

Equipment

| Designation | Part number |
|--------------|-------------|
| A29 hti/hvlp | 129310000 |
| A29 hti | 135310006 |
| A29 hti | 135310007 |
| A29 hti | 135310008 |
| A29 hti | 135310009 |
| A29 hti | 135310010 |
| A29 hti | 135310011 |

Accessory

| Designation | Part number |
|-------------|-------------|
| Projector | 031300008 |
| Projector | 031300006 |
| Projector | 031300007 |
| Projector | 031300009 |
| Projector | 031300010 |
| Projector | 031300011 |
| Needle | 033300100 |
| Needle | 033300200 |
| Aircap | 132300300 |
| Nozzle | 134130050 |
| Nozzle | 134130100 |
| Nozzle | 134130200 |
| Nozzle | 134130300 |
| Nozzle | 134130600 |
| Nozzle | 134130700 |

A29 HTI オートマチックエア
スプレーガン

エアスプレー / 自動ガン



- 高塗着効率 (最大72%)
- 高品質仕上げ
- HPAとHVLPの両技術を兼ね備えた仕様

マーケット





A29 HTI オートマティックエア スプレーガン

この自動低圧スプレーガンは、HVLP技術による優れた仕上がり
品質とHPAの高い生産性を兼ね備えています



Technologie



エアスプレーHTI™



詳細

パフォーマンス

ノブ調整により流体出力の正確な出力精度が可能
パターン幅調整による高品質の仕上げを実現
精密加工されたエアキャップにより剛性の高いパターン幅調整が可能

生産性

オーバースプレーの低減によるROI (リターンオンインベストメント・投資利益率)
0-90°のインデックス付エアキャップによりパターン幅調整が簡単かつ迅速に可能
簡単取付及び組立てによる作業時間の縮小を実現
オートマティックシステムに簡単に取り付け可能なサイドアウトプット

持続性

セルフ調整カートリッジによる確実なニードルシーリング
接液部-ステンレス鋼または処理されたステンレス鋼の硬質処理ニードル
オーバースプレーの低減により、スプレーブースのメンテナンスが減少します。
ニッケルメッキ製エアキャップは水性ベースの材料に高い耐性をもたらします。



A29 HTIはHVLPに準拠していますが、粒子速度は速くなります。



テクニカル・データベース

| 仕様 | 値 | 単位 |
|-----------------------|------------|-----------------|
| 最大流体圧力 | 6 (87) | bar (psi) |
| 最大流体出力 | 400 (14) | cc/min (oz/min) |
| 最小流体出力 | 150 (5.3) | cc/min (oz/min) |
| 最大空気圧力 | 6 (87) | bar (psi) |
| 推奨霧化エア-圧力 | 2.5 (36.2) | bar (psi) |
| 空気消費量 | 25 (14.7) | m3/h (cfm) |
| 塗着効率 | 72 | % |
| トリガー圧 | 3 (43.5) | bar (psi) |
| 最大流体圧力 | 50 (122) | °C (°F) |
| PH | 5 - 8 | |
| 接液部 - ステンレス鋼、アルミニウム | ◆ | |
| アルミニウムボディ | ◆ | |
| ガンの主電源 | ◆ | |
| 流体インレット | M 3/8 NPS | |
| 霧化エア (クイックフィッティング) | ◆ | |
| パイロットエア (クイックフィッティング) | ◆ | |