

DOKUMENTACJA

PISTOLET ASI 24 & 40

AIRLESS®

Instrukcja Obsługi : 582.072.110-PL - 1802

Data : 14/02/19

Zastępuje : 27/05/16

Zmian. :

TŁUMACZENIE Z ORYGINALNEJ INSTRUKCJI OBSŁUGI

WAŻNE: *Przed montażem i uruchomieniem należy przeczytać i dokładnie zrozumieć wszystkie dokumenty związane z tym sprzętem (tylko do użytku profesjonalnego).*

OBRAZY I RYSUNKI NIE SĄ OBJĘTE UMOWĄ. ZASTRZEGAMY SOBIE PRAWO DO ZMIAN BEZ WCZEŚNIEJSZEGO POWIADOMIENIA

SAMES KREMLIN SAS
13, chemin de Malacher
38 240 - MEYLAN - France
☎ : 33 (0)4 76 41 60 60

www.sames-kremlin.com



**INSTRUKCJA
PISTOLET AIRLESS ASI 24 ORAZ ASI 40
WERSJA ZE STALI NIERDZEWNEJ**

DOKUMENT : 1706 573.175.111-PL

Data : 15/06/17 - Zastępuje : 23/08/12

*Modyf. : KREMLIN REXSON → SAMES KREMLIN, § 4 (etykieta), § 5 (Dysze typu Skill™), § 9
+ Numery części środków Loctite*

TŁUMACZENIE ORIGINALNEJ DOKUMENTACJI

WAŻNE : *Przed montażem i rozruchem, należy dokładnie zapoznać się z całością dokumentacji tego urządzenia (wyłącznie do użytku profesjonalnego).*

OBRAZY I RYSUNKI NIE SĄ OBJĘTE UMOWĄ. ZASTRZEGAMY SOBIE PRAWO DO ZMIAN BEZ UPZEDNIEGO POWIADOMIENIA.

SAMES KREMLIN SAS

13, chemin de Malacher
38 240 - MEYLAN - France
☎ : 33 (0)4 76 41 60 60

www.sames-kremlin.com

INSTRUKCJA UŻYTKOWANIA PISTOLETY AUTOMATYCZNE TYPU AIRLESS, MODELE ASI 24 - ASI 40

Drogi Użytkowniku,

Dziękujemy z zakup pistoletu **Airless**. Zostałeś właścicielem jednego z najbardziej niezawodnych pistoletów na rynku.

Aby upewnić się, że Twoja inwestycja zapewni pełną satysfakcję, SAMES KREMLIN zachował szczególną ostrożność podczas wszystkich procesów projektowania i produkcji.

Aby uzyskać najlepszy wynik, bezpieczną i wydajną pracę pistoletu natryskowego, radzimy przeczytać i zapoznać się z niniejszą instrukcją obsługi i obsługi. Nieprzestrzeganie instrukcji i środków ostrożności podanych w niniejszej instrukcji może zmniejszyć żywotność sprzętu, spowodować problemy z działaniem i stworzyć niebezpieczeństwo zniszczenia sprzętu.

1. INSTRUKCJE BEZPIECZENSTWA

■ OGÓLNE PRZEPISY BEZPIECZEŃSTWA



UWAGA : Każde niewłaściwe użycie sprzętu lub akcesoriów może je uszkodzić, spowodować poważne obrażenia ciała, pożar lub zagrożenie wybuchem lub zmniejszyć żywotność sprzętu. Zapoznaj się i przestrzegaj poniższych instrukcji bezpieczeństwa.

Personel zaangażowany w obsługę i serwisowanie urządzenia musi znać wszystkie wymagania bezpieczeństwa określone w niniejszej instrukcji. Przełożony musi mieć pewność, że personel doskonale rozumiał instrukcje bezpieczeństwa i postępuje zgodnie z nimi.

Przed uruchomieniem urządzenia przeczytaj wszystkie instrukcje obsługi oraz tabliczki wyposażenia.

Sprawdź lokalne instrukcje bezpieczeństwa i postępuj zgodnie z nimi.



**Patrz: 'Instalacja I przepisy bezpieczeństwa' dokument nr:
(doc. 578.001.130-UK)**

Zanim przystąpisz do czyszczenia lub serwisowania sprzętu bezwzględnie należy:

- wyłączyć pompę poprzez odcięcie dopływu sprężonego powietrza,
- otwórz zawór spustowy pompy,
- pozbądź się ciśnienia w węzłach produktu poprzez włączenie pistoletu.

2. MALOWANIE TECHNIKĄ AIRLESS

Technika malowania AIRLESS poprzez wysokie ciśnienie produktu i bez powietrza wspomagającego zapewnia:

- malowanie farbami o dużej gęstości,
- bardzo dokładną szerokość wachlarza zależną od rodzaju dobranej dyszy,
- grubą warstwę nakładanej farby (50 do 100 μ),
- i pozwala na przesuw pistoletu z małą prędkością (0.4 m/s max).

3. WŁAŚCIWOŚCI TECHNICZNE

Pistolet ASI 24 (lub ASI 40) jest przeznaczony do nakładania farb, farb gruntujących i mas klejowych w liniach automatycznych. Modele ASI 40 GT oraz ASI 40 GT V są przeznaczone do nakładania farb wodnych i farb utwardzanych przez UV. Pistolet można zamocować na nieruchomym wsporniku jak również na będących w ruchu czy robotach.

Zasila się go jednym rodzajem materiału co ułatwia dobre wypłukanie, zmianę koloru i zapewnienie cyrkulacji.

Ciśnienie robocze i wydatek :	ASI 24	ASI 40
Ciśnienie sterujące (minimum)	4 bar / 58 psi	5,5 bar / 80 psi
Ciśnienie farby (maximum)	240 bar / 3480 psi	400 bar / 5800 psi
Wydatek	Zależy od rodzaju dyszy	
Temperatura robocza (maximum)	50°C / 117°F	
Waga	700 g / 25 oz	
Poziom hałasu (LAeq)	78.9 dBa*	88.4 dBa*

* Warunki testu : Ciśnienie farby = 240 bar / 3480 psi (ASI 24) - 400 bar / 5800 psi (ASI 40)
 Użyty materiał : woda Dysza : 14.17

Złączki :	Pistolet	Złączka ASI 24 - ASI 40 - ASI 40 GT	Złączka ASI 40 GT V
Materiał (1)	Żeńska 1/4 NPS	Kolanko, stal odporna na korozję - Męski 1/2 JIC	Złączka prosta, nierdzewna- Męska 1/2 JIC
Materiał (2)	Żeńska 1/4 NPS	Zaślepka, stal odporna na korozję	Złączka prosta, nierdzewna- Męska 1/2 JIC
Powietrze sterujące	Żeńska 1/8 G	Kolanko- wąż 4 x 6	Kolanko- wąż 4 x 6

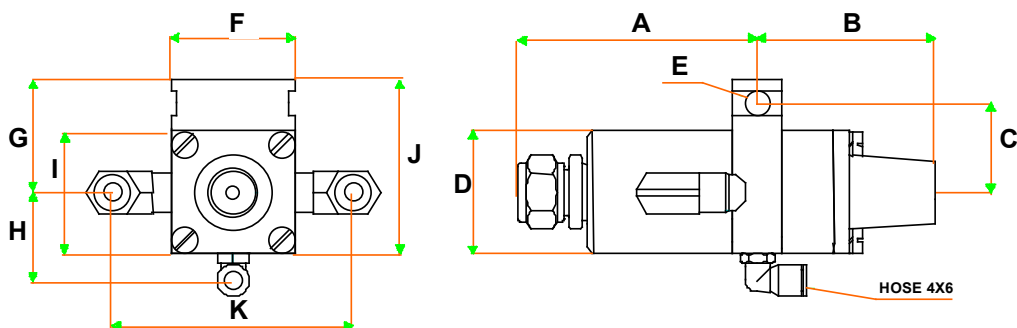
Na pistolecie można użyć: - albo 1 złączkę produktui zaślepkę,
 -lub 2 złączki produktu → cyrkulacja farby

Materiały w kontakcie z produktem :

- Stal nierdzewna utwardzana – stal odporna na korozję.
- Uszczelnienie PTFE (docisk farby).

