

SATA

German Engineering

SATAjet 1000 B RP

Mångsidig professionell sprutpistol
för grundfärg, sprutspackel och täckfärg.

Idealisk för både 1-k och 2-k inom industri-, båt- och bil-lackering.



SATAjet 1000 B – för alla färgsystem

SATAjet 1000 B är det multifunktionella valet bland sprutpistoler med gravitationsflödeskopp för hantverk och industri. Tack vare det breda utbudet av munstycksstorlekar och tillbehör som finns tillgängliga, såsom tryckkärl och pumpar, kan olika material appliceras perfekt: grundfärg, sprutspackel, täckfärg, bets med låg viskositet, klarlack, texturfinish och glasyr samt spray-on-lim och andra tixotropa produkter. Även områden med svåråtkomlighet kan lätt sprutas med rätt tillval, tillgängliga i olika konfigurationer.

SPECIALLA FUNKTIONER

- ④ Lämplig för applicering av olika material - vattenburna eller lösningsmedelsbaserade
- ④ Universellt justerbart sprutmönster med finfinfördelning för hög arbetshastighet
- ④ Särskilda luftpassager på luftkåpens horn förhindrar materialansamlingar orsakade av översprutning
- ④ De breda och släta materialpassagerna förbättrar materialflödet – minskar rengöringstiden och säkerställer perfekta resultat
- ④ Bekväma, ergonomiska välbalanserade kontrollelement, såsom materialflödeskontroll, tumjusterbar rund/platta spraykontroll och integrerad luftmikrometer
- ④ Stabil, en yta lätt att rengöra
- ④ Individuell märkning av sprutpistolen med färgade CCS-klämmor
- ④ QC-Quick Change-gängan möjliggör ett enkelt och snabbt byte av luftkåpa med bara ett och ett halvt varv
- ④ QCC koppanslutning för snabbt koppbyte och enkel rengöring
- ④ RPS-anpassad – lämplig för användning med RPS-universalmuggar
- ④ adam 2-kompatibel – accepterar eftermontering med den digitala luftmikrometern



ANVÄNDNINGSSOMRÅDEN

- ④ Metallbearbetande industri
- ④ Snickare, klädseltillverkare
- ④ Mässkonstruktion, butiksinredning, inredning
- ④ Målare
- ④ Applicering av spraylim
- ④ Båtvarv, båtlackering
- ④ Båtvarv, epoxibehandling

TEKNISKA DATA

Inloppstryck	HVLP RP	2 bar 1,5 – 2 bar
Luftkonsumtion		350 NI/min bei 2 bar 275 NI/min at 2 bar
Sprayavstånd		13 – 17 cm 17 – 21 cm

HV MUNSTYCKEN

Med HV-munstycken för applicering av högviskösa material

Hornen på HV-munstyckena (HV står för high viscosity) som är förkortade med ca. 50 %, igensättning orsakad av material med hög eller mycket hög viskositet är nästan utesluten. Därför kräver de bara lite rengöring och underhåll.

HV-munstycken finns i munstycksstorlekarna 2,5 HV och 3,0 HV för SATAjet 1000 B RP och SATAjet 1000 B RP LIGNUM 2.

Art. No. 222372 (2.5 RP) / 222380 (3.0 RP)



TILLVAL*

För speciella applikationer, till exempel vid målning av radiatorer/element och andra svåråtkomliga områden, finns olika förlängningar tillgängliga för SATAjet 1000 B RP:

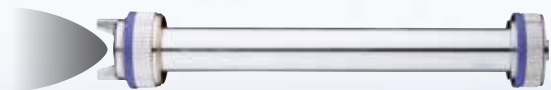
④ Diagonalt sprutmunstycke (30°), 40 or 20 cm

Art. No. 178533 (40 cm) / 185520 (20 cm)



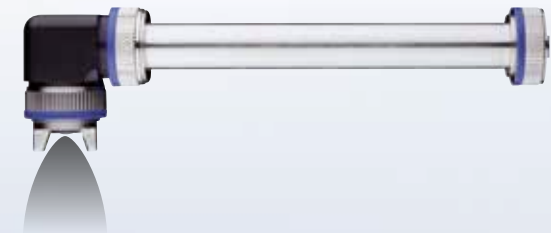
④ Rund/Platt fläktmunstyckssats

Art. No. 154211



④ Vinkelhuvud och platt fläktmunstycke (90°)

Art. No. 154294



④ Roterande munstycke (360°)

Art. No. 196162



* Tillval > 20cm kan endast användas med BVD tryckkopp.

