**



- A** - Pressione aria troppo bassa  
 - Viscosità prodotto troppo alta  
 - Q.tà prodotto troppo alta



- B** - Pressione aria troppo alta  
 - Viscosità prodotto troppo bassa  
 - Q.tà prodotto troppo bassa



- C** - Getto regolare

**Registrare pressione aria, quantità prodotto e apertura ventaglio fino a ottenere una impronta regolare come in fig. C**

**MOD.....9011 / 9010 / 9010 sp HTE**  
**9011 HD**

**... SPECIFICHE TECNICHE**

- Raccordo entrata aria: G 1/4" M
- Raccordo entrata prodotto (versione SP): G 1/4" M
- Pressione massima aria: 5 bar (73 psi)
- Pressione massima prodotto (versione SP): 5 bar (73 psi)

**... REGOLAZIONI**

- Pressione d'esercizio: 2,5-3,0 bar (36-43 psi)
- Ventaglio: tutto aperto
- Aria: tutto aperto
- Prodotto: 3-3,5 giri

Ø	Aliment.	Pres.in entrata	**Portata prodotto	Consumo aria	Dim. Ventaglio a 20 cm (7.9")
1.0	S. pressione	2,5-3,0 bar (36-43 psi)		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	Gravità		324 Gr/min.(11,4 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.9")
1.3	Aspirazione		228 Gr/min.(8 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7.1")
	S. pressione			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
1.5	Gravità		348 Gr/min.(12,3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	Aspirazione		242 Gr/min.(8,5 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7.1")
	S. pressione			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	HD			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
1.7	Gravità		410 Gr/min.(14,5 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	24 cm (9.5")
	Aspirazione		260 Gr/min.(9,2 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.9")
	S. pressione			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	HD			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
1.9	Gravità	432 Gr/min.(15,3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")	
	Aspirazione	280 Gr/min.(9,9 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.9")	
	S. pressione		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
	HD		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
2.2	Gravità	502 Gr/min.(17,7 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")	
	Aspirazione	294 Gr/min.(10,4 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	22 cm (8.7")	
	S. pressione		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
	HD		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
2.5	Gravità	588 Gr/min.(20,8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")	
	Aspirazione	328 Gr/min.(11,6 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	22 cm (8.7")	
	S. pressione		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
	HD		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		

**\*\* La portata prodotto è stata determinata con acqua, impostando le regolazioni consigliate.**

**... UTILIZZO**

Gli aerografi della serie 9000 HTE sono stati concepiti per l'applicazione di tinte per finitura in tutti quei settori dove è necessaria una elevatissima qualità di finitura unita a una riduzione dell'emissione dei fumi.

Lo strumento non è adatto all'utilizzo con prodotti abrasivi o contenenti acidi o benzine. Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima  $\varnothing$  8 mm (0.3").
2. Assicurarci che l'aria compressa utilizzata sia perfettamente filtrata da acqua, olio o altre impurità (ad esempio con l'installazione di un filtro regolatore Asturomec ref. 61131 e microfiltro coalescente Asturomec ref. 61201, oppure della più completa ed efficiente unità filtrante e termocondizionatrice polifunzionale WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE**

**1. Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 150 e i 200 mm (5.9"- 7.9").** Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà l'efficienza di trasferimento ottimale.

**2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da verniciare.** L'applicazione della vernice deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione del prodotto verniciante possono causare una stesura non uniforme dello strato di vernice.

**3. La corretta viscosità della vernice è compresa tra 15 e 25 sec.**

Coppa Ford n°4, questi valori dipendono dalle particolari applicazioni e dalla misura di ugello utilizzata.



**... FORMA DEL VENTAGLIO**



- A** - Pressione aria troppo bassa  
 - Viscosità prodotto troppo alta  
 - Q.tà prodotto troppo alta



- B** - Pressione aria troppo alta  
 - Viscosità prodotto troppo bassa  
 - Q.tà prodotto troppo bassa



**C** - Getto regolare

**Registrare pressione aria, quantità prodotto e apertura ventaglio fino a ottenere una impronta regolare come in fig. C**

**MOD.....9010 ECOMIX - 9010 sp ECOMIX**

**... SPECIFICHE TECNICHE**

- Raccordo entrata aria: G 1/4" M
- Raccordo entrata prodotto (versione SP): G 1/4" M
- Pressione massima aria: 5 bar (73 psi)
- Pressione massima prodotto (versione SP): 5 bar (73 psi)

**... REGOLAZIONI**

- Pressione d'esercizio: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Ventaglio: tutto aperto
- Aria: tutto aperto
- Prodotto: 2.5 giri

Ø	Aliment.	Pres.in entrata	**Portata prodotto	Consumo aria	Dim. Ventaglio a 20 cm (7.9")
2.2	Aspirazione	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	1780 Gr/min.(63 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	20 cm (7.9")
	S. pressione			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	
2.5	Aspirazione		1960 Gr/min.(69 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	22 cm (8.7")
	S. pressione			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	
3.0	Aspirazione		2750 Gr/min.(97 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	25 cm (9.8")
	S. pressione			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	

**\*\* La portata prodotto è stata determinata con acqua, impostando le regolazioni consigliate.**

**... UTILIZZO**

L'aerografo 9010 ECOMIX è stato concepito per applicazioni speciali, in particolare nel settore edile. Particolarmente indicato per l'applicazione di Alfatone e vernici murali. Lo strumento non è adatto per applicazioni di prodotti che possono contenere acidi o benzine.

Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

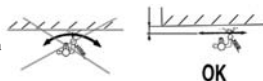
1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima ø 8 mm (0.3").
2. Assicurarsi che l'aria compressa utilizzata sia perfettamente filtrata da acqua, olio o altre impurità (ad esempio con l'installazione di un filtro regolatore Asturomec ref. 61131 e microfiltro coalescente Asturomec ref. 61201, oppure della più completa ed efficiente unità filtrante e termocondizionatrice polifunzionale WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE**

**1. Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 150 e i 200 mm (5.9"- 7.9").** Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà l'efficienza di trasferimento ottimale.

**2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da verniciare.**

L'applicazione della vernice, deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione del prodotto verniciate possono causare una stesura non uniforme dello strato di vernice.



**MOD.....9010 sp COLLA**

**... SPECIFICHE TECNICHE**

- Raccordo entrata aria: G 1/4" M
- Raccordo entrata prodotto (versione SP): G 1/4" M
- Pressione massima aria: 5 bar (73 psi)
- Pressione massima prodotto (versione SP): 5 bar (73 psi)

**... REGOLAZIONI**

- Pressione d'esercizio: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Ventaglio: tutto aperto
- Aria: tutto aperto
- Prodotto: 3-3.5 giri

Ø	Aliment.	Pres. in entrata	Consumo aria
1.7	S. pressione	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	180-240 Lt./min. (6.4-8.5 CFM)
1.9	S. pressione	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	180-240 Lt./min. (6.4-8.5 CFM)

**... UTILIZZO**

L'aerografo 9010 sp COLLA è stato concepito per applicazioni speciali. Particolarmente indicato per l'applicazione di colle fluide. Lo strumento non è adatto per applicazioni di prodotti che possono contenere acidi o benzine. L'aerografo prevede l'utilizzo abbinato a un serbatoio sotto pressione, o a una pompa specifica.

Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima  $\varnothing$  8 mm (0.3").
2. Assicurarsi che l'aria compressa utilizzata sia perfettamente filtrata da acqua, olio o altre impurità (ad esempio con l'installazione di un filtro regolatore Asturomec ref. 61131 e microfiltro coalescente Asturomec ref. 61201, oppure della più completa ed efficiente unità filtrante e termocondizionatrice polifunzionale WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE**

1. **Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da trattare in un valore compreso tra i 150 e i 250 mm (5.9-9.8").**
  2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da trattare.
- Il movimento dell'aerografo, durante l'applicazione del prodotto, deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione possono causare una stesura non uniforme dello strato di prodotto.



**MOD.....9011 GEL COAT - 9010 sp GEAL COAT**

**... SPECIFICHE TECNICHE**

- Raccordo entrata aria: G 1/4" M
- Raccordo entrata prodotto (versione SP): G 1/4" M
- Pressione massima aria: 5 bar (73 psi)
- Pressione massima prodotto (versione SP): 5 bar (73 psi)

**... REGOLAZIONI**

- Pressione d'esercizio: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Ventaglio: tutto aperto
- Aria: tutto aperto
- Prodotto: 2.5-3 giri

Ø	Aliment.	Pres.in entrata	**Portata prodotto	Consumo aria	Dim. Ventaglio a 20 cm (7.9")
3.0	Gravità	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	512 Gr/min.(18 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	18 cm (7.1")
	S. pressione			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	
4.0	Gravità		676 Gr/min.(23.9 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	S. pressione			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	
5.0	Gravità		730 Gr/min.(25.8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	24 cm (9.4")
	S. pressione			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	

\*\* La portata prodotto è stata determinata con acqua, impostando le regolazioni consigliate.

**... UTILIZZO**

Gli aerografi della serie Novemila "GEL COAT" sono stati concepiti per l'applicazione di GEL COAT o prodotti densi in genere. Lo strumento non è adatto all'utilizzo con prodotti abrasivi o contenenti acidi o benzine. Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

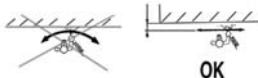
1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima Ø 8 mm (0.3").
2. Assicurarsi che l'aria compressa utilizzata sia perfettamente filtrata da acqua, olio o altre impurità (ad esempio con l'installazione di un filtro regolatore Asturomec ref. 61131 e microfiltro coalescente Asturomec ref. 61201, oppure della più completa ed efficiente unità filtrante e termocondizionatrice polifunzionale WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE**

1. **Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 150 e i 200 mm (5.9"- 7.9").** Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà l'efficienza di trasferimento ottimale.

2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da verniciare.

L'applicazione della vernice, deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione del prodotto verniciate possono causare una stesura non uniforme dello strato di vernice.



**... FORMA DEL VENTAGLIO**



- A** - Pressione aria troppo bassa  
 - Viscosità prodotto troppo alta  
 - Q.tà prodotto troppo alta



- B** - Pressione aria troppo alta  
 - Viscosità prodotto troppo bassa  
 - Q.tà prodotto troppo alta



**C** - Getto regolare

Registrare pressione aria, quantità prodotto e apertura ventaglio fino a ottenere una impronta regolare come in fig. C

**MOD.....6011 / 6010 / 6010 sp HVLP**

**... SPECIFICHE TECNICHE**

- Raccordo entrata aria: G 1/4" M
- Raccordo entrata prodotto (versione SP): G 1/4" M
- Pressione massima aria: 5 bar (73 psi)
- Pressione massima prodotto (versione SP): 5 bar (73 psi)

**... REGOLAZIONI**

- Pressione d'esercizio: 2.5 - 3.0 bar (36-43 psi)
- Ventaglio: tutto aperto
- Aria: tutto aperto
- Prodotto: 4 giri

Ø	Aliment.	Pres.in entrata	**Portata prodotto	Consumo aria a 0.7 bar (10psi) captest	Dim. Ventaglio a 20 cm (7.9")
1.2	Gravità	25 - 3.0 bar (36-43 psi)	110 Gr/min.(3.9 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	16 cm (6.2")
	Aspirazione S. pressione		70 Gr/min. (2.5 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	15 cm (5.8")
1.4	Gravità		120 Gr/min. (4.3 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	17 cm (6.6")
	Aspirazione S. pressione		90 Gr/min.(3.2 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	16 cm (6.2")
1.7	Gravità		160 Gr/min.(5.7 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	19 cm (7.4")
	Aspirazione S. pressione		110 Gr/min.(3.9 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7")
1.9	Gravità		190 Gr/min.(6.8 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.8")
	Aspirazione S. pressione		130 Gr/min.(4.6 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	19 cm (7.4")
2.2	Gravità		230 Gr/min.(8.2 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	21 cm (8.2")
	Aspirazione S. pressione		160 Gr/min.(5.7 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.8")
2.5	Gravità		280 Gr/min.(9.9 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	23 cm (9")
	Aspirazione S. pressione		180 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	21 cm (8.2")
3.0	Gravità	340 Gr/min.(12 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	25 cm (9.8")	
	Aspirazione S. pressione	210 Gr/min.(7.5 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	23 cm (9")	

**\*\* La portata prodotto è stata determinata con acqua, impostando le regolazioni consigliate.**

**PRESSIONE CONSIGLIATA DI ESERCIZIO: 2.5 - 3.0 bar (36 - 43 psi)**

Alla pressione consigliata di esercizio, l'aerografo rispetta le normative ecologiche europee e statunitensi per le quali l'efficienza di trasferimento deve essere superiore al 65% e/o la pressione dell'aria al cappello non deve superare 0.7 bar (10 psi).

**... UTILIZZO**

Gli aerografi della serie 6000 HVLP sono stati concepiti per l'applicazione di tinte per finitura in tutti quei settori dove è necessaria una elevatissima qualità di finitura unita a una riduzione dell'emissione dei fumi.

Lo strumento non è adatto all'utilizzo con prodotti abrasivi o contenenti acidi o benzine. Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima Ø 8 mm (0.3").
2. Assicurarsi che l'aria compressa utilizzata sia perfettamente filtrata da acqua, olio o altre impurità (ad esempio con l'installazione di un filtro regolatore Asturomec ref. 61131 e microfiltro coalescente Asturomec ref. 61201, oppure della più completa ed efficiente unità filtrante e termocondizionatrice polifunzionale WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE**

1. **Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 100 e i 150 mm (3.9" - 5.9").** Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà l'efficienza di trasferimento ottimale.
2. **Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da verniciare.** L'applicazione della vernice deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione del prodotto verniciante possono causare una stesura non uniforme dello strato di vernice.
3. **La corretta viscosità della vernice è compresa tra 15 e 25 sec.** Coppa Ford n°4, questi valori dipendono dalle particolari applicazioni e dalla misura di ugello utilizzata.



**... FORMA DEL VENTAGLIO**



- A** - Pressione aria troppo bassa  
- Viscosità prodotto troppo alta  
- Q.tà prodotto troppo alta



- B** - Pressione aria troppo alta  
- Viscosità prodotto troppo bassa  
- Q.tà prodotto troppo bassa



**C** - Getto regolare

**Registrare pressione aria, quantità prodotto e apertura ventaglio fino a ottenere una impronta regolare come in fig. C**

**MOD.....6011 / 6010 / 6010 sp HTE**
**... SPECIFICHE TECNICHE**

- Raccordo entrata aria: G 1/4" M
- Raccordo entrata prodotto (versione SP): G 1/4" M
- Pressione massima aria: 5 bar (73 psi)
- Pressione massima prodotto (versione SP): 5 bar (73 psi)

**... REGOLAZIONI**

- Pressione d'esercizio: 2.5 - 3.0 bar (36-43 psi)
- Ventaglio: tutto aperto
- Aria: tutto aperto
- Prodotto: 4 giri

Ø	Aliment.	Pres.in entrata	**Portata prodotto	Consumo aria	Dim. Ventaglio a 20 cm (7.9")
1.2	Gravità	25 - 3.0 bar (36-43 psi)	120 Gr/min.(3.9 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	16 cm (6.2")
	Aspirazione S. pressione		80 Gr/min. (2.5 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	15 cm (5.8")
1.4	Gravità		130 Gr/min. (4.3 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	17 cm (6.6")
	Aspirazione S. pressione		100 Gr/min.(3.2 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	16 cm (6.2")
1.7	Gravità		170 Gr/min.(5.7 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	19 cm (7.4")
	Aspirazione S. pressione		120 Gr/min.(3.9 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7")
1.9	Gravità		200 Gr/min.(6.8 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.8")
	Aspirazione S. pressione		140 Gr/min.(4.6 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	19 cm (7.4")
2.2	Gravità		245 Gr/min.(8.2 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	21 cm (8.2")
	Aspirazione S. pressione		170 Gr/min.(5.7 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.8")
2.5	Gravità		290 Gr/min.(9.9 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	23 cm (9")
	Aspirazione S. pressione		190 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	21 cm (8.2")
3.0	Gravità		340 Gr/min.(12 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	25 cm (9.8")
	Aspirazione S. pressione		210 Gr/min.(7.5 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	23 cm (9")

**\*\* La portata prodotto è stata determinata con acqua, impostando le regolazioni consigliate.**

**PRESSIONE CONSIGLIATA DI ESERCIZIO: 2.5 - 3.0 bar (36 - 43 psi)**

Alla pressione consigliata di esercizio, l'aerografo rispetta le normative ecologiche europee e statunitensi per le quali l'efficienza di trasferimento deve essere superiore al 65% e/o la pressione dell'aria al cappello non deve superare 0.7 bar (10 psi).

**... UTILIZZO**

Gli aerografi della serie 6000 HTE sono stati concepiti per l'applicazione di tinte per finitura in tutti quei settori dove è necessaria una elevatissima qualità di finitura unita a una riduzione dell'emissione dei fumi.

Lo strumento non è adatto all'utilizzo con prodotti abrasivi o contenenti acidi o benzine. Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima  $\varnothing$  8 mm (0.3").
2. Assicurarsi che l'aria compressa utilizzata sia perfettamente filtrata da acqua, olio o altre impurità (ad esempio con l'installazione di un filtro regolatore Asturomec ref. 61131 e microfiltro coalescente Asturomec ref. 61201, oppure della più completa ed efficiente unità filtrante e termocondizionatrice polifunzionale WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE**

1. **Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 100 e i 150 mm (3.9" - 5.9").** Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà l'efficienza di trasferimento ottimale.
2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da verniciare. L'applicazione della vernice deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione del prodotto verniciante possono causare una stesura non uniforme dello strato di vernice.
3. La corretta viscosità della vernice è compresa tra 15 e 25 sec. Coppa Ford n°4, questi valori dipendono dalle particolari applicazioni e dalla misura di ugello utilizzata.


**... FORMA DEL VENTAGLIO**


- A** - Pressione aria troppo bassa  
- Viscosità prodotto troppo alta  
- Q.tà prodotto troppo alta



- B** - Pressione aria troppo alta  
- Viscosità prodotto troppo bassa  
- Q.tà prodotto troppo bassa



- C** - Getto regolare

Registrare pressione aria, quantità prodotto e apertura ventaglio fino a ottenere una impronta regolare come in fig. C

## ... SAFETY WARNINGS

- Before using the spray gun, **carefully read the following warnings, recommendations and instructions for use!**
- Keep these documents with the spray gun!



### FIRE OR EXPLOSION HAZARD:

- The spray gun is designed to be used in explosive atmospheres classified as zone 1 and 2 (ATEX Directive).  
**Do not use the spray gun in zone 0!**
- **Do not use solvents and/or halocarbon based detergents** (Ethyl trichloride, Methyl chloride, etc.) since they could rust galvanised parts causing even explosive chemical reactions!
- Do not smoke or produce sparks: this could cause fire!
- Always be sure that the painting equipment is **earthed correctly!**
- **Use antistatic compressed air tubes** to prevent the accumulation of electrostatic loads!



### HEALTH EQUIPMENT AND PRECAUTIONS:

- When using and cleaning the spray gun, always wear **suitable protective glove and goggles**, as well as **specific masks with filters!**
- When using and cleaning the spray gun, wear suitable and **antistatic work clothing to protect the body** from contact with toxic vapours, solvents or with the products in use!
- **Wear suitable hearing protection** when using the air gun since 85 dB(A) acoustic pressure levels may be exceeded!
- Use the spray gun only in well ventilated rooms!
- The use of some paint products containing organic solvents can cause intoxication due to the toxic fumes they emit. In every case, it is necessary **to read the technical sheets for the products** before use!
- The use of compressors or other pulsating pressure generators may produce **vibrations that can cause injuries due to repeated stress**, especially when the tube that connects the compressor to the spray gun is not sufficiently long and flexible!



### IMPROPER USE RISKS:

- Never direct the jet towards people or animals!
- Never exceed the declared maximum working pressures!
- Never use components or parts that are not Astromec® originals!
- After cleaning, maintenance and/or repairs and, in any case, **before using the spray gun, make sure nuts and bolts are firmly secured in their housings!**



### RISKS TIED TO SPRAY GUN CLEANING:

- Before disassembly and cleaning, make sure that the spray gun has been disconnected from the supply unit!
- Never use acidic or alkaline substances for cleaning (basics, paint removers, etc.)!
- Submerge the spray gun in detergent for a maximum of one half hour!
- After cleaning, spray the gun, nozzle, cap and tank with compressed air!
- Never use metal or other objects that could damage the holes in the nozzle and cap!



