

# AIRCOAT GM 3000 AC



**Распылительный пистолет  
AirCoat GM 3000 AC**

**Руководство по эксплуатации**



Издание 09/2002

## СОДЕРЖАНИЕ

<b>1.0</b>	<b>ВВЕДЕНИЕ .....</b>	<b>3</b>
1.1	Предупредительные символы и указания .....	3
1.2	Указания мер безопасности .....	4
1.3	Ответственность и гарантия изготовителя .....	6
1.4	Соответствие CE .....	7
<b>2.0</b>	<b>ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ .....</b>	<b>8</b>
2.1	Комплект поставки.....	8
2.1.1	Варианты исполнения HV .....	8
2.1.2	Варианты исполнения LV .....	8
2.1.3	Вариант исполнения HV для горячего распыления .....	9
2.1.4	Варианты исполнения LV на 160 бар .....	9
2.1.5	Базовое оснащение.....	9
2.2	Технические данные .....	10
2.3	Устройство распылительного пистолета .....	11
2.4	Функциональное описание .....	11
2.4.1	Принцип действия распылительного пистолета .....	11
2.4.2	Метод плоскоструйного воздушного распыления .....	12
2.4.3	Метод полнотруйного воздушного распыления.....	12
2.5	Распыляемые материалы.....	13
2.6	Область применения распылительного пистолета.....	13
2.7	Материалы деталей, контактирующих с краской .....	14
<b>3.0</b>	<b>ПОДГОТОВКА К ВВОДУ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ .....</b>	<b>15</b>
3.1	Типовая система воздушного распыления .....	15
3.1.1	Вентиляция распылительной кабины.....	16
3.1.2	Требования к качеству сжатого воздуха .....	16
3.1.3	Шланги подачи материала .....	16
3.1.4	Заземление системы.....	16
3.2	Подготовка лакокрасочного материала .....	17
3.2.1	Таблица пересчета различных единиц измерения вязкости .....	17
<b>4.0</b>	<b>ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ.....</b>	<b>18</b>
4.1	Общие правила обращения с распылительным пистолетом .....	18
4.2	Подготовка к работе.....	18
4.3	Начальные регулировочные операции .....	19
4.4	Формы распыла .....	19
4.5	Замена распылительной насадки AirCoat.....	20
4.6	Чистка распылительных насадок AirCoat.....	20
4.7	Устранение засорения распылительной насадки .....	21

<b>5.0</b>	<b>ТЕХНИЧЕСКИЙ УХОД</b> .....	<b>22</b>
5.1	Завершение работы и чистка .....	22
5.2	Замена и чистка фильтра .....	23
5.3	Замена шланга подачи материала .....	24
5.4	Замена деталей на штоке клапана .....	25
5.4.1	Разборка .....	25
5.4.2	Замена уплотнений штока клапана .....	26
5.4.3	Сборка .....	26
5.5	Замена уплотнения распылительной насадки .....	27
5.6	Замена уплотнительного кольца распределителя .....	28
5.7	Замена и чистка щелевого фильтра (опция) .....	29
<b>6.0</b>	<b>ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК</b> .....	<b>30</b>
<b>7.0</b>	<b>РЕМОНТНЫЕ РАБОТЫ</b> .....	<b>31</b>
7.1	Соединитель корпуса фильтра .....	31
7.2	Шарнирное сочленение .....	33
7.3	Шарнирное сочленение LW .....	35
<b>8.0</b>	<b>ПРИНАДЛЕЖНОСТИ</b> .....	<b>37</b>
8.1	Распылительные насадки AirCoat ACF3000 .....	37
8.2	Воздушные колпачки .....	38
8.3	Круглая распылительная насадка AirCoat ACR3000 .....	38
8.3.1	Сопловые вставки RXX .....	38
8.3.2	Сопловое резьбовое соединение .....	39
8.4	Шарнирное сочленение для пистолетов без фильтра .....	39
8.5	Фильтры для распылительного пистолета .....	39
8.6	Шланги .....	40
8.7	Разное .....	40
<b>9.0</b>	<b>КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ</b> .....	<b>41</b>
9.1	Оформление заказа на запасные части .....	41
9.2	Специальные обозначения в перечнях запасных частей .....	41
9.3	Перечень запасных частей GM 3000 AC с фильтром .....	42
9.4	Перечень запасных частей GM 3000 AC без фильтра .....	44
9.5	Перечень запасных частей GM 3000 AC-H без фильтра .....	46

## 1.0 ВВЕДЕНИЕ



Данное техническое Руководство содержит информацию и указания по эксплуатации, ремонту и техническому обслуживанию распылительного пистолета.

Это устройство может представлять опасность, если при работе с ним не соблюдать указания данного Руководства.

Соблюдение этих указаний является составной частью гарантийных соглашений.

Это Руководство выпускается на разных языках:

Язык	№ для заказа
немецкий и английский	0364 800
французский и голландский	0364 801
итальянский и испанский	0364 802
датский и шведский	0364 803

## 1.1 ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ СИМВОЛЫ И УКАЗАНИЯ



### "Предостережение"

Этот заголовок применяется для обозначения ситуаций, в которых неточное соблюдение или несоблюдение инструкций по эксплуатации, рабочих инструкций, предписанных рабочих процедур и т.п. может привести к травмам персонала или к смертельному исходу.



### "Внимание"

Этот заголовок применяется для обозначения ситуаций, в которых неточное соблюдение или несоблюдение инструкций по эксплуатации, рабочих инструкций, предписанных рабочих процедур и т.п. может привести к повреждению изделия.

### "Указание"

Этот заголовок применяется для привлечения внимания пользователя к определенной информации.

## 1.2 УКАЗАНИЯ МЕР БЕЗОПАСНОСТИ



### Предостережение

Для безопасного обращения с распылительным оборудованием следует особо соблюдать следующие указания:



### Опасность от инъекции распыляемого материала

При монтаже-демонтаже распылительной насадки и при перерывах в работе обязательно следует сбрасывать давление и блокировать распылительный пистолет.

Ни в коем случае не направляйте распылительный пистолет на себя и других людей. Струя распыляемого материала может вызвать опасные травмы от инъекции. Ни в коем случае не пользуйтесь пистолетом без защитного кожуха распылительной насадки.

Ни в коем случае не подставляйте пальцы или руки под струю распыляемого материала.



При повреждении кожи от инъекции покровного материала или растворителя немедленно обращайтесь к врачу. Проинформируйте врача о характере применяемой краски или соответствующего растворителя.

### Чистящие средства и инструменты

Допускается применение только чистящих средств с температурой воспламенения, превышающей как минимум на 5°C температуру применяемого непосредственно перед этим рабочего материала. Чистка должна производиться только смоченной растворителем тряпкой или кистью, но ни в коем случае не твердыми предметами и не пистолетами для разбавителей.



### Чистка

При чистке пистолета ни в коем случае не следует направлять струю в закрытую тару во избежание образования взрывоопасной газо-воздушной смеси.



### Защита персонала

Защита персонала и окружающей среды обеспечивается только при работе в распылительной кабине или у распылительной стенки при включенной приточно-вытяжной вентиляции.



Во избежание возникновения профессиональных заболеваний при приготовлении лакокрасочных материалов, при работе с ними, а также при очистке оборудования следует руководствоваться указаниями изготовителей применяемых лакокрасочных материалов, растворителей и моющих средств.



В частности, для защиты кожных покровов и дыхательных путей следует пользоваться защитной спецодеждой, защитными перчатками, защитным кремом для кожи и респиратором.

### Сила отдачи

При работе с высоким давлением материала может возникать сила отдачи, приводящая при определенных обстоятельствах к периодическим напряжениям.



При приведении в действие спускового механизма пистолета может возникать сильный толчок отдачи. Если оператор не готов этому, он может потерять равновесие, упасть и получить телесные повреждения.

**Респираторы**

Несмотря на то, что технологические процессы распыления не приводят к формированию заметной аэрозольной среды, все же нельзя говорить о полном ее отсутствии. Оператор в любом случае должен иметь под рукой респиратор.

**Шланги высокого давления**

Распылительный пистолет и шланг высокого давления между аппаратом и пистолетом должны соответствовать давлению, которое развивается аппаратом.

ИНСТРУКЦИЯ

Шланг высокого давления должен быть снабжен долговечной маркировкой, указывающей максимально допустимое рабочее манометрическое давление, изготовителя и дату изготовления. Кроме того, шланг должен быть оформлен так, чтобы электрическое сопротивление между местами присоединения к аппарату и распылительному пистолету не превышало 1 МОм.

**Вытяжные системы**

Вытяжные системы должны быть оборудованы в соответствии с местными предписаниями.

ИНСТРУКЦИЯ

**Принадлежности и запасные части**

Гарантия и ответственность изготовителя обеспечивается только при применении штатных запасных частей и принадлежностей фирмы WAGNER.

ИНСТРУКЦИЯ

**Заземление**

Ввиду высокой скорости потока распыляемого материала при высоком давлении нагнетания в ряде случаев возможно накопление аппаратом электростатического заряда, что в свою очередь может привести к образованию искр или пламени. Во избежание опасности накопления электростатического заряда следует при каждой процедуре распыления убедиться в наличии надлежащего заземления оборудования.

Между банкой с краской и всеми компонентами оборудования должно быть оборудовано электрическое заземляющее соединение (кабель для выравнивания потенциала).

Весь персонал в рабочей зоне должен носить проводящую обувь (например, обувь на кожаной подошве). Перчатки также должны быть проводящими, чтобы оператор был заземлен через рукоятку распылительного пистолета. Пол в рабочей зоне должен быть проводящим.

**Горячие поверхности**

К горячим поверхностям можно прикасаться руками только в защитных перчатках.

**ССЫЛКИ НА НЕМЕЦКИЕ ПОЛОЖЕНИЯ И ДИРЕКТИВЫ**

ИНСТРУКЦИЯ

- a) BGV D 15 – Правила техники безопасности при работе с гидроструйным оборудованием (C.Heymanns-Verlag Köln)
- b) BGV D 25 – Работа с покровными материалами (C.Heymanns-Verlag Köln)
- c) BGR 104 – Правила взрывозащиты (C.Heymanns-Verlag Köln)
- d) BGR 132 – Статическое электричество (C.Heymanns-Verlag Köln)
- e) ZH 1/406 – Директива по применению гидроструйного оборудования (распылительные аппараты) (C.Heymanns-Verlag Köln)

## 1.3 ОТВЕТСТВЕННОСТЬ И ГАРАНТИЯ ИЗГОТОВИТЕЛЯ

### Важные указания относительно ответственности изготовителя за продукцию

На основании постановления ЕС, действующего с 01.01.1990 г., изготовитель только тогда несет ответственность за свою продукцию, когда все детали происходят от изготовителя или допущены изготовителем в обращение, а монтаж, эксплуатация и техническое обслуживание оборудования выполняются надлежащим образом.

Применение принадлежностей или запасных частей постороннего происхождения может полностью или частично снять ответственность с изготовителя.

**Применение принадлежностей и запасных частей фирмы WAGNER обеспечивает соблюдение всех требований техники безопасности.**

### Гарантия

На эти изделия распространяется заводская гарантия в следующем объеме:

Бесплатно ремонтируются или заменяются (по нашему усмотрению) все те детали, которые пришли в негодность или существенно утратили работоспособность в течение 24 месяцев эксплуатации при работе в одну смену, 12 месяцев эксплуатации при работе в две смены или 6 месяцев эксплуатации при работе в три смены с момента получения изделия Покупателем, вследствие одной из причин, имевших место быть до момента продажи – дефекта конструкции, дефекта материалов или дефекта изготовления.

Гарантия предоставляется в форме ремонта или замены изделия либо его деталей, по нашему усмотрению. Вытекающие из этого расходы (в частности, расходы на отгрузку, перевозку, на рабочую силу и материалы) возлагаются на нас за исключением тех случаев, когда эти расходы увеличиваются вследствие последующей доставки изделия по адресу, отличающемуся от адреса владельца.

Мы не распространяем гарантию на повреждения, прямо или косвенно вызванные следующими причинами.

Неподходящее или ненадлежащее применение, неправильный монтаж или ввод в эксплуатацию Покупателем или третьей стороной, естественный износ, неправильная эксплуатация или неправильный технический уход, неподходящие покровные материалы, расходные материалы, химические, электрохимические или электрические воздействия, за исключением тех случаев, когда повреждения возникли по нашей вине. Срок службы клапанов, уплотнений, распылительных пистолетов, насадок, цилиндров, поршней и т.п. сокращается при применении таких абразивных покровных материалов, как свинцовый сурик, дисперсные материалы, глазури, жидкие абразивы, краски на основе цинковой пыли и др. Гарантия не распространяется на случаи износа, вызванные упомянутыми причинами.

На компоненты, которые не изготавливаются фирмой WAGNER, действует гарантия их первоначального изготовителя.

Замена одной детали не продлевает гарантийный срок изделия.

Изделие следует обследовать сразу после получения. Во избежание потери гарантии следует сообщить письменно о замеченных дефектах нам или поставщику в течение 14 дней после получения изделия.

Мы оставляем за собой право предоставления гарантийных полномочий третьей стороне.

Исполнение гарантийных обязательств требует подтверждения факта приобретения изделия путем предъявления счета-фактуры или накладной. Если в результате проверки будет обнаружено отсутствие случая, требующего предоставления гарантийных услуг, то ремонт производится за счет Покупателя. Подчеркиваем, что эта гарантийная декларация не ограничивает никаких правовых претензий и договорных претензий, согласованных нашими общими коммерческими условиями.

**J.Wagner AG**

## 1.4 СООТВЕТСТВИЕ СЕ

### КРАТКИЕ ПОЯСНЕНИЯ



**СЕ = Communauté Européenne:**

Продукция с маркировкой "СЕ" изготовлена и проверена в соответствии с Директивами ЕС. Это означает, что эта продукция в смысле выбора материалов, процесса изготовления и эксплуатации соответствует требованиям Европейского Союза в отношении безопасности и безвредности для здоровья, а также положениям и стандартам Европейского Союза. Положения и стандарты, относящиеся к определенным изделиям, перечислены в соответствующем Сертификате соответствия СЕ, который прилагается к изделию или может быть получен у изготовителя.

Маркировка СЕ является обязательной на европейском пространстве с 1 января 1995 г. В обращение допускаются только изделия, снабженные маркировкой СЕ.

### **Сертификат соответствия ЕС**

К данному изделию прилагается сертификат № **0364 900**. Вы можете при необходимости запросить его в представительстве фирмы WAGNER, указав при этом наименование изделия и его серийный номер.

## 2.0 ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

### 2.1 КОМПЛЕКТ ПОСТАВКИ

Распылительные пистолеты AirCoat выпускаются в описанных ниже вариантах исполнения. В качестве принадлежностей выпускаются различные плоскоструйные и полноструйные распылительные насадки. Выбор насадки зависит от конкретного применения, поэтому насадки не входят в состав базового оснащения. Перечень насадок и других принадлежностей Вы найдете в разделе 8.

#### 2.1.1 ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ HV

Эти пистолеты снабжены синим воздушным колпачком, который оптимизирован для работы с материалами высокой вязкости (HV = High Viscosity = высокая вязкость).

К-во	№ для заказа	Ручной пистолет AirCoat
1	0364 001	GM 3000 AC с фильтром + HV-соединитель для материала M16 x 1,5
1	0364 002	GM 3000 AC с фильтром + HV-соединитель для материала NPS 1/4
1	0364 003	GM 3000 AC без фильтра + HV-соединитель для материала M16 x 1,5
1	0364 004	GM 3000 AC без фильтра + HV-соединитель для материала NPS 1/4

#### 2.1.2 ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ LV

Эти пистолеты снабжены красным воздушным колпачком, который оптимизирован для работы с материалами низкой вязкости (LV = Low Viscosity = низкая вязкость).