SATAjet 1000 B D RP

SATAjet 1000 B D RP med "Spiral" rundfläkt-munstycke 1.6 D för applicering av sprutlim

Art. No. 164962



Det rätta valet för båtlackering, hantverk och industri – SATAjet 1000 B RP

Munstyckesstorlek	HVLP	–	–	1,4	1,7	1,9	2,1	–	–	–	–	–
	RP	0,8	1,0	1,3	1,6	1,8	2,0	2,5	3,0	4,0	5,0	1,6 D*
Spruta med 0.6 l QCC PVC återanvändbar kopp, utan svängled	–	–	149377	149385	149393	149401	–	–	–	–	–	–
	151183	151191	149302	149310	150391	149328	151209	151217	154161	–	164962	–
Spruta med 0.6 l QCC PVC återanvändbar kopp, med svängled	–	–	157966	157974	157982	157990	–	–	–	–	–	–
	157875	157883	157891	157909	157917	157925	157933	157941	157958	–	–	–
Munstyckes-set	–	–	149195	149203	149211	149229	–	–	–	–	–	–
	151316	151324	149161	149179	150417	149187	151332	151340	154187	145195	164970	–

* "Spiral" rund fläkt-munstycke för applicering av lim; ytterligare munstycksstorlekar på begäran

Tillbehör:

SATA@adam 2™

TFör att uppggradera icke-digitala sprutpistoler till "DIGITAL" – versionen för eftermontering av SATAjet 1000 B Standard utan integrerad digital tryckmätare. Säkerställer korrekt inställning och visning av pistolens inloppstryck för högsta reproducerbarhet. Art. No. 160846



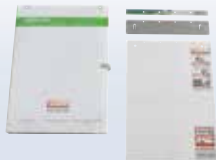
SATA@RPS®

Ersätter återanvändbara plastmuggar och passar på SATA-sprutpistolerna utan adapter. Minskar rengöringsarbetet och hjälper till att spara lösningsmedel. Tillgängliga storlekar: 0,3 l, 0,6 l och 0,9 l. Art.No. upon request



SATA@cert™

Förhindra omarbetning innan det inträffar – med regelbunden kontroll av sprutmönstret. Art. No. 161596



SATA@care set™

Den praktiska verktygsväskan innehåller användbara redskap för pistolrengöring och underhåll. Art. No. 162628



SATA@BVD™ omvandlingssats för tryckkoppar

För applicering av högviskösa material; max. materialtryck: 1.7 bar; size: 0.7 l. Art. No. 25775



SATA@Agitator cup

Pneumatiskt manövrerad, justerbar omrörning av material med tendens till sedimentering, t.ex. g. emulsioner eller färger med metalliska eller mineraliska komponenter; storlek: 0,7 l. Art. No. 29926



Ytterligare användbara tillbehör som luftslangar, andningsskydd, tryckluftsfiler etc. finns att beställa.

SATAjet® 1000

B

RP®/HVLP



Tekniska data:

RP

HVLP

Lufttryck	1.5 bar – 2.0 bar	2.0 bar
Luftförbrukning vid 2,0 bar	275 NI/min	350 NI/min
Sprutavstånd	17 cm – 21 cm	13 cm – 17 cm

	0,8	1,0	1,3	1,4	1,6	1,7	1,8
Spraypistol med 0,6 l OCC återanvändbar gravitationsflödeskopp i plast utan vridled							
RP	151183	151191	149302	–	149310	–	150391
HVLP	–	–	–	149377	–	149385	–
Spraypistol med 0,6 l OCC återanvändbar PVC gravitationsflödeskopp med vridbar led							
RP	157875	157883	157891	–	157909	–	157917
HVLP	–	–	–	157966	–	157974	–
Spraypistol med 0,75 l OCC återanvändbar gravitationskopp av aluminium, utan svängled							
RP	151225	151233	150342	–	149344	–	150409
HVLP	–	–	–	149419	–	149427	–
Munstyckes-set							
RP	151316	151324	149161	–	149179	–	150417
HVLP	–	–	–	149195	–	149203	–

Begreppsförklaring:

SATAjet : sprutpistoler från tyska SATA, världsledande inom sprutteknologi.

1000 : SATA har många modeller i sitt sortiment. Modell 1000 är den idealiska sprutan för 2-k polyuretan och epoxi och klarlack för båtlackering.

B : Bechel, engelska gravity cup, svenska för spruta med ovanliggande kopp.

RP : reduced pressure, idealisk för applicering av 2-k färg med högre tryck 2-5 bar.

HVLP : high volume low pressure, idealisk för applicering av högtixotropa färger så som bil-primers och sprutspackel med lågt lufttryck. Ej lämplig för De IJssels sortiment.