Wymiary :

Pistolet		Poz.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K
ASI	24 - 40 - 40 GT	mm	78	57,5	29	Ø 40	Ø 8	40	37	29	40	57	77,5
		cale	3.07	2.26	1.14	Ø 1.57	Ø 5/16	1.57	1.46	1.14	1.57	2.24	3.05
	40 GT V	mm	78	57,5	29	Ø 40	Ø 8	40	-	29	40	57	87
		cale	3.07	2.26	1.14	Ø 1.57	Ø 5/16	1.57	-	1.14	1.57	2.24	3.42



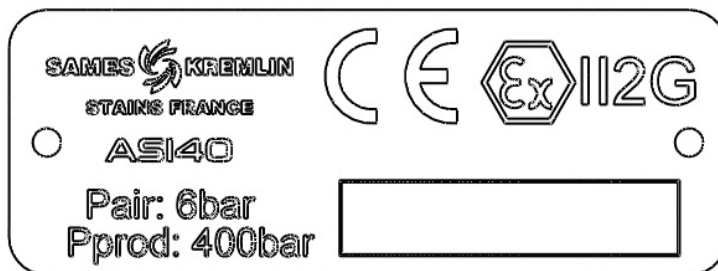
Mocowanie pistoletu : pręt Ø 16 mm / 5/8", długość 100 mm / 4".

4. INSTALACJA

■ OPIS OZNACZEŃ NA TABLICZCE

Oznaczenie zgodne z dyrektywą ATEX

Przykład : ASI 40 gun

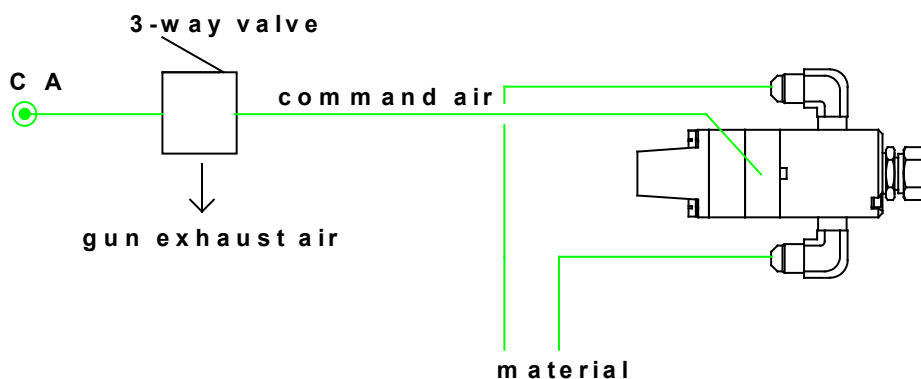


SAMES KREMLIN STAINS FRANCE	Nazwa i adres producenta
ASI 40 (or 24)	Model pistoletu
CE	Zgodność europejska
Ex II 2 G	II : grupa II 2 : klasa 2 Sprzęt naziemny przeznaczony do strefy gdzie panuje zagrożenie wybuchem gazów, oparów, mieszanin gazów które mogą pojawić się od czasu do czasu podczas normalnej pracy. G : gaz
P prod. 400 b (or 240 b)	Max. ciśnienie produktu
P air 6 b	Maksymalne ciśnienie sprężonego powietrza na zasilaniu (powietrze sterujące)
REF / SERIE	Numer nadany przez SAMES KREMLIN. Dwie pierwsze oznaczają rok produkcji.

■ INSTALACJA

Zamocuj pistolet na podstawie.

Podłącz przewody produktu AIRLESS (**przewodzące elektryczność**) i przewody powietrzne.



Oznaczenia na schemacie: **CA**- sprężone powietrze, **3-way valve**- zawór trójdrożny, **Command air**- powietrze sterujące, **Gun exhaust air**- wydech powietrza, **Material**- farba

Pistolet ASI 24 (or ASI 40) jest sterowany pneumatycznie. Jego działanie wymaga jedynie sygnału z elektrozaworu lub pneumatycznego zaworu trójdrożnego. Powinien on być możliwie jak najbliżej pistoletu.

5. DZIAŁANIE

Odkręć śrubę dociskową dyszy z przodu pistoletu.

Dobierz najbardziej odpowiednią dyszę do wykonywanej pracy. Z tabeli dysz wybierz taką dyszę która zapewni odpowiedni kształt wachlarza oraz wydatek farby.

Zainstaluj dyszę na membranie rozmiar 60 (dostarczona w komplecie z pistoletem) dokręć nakrętkę dociskową.

➔ **Aby poprawić precyzję rozpylania, należy zainstalować odpowiednią membranę dla używanej dyszy, demontując najpierw membranę o rozmiarze 60 (patrz tabela dysz rozpylających).**

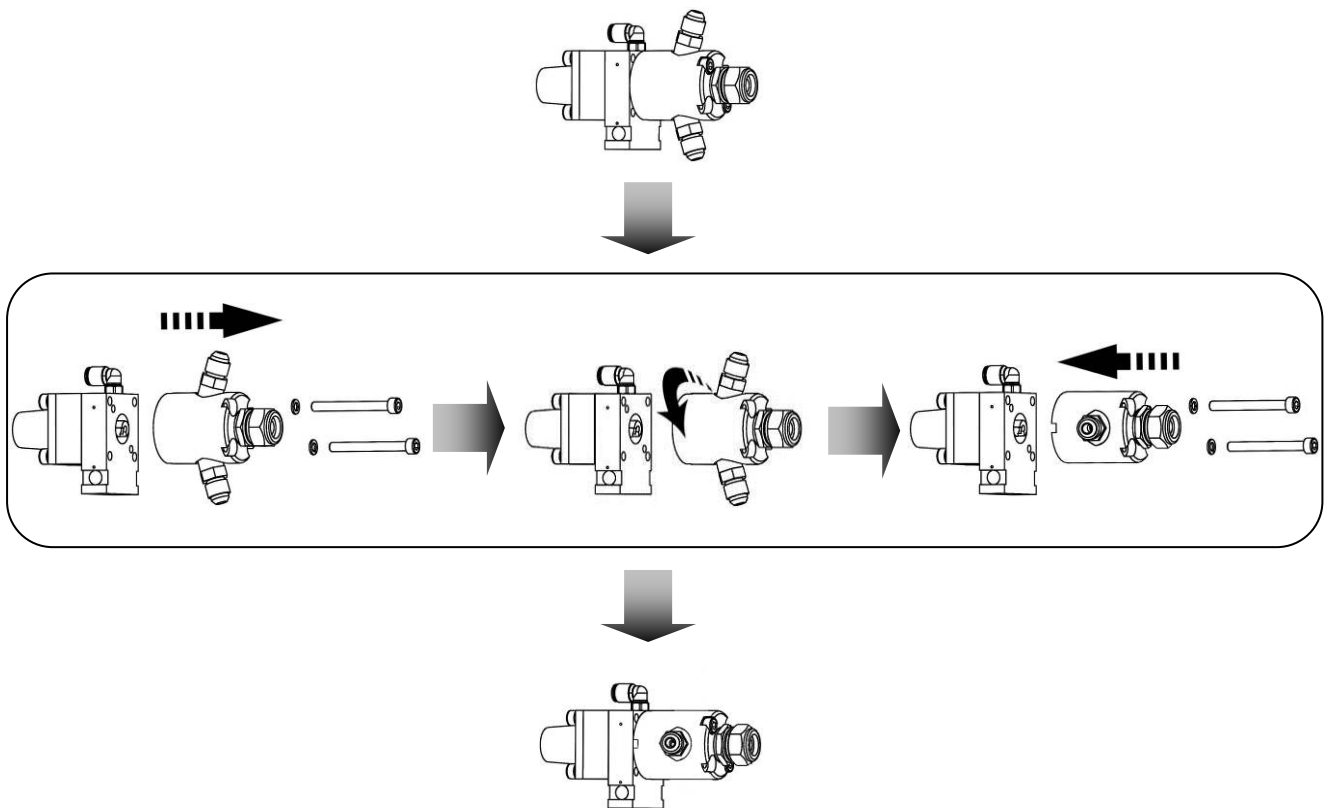
Przed ostatecznym dokręceniem nakrętki dyszy ustaw dyszę w żądanej płaszczyźnie (pionowy lub poziomy wachlarz).