### WARNINGS FOR CORRECT CLEANING:

- Disconnect the spray gun from the equipment before any disassembly operations!
- Remove any remaining paint by pouring it into another container.
- Disassemble the spray gun making sure to remove the needle before disassembling the nozzle to avoid damage to the housing of the nozzle closure.
- Clean all the paint passages and the nozzle. Clean the other components using a brush soaked in solvent (cleaning kit Ref. 90109/W recommended).
- Reassemble the spray gun and spray a small quantity of solvent to eliminate all the residues in the paint passages.
- Incomplete cleaning could cause function failures and a degradation of the fan form.





### SPECIAL CONDITIONS FOR SAFE SPRAY GUN USE:

When using the spray gun, heat hazards may be due to:

- the use of hot compressed air;
  - heated primer and finish product application.
- In these situations, at most, the spray gun surface reaches the compressed air or primer and finish product temperatures. In these conditions, pay ATTENTION to the following:
- the spray gun surface temperature should not exceed the burning limit of 43°C (UNI EN 1953 paragraph 5.4). If this is the case, hand protection must be worn: (for example, heat resistant antistatic gloves);
  - the spray gun surface temperature should never exceed 85°C, temperature sufficiently lower than the minimum ignition temperature (**TMA**) of solvents commonly used for bodywork, woodwork and industrial painting;
  - in case of doubt, ask your dealer for information on the solvent **TMA**.

The list of construction materials used will be provided upon request..

### ... FAILURES AND REMOVAL OF THEIR CAUSES

FAULT	CAUSE	SOLUTION
<b>INTERMITTENT JET</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stuffing box needle loose</li> <li>- Stuffing box needle worn</li> <li>- Nozzle not fully tightened</li> <li>- Nozzle cone ruined</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Tighten the needle stuffing box nut</li> <li>- Replace the stuffing box needle</li> <li>- Tighten nozzle</li> <li>- Replace nozzle</li> </ul>
<b>UNEVEN JET</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Air cap holes are dirty or damaged</li> <li>- Central hole on cap is damaged or dirty</li> <li>- Nozzle is dirty or damaged</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Clean carefully nozzle and cap (<b>with cleaning kit Ref. 90109/W</b>) if problem persists replace them.</li> </ul>
<b>AIR BUBBLES IN THE PAINT TANK</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Paint nozzle is loose</li> <li>- Nozzle is worn out</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Firmly tighten the nozzle</li> <li>- Replace nozzle</li> </ul>
<b>PRODUCT LEAKS FROM NOZZLE DURING 1ST PHASE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nozzle and needle are clogged with dry paint</li> <li>- Nozzle or needle is damaged</li> <li>- Needle pusher spring missing</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Clean carefully needle and nozzle</li> <li>- Replace needle and nozzle</li> <li>- Insert the needle spring</li> </ul>
<b>AIR LEAKS WITHOUT PULLING THE LEVER</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Rear air stuffing box worn</li> <li>- Shutter worn</li> <li>- Valve scratched</li> <li>- OR valve worn</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Replace rear air stuffing box</li> <li>- Replace shutter</li> <li>- Replace valve</li> <li>- Replace OR valve</li> </ul>

**MOD.....9011 / 9010 / 9010 sp HVLP**

**... TECHNICAL SPECIFICATIONS**

- Air fitting: G 1/4" M
- Product delivery fitting (version SP): G 1/4" M
- Maximum air pressure: 5 bar (73 psi)
- Maximum product pressure (SP version): 5 bar (73 psi)

**... ADJUSTMENTS**

- Working pressure: 2 bar (29 psi)
- Fan: Fully open
- Air: Fully open
- Product: 3-3.5 turns

Ø	Feed	Delivery pressure	**Product load	Air consumption at 0.7 bar (10 psi) captest	Fan dimensions at 20 cm (7.9")
1.0	SP version	2 bar (29 psi)		220 Lt/min (7.8 CFM)	
	Gravity		218 Gr/min.(7.7 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
1.3	SP version			220 Lt/min (7.8 CFM)	
	Gravity		256 Gr/min.(9 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")
1.5	Suction		158 Gr/min.(5.6 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	18 cm (7.1")
	SP version			220 Lt/min (7.8 CFM)	
1.7	Gravity		302 Gr/min.(10.7 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")
	Suction		180 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	18 cm (7.1")
1.9	SP version			220 Lt/min (7.8 CFM)	
	Gravity		326 Gr/min.(11.5 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
2.2	Suction		194 Gr/min.(6.9 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version			220 Lt/min (7.8 CFM)	
2.5	Gravity		482 Gr/min.(17 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	SP version		230 Gr/min.(8.1 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")

\*\* Product flow was calculated with water, setting the recommended regulations.

**RECOMMENDED AIR PRESSURE DURING USE: 2 bar (29 psi)**

At the recommended air pressure the spray gun respects the European and U.S. ecological norms for which the transfer efficiency must be above 65% and/or the air pressure at the exit of the air cap must not be superior to 0.7 bar (10 psi).

**... USE**

Spray guns in the 9000 HVLP series have been designed for the application of finishing colours in all those sectors requiring high quality finishing and low fumes emission.

The instrument is not suitable for use with abrasives or products containing acids or petrol of any kind.

To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of ø 8 mm (0.3").
2. Make sure the compressed air used is perfectly filtered removing all water, oil or other impurities (for example, by installing an Asturomec filter regulator ref. 61131 and Asturomec coalescent microfilter ref. 61201, or by the more complete and efficient WALCOM TD<sup>3</sup> PRO multifunctional filter and heating unit).

**... ADVICE FOR CORRECT USE**

1. The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 100 and 150 mm (3.9"- 5.9").

If the spray gun is working at too low a pressure and at too high a distance, it will not perform to the best of its capacity.

2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being painted and the paint must be applied in horizontal strokes. Any eventual shift from this position when spraying will result in an uneven application of the paint layer.

3. Correct viscosity of the paint is between 15 and 25 sec. Coppa Ford n. 4. These values depend on the application in question and the measure of the nozzle in use.



**... FORM OF THE FAN**



- A** - Air pressure too low  
 - Product viscosity too high  
 - Quantity of product too high



- B** - Air pressure too high  
 - Product viscosity too low  
 - Quantity of product too low



**C** - Regular jet

Adjust the air pressure, product quantity and spray aperture until obtaining a regular imprint as in fig. C

**MOD.....9011 / 9010 / 9010 sp HTE  
9011 HD**

**... TECHNICAL SPECIFICATIONS**

- Air fitting: G 1/4" M
- Product delivery fitting (version SP): G 1/4" M
- Maximum air pressure: 5 bar (73 psi)
- Maximum product pressure (SP version): 5 bar (73 psi)

**... ADJUSTMENTS**

- Working pressure: 2.5-3.0 bar (29 psi)
- Fan: Fully open
- Air: Fully open
- Product: 3-3.5 turns

Ø	Feed	Delivery pressure	**Product load	Air consumption	Fan dimensions at 20 cm (7.9")
1.0	SP version	2.5-3.0 bar (36-43 psi)		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	Gravity		324 Gr/min.(11.4 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.9")
1.3	Suction		228 Gr/min.(8 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7.1")
	SP version			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
1.5	Gravity		348 Gr/min.(12.3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	Suction		242 Gr/min.(8.5 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7.1")
	SP version			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	HD			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
1.7	Gravity		410 Gr/min.(14.5 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	24 cm (9.5")
	Suction		260 Gr/min.(9.2 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	HD			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
1.9	Gravity	432 Gr/min.(15.3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")	
	Suction	280 Gr/min.(9.9 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.9")	
	SP version		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
	HD		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
2.2	Gravity	502 Gr/min.(17.7 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")	
	Suction	294 Gr/min.(10.4 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	22 cm (8.7")	
	SP version		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
	HD		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
2.5	Gravity	588 Gr/min.(20.8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")	
	Suction	328 Gr/min.(11.6 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	22 cm (8.7")	
	SP version		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
	HD		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		

\*\* Product flow was calculated with water, setting the recommended regulations.

**... USE**

Spray guns in the 9000 HTE series have been designed for the application of finishing colours in all those sectors requiring high quality finishing and low fumes emission.

The instrument is not suitable for use with abrasives or products containing acids or petrol of any kind.

To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of ø 8 mm (0.3").
2. Make sure the compressed air used is perfectly filtered removing all water, oil or other impurities (for example, by installing an Astromec filter regulator ref. 61131 and Astromec coalescent microfilter ref. 61201, or by the more complete and efficient WALCOM TD<sup>3</sup> PRO multifunctional filter and heating unit).

**... ADVICE FOR CORRECT USE**

**1. The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 150 and 200 mm (5.9"- 7.9").** If the spray gun is working at too low a pressure and at too high a distance, it will not perform to the best of its capacity.

**2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being painted and the paint must be applied in horizontal strokes.** Any eventual shift from this position when spraying will result in an uneven application of the paint layer.

**3. Correct viscosity of the paint is between 15 and 25 sec. Coppa Ford n. 4.** These values depend on the application in question and the measure of the nozzle in use.



**... FORM OF THE FAN**



- A** - Air pressure too low  
- Product viscosity too high  
- Quantity of product too high



- B** - Air pressure too high  
- Product viscosity too low  
- Quantity of product too low



- C** - Regular jet

Adjust the air pressure, product quantity and spray aperture until obtaining a regular imprint as in fig. C

**MOD.....9010 ECOMIX - 9010 sp ECOMIX**

**... TECHNICAL SPECIFICATIONS**

- Air fitting: G 1/4" M
- Product delivery fitting (version SP): G 1/4" M
- Maximum air pressure: 5 bar (73 psi)
- Maximum product pressure (SP version): 5 bar (73 psi)

**... ADJUSTMENTS**

- Working pressure: 2.5-3.0- bar (36-43 psi)
- Fan: Fully open
- Air: Fully open
- Product: 2.5 turns

Ø	Feed	Delivery pressure	**Product load	Air consumption	Fan dimensions at 20 cm (7.9")
2.2	Suction	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	1780 Gr/min.(63 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	
2.5	Suction		1960 Gr/min.(69 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	22 cm (8.7")
	SP version			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	
3.0	Suction		2750 Gr/min.(97 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	25 cm (9.8")
	SP version			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	

\*\* Product flow was calculated with water, setting the recommended regulations.

**... USE**

The 9010 ECOMIX spray gun has been designed for special applications, especially in the building sector. Specially indicated for applying Alfatone and wall paints. The instrument is not suitable for the application of products containing acids or any type of petrol.

To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

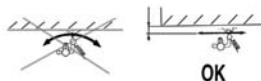
1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of ø 8 mm (0.3").
2. Make sure the compressed air used is perfectly filtered removing all water, oil or other impurities (for example, by installing an Asturomec filter regulator ref. 61131 and Asturomec coalescent microfilter ref. 61201, or by the more complete and efficient WALCOM TD<sup>3</sup> PRO multifunctional filter and heating unit).

**... ADVICE FOR CORRECT USE**

1. The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 150 e i 200 mm (5.9-7.9").

If the spray gun is working at too low a pressure and at too high a distance, it will not perform to the best of its capacity.

2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being painted and the paint must be applied in horizontal strokes. Any eventual shift from this position when spraying will result in an application of the paint layer.





MOD.....9010 sp COLLA

**... TECHNICAL SPECIFICATIONS**

- Air fitting: G 1/4" M
- Product delivery fitting (version SP): G 1/4" M
- Maximum air pressure: 5 bar (73 psi)
- Maximum product pressure (SP version): 5 bar (73 psi)

**... ADJUSTMENTS**

- Working pressure: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Fan: Fully open
- Air: Fully open
- Product: 3 - 3.5 turns

Ø	Feed	Delivery pressure	Air consumption
1.7	SP version	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	180-240 Lt./min. (6.4-8.5 CFM)
1.9	SP version	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	180-240 Lt./min. (6.4-8.5 CFM)

**... USE**

Spray gun 9010 sp COLLA has been designed for special applications. Particularly indicated for the application of liquid glues.

The instrument is not suitable for applying products that may contain acids or petrol of any kind.

The spray gun can be used in connection with a pressurised tank or a specific pump.

To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of ø 8 mm (0.3").
2. Make sure the compressed air used is perfectly filtered removing all water, oil or other impurities (for example, by installing an Asturomec filter regulator ref. 61131 and Asturomec coalescent microfilter ref. 61201, or by the more complete and efficient WALCOM TD<sup>3</sup> PRO multifunctional filter and heating unit).

**... ADVICE FOR CORRECT USE**

1. Set the distance between the spray gun and the surface to be treated between 150 e 250 mm (5.9-9.8").
2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being treated and the product must be applied in horizontal strokes. Any eventual shift from this position when spraying will result in an uneven application of the product layer.

**MOD.....9011 GEL COAT - 9010 sp GEAL COAT**

**... TECHNICAL SPECIFICATIONS**

- Air fitting: G 1/4" M
- Product delivery fitting (version SP): G 1/4" M
- Maximum air pressure: 5 bar (73 psi)
- Maximum product pressure (SP version): 5 bar (73 psi)

**... ADJUSTMENTS**

- Working pressure: 2.5-3.0-bar (36-43 psi)
- Fan: Fully open
- Air: Fully open
- Product: 2.5-3 turns

Ø	Feed	Delivery pressure	**Product load	Air consumption	Fan dimensions at 20 cm (7.9")
3.0	Gravity	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	512 Gr/min.(18 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	18 cm (7.1")
	SP version			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	
4.0	Gravity		676 Gr/min.(23.9 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	
5.0	Gravity		730 Gr/min.(25.8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	24 cm (9.4")
	SP version			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	

\*\* Product flow was calculated with water, setting the recommended regulations.

**... USE**

Spray guns in the Novemila "GEL COAT" series have been designed for applying GEL COAT or dense products generally. The instrument is not suitable for use with abrasives or products containing acids or petrol of any kind. To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of ø 8 mm (0.3").
2. Make sure the compressed air used is perfectly filtered removing all water, oil or other impurities (for example, by installing an Asturomec filter regulator ref. 61131 and Asturomec coalescent microfilter ref. 61201, or by the more complete and efficient WALCOM TD<sup>3</sup> PRO multifunctional filter and heating unit).

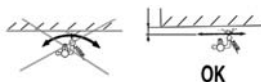
**... ADVICE FOR CORRECT USE**

**1. The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 150 and 200 mm (5.9 - 7.9").**

If the spray gun is working at too low a pressure and at too high a distance, it will not perform to the best of its capacity.

**2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being painted and the paint must be applied in horizontal strokes.**

Any eventual shift from this position when spraying will result in an uneven application of the paint layer.



**... FORM OF THE FAN**



- A** - Air pressure too low  
 - Product viscosity too high  
 - Quantity of product too high



- B** - Air pressure too high  
 - Product viscosity too low  
 - Quantity of product too low



**C** - Regular jet

**Adjust the air pressure, product quantity and spray aperture until obtaining a regular imprint as in fig. C**

**MOD.....6011 / 6010 / 6010 sp HVLP**

**... TECHNICAL SPECIFICATIONS**

- Air fitting: G 1/4" M
- Product delivery fitting (version SP): G 1/4" M
- Maximum air pressure: 5 bar (73 psi)
- Maximum product pressure (SP version): 5 bar (73 psi)

**... ADJUSTMENTS**

- Working pressure: 2.5-3.0- bar (36-43 psi)
- Fan: Fully open
- Air: Fully open
- Product: 4 turns

Ø	Feed	Delivery pressure	**Product load	Air consumption at 0.7 bar (10 psi) captest	Fan dimensions at 20 cm (7.9")
1.2	Gravity	25-3.0 bar (36-43 psi)	110 Gr/min.(3.9 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	16 cm (6.2")
	Suction		70 Gr/min. (2.5 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	15 cm (5.8")
	SP version				
1.4	Gravity		120 Gr/min.(4.3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	17 cm (6.6")
	Suction		90 Gr/min.(3.2 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	16 cm (6.2")
	SP version				
1.7	Gravity		160 Gr/min.(5.7 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	19 cm (7.4")
	Suction		110 Gr/min.(3.9 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7")
	SP version				
1.9	Gravity		190 Gr/min.(6.8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.8")
	Suction		130 Gr/min.(4.6 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	19 cm (7.4")
	SP version				
2.2	Gravity	230 Gr/min.(8.2 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	21 cm (8.2")	
	Suction	160 Gr/min.(5.7 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.8")	
	SP version				
2.5	Gravity	280 Gr/min.(9.9 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	23 cm (9")	
	Suction	180 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	21 cm (8.2")	
	SP version				
3.0	Gravity	340 Gr/min.(12 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	25 cm (9.8")	
	Suction	210 Gr/min.(7.5 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	23 cm (9")	
	SP version				

\*\* Product flow was calculated with water, setting the recommended regulations.

**RECOMMENDED AIR PRESSURE DURING USE: 2.5 - 3.0 bar (36-43 psi)**

At the recommended air pressure the spray gun respects the European and U.S. ecological norms for which the transfer efficiency must be above 65% and /or the air pressure at the exit of the air cap must not be superior to 0.7 bar (10 psi).

**... USE**

Spray guns in the 6000 HVLP series have been designed for the application of finishing colours in all those sectors requiring high quality finishing and low fumes emission.

The instrument is not suitable for use with abrasives or products containing acids or petrol of any kind.

To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of ø 8 mm (0.3").
2. Make sure the compressed air used is perfectly filtered removing all water, oil or other impurities (for example, by installing an Asturomec filter regulator ref. 61131 and Asturomec coalescent microfilter ref. 61201, or by the more complete and efficient WALCOM TD<sup>3</sup> PRO multifunctional filter and heating unit).

**... ADVICE FOR CORRECT USE**

**1. The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 100 and 150 mm (3.9"- 5.9").**

If the spray gun is working at too low a pressure and at too high a distance, it will not perform to the best of its capacity.

**2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being painted and the paint must be applied in horizontal strokes.** Any eventual shift from this position when spraying will result in an uneven application of the paint layer.

**3. Correct viscosity of the paint is between 15 and 25 sec. Coppa Ford n. 4.** These values depend on the application in question and the measure of the nozzle in use.



**... FORM OF THE FAN**



- A** - Air pressure too low  
 - Product viscosity too high  
 - Quantity of product too high



- B** - Air pressure too high  
 - Product viscosity too low  
 - Quantity of product too low



**C** - Regular jet

**Adjust the air pressure, product quantity and spray aperture until obtaining a regular imprint as in fig. C**

**MOD.....6011 / 6010 / 6010 sp HTE**

**... TECHNICAL SPECIFICATIONS**

- Air fitting: G 1/4" M
- Product delivery fitting (version SP): G 1/4" M
- Maximum air pressure: 5 bar (73 psi)
- Maximum product pressure (SP version): 5 bar (73 psi)

**... ADJUSTMENTS**

- Working pressure: 2.5-3.0- bar (36-43 psi)
- Fan: Fully open
- Air: Fully open
- Product: 4 turns

Ø	Feed	Delivery pressure	**Product load	Air consumption	Fan dimensions at 20 cm (7.9")
1.2	Gravity	25-3.0 bar (36-43 psi)	120 Gr/min.(3.9 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	16 cm (6.2")
	Suction		80 Gr/min. (2.5 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	15 cm (5.8")
	SP version				
1.4	Gravity		130 Gr/min.(4.3 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	17 cm (6.6")
	Suction		100 Gr/min.(3.2 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	16 cm (6.2")
	SP version			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
1.7	Gravity		170 Gr/min.(5.7 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	19 cm (7.4")
	Suction		120 Gr/min.(3.9 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7")
	SP version			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
1.9	Gravity		200 Gr/min.(6.8 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.8")
	Suction		140 Gr/min.(4.6 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	19 cm (7.4")
	SP version			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
2.2	Gravity	245 Gr/min.(8.2 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	21 cm (8.2")	
	Suction	170 Gr/min.(5.7 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.8")	
	SP version		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
2.5	Gravity	290 Gr/min.(9.9 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	23 cm (9")	
	Suction	190 Gr/min.(6.4 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	21 cm (8.2")	
	SP version		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
3.0	Gravity	340 Gr/min.(12 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	25 cm (9.8")	
	Suction	210 Gr/min.(7.5 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	23 cm (9")	
	SP version		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		

\*\* Product flow was calculated with water, setting the recommended regulations.

**RECOMMENDED AIR PRESSURE DURING USE: 2.5 - 3.0 bar (36-43 psi)**

At the recommended air pressure the spray gun respects the European and U.S. ecological norms for which the transfer efficiency must be above 65% and /or the air pressure at the exit of the air cap must not be superior to 0.7 bar (10 psi).

**... USE**

Spray guns in the 6000 HTE series have been designed for the application of finishing colours in all those sectors requiring high quality finishing and low fumes emission.