1,9	2,0	2,1	2,5	3,0	4,0	5,0
-----	-----	-----	-----	-----	-----	-----

Spraypistol med 0,6 l QCC återanvändbar gravitationsflödeskopp i plast utan vridled

RP	-	149328	-	151209	151217	-	-	
RP	-	-	-	-	-	154161	-	
RP	HIGH-VISCOSITY >			1003194	1003201	-	-	
HVLP	149393	-	149401	-	-	-	-	

Spraypistol med 0,6 l QCC återanvändbar PVC gravitationsflödeskopp med vridbar led

RP	-	157925	-	157933	157941	-	-	
RP	-	-	-	-	-	157958	-	
RP	HIGH-VISCOSITY >			1003235	1003243	-	-	
HVLP	157982		157990					

Spraypistol med 0,75 l QCC återanvändbar gravitationskopp av aluminium, utan svängled

RP	-	149351	-	151241	151258	-	-	
RP	-	-	-	-	-	154179	-	
RP	HIGH-VISCOSITY >			1003219	1003227	-	-	
HVLP	149435	-	149443	-	-	-	-	

Munstyckes-set

RP	-	149187	-	151332	151340	-	-	
RP	-	-	-	-	-	154187	154195	
RP	HIGH-VISCOSITY >			222372	222380	-	-	
HVLP	149211	-	149229	-	-	-	-	

SATAjet 1000 B RP för limapplikationer

164962

SATAjet 1000 B RP munstycke 1.6 D vriden rund sprutmönster 0.6 l QCC återanvändningsbar

164970

Munstyckes-set SATAjet 1000 B RP 1.6 vriden rund sprutmönster

214320

SATAjet 1000 B RP munstycke 1.3 DA sprutpistol med tryckkopp för dispersionslim, inkl. SATA BVD tilläggsats

214338

Munstyckes-set SATAjet 1000 B RP 1.3 DA för dispersionslim

SATAjet® 1000 B

Anti-dropp enhet (4-pack)

Färgsil, 300 µm (10 pack)

CCS Clips, grön, blå, röd, svart (4 pack)

Färgnålar

16162
Vridled

Återanvändbar plastkopp, 0.6 l med
QCC utan fin gänngång

Påskruvbart lock för 0,6 l PVC-kopp med droppfångande ring och droppfri enhet

Färgsil, 300 µm (100 pack)

Färqsil, 300 µm (500 pack)

spindelkoppling för rund / flat sprut
kontroll SATAiet 2000 HVLP

Luftkolvstång

Tätningssring för luftkapsling

Avtryckare kit

Avtryckarhylsa kit

Tättningsring för spindelkoppling (3 pack)

tätningshållare, cpl.

Tryckfjäder för färgnål och luftkolv (3-pack)

Justerskruv för luftmikrometer (3 pack)

Luftanslutningsstycke 1/4" hane

Luftkolvhuvud (3 pack)

Materialflödeskontroll med kontramutter

Luftmikrometer

Reglage med skruv

Tätningselement för vätskespets (5 pack)

Luftfördelningsring (3 pack)



- Extraktionsverktyg
- Färgsil
- Rengöringsborste
- Insexnyckel 2 mm
- Insexnyckel 4 mm
- Universalnyckel



Universalnyckelsats (3 pack)

130542
Reparationskit

Luftkolv-serviceenhet

○ Tätningskit

Tillbehör för sprutpistoler

6981
SATA snabbkopplingsnippel G 1/4" (invändsgänga, hona)



99895
Flexibel snabbkopplingsnippel G 1/4" (invändsgänga, hona)



DIN 4 Viskositetsmätare

76018
SATA färgsil 300 mikron (till sprutpistolen)



Colad färgblandningskopp 300 ml

Colad färgblandningskopp 700 ml



Colad Lock till färgblandningskopp 300 ml

Colad Lock till färgblandningskopp 700 ml



Colad färgsil



149187
Munstyckes-set till SATAjet
100 B RP 2,0 mm



96685
Aluminium kopp 1 liter till SATA jet 100B RP



27243
Återanvändningsbar plastkopp QCC 600 ml till SATA jet 100B RP



162628
SATA Care Set för
sprutpistoler



27771
SATA manometer till SATAjet 100 B RP



Demontering av munstyckssats



Ta först ut färgnålen.



Följt av luftkåpan.



Och slutligen, skruva av vätskespetsen med ringnyckeln integrerad i universalnyckeln.

Rengöring och torkning



Rengör materialpassagen



Rengör sprutpistolens kropp



Torka med blåsmunstycke

När du rengör sprutpistolen manuellt, se till att du inte använder borstar gjorda av metalltrådar som kan skada sprutpistolen. Se dessutom till att ingen rengöringsvätska hamnar i sprutpistol kroppens luftkanaler.

Rengöring av munstyckssatsen



När du rengör munstyckskomponenterna, se till att metalldelar på borstar inte skadar munstyckssatsen. Använd helst specialdesignade SATA-rengöringsborstar och SATA-munstycksrengöringsnålar för att säkerställa optimal rengöring och underhåll av munstyckssatsen. Se vår video på www.sata.com/TV angående "Cleaning and maintenance of spray guns".

www.sata.com/firstaid

Montering och underhåll



Montering av vätskespetsen



Dra åt vätskespetsen för hand med universalnyckeln.



Montering av luftkåpan



Smörj färgnålen runt nålens packningsyta



Sätt i färgnålen



Smörj och sätt in färgnålsfjädem



Smörj gängen på materialflödeskontrollskruven