Podstaw pod pistolet płaską tekturę i stopniowo zwiększaj ciśnienie na pompie aż do momentu uzyskania równomiernego i pełnego wachlarza.

⚠ Uwaga : Dyszy typu SKILL™ nie dokręcaj zbyt mocno.

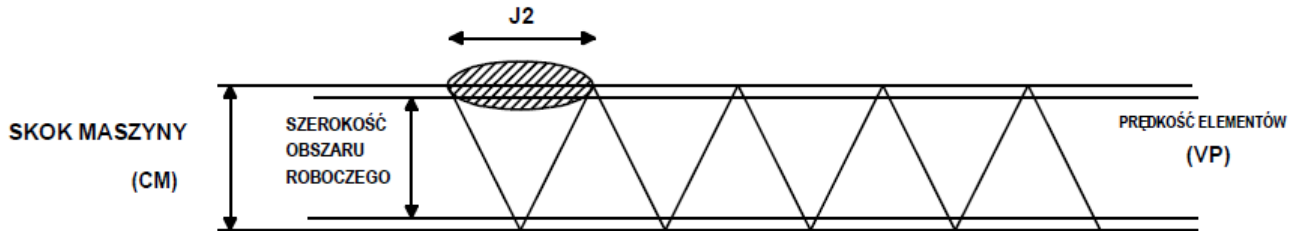
ASI 40 GT V :

Aby ułatwić użytkowanie model pistoletu ASI 40 GT V pozwala na zmianę kierunku złączek.



6. PORADY UŻYTKOWANIA

1. Trzymaj pistolet prostopadle do powierzchni malowanej.
2. Pamiętaj że krzyżowane ruchy nie zniwelują nierównomierności nakładania farby.
3. Oprysk pistoletem nieruchomym nie pozwala na uzyskanie jednolitego pokrycia.
4. Upewnij się że warstwa "farby na zakładkę" jest równa (pionowe ruchy pistoletu, poziome ruchy element malowanego).



5. Wskazana szerokość J2 dla 2 zwykłych warstw farby wynika z poniższych obliczeń :
6. $J\ 2\ (m) = VP\ (m/s) \times 2 \times \frac{CM\ (m)}{VM\ (m/s)}$
7. $VM\ (m/s)$
8. Gdzie : VP = szybkość poruszania elementów malowanych.
9. CM = całkowity skok maszyny (i jednocześnie pistoletów malarskich).
10. VM = prędkość maszyny (i jednocześnie pistoletów malarskich).
11. 2 = 2 regularne pokrycia farbą (lub 4 jeśli wymagane jest podwojenie grubości powłoki).

7. CZYSZCZENIE PISTOLETU

Pistolet malarski to urządzenie o wysokiej precyzji wykonania. Aby zapewnić jego funkcjonalność wymagane są regularne i staranne przeglądy. Jeśli wykonuje się to bezpośrednio po pracy czyszczenie pistoletu będzie szybsze i prostsze.

Nigdy nie używaj metalowych szcetek , pilników ani kombinerek gdy demontujesz pistolet.

■ KRÓTOTERMINOWA PRZERWA W UŻYTKOWANIU (PONIŻEJ 3 GODZIN)

Usuń farbę z głowicy powietrznej za pomocą rozpuszczalnika i szcutki. Poza tym, pozostaw bez ingerencji. Usunięcie farby uniemożliwi jej zaschnięcie i zatkanie otworów.

■ DŁUGOTERMINOWA PRZERWA W UŻYTKOWANIU

Zdejmij ciśnienie produktu z układu.

Odkręć dyszę od pistoletu, włóż ją do rozpuszczalnika do namoczenia, wyczyść szcutki i wytrzyj.

Przepłucz obieg farby rozpuszczalnikiem i pozostaw go w układzie.

➡ **Nigdy nie wkładaj do rozpuszczalnika pistoletu w całości.**

8. ROZWIĄZYWANIE PROBLEMÓW

Jakość rozpylania farby zależy bezpośrednio od kondycji dyszy. Zaleca się regularną wymianę dysz aby zapewnić stabilny rozdmuch farby.

Przedwczesne zużycie zniekształca otworek w dyszy na owalny, generuje to dwa problemy :

- wzór wachlarza zredukowany z plamą w centrum,
- większy wydatek.

PROBLEM	PRZYCZYNA	ROZWIĄZANIE
Z pistoletu nie wydobywa się materiał	Zatkana dysza	Sprawdź obwód farby. Rozszczelnij pompę i zdejmij ciśnienie z węża. Wyjmij i wyczyść dyszę.
	Za niskie ciśnienie sterujące do otwarcia dyszy.	Sprawdź ciśnienie sterujące I jeśli jest za małe zwiększ je (P > 4 bar / 58 psi)
Wzór wachlarza nie jest jednorodny, 'półksiężycy'	Zbyt niskie ciśnienie produktu na pistolecie	Wymień dyszę na mniejszą lub załóż odpowiednią membranę.
	Filtr pompy jest zatkany	Wyczyść
	Farba ma zbyt dużą lepkość	Zwiększ ciśnienie na pompie.
	Niewłaściwa dysza	Rozcieńcz farbę.
Wzór wachlarza nie jest jednorodny: za duża plama w środku	Zużyta dysza	Wymień
	Farby jest nieodpowiednia do tego typu pistoletu	Użyj innego rodzaju pistoletu.
Wzór wachlarza nie jest jednorodny: powstaje kilka małych wachlarzy	Dysza częściowo zatkana lub zużyta.	Wyczyść lub wymień.
Wzór wachlarza nie jest jednorodny: zbyt wiele pasm	Farba nie daje się rozpylić	Zwiększ ciśnienie na pompie I użyj właściwej membrany.
Farba sączy się z pistoletu spod iglicy	Słaby docisk kulki iglicy do siedziska	Wyczyść siedzisko lub wymień iglicę i siedzisko.
Farba cieknie z pistoletu	Złe uszczelnianie	.Wyczyść lub wymień uszczelnienie.