The instrument is not suitable for use with abrasives or products containing acids or petrol of any kind.

To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of ø 8 mm (0.3").
2. Make sure the compressed air used is perfectly filtered removing all water, oil or other impurities (for example, by installing an Astromec filter regulator ref. 61131 and Astromec coalescent microfilter ref. 61201, or by the more complete and efficient WALCOM TD<sup>3</sup> PRO multifunctional filter and heating unit).

**... ADVICE FOR CORRECT USE**

**1. The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 100 and 150 mm (3.9"-5.9").**

If the spray gun is working at too low a pressure and at too high a distance, it will not perform to the best of its capacity.

**2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being painted and the paint must be applied in horizontal strokes.** Any eventual shift from this position when spraying will result in an uneven application of the paint layer.

**3. Correct viscosity of the paint is between 15 and 25 sec. Coppa Ford n. 4.** These values depend on the application in question and the measure of the nozzle in use.



**... FORM OF THE FAN**



- A**
- Air pressure too low
  - Product viscosity too high
  - Quantity of product too high



- B**
- Air pressure too high
  - Product viscosity too low
  - Quantity of product too low



- C** - Regular jet

**Adjust the air pressure, product quantity and spray aperture until obtaining a regular imprint as in fig. C**

## ... SICHERHEITSHINWEISE

- Vor Gebrauch der Spritzpistole **die folgenden Hinweise, Empfehlungen und Bedienungsanweisungen aufmerksam durchlesen!**
- Die vorliegenden Dokumente zusammen mit der Spritzpistole aufbewahren!



### BRAND- BZW. EXPLOSIONSGEFAHR:

- Die Spritzpistole wird für den Gebrauch in explosiven Umgebungen hergestellt, die als Zone 1 und 2 klassifiziert sind (ATEX-Richtlinien zum Explosionsschutz). **Die Anwendung der Spritzpistole in der Zone 0 vermeiden!**
- **Keine Lösungsmittel und/oder Reinigungsmittel auf Basis von halogenisierten Kohlenwasserstoffen** (Trichloräthylen, Methylchlorid, usw.) verwenden, da diese die galvanisierten Teile aufgrund chemischer Reaktionen (auch explosiver Art) oxidieren lassen könnten!
- Alle Vorgänge mit Brandgefahr wie Rauchen oder das Erzeugen von Funken unbedingt vermeiden!
- Sicherstellen, dass die Lackieranlage ordnungsgemäß **geerdet** ist!
- **Antistatische Druckluftschläuche verwenden**, um die Ansammlung elektrostatischer Aufladungen zu vermeiden!



### AUSSTATTUNGEN UND VORSICHTSMASSNAHMEN FÜR DIE GESUNDHEIT:

- Während des Gebrauchs und der Reinigung der Spritzpistole immer **geeignete Schutzhandschuhe und Augenschutz**, als auch **Masken mit Filtern für die Beatmung für spezifische Anwendungen anlegen!**
- Während des Gebrauchs und der Reinigung der Spritzpistole geeignete und **antistatische** Arbeitsschutzkleidung für den **Schutz des Körpers** anlegen, um Kontakte mit toxischen Dämpfen, Lösungsmitteln oder den verwendeten Produkten zu vermeiden!
- Während des Gebrauchs der Spritzpistole **einen geeigneten Gehörschutz anlegen**, da der Schalldruckpegel 85 dB(A) überschreiten könnte!
- Die Spritzpistole nur in ausreichend gelüfteten Räumen verwenden!
- Die Anwendung bestimmter Lacke, die organische Lösemittel enthalten, kann zu Vergiftungen durch giftige Lösemitteldämpfe führen. Lesen **Sie unbedingt die technischen Merkblätter der verwendeten Produkte!**
- Der Gebrauch von Kompressoren oder anderen pulsierenden Druckgeneratoren kann **Vibrationen hervorrufen, die Verletzungen aufgrund wiederholter Beanspruchungen verursachen können**, insbesondere wenn der Schlauch, der den Kompressor mit der Spritzpistole verbindet, nicht ausreichend lang und flexibel ist!



### GEFÄHRDUNG DURCH UNSACHGEMÄSSEN GEBRAUCH:

- Den Spritzstrahl nicht gegen Personen oder Haustiere richten!
- Die maximalen deklarierten Betriebsdrücke nicht überschreiten!
- Als Ersatzteile nur Asturomec®-Originalteile verwenden!
- Nach jeder Reinigung, Wartung und/oder Reparatur und auf jeden Fall vor jeder Inbetriebnahme der Spritzpistole ist sicherzustellen, **dass die Schrauben und Muttern gut festgezogen sind!**



### RISIKEN, DIE MIT DER REINIGUNG DER SPRITZPISTOLE VERBUNDEN SIND:

- Vor dem Zerlegen und Reinigen der Spritzpistole sicherstellen, dass sie von der Lack- und Lufterversorgung getrennt ist!
- Für die Reinigung dürfen niemals säurehaltige oder alkalische Substanzen (Laugen, Beizmittel, usw.) verwendet werden!
- Die Spritzpistole maximal eine halbe Stunde in das Reinigungsmittel eintauchen!
- Nach der Reinigung die Pistole, die Düse, den Spritzkopf und den Tank mit Druckluft ausblasen.
- Das Gerät nicht mit Metallteilen oder sonstigen Gegenständen säubern, welche die Löcher der Düse und des Spritzkopfes beschädigen können!



### HINWEISE FÜR EINE KORREKTE REINIGUNG:

- Die Spritzpistole vor dem Zerlegen von der Luft- und Lackversorgung trennen!
- Den restlichen Lack in einen Behälter ausleeren.
- Die Spritzpistole zerlegen. Dabei vor dem Zerlegen der Düse zuerst die Düsennadel herausziehen, um den Dichtsitz der Düse nicht zu beschädigen.
- Alle lackberührten Teile und die Düse reinigen. Die sonstigen Teile mit einer kleinen Bürste und Lösemittel reinigen (der Gebrauch des Reinigungssatzes Ref. 90109/W wird empfohlen).
- Die Spritzpistole wieder zusammenbauen und eine geringe Menge Lösungsmittel versprühen, um alle Rückstände in den lackführenden Teilen zu beseitigen.
- Eine unvollständige Reinigung kann Funktionsstörungen und eine Verzerrung des Strahlbildes verursachen.



### BESONDERE BEDINGUNGEN FÜR DEN SICHEREN GEBRAUCH DER SPRITZPISTOLE:

Bei dem Gebrauch der Spritzpistole können Risiken aufgrund von Hitze hervorgerufen werden, und zwar:

- durch Verwendung erhitzter Druckluft;

- durch Anwendung von erhitzten Lackier- und Finishprodukten.

In diesen Situationen erreicht die Oberfläche der Spritzpistole die maximale Drucklufttemperatur bzw. des Lackier- und Finishproduktes.

Unter diesen Bedingungen ist Folgendes unbedingt ZU BEACHTEN:



- die Oberflächentemperatur der Spritzpistole darf die Schwelle der Verbrennungsgefahr von 43°C nicht überschreiten (UNI EN 1953 Par. 5.4).

Sollte dies auftreten, muss ein Handschutz verwendet werden: (Zum Beispiel wärmeisolierende und antistatische Handschuhe);  
 - die Oberflächentemperatur der Spritzpistole darf 85° C niemals überschreiten; eine Temperatur, die ausreichend unter der Mindestzündtemperatur (TMA) der gemeinhin verwendeten Lösungsmittel für Lackierungen in der Karosseriewerkstatt, Schreinerei und der Industrie liegt;

- im Zweifelsfall bei dem Wiederverkäufer Informationen über die Mindestzündtemperatur des Lösungsmittels einholen.

Die Liste der verwendeten Bauteile ist auf Anfrage erhältlich.

## ... FUNKTIONSTÖRUNGEN UND DEREN BEHEBUNG

STÖRUNG	URSACHE	ABHILFE
<b>STRAHL STOSSARTIG</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stopfbuchse Nadel gelöst</li> <li>- Stopfbuchse Nadel abgenutzt</li> <li>- Düse nicht ausreichend angezogen</li> <li>- Kegelsitz der Düse schadhaf</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Die Mutter der Nadelstopfbuchse festziehen</li> <li>- Stopfbuchse Nadel austauschen</li> <li>- Düse anziehen</li> <li>- Düse austauschen</li> </ul>
<b>STRAHL NICHT GLEICHMÄSSIG</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Luftlöcher des Spritzkopfs verschmutzt oder schadhaf</li> <li>- Mittelloch des Spritzkopfs schadhaf oder verschmutzt</li> <li>- Düse verschmutzt oder schadhaf</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Düse und Spritzkopf gründlich säubern (mit Reinigungsset Ref. 90109/W), falls das Problem weiter besteht, Düse und Spritzkopf ersetzen</li> </ul>
<b>LUFTBLASEN IM LACKTANK</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Lackdüse gelockert</li> <li>- Kegelsitz der Düse schadhaf</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Düse fest anziehen</li> <li>- Düse ersetzen</li> </ul>
<b>PRODUKTVERLUST ÜBER DÜSE AUF 1. STUFE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Lack an Düse und Nadel festgetrocknet</li> <li>- Düse oder Nadel schadhaf</li> <li>- Druckfeder der Nadel fehlt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nadel und Düse gründlich reinigen</li> <li>- Nadel und Düse ersetzen</li> <li>- Die Nadeltriebfeder einsetzen</li> </ul>
<b>LUFTVERLUST OHNE DEN HEBEL ZU ZIEHEN</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stopfbuchse Luft hinten abgenutzt</li> <li>- Düsenstift abgenutzt</li> <li>- Ventilkörper zerkratzt</li> <li>- OR Ventil abgenutzt</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Stopfbuchse Luft hinten austauschen</li> <li>- Düsenstift austauschen</li> <li>- Ventilkörper austauschen</li> <li>- OR Ventil austauschen</li> </ul>

**MOD.....9011 / 9010 / 9010 sp HVLP**

**... TECHNISCHE DATEN**

- Luftanschluss: G 1/4" M
- Spritzgutanschluss (Version SP): G 1/4" M
- Maximaler Luftdruck: 5 bar (73 psi)
- Maximaler Produktdruck (Version SP): 5 bar (73 psi)

**... EINSTELLUNGEN**

- Betriebsdruck: 2 bar (29 psi)
- Strahlbild: vollständig offen
- Luft: vollständig offen
- Produkt: 3-3.5 Umdrehungen

Ø	Spritzgutzufuhr	Eingangsdruck	**Auftragsmenge	Luftverbrauch auf 0.7 bar (10 psi) captest	Strahlform in 20 cm Abstand (7.9")
1.0	SP version	2 bar (29 psi)		220 Lt/min (7.8 CFM)	
1.3	Schwerkraft		218 Gr/min.(7.7 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version			220 Lt/min (7.8 CFM)	
1.5	Schwerkraft		256 Gr/min.(9 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")
	Ansaugung		158 Gr/min.(5.6 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	18 cm (7.1")
1.7	SP version			220 Lt/min (7.8 CFM)	
	Schwerkraft		302 Gr/min.(10.7 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")
1.9	Ansaugung		180 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	18 cm (7.1")
	SP version			220 Lt/min (7.8 CFM)	
2.2	Schwerkraft		326 Gr/min.(11.5 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	Ansaugung		194 Gr/min.(6.9 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
2.5	SP version			220 Lt/min (7.8 CFM)	
	Schwerkraft		378 Gr/min.(13.4 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
2.5	Ansaugung		216 Gr/min.(7.6 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version			220 Lt/min (7.8 CFM)	
2.5	Schwerkraft		482 Gr/min.(17 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	Ansaugung	230 Gr/min.(8.1 oz/min.)	220 Lt/min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")	
2.5	SP version		220 Lt/min (7.8 CFM)		

\*\* Die Produktleistung wurde mit Wasser unter Eingabe der empfohlenen Einstellungen bestimmt.

**EMPFOHLENER BETRIEBSDRUCK: 2 bar (29 psi)**

Auf dem empfohlenen Betriebsdruck hält die Spritzpistole die europäischen und US-amerikanischen Ökologievorschriften ein, nach denen die Übertragungseffizienz über 65% liegen muss und/oder der Luftdruck am Spritzkopf 0.7 bar (10 psi) nicht überschreiten darf.

**... ANWENDUNG**

Die Spritzpistolen der Produktreihe 9000 HVLP sind für den Auftrag von Dekorfarben konzipiert und eignen sich besonders gut für alle Anwendungsbereiche, in denen eine optimale Oberflächengüte bei minimaler Emission von Lacknebeln erzielt werden soll. Sie eignen sich nicht für abrasive, säure- oder benzinhaltige Spritzgüter.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite ø 8 mm (0.3") verwenden.
2. Sicherstellen, dass die eingesetzte Druckluft perfekt gefiltert ist und kein Wasser, Öl, oder andere Verunreinigungen enthält (zum Beispiel durch die Installation einer Regelfilters Asturomec Ref. 61131 und eines Koaleszenz-Mikrofilters Asturomec Ref. 61201 oder der kompletteren und leistungsstärkeren Multifunktionsfilter- und -heizereinheit WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH**

1. Die Spritzpistole in 100 bis 150 mm (3.9"- 5.9") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten.
- Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.
2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten. Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragschema während des Lackierens können einen ungleichmäßigen Lackauftrag bewirken.
3. Der Lack muß eine Viskosität von 15 bis 25 s mit Ford-Prüfkegel Größe 4 aufweisen. Diese Werte sind von der spezifischen Anwendung und der Größe der verwendeten Düse abhängig.



**... STRAHLBILD**



- A - Luftdruck zu niedrig  
- Lackviskosität zu hoch  
- Lackauftragsmenge zu hoch



- B - Luftdruck zu hoch  
- Lackviskosität zu niedrig  
- Lackauftragsmenge zu gering



- C - Gleichmäßiger Strahl

Luftdruck, Lackmenge und Strahlöffnung so regulieren, dass sich ein gleichmäßiges Strahlbild wie in Abb. C ergibt.

**MOD.....9011 / 9010 / 9010 sp HTE  
9011 HD**

**... TECHNISCHE DATEN**

- Luftanschluss: G 1/4" M
- Spritzgutanschluss (Version SP): G 1/4" M
- Maximaler Luftdruck: 5 bar (73 psi)
- Maximaler Produktdruck (Version SP): 5 bar (73 psi)

**... EINSTELLUNGEN**

- Betriebsdruck: 2,5-3,0 bar (36-43 psi)
- Strahlbild: vollständig offen
- Luft: vollständig offen
- Produkt: 3-3,5 Umdrehungen

Ø	Spritzgutzufuhr	Eingangsdruk	**Auftragsmenge	Luftverbrauch	Strahlform in 20 cm Abstand (7.9")
1.0	SP version	2,5-3,0 bar (36-43 psi)		220-240 Lt./min (7,8-8,5 CFM)	
	Schwerkraft		324 Gr/min.(11.4 oz/min.)	180-220 Lt./min (6,4-7,8 CFM)	20 cm (7.9")
1.3	Ansaugung		228 Gr/min.(8 oz/min.)	220-240 Lt./min (7,8-8,5 CFM)	18 cm (7.1")
	SP version			220-240 Lt./min (7,8-8,5 CFM)	
1.5	Schwerkraft		348 Gr/min.(12.3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6,4-7,8 CFM)	22 cm (8.7")
	Ansaugung		242 Gr/min.(8.5 oz/min.)	220-240 Lt./min (7,8-8,5 CFM)	18 cm (7.1")
1.7	SP version			220-240 Lt./min (7,8-8,5 CFM)	
	HD			220-240 Lt./min (7,8-8,5 CFM)	
1.9	Schwerkraft		410 Gr/min.(14.5 oz/min.)	180-220 Lt./min (6,4-7,8 CFM)	24 cm (9.5")
	Ansaugung		260 Gr/min.(9.2 oz/min.)	220-240 Lt./min (7,8-8,5 CFM)	20 cm (7.9")
2.2	SP version			220-240 Lt./min (7,8-8,5 CFM)	
	HD			220-240 Lt./min (7,8-8,5 CFM)	
2.5	Schwerkraft	432 Gr/min.(15.3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6,4-7,8 CFM)	26 cm (10.2")	
	Ansaugung	280 Gr/min.(9.9 oz/min.)	220-240 Lt./min (7,8-8,5 CFM)	20 cm (7.9")	
2.5	SP version		220-240 Lt./min (7,8-8,5 CFM)		
	HD		220-240 Lt./min (7,8-8,5 CFM)		

\*\* Die Produktleistung wurde mit Wasser unter Eingabe der empfohlenen Einstellungen bestimmt.

**... ANWENDUNG**

Die Spritzpistolen der Produktreihe 9000 HTE sind für den Auftrag von Dekorfarben konzipiert und eignen sich besonders gut für alle Anwendungsbereiche, in denen eine optimale Oberflächengüte bei minimaler Emission von Lacknebeln erzielt werden soll. Sie eignen sich nicht für abrasive, säure- oder benzinhaltige Spritzgüter.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite ø 8 mm (0.3") verwenden.
2. Sicherstellen, dass die eingesetzte Druckluft perfekt gefiltert ist und kein Wasser, Öl, oder andere Verunreinigungen enthält (zum Beispiel durch die Installation einer Regelfilters Asturomec Ref. 61131 und eines Koaleszenz-Mikrofilters Asturomec Ref. 61201 oder der kompletteren und leistungsstärkeren Multifunktionsfilter- und -heizereinheit WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH**

**1. Die Spritzpistole in 150 bis 200 mm (5.9"- 7.9") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten.**

Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.

2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten. Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragsschema während des Lackierens können einen ungleichmäßigen Lackauftrag bewirken.

3. Der Lack muß eine Viskosität von 15 bis 25 s mit Ford-Prüfkegel Größe 4 aufweisen. Diese Werte sind von der spezifischen Anwendung und der Größe der verwendeten Düse abhängig.



**... STRAHLBILD**



- A** - Luftdruck zu niedrig  
- Lackviskosität zu hoch  
- Lackauftragsmenge zu hoch



- B** - Luftdruck zu hoch  
- Lackviskosität zu niedrig  
- Lackauftragsmenge zu gering



- C** - Gleichmäßiger Strahl

Luftdruck, Lackmenge und Strahlöffnung so regulieren, dass sich ein gleichmäßiges Strahlbild wie in Abb. C ergibt.



**MOD.....9010 ECOMIX - 9010 sp ECOMIX**

**... TECHNISCHE DATEN**

- Luftanschluss: G 1/4" M
- Spritzgutanschluss (Version SP): G 1/4" M
- Maximaler Luftdruck: 5 bar (73 psi)
- Maximaler Produktdruck (Version SP): 5 bar (73 psi)

**... EINSTELLUNGEN**

- Betriebsdruck: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Strahlbild: vollständig offen
- Luft: vollständig offen
- Produkt: 2.5 Umdrehungen

Ø	Spritzgutzufuhr	Eingangsdruck	**Auftragsmenge	Luftverbrauch	Strahlform in 20 cm Abstand (7.9")
2.2	Ansaugung	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	1780 Gr/min.(63 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	
2.5	Ansaugung		1960 Gr/min.(69 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	22 cm (8.7")
	SP version			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	
3.0	Ansaugung		2750 Gr/min.(97 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	25 cm (9.8")
	SP version			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	

\*\* Die Produktleistung wurde mit Wasser unter Eingabe der empfohlenen Einstellungen bestimmt.

**... ANWENDUNG**

Die Spritzpistole 9010 ECOMIX ist für Spezialanwendungen vor allem im Bausektor konzipiert. Sie ist besonders gut für den Auftrag von Beschichtungen und Wandfarben geeignet.

Das Gerät eignet sich nicht für säure- oder benzinhaltige Spritzgüter.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite ø 8 mm (0.3") verwenden.
2. Sicherstellen, dass die eingesetzte Druckluft perfekt gefiltert ist und kein Wasser, Öl, oder andere Verunreinigungen enthält (zum Beispiel durch die Installation einer Regelfilters Asturomec Ref. 61131 und eines Koaleszenz-Mikrofilters Asturomec Ref. 61201 oder der kompletteren und leistungsstärkeren Multifunktionsfilter- und -heizeneinheit WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH**

**1. Die Spritzpistole in 150 bis 200 mm (5.9"- 7.9") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten.**

Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.

**2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten.** Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragschema während des Lackierens können einen ungleichmäßigen Lackauftrag bewirken.