К-во	№ для заказа	Ручной пистолет AirCoat
1	0364 005	GM 3000 AC с фильтром + LV-соединитель для материала M16 x 1,5
1	0364 006	GM 3000 AC с фильтром + LV-соединитель для материала NPS 1/4
1	0364 007	GM 3000 AC без фильтра + LV-соединитель для материала M16 x 1,5
1	0364 008	GM 3000 AC без фильтра + LV-соединитель для материала NPS 1/4

### 2.1.3 ВАРИАНТ ИСПОЛНЕНИЯ HV ДЛЯ ГОРЯЧЕГО РАСПЫЛЕНИЯ

Этот пистолет снабжен синим воздушным колпачком, который оптимизирован для работы с материалами высокой вязкости (HV) и пригоден для горячего распыления.

К-во	№ для заказа	Ручной пистолет AirCoat
1	0364 020	GM 3000 AC-H без фильтра + HV-соединитель для материала M16 x 1,5

### 2.1.4 ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ LV НА 160 БАР

Эти пистолеты снабжены красным воздушным колпачком, который оптимизирован для работы с материалами низкой вязкости (LV = Low Viscosity = низкая вязкость).

К-во	№ для заказа	Ручной пистолет AirCoat
1	0364 016	GM 3000 AC 160 bar без фильтра + LV-соединитель для материала NPS 1/4
1	0364 018	GM 3000 AC 160 bar без фильтра + LV-соединитель для материала NPS 1/4

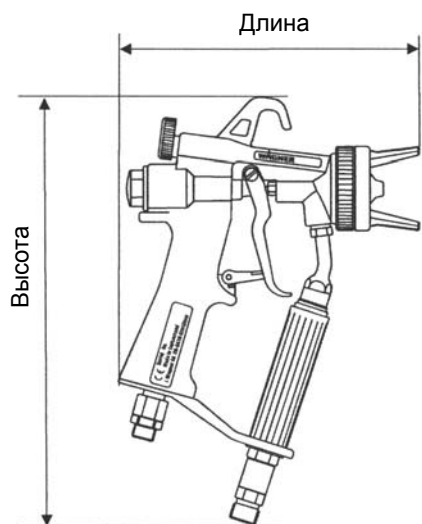
### 2.1.5 БАЗОВОЕ ОСНАЩЕНИЕ

Для специального оснащения действуют данные сопроводительной документации (накладной).

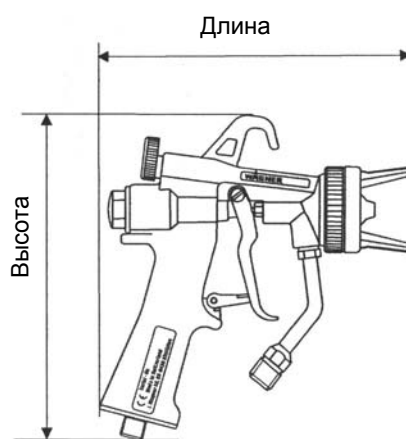
Наименование	№ для заказа	0364001	0364002	0364003	0364004	0364005	0364006	0364007	0364008	0364020	0364016	0364018
Декларация соответствия ЕС	0364 900	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Руководство по эксплуатации нем./англ.	0364 800	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Руководство по эксплуатации на ином языке (см. раздел 1)	0364 ...	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Двусторонний гаечный ключ 13 x 17	8780 111	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Двусторонний гаечный ключ 17 x 19	9991 401	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1
Вставной фильтр, желтый (встроен красный фильтр)	0043 235	-	-	-	-	1	1	-	-	-	-	-
Вставной фильтр, красный (встроен желтый фильтр)	0034 383	1	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Воздушный колпачок HV (синий)	0364 911	1	1	1	1					1		
Воздушный колпачок LV (красный)	0364 910					1	1	1	1		1	1

## 2.2 ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Наименование	Ед. изм.	0364001	0364002	0364003	0364004	0364005	0364006	0364007	0364008	0364020	0364016	0364018	
Макс. давление воздуха	МПа	0,8											
	psi	120											
	бар	8											
Макс. давление материала	МПа	25											
	psi	3625											
	бар	250											
Расход материала	л/мин.	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	*	
Соединитель для материала	мм	M16 x1,5	–	M16 x1,5	–	M16 x1,5	–	M16 x1,5	–	M16 x1,5	–	–	
Соединитель для материала	дюйм		NPS 1/4"		NPS 1/4"		NPS 1/4"		NPS 1/4"		NPS 1/4"	NPS 1/4"	
Пневматический соединитель	дюйм	G 1/4"											
Фильтр (принадлежность)	яч.	**	**	–	–	**	**	–	–	–	**	–	
Масса	г	723	723	520	520	723	723	520	520	520	723	520	
Макс. температура материала	°С	55				80				55			
Макс. температура воздуха	°С	43											
Уровень шума при давлении воздуха 3 бар и давлении материала 110 бар ***	дБ(А)	76,0	76,0	76,0	76,0	76,5	76,5	76,5	76,5	76,0	76,5	76,5	
Высота	мм	255	255	198	198	255	255	198	198	198	255	198	
Длина	мм	182	182	182	182	182	182	182	182	182	182	182	



GM 3000 AC с фильтром

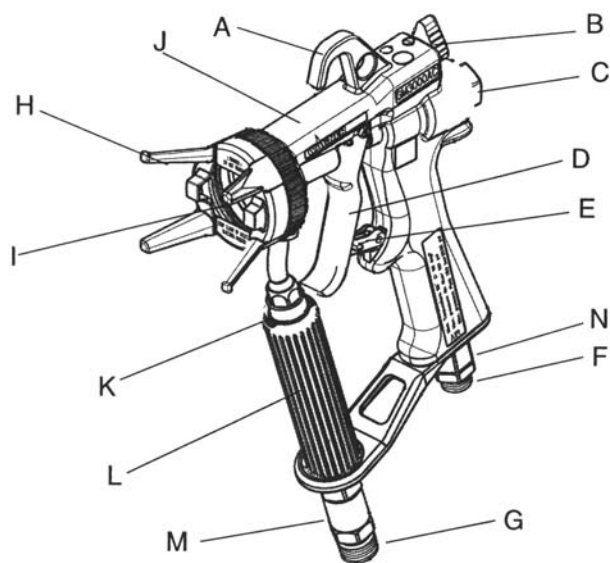


GM 3000 AC без фильтра

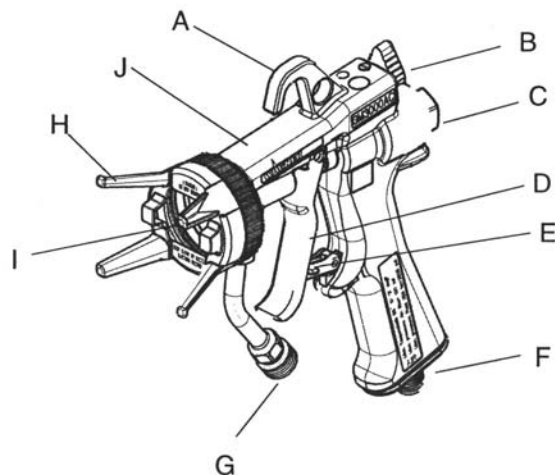
- \* в зависимости от насадки (см. раздел 8.1).
- \*\* данные фильтров приведены в разделе 8.5
- \*\*\* измеренное с оценкой типа А значение уровня звукового давления шума на расстоянии 0,5 м согласно стандарту DIN EN ISO 3746-1995.

## 2.3 УСТРОЙСТВО РАСПЫЛИТЕЛЬНОГО ПИСТОЛЕТА

GM 3000 AC с фильтром



GM 3000 AC без фильтра



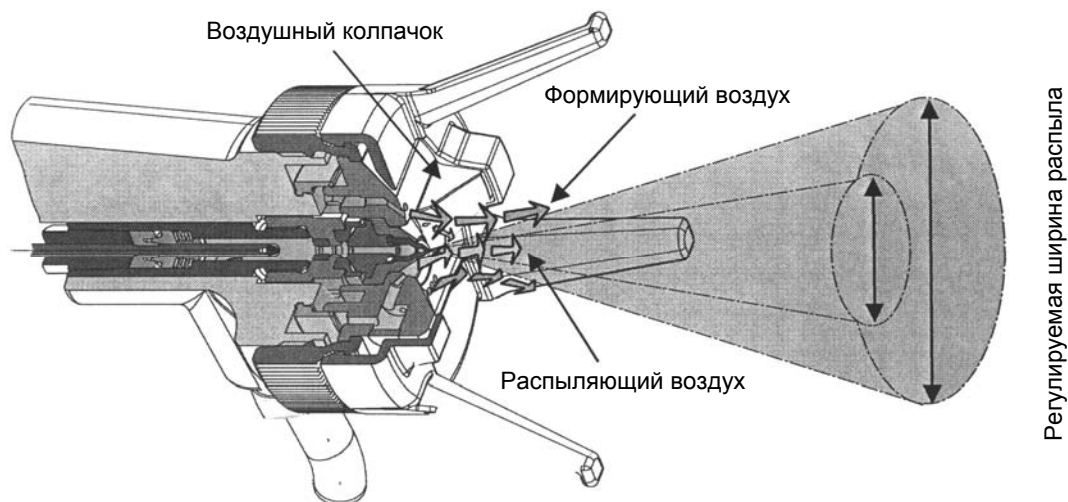
Обозначения:	
A	подвесной крюк
B	регулятор формирующего воздуха
C	зажимная гайка
D	спусковая скоба
E	предохранитель спусковой скобы
F	пневматический соединитель
G	соединитель для материала
H	накидная гайка с защитным кожухом насадки
I	насадка и воздушный колпачок
J	корпус распылительного пистолета
K	корпус фильтра
L	рукоятка
M	шарнирное сочленение соединителя для материала
N	шарнирное сочленение пневматического соединителя

## 2.4 ФУНКЦИОНАЛЬНОЕ ОПИСАНИЕ

### 2.4.1 ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ РАСПЫЛИТЕЛЬНОГО ПИСТОЛЕТА

Когда нажимают спусковую скобу (D) при разблокированном предохранителе (E), то сначала открывается воздушный клапан и через пневматический соединитель (F) к воздушному колпачку (I) поступает воздух для распыления и формирования распыла. Клапан подачи материала открывается лишь примерно на половине хода спусковой скобы. Необходимый для распыления расход воздуха устанавливают заранее с помощью внешнего воздушного регулятора. Форму распыла можно изменять с помощью регулятора формирующего воздуха (B). С помощью предохранителя (E) можно заблокировать пистолет (перевести рычаг в направлении распыления и защелкнуть в канавке).

## 2.4.2 МЕТОД ПЛОСКОСТРУЙНОГО ВОЗДУШНОГО РАСПЫЛЕНИЯ



При воздушном (AirCoat) плоскоструйном распылении материал распыляется при давлении  $30 \div 120$  бар (макс. 250 бар). С помощью распыляющего воздуха (обычно  $0,5 \div 2,5$  бар, макс. 8 бар) достигается мягкий оптимальный распыл, практически исключающий проблему перекрытия в краевых зонах. С помощью формирующего воздуха можно увеличивать и уменьшать ширину распыла.

### Преимущества

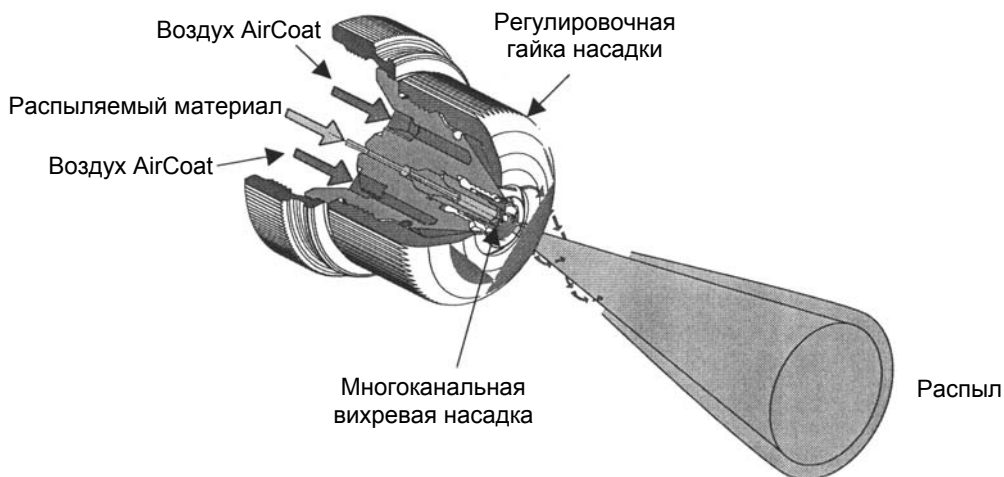
- высокая производительность нанесения материала
- небольшое количество попадающих в атмосферу аэрозолей (тумана)
- хорошее качество отделки поверхности
- беспроблемная работа со структурно-вязкими материалами
- возможность регулировки ширины распыла

## 2.4.3 МЕТОД ПОЛНОСТРУЙНОГО ВОЗДУШНОГО РАСПЫЛЕНИЯ

При воздушном (AirCoat) полноструйном распылении материал распыляется при давлении  $30 \div 150$  бар. С помощью воздуха с давлением  $0 \div 2,5$  бар достигается мягкий распыл. Диаметр конуса распыла можно изменять с помощью регулировочной гайки распылительной насадки. Многоканальная вихревая насадка формирует мелкие частицы краски, снижает их поступательную скорость движения и вызывает завихрение потока с вращательным движением частиц. В результате получается мягкое круглое облако частиц с высоким качеством распыления.

### Преимущества

- высокая производительность нанесения материала
- небольшое количество попадающих в атмосферу аэрозолей (тумана)
- хорошее качество отделки поверхности
- беспроблемная работа со структурно-вязкими материалами



## 2.5 РАСПЫЛЯЕМЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Покровные лаки, грунтовки, средства защиты от коррозии, структурные лаки, морилки, прозрачные лаки, антиадгезивы и т.п. на водной основе и на основе растворителей.



### Предостережение:

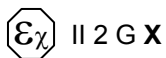
При работе с горячими покровными материалами принимайте соответствующие меры предосторожности, чтобы уберечься от ожогов.

### Указание:

При возникновении затруднений с нанесением покрытий обращайтесь к техническому консультанту фирмы WAGNER или к изготовителю лакокрасочного материала.

## 2.6 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ РАСПЫЛИТЕЛЬНОГО ПИСТОЛЕТА

Распылительный пистолет пригоден для применения во взрывоопасной зоне согласно Директиве 94/9/EG:



II: группа II оборудования  
 2: категория 2  
 G: взрывоопасная атмосфера – газ  
 X: особое указание

### Маркировка "X"

- Температура воспламенения покровного материала  
 Максимальная температура поверхности пистолета зависит в основном от температуры покровного материала. Пистолет пригоден для работы с покровными материалами, имеющими максимальную температуру до 80°C. Температура воспламенения покровного материала должна как минимум на 15°C превышать рабочую температуру материала.

- Допустимая температура окружающей среды: +5°C ÷ +40°C.
- Контакт со сталью или с ржавым железом  
Необходимо избегать механического искрения в качестве источника зажигания (толчки, удары, падение пистолета). Контакт со сталью или с ржавым железом, а также работы с инструментами (особенно стальными) допускаются только при отсутствии взрывоопасной атмосферы.
- Зачистка для поддержания проводимости поверхностей  
Составной частью взрывозащиты является требование непрерывной электрической проводимости. Поэтому необходимо удалять поверхностные отложения, ухудшающие проводимость.
- Средства поддержки распыления  
Во взрывоопасной окружающей среде допускается применение только слабо окисляющих газов (например, воздуха) для распыления материалов.

**Применение по назначению**

Пистолет пригоден для распыления жидких материалов, в частности – покровных материалов по методу воздушного (AirCoat) распыления.