9. DEMONTAŻ

■ WYMIANA PISTOLETU

Zamknij dopływ sprężonego powietrza I dopływ materiału do węża pistoletu.

Rozładuj ciśnienia farby.

Odkręć złączki produktu odepnij powietrze sterujące.

Wyjmij pistolet.

Zamontuj nowy pistolet.

Dokręć złączki zaniż zaczniesz pracę pistoletem.

■ **USZCZELNIENIA PRODUKTU (22 NA ASI 24 & 40 LUB 19 & 25 NA ASI 40 GT & 40 GT V) I IGLICA Z ŁBEM KULOWYM (37 NA ASI 24 & 40 LUB 20 NA ASI 40 GT & 40 GT V).**

Odkręć membrane (9) i zespół obudowy gniazda (17 na ASI 24 & 40 lub 18 na ASI 40 GT & 40 GT V).

Usuń dwie śruby (13).

Zdejmij obudowę (1 na ASI 24, 40 & 40 GT lub 21 na ASI 40 GT V) poprzez rozdzielenie :

- cwytaka iglicy (23 on ASI 24 & 40)
- iglicy (20 na ASI 40 GT & 40 GT V) od wałka (6).

Zdejmij zabezpieczenie (26) mocujące uszczelnienie produktu (22 na ASI 24 & 40 lub 19 & 25 on ASI 40 GT & 40 GT V).

Wymij uszczelnienie produktu (22 na ASI 24 & 40 lub 19 & 25 na ASI 40 GT & 40 GT V) poprzez wyciągnięcie iglicy do przodu (w kierunku wylotu farby).

Odkręć iglicę (37 na ASI 24 & 40) od obejmy iglicy (23 na ASI 24 & 40) (tylko dla ASI 24 & 40).

Wymień uszczelnienie produktu z uszczelką (24 & 25 na ASI 24 & 40 lub 19 & 25 na ASI 40 GT & 40 GT V).

Wyczyść front pistoletu.

Podczas montowania, kieruj uszczelnienie produktu (22 na ASI 24 & 40 lub 19 & 25 na ASI 40 GT & 40 GT V) przepychając je od przodu do tyłu korpusu (1 na ASI 224, 40 & 40 GT lub 21 na ASI 40 GT V) do momentu aż brzeg uszczelnienia oprze się na kołnierzu wewnątrz pistoletu.

Następnie zabezpiecz pakiet uszczelnień zapinką (26).

Zamontuj : iglicę kulową (37 na ASI 24 & 40), śruby (13), zespół obudowy gniazda (17 na ASI 24 & 40 lub 18 na ASI 40 GT & 40 GT V), membranę (9), dyszę i śrubę dociskową dyszy (8).

■ **ZESPÓŁ TŁOKA (27)**

Wykręć cztery śruby (nr 11).

Wymij obudowę sprężyny (3) i cylinder (2).

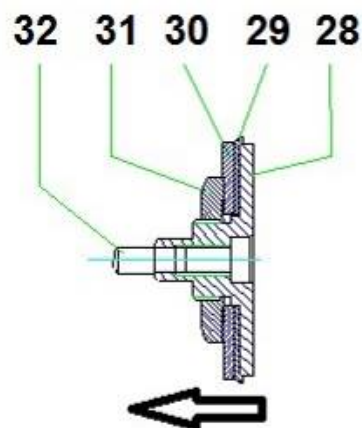
Wymij sprężynę (7 w ASI 24 lub 4 w ASI 40, 40 GT & 40 GT V) i prowadnicę sprężyny (33).

Odkręć nakrętkę (31).

Zdejmij podkładkę (30) i uszczelnienie tłoka (29).

Wyczyść części i wymień je jeśli trzeba.

Przed umieszczeniem zespołu tłoka (27) w cylindrze (2), krawędź uszczelki (29) musi być wymodelowana palcami w kierunku jak na rysunku.



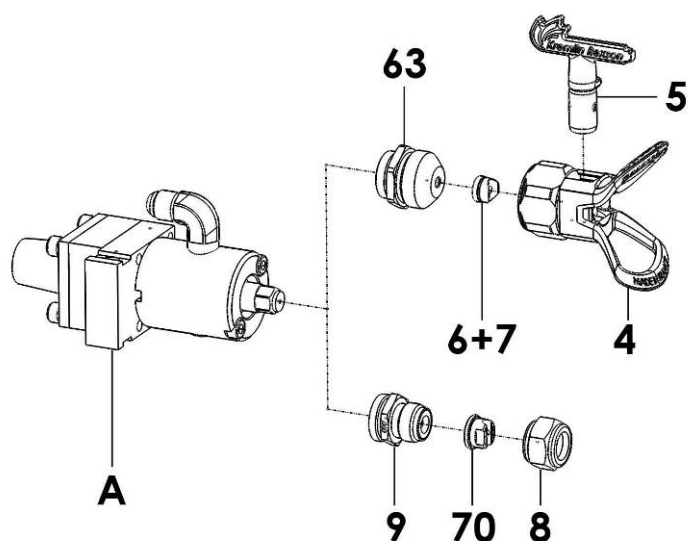
■ **USZCZELNIENIE POWIETRZA (34)**

Zdemontuj tył pistoletu i wymij tłok jak opisano wcześniej.

Wymij uszczelnienie (34).

Wymień uszczelnienie (36) lub cały pakiet.

■ DIAPHRAGM FOR SFLOW AIRLESS BASE FOR REVERSING TIP (63)



Przejściówka (63) która występuje jako opcja jest po to aby zastąpić membranę (9) zamontowaną na pistolecie ASI (A). Można użyć wszystkie rodzaje dysz po założeniu przejściówki (dysza płaska, SKILL™, lub dysza odwracalna TIP TOP).

Odkręć nakrętkę mocującą (8), membranę (9) oraz wkładkę (70).

Zamontuj przejściówkę (63), gniazdo i uszczelnienie dyszy (6 & 7) oraz kolektor końcówki obrotowej Airless TIP TOP (4). Zamontuj końcówkę obrotową Airless TIP TOP (5).