**MOD.....9010 sp COLLA**

**... TECHNISCHE DATEN**

- Luftanschluss: G 1/4" M
- Spritzgutanschluss (Version SP): G 1/4" M
- Maximaler Luftdruck: 5 bar (73 psi)
- Maximaler Produktdruck (Version SP): 5 bar (73 psi)

**... EINSTELLUNGEN**

- Betriebsdruck: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Strahlbild: vollständig offen
- Luft: vollständig offen
- Produkt: 3-3.5 Umdrehungen

Ø	Spritzgutzufuhr	Eingangsdruck	Luftverbrauch
1.7	SP version	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	180-240 Lt./min. (6.4-8.5 CFM)
1.9	SP version	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	180-240 Lt./min. (6.4-8.5 CFM)

**... GEBRAUCH**

Die Spritzpistole 9010/sp COLLA ist für Spezialanwendungen konzipiert. Sie eignet sich besonders für den Auftrag von flüssigen Klebstoffen. Das Gerät ist nicht für säure- oder benzinhaltige Spritzgüter geeignet.

Die Spritzpistole wird in Verbindung mit einem separaten Druckbehälter oder einer entsprechenden Pumpe verwendet.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite  $\varnothing$  8 mm (0.3") verwenden.
2. Sicherstellen, dass die eingesetzte Druckluft perfekt gefiltert ist und kein Wasser, Öl, oder andere Verunreinigungen enthält (zum Beispiel durch die Installation einer Regelfilter Asturomec Ref. 61131 und eines Koaleszenz-Mikrofilters Asturomec Ref. 61201 oder der kompletteren und leistungsstärkeren Multifunktionsfilter- und -heizereinheit WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH**

1. Die Spritzpistole in 150 bis 250 mm (5.9"- 9.8") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten.
2. Der Spritzstrahl der Spritzpistole muß immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche stehen. Den Erzeugnis möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragsschema während der Bearbeitung können einen ungleichmäßigen Auftrag bewirken.

**MOD.....9011 GEL COAT - 9010 sp GEAL COAT**

**... TECHNISCHE DATEN**

- Luftanschluss: G 1/4" M
- Spritzgutanschluss (Version SP): G 1/4" M
- Maximaler Luftdruck: 5 bar (73 psi)
- Maximaler Produktdruck (Version SP): 5 bar (73 psi)

**... EINSTELLUNGEN**

- Betriebsdruck: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Strahlbild: vollständig offen
- Luft: vollständig offen
- Produkt: 2.5-3 Umdrehungen

Ø	Spritzgutzufuhr	Eingangsdruk	**Auftragsmenge	Luftverbrauch	Strahlform in 20 cm Abstand (7.9")
3.0	Schwerkraft	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	512 Gr/min.(18 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	18 cm (7.1")
	SP version			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	
4.0	Schwerkraft		676 Gr/min.(23.9 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	
5.0	Schwerkraft		730 Gr/min.(25.8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	24 cm (9.4")
	SP version			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	

**\*\* Die Produktleistung wurde mit Wasser unter Eingabe der empfohlenen Einstellungen bestimmt.**

**... GEBRAUCH**

Die Spritzpistolen der Produktreihe 9000 "GEL COAT" sind für den Auftrag von GEL COAT und sonstigen hochviskösen Spritzgütern konzipiert . Sie eignen sich nicht für abrasive, säure- oder benzinhaltige Spritzgüter.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

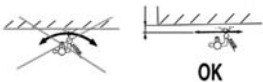
1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite ø 8 mm (0.3") verwenden.
2. Sicherstellen, dass die eingesetzte Druckluft perfekt gefiltert ist und kein Wasser, Öl, oder andere Verunreinigungen enthält (zum Beispiel durch die Installation einer Regelfilters Asturomec Ref. 61131 und eines Koaleszenz-Mikrofilters Asturomec Ref. 61201 oder der kompletteren und leistungsstärkeren Multifunktionsfilter- und -heizeinheit WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH**

**1. Die Spritzpistole in 150 bis 200 mm (5.9-7.9"). Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten.**

Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.

2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten. Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragsschema während des Lackierens können einen ungleichmäßigen Lackauftrag bewirken.



**... STRAHLBILD**



- A** - Luftdruck zu niedrig  
 - Lackviskosität zu hoch  
 - Lackauftragsmenge zu hoch



- B** - Luftdruck zu hoch  
 - Lackviskosität zu niedrig  
 - Lackauftragsmenge zu gering



- C** - Gleichmäßiger Strahl

**Luftdruck, Lackmenge und Strahlöffnung so regulieren, dass sich ein gleichmäßiges Strahlbild wie in Abb. C ergibt.**

**MOD.....6011 / 6010 / 6010 sp HVLP**

**... TECHNISCHE DATEN**

- Luftanschluss: G 1/4" M
- Spritzgutanschluss (Version SP): G 1/4" M
- Maximaler Luftdruck: 5 bar (73 psi)
- Maximaler Produktdruck (Version SP): 5 bar (73 psi)

**... EINSTELLUNGEN**

- Betriebsdruck: 2,5-3,0 bar (36-43 psi)
- Strahlbild: vollständig offen
- Luft: vollständig offen
- Produkt: 4 Umdrehungen

Ø	Spritzgutzufuhr	Eingangsdruk	**Auftragsmenge	Luftverbrauch auf 0.7 bar (10 psi) captest	Strahlform in 20 cm Abstand (7.9")
1.2	Schwerkraft	25 - 3.0 bar (36-43 psi)	110 Gr/min.(3,9 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	16 cm (6.2")
	Ansaugung		70 Gr/min. (2.5 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	15 cm (5.8")
1.4	Schwerkraft		120 Gr/min.(4.3 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	17 cm (6.6")
	Ansaugung		90 Gr/min.(3,2 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	16 cm (6.2")
1.7	Schwerkraft		160 Gr/min.(5.7 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	19 cm (7.4")
	Ansaugung		110 Gr/min.(3,9 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7")
1.9	Schwerkraft		190 Gr/min.(6.8 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.8")
	Ansaugung		130 Gr/min.(4,6 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	19 cm (7.4")
2.2	Schwerkraft		230 Gr/min.(8,2 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	21 cm (8.2")
	Ansaugung		160 Gr/min.(5,7 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.8")
2.5	Schwerkraft		280 Gr/min.(9,9 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	23 cm (9")
	Ansaugung		180 Gr/min.(6,4 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	21 cm (8.2")
3.0	Schwerkraft	340 Gr/min.(12 oz./min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	25 cm (9.8")	
	Ansaugung	210 Gr/min.(7,5 oz./min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	23 cm (9")	

\*\* Die Produktleistung wurde mit Wasser unter Eingabe der empfohlenen Einstellungen bestimmt.

**EMPFOHLENER BETRIEBSDRUCK: 2.5 - 3.0 bar (36-43 psi)**

Auf dem empfohlenen Betriebsdruck hält die Spritzpistole die europäischen und US-amerikanischen Ökologievorschriften ein, nach denen die Übertragungseffizienz über 65% liegen muss und/oder der Luftdruck am Spritzkopf 0.7 bar (10 psi) nicht überschreiten darf.

**... ANWENDUNG**

Die Spritzpistolen der Produktreihe 6000 HVLP sind für den Auftrag von Dekorfarben konzipiert und eignen sich besonders gut für alle Anwendungsbereiche, in denen eine optimale Oberflächengüte bei minimaler Emission von Lacknebeln erzielt werden soll. Sie eignen sich nicht für abrasive, säure- oder benzinhaltige Spritzgüter.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite ø 8 mm (0.3") verwenden.
2. Sicherstellen, dass die eingesetzte Druckluft perfekt gefiltert ist und kein Wasser, Öl, oder andere Verunreinigungen enthält (zum Beispiel durch die Installation einer Regelfilters Asturomec Ref. 61131 und eines Koaleszenz-Mikrofilters Asturomec Ref. 61201 oder der kompletteren und leistungsstärkeren Multifunktionsfilter- und -heizinheit WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH**

**1. Die Spritzpistole in 100 bis 150 mm (3.9"- 5.9") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten.**

Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand zur Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.

**2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten.** Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragsschema während des Lackierens können einen ungleichmäßigen Lackauftrag bewirken.

**3. Der Lack muß eine Viskosität von 15 bis 25 s mit Ford-Prüfkegel Größe 4 aufweisen.** Diese Werte sind von der spezifischen Anwendung und der Größe der verwendeten Düse abhängig.



**... STRAHLBILD**



- A** - Luftdruck zu niedrig  
- Lackviskosität zu hoch  
- Lackauftragsmenge zu hoch



- B** - Luftdruck zu hoch  
- Lackviskosität zu niedrig  
- Lackauftragsmenge zu gering



- C** - Gleichmäßiger Strahl

**Luftdruck, Lackmenge und Strahlöffnung so regulieren, dass sich ein gleichmäßiges Strahlbild wie in Abb. C ergibt.**

**MOD.....6011 / 6010 / 6010 sp HTE**

**... TECHNISCHE DATEN**

- Luftanschluss: G 1/4" M
- Spritzgutanschluss (Version SP): G 1/4" M
- Maximaler Luftdruck: 5 bar (73 psi)
- Maximaler Produktdruck (Version SP): 5 bar (73 psi)

**... EINSTELLUNGEN**

- Betriebsdruck: 2,5-3,0 bar (36-43 psi)
- Strahlbild: vollständig offen
- Luft: vollständig offen
- Produkt: 4 Umdrehungen

Ø	Spritzgutzufuhr	Eingangsdruk	**Auftragsmenge	Luftverbrauch	Strahlform in 20 cm Abstand (7,9")
1.2	Schwerkraft	25 - 3,0 bar (36-43 psi)	120 Gr/min.(3,9 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	16 cm (6.2")
	Ansaugung		80 Gr/min. (2.5 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	15 cm (5.8")
1.4	Schwerkraft		130 Gr/min.(4.3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	17 cm (6.6")
	Ansaugung		100 Gr/min.(3.2 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	16 cm (6.2")
1.7	Schwerkraft		170 Gr/min.(5.7 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	19 cm (7.4")
	Ansaugung		120 Gr/min.(3.9 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7")
1.9	Schwerkraft		200 Gr/min.(6.8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.8")
	Ansaugung		140 Gr/min.(4.6 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	19 cm (7.4")
2.2	Schwerkraft		245 Gr/min.(8.2 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	21 cm (8.2")
	Ansaugung		170 Gr/min.(5.7 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.8")
2.5	Schwerkraft		290 Gr/min.(9.9 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	23 cm (9")
	Ansaugung		190 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	21 cm (8.2")
3.0	Schwerkraft	340 Gr/min.(12 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	25 cm (9.8")	
	Ansaugung	210 Gr/min.(7.5 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	23 cm (9")	

\*\* Die Produktleistung wurde mit Wasser unter Eingabe der empfohlenen Einstellungen bestimmt.

**EMPFOHLENER BETRIEBSDRUCK: 2,5 - 3,0 bar (36-43 psi)**

Auf dem empfohlenen Betriebsdruck hält die Spritzpistole die europäischen und US-amerikanischen Ökologievorschriften ein, nach denen die Übertragungseffizienz über 65% liegen muss und/oder der Luftdruck am Spritzkopf 0,7 bar (10 psi) nicht überschreiten darf.

**... ANWENDUNG**

Die Spritzpistolen der Produktreihe 6000 HTE sind für den Auftrag von Dekorfarben konzipiert und eignen sich besonders gut für alle Anwendungsbereiche, in denen eine optimale Oberflächengüte bei minimaler Emission von Lacknebeln erzielt werden soll. Sie eignen sich nicht für abrasive, säure- oder benzinhaltige Spritzgüter.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite ø 8 mm (0,3") verwenden.
2. Sicherstellen, dass die eingesetzte Druckluft perfekt gefiltert ist und kein Wasser, Öl, oder andere Verunreinigungen enthält (zum Beispiel durch die Installation einer Regelfilters Asturomec Ref. 61131 und eines Koaleszenz-Mikrofilters Asturomec Ref. 61201 oder der kompletteren und leistungsstärkeren Multifunktionsfilter- und -heizeinheit WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH**

**1. Die Spritzpistole in 100 bis 150 mm (3,9"- 5,9") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten.**

Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.

2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten. Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragsschema während des Lackierens können einen ungleichmäßigen Lackauftrag bewirken.

3. Der Lack muß eine Viskosität von 15 bis 25 s mit Ford-Prüfkegel Größe 4 aufweisen. Diese Werte sind von der spezifischen Anwendung und der Größe der verwendeten Düse abhängig.



**... STRAHLBILD**



- A** - Luftdruck zu niedrig  
 - Lackviskosität zu hoch  
 - Lackauftragsmenge zu hoch



- B** - Luftdruck zu hoch  
 - Lackviskosität zu niedrig  
 - Lackauftragsmenge zu gering



- C** - Gleichmäßiger Strahl

**Luftdruck, Lackmenge und Strahlöffnung so regulieren, dass sich ein gleichmäßiges Strahlbild wie in Abb. C ergibt.**

## ... CONSIGNES DE SÉCURITÉ

- Avant d'utiliser l'aérographe, **lire attentivement les conseils, les mises en garde et le mode d'emploi suivants!**
- Conservare i presenti documenti assieme all'aerografo!



### RISQUE D'INCENDIE OU D'EXPLOSION:

- L'aérographe est conçu pour être utilisé dans une atmosphère explosive classée comme zone 1 et 2 (Dir. ATEX).  
**Éviter d'utiliser l'aérographe dans la zone 0!**
- **Ne pas utiliser de solvants ni de détergents à base d'hydrocarbures halogénés** (Trichlorure d'Éthyle, Chlorure de Méthylène, etc.) car ils pourraient oxyder les pièces galvanisées en provoquant des réactions chimiques même de type explosif!
- Éviter toute action pouvant provoquer des incendies comme fumer ou produire des étincelles!
- Vérifier que l'installation de peinture est **reliée à la terre!**
- **Utiliser des tuyaux antistatiques pour l'air comprimé** afin d'éviter l'accumulation de charges électrostatiques!



### ÉQUIPEMENT ET PRÉCAUTIONS POUR LA SANTÉ:

- Durant l'utilisation et le nettoyage de l'aérographe, toujours endosser des **gants et des lunettes de protection appropriés**, ainsi qu'un **masque respiratoire spécifique avec filtres!**
- Durant l'utilisation et le nettoyage de l'aérographe, endosser des vêtements de travail adéquats et **antistatiques pour protéger le corps** de façon à prévenir les contacts avec les vapeurs toxiques, les solvants ou avec les produits utilisés!
- Endosser un **masque anti-bruit adéquat** durant l'utilisation de l'aérographe car le niveau de pression acoustique de 85 dB(A) pourrait être dépassé!
- Utiliser le pistolet dans des milieux bien ventilés!
- L'emploi de certaines peintures contenant des solvants organiques peut provoquer des intoxications dues aux vapeurs toxiques d'émanation. Dans tous les cas, **lire les fiches techniques des produits** à utiliser!
- L'utilisation de compresseurs ou d'autres générateurs de pression à pulsations risque de produire des **vibrations pouvant provoquer des lésions suite aux contraintes répétées**, surtout quand le tuyau qui relie le compresseur à l'aérographe n'est pas suffisamment long et flexible!



### RISQUES D'USAGE IMPROPRE:

- Ne pas diriger le jet contre les personnes ou les animaux!
- Ne pas dépasser la pression maximale de service déclarée!
- Ne pas utiliser de composants ou de pièces détachées n'étant pas d'origine Asturomec®!
- Après une opération de nettoyage, d'entretien ou de réparation quelconque de l'aérographe et, en tout cas, **avant de le mettre en marche, s'assurer que les vis et les écrous sont bien serrés dans leur logement!**



### RISQUES LIÉS AU NETTOYAGE DE L'AÉROGRAPHE:

- Avant d'effectuer les opérations de démontage et de nettoyage, déconnecter le pistolet de l'installation d'alimentation!
- Pour le nettoyage, ne jamais utiliser de substances acides ou alcalines (bases, décapants, etc.)!
- Plonger l'aérographe dans le détergent au maximum pendant une demi-heure!
- Après le nettoyage, souffler sur le pistolet, l'injecteur, le chapeau et le réservoir avec de l'air comprimé!
- Ne pas utiliser d'objets métalliques ou des objets qui pourraient endommager les orifices de l'injecteur et du chapeau!



### CONSEILS POUR UN NETTOYAGE CORRECT:

- Déconnecter le pistolet de l'installation avant d'effectuer toute opération de démontage!
- Enlever la peinture résiduelle et la verser dans un autre récipient.
- Démontez le pistolet en extrayant l'aiguille avant de démonter l'injecteur, pour éviter d'endommager le siège de fermeture de ce dernier.
- Nettoyer tous les passages de la peinture et l'injecteur. Effectuer le nettoyage des autres composants en utilisant petites brosses imbibées de solvant (Il est conseillé d'utiliser le kit de nettoyage Réf. 90109/W).
- Le pistolet et vaporiser une petite quantité de solvant pour éliminer tous les résidus dans le passage de la peinture.
- Un nettoyage incomplet pourrait provoquer des anomalies dans le fonctionnement et une détérioration de la forme de l'éventail.



## CONDITIONS PARTICULIÈRES POUR L'UTILISATION DE L'AÉROGRAPHE EN TOUTE SÉCURITÉ:

En utilisant l'aérographe, les risques de nature thermique peuvent être dus à :

- l'utilisation d'air comprimé chauffé;
- l'application de produits de revêtement et de finition chauffés.



Dans ce cas, la surface de l'aérographe atteint au maximum la température de l'air comprimé ou du produit de revêtement et de finition.

Il faut alors faire ATTENTION à ce qui suit:

- la température superficielle de l'aérographe ne doit pas dépasser le seuil de brûlure de 43°C (UNI EN 1953 par. 5.4). Si cela devait se produire, il faut se protéger les mains (par exemple avec des gants calorifuges et antistatiques);
- la température superficielle de l'aérographe ne doit jamais dépasser les 85°C, une température suffisamment inférieure à la température minimale d'allumage (TMA) des solvants couramment utilisés pour le vernissage dans les carrosseries, les ateliers de menuiserie ou dans l'industrie;
- en cas de doute, demander des informations sur la TMA du solvant au revendeur.

La liste des pièces utilisées pour la fabrication est disponible sur demande.

## ... ANOMALIE DE FONCTIONNEMENT ET ÉLIMINATION DES CAUSES

DÉFAUT	CAUSE	REMÈDE
<b>JET À INTERMITTENCE</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Presse-étoupe aiguille desserré</li> <li>- Presse-étoupe aiguille usé</li> <li>- Buse pas serrée suffisamment</li> <li>- Cône étanchéité buse abimé</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Serrer l'écrou presse-étoupe de l'aiguille</li> <li>- Remplacer le presse-étoupe aiguille</li> <li>- Serrer la buse</li> <li>- Remplacer la buse</li> </ul>
<b>JET NON UNIFORME</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Orifices air chapeau sales ou endommagés</li> <li>- Orifice central chapeau endommagé ou sale</li> <li>- Buse sale ou endommagé</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nettoyer soigneusement la buse et le chapeau (avec kit de nettoyage Réf. 90109/W), si le problème persiste, remplacer la buse et le chapeau.</li> </ul>
<b>BULLES D'AIR DANS LE RÉSERVOIR DE PEINTURE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Buse desserrée</li> <li>- Buse endommagée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Serrer la buse avec force</li> <li>- Remplacer la buse</li> </ul>
<b>FUITE DE PRODUIT DE L'INJECTEUR AU PREMIER TEMPS</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Buse ou aiguille sales de peinture sèche</li> <li>- Buse ou aiguille endommagés</li> <li>- Ressort pousse-aiguille absent</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Nettoyer soigneusement l'aiguille et la buse</li> <li>- Remplacer l'aiguille et la buse</li> <li>- Introduire le ressort qui pousse l'aiguille</li> </ul>
<b>FUITE D'AIR SANS TIRER LE LEVIER</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Presse-étoupe air arrière usé</li> <li>- Obturateur usé</li> <li>- Corps soupape rayé</li> <li>- Bague torique soupape usée</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Remplacer le presse-étoupe air arrière</li> <li>- Remplacer l'obturateur</li> <li>- Remplacer le corps de la soupape</li> <li>- Remplacer la bague torique de la soupape</li> </ul>

**MOD.....9011 / 9010 / 9010 sp HVLP**

**... SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES**

- Raccord air: G 1/4" M
- Raccord entrée produit (version SP): G 1/4" M
- Pression maximale de l'air: 5 bar (73 psi)
- Pression maximale du produit (version SP): 5 bar (73 psi)

**... RÉGLAGES**

- Pression d'exercice: 2 bar (29 psi)
- Eventail: entièrement ouvert
- Air: entièrement ouvert
- Produit: 3-3,5 tours

Ø	Alimentation	Pression en entrée	**Débit produit	Consommation air 0.7 bar (10 psi) captest	Dimensions Eventail à 20 cm (7.9")
1.0	SP version	2 bar (29 psi)		220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	Gravité		218 Gr/min.(7.7 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	
1.3	SP version			220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")
	Gravité		256 Gr/min.(9 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	
1.5	Aspiration		158 Gr/min.(5.6 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	18 cm (7.1")
	SP version			220 Lt./min (7.8 CFM)	
1.7	Gravité		302 Gr/min.(10.7 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")
	Aspiration		180 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	
1.9	SP version			220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	Gravité		326 Gr/min.(11.5 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	
2.2	Aspiration		194 Gr/min.(6.9 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version			220 Lt./min (7.8 CFM)	
2.5	Gravité		378 Gr/min.(13.4 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	Aspiration		216 Gr/min.(7.6 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	
2.5	SP version		220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")	
	Gravité	482 Gr/min.(17 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)		
2.5	Aspiration	230 Gr/min.(8.1 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	220 Lt./min (7.8 CFM)	
	SP version		220 Lt./min (7.8 CFM)		

\*\* Le débit du produit a été déterminé avec de l'eau, en faisant les réglages conseillés.