## 2.7 МАТЕРИАЛЫ ДЕТАЛЕЙ, КОНТАКТИРУЮЩИХ С КРАСКОЙ

**Сталь**

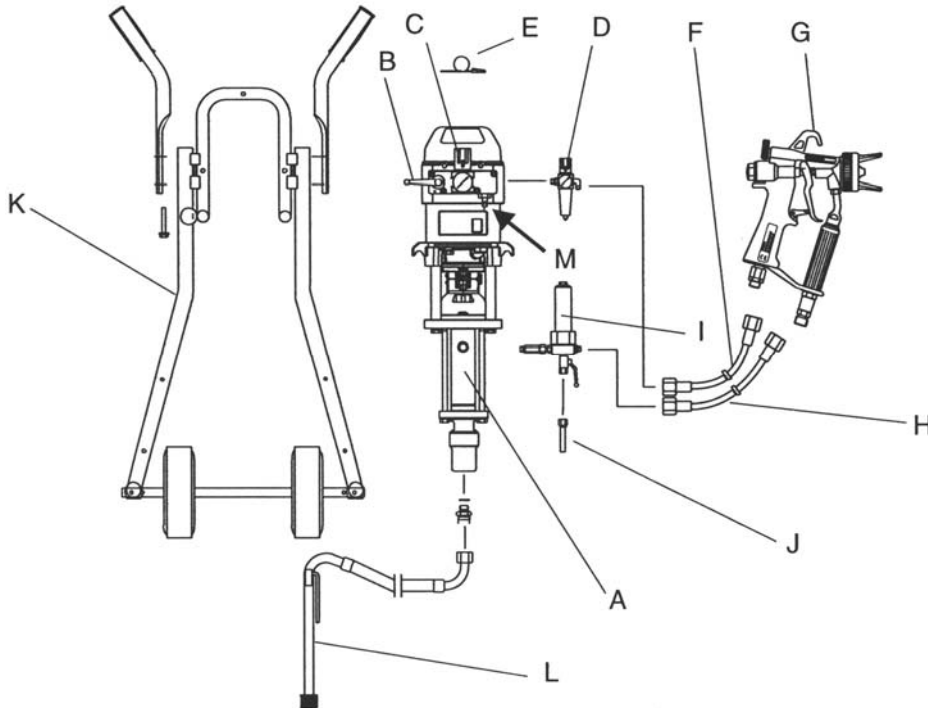
Твердый сплав (карбид вольфрама)  
Нержавеющая сталь 1.4310  
Нержавеющая сталь 1.4305  
Нержавеющая сталь 1.4104

**Пластмассы**

UHMW-PE  
PTFE (фторопласт)  
FPM (витон)  
POM (полиоксиметилен)  
PA 6.6 (полиамид)

## 3.0 ПОДГОТОВКА К ВВОДУ В ЭКСПЛУАТАЦИЮ

### 3.1 ТИПОВАЯ СИСТЕМА ВОЗДУШНОГО РАСПЫЛЕНИЯ



**Обозначения:**

A	насос подачи материала
B	запорный кран для сжатого воздуха
C	регулятор давления
D	регулятор давления воздуха с воздушным фильтром
E	кабель заземления
F	воздушный шланг, токопроводящий
G	распылительный пистолет AirCoat
H	шланг высокого давления для подачи материала
I	фильтр высокого давления и разгрузочный клапан
J	возвратная трубка
K	тележка для насоса
L	система всасывания
M	штуцер для подачи сжатого воздуха

Распылительный пистолет GM 3000 AC необходимо дополнить рядом компонентов, чтобы получилась распылительная система. Система, показанная на рисунке, является лишь одним из возможных примеров системы AirCoat. Вы можете обратиться к дилеру фирмы Wagner за консультацией по построению системы, отвечающей Вашим конкретным требованиям.

Прежде чем приступать к вводу распылительного пистолета в эксплуатацию, Вы должны ознакомиться также со всеми инструкциями по эксплуатации дополнительных необходимых компонентов системы и указаниями мер безопасности.

### 3.1.1 ВЕНТИЛЯЦИЯ РАСПЫЛИТЕЛЬНОЙ КАБИНЫ

**Предостережение:**

Во избежание образования токсичных и/или воспламеняющихся смесей паров допускается вести распыление только в кабинах, оборудованных надлежащей вентиляцией. Прежде чем приступить к работе с распылительным пистолетом, обязательно следует предварительно включить вытяжную вентиляцию кабины.

Интенсивность вентиляции должна соответствовать национальным и местным предписаниям.

### 3.1.2 ТРЕБОВАНИЯ К КАЧЕСТВУ СЖАТОГО ВОЗДУХА

Применение воздушного фильтра и регулятора давления воздуха (D) должно обеспечить поступление к распылительному пистолету только сухого и чистого распыляющего воздуха. Присутствие в воздухе влаги и грязи ухудшает качество распыления и внешний вид обработанной поверхности.

### 3.1.3 ШЛАНГИ ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА

Перед вводом в эксплуатацию следует промыть подходящим моющим средством распылительный пистолет и систему подачи материала.

**Предостережение:**

Распылительный пистолет и шланг высокого давления между насосом и пистолетом должны соответствовать давлению, которое развивается насосом. Кроме того, они должны быть токопроводящими.

Шланг высокого давления должен быть снабжен долговечной маркировкой, указывающей максимально допустимое рабочее манометрическое давление, изготовителя и дату изготовления.

### 3.1.4 ЗАЗЕМЛЕНИЕ СИСТЕМЫ

Ввиду высокой скорости потока распыляемого материала при высоком давлении нагнетания в ряде случаев возможно накопление аппаратом электростатического заряда, что в свою очередь может привести к образованию искр или пламени. Во избежание опасности накопления электростатического заряда следует при каждой процедуре распыления убедиться в наличии надлежащего заземления оборудования. Между фирменной банкой с краской и распылительной системой должно быть оборудовано электрическое соединение (кабель для выравнивания потенциала). Заземляющий кабель и кабель защитного соединения (медный провод сечением 6 мм<sup>2</sup>) должны быть присоединены к винту заземления на насосе (A). Должны быть заземлены также подлежащие покрытию объекты.

## 3.2 ПОДГОТОВКА ЛАКОКРАСОЧНОГО МАТЕРИАЛА

Большое значение имеет вязкость лакокрасочного материала. Наилучшие результаты получаются при распылении материалов с вязкостью  $80 \div 150$  мПа · с (миллипаскаль-секунд). В большинстве случаев возможна работа с материалами, обладающими вязкостью до 260 мПа · с, если нужно получить слой большой толщины.

### 3.2.1 ТАБЛИЦА ПЕРЕСЧЕТА РАЗЛИЧНЫХ ЕДИНИЦ ИЗМЕРЕНИЯ ВЯЗКОСТИ

Миллипаскаль-секунда	Сантипуаз	Пуаз	DIN Cup 4mm	Ford Cup 4	Zahn 2
10	10	0,10		5	16
15	15	0,15		8	17
20	20	0,20		10	18
25	25	0,25	14	12	19
30	30	0,30	15	14	20
40	40	0,40	17	18	22
50	50	0,50	19	22	24
60	60	0,60	21	26	27
70	70	0,70	23	28	30
80	80	0,80	25	31	34
90	90	0,90	28	32	37
100	100	1,00	30	34	41
120	120	1,20	33	41	49
140	140	1,40	37	45	58
160	160	1,60	43	50	66
180	180	1,80	46	54	74
200	200	2,00	49	58	82
220	220	2,20	52	62	
240	240	2,40	56	65	
260	260	2,60	62	68	
280	280	2,80	65	70	
300	300	3,00	70	74	
320	320	3,20			
340	340	3,40			
360	360	3,60	80		
380	380	3,80			
400	400	4,00	90		

## 4.0 ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ



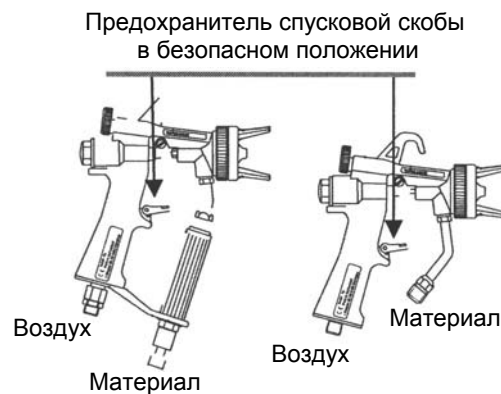
### Предостережение:

Соблюдайте указания мер безопасности (см. раздел 1).

### 4.1 ОБЩИЕ ПРАВИЛА ОБРАЩЕНИЯ С РАСПЫЛИТЕЛЬНЫМ ПИСТОЛЕТОМ

Перед всеми работами по ремонту или техническому обслуживанию оборудования, а также при перерывах в работе с распылительным оборудованием соблюдайте следующие правила:

- Сбросьте давление в распылительном пистолете и системе.
- Поставьте пистолет на предохранитель (см. рисунок).
- При промывке держите пистолет горизонтально или с наклоном вниз. В воздушные каналы не должны проникать моющие средства и лакокрасочные материалы.



### 4.2 ПОДГОТОВКА К РАБОТЕ

1. Поставьте пистолет на предохранитель.
2. Присоедините шланг подачи материала к распылительному пистолету и к системе подачи материала.
3. Присоедините воздушный шланг к распылительному пистолету и к системе подачи сжатого воздуха.
4. Вставьте соответствующий фильтр (у пистолета с фильтром).
5. У пистолета с фильтром затяните поворотный шарнир с рукояткой.
6. Насадите распылительную насадку на ее уплотнение. Насадите воздушный колпачок на распылительную насадку. При этом обратите внимание на лыски (X) на насадке и воздушном колпачке. Наверните накидную гайку с защитным кожухом насадки и затяните ее вручную.

#### Указание:

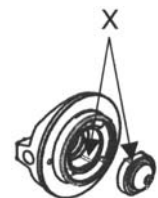
С помощью штифтового упора в корпусе пистолета обеспечивается горизонтальное и вертикальное положение распыляемой струи.

7. Визуально проверьте значения допустимого давления всех компонентов системы.
8. Оборудуйте заземление установки и всех прочих токопроводящих частей в рабочей зоне.
9. Установите рабочее давление 100 бар и с помощью подходящей жидкости (растворитель или вода) проверьте все соединительные детали на герметичность.

#### Указание:

Нажмите спусковую скобу и проверьте, хорошо ли перекрывается пистолет при ее отпускании.

10. Сбросьте давление в распылительном пистолете и установке. Поставьте пистолет на предохранитель.



### 4.3 НАЧАЛЬНЫЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ

1. Установите на насосе подачи материала рабочее давление примерно 80 бар и включите насос.
2. Снимите спусковую скобу с предохранителя и нажмите ее, чтобы проконтролировать распыление материала.
3. Отрегулируйте давление на насосе подачи материала так, чтобы получить оптимальное распыление материала.
4. Теперь откройте подачу воздуха на регуляторе давления воздуха и отрегулируйте ее.
5. С помощью регулятора формирующего воздуха на пистолете отрегулируйте расход воздуха так, чтобы получилась оптимальная форма распыла. На нижнем рисунке проиллюстрирована зависимость формы распыла от расхода формирующего воздуха.

**Указание:**

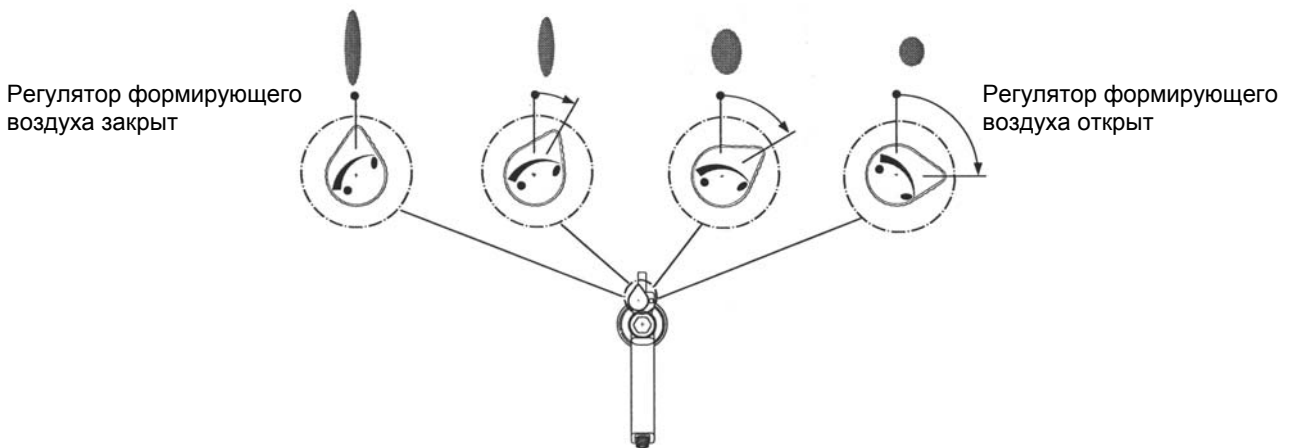
Повторяйте операции по пп. 4 и 5, пока не будет достигнут оптимальный результат методом последовательных приближений.

**Формы распыла**



### 4.4 ФОРМЫ РАСПЫЛА

С помощью регулятора формирующего воздуха можно оптимальным образом адаптировать форму распыла к объекту нанесения покрытия. На нижнем рисунке показано влияние регулятора формирующего воздуха на форму распыла. При насадках другого размера можно получить соответственно отличающиеся по размеру формы распыла.



Вид сзади на пистолет в направлении распыления

**Указание:**

Изменять расход материала можно двумя способами:

- изменить давление подачи материала или
- установить другую плоскоструйную насадку (см. принадлежности).

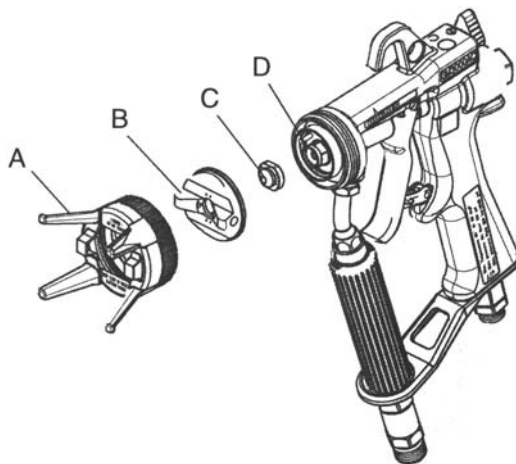
## 4.5 ЗАМЕНА РАСПЫЛИТЕЛЬНОЙ НАСАДКИ AIRCOAT

1. Сбросьте давление в распылительном пистолете и установке.
2. Поставьте пистолет на предохранитель.
3. Отвинтите накидную гайку (А).
4. Снимите воздушный колпачок (В).
5. Выпрессуйте вручную распылительную насадку AirCoat (С) из воздушного колпачка (В) и обработайте ее мощным средством, чтобы растворить все остатки краски.

**Указание:**

Не допускается применять предметы с острыми краями для чистки насадок AirCoat (С), изготовленных из твердого сплава (карбида вольфрама).

6. Монтаж:  
Насадите распылительную насадку (С) на ее уплотнение (D).
7. Насадите воздушный колпачок (В) на распылительную насадку (С). При этом обратите внимание на лыски (X) на насадке и воздушном колпачке.
8. Наверните накидную гайку с защитным кожухом (А) насадки и затяните ее вручную.



**Указание:**

Не допускается обрабатывать твердый сплав (карбид вольфрама) на насадке AirCoat предметами с острыми краями.

**Указание:**

Соблюдайте осторожность при обращении с уплотнением насадки (D). Не зачищайте его предметами с острыми краями. При повреждении уплотнительной поверхности обязательно замените уплотнение насадки (D).

## 4.6 ЧИСТКА РАСПЫЛИТЕЛЬНЫХ НАСАДОК AIRCOAT

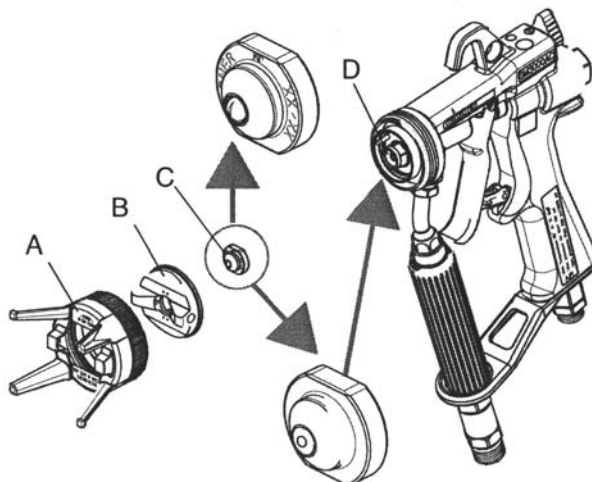
Демонтаж и монтаж распылительных насадок описан в разделе 4.5. Насадку AirCoat можно положить в раствор мощного средства, рекомендованный изготовителем распыляемого материала.