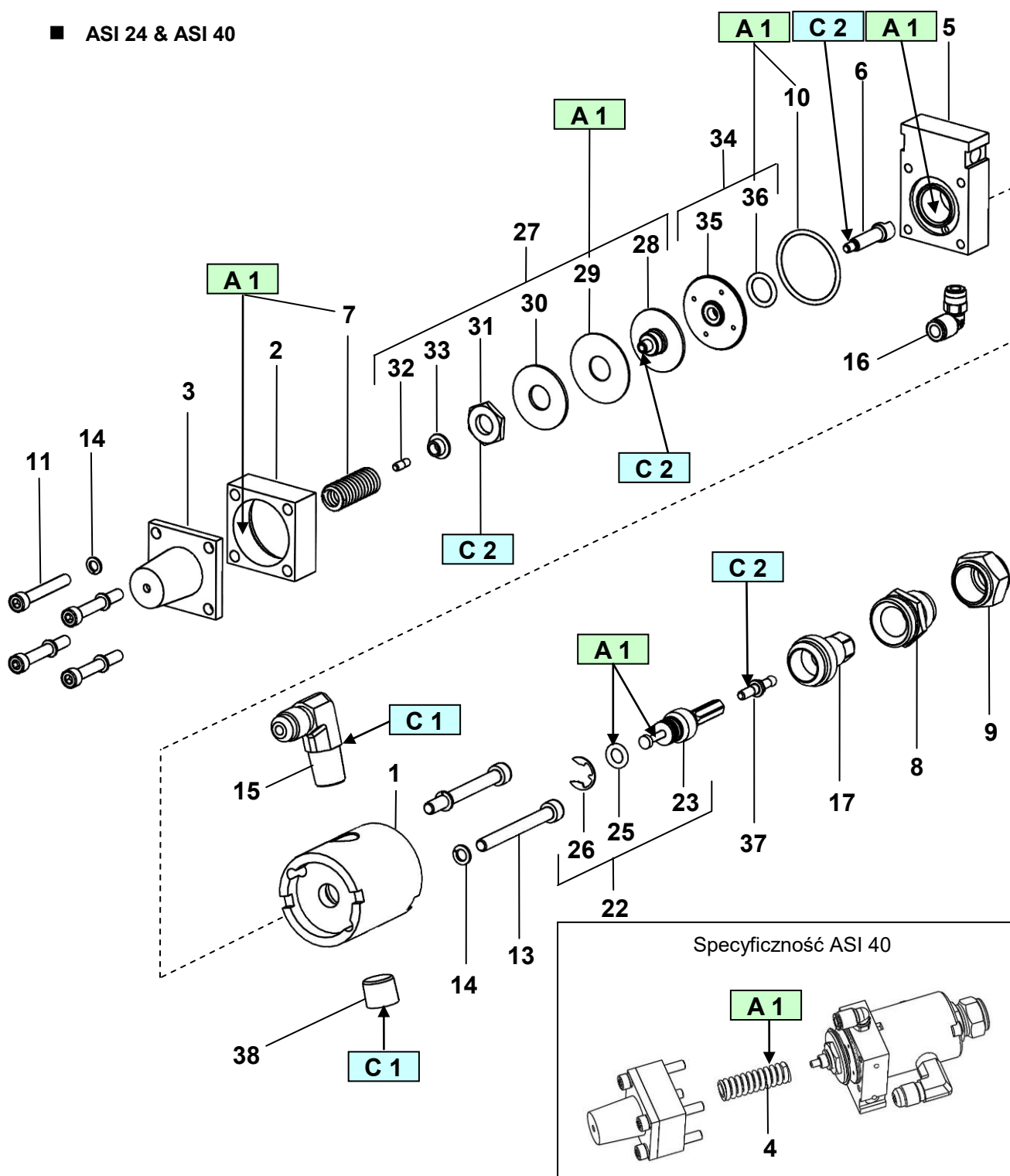
Uwaga : numery 4, 5, 6, 7 odnoszą się do dok. 573.459.050 (pistolet Airless, model SFLOW).

Przed złożeniem części w całość :

- Wyczyść części odpowiednim rozpuszczalnikiem za pomocą pędzelka.
- Włóż nowe uszczelnienia po uprzednim nasmarowaniu ich smarem PTFE.
- Wymień części na nowe jeśli to konieczne.

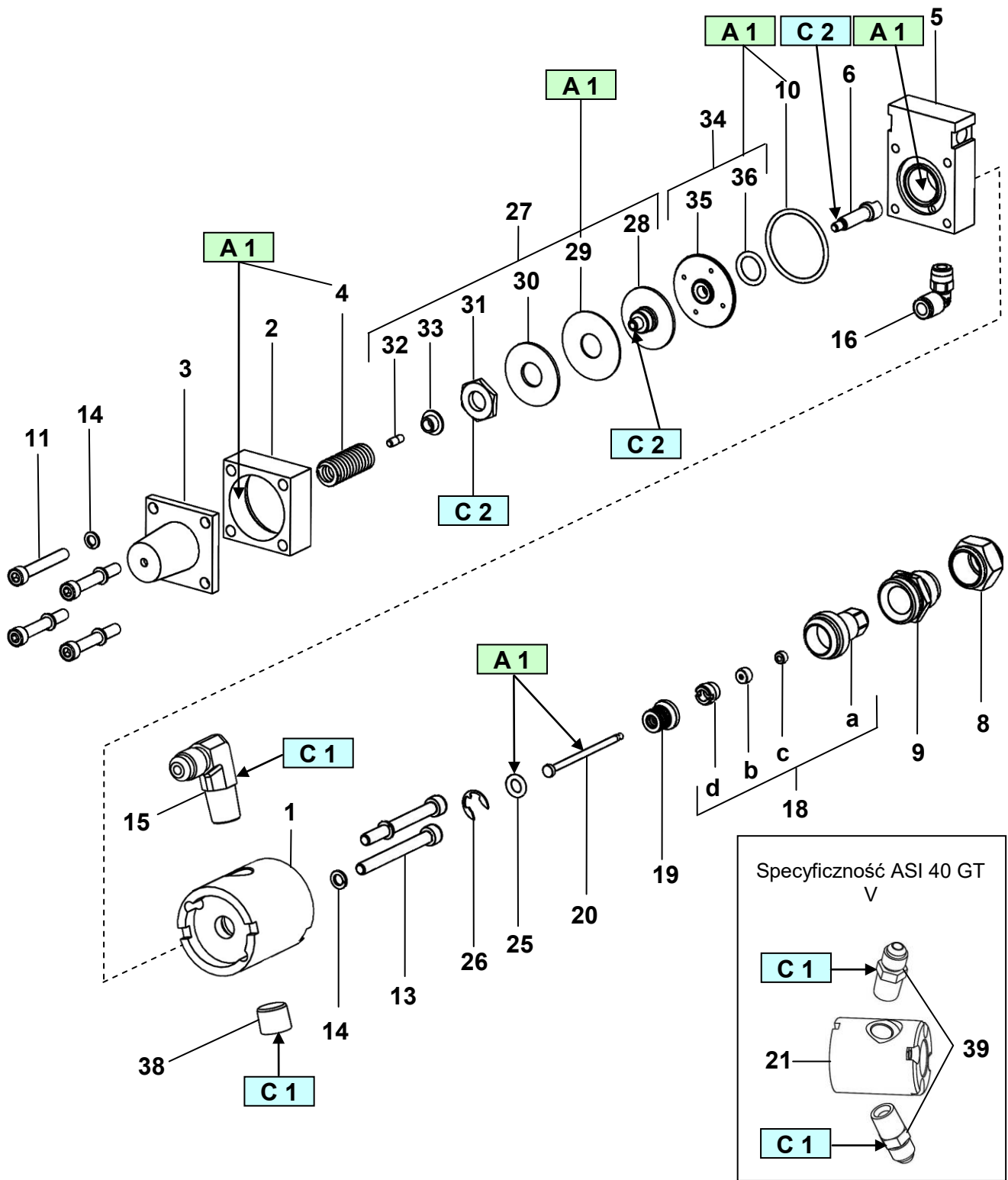
10. INSTRUKCJE MONTAŻU

■ ASI 24 & ASI 40



Index	Instrukcja	Opis	Numer części
A 1	Smear PTFE	Smear 'TECHNILUB' (10 ml / 0.0026 US gal)	560.440.101
C 1	Anaerobowy klej średniej mocy	Loctite 577 (250 ml / 0.066 US gal)	554.180.015
C 2	Klej anaerobowy słaby	Loctite 222 (50 ml / 0.013 US gal)	554.180.010