**PRESSION DE SERVICE CONSEILLÉE: 2 bar (29 psi)**

À la pression de service conseillée, l'instrument respecte les lois écologiques européennes et américaines pour lesquelles l'efficacité de transfert doit être supérieure à 65% et/ou la pression de l'air au chapeau ne doit pas être supérieure à 0.7 bar (10 psi).

**... UTILISATION**

Les pistolets de la série 9000 HVLP ont été conçus pour l'application de peintures de finition dans tous les secteurs où une qualité très élevée de finition unie à une réduction de l'émission des brouillards sont nécessaires.

L'instrument n'est pas approprié à l'emploi avec des produits abrasifs ou contenant des acides ou de l'essence.

Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de ø 8 mm (0.3").
2. Il faut s'assurer que l'air comprimé utilisé soit parfaitement filtré et qu'il n'y est plus d'eau, ni d'huile, ni d'autres impuretés (par exemple avec l'installation d'un filtre régulateur Asturomec réf. 61131 et microfiltre coalescent Asturomec réf. 61201, ou du plus complet et efficace conditionneur thermique filtrant polyfonctionnel WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE**

**1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 100 et 150 mm (3.9"- 5.9").** Si le pistolet fonctionne à une pression trop basse et à une distance excessive, il sera impossible d'obtenir l'efficacité de transfert optimale.

**2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à peindre.** L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales. Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de peinture.

**3. La viscosité correcte de la peinture est comprise entre 15 et 25 sec.** Carter Ford n°4; ces valeurs dépendent des applications et de la dimension de la buse utilisée.



**... FORME DE L'ÉVENTAIL**



- A** - Pression air trop basse  
- Viscosité produit trop haute  
- Q.té produit trop élevée



- B** - Pression air trop haute  
- Viscosité produit trop basse  
- Q.té produit trop basse



**C** - Jet régulier

Régler la pression de l'air, la quantité de produit et l'ouverture de l'éventail jusqu'à l'obtention d'une empreinte régulière, comme d'après la fig. C.



MOD.....9011 / 9010 / 9010 sp HTE

9011 HD

... SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- Raccord air: G 1/4" M
- Raccord entrée produit (version SP): G 1/4" M
- Pression maximale de l'air: 5 bar (73 psi)
- Pression maximale du produit (version SP): 5 bar (73 psi)

... RÉGLAGES

- Pression d'exercice: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Événail: entièrement ouvert
- Air: entièrement ouvert
- Produit: 3-3.5 tours

Ø	Alimentation	Pression en entrée	**Débit produit	Consommation air	Dimensions Événail à 20 cm (7.9")
1.0	SP version	2.5-3.0 bar (36-43 psi)		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	Gravité		324 Gr/min.(11.4 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.9")
1.3	Aspiration		228 Gr/min.(8 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7.1")
	SP version			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
1.5	Gravité		348 Gr/min.(12.3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	Aspiration		242 Gr/min.(8.5 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7.1")
	SP version			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
1.7	HD			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	Gravité		410 Gr/min.(14.5 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	24 cm (9.5")
	Aspiration		260 Gr/min.(9.2 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
1.9	HD			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	Gravité	432 Gr/min.(15.3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")	
	Aspiration	280 Gr/min.(9.9 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.9")	
	SP version		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
2.2	HD		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
	Gravité	502 Gr/min.(17.7 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")	
	Aspiration	294 Gr/min.(10.4 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	22 cm (8.7")	
	SP version		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
2.5	HD		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
	Gravité	588 Gr/min.(20.8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")	
	Aspiration	328 Gr/min.(11.6 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	22 cm (8.7")	
	SP version		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
	HD		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		

\*\* Le débit du produit a été déterminé avec de l'eau, en faisant les réglages conseillés.

... UTILISATION

Les pistolets de la série 9000 HTE ont été conçus pour l'application de peintures de finition dans tous les secteurs où une qualité très élevée de finition unie à une réduction de l'émission des brouillards sont nécessaires.

L'instrument n'est pas approprié à l'emploi avec des produits abrasifs ou contenant des acides ou de l'essence.

Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de ø 8 mm (0.3").
2. Il faut s'assurer que l'air comprimé utilisé soit parfaitement filtré et qu'il n'y est plus d'eau, ni d'huile, ni d'autres impuretés (par exemple avec l'installation d'un filtre régulateur Asturomec réf. 61131 et microfiltre coalescent Asturomec réf. 61201, ou du plus complet et efficace conditionneur thermique filtrant polyfonctionnel WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

... CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE

1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 150 et 200 mm (5.9"- 7.9"). Si le pistolet fonctionne à une pression trop basse et à une distance excessive, il sera impossible d'obtenir l'efficacité de transfert optimale.

2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à peindre. L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales. Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de peinture.

3. La viscosité correcte de la peinture est comprise entre 15 et 25 sec. Carter Ford n°4; ces valeurs dépendent des applications et de la dimension de la buse utilisée.



... FORME DE L'ÉVENTAIL



- A - Pression air trop basse  
- Viscosité produit trop haute  
- Q.té produit trop élevée



- B - Pression air trop haute  
- Viscosité produit trop basse  
- Q.té produit trop basse



- C - Jet régulier

Régler la pression de l'air, la quantité de produit et l'ouverture de l'éventail jusqu'à l'obtention d'une empreinte régulière, comme d'après la fig. C.

**MOD.....9010 ECOMIX - 9010 sp ECOMIX****... SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES**

- Raccord air: G 1/4" M
- Raccord entrée produit (version SP): G 1/4" M
- Pression maximale de l'air: 5 bar (73 psi)
- Pression maximale du produit (version SP): 5 bar (73 psi)

**... RÉGLAGES**

- Pression d'exercice: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Eventail: entièrement ouvert
- Air: entièrement ouvert
- Produit: 2.5 tours

Ø	Alimentation	Pression en entrée	**Débit produit	Consommation air	Dimensions Eventail à 20 cm (7.9")
2.2	Aspiration	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	1780 Gr/min.(63 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	
2.5	Aspiration		1960 Gr/min.(69 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	22 cm (8.7")
	SP version			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	
3.0	Aspiration		2750 Gr/min.(97 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	25 cm (9.8")
	SP version			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	

\*\* Le débit du produit a été déterminé avec de l'eau, en faisant les réglages conseillés.

**... UTILISATION**

Le pistolet 9010 ECOMIX a été conçu pour des applications spéciales, en particulier dans le secteur du bâtiment. Particulièrement indiqué pour l'application de Alfatone et de Peintures murales.

L'instrument n'est pas indiqué pour les applications de produits pouvant contenir des acides ou de l'essence.

Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de ø 8 mm (0.3").
2. Il faut s'assurer que l'air comprimé utilisé soit parfaitement filtré et qu'il n'y est plus d'eau, ni d'huile, ni d'autres impuretés (par exemple avec l'installation d'un filtre régulateur Asturomec réf. 61131 et microfiltre coalescent Asturomec réf. 61201, ou du plus complet et efficace conditionneur thermique filtrant polyfonctionnel WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE**

1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 150 et 200 mm (5.9"- 7.9"). Si le pistolet fonctionne à une pression trop basse et à une distance excessive, il sera impossible d'obtenir l'efficacité de transfert optimale.

2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à peindre. L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales.

Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de peinture.



**MOD.....9010 sp COLLA**
**... SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES**

- Raccord air: G 1/4" M
- Raccord entrée produit (version SP): G 1/4" M
- Pression maximale de l'air: 5 bar (73 psi)
- Pression maximale du produit (version SP): 5 bar (73 psi)

**... RÉGLAGES**

- Pression d'exercice: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Eventail: entièrement ouvert
- Air: entièrement ouvert
- Produit: 3-3.5 tours

Ø	Alimentation	Consommation air	Pression en entrée
1.7	SP version	180-240 Lt./min. (6.4-8.5 CFM)	2.5-3.0 bar (36-43 psi)
1.9	SP version	180-240 Lt./min. (6.4-8.5 CFM)	2.5-3.0 bar (36-43 psi)

**... UTILISATION**

Le pistolet 9010 sp COLLE a été conçu pour les applications spéciales. Particulièrement indiqué pour l'application de colles fluides. L'instrument n'est pas approprié pour les applications de produits pouvant contenir des acides ou de l'essence.

Le pistolet prévoit l'utilisation associée à un réservoir sous pression ou à une pompe spécifique.

Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de  $\varnothing$  8 mm ( 0.3").
2. Il faut s'assurer que l'air comprimé utilisé soit parfaitement filtré et qu'il n'y est plus d'eau, ni d'huile, ni d'autres impuretés (par exemple avec l'installation d'un filtre régulateur Asturomec réf. 61131 et microfiltre coalescent Asturomec réf. 61201, ou du plus complet et efficace conditionneur thermique filtrant polyfonctionnel WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE**

1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 150 et 250 mm (5.9"- 9.8").
2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à traiter. L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales. Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de produit.

**MOD.....9011 GEL COAT - 9010 sp GEAL COAT**

**... SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES**

- Raccord air: G 1/4" M
- Raccord entrée produit (version SP): G 1/4" M
- Pression maximale de l'air: 5 bar (73 psi)
- Pression maximale du produit (version SP): 5 bar (73 psi)

**... RÉGLAGES**

- Pression d'exercice: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Éventail: entièrement ouvert
- Air: entièrement ouvert
- Produit: 2.5-3 tours

Ø	Alimentation	Pression en entrée	**Débit produit	Consommation air	Dimensions Éventail à 20 cm (7.9")
3.0	Gravité	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	512 Gr/min.(18 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	18 cm (7.1")
	SP version			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	
4.0	Gravité		676 Gr/min.(23.9 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version				
5.0	Gravité		730 Gr/min.(25.8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	24 cm (9.4")
	SP version				

**\*\* Le débit du produit a été déterminé avec de l'eau, en faisant les réglages conseillés.**

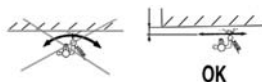
**... UTILISATION**

Les pistolets de la série Novemila "GEL COAT" ont été conçus pour l'application de GEL COAT ou de produits denses en général. L'instrument n'est pas approprié à l'emploi avec des produits abrasifs ou contenant des acides ou de l'essence. Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de ø 8 mm (0.3").
2. Il faut s'assurer que l'air comprimé utilisé soit parfaitement filtré et qu'il n'y est plus d'eau, ni d'autres impuretés (par exemple avec l'installation d'un filtre régulateur Asturomec réf. 61131 et microfiltre coalescent Asturomec réf. 61201, ou du plus complet et efficace conditionneur thermique filtrant polyfonctionnel WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE**

1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 150 et 200 mm (5.9"- 7.9"). Si le pistolet fonctionne à une pression trop basse et à une distance excessive, il sera impossible d'obtenir l'efficacité de transfert optimale.
2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à peindre. L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales. Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de peinture.



**... FORME DE L'ÉVENTAIL**



- A** - Pression air trop basse  
- Viscosité produit trop haute  
- Q.té produit trop élevée



- B** - Pression air trop haute  
- Viscosité produit trop basse  
- Q.té produit trop basse



- C** - Jet régulier

Régler la pression de l'air, la quantité de produit et l'ouverture de l'éventail jusqu'à l'obtention d'une empreinte régulière, comme d'après la fig. C.

**MOD. .... 6011 / 6010 / 6010 sp HVLP**
**... SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES**

- Raccord air: G 1/4" M
- Raccord entrée produit (version SP): G 1/4" M
- Pression maximale de l'air: 5 bar (73 psi)
- Pression maximale du produit (version SP): 5 bar (73 psi)

**... RÉGLAGES**

- Pression d'exercice: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Événail: entièrement ouvert
- Air: entièrement ouvert
- Produit: 3-3.5 tours

Ø	Alimentation	Pression en entrée	**Débit produit	Consommation air 0.7 bar (10 psi) capest	Dimensions Événail à 20 cm (7.9")
1.2	Gravité	25 - 3.0 bar (36-43 psi)	110 Gr/min.(3.9 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	16 cm (6.2")
	Aspiration SP version		70 Gr/min.(2.5 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	15 cm (5.8")
1.4	Gravité		120 Gr/min.(4.3 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	17 cm (6.6")
	Aspiration SP version		90 Gr/min.(3.2 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	16 cm (6.2")
1.7	Gravité		160 Gr/min.(5.7 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	19 cm (7.4")
	Aspiration SP version		110 Gr/min.(3.9 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7")
1.9	Gravité		190 Gr/min.(6.8 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.8")
	Aspiration SP version		130 Gr/min.(4.6 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	19 cm (7.4")
2.2	Gravité		230 Gr/min.(8.2 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	21 cm (8.2")
	Aspiration SP version		160 Gr/min.(5.7 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.8")
2.5	Gravité		280 Gr/min.(9.9 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	23 cm (9")
	Aspiration SP version		180 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	21 cm (8.2")
3.0	Gravité	340 Gr/min.(12 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	25 cm (9.8")	
	Aspiration SP version	210 Gr/min.(7.5 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	23 cm (9")	

\*\* Le débit du produit a été déterminé avec de l'eau, en faisant les réglages conseillés.

**PRESSION DE SERVICE CONSEILLÉE: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)**

À la pression de service conseillée, l'instrument respecte les lois écologiques européennes et américaines pour lesquelles l'efficacité de transfert doit être supérieure à 65% et/ou la pression de l'air au chapeau ne doit pas être supérieure à 0.7 bar (10 psi).

**... UTILISATION**

Les pistolets de la série 6000 HVLP ont été conçus pour l'application de peintures de finition dans tous les secteurs où une qualité très élevée de finition unie à une réduction de l'émission des brouillards sont nécessaires.

L'instrument n'est pas approprié à l'emploi avec des produits abrasifs ou contenant des acides ou de l'essence.

Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de ø 8 mm (0.3").

2. Il faut s'assurer que l'air comprimé utilisé soit parfaitement filtré et qu'il n'y est plus d'eau, ni d'huile, ni d'autres impuretés (par exemple avec l'installation d'un filtre régulateur Asturomec réf. 61131 et microfibre coalescent Asturomec réf. 61201, ou du plus complet et efficace conditionneur thermique filtrant polyfonctionnel WALCOM TD<sup>®</sup> PRO).

**... CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE**

1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 100 et 150 mm (3.9"- 5.9"). Si le pistolet fonctionne à une pression trop basse et à une distance excessive, il sera impossible d'obtenir l'efficacité de transfert optimale.

2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à peindre. L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales.

Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de peinture.

3. La viscosité correcte de la peinture est comprise entre 15 et 25 sec.

Carter Ford n°4; ces valeurs dépendent des applications et de la dimension de la buse utilisée.

**... FORME DE L'ÉVENTAIL**


- A - Pression air trop basse  
- Viscosité produit trop haute  
- Q.té produit trop élevée



- B - Pression air trop haute  
- Viscosité produit trop basse  
- Q.té produit trop basse



C - Jet régulier

Régler la pression de l'air, la quantité de produit et l'ouverture de l'événail jusqu'à l'obtention d'une empreinte régulière, comme d'après la fig. C.



**MOD.....6011 / 6010 / 6010 sp HTE****... SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES**

- Raccord air: G 1/4" M
- Raccord entrée produit (version SP): G 1/4" M
- Pression maximale de l'air: 5 bar (73 psi)
- Pression maximale du produit (version SP): 5 bar (73 psi)

**... RÉGLAGES**

- Pression d'exercice: 2.5 - 3.0 bar (36-43 psi)
- Éventail: entièrement ouvert
- Air: entièrement ouvert
- Produit: 4 tours

Ø	Alimentation	Pression en entrée	**Débit produit	Consommation air	Dimensions Eventail à 20 cm (7,9")
1.2	Gravité	2.5 - 3.0 bar (36-43 psi)	120 Gr/min.(3.9 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	16 cm (6.2")
	Aspiration SP version		80 Gr/min. (2.5 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	15 cm (5.8")
1.4	Gravité		130 Gr/min.(4.3 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	17 cm (6.6")
	Aspiration SP version		100 Gr/min.(3.2 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	16 cm (6.2")
1.7	Gravité		170 Gr/min.(5.7 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	19 cm (7.4")
	Aspiration SP version		120 Gr/min.(3.9 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7")
1.9	Gravité		200 Gr/min.(6.8 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.8")
	Aspiration SP version		140 Gr/min.(4.6 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	19 cm (7.4")
2.2	Gravité		245 Gr/min.(8.2 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	21 cm (8.2")
	Aspiration SP version		170 Gr/min.(5.7 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.8")
2.5	Gravité		290 Gr/min.(9.9 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	23 cm (9")
	Aspiration SP version		190 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	21 cm (8.2")
3.0	Gravité	340 Gr/min.(12 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	25 cm (9.8")	
	Aspiration SP version	210 Gr/min.(7.5 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	23 cm (9")	

\*\* Le débit du produit a été déterminé avec de l'eau, en faisant les réglages conseillés.

**PRESSION DE SERVICE CONSEILLÉE: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)**

À la pression de service conseillée, l'instrument respecte les lois écologiques européennes et américaines pour lesquelles l'efficacité de transfert doit être supérieure à 65% et/ou la pression de l'air au chapeau ne doit pas être supérieure à 0.7 bar (10 psi).

**... UTILISATION**

Les pistolets de la série 6000 HTE ont été conçus pour l'application de peintures de finition dans tous les secteurs où une qualité très élevée de finition unie à une réduction de l'émission des brouillards sont nécessaires.

L'instrument n'est pas approprié à l'emploi avec des produits abrasifs ou contenant des acides ou de l'essence.

Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de ø 8 mm (0.3").
2. Il faut s'assurer que l'air comprimé utilisé soit parfaitement filtré et qu'il n'y est plus d'eau, ni d'huile, ni d'autres impuretés (par exemple avec l'installation d'un filtre régulateur Asturomec réf. 61131 et microfibre coalescent Asturomec réf. 61201, ou du plus complet et efficace conditionneur thermique filtrant polyfonctionnel WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE**

1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 100 et 150 mm (3.9" - 5.9"). Si le pistolet fonctionne à une pression trop basse et à une distance excessive, il sera impossible d'obtenir l'efficacité de transfert optimale.

2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à peindre.

L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales.

Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de peinture.

3. La viscosité correcte de la peinture est comprise entre 15 et 25 sec.

Carter Ford n°4; ces valeurs dépendent des applications et de la dimension de la buse utilisée.

**... FORME DE L'ÉVENTAIL**

- A - Pression air trop basse  
- Viscosité produit trop haute  
- Q.té produit trop élevée



- B - Pression air trop haute  
- Viscosité produit trop basse  
- Q.té produit trop basse



- C - Jet régulier

Régler la pression de l'air, la quantité de produit et l'ouverture de l'éventail jusqu'à l'obtention d'une empreinte régulière, comme d'après la fig. C.

## ... ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

- Antes de utilizar el aerógrafo, **¡leer atentamente las siguientes advertencias, recomendaciones e instrucciones de uso!**
- ¡Conservar estos documentos junto con el aerógrafo!



### PELIGRO DE INCENDIO O DE EXPLOSIÓN:

- El aerógrafo está fabricado para su uso en atmósferas explosivas clasificadas como zona 1 y 2 (Normas ATEX).
- **¡Evitar el uso del aerógrafo en la zona 0!**
- **¡No utilizar diluyentes ni detergentes a base de hidrocarburos halogenados** (Tricloroetileno, Cloruro de Metileno, etc.) porque podrían oxidar las piezas galvanizadas y provocar reacciones químicas, incluso de tipo explosivo!
- ¡Evitar cualquier acción que pueda causar incendios como por ejemplo fumar o generar chispas!
- ¡Comprobar que la instalación de barnizado esté dotada de **conexión a tierra!**
- **¡Para el aire comprimido, utilizar tubos antiestáticos**, para evitar la acumulación de cargas electrostáticas!