## 4.7 УСТРАНЕНИЕ ЗАСОРЕНИЯ РАСПЫЛИТЕЛЬНОЙ НАСАДКИ

1. Сбросьте давление в распылительном пистолете и установке.
2. Поставьте пистолет на предохранитель.
3. Отвинтите накидную гайку с защитным кожухом насадки (А).
4. Снимите воздушный колпачок (В).
5. Выдавите вручную распылительную насадку AirCoat (С) из воздушного колпачка (В) и насадите ее на уплотнение (D) "задом наперед".
6. Насадите воздушный колпачок (В) на распылительную насадку (С). При этом обратите внимание на лыски (Х) на насадке и воздушном колпачке.
7. Наверните накидную гайку с защитным кожухом (А) насадки поверх воздушного колпачка (В) на пистолет и затяните ее вручную.
8. Снова включите подачу материала под давлением.
9. Переведите предохранитель в положение распыления и кратковременно нажмите спусковую скобу.
10. Когда засорение будет устранено в результате продувки, поставьте пистолет на предохранитель.
11. Сбросьте давление в пистолете и установке.
12. Отвинтите накидную гайку с защитным кожухом насадки (А).
13. Снимите воздушный колпачок (В) и выдавите вручную распылительную насадку AirCoat (С) из воздушного колпачка. Очистите насадку и снова установите ее в рабочее положение на уплотнение (D).
14. Насадите воздушный колпачок (В) на распылительную насадку (С). При этом обратите внимание на лыски (Х) на насадке и воздушном колпачке.
15. Наверните накидную гайку с защитным кожухом (А) насадки поверх воздушного колпачка (В) на пистолет и затяните ее вручную.
16. Снова включите подачу материала и сжатого воздуха.



Насадка в рабочем положении



Насадка в положении очистки

## 5.0 ТЕХНИЧЕСКИЙ УХОД

**Предостережение:**

Соблюдайте указания мер безопасности (см. раздел 1).

**Внимание:**

Необходимо производить ежедневную чистку и промывку распылительного пистолета и установки. Применяемое для чистки моющее средство должно соответствовать покровному материалу. Ни в коем случае не допускается окунать распылительный пистолет в моющее средство.

Перед всеми работами по техническому уходу за распылительным пистолетом следует выполнить следующие операции:

- сбросить давление в пистолете и системе;
- поставить пистолет на предохранитель.

## 5.1 ЗАВЕРШЕНИЕ РАБОТЫ И ЧИСТКА

**Указание:**

При промывке держите пистолет горизонтально или с наклоном вниз. В воздушные каналы не должны проникать моющие средства и лакокрасочные материалы.

1. Сбросьте давление в распылительном пистолете и установке.
2. Поставьте пистолет на предохранитель.
3. Присоедините подачу моющего средства.
4. Демонтируйте распылительную насадку AirCoat и очистите ее отдельно (см. раздел 4.5).
5. Установите давление подачи моющего средства не более 40 бар и тщательно промойте пистолет.

**Внимание:**

Ни в коем случае не направляйте струю в закрытую тару.

**Внимание:**

При работе с высоким давлением материала может возникать сильная отдача.



6. Сбросьте давление в распылительном пистолете и установке.
7. Поставьте пистолет на предохранитель.
8. Очистите корпус пистолета моющим средством, рекомендованным изготовителем лакокрасочного материала, затем протрите его насухо тряпкой или просушите струей сжатого воздуха.

**Внимание:**

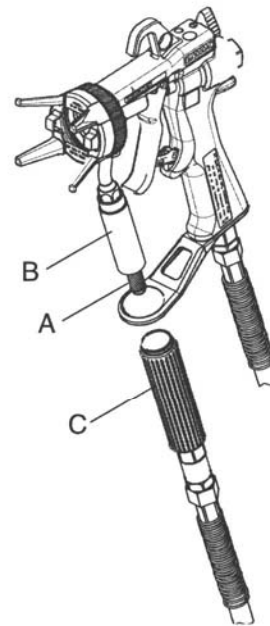
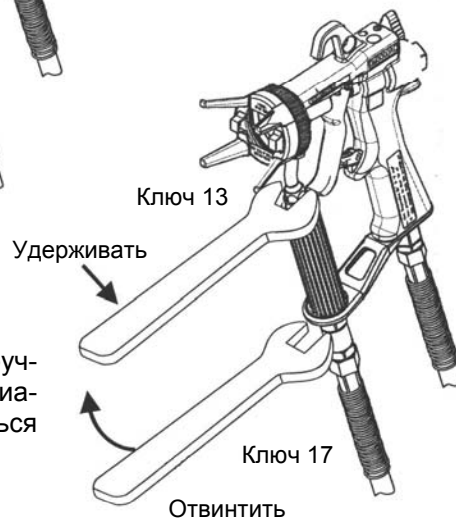
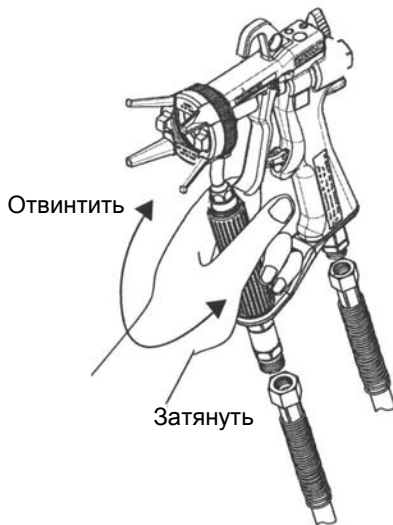
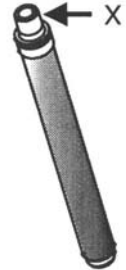
Для очистки корпуса пистолета не следует применять жидкости на основе галогенсодержащих углеводородов, которые несовместимы с алюминием (взрывоопасно).



Не рекомендуется пользоваться метилхлоридом для промывки и чистки этого распылительного пистолета и других компонентов системы.

## 5.2 ЗАМЕНА И ЧИСТКА ФИЛЬТРА

1. Завершение работы и чистка.
2. Сбросьте давление в распылительном пистолете и установке.
3. Поставьте пистолет на предохранитель.
4. Вращением трубчатой рукоятки (C) выверните целиком шарнирное сочленение и отведите его вниз вместе со шлангом подачи материала.
5. Выньте вставной фильтр (A) из корпуса фильтра (B).
6. Промойте моющим средством шарнирное сочленение, корпус фильтра и вставной фильтр (A).
7. Вставьте в корпус фильтра очищенный или новый вставной фильтр конусом (X) вверх.
8. Насадите трубчатую рукоятку с внутренним шестигранником на шарнирное сочленение и навинтите ее вручную снизу через вставной фильтр на корпус фильтра.

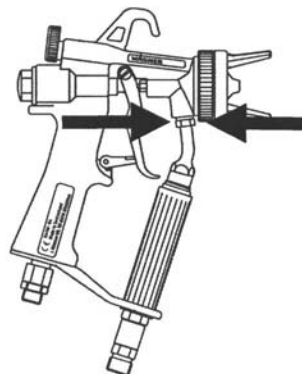


**Указание:**

Если не удастся отвинтить ручную соединитель для материала, то можно воспользоваться двумя гаечными ключами (SW 13 и SW17).

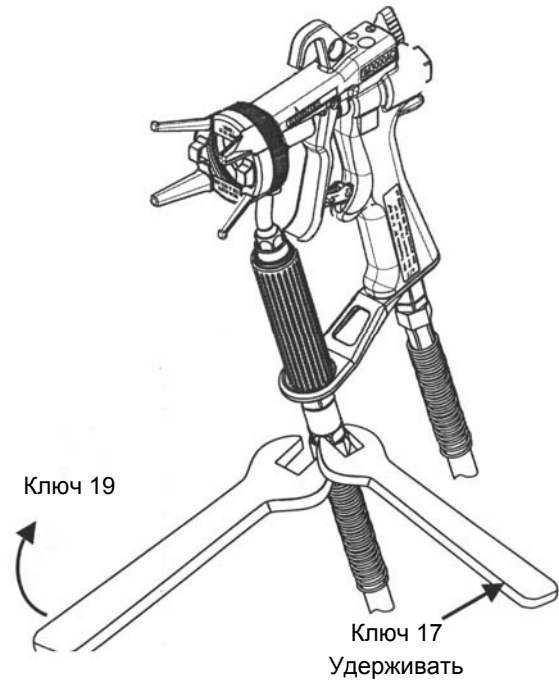
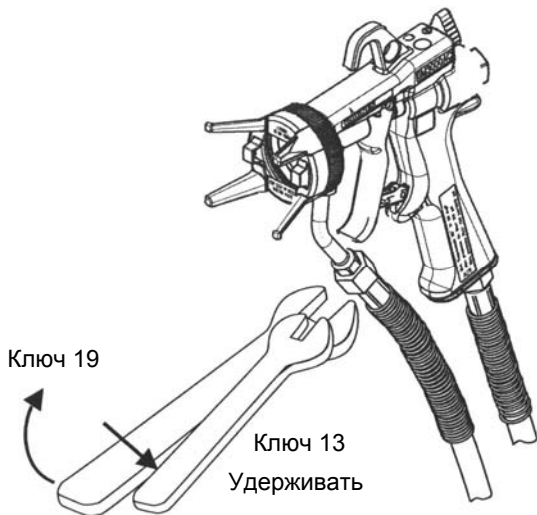
**Внимание:**

Не отвинчивайте соединитель для материала. Верхнюю крепежную гайку можно отвинчивать только в сервисном центре фирмы Wagner.



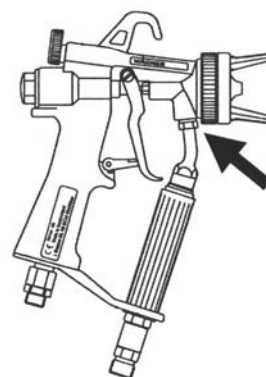
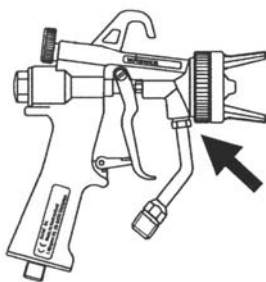
### 5.3 ЗАМЕНА ШЛАНГА ПОДАЧИ МАТЕРИАЛА

1. Завершение работы и чистка.
2. Сбросьте давление в распылительном пистолете и установке.
3. Поставьте пистолет на предохранитель.
4. Насадите на нижние грани шлангового соединителя и шарнирное сочленение гаечные ключи SW 13 и SW 17 и удерживайте их.
5. Гаечным ключом SW 19 отвинтите гайку крепления шланга подачи материала.
6. **Монтаж:**  
Навинтите шланг подачи материала вручную и затяните крепление с помощью двух гаечных ключей.



**Внимание:**

Не отвинчивайте соединитель для материала. Верхнюю крепежную гайку можно отвинчивать только в сервисном центре фирмы Wagner.



## 5.4 ЗАМЕНА ДЕТАЛЕЙ НА ШТОКЕ КЛАПАНА

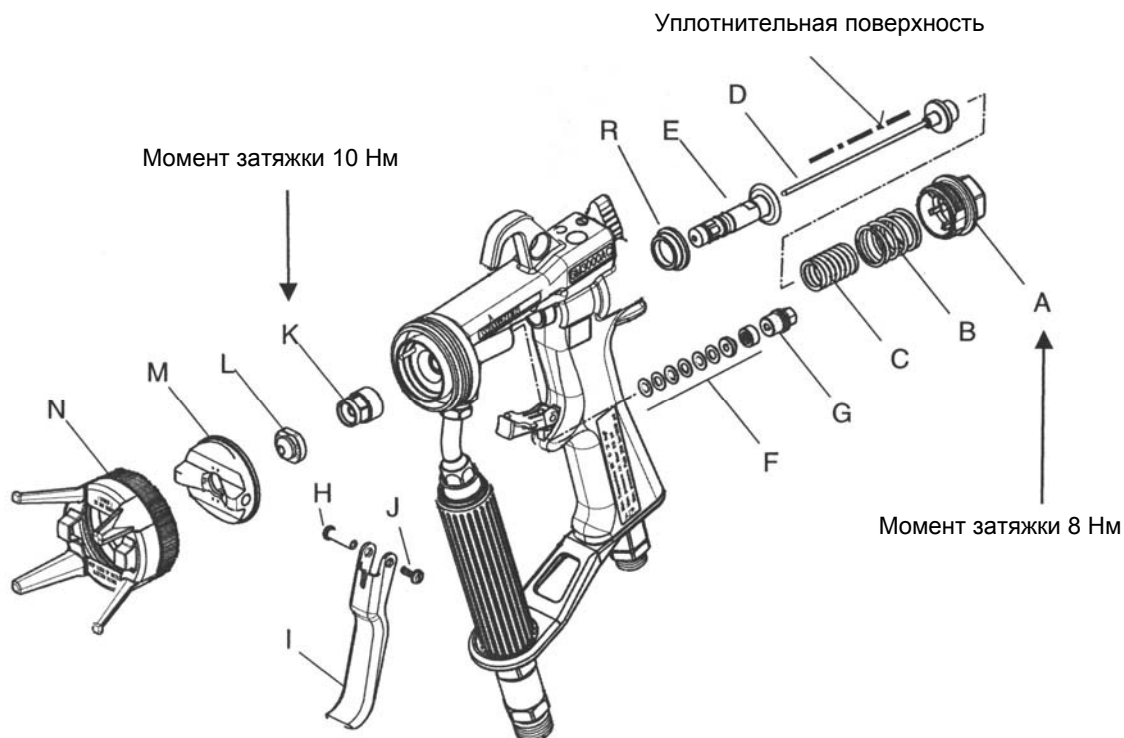
### 5.4.1 РАЗБОРКА

1. Завершение работы и чистка.
2. Сбросьте давление в распылительном пистолете и установке.
3. Поставьте пистолет на предохранитель.
4. Отвинтите зажимную гайку (A). Снимите нажимные пружины (B) и (C).
5. Освободите осевую втулку (H) и выньте ее вместе с винтом с плоской головкой (J).
6. Снимите спусковую скобу (I).
7. Ключом SW 7 отпустите уплотнительный винт (G).
8. Выпрессуйте рукой назад толкатель клапана (E) со штоком клапана (D).
9. Ухватите круглогубцами шейку штока клапана и разъедините детали (E) и (D).

**Внимание:**

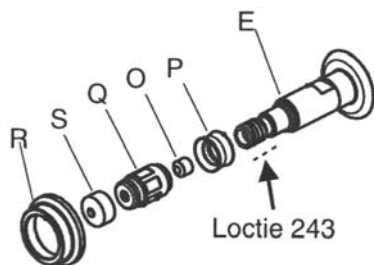
Шток клапана (D) выполняет функцию уплотнительной поверхности и требует аккуратного обращения.

10. Ключом SW 7 полностью выверните уплотнительный винт (7).
11. Удалите уплотнительный пакет (F).  
Указание: Если детали уплотнительного пакета (F) застрянут в канале, то следует отвинтить накидную гайку с защитным кожухом насадки (N) и снять воздушный колпачок (M) и насадку (L), затем вывернуть торцовым ключом SW 12 и вынуть держатель клапана (K). Застрявшие детали можно вытолкнуть назад стержнем диаметром не более 4,5 мм.
12. Заменить подлежащие замене (изношенные) детали.