■ ASI 40 GT & ASI 40 GT V

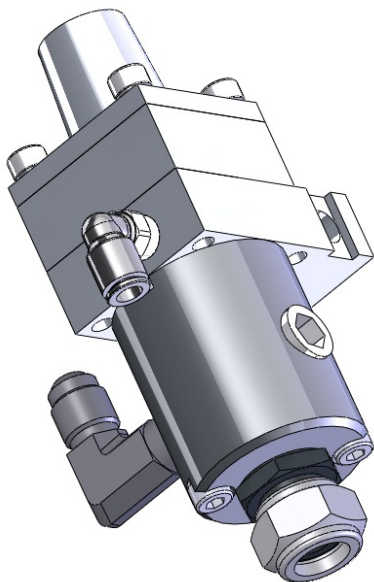


Index	Instrukcje	Opis	Numer części
A 1	Smar PTFE	Smar 'TECHNILUB' (10 ml / 0.0026 US gal)	560.440.101
C 1	Anaerobowy klej średniej mocy	Loctite 577 (250 ml / 0.066 US gal)	554.180.015
C 2	Anaerobowy klej słaby.	Loctite 222 (50 ml / 0.013 US gal)	554.180.010

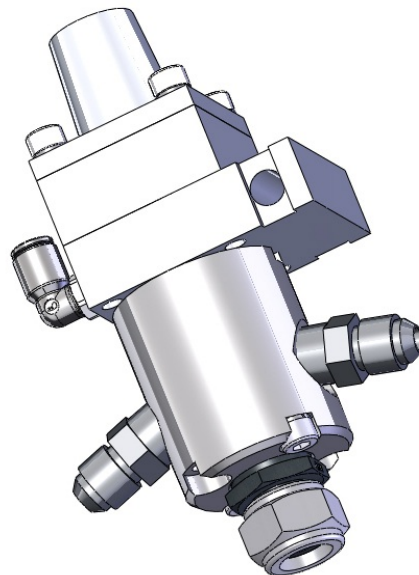
Dok. 573.062.050-PL Data : 23/06/17 Zastępuje: 20/08/12	Modyfikacje. : Kremlin Rexson → Sames Kremlin #Poz. 22 (129 971 100 → 129 971 102) + Tabela dysz + Poz. 63	Lista części zamiennych
--	--	--------------------------------

ASI 24 - ASI 40 - ASI 40 GT - ASI 40 GT V
 AUTOMATYCZNY PISTOLET NATRYSKOWY TYPU AIRLESS (BEZ DYSZY) – STAL NIERDZEWNA

ASI 24	# 129.980.000	ASI 40	# 129.980.500	 2 & 3
ASI 40 GT	# 129.980.600	ASI 40 GT V	# 129.980.650	 4 - 6
Tabela dysz				 7 & 8

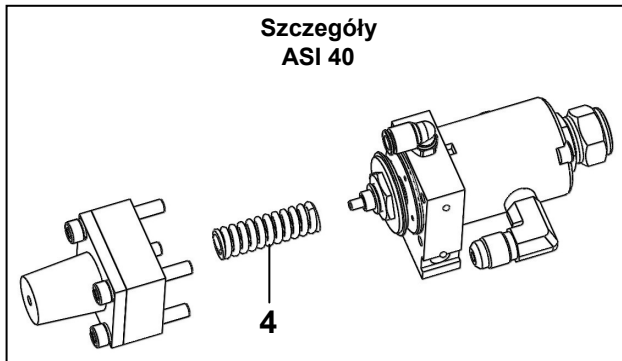
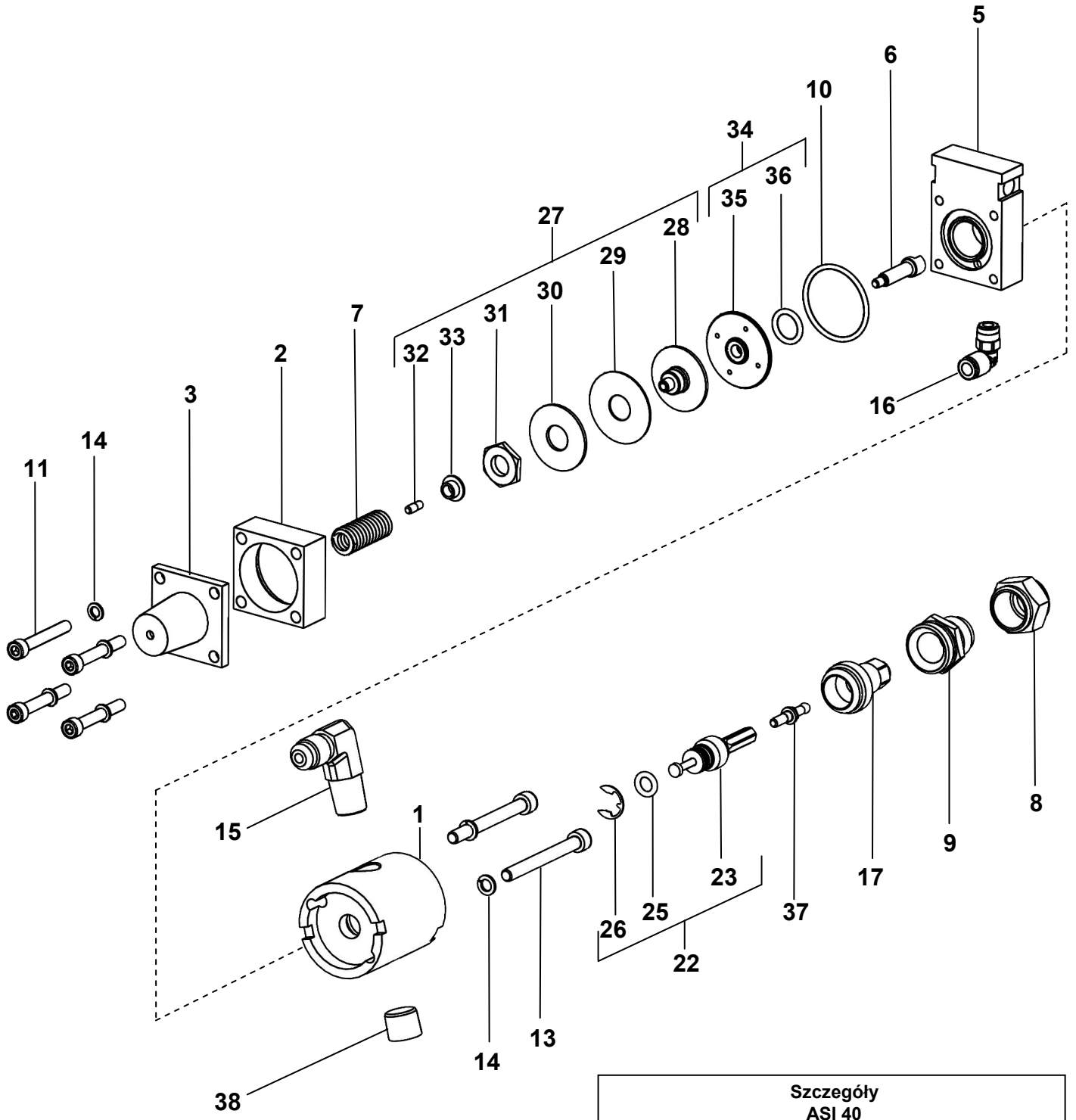