### EQUIPOS Y PRECAUCIONES PARA LA SALUD:

- Durante el uso y la limpieza del aerógrafo, llevar siempre **adecuados guantes y gafas de protección**, ¡asi como máscaras **de respiración con filtros para el uso específico!**
- Durante el uso y la limpieza del aerógrafo, ¡llevar ropas de trabajo adecuadas y **antiestáticas para la protección del cuerpo** de modo que se eviten contactos con vapores tóxicos, solvente o con los productos que se utilizan!
- Llevar **una adecuada protección para los oídos** durante el uso del aerógrafo, ¡ya que podría superarse el nivel de presión acústica de 85 dB(A)!
- ¡Utilizar el aerógrafo en ambientes bien ventilados!
- El uso de algunos productos para barnizar que contienen solventes orgánicos, puede provocar intoxicaciones a causa de los vapores tóxicos que emanan. Se recomienda en todos los casos **¡leer atentamente las fichas técnicas que acompañan los productos** que se van a emplear!
- El uso de compresores o de otros generadores de presiones pulsatorias puede provocar **vibraciones en condiciones de causar lesiones por esfuerzos repetidos**, ¡en especial cuando el tubo que conecta el compresor con el aerógrafo no es suficientemente largo y flexible!



### RIESGOS DEBIDOS AL USO IMPROPIO:

- ¡No dirigir el chorro contra persona o animales!
- ¡No superar las presiones máximas de funcionamiento declaradas!
- ¡No utilizar componentes o piezas de recambio que no sean originales Asturomec®!
- Después de cada limpieza, de cada operación de mantenimiento o de reparación y, en todos los casos **antes de cada puesta en funcionamiento del aerógrafo, ¡asegurarse de que los tornillos y las tuercas estén bien apretados en sus alojamientos!**



### RIESGOS RELACIONADOS CON LA LIMPIEZA DEL AERÓGRAFO:

- Antes de las operaciones de desmontaje y de limpieza ¡controlar si se ha desconectado el aerógrafo de la instalación de alimentación!
- ¡Para la limpieza no se deben utilizar nunca sustancias ácidas ni alcalinas (bases, decapantes, etc.)!
- ¡Sumergir el aerógrafo en el detergente durante un periodo máximo de media hora!
- Después de la limpieza, ¡soplar con aire comprimido la pistola, la boquilla, el sombrerete y el depósito!
- ¡No utilizar objetos metálicos o cualquier pieza que pueda averiar los orificios del inyector y del sombrerete!



### ADVERTENCIAS PARA UNA CORRECTA LIMPIEZA:

- ¡Desconectar el aerógrafo de la instalación antes de efectuar cualquier operación de desmontaje!
- Quitar el barniz residual y vaciarlo en otro contenedor.
- Desmontar el aerógrafo teniendo cuidado en extraer la aguja antes de desmontar el inyector para evitar averiar el asiento del cierre del inyector.
- Limpiar todo el paso del barniz y el inyector. Efectuar la limpieza de los demás componentes utilizando cepillos empapados con solvente (se recomienda el juego de limpieza Ref. 90109/W).
- Montar el aerógrafo, rociar una pequeña cantidad de solvente para eliminar todos los residuos por todo el recorrido que hace el barniz.
- Una limpieza incompleta podría causar anomalías en el funcionamiento y una degradación de la forma del abanico.



### CONDICIONES ESPECIALES PARA EL USO SEGURO DEL AERÓGRAFO:

Durante el uso del aerógrafo, los peligros de naturaleza térmica pueden derivar de:

- el uso de aire comprimido calentado;
- la aplicación de productos de revestimiento y acabado calentados.



En dichas situaciones, la superficie del aerógrafo alcanza, al máximo, la temperatura del aire comprimido o del producto de revestimiento y acabado.

En dicho caso es necesario prestar **ATENCIÓN** a lo siguiente:

- la temperatura superficial del aerógrafo no debe superar el límite de quemadura de 43°C (UNI EN 1953 ap. 5.4).
- Si ello sucediera, se deberán utilizar protecciones para las manos (por ejemplo, guantes termoaislantes y antiestáticos);-
- la temperatura superficial del aerógrafo nunca debe superar los 85° C, temperatura suficientemente inferior a la temperatura mínima de ignición (**TMA**) de los solventes normalmente utilizados para la pintura en talleres de carrocería, carpinterías e industria;
- en caso de dudas, solicitar al revendedor la información referida al valor **TMA** del solvente.

La lista de materiales de construcción utilizados está disponible a petición.

## . . . ANOMALÍA EN EL FUNCIONAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE LAS CAUSAS

DEFECTO	CAUSA	REMEDIO
<b>CHORRO INTERMITENTE</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Prensaestopas aguja flojo</li> <li>- Prensaestopas aguja gastado</li> <li>- Inyector ajustado de manera insuficiente</li> <li>- Cono de retención inyector estropeado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ajustar el prensaestopas aguja</li> <li>- Reemplazar el prensaestopas aguja</li> <li>- Ajustar el inyector</li> <li>- Reemplazar el inyector</li> </ul>
<b>CHORRO NO UNIFORME</b> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Orificios para el aire del sombrero sucios o averiados</li> <li>- Orificio central del sombrero averiado o sucio.</li> <li>- Inyector sucio o averiado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Limpiar cuidadosamente inyector y sombrero (con el juego de limpieza Ref. 90109/W), en el caso que el problema no se resuelva, reemplazar el inyector y el sombrero.</li> </ul>
<b>BURBUJAS DE AIRE EN EL DEPÓSITO DE PINTURA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inyector del barniz suelto</li> <li>- Inyector averiado</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ajustar con fuerza el inyector</li> <li>- Reemplazar el inyector</li> </ul>
<b>PÉRDIDA DE PRODUCTO POR EL INYECTOR CON PRIMER TIEMPO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Inyector y aguja sucios con barniz seco</li> <li>- Inyector o aguja averiados</li> <li>- Muelle de presión de la aguja faltante</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Limpiar cuidadosamente aguja y el inyector</li> <li>- Reemplazar aguja e inyector</li> <li>- Colocar el muelle de empuje de la aguja</li> </ul>
<b>PÉRDIDA DE AIRE TIRANDO DE LA PALANCA</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Prensaestopas aire trasero gastado</li> <li>- Obturador gastado</li> <li>- Cuerpo válvula rayado</li> <li>- Junta tórica válvula gastada</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Reemplazar el prensaestopas aire trasero</li> <li>- Reemplazar el obturador</li> <li>- Reemplazar el cuerpo válvula</li> <li>- Reemplazar la junta tórica válvula</li> </ul>



**MOD.....9011 / 9010 / 9010 sp HVLP**

**... ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

- Racor aire: G 1/4" M
- Racor entrada producto (versión SP): G 1/4" M
- Presión máxima del aire: 5 bar (73 psi)
- Presión máxima del producto (versión SP): 5 bar (73 psi)

**... AJUSTES**

- Presión de funcionamiento: 2 bar (29 psi)
- Abanico: completamente abierto
- Aire: completamente abierto
- Producto: 3-3.5 vueltas

Ø	Alimentación	Presión de entrada	**Caudal producto	Consumo aire a 0.7 bar (10 psi)	Dimensiones abanico a 20 cm (7.9")
1.0	SP version	2 bar (29 psi)		220 Lt./min (7.8 CFM)	
	Gravedad		218 Gr/min.(7.7 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
1.3	SP version			220 Lt./min (7.8 CFM)	
	Gravedad		256 Gr/min.(9 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")
1.5	Aspiración		158 Gr/min.(5.6 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	18 cm (7.1")
	SP version			220 Lt./min (7.8 CFM)	
1.7	Gravedad		302 Gr/min.(10.7 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")
	Aspiración		180 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	18 cm (7.1")
1.9	SP version			220 Lt./min (7.8 CFM)	
	Gravedad		326 Gr/min.(11.5 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
2.2	Aspiración		194 Gr/min.(6.9 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version			220 Lt./min (7.8 CFM)	
2.5	Gravedad		378 Gr/min.(13.4 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	Aspiración		216 Gr/min.(7.6 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
2.5	SP version		220 Lt./min (7.8 CFM)		
	Gravedad	482 Gr/min.(17 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")	
2.5	Aspiración	230 Gr/min.(8.1 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")	
	SP version		220 Lt./min (7.8 CFM)		

**\*\* El caudal producido se ha determinado con agua, configurando los ajustes recomendados.**

**PRESIÓN DE AIRE ACONSEJADA: 2 bar (29 psi)**

A la presión aconsejada de uso el aerógrafo respeta las normas ecológicas europeas y estadounidenses por las cuales la eficiencia de transferencia debe ser superior al 65% y/o la presión de aire en el sombrero no debe superar 0.7 bar (10 psi).

**... USO**

Los aerógrafos de la serie 9000 HVLP han sido concebidos para la aplicación de tintes de acabado en todos aquellos sectores donde se hace necesaria una calidad muy elevada de acabado junto con una reducción de la emisión de humo. El instrumento no es adecuado para ser usado con productos abrasivos o que contienen ácidos o benceno.

Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interior mínima  $\varnothing$  8 mm (0.3").
2. Comprobar que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado y carezca de agua, aceite y de otras impurezas (por ejemplo, instalando un filtro regulador Asturomec ref. 61131 y microfiltro coalescente Asturomec ref. 61201, o la unidad filtrante y termocondicionadora multifunción WALCOM TD<sup>3</sup> PRO, que es más completa y eficaz).

**... CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN**

**1. Configurar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre 100 y 150 mm (3.9"- 5.9").**

Si el aerógrafo trabaja a una presión demasiado baja y a una distancia excesiva no se podrá conseguir un rendimiento de transferencia óptimo.

2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando. La aplicación del barniz hay que efectuarla por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme de la capa de barniz.

3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 15 y 25 sec. Copa Ford n°4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión del inyector que se está utilizando.

**... FORMA DEL ABANICO**



- A** - Presión del aire demasiado baja  
 - Viscosidad del producto demasiado alta  
 - Cantidad de producto demasiado alta



- B** - Presión del aire demasiado alta  
 - Viscosidad del producto demasiado baja  
 - Cantidad de producto demasiado baja



- C** - Chorro regular

**Ajustar la presión del aire, la cantidad de producto, y la apertura del abanico hasta conseguir una huella regular como se indica en la fig. C.**

**MOD.....9011 / 9010 / 9010 sp HTE**  
**9011 HD**

**... ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

- Racor aire: G 1/4" M
- Racor entrada producto (versión SP): G 1/4" M
- Presión máxima del aire: 5 bar (73 psi)
- Producto máxima del producto (versión SP): 5 bar (73 psi)

**... AJUSTES**

- Presión de funcionamiento: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Abanico: completamente abierto
- Aire: completamente abierto
- Producto: 3-3.5 vueltas

Ø	Alimentación	Presión de entrada	**Caudal producto	Consumo aire	Dimensiones abanico a 20 cm (7.9")
1.0	SP version	2.5-3.0 bar (36-43 psi)		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
1.3	Gravedad		324 Gr/min.(11.4 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	Aspiración		228 Gr/min.(8 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7.1")
1.5	SP version			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	Gravedad		348 Gr/min.(12.3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	22 cm (8.7")
1.7	Aspiración		242 Gr/min.(8.5 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7.1")
	SP version			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
1.9	HD			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	Gravedad		410 Gr/min.(14.5 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	24 cm (9.5")
2.2	Aspiración		260 Gr/min.(9.2 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
2.5	HD			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	Gravedad		432 Gr/min.(15.3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")
2.2	Aspiración		280 Gr/min.(9.9 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
2.2	HD			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	Gravedad	502 Gr/min.(17.7 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")	
2.5	Aspiración	294 Gr/min.(10.4 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	22 cm (8.7")	
	SP version		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
2.5	HD		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
	Gravedad	588 Gr/min.(20.8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")	
2.5	Aspiración	328 Gr/min.(11.6 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	22 cm (8.7")	
	SP version		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
2.5	HD		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
	Gravedad				

\*\* El caudal producido se ha determinado con agua, configurando los ajustes recomendados.

**... USO**

Los aerógrafos de la serie 9000 HTE han sido concebidos para la aplicación de tintes de acabado en todos aquellos sectores donde se hace necesaria una calidad muy elevada de acabado junto con una reducción de la emisión de humo. El instrumento no es adecuado para ser usado con productos abrasivos o que contienen ácidos o benceno.

Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interior mínima ø 8 mm (0.3").
2. Comprobar que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado y carezca de agua, aceite y de otras impurezas (por ejemplo, instalando un filtro regulador Asturomec ref. 61131 y microfiltro coalescente Asturomec ref. 61201, o la unidad filtrante y termocondicionadora multifunción WALCOM TD<sup>3</sup> PRO, que es más completa y eficaz).

**... CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN**

**1. Configurar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre 150 y 200 mm (5.9" - 7.9").**

Si el aerógrafo trabaja a una presión demasiado baja y a una distancia excesiva no se podrá conseguir un rendimiento de transferencia óptimo.

2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando. La aplicación del barniz hay que efectuarla por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme de la capa de barniz.

3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 15 y 25 sec. Copa Ford nº4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión del inyector que se está utilizando.



**... FORMA DEL ABANICO**



- A** - Presión del aire demasiado baja  
 - Viscosidad del producto demasiado alta  
 - Cantidad de producto demasiado alta



- B** - Presión del aire demasiado alta  
 - Viscosidad del producto demasiado baja  
 - Cantidad de producto demasiado baja



- C** - Chorro regular

**Ajustar la presión del aire, la cantidad de producto, y la apertura del abanico hasta conseguir una huella regular como se indica en la fig. C.**

**MOD.....9010 ECOMIX - 9010 sp ECOMIX**

**... ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

- Racor aire: G 1/4" M
- Racor entrada producto (versión SP): G 1/4" M
- Presión máxima del aire: 5 bar (73 psi)
- Presión máxima del producto (versión SP): 5 bar (73 psi)

**... AJUSTES**

- Presión de funcionamiento: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Abanico: completamente abierto
- Aire: completamente abierto
- Producto: 2.5 vueltas

Ø	Alimentación	Presión de entrada	**Caudal producto	Consumo aire	Dimensiones abanico a 20 cm (7.9")
2.2	Aspiración	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	1780 Gr/min.(63 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	
2.5	Aspiración		1960 Gr/min.(69 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	22 cm (8.7")
	SP version			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	
3.0	Aspiración		2750 Gr/min.(97 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	25 cm (9.8")
	SP version			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	

\*\* El caudal producido se ha determinado con agua, configurando los ajustes recomendados.

**... USO**

El aerógrafo 9010 ECOMIX ha sido concebido para aplicaciones especiales, en particular en el sector de la construcción. Particularmente adecuado para la aplicación de Alfatone y Barnices para paredes.

El instrumento no es adecuado para la aplicación de productos que puedan contener ácidos o bencinas.

Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interna mínima Ø 8 mm (0.3").
2. Comprobar que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado y carezca de agua, aceite y de otras impurezas (por ejemplo, instalando un filtro regulador Asturomec ref. 61131 y microfiltro coalescente Asturomec ref. 61201, o la unidad filtrante y termocondicionadora multifunción WALCOM TD<sup>3</sup> PRO, que es más completa y eficaz).

**... CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN**

**1. Configurar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre 150 y 200 mm (5.9"- 7.9").**

Si el aerógrafo trabaja a una presión demasiado baja y a una distancia excesiva no se podrá conseguir un rendimiento de transferencia óptimo.

2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando. La aplicación del barniz hay que efectuarlo por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme del estrato de barniz.



**MOD.....9010 sp COLLA**

**... ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

- Racor aire: G 1/4" M
- Racor entrada producto (versión SP): G 1/4" M
- Presión máxima del aire: 5 bar (73 psi)
- Presión máxima del producto (versión SP): 5 bar (73 psi)

**... AJUSTES**

- Presión de funcionamiento: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Abanico: completamente abierto
- Aire: completamente abierto
- Producto: 3-3.5 vueltas

Ø	Alimentación	Presión de entrada	Consumo aire
1.7	SP version	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	180-240 Lt./min. (6.4-8.5 CFM)
1.9	SP version	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	180-240 Lt./min. (6.4-8.5 CFM)

**... USO**

El aerógrafo 9010/sp COLLA ha sido concebido para aplicaciones especiales. Particularmente indicado para aplicación de colas fluidas.

El instrumento no es adecuado para la aplicación de productos que puedan contener ácidos o bencinas.

El aerógrafo prevé el uso combinado de un estanque bajo presión o una bomba destinada al efecto.

Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interna mínima  $\varnothing$  8 mm ( 0.3").
2. Comprobar que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado y carezca de agua, aceite y de otras impurezas (por ejemplo, instalando un filtro regulador Asturomec ref. 61131 y microfiltro coalescente Asturomec ref. 61201, o la unidad filtrante y termocondicionadora multifunción WALCOM TD<sup>3</sup> PRO, que es más completa y eficaz).

**... CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN**

1. **Impostar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a tratar en un valor comprendido entre las 150 y los 250 mm (5.9-9.8").**
2. El chorro del aerógrafo debe ser siempre mantenido perpendicular a la superficie que se va a tratar. El movimiento del aerógrafo, durante la aplicación del producto, hay que efectuarlo por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión puede causar una distribución no uniforme del estrato de producto.

**MOD.....9011 GEL COAT - 9010 sp GEAL COAT**

**... ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

- Racor aire: G 1/4" M
- Racor entrada producto (versión SP): G 1/4" M
- Presión máxima del aire: 5 bar (73 psi)
- Presión máxima del producto (versión SP): 5 bar (73 psi)

**... AJUSTES**

- Presión de funcionamiento: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Abanico: completamente abierto
- Aire: completamente abierto
- Producto: 2.5-3 vueltas

Ø	Alimentación	Presión de entrada	**Caudal producto	Consumo aire	Dimensiones abanico a 20 cm (7.9")
3.0	Gravedad	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	512 Gr/min.(18 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	18 cm (7.1")
	SP version			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	
4.0	Gravedad		676 Gr/min.(23.9 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	SP version			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	
5.0	Gravedad		730 Gr/min.(25.8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	24 cm (9.4")
	SP version			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	

\*\* El caudal producido se ha determinado con agua, configurando los ajustes recomendados.

**... USO**

Los aerógrafos de la serie Nuevemil "GEL COAT" han sido concebidos para la aplicación del GEL COAT o productos densos en general. El instrumento no es adecuado para ser usado con productos abrasivos o que contienen ácidos o benceno. Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interna mínima  $\varnothing$  8 mm (0.3").
2. Comprobar que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado y carezca de agua, aceite y de otras impurezas (por ejemplo, instalando un filtro regulador Asturomec ref. 61131 y microfiltro coalescente Asturomec ref. 61201, o la unidad filtrante y termocondicionadora multifunción WALCOM TD<sup>3</sup> PRO, que es más completa y eficaz).

**... CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN**

1. **Configurar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre 150 y 200 mm (5.9"- 7.9").**  
Si el aerógrafo trabaja a una presión demasiado baja y a una distancia excesiva no se podrá conseguir un rendimiento de transferencia óptimo.
2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando. La aplicación del barniz hay que efectuarlo por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme del estrato de barniz.



**... FORMA DEL ABANICO**



- Presión del aire demasiado baja
- Viscosidad del producto demasiado alta
- Cantidad de producto demasiado alta



- Presión del aire demasiado alta
- Viscosidad del producto demasiado baja
- Cantidad de producto demasiado baja



- Chorro regular

Ajustar la presión del aire, la cantidad de producto, y la apertura del abanico hasta conseguir una huella regular como se indica en la fig. C.