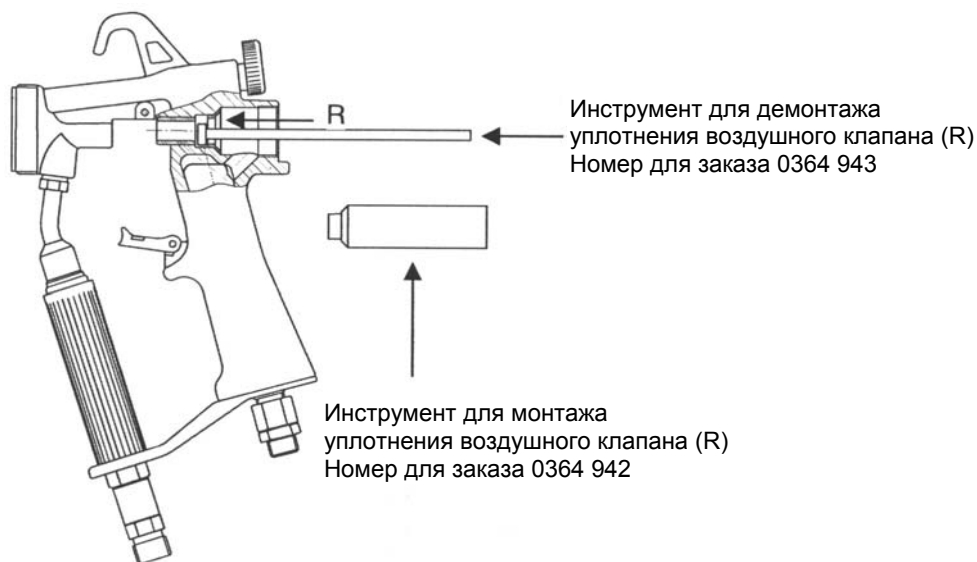
### 5.4.2 ЗАМЕНА УПЛОТНЕНИЙ ШТОКА КЛАПАНА

1. Подогрейте узел штока клапана примерно до 150°C.
2. Насадите на шток клапана (E) гаечный ключ SW 7 и удерживайте его. Гаечным ключом SW 8 отвинтите колпачок толкателя (Q).
3. Удалите уплотнение толкателя (O) и уплотнение (P). При необходимости замените эти детали новыми.



**Указание:**

Уплотнение (O) можно стянуть с толкателя клапана (E) с помощью винта с ушком.



Инструмент для демонтажа уплотнения воздушного клапана (R)  
Номер для заказа 0364 943

Инструмент для монтажа уплотнения воздушного клапана (R)  
Номер для заказа 0364 942

*При наличии утечки у воздушного клапана:*

4. Выньте из корпуса пистолета уплотнение воздушного клапана (R) и замените его. Очистите уплотнительные поверхности на корпусе пистолета.

*При повреждении контактного колпачка (S):*

5. Отрежьте контактный колпачок (S) острым ножом и насадите новый колпачок.

### 5.4.3 СБОРКА

1. Вверните держатель клапана (K) вместе с уплотнением распылительной насадки и затяните торцовым ключом SW 12 с вращающим моментом 10 Нм.
2. Согласно описанию в разделе 4.5 смонтируйте насадку (L), воздушный колпачок (M) и накидную гайку с защитным кожухом насадки (N).
3. Нанесите тонкий слой смазки на уплотнение толкателя (O) и уплотнение (P); смонтируйте эти детали на толкатель клапана (E).
4. Вставьте шток клапана (D).

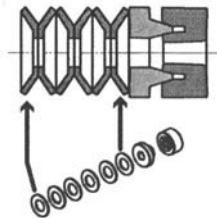
**Внимание:**

Здесь можно применять только смазочный материал, не содержащий силикона и смол.

5. С применением клея Loctite 243 вручную свинтите толкатель клапана (E) с колпачком толкателя (Q). С помощью ключей SW 7 и SW 8 осторожно подтягивайте соединение малыми шагами до тех пор, пока не станет ощущаться легкое сопротивление при вставке штока клапана (D) в толкатель клапана.
6. Насадите уплотнительный пакет (F) на шток клапана (D) поместите его сзади в канал корпуса.

**Внимание:**

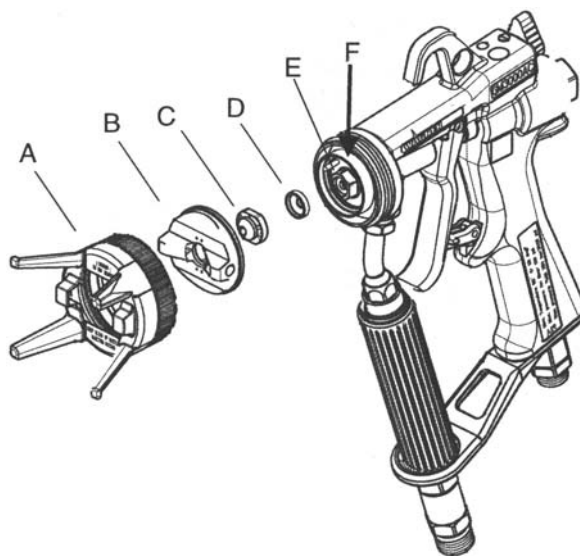
Обратите внимание на положение тарельчатых пружин в уплотнительном пакете (F).



7. Снова выдвиньте шток клапана (D).
8. Вверните уплотнительный винт (G) и **пока не затягивайте** его.
9. Установите на место спусковую скобу (I) и закрепите ее с помощью осевой втулки (H) и винта с плоской головкой (J).
10. Вставьте шток клапана (D) в толкатель клапана (E) и поместите в корпус.
11. Вставьте нажимные пружины (C) и (B) и затяните зажимную гайку (A) с вращающим моментом 8 Нм.
12. Осторожно зажмите уплотнительный пакет (F) уплотнительным винтом (G). Проверьте наличие свободного движения спусковой скобы.
13. Ввод в действие согласно указаниям раздела 4.

## 5.5 ЗАМЕНА УПЛОТНЕНИЯ РАСПЫЛИТЕЛЬНОЙ НАСАДКИ

1. Завершение работы и чистка.
2. Сбросьте давление в распылительном пистолете и установке.
3. Поставьте пистолет на предохранитель.
4. Отвинтите зажимную гайку (A).
5. Снимите воздушный колпачок (B) вместе с распылительной насадкой (C).
6. С помощью отвертки выньте уплотнение насадки (D).
7. Насадите на держатель клапана (E) новое уплотнение насадки.
8. Выполните сборку в обратной последовательности.

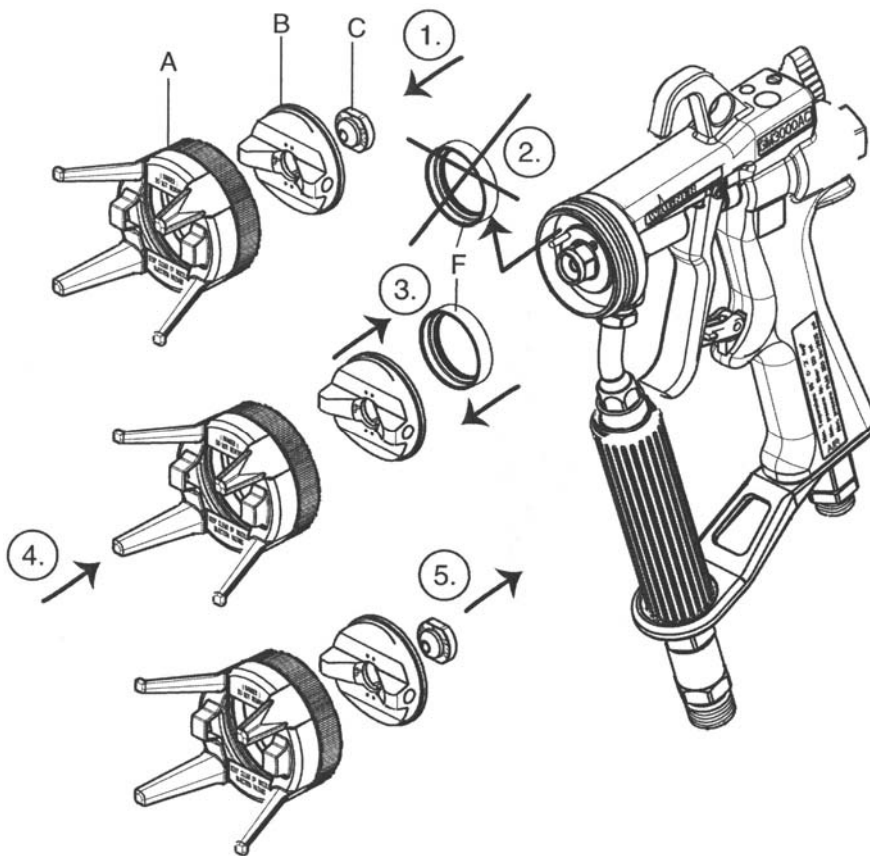


**Предостережение:**

Действуйте аккуратно, чтобы не повредить уплотнительное кольцо (F) распределителя.

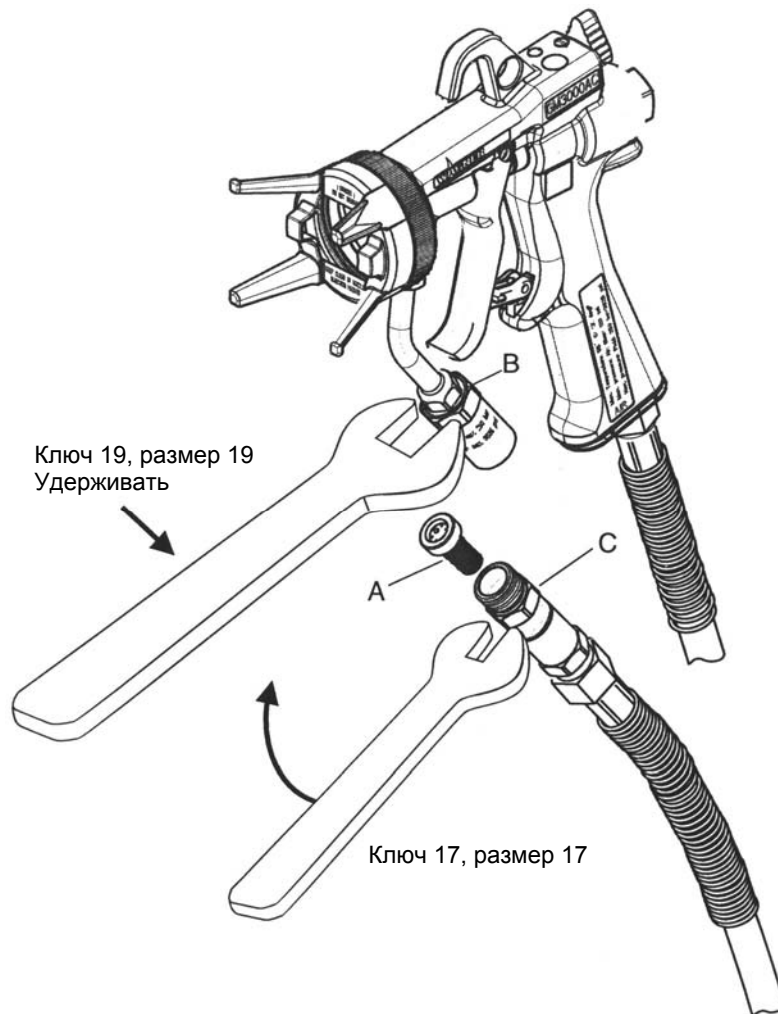
## 5.6 ЗАМЕНА УПЛОТНИТЕЛЬНОГО КОЛЬЦА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЯ

1. Завершение работы и чистка.
2. Сбросьте давление в распылительном пистолете и установке.
3. Поставьте пистолет на предохранитель.
4. Отвинтите зажимную гайку (A).
5. Снимите воздушный колпачок (B) вместе с распылительной насадкой (C).
6. Плоскогубцами вытащите дефектное уплотнительное кольцо распределителя (F).
7. Монтаж: насадите новое уплотнительное кольцо распределителя (F) на воздушный колпачок (B).
8. Вставьте в корпус пистолета воздушный колпачок вместе с уплотнительным кольцом.
9. Установите накидную гайку (A) и заворачивайте ее до тех пор, пока уплотнительное кольцо не зафиксируется в канавке со щелчком.
10. Демонтируйте накидную гайку и воздушный колпачок. Соберите распылительный пистолет, как описано в разделе 4.5.



## 5.7 ЗАМЕНА И ЧИСТКА ЩЕЛЕВОГО ФИЛЬТРА (ОПЦИЯ)

1. Завершение работы и чистка.
2. Сбросьте давление в распылительном пистолете и установке.
3. Поставьте пистолет на предохранитель.
4. Насадите на грани корпуса фильтра (B) и шарнирного сочленения (C) гаечные ключи SW 19 и SW 17 и удерживайте их.
5. Гаечным ключом SW 17 отвинтите шарнирное сочленение (C) вместе со шлангом подачи материала.
6. Выньте щелевой фильтр (A).
7. Очистите моющим средством корпус фильтра (B), шарнирное сочленение (C) и щелевой фильтр.
8. **Монтаж:**  
Вставьте в шарнирное сочленение очищенный или новый щелевой фильтр (A).
9. Вручную навинтите шарнирное сочленение вместе со шлангом подачи материала и затяните резьбу двумя гаечными ключами.



## 6.0 ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

Неполадка	Причина	Устранение
<i>Недостаточный поток материала на выходе</i>	• Насадка слишком малого размера	• Выбрать насадку большего размера (см. раздел 8.1).
	• Слишком низкое давление материала	• Увеличить давление материала.
	• Засорение фильтра у пистолета или фильтра высокого давления у насоса	• Очистить или заменить фильтр (см. раздел 5.2).
	• Засорение насадки	• Прочистить насадку (см. раздел 4.7).
	• Ограниченный ход штока клапана	• Заменить шток клапана.
<i>Плохая форма распыла</i>	• Неправильная регулировка распыляющего воздуха	• Отрегулировать распыляющий воздух (см. раздел 4.3).
	• Насадка слишком большого размера	• Выбрать насадку меньшего размера (см. раздел 8.1).
	• Слишком низкое давление материала	• Увеличить давление материала на насосе.
	• Слишком высокая вязкость распыляемого материала	• Разбавить материал согласно указаниям изготовителя.
	• Частичное засорение насадки	• Прочистить насадку (см. раздел 4.7).
	• Неправильная регулировка формирующего воздуха	• Отрегулировать формирующий воздух.
	• Повреждение или засорение каналов в воздушном колпачке	• Прочистить или заменить воздушный колпачок.
	• Неправильно выбран воздушный колпачок	• Установить подходящий воздушный колпачок с учетом основы лака (растворитель или вода)
<i>Утечка у штока клапана (материал или воздух)</i>	• Повреждение уплотнений у штока клапана или самого штока	• Заменить шток клапана или отдельные уплотнения.
	• Утечка у уплотнения воздушного клапана	• Заменить уплотнение воздушного клапана.
	• Недостаточная затяжка	• Подтянуть уплотнительный винт.
<i>Неполное закрывание распылительного пистолета</i>	• Повреждение седла клапана или конуса клапана	• Заменить детали.
	• Слишком сильно затянуты уплотнения	• Заменить уплотнения.

## 7.0 РЕМОНТНЫЕ РАБОТЫ



### Внимание:

Ремонтные работы и замена деталей должны производиться только в сервисном центре фирмы WAGNER или специально обученным персоналом.

### Предостережение:

Соблюдайте указания мер безопасности (см. раздел 1).