ASI 24 - ASI 40 - ASI 40 GT



ASI 40 GT V

ASI 24	# 129.980.000
ASI 40	# 129.980.500



Nr	#	Opis	Ilość
Części standardowe			
1	029 980 001	Obudowa, stal nierdzewna	1
2	029 980 002	Cylinder	1
3	029 980 003	Prowadnica sprężyny	1
5	029 970 002	Wzmocnienie	1
6	029 970 004	Chwytek	1
8	000 152 290	Nakrętka	1
9	000 029 160	Membrana 060	1
*10	129 479 913	Uszczelka cylindra (x 10)	1
11	933 151 441	Śruba, CHc M 5 x 35	4
13	933 151 546	Śruba, CHc M 5 x 50	2
14	963 210 014	Podkładka, WZ 5	6
15	905 210 602	Kolanko, stal nierdzewna, męsko męskie, 1/4 NPT - 1/2 JIC	1
16	905 120 902	Złączka kolanowa, M 1/8 G - Wąż 4 x 6	1
17	129 461 300	Zespół obudowy gniazda	1
*22	129 971 102	Zespół uszczelnienia produktu	1
23	NC / NS	▪ Pakiet produktowy	1
*25	129 971 002	▪ Uszczelka(x 10)	1
*26	102 201 914	▪ Zatrask (x 10)	1
*27	129 970 100	Zespół tłoka	1
28	029 970 101	▪ Tłok	1
*29	029 970 102	▪ Pakiet tłoka	1
30	029 970 103	▪ Podkładka wzmacniająca	1
31	029 970 104	▪ Nakrętka	1
32	029 970 105	▪ Wskaźnik otw/zam	1
33	029 980 004	▪ Prowadnica sprężyny	1
*34	129 970 200	Uszczelnicze pow.	1
35	NC / NS	▪ Pakiet	1
*36	129 979 902	▪ O-Ring (x 10)	1
37	129 529 915	Iglica z kulką(Ø 3.97)	1
38	905 210 303	Zaślepka, 1/4", stal nierdzewna (materiał wejścia)	1

Nr	#	Opis	Ilość
ASI 24 : Części niestandardowe			
7	050 317 202	Sprężyna (P< 240 bar / 3480 psi)	1
ASI 40 : Części niestandardowe			
4	050 319 206	Sprężyna (P < 400 bar / 5800 psi)	1