**MOD.....6011 / 6010 / 6010 sp HVLP**

**... ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

- Racor aire: G 1/4" M
- Racor entrada producto (versión SP): G 1/4" M
- Presión máxima del aire: 5 bar (73 psi)
- Presión máxima del producto (versión SP): 5 bar (73 psi)

**... AJUSTES**

- Presión de funcionamiento: 2,5-3.0 bar (36-43 psi)
- Abanico: completamente abierto
- Aire: completamente abierto
- Producto: 4 vueltas

Ø	Alimentación	Presión de entrada	**Caudal producto	Consumo aire a 0.7 bar (10 psi) captest	Dimensiones abanico a 20 cm (7.9")
1.2	Gravedad	25-3.0 bar (36-43 psi)	110 Gr/min.(3.9 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	16 cm (6.2")
	Aspiración		70 Gr/min.(2.5 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	15 cm (5.8")
SP version					
1.4	Gravedad		120 Gr/min.(4.3 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	17 cm (6.6")
	Aspiración		90 Gr/min.(3.2 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	16 cm (6.2")
SP version					
1.7	Gravedad		160 Gr/min.(5.7 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	19 cm (7.4")
	Aspiración		110 Gr/min.(3.9 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7")
SP version					
1.9	Gravedad		190 Gr/min.(6.8 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.8")
	Aspiración		130 Gr/min.(4.6 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	19 cm (7.4")
SP version					
2.2	Gravedad	230 Gr/min.(8.2 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	21 cm (8.2")	
	Aspiración	160 Gr/min.(5.7 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.8")	
SP version					
2.5	Gravedad	280 Gr/min.(9.9 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	23 cm (9")	
	Aspiración	180 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	21 cm (8.2")	
SP version					
3.0	Gravedad	340 Gr/min.(12 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	25 cm (9.8")	
	Aspiración	210 Gr/min.(7.5 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	23 cm (9")	
SP version					

\*\* El caudal producido se ha determinado con agua, configurando los ajustes recomendados.

**PRESIÓN DE AIRE ACONSEJADA: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)**

A la presión aconsejada de uso el aerógrafo respeta las normas ecológicas europeas y estadounidenses por las cuales la eficiencia de transferencia debe ser superior al 65% y/o la presión de aire en el sombrero no debe superar 0.7 bar (10 psi).

**... USO**

Los aerógrafos de la serie 6000 HVLP han sido concebidos para la aplicación de tintes de acabado en todos aquellos sectores donde se hace necesaria una calidad muy elevada de acabado junto con una reducción de la emisión de humo. El instrumento no es adecuado para ser usado con productos abrasivos o que contienen ácidos o benceno.

Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interior mínima Ø 8 mm (0.3").
2. Comprobar que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado y carezca de agua, aceite y de otras impurezas (por ejemplo, instalando un filtro regulador Asturomec ref. 61131 y microfiltro coalescente Asturomec ref. 61201, o la unidad filtrante y termocondicionadora multifunción WALCOM TD<sup>3</sup> PRO, que es más completa y eficaz).

**... CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN**

**1. Configurar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre 100 y 150 mm (3.9"- 5.9").**

Si el aerógrafo trabaja a una presión demasiado baja y a una distancia excesiva no se podrá conseguir un rendimiento de transferencia óptimo.

**2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando.** La aplicación del barniz hay que efectuarla por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme de la capa de barniz.

**3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 15 y 25 sec. Copa Ford n°4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión del inyector que se está utilizando.**



**... FORMA DEL ABANICO**



- A** - Presión del aire demasiado baja  
 - Viscosidad del producto demasiado alta  
 - Cantidad de producto demasiado alta



- B** - Presión del aire demasiado alta  
 - Viscosidad del producto demasiado baja  
 - Cantidad de producto demasiado baja



**C** - Chorro regular

**Ajustar la presión del aire, la cantidad de producto, y la apertura del abanico hasta conseguir una huella regular como se indica en la fig. C.**

**MOD.....6011 / 6010 / 6010 sp HTE**

**... ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

- Racor aire: G 1/4" M
- Racor entrada producto (versión SP): G 1/4" M
- Presión máxima del aire: 5 bar (73 psi)
- Presión máxima del producto (versión SP): 5 bar (73 psi)

**... AJUSTES**

- Presión de funcionamiento: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)
- Abanico: completamente abierto
- Aire: completamente abierto
- Producto: 4 vueltas

Ø	Alimentación	Presión de entrada	**Caudal producto	Consumo aire	Dimensiones abanico a 20 cm (7.9")
1.2	Gravedad	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	120 Gr/min.(3.9 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	16 cm (6.2")
	Aspiración		80 Gr/min.(2.5 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	15 cm (5.8")
SP version					
1.4	Gravedad		130 Gr/min.(4.3 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	17 cm (6.6")
	Aspiración		100 Gr/min.(3.2 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	16 cm (6.2")
SP version					
1.7	Gravedad		170 Gr/min.(5.7 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	19 cm (7.4")
	Aspiración		120 Gr/min.(3.9 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7")
SP version					
1.9	Gravedad		200 Gr/min.(6.8 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.8")
	Aspiración		140 Gr/min.(4.6 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	19 cm (7.4")
SP version					
2.2	Gravedad	245 Gr/min.(8.2 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	21 cm (8.2")	
	Aspiración	170 Gr/min.(5.7 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.8")	
SP version					
2.5	Gravedad	290 Gr/min.(9.9 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	23 cm (9")	
	Aspiración	190 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	21 cm (8.2")	
SP version					
3.0	Gravedad	340 Gr/min.(12 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	25 cm (9.8")	
	Aspiración	210 Gr/min.(7.5 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	23 cm (9")	
SP version					

\*\* El caudal producido se ha determinado con agua, configurando los ajustes recomendados.

**PRESIÓN DE AIRE ACONSEJADA: 2.5-3.0 bar (36-43 psi)**

A la presión aconsejada de uso el aerógrafo respeta las normas ecológicas europeas y estadounidenses por las cuales la eficiencia de transferencia debe ser superior al 65% y/o la presión de aire en el sombrero no debe superar 0.7 bar (10 psi).

**... USO**

Los aerógrafos de la serie 6000 HTE han sido concebidos para la aplicación de tintes de acabado en todos aquellos sectores donde se hace necesaria una calidad muy elevada de acabado junto con una reducción de la emisión de humo. El instrumento no es adecuado para ser usado con productos abrasivos o que contienen ácidos o benceno.

Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interior mínima Ø 8 mm (0.3").
2. Comprobar que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado y carezca de agua, aceite y de otras impurezas (por ejemplo, instalando un filtro regulador Asturomec ref. 61131 y microfiltro coalescente Asturomec ref. 61201, o la unidad filtrante y termocondicionadora multifunción WALCOM TD<sup>3</sup> PRO, que es más completa y eficaz).

**... CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN**

**1. Configurar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre 100 y 150 mm (3.9"- 5.9").**

Si el aerógrafo trabaja a una presión demasiado baja y a una distancia excesiva no se podrá conseguir un rendimiento de transferencia óptimo.

**2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando.** La aplicación del barniz hay que efectuarla por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme de la capa de barniz.

**3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 15 y 25 sec. Copa Ford n°4,** estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión del inyector que se está utilizando.



**... FORMA DEL ABANICO**



- A** - Presión del aire demasiado baja  
 - Viscosidad del producto demasiado alta  
 - Cantidad de producto demasiado alta



- B** - Presión del aire demasiado alta  
 - Viscosidad del producto demasiado baja  
 - Cantidad de producto demasiado baja



- C** - Chorro regular

**Ajustar la presión del aire, la cantidad de producto, y la apertura del abanico hasta conseguir una huella regular como se indica en la fig. C.**

## ... ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ О БЕЗОПАСНОСТИ

• Перед эксплуатацией краскораспылителя **внимательно прочтите следующие предупреждения, рекомендации и инструкции по эксплуатации!**

• Храните эти документы вместе с краскораспылителем!



### ПОЖАРО- И ВЗРЫВООПАСНОСТЬ:

- Краскораспылитель изготовлен для применения во взрывоопасной атмосфере, классифицированной как зона класса 1 и класса 2 (Директива ATEX). **Не допускать применение краскораспылителя в зоне класса 0!**
- **Не использовать растворители и/или мощные средства на основе галогензамещенных углеводородов** (таких как этилтрихлорид, метилхлорид и т.д.), потому что они могут окислять оцинкованные детали и вступать в химическую реакцию, вызывая даже взрывы!
- Воздержаться от любого действия, которое может привести к пожару, например, не курить и не применять искрящее оборудование!
- Убедиться, что система окрашивания **подключена к заземлению!**
- **Использовать антистатические шланги сжатого воздуха** для предотвращения скопления электростатического заряда!



### ОСНАСТКА И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ МЕРЫ ПО ОХРАНЕ ТРУДА:

- Во время эксплуатации и чистки краскораспылителя всегда используйте **защитные перчатки, очки и специальные маски с фильтрами для защиты органов дыхания.**
- Во время эксплуатации и чистки краскораспылителя всегда надевайте специальную, **антистатическую рабочую одежду для защиты тела** и предотвращения попадания на него токсичных испарений, растворителей или используемых средств!
- Применяйте **надежные средства для защиты слуха** во время использования краскораспылителя, потому что возможно превышение звукового давления в 85 дБ(А)
- Использовать краскораспылитель только в хорошо вентилируемых помещениях!
- Использование некоторых красок, в которых содержится органические растворители, может привести к отравлению выделяемыми ими **токсичными парами. Перед применением любых материалов внимательно ознакомьтесь с их техническими характеристиками!**
- Использование компрессоров или других пульсирующих источников давления может создавать **выбросы, вызывающие травмы в случае продолжительного воздействия**, особенно если шланг, соединяющий компрессор с краскораспылителем, не обладает достаточной длиной и гибкостью!



### ОПАСНОСТЬ, СВЯЗАННАЯ С ЭКСПЛУАТАЦИЕЙ НЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ:

- Не направляйте струю на людей и животных!
- Не превышайте максимально установленные значения давления!
- Не используйте компоненты или запасные части, если они не являются фирменными изделиями производства Asturomec®!
- После промывки, после выполнения обслуживания и/или ремонта и в любом случае **перед началом работы краскораспылителя проверяйте, что винты и гайки надежно затянуты в соответствующих гнездах!**



### ОПАСНОСТЬ, СВЯЗАННАЯ С ЧИСТКОЙ КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЯ:

- Перед разборкой и промывкой оборудования убедитесь, что краскораспылитель отсоединен от системы питания!
- Для чистки ни в коем случае не использовать кислотные или щелочные вещества (щелочи, растворители для краски и т.д.)
- Погружайте краскораспылитель в моющее средство не более чем на полчаса!
- После чистки продуйте сжатым воздухом пистолет, сопло, крышку и бак!
- Не пользуйтесь металлическими предметами или другими деталями, способными повреждать отверстия сопла и крышки!



### ПРЕДУПРЕЖДЕНИЯ ДЛЯ ПРАВИЛЬНОГО ВЫПОЛНЕНИЯ ЧИСТКИ:

- Отсоедините краскораспылитель от системы перед выполнением любой операции разборки!
- Слить остатки неиспользованной краски в другую емкость.
- Разобрать краскораспылитель: во избежание повреждения гнезда сопла сначала извлекается игла, затем снимается сопло.
- Промыть сопло и все каналы прохождения краски. Очистить остальные детали, используя кисточки, смоченные в растворителе (рекомендуем использовать набор средств для чистки, код 90109/W).
- Собрать краскораспылитель и распылить небольшое количество растворителя для удаления всех остатков краски из каналов прохождения краски.
- Неполная очистка может привести к нарушению работы и к ухудшению формы струи.





### ОСОБЫЕ УСЛОВИЯ ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЯ:

При эксплуатации краскораспылителя опасность, связанная с высокой температурой, может быть вызвана следующим:

- использование нагретого сжатого воздуха;

- нанесение нагретых окрашивающих и отделочных материалов.

В таких случаях поверхность краскораспылителя нагревается максимум до температуры сжатого воздуха или окрашивающего или отделочного материала.

В этих условиях необходимо обращать **ВНИМАНИЕ** на следующее:

- поверхностная температура краскораспылителя не должна превышать порог ожога 43°C (согласно стандарту UNI EN 1953, пар. 5.4).

При превышении этой температуры необходимо использовать средства для защиты рук (например, антистатические и теплозащитные перчатки).

- Поверхностная температура краскораспылителя ни в коем случае не должна превышать 85° С, то есть, температуру, в достаточной мере ниже минимальной температуры воспламенения (**ТМА**) растворителей, обычно используемых при окрашивании кузовов, мебели и в других отраслях промышленности.

- При возникновении сомнений обратитесь к дистрибьютору для получения справок о **ТМА** растворителя.

Перечень используемых при изготовлении материалов предоставляется по запросу.

### • • • возможные неисправности и способы их устранения

неисправность	возможная причина	способ устранения
<b>ПРЕРЫВИСТОЕ РАСПЫЛЕНИЕ</b> 	Износ уплотнительной прокладки иглы Сопло слабо завинчено Конус сопла поврежден	Заменить прокладку Затянуть сопло Заменить сопло
<b>ФАКЕЛ НЕПРАВИЛЬНОЙ ФОРМЫ</b> 	Воздушные отверстия распыляющей головки, воздуховоды формы факела, сопло загрязнены или повреждены.	Прочистить (осторожно) отверстия или заменить соответствующие части. (с набором средств для чистки, код 90109/W).
<b>ВОЗДУХ ПОСТУПАЕТ В БАЧОК С КРАСКОЙ</b>	Сопло слабо завинчено Конус сопла поврежден	Затянуть сопло Заменить сопло
<b>ПОДТЕКАНИЕ КРАСКИ ИЗ СОПЛА ПРИ ПЕРВОМ НАЖАТИИ НА КУРОК</b>	Сопло и игла загрязнены Сопло и игла повреждены Сломана или отсутствует пружина толкателя иглы	Прочистить сопло и иглу Заменить сопло и иглу Заменить или вставить пружину Вставить пружину-толкатель иглы
<b>ТРАВИТ ВОЗДУХ БЕЗ НАЖАТИЯ НА КУРОК</b>	Загрязнен воздушный клапан Повреждена муфта воздушный клапан Износ конического уплотнения возд. клапана	Прочистить клапан Заменить муфту клапана Заменить соответствующую часть

## Модели.....9011 / 9010 / 9010 SP HVLP

### ... Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" M
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" M
- Максимальное давление воздуха: 5 бар (73 psi)
- Максимальное давление продукта (модификация SP): 5 бар (73 psi)

### ... Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2 бар (29 psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 3-3.5 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/бачок верн/нижн/SP	давление бар	**расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пятна с 20 см (7.9")
1.0	SP	2 bar (29 psi)		220 Lt./min (7.8 CFM)	
1.3	Верхний		218 Gr/min.(7.7 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	SP			220 Lt./min (7.8 CFM)	
1.5	Верхний		256 Gr/min.(9 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")
	Нижний		158 Gr/min.(5.6 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	18 cm (7.1")
1.7	SP			220 Lt./min (7.8 CFM)	
	Верхний		302 Gr/min.(10.7 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")
1.9	Нижний		180 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	18 cm (7.1")
	SP			220 Lt./min (7.8 CFM)	
2.2	Верхний		326 Gr/min.(11.5 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	Нижний		194 Gr/min.(6.9 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
2.5	SP			220 Lt./min (7.8 CFM)	
	Верхний		378 Gr/min.(13.4 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
2.5	Нижний		216 Gr/min.(7.6 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	SP			220 Lt./min (7.8 CFM)	
2.5	Верхний		482 Gr/min.(17 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	Нижний	230 Gr/min.(8.1 oz/min.)	220 Lt./min (7.8 CFM)	21 cm (8.9")	
2.5	SP		220 Lt./min (7.8 CFM)		

\*\* Подача продукта была определена с водой, используя рекомендуемые настройки.

#### При рекомендуемом давлении 2 бар. (29 psi)

оборудование отвечает требованиям Европейских норм по защите окружающей среды, согласно которым эффективность переноса ЛКМ при давлении в распыляющей головке не более 0,7 бар составляет не менее 65%.

### ... Применение

Краскораспылители 9000 серии HVLP разработаны специально для нанесения ЛКМ для получения высококачественных финиш-покрытий. Не пригоден для использования абразивных материалов и составов, содержащих кислоты и бензин.

Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним diam не менее 8 мм (0.3").
2. Убедиться в том, что используемый сжатый воздух не содержит воды, масла и других загрязняющих веществ (например, можно установить фильтр-регулятор Asturomes сс. 61131 и коалесцентный микрофильтр Asturomes сс. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

### ... Рекомендации по правильному применению

1. Расстояние между аэрографом и покрасочной поверхностью должно составлять от 100 до 150 мм (3.9"-5.9" дюймов). Если давление в аэрографе низкое, а расстояние слишком большое, его работа будет неэффективной.

2. Струя должна направляться перпендикулярно поверхности, которую окрашивают.

Краска должна наноситься в горизонтальном направлении.

Возможное отклонение струи от оси во время покраски может привести к неоднородному наложению слоя краски.

3. Вязкость краски должна составлять от 15 до 25 сэкв.

Сорра Ford 4: значения зависят от свойств поверхности и размеров форсунки.



### ... Форма факела



**A**  
низкое давление  
густая краска  
излишек продукта



**B**  
высокое давление  
низкая вязкость краски  
излишек продукта



**C**  
правильная  
форма  
факела

для получения факела типа "C" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.

Модели.....9011 / 9010 / 9010 sp HTE  
**9011 HD**

... Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" М
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" М
- Максимальное давление воздуха: 5 бар (73 psi)
- Максимальное давление продукта (модификация SP): 5 бар (73 psi)

... Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2.5-3.0 бар (36-43 psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 3-3.5 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/ бачок верх/нижний/SP	давление бар	**расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пята с 20 см (7.9")
1.0	SP	2.5-3.0 bar (36-43 psi)		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
1.3	Верхний		324 Gr/min.(11.4 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	Нижний		228 Gr/min.(8 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7.1")
1.5	SP			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	Верхний		348 Gr/min.(12.3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	22 cm (8.7")
	Нижний		242 Gr/min.(8.5 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7.1")
1.7	SP			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	HD			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	Верхний		410 Gr/min.(14.5 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	24 cm (9.5")
	Нижний		260 Gr/min.(9.2 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.9")
1.9	SP			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	HD			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	Верхний		432 Gr/min.(15.3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")
2.2	SP			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	HD			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	Верхний		502 Gr/min.(17.7 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")
2.5	SP			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	HD			220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	
	Верхний		588 Gr/min.(20.8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	26 cm (10.2")
	Нижний		328 Gr/min.(11.6 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	22 cm (8.7")
	SP		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		
	HD		220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)		

\*\* Подача продукта была определена с водой, используя рекомендуемые настройки.

... Применение

Краскораспылители 9000 серии HTE разработаны специально для нанесения ЛКМ для получения высококачественных финиш-покрытий. Не пригоден для использования абразивных материалов и составов, содержащих кислоты и бензин.

Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним diam не менее 8 мм (0.3").
2. Убедиться в том, что используемый сжатый воздух не содержит воды, масла и других загрязняющих веществ (например, можно установить фильтр-регулятор Asturomec сс. 61131 и коалесцентный микрофильтр Asturomec сс. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

... Рекомендации по правильному применению

1. Расстояние между аэрографом и покрасочной поверхностью должно составлять от 150 до 200 мм (5.9"- 7.9" дюймов). Если давление в аэрографе низкое, а расстояние слишком большое, его работа будет неэффективной.

2. Струя должна направляться перпендикулярно поверхности, которую окрашивают.

Краска должна наноситься в горизонтальном направлении. Возможное отклонение струи от оси во время покраски может привести к неоднородному наложению слоя краски.

3. Вязкость краски должна составлять от 15 до 25 сек.

См. параграф Ford 4: значения зависят от свойств поверхности и размеров форсунки.



... Форма факела



А низкое давление  
 густая краска  
 излишек продукта



В высокая вязкость  
 низкая вязкость краски  
 излишек продукта



С правильная  
 форма  
 факела

для получения факела типа "С" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.

**Модели.....9010 ECOMIX - 9010 sp ECOMIX**

**... Технические характеристики**

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" M
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" M
- Максимальное давление воздуха: 5 бар (73 psi)
- Максимальное давление продукта (модификация SP): 5 бар (73 psi)

**... Регулировки**

- Рекомендуемое рабочее давление 2.5-3.0 бар (36-43 psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 2.5 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/ бачок верх/нижн/SP	давление бар	**расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пятна с 20 см (7.9")
2.2	Нижний	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	1780 Gr/min.(63 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	20 cm (7.9")
	SP			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	
2.5	Нижний		1960 Gr/min.(69 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	22 cm (8.7")
	SP			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	
3.0	Нижний		2750 Gr/min.(97 oz/min.)	200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	25 cm (9.8")
	SP			200-240 Lt./min (7 - 8.5 CFM)	

\*\* Подача продукта была определена с водой, используя рекомендуемые настройки.

**... Применение**

Аэрограф 9010 ECOMIX предназначен для применения в специальных условиях, например, в строительстве. Распылитель может успешно использоваться для нанесения краски Allatone и продукции для покраски стен. Инструмент не предназначен для нанесения средств, содержащих кислоты или бензин.

Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диам не менее 8 мм (0.3").
2. Убедиться в том, что используемый сжатый воздух не содержит воды, масла и других загрязняющих веществ (например, можно установить фильтр-регулятор Asturomec cc. 61131 и коалесцентный микрофильтр Asturomec cc. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

**... Рекомендации по правильному применению**

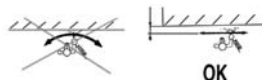
1. Расстояние между аэрографом и покрасочной поверхностью должно составлять от 150 до 200 мм (5.9"- 7.9" дюймов).

Если давление в аэрографе низкое, а расстояние слишком большое, его работа будет неэффективной.

2. Струя должна направляться перпендикулярно поверхности, которую окрашивают.

Краска должна наноситься в горизонтальном направлении.

Возможное отклонение струи от оси во время покраски может привести к неоднородному наложению слоя краски.



## Модели..... 9010 sp COLLA

### ... Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" M
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" M
- Максимальное давление воздуха: 5 бар (73 psi)
- Максимальное давление продукта (модификация SP): 5 бар (73 psi)

### ... Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2.5-3.0 бар (36-43 psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 3-3.5 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/ бачок верх/нижн/SP	давление бар	возд.поток л/мин
1.7	SP	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	180-240 Lt./min. (6.4-8.5 CFM)
1.9	SP	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	180-240 Lt./min. (6.4-8.5 CFM)

### ... Применение

Аэрограф 9010 sp COLLA предназначен для применения в специальных условиях, например, для нанесения жидких клеев. Инструмент не предназначен для нанесения средств, содержащих кислоты или бензин. Аэрограф используется вместе с бачком под давлением или специальным насосом.

Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диам не менее 8 мм (0.3").
2. Убедиться в том, что используемый сжатый воздух не содержит воды, масла и других загрязняющих веществ (например, можно установить фильтр-регулятор Asturomec cc. 61131 и коалесцентный микрофильтр Asturomec cc. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

### ... Рекомендации по правильному применению

1. Расстояние между аэрографом и покрасочной поверхностью должно составлять от 150 до 200 мм (5.9" - 9.8" дюймов).
2. Струя должна направляться перпендикулярно поверхности, которую окрашивают. Средство наносится аэрографом по горизонтальной линии. Возможное отклонение струи от оси во время нанесения на поверхность может привести к неоднородному наложению слоя.

Модели..... 9011 GEL COAT - 9010 SP GEAL COAT

... Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" M
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" M
- Максимальное давление воздуха: 5 бар (73 psi)
- Максимальное давление продукта (модификация SP): 5 бар (73 psi)

... Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2.5-3.0 бар (36-43 psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 2.5-3 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/ бачок верх/нижн/SP	давление бар	**расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пятна с 20 см (7.9")
3.0	Верхний	2.5-3.0 bar (36-43 psi)	512 Gr/min.(18 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	18 cm (7.1")
	SP			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	
4.0	Верхний		676 Gr/min.(23.9 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.9")
	SP			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	
5.0	Верхний		730 Gr/min.(25.8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	24 cm (9.4")
	SP			180-240 Lt./min (6.4-8.5 CFM)	

\*\* Подача продукта была определена с водой, используя рекомендуемые настройки.

... Применение

Аэрографы линии Novemilia GEL COAT разработаны для нанесения средства GEL COAT и прочей вязкой продукции.

Инструмент не предназначен для нанесения средств, содержащих абразивные вещества, кислоты или бензин.

Для обеспечения оптимальных результатов рекомендуем внимательно придерживаться следующих рекомендаций:

Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диам не менее 8 мм (0.3").
2. Убедиться в том, что используемый сжатый воздух не содержит воды, масла и других загрязняющих веществ (например, можно установить фильтр-регулятор Asturotec cc. 61131 и коалесцентный микрофильтр Asturotec cc. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD<sup>3</sup> PRO).

... Рекомендации по правильному применению

1. Расстояние между аэрографом и покрасочной поверхностью должно составлять от 150 до 200 мм (5.9 - 7.9 дюймов). Если давление в аэрографе низкое, а расстояние слишком большое, его работа будет неэффективной.

2. Струя должна направляться перпендикулярно поверхности, которую окрашивают.

Краска должна наноситься в горизонтальном направлении.

Возможное отклонение струи от оси во время покраски может привести к неоднородному наложению слоя краски.



... Форма факела



**A** низкое давление  
густая краска  
излишек продукта



**B** высокое давление  
низкая вязкость краски  
излишек продукта



**C** правильная  
форма факела

для получения факела типа "С" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.

## Модели.....6011 / 6010 / 6010 sp HVLП

### ... Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" M
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" M
- Максимальное давление воздуха: 5 бар (73 psi)
- Максимальное давление продукта (модификация SP): 5 бар (73 psi)

### ... Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2,5-3,0 бар (36-43 psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 4 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/ бачок верх/нижний/SP	давление бар	**расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пятна с 20 см (7.9")
1.2	Верхний	2,5 - 3,0 бар (36-43 psi)	110 Gr/min.(3.9 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	16 cm (6.2")
	Нижний		70 Gr/min.(2.5 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	15 cm (5.8")
1.4	Верхний		120 Gr/min.(4.3 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	17 cm (6.6")
	Нижний		90 Gr/min.(3.2 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	16 cm (6.2")
1.7	Верхний		160 Gr/min.(5.7 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	19 cm (7.4")
	Нижний		110 Gr/min.(3.9 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7")
1.9	Верхний		190 Gr/min.(6.8 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.8")
	Нижний		130 Gr/min.(4.6 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	19 cm (7.4")
2.2	Верхний		230 Gr/min.(8.2 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	21 cm (8.2")
	Нижний		160 Gr/min.(5.7 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.8")
2.5	Верхний		280 Gr/min.(9.9 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	23 cm (9")
	Нижний		180 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	21 cm (8.2")
3.0	Верхний	340 Gr/min.(12 oz/min.)	180-220 Lt./min (6.4-7.8 CFM)	25 cm (9.8")	
	Нижний	210 Gr/min.(7.5 oz/min.)	220-240 Lt./min (7.8-8.5 CFM)	23 cm (9")	

\*\* Подача продукта была определена с водой, используя рекомендуемые настройки.

#### При рекомендуемом давлении 2,5 -3,0 бар. (36-43 psi)

оборудование отвечает требованиям Европейских норм по защите окружающей среды, согласно которым эффективность переноса ЛКМ при давлении в распыляющей головке не более 0,7 бар составляет не менее 65%.

### ... Применение

Краскоаппликаторы 6000 серии HVLП разработаны специально для нанесения ЛКМ для получения высококачественных финиш-покрытий. Не пригоден для использования абразивных материалов и составов, содержащих кислоты и бензин.

Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диам не менее 8 мм (0.3").
2. Убедиться в том, что используемый сжатый воздух не содержит воды, масла и других загрязняющих веществ (например, можно установить фильтр-регулятор Astugomex cc. 61131 и коалесцентный микрофильтр Astugomex cc. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WALCOM TD<sup>1</sup> PRO).

### ... Рекомендации по правильному применению

1. Расстояние между аэрографом и покрасочной поверхностью должно составлять от 100 до 150 мм (3.9 - 5.9 дюймов). Если давление в аэрографе низкое, а расстояние слишком большое, его работа будет неэффективной.
2. Струя должна направляться перпендикулярно поверхности, которую окрашивают. Краска должна наноситься в горизонтальном направлении. Возможное отклонение струи от оси во время покраски может привести к неоднородному наложению слоя краски.
3. Вязкость краски должна составлять от 15 до 25 сек.  
Сорра Ford 4: значения зависят от свойств поверхности и размеров форсунки.



### ... Форма факела



**A** низкое давление  
густая краска  
излишек продукта



**B** высокое давление  
низкая вязкость краски  
излишек продукта



**C** правильная  
форма  
факела

для получения факела типа "С" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.

## Модели..... 6011 / 6010 / 6010 sp HTE

### ... Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" M
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" M
- Максимальное давление воздуха: 5 бар (73 psi)
- Максимальное давление продукта (модификация SP): 5 бар (73 psi)

### ... Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2,5-3,0 бар (36-43 psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 4 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/ бачок верх/нижн/SP	давление бар	**расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пятна с 20 см (7.9")
1.2	Верхний	2,5 - 3,0 бар (36-43 psi)	120 Gr/min.(3.9 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	16 cm (6.2")
	Нижний		80 Gr/min.(2.5 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	15 cm (5.8")
1.4	Верхний		130 Gr/min.(4.3 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	17 cm (6.6")
	Нижний		100 Gr/min.(3.2 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	16 cm (6.2")
1.7	Верхний		170 Gr/min.(5.7 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	19 cm (7.4")
	Нижний		120 Gr/min.(3.9 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	18 cm (7")
1.9	Верхний		200 Gr/min.(6.8 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	20 cm (7.8")
	Нижний		140 Gr/min.(4.6 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	19 cm (7.4")
2.2	Верхний		245 Gr/min.(8.2 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	21 cm (8.2")
	Нижний		170 Gr/min.(5.7 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	20 cm (7.8")
2.5	Верхний		290 Gr/min.(9.9 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	23 cm (9")
	Нижний		190 Gr/min.(6.4 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	21 cm (8.2")
3.0	Верхний	340 Gr/min.(12 oz/min.)	180-220 Lt/min (6.4-7.8 CFM)	25 cm (9.8")	
	Нижний	210 Gr/min.(7.5 oz/min.)	220-240 Lt/min (7.8-8.5 CFM)	23 cm (9")	

\*\* Подача продукта была определена с водой, используя рекомендуемые настройки.

#### При рекомендуемом давлении 2,5 -3,0 бар. (36-43 psi)

оборудование отвечает требованиям Европейских норм по защите окружающей среды, согласно которым эффективность переноса ЛКМ при давлении в распыляющей головке не более 0,7 бар составляет не менее 65%.

### ... Применение

Краскораспылители 6000 серии HTE разработаны специально для нанесения ЛКМ для получения высококачественных финиш-покрытий. Не пригоден для использования абразивных материалов и составов, содержащих кислоты и бензин.

Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диам не менее 8 мм (0.3").
2. Убедиться в том, что используемый сжатый воздух не содержит воды, масла и других загрязняющих веществ (например, можно установить фильтр-регулятор Asturcomec cc. 61131 и коалесцентный микрофильтр Asturcomec cc. 61201 или более сложную и эффективную систему фильтрации наряду с многофункциональной системой распыления WAL.COM TD<sup>3</sup> PRO).

### ... Рекомендации по правильному применению

1. Расстояние между аэрографом и покрасочной поверхностью должно составлять от 100 до 150 мм (3.9 - 5.9 дюймов). Если давление в аэрографе низкое, а расстояние слишком большое, его работа будет неэффективной.
2. Струя должна направляться перпендикулярно поверхности, которую окрашивают. Краска должна наноситься в горизонтальном направлении. Возможное отклонение струи от оси во время покраски может привести к неоднородному наложению слоя краски.
3. Вязкость краски должна составлять от 15 до 25 сек.  
Сорра Ford 4: значения зависят от свойств поверхности и размеров форсунки.



### ... Форма факела



**A** низкое давление  
густая краска  
излишек продукта



**B** высокое давление  
низкая вязкость краски  
излишек продукта



**C** правильная  
форма факела

для получения факела типа "С" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.



DICHIARAZIONE  DI CONFORMITÀ

La **WALMEC S.p.A.** con sede in Via Trieste 10, 31025 S. LUCIA DI PIAVE (TV) - Italia, azienda produttrice dei seguenti aerografi Asturomec® per polverizzazione e spruzzatura per prodotti di rivestimento e finitura:

- serie: **NOVEMILA**; modelli **HVLP, HTE** versioni **S, I, SP, HD**
- serie: **SEIMILA**; modelli **HVLP, HTE** versioni **S, I, SP, HD**

**DICHIARA** che gli apparecchi sopra citati sono conformi alla Direttiva **ATEX 94/9/CE** e, quindi, idonei all'uso in atmosfera potenzialmente esplosiva Zona 1 e 2 entro i limiti delle zone classificate e nel rispetto delle Istruzioni per l'Uso. Tali apparecchi sono stati sottoposti alla procedura di valutazione relativa al Controllo di Fabbricazione Interno (Direttiva 94/9/CE - Allegato VIII).

A tale scopo sono state applicate le seguenti norme armonizzate: **UNI EN 1127-1** e **UNI EN 13462-1**.

Inoltre, **DICHIARA** che gli apparecchi sopra citati sono conformi ai requisiti essenziali di sicurezza sanciti dalla **Direttiva Macchine 2006/42/CE** e sono state applicate le norme armonizzate **UNI EN 12100 parti 1 e 2** e **UNI EN 1953**.

S. Lucia di Piave (TV), Il 12 Gennaio 2012

L'Amministratore Unico  
Paolo Zanetti



DECLARATION  OF CONFORMITY

**WALMEC S.p.A.**, with headquarters in Via Trieste 10, 31025 S. LUCIA DI PIAVE (TV) - Italy, manufacturer of the following Asturomec® spray guns to pulverise and spray primer and finish product:

- series: **NOVEMILA**; models **HVLP, HTE** versions **S, I, SP, HD**
- series: **SEIMILA**; models **HVLP, HTE** versions **S, I, SP, HD**

**STATES** that the abovementioned devices meet **ATEX 94/9/CE** Directive and, thus, are suited for use in potentially explosive atmosphere Zones 1 and 2 within the limits of the classified zones and according to the Instructions for use. These devices were subject to assessment procedures for Internal Manufacturing Control (Directive 94/9/CE - Appendix VIII).

For this purpose, the following harmonised regulations were applied: **UNI EN 1127-1** and **UNI EN 13462-1**.

Furthermore, the manufacturer **STATES** that the abovementioned devices meet the essential safety requirements sanctioned by **Machinery Directive 2006/42/CE** and that harmonised regulations **UNI EN 12100 parts 1 and 2** and **UNI EN 1953** were applied.

S. Lucia di Piave (TV), January 12, 2012

The Sole Director  
Paolo Zanetti



KONFORMITÄTSERKLÄRUNG 

Die Firma **WALMEC S.p.A.** mit Sitz in Via Trieste 10, 31025 S. LUCIA DI PIAVE (TV) - Italien, Herstellerfirma der folgenden Spritzpistolen für das Zerstäuben und Spritzen von Asturomec<sup>®</sup> Lackier- und Finishprodukten:

- Serie: **NOVEMILA**; Modelle **HVLP, HTE** Versionen **S, I, SP, HD**
- Serie: **SEIMILA**; Modelle **HVLP, HTE** Versionen **S, I, SP, HD**

**ERKLÄRT** hiermit, dass die o.g. Geräte der Richtlinie **ATEX 94/9/CE** entspricht, und somit für den Gebrauch in potentiell explosiven Umgebungen der Zone 1 und 2 innerhalb der Grenzen der klassifizierten Zonen und unter Beachtung der Bedienungsanleitungen geeignet sind.

Diese Geräte wurden den jeweiligen Prüfverfahren entsprechend der internen Fertigungskontrolle unterzogen (Richtlinie 94/9/CE - Anlage VIII).

Zu diesem Zweck wurden die folgenden harmonisierten Normen angewandt: **UNI EN 1127-1** und **UNI EN 13462-1**.

Außerdem wird **ERKLÄRT**, dass die o.g. Geräte den von der **Maschinenrichtlinie 2006/42/CE** vorgegebenen Sicherheitsanforderungen entsprechen und die harmonisierten Normen **UNI EN 12100 Teil 1 und 2** und **UNI EN 1953** angewandt wurden.

S. Lucia di Piave (TV) - Italien, den 12 Januar 2012

Alleiniger Geschäftsführer

Paolo Zaffetti

DÉCLARATION  DE CONFORMITÉ

La société **WALMEC S.p.A.** dont le siège est situé Via Trieste 10, 31025 S. LUCIA DI PIAVE (TV) - Italie, qui fabrique les aéroglyphes portant la marque Asturomec<sup>®</sup> pour la projection par pulvérisation de produits de revêtement et de finition suivants:

- Série: **NOVEMILA**; modèles **HVLP, HTE** versions **S, I, SP, HD**
- Série: **SEIMILA**; modèles **HVLP, HTE** versions **S, I, SP, HD**

**DÉCLARE** que les appareils cités plus haut sont conformes à la Directive **ATEX 94/9/CE** et donc indiqués pour être utilisés dans une atmosphère potentiellement explosive Zone 1 et 2 dans les limites des zones classées et en respectant le Mode d'emploi.

Ces appareils ont été soumis à la procédure d'évaluation relative au Contrôle de Fabrication Interne (Directive 94/9/CE - Annexe VIII).

Les normes harmonisées suivantes ont été appliquées dans ce but : **UNI EN 1127-1** et **UNI EN 13462-1**.

Elle **DÉCLARE** par ailleurs que les appareils cités plus haut sont conformes aux conditions essentielles de sécurité établies par la **Directive Machines 2006/42/CE** et que les normes harmonisées **UNI EN 12100 parties 1 et 2** et **UNI EN 1953** ont été appliquées.

S. Lucia di Piave (TV), le 12 janvier 2012

L'Administrateur unique

Paolo Zaffetti

DECLARACIÓN  DE CONFORMIDAD

**WALMEC S.p.A.** con sede en Via Trieste 10, 31025 S. LUCIA DE PIAVE (TV) - Italia, empresa fabricante de los siguientes aerógrafos para la pulverización y atomización de productos de revestimiento y acabado Asturomec<sup>®</sup>:

- serie: **NOVEMILA**; modelos **HVLP, HTE** versiones **S, I, SP, HD**
- serie: **SEIMILA**; modelos **HVLP, HTE** versiones **S, I, SP, HD**

**DECLARA** que los aparatos antes mencionados responden a la Norma **ATEX 94/9/CE** y, por lo tanto, son apropiados para el uso en atmósferas potencialmente explosivas Zona 1 y 2 dentro de los límites de las zonas clasificadas y respetando las Instrucciones de Uso.

Dichos aparatos han sido sometidos al procedimiento de evaluación correspondiente al Control Interno de Fabricación (Norma 94/9/CE - Anexo VIII).

Para ello se aplicaron las siguientes normas armonizadas: **UNI EN 1127-1 y UNI EN 13462-1**.

Además, **DECLARA** que los aparatos antes mencionados responden a los requisitos esenciales de seguridad enunciados en la **Norma Máquinas 2006/42/CE** y que se aplicaron las normas armonizadas **UNI EN 12100 partes 1 y 2 y UNI EN 1953**.

S. Lucia di Piave (TV), 12 de enero 2012

Administrador Único

Paolo Zanetti



ZAVJAVLENJE O SOODTVETVIJI STANDARTAM 

Компания **WALMEC S.p.A.**, адрес: Via Trieste 10, 31025 S. LUCIA DI PIAVE (TV) - Италия, которая выпускает следующие краскораспылители под маркой Asturomec<sup>®</sup> для распыления и нанесения окрасивающих и отделочных материалов:

- Серия: **NOVEMILA**; модели **HVLP, HTE** модификации **S, I, SP, HD**
- Серия: **SEIMILA**; модели **HVLP, HTE** модификации **S, I, SP, HD**

**ЗАВЯВЛЯЕТ**, что указанные выше приборы соответствуют Директиве **ATEX 94/9/CE** и, поэтому, они могут эксплуатироваться в потенциально взрывоопасной атмосфере в зоне класса 1 и класса 2, в пределах классифицированных зон и при условии соблюдения инструкции по эксплуатации.


Эти приборы прошли оценочную процедуру внутреннего производственного контроля (Директива 94/9/CE - Приложение VIII). В этих целях применялись следующие гармонизированные нормы: **UNI EN 1127-1 и UNI EN 13462-1**.

Кроме того, компания **ЗАВЯВЛЯЕТ**, что указанные выше приборы соответствуют обязательным требованиям безопасности, установленным Директивой по машиностроению **2006/42/CE**, и что были применены гармонизированные нормы **UNI EN 12100, части 1 и 2, и UNI EN 1953**.

г. Санта-Лучия ди Пьяве (провинция Тревизо), 12 января 2012 г.

Единый управляющий

Paolo Zanetti





**WALMEC ITALY**  
**HEADQUARTERS**

WALMEC S.p.A.  
Via Trieste, 10  
31025 S. LUCIA DI PIAVE (TV) ITALY  
Tel. +39 0438 6611  
Fax +39 0438 661333  
e-mail: [walmec@walmec.com](mailto:walmec@walmec.com)  
Web: [www.walmec.com](http://www.walmec.com)

**WALMEC ITALY**  
**PRODUCTION PLANT**

WALMEC S.p.A.  
Viale della Vittoria  
24054 CALCIO (BG) ITALY