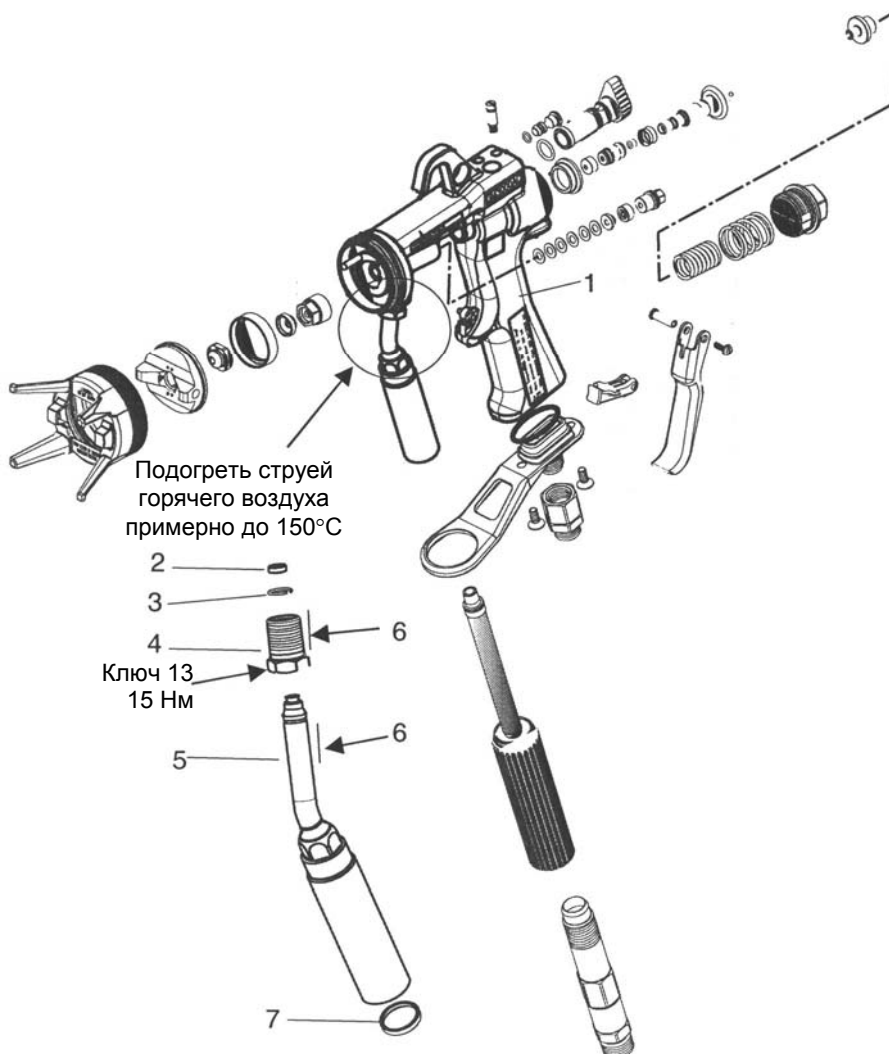
### Внимание:

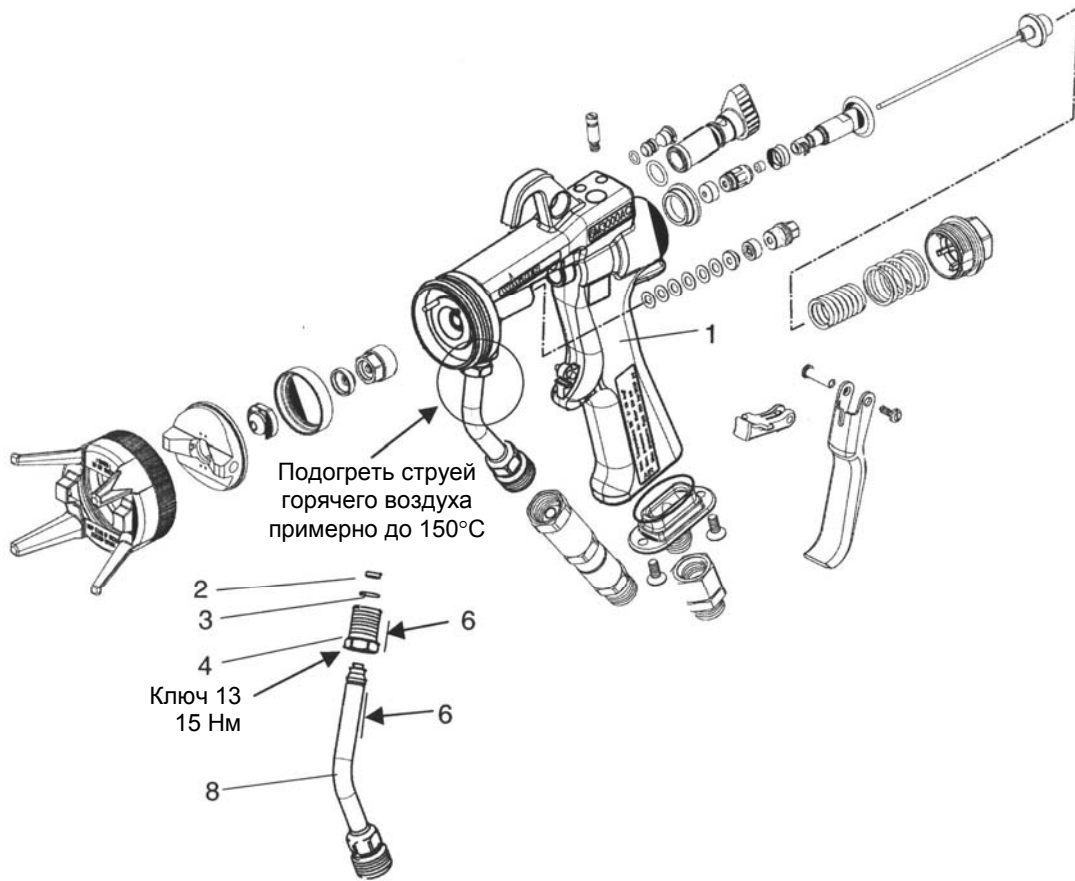
Перед всеми работами по техническому уходу следует сбросить давление в распылительном пистолете и системе.

## 7.1 СОЕДИНИТЕЛЬ КОРПУСА ФИЛЬТРА

### Демонтаж

1. Демонтируйте все подвижные детали распылительного пистолета.
2. Струей горячего воздуха подогрейте область вокруг полого винта (4) примерно до 150°C.
3. Гаечным ключом SW 13 выверните полый винт и выньте корпус фильтра (5) с уплотнением (7) или соединителем для материала (8).
4. Тщательно очистите соответствующим растворителем все пригодные к повторному применению детали.





**Ремонтные запасные части**

Поз.	№ для заказа	И	К-во	Наименование
1	0364 927		1	корпус пистолета в сборе, фильтр
1	0364 928		1	корпус пистолета в сборе, M16 x 1,5
1	0364 929		1	корпус пистолета в сборе, NPS 1/4"
1	0364 934		1	корпус пистолета AC-H, M16 x 1,5
2	0364 339		1	уплотнение входа подачи материала
3	0364 720		1	стопорное кольцо
4	0364 336		1	полый винт
5	0364 343		1	корпус фильтра, изогнутый
6	0364 833		1	материал Loctite 638, зеленый
7	0364 340		1	уплотнение фильтра
8	0364 353		1	соединитель для материала M16 x 1,5
8	0364 355		1	соединитель для материала NPS 1/4"
9	9992 528		1	материал Loctite 270



**Внимание:**

**В принципе следует заменять дефектные детали, кольца круглого сечения и уплотнительные наборы. Места склейки должны быть чистыми и обезжиренными.**

**Монтаж**

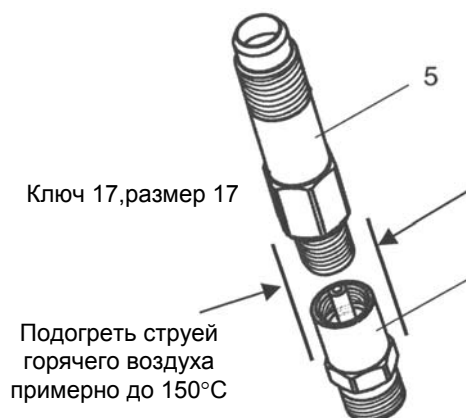
1. Насадите новый полый винт (4) на корпус фильтра (5) или соединитель для материала (8).
2. Вставьте стопорное кольцо (3) в канавку на корпусе фильтра (5) и насадите уплотнение входа подачи материала (2).
3. Нанесите клей Loctite 638 на резьбу полого винта (4) и трубку фильтра (5).

4. Вставьте в корпус пистолета предварительно смонтированный корпус фильтра или соединитель для материала, отцентрируйте и затяните полый винт (4) с вращающим моментом 15 Нм.
5. Выдержите место склейки в корпусе при температуре 40°C в печи для отверждения клея в течение 30 минут.
6. Соберите пистолет и проверьте на герметичность с растворителем или маслом при давлении 250 бар или 160 бар.

## 7.2 ШАРНИРНОЕ СОЧЛЕНЕНИЕ

### Демонтаж

1. Зажмите соединительную деталь (5) в тисках (размер 17). Подогрейте место склейки. С помощью зажима отвинтите шарнирное сочленение (6).



### Ремонтные запасные части

Поз.	№ для заказа	И	К-во	Наименование
1	0043 590		1	нажимная пружина
2	0364 374		1	регулировочный винт
3	0364 375		1	уплотнительная манжета
4	9971 147		1	кольцо круглого сечения
5	0364 370		1	соединительная деталь
6	0364 935		1	шарнирное сочленение подачи материала M16 x 1,5
6	0364 936		1	шарнирное сочленение подачи материала NPS 1/4"-18
7	9992 511		1	материал Loctite 243
8	9992 590		1	материал Loctite 222
9	9992 698		1	вазелин белый РННV II



#### Внимание:

В принципе следует заменять дефектные детали, кольца круглого сечения и уплотнительные наборы. Места склейки должны быть чистыми и обезжиренными.

#### Указание:

Тщательно очистите соответствующим растворителем все пригодные к повторному применению детали.

**Монтаж**

1. Слегка смажьте вазелином кольцо круглого сечения (4) и установите его на уплотнительную манжету (3). Вставьте эти детали в соединительную деталь (5).

**Указание:**

При монтаже действуйте аккуратно, чтобы не повредить уплотнительную манжету (3).

2. Вверните в соединительную деталь (5) регулировочный винт (2) с материалом Loctite 222.

**Указание:**

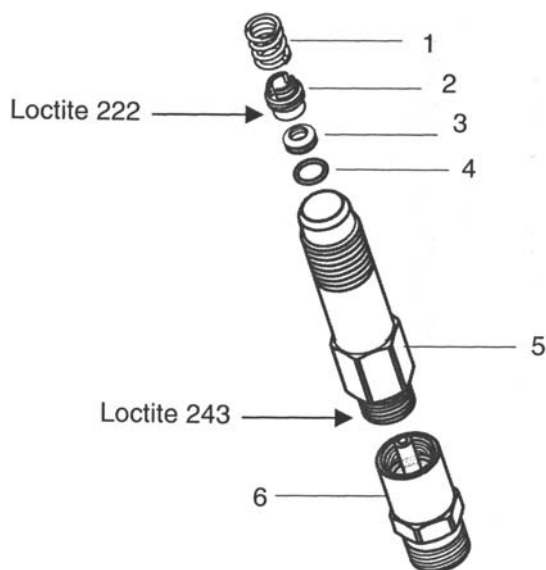
Не пережмите уплотнительную манжету (3).

3. Свинтите соединительную деталь (5) вместе с собранным шарнирным сочленением и затяните резьбу. Применяйте материал Loctite 243.
4. Затяните регулировочный винт (2) с вращающим моментом 2,5 Нм.
5. Насадите на регулировочный винт нажимную пружину (1).
6. Поместите смонтированный узел в печь с температурой 40°C как минимум на 30 минут для отверждения клея.

**Указание:**

Поставьте этот узел в печь на соединительную деталь (5).

7. Проверьте шарнирное сочленение на герметичность с применением растворителя или масла при давлении 250 бар или 160 бар.



### 7.3 ШАРНИРНОЕ СОЧЛЕНЕНИЕ LW

#### Демонтаж

1. Отвинтите корпус фильтра (1) от соединительной детали (5) и выньте щелевой фильтр (8) с ниппелем (7).
2. Зажмите шарнирное сочленение (5) в тиски (размер 17). Подогрейте клеевое соединение. С помощью зажима выверните шарнирное сочленение (6).



#### Ремонтные запасные части

Поз.	№ для заказа	И	К-во	Наименование
1	0364 379		1	корпус фильтра M16 x 1,5 LW
1	0364 380		1	корпус фильтра NPS 1/4"-18 LW
2	0364 374		1	регулирующий винт
3	0364 375		1	уплотнительная манжета
4	9971 147		1	кольцо круглого сечения
5	0364 378		1	соединительная деталь LW
6	0364 935			шарнирное сочленение подачи материала M16 x 1,5
6	0364 936		1	шарнирное сочленение подачи материала NPS 1/4"-18
7	0179 456		1	ниппель для M16 x 1,5
7	0179 457		1	ниппель для NPS 1/4"-18
8	3204 605		1	щелевой фильтр, 100 ячеек
9	9992 511		1	материал Loctite 243
10	9992 590		1	материал Loctite 222
11	9992 698		1	вазелин белый PNHV II



#### Внимание:

В принципе следует заменять дефектные детали, кольца круглого сечения и уплотнительные наборы. Места склейки должны быть чистыми и обезжиренными.

#### Указание:

Тщательно очистите соответствующим растворителем все пригодные к повторному применению детали.

**Монтаж**

1. Слегка смажьте вазелином кольцо круглого сечения (4) и установите его на уплотнительную манжету (3). Вставьте эти детали в соединительную деталь (5).

**Указание:**

При монтаже действуйте аккуратно, чтобы не повредить уплотнительную манжету (3).

2. Вверните в соединительную деталь (5) регулировочный винт (2) с материалом Loctite 222.

**Указание:**

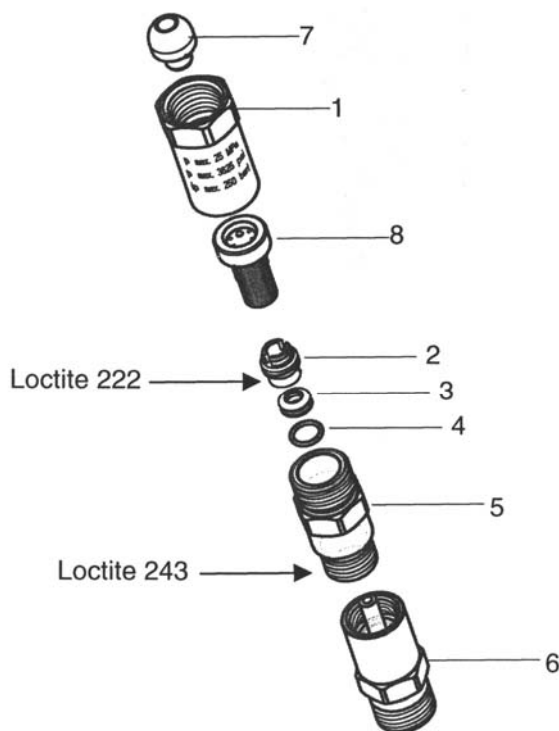
Не пережмите уплотнительную манжету (3).

3. Свинтите соединительную деталь (5) вместе с собранным шарнирным сочленением (6) и затяните резьбу. Применяйте материал Loctite 243.
4. Затяните регулировочный винт (2) с вращающим моментом 2,5 Нм.
5. Поместите смонтированный узел в печь с температурой 40°C как минимум на 30 минут для отверждения клея.

**Указание:**




Поставьте этот узел в печь на соединительную деталь (5).

6. Запрессуйте ниппель (7) в корпус фильтра (1). Вставьте щелевой фильтр (8) в соединительную деталь (5). Свинтите корпус фильтра вместе с шарнирным сочленением. (Слегка смажьте резьбу вазелином).
7. Проверьте шарнирное сочленение на герметичность с применением растворителя или масла при давлении 250 бар или 160 бар.



## 8.0 ПРИНАДЛЕЖНОСТИ

### 8.1 РАСПЫЛИТЕЛЬНЫЕ НАСАДКИ AIRCOAT ACF3000

№ для заказа	Маркировка	Диаметр отверстия (дюйм-мм)	Угол распыления	Объемный расход (л/мин.) <sup>1)</sup>	Ширина струи (мм) <sup>2)</sup>		Рекомендуемый фильтр пистолета	
								Рекомендуемый щелевой фильтр
								Применение 
0371 407	07/40	0,007±0,18	40°	0,197±0,218	163	красный (180 ячеек)	200 ячеек	
0371 209	09/20	0,009±0,23	20°	0,222±0,245	148			Натуральные лаки Бесцветные лаки Масла
0371 309	09/30	0,009±0,23	30°		158			
0371 409	09/40	0,009±0,23	40°		198			
0371 509	09/50	0,009±0,23	50°		215			
0371 609	09/60	0,009±0,23	60°		225			
0371 111	11/10	0,011±0,28	10°	0,325±0,359	87			Полимерные лаки ПВХ-лаки
0371 211	11/20	0,011±0,28	20°		93			
0371 311	11/30	0,011±0,28	30°		127			
0371 411	11/40	0,011±0,28	40°		210			
0371 511	11/50	0,011±0,28	50°		225			
0371 611	11/60	0,011±0,28	60°	270				
0371 113	13/10	0,013±0,33	10°	0,474±0,524	103	Лаки, лаки первого покрытия Грунтовочные лаки Наполнители		
0371 213	13/20	0,013±0,33	20°		107			
0371 313	13/30	0,013±0,33	30°		142			
0371 413	13/40	0,013±0,33	40°		207			
0371 513	13/50	0,013±0,33	50°		255			
0371 613	13/60	0,013±0,33	60°		282			
0371 813	13/80	0,013±0,33	80°		375			
0371 115	15/10	0,015±0,38	10°	0,642±0,716	98	Наполнители Краски для защиты от ржавчины		
0371 215	15/20	0,015±0,38	20°		100			
0371 315	15/30	0,015±0,38	30°		162			
0371 415	15/40	0,015±0,38	40°		202			
0371 515	15/50	0,015±0,38	50°		252			
0371 615	15/60	0,015±0,38	60°		268			
0371 715	15/70	0,015±0,38	70°		295			
0371 815	15/80	0,015±0,38	80°		395			
0371 217	17/20	0,017±0,43	20°	0,832±0,919	117	Краски для защиты от ржавчины Латексные краски		
0371 317	17/30	0,017±0,43	30°		153			
0371 417	17/40	0,017±0,43	40°		190			
0371 517	17/50	0,017±0,43	50°		235			
0371 617	17/60	0,017±0,43	60°		283			
0371 717	17/70	0,017±0,43	80°	342				
0371 219	19/20	0,019±0,48	20°	1,039±1,149	147	Краски для защиты от ржавчины Латексные краски		
0371 319	19/30	0,019±0,48	30°		168			
0371 419	19/40	0,019±0,48	40°		192			
0371 519	19/50	0,019±0,48	50°		272			
0371 619	19/60	0,019±0,48	60°		315			
0371 719	19/70	0,019±0,48	70°		330			
0371 819	19/80	0,019±0,48	80°	402				
0371 221	21/20	0,021±0,53	20°	1,242±1,373	148	Клеевые краски Краски с цинковой пылью Клей		
0371 421	21/40	0,021±0,53	40°		183			
0371 521	21/50	0,021±0,53	50°		252			
0371 621	21/60	0,021±0,53	60°		313			
0371 821	21/80	0,021±0,53	80°		380			

1) Объемный расход в л/мин. для воды при давлении 100 бар

2) Ширина распыла в миллиметрах на расстоянии до объекта прибл. 30 см, при давлении 100 бар, при работе с полимерным лаком, 20 DIN4-Sek.

## 8.2 ВОЗДУШНЫЕ КОЛПАЧКИ

№ для заказа	Наименование	
0364 911	воздушный колпачок HV (синий) для материалов высокой вязкости	
0364 910	воздушный колпачок LV (красный) для материалов низкой вязкости	

## 8.3 КРУГЛАЯ РАСПЫЛИТЕЛЬНАЯ НАСАДКА AIRCOAT ACR3000

№ для заказа	Наименование	
0371 011	распылительная насадка ACR3000 R11	
0371 012	распылительная насадка ACR3000 R12	
0371 013	распылительная насадка ACR3000 R13	
0371 014	распылительная насадка ACR3000 R14	
0371 015	распылительная насадка ACR3000 R15	
0371 016	распылительная насадка ACR3000 R16	
0371 017	распылительная насадка ACR3000 R17	
0371 018	распылительная насадка ACR3000 R18	
0371 019	распылительная насадка ACR3000 R19	
0371 020	распылительная насадка ACR3000 R20	
0371 021	распылительная насадка ACR3000 R21	
0371 022	распылительная насадка ACR3000 R22	


### 8.3.1 СОПЛОВЫЕ ВСТАВКИ RXX

№ для заказа	Наименование	Маркировка	Объемный расход*	Диаметр распыла**	
0132 720	сопловая вставка R11	11	0,16	прибл. 250	
0132 721	сопловая вставка R12	12	0,22	прибл. 250	
0132 722	сопловая вставка R13	13	0,27	прибл. 250	
0132 723	сопловая вставка R14	14	0,34	прибл. 250	
0132 724	сопловая вставка R15	15	0,38	прибл. 250	
0132 725	сопловая вставка R16	16	0,43	прибл. 250	
0132 726	сопловая вставка R17	17	0,48	прибл. 250	
0132 727	сопловая вставка R18	18	0,53	прибл. 250	
0132 728	сопловая вставка R19	19	0,59	прибл. 250	
0132 729	сопловая вставка R20	20	0,65	прибл. 250	
0132 730	сопловая вставка R21	21	0,71	прибл. 250	
0132 731	сопловая вставка R22	22	0,77	прибл. 250	








\* Объемный расход в л/мин. для воды при давлении 100 бар

\*\* Диаметр распыла в миллиметрах на расстоянии до объекта прибл. 30 см, при давлении 100 бар, при работе с полимерным лаком, 20 DIN4-Sek.




### 8.3.2 СОПЛОВОЕ РЕЗЬБОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

№ для заказа	Наименование	
0132 922	сопловое резьбовое соединение в сборе	




### 8.4 ШАРНИРНОЕ СОЧЛЕНЕНИЕ ДЛЯ ПИСТОЛЕТОВ БЕЗ ФИЛЬТРА

№ для заказа	Наименование	
0364 930	комплект шарнирного сочленения M16 x 1,5 для подачи материала и воздуха	
0364 931	комплект шарнирного сочленения NPS 1/4" для подачи материала и воздуха	
0364 925	шарнирное сочленение, материал LW, M16 x 1,5 с фильтром 100 ячеек	
0364 926	шарнирное сочленение, материал LW, NPS 1/4" с фильтром 100 ячеек	
3204 605	фильтр для шарнирного сочленения, 100 ячеек	
3204 604	фильтр для шарнирного сочленения, 60 ячеек	
9999 002	фильтр для шарнирного сочленения, 200 ячеек	

### 8.5 ФИЛЬТРЫ ДЛЯ РАСПЫЛИТЕЛЬНОГО ПИСТОЛЕТА

№ для заказа 1 шт.	№ для заказа 10 шт.	Наименование	Кол-во ячеек	Применение с насадками	
0034 383	0097 022	фильтр для пистолета (красный)	180	0,007"±0,015"	
0043 235	0097 023	фильтр для пистолета (желтый)	100	0,015"±0,019"	
0034 377	0087 024	фильтр для пистолета (белый)	50	0,017"±0,021"	

## 8.6 ШЛАНГИ

№ для заказа	Наименование	
9984 564	двойной шланг высокого давления DN 4-ND270, 7,5 м для пистолетов с фильтром	
9984 565	двойной шланг высокого давления DN 4-ND270, 7,5 м для пистолетов без фильтра	
9984 509	двойной шланг высокого давления DN 4-ND270, 7,5 м, в качестве удлинителя двойного шланга	

## 8.7 РАЗНОЕ

№ для заказа	Наименование	
9997 001	щетка для чистки распылительных насадок	
8612 001	набор игл для чистки распылительных насадок – 12 шт.	
0364 940	сервисный комплект GM3000AC для пистолетов с фильтром	
0364 941	сервисный комплект GM3000AC для пистолетов без фильтра	
9985 720	двойной ниппель R1/4" для удлинителя воздушного шланга	
0123 446	двойной ниппель M16 x 1,5 для удлинителя шланга подачи материала	

№ для заказа	Наименование	
0364 966	комплект для переоборудования, 160 бар, GM3000AC <b>Указание:</b> Комплект для переоборудования годится только для пистолетов с серийным номером от 02001 и выше.	

## 9.0 КАТАЛОГ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

### 9.1 ОФОРМЛЕНИЕ ЗАКАЗА НА ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

Для обеспечения надежной поставки запасных частей просим Вас при оформлении заказа указывать следующие данные:

номер для заказа, наименование детали и количество.

Количество не обязательно должно соответствовать данным в колонке "К-во" перечня запасных частей (эти данные указывают лишь количество деталей данного типа, входящих в состав узла).

Кроме того, для беспрепятственной обработки Вашего заказа необходимы также следующие данные:

**адрес для выставления счета**

**адрес для поставки**

**имя контактного лица для запросов**

**вид доставки** (обычная почта, срочное почтовое отправление, авиапочта, курьер и т.д.)

### 9.2 СПЕЦИАЛЬНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ В ПЕРЕЧНЯХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ

В колонке "И" (идентификация) применяются следующие условные обозначения:

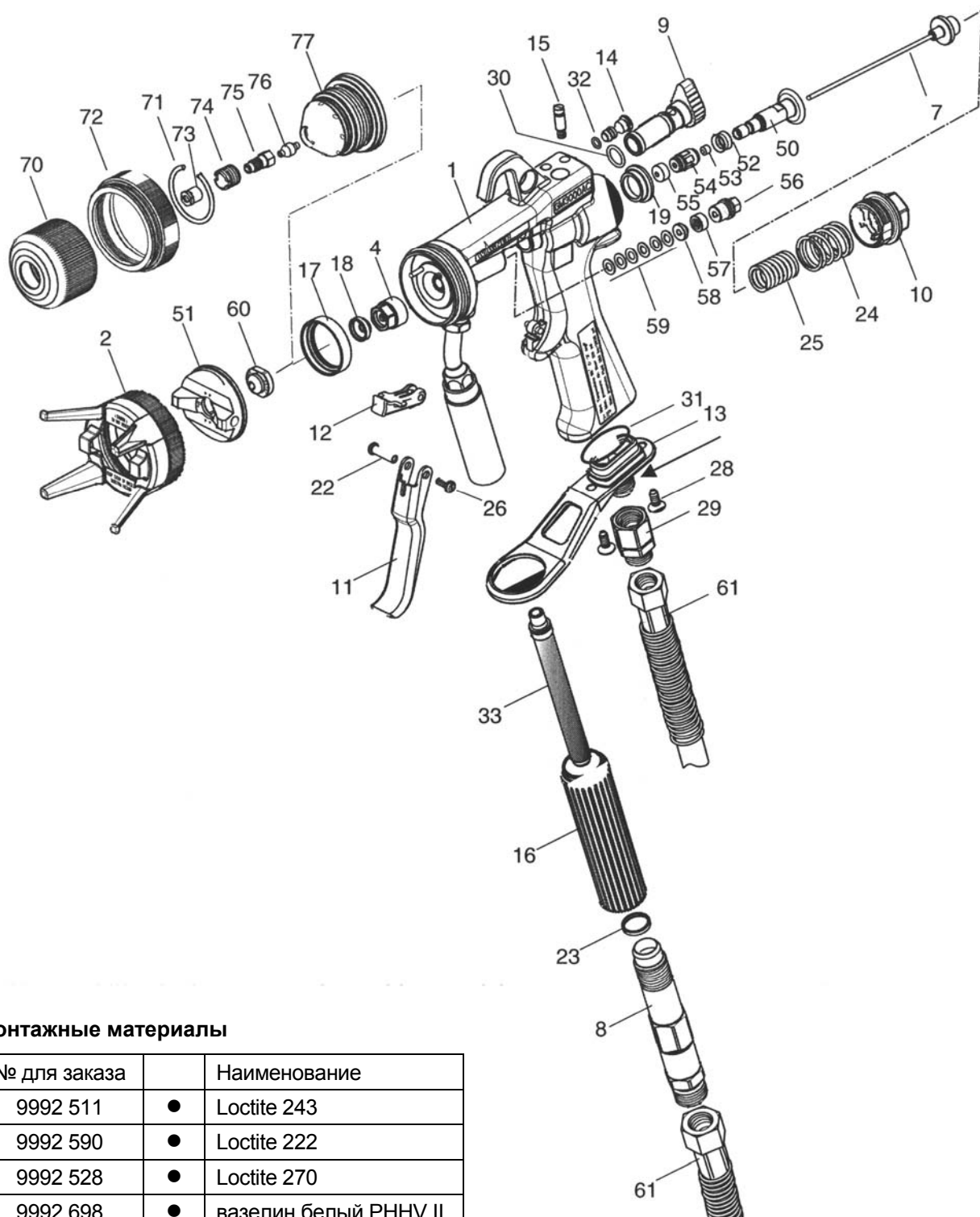
- ◆ = быстро изнашивающиеся детали;
- = детали, не принадлежащие к стандартному оснащению, но выпускаемые в качестве специальных принадлежностей;
- \* = детали, входящие в сервисный набор.

### 9.3 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ GM 3000 AC С ФИЛЬТРОМ

Поз.	№ для заказа	К-во	И	Наименование
1	0364 927	1		корпус пистолета в сборе с фильтром
2	0364 921	1		накидная гайка в сборе
4	0364 922	1	*◆	держатель клапана в сборе
7	0364 920	1	*◆	шток клапана в сборе
8	0364 923	1		шарнирное сочленение подачи материала M16 x 1,5, в сборе
8	0364 924	1		шарнирное сочленение подачи материала NPS 1/4", в сборе
9	0364 347	1		штифт регулировки формирующего воздуха
10	0364 346	1		зажимная гайка, 250 бар
10	0364 366	1		зажимная гайка, 160 бар
11	0364 327	1		спусковая скоба
12	0364 350	1		предохранитель
13	0364 317	1		пневматический соединитель
14	0364 348	1		заглушка для распыляющего воздуха
15	0364 337	1		стопорный винт
16	0364 349	1		трубчатая рукоятка
17	0364 301	1	*◆	уплотнение распределителя
18	0364 328	1	*◆	уплотнение насадки
19	0364 318	1	*◆	уплотнение воздушного клапана
22	0364 345	1	◆	осевая втулка скобы
23	0364 340	1	*◆	уплотнение фильтра
24	9998 580	1		нажимная пружина (воздух)
25	9998 581	1		нажимная пружина (краска)
26	9900 808	1		винт с плоской головкой M3 x 8
28	9907 146	2		винт M4 x 10
29	0364 938	1		шарнирное сочленение, воздух R1/4"
30	9971 390	1	*◆	кольцо круглого сечения 9 x 1,5
31	9971 353	1	◆	кольцо круглого сечения 21 x 2
32	9974 182	1	*◆	кольцо круглого сечения 4 x 1
33	00.. ...	1	◆	вставной фильтр (см. раздел 8.6)
50	0364 309	1		толкатель клапана
51	0364 910	1		воздушный колпачок LV (красный)
51	0364 911	1		воздушный колпачок HV (синий)
52	0364 319	1	*◆	уплотнение толкателя
53	0364 320	1	*◆	уплотнение штока
54	0364 311	1		колпачок штока
55	0364 338	1	*◆	контактный колпачок
56	0364 305	1		уплотнительный винт
57	0364 306	1	*◆	уплотнительная манжета
58	0364 307	1		прижимная деталь
59	0335 707	1	*	комплект тарельчатых пружин
60	0371 ...	1	◆●	насадка AC ../.. (см. раздел 8.1)
61	9984 564	1	◆●	двойной шланг высокого давления DN4-ND270, 7,5 м
70	0364 400	1	●	гайка насадки
71	9922 722	1	●	стопорное кольцо круглого сечения

- ◆ быстроизнашивающиеся детали;
- детали, не принадлежащие к стандартному оснащению, но выпускаемые в качестве специальных принадлежностей;
- \* детали, входящие в сервисный набор.

Поз.	№ для заказа	К-во	И	Наименование
72	0364 302	1	●	накидная гайка
73	0132 ...	1	◆●	сопловая вставка ACR... (см. раздел 8.3.1)
74	0132 351	1	●	держатель соплового резьбового соединения
75	0132 516	1	◆●	сопловое резьбовое соединение в сборе
76	0128 327	1	◆●	уплотнительный ниппель
77	0364 401	1	●	корпус насадки
	0364 940	1	●	сервисный комплект GM3000AC с фильтром



**Монтажные материалы**

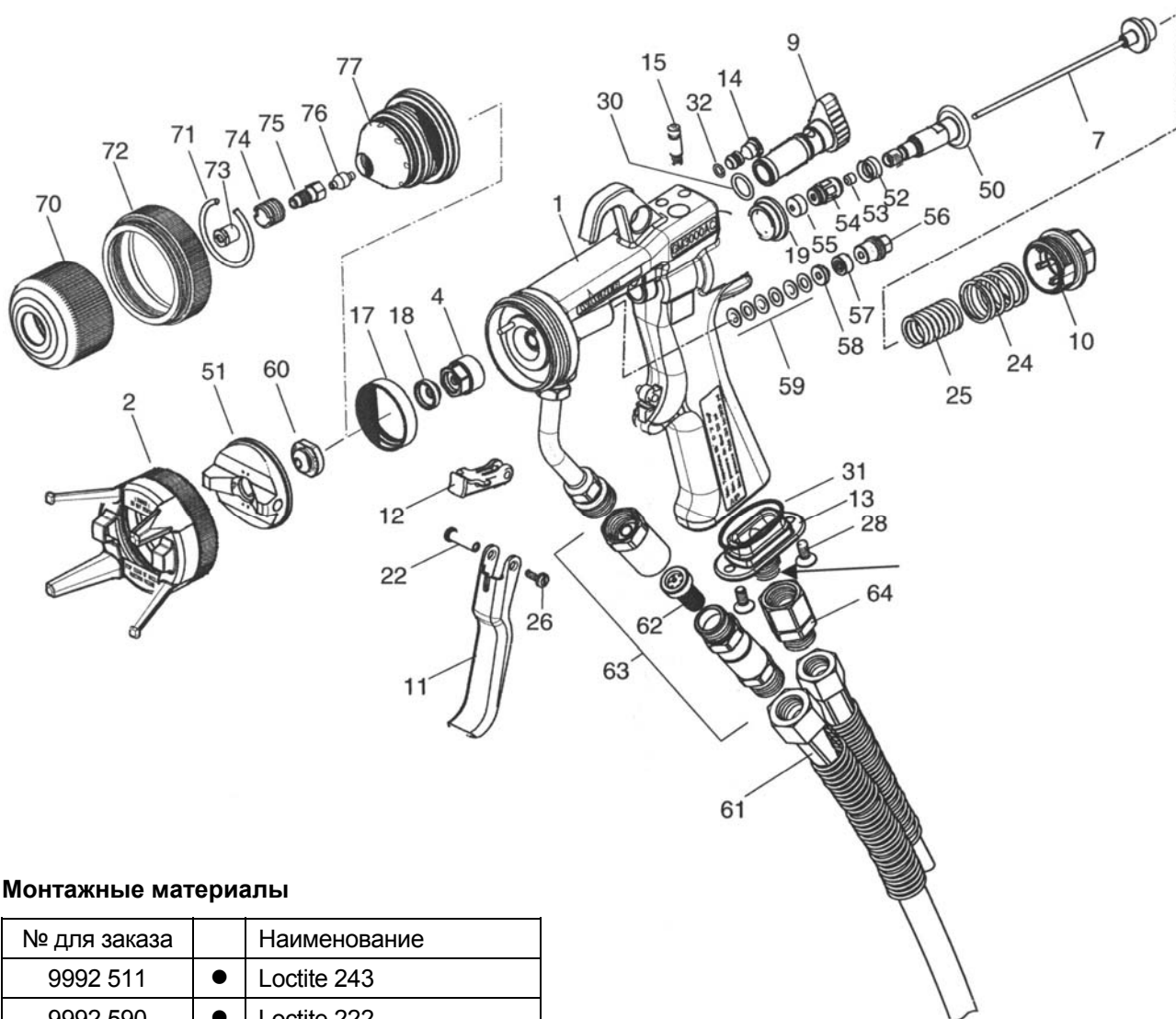
№ для заказа		Наименование
9992 511	●	Loctite 243
9992 590	●	Loctite 222
9992 528	●	Loctite 270
9992 698	●	вазелин белый РННВ II

## 9.4 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ GM 3000 AC БЕЗ ФИЛЬТРА

Поз.	№ для заказа	К-во	И	Наименование
1	0364 928	1		корпус пистолета в сборе, M16 x 1,5
1	0364 929	1		корпус пистолета в сборе, NPS1/4"
2	0364 921	1		накидная гайка в сборе
4	0364 922	1	*◆	держатель клапана в сборе
7	0364 920	1	*◆	шток клапана в сборе
9	0364 347	1		штифт регулировки формирующего воздуха
10	0364 346	1		зажимная гайка, 250 бар
10	0364 366	1		зажимная гайка, 160 бар
11	0364 327	1		спусковая скоба
12	0364 350	1		предохранитель
13	0364 317	1		пневматический соединитель
14	0364 348	1		заглушка для распыляющего воздуха
15	0364 337	1		стопорный винт
17	0364 301	1	*◆	уплотнение распределителя
18	0364 328	1	*◆	уплотнение насадки
19	0364 318	1	*◆	уплотнение воздушного клапана
22	0364 345	1	◆	осевая втулка скобы
24	9998 580	1		нажимная пружина (воздух)
25	9998 581	1		нажимная пружина (краска)
26	9900 808	1		винт с плоской головкой M3 x 8
28	9907 146	2		винт M4 x 10
30	9971 390	1	*◆	кольцо круглого сечения 9 x 1,5
31	9971 353	1	◆	кольцо круглого сечения 21 x 2
32	9974 182	1	*◆	кольцо круглого сечения 4 x 1
50	0364 309	1		толкатель клапана
51	0364 910	1		воздушный колпачок LV (красный)
51	0364 911	1		воздушный колпачок HV (синий)
52	0364 319	1	*◆	уплотнение толкателя
53	0364 320	1	*◆	уплотнение штока
54	0364 311	1		колпачок штока
55	0364 338	1	*◆	контактный колпачок
56	0364 305	1		уплотнительный винт
57	0364 306	1	*◆	уплотнительная манжета
58	0364 307	1		прижимная деталь
59	0335 707	1	*	комплект тарельчатых пружин
60	0371 ...	1	◆●	насадка AC ../.. (см. раздел 8.1)
61	9984 565	1	◆●	двойной шланг высокого давления DN4-ND270, 7,5 м
62	3204 ...	1	◆●	фильтр (см. раздел 8.5)
63	0364 925	1	●	шарнирное сочленение подачи материала M16 x 1,5
63	0364 926	1	●	шарнирное сочленение подачи материала NPS1/4"
64	0364 938	1	●	шарнирное сочленение R1/4" (воздух)
70	0364 400	1	●	гайка насадки
71	9922 722	1	●	стопорное кольцо круглого сечения

- ◆ быстроизнашивающиеся детали;
- детали, не принадлежащие к стандартному оснащению, но выпускаемые в качестве специальных принадлежностей;
- \* детали, входящие в сервисный набор.

Поз.	№ для заказа	К-во	И	Наименование
72	0364 302	1	●	накидная гайка
73	0132 ...	1	◆●	сопловая вставка ACR... (см. раздел 8.3.1)
74	0132 351	1	●	держатель соплового резьбового соединения
75	0132 516	1	◆●	сопловое резьбовое соединение в сборе
76	0128 327	1	◆●	уплотнительный ниппель
77	0364 401	1	●	корпус насадки
	0364 941	1	●	сервисный комплект GM3000AC без фильтра



**Монтажные материалы**

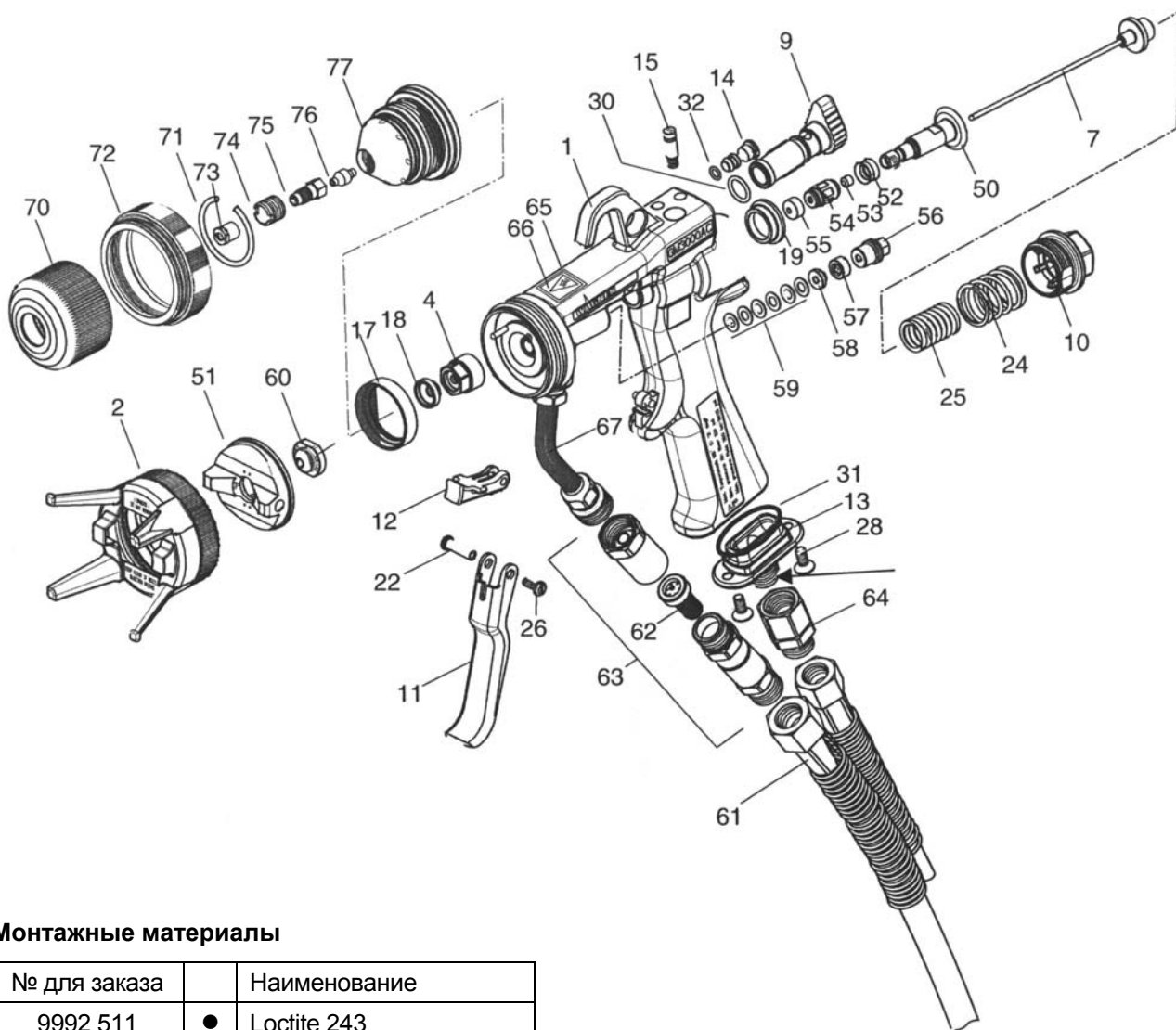
№ для заказа		Наименование
9992 511	●	Loctite 243
9992 590	●	Loctite 222
9992 528	●	Loctite 270
9992 698	●	вазелин белый РННВ II

## 9.5 ПЕРЕЧЕНЬ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ GM 3000 AC-Н БЕЗ ФИЛЬТРА

Поз.	№ для заказа	К-во	И	Наименование
1	0364 934	1		корпус пистолета AC-Н в сборе, M16 x 1,5
2	0364 921	1		накидная гайка в сборе
4	0364 922	1	*◆	держатель клапана в сборе
7	0364 920	1	*◆	шток клапана в сборе
9	0364 347	1		штифт регулировки формирующего воздуха
10	0364 346	1		зажимная гайка, 250 бар
11	0364 327	1		спусковая скоба
12	0364 350	1		предохранитель
13	0364 361	1		пневматический соединитель LW
14	0364 348	1		заглушка для распыляющего воздуха
15	0364 337	1		стопорный винт
17	0364 301	1	*◆	уплотнение распределителя
18	0364 328	1	*◆	уплотнение насадки
19	0364 318	1	*◆	уплотнение воздушного клапана
22	0364 345	1	◆	осевая втулка скобы
24	9998 580	1		нажимная пружина (воздух)
25	9998 581	1		нажимная пружина (краска)
26	9900 808	1		винт с плоской головкой M3 x 8
28	9907 146	2		винт M4 x 10
30	9971 390	1	*◆	кольцо круглого сечения 9 x 1,5
31	9971 353	1	◆	кольцо круглого сечения 21 x 2
32	9974 182	1	*◆	кольцо круглого сечения 4 x 1
50	0364 309	1		толкатель клапана
51	0364 911	1		воздушный колпачок HV (синий)
52	0364 319	1	*◆	уплотнение толкателя
53	0364 320	1	*◆	уплотнение штока
54	0364 311	1		колпачок штока
55	0364 338	1	*◆	контактный колпачок
56	0364 305	1		уплотнительный винт
57	0364 306	1	*◆	уплотнительная манжета
58	0364 307	1		прижимная деталь
59	0335 707	1	*	комплект тарельчатых пружин
60	0371 ...	1	◆●	насадка AC ... (см. раздел 8.1)
61	9984 565	1	◆●	двойной шланг высокого давления DN4-ND270, 7,5 м
62	3204 ...	1	◆●	фильтр (см. раздел 8.5)
63	0364 925	1	●	шарнирное сочленение подачи материала M16 x 1,5
64	0364 938	1	●	шарнирное сочленение R1/4" (воздух)
65	9998 910	1		информационная наклейка
66	9998 911	1		защитная наклейка
67	9982 606	1		защитный шланг
70	0364 400	1	●	гайка насадки
71	9922 722	1	●	стопорное кольцо круглого сечения
72	0364 302	1	●	накидная гайка

- ◆ быстроизнашивающиеся детали;
- детали, не принадлежащие к стандартному оснащению, но выпускаемые в качестве специальных принадлежностей;
- \* детали, входящие в сервисный набор.

Поз.	№ для заказа	К-во	И	Наименование
73	0132 ...	1	◆●	сопловая вставка ACR... (см. раздел 8.3.1)
74	0132 351	1	●	держатель соплового резьбового соединения
75	0132 516	1	◆●	сопловое резьбовое соединение в сборе
76	0128 327	1	◆●	уплотнительный ниппель
77	0364 401	1	●	корпус насадки
	0364 941	1	●	сервисный комплект GM3000AC без фильтра



### Монтажные материалы

№ для заказа		Наименование
9992 511	●	Loctite 243
9992 590	●	Loctite 222
9992 528	●	Loctite 270
9992 698	●	вазелин белый РННВ II



Комбинация новой насадки с двумя различными воздушными колпачками обеспечивает универсальность распылительного пистолета GM 3000 AC при работе со всеми лаками на водной основе и на основе растворителей (например, акриловые лаки, двухкомпонентные лаки, лаки DD), а также с морилками и глянцевыми лаками.

GM 3000 AC для:



Пневматические поршневые насосы



Двухкомпонентные установки



Мембранные насосы

### Достоинства с одного взгляда:

- ⇒ высокая скорость нанесения покрытий
- ⇒ равномерное нанесение материала
- ⇒ диффузные краевые зоны
- ⇒ меньший перерасход материалов по сравнению с безвоздушным (Airless) и воздушным распылением
- ⇒ хорошее распыление уже при давлении материала 60 бар
- ⇒ и как следствие – пониженный износ насадок и оборудования
- ⇒ эргономичный пистолет с дополнительными средствами обеспечения рабочего комфорта (например, реверсивные насадки, разборный корпус фильтра)

**Результат:** лучшие рабочие характеристики для нанесения высококачественных покрытий.



Вы можете запросить информацию о другой продукции нашей компании: распылительное оборудование низкого давления, поршневые и мембранные насосы, двухкомпонентные установки, оборудование для нанесения штукатурки разбрызгиванием, логистика подачи материалов ... и многое другое.

**WAGNER**