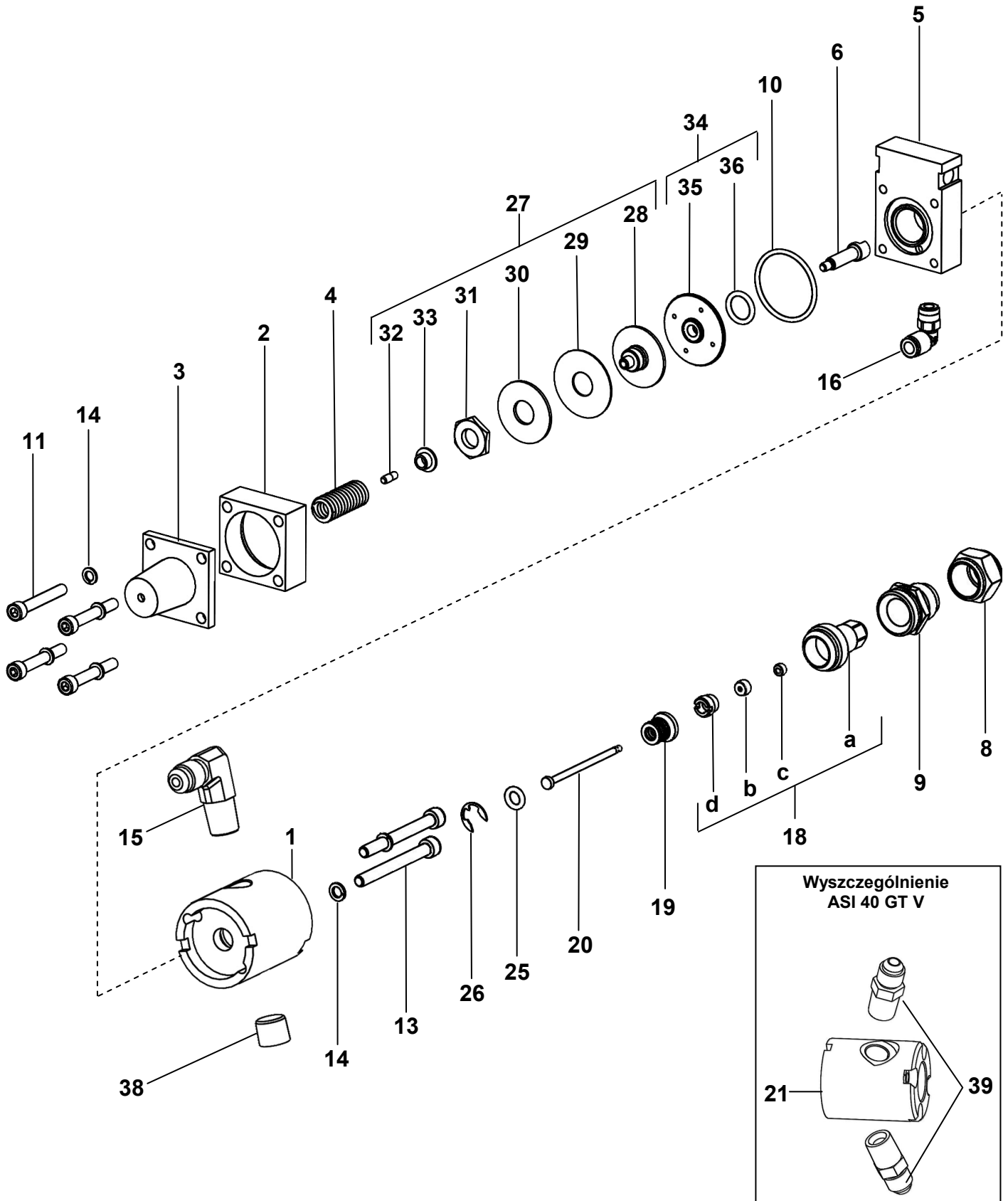
↙ do farb wodnych i farb UV

ASI 40 GT

129.980.600

ASI 40 GT V

129.980.650

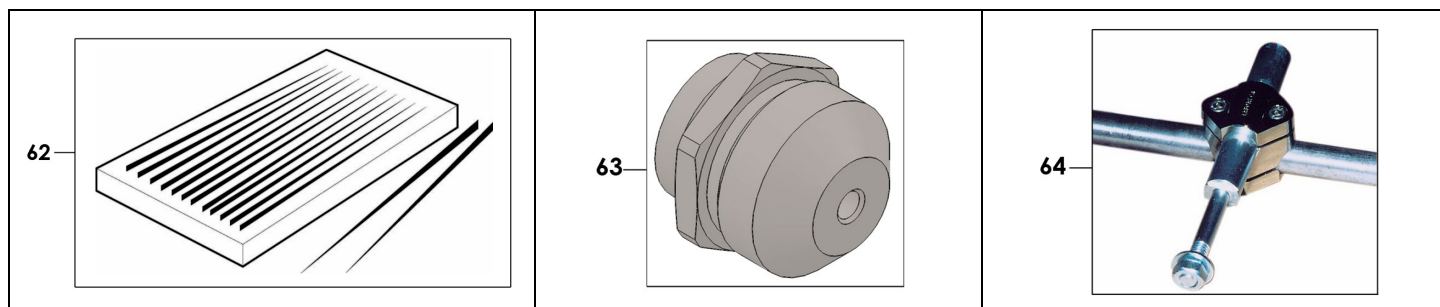


Nr	#	Opis	Ilość
Części standardowe			
2	029 980 002	Cylinder	1
3	029 980 003	Wspornik sprężyny	1
4	050 319 206	Sprężyna (P < 400 bar / 5800 psi)	1
5	029 970 002	Podstawa	1
6	029 970 004	Chwytnak	1
8	000 152 290	Nakrętka sprzęgająca	1
9	000 029 160	Membrana 060	1
*10	129 479 913	Uszczelka cylindra (x 10)	1
11	933 151 441	Śruba, CHc M 5 x 35	4
13	933 151 546	Śruba, CHc M 5 x 50	2
14	963 210 014	Podkładka, WZ 5	6
16	905 120 902	Złączka kolanko, M 1/8 G - Wąż 4 x 6	1
18	129 980 100	Zespół obudowy gniazda (gniazdo ze stali nierdzewnej)	1
a	NC / NS	▪ Obudowa gniazda (bez gniazda)	1
*b	129 679 905	▪ Gniazdo, stal nierdzewna (x 2)	1
*c	129 629 922	▪ Uszczelka (x 10)	1
d	029 600 106	▪ Śruba	1
*19	129 980 310	Uszczelnienie GT	1
*20	033 980 100	Iglica z kulką (Ø 2.5)	1
*25	129 971 002	Uszczelka (x 10)	1
*26	102 201 914	Zapinki (x 10)	1
*27	129 970 100	Zespół tłoka	1
28	029 970 101	▪ Tłok	1
*29	029 970 102	▪ Pakiet tłoka	1
30	029 970 103	▪ Podkładka wzmac- niająca	1
31	029 970 104	▪ Nakrętka	1
32	029 970 105	▪ Wskaźnik otw/zam	1
33	029 980 004	▪ Prowadzenie sprężyny	1
*34	129 970 200	Pakiet powietrzny	1
35	NC / NS	▪ Uszczelnienie	1
*36	129 979 902	▪ O-Ring (x 10)	1

Nr	#	Opis	Ilość
ASI 40 GT : Części niestandardowe			
1	029 980 001	Obudowa, stal nierdzewna	1
15	905 210 602	Złączka kolanowa, stal nierdzewna, męsko męska, 1/4 NPT - 1/2 JIC	1
38	905 210 303	Zaślepka, 1/4", stal nierdzewna (wejście produktu)	1
ASI 40 GT V : Części niestandardowe			
21	029 980 005	Obudowa, stal nierdzewna	1
39	905 210 502	Złączka prosta, stal nierdzewna, męsko męska, 1/4 NPT - 1/2 JIC	2

Nr	#	Opis	Ilość
*	129 980 901	Zestaw naprawczy (poz. 10, 25, 26, 29, 36)	1

NA ZAMÓWIENIE



Nr	#	Opis	Ilość
62		Igły udroźniające (x 12) do dysz :	
	000 094 000	rozmiar 06 to 09	1
	000 094 002	rozmiar > 09	1
63	129 740 074	Membrana, model 060 M 25 x 175 do podstawki SFlow Airless z dyszą obrotową	1
64	049 351 000	Narzędzie montażowe (Ø 16 - długość 100 mm)	1

* Gwiazdka oznacza sugestię posiadania części na stanie.

N S : Oznacza część jednorazową nie podlegającą regeneracji.

AKCESORIA

TABELA DYSZ PŁASKICH

		/ Szerokość wachlarza →	6.5 / 8.5 cm	10 / 12 cm	12 / 16 cm	17 / 21 cm	22 / 24.5 cm	25 / 29 cm	29 / 33 cm	33 / 37 cm	38 / 44 cm	48 / 56 cm		
		Kąt →	17°	25°	30°	40°	50°	60°	70°	80°	90°	95°		
Srednica dyszy	Wydatek wody (l/mn) 70 bar / 1.015 psi	Ø (średnica w calach) Rozmiar	XX -03	1XX XX -05	2XX XX -07	3XX XX -09	4XX XX -11	5XX XX -13	6XX XX -15	7XX XX -17	8XX XX -19	9XX XX -21	Przepl. wody (l/mn) 138 bar / 2.2002 psi	
	09	0.15 l/mn	0.007 03	03-03	03-05	03-07								
09	0.22 l/mn	0.009 04	04-03	04-05	04-07	04-09	04-11	04-13					0.33 l/mn	
12	0.33 l/mn	0.011 06	06-03	06-05	06-07	06-09	06-11	06-13	06-15				0.49 l/mn	
15	0.45 l/mn	0.013 09	09-03	09-05	09-07	09-09	09-11	09-13	09-15	09-17			0.69 l/mn	
15	0.60 l/mn	0.015 12			12-07	12-09	12-11	12-13	12-15	12-17			0.91 l/mn	
18	0.72 l/mn	0.017 14	14-03	14-05	14-07	14-09	14-11	14-13	14-15	14-17	14-19		1.17 l/mn	
18	0.95 l/mn	0.019 18			18-07	18-09	18-11	18-13	18-15	18-17	18-19		1.47 l/mn	
20	1.06 l/mn	0.020 20		20-05	20-07	20-09	20-11	20-13	20-15	20-17	20-19		1.56 l/mn	
20	1.33 l/mn	0.021 25					25-11	25-13	25-15	25-17	25-19		1.79 l/mn	
25	1.6 l/mn	0.023 30			30-07	30-09	30-11	30-13	30-15	30-17	30-19		2.15 l/mn	
	2.175 l/mn	0.025 40					40-11	40-13	40-15	40-17	40-19		2.54 l/mn	
25	2.38 l/m	0.029 45			45-07		45-11	45-13	45-15	45-17	45-19	45-21	3.42 l/mn	
	3.78 l/mn	0.033 68					68-11	68-13	68-15	68-17	68-19		4.42 l/mn	

Dysza płaska gwarantuje wysoką precyzję działania.
 Aby uzyskać numer części danej zamiast znaków x wpisz numer wygrawerowany na dyszy poprzedzony 000.00X.XXX
 Przykład : zamów część 000 002 513 aby mieć dyszę 25.13.
 Membrana poprawia jakość wykończenia - # : 000 029 1XX (w miejsce XX wstaw numer membrany).

**TABELA
 NASTAWNE DYSZE PŁASKIE**

Rozmiar Dyszy	Odpowiednik dyszy płaskiej		# Dysza	# Igła udroźniająca
	minimum	maximum		
28	06	20	100 000 620	000 000 621
41	14	68	100 001 468	000 001 469

**TABELA
 DYSZE TYPU SKILL™**

: 000 30X XXX

Zamiast X by wpisz numer wygrawerowany na dyszy

		Wydatek wody (l / mn)	Szerokość strumienia z odległości 25 cm (10")							
			9	12	17	21	25	29	33	37
Rozmiar	Ø. mm	Ciśnienie 138 bar / 2000 psi	Numer wygrawerowany na dyszy							
03	0,18	0,25								
04	0,23	0,33		04.07	04.09	04.11	04.13			
06	0,28	0,49		06.07	06.09	06.11	06.13	06.15		
07	0,30	0,60	07.05	07.07	07.09	07.11	07.13	07.15		
09	0,33	0,69		09.07	09.09	09.11	09.13	09.15	09.17	
12	0,38	0,91			12.09	12.11	12.13	12.15	12.17	
14	0,41	1,17				14.11	14.13	14.15	14.17	14.19
18	0,46	1,47					18.13	18.15	18.17	18.19
20	0,50	1,56					20.13	20.15	20.17	20.19

* Gwiazdka oznacza sugestię posiadania części na stanie.

N S : Oznacza część jednorazową nie podlegającą regeneracji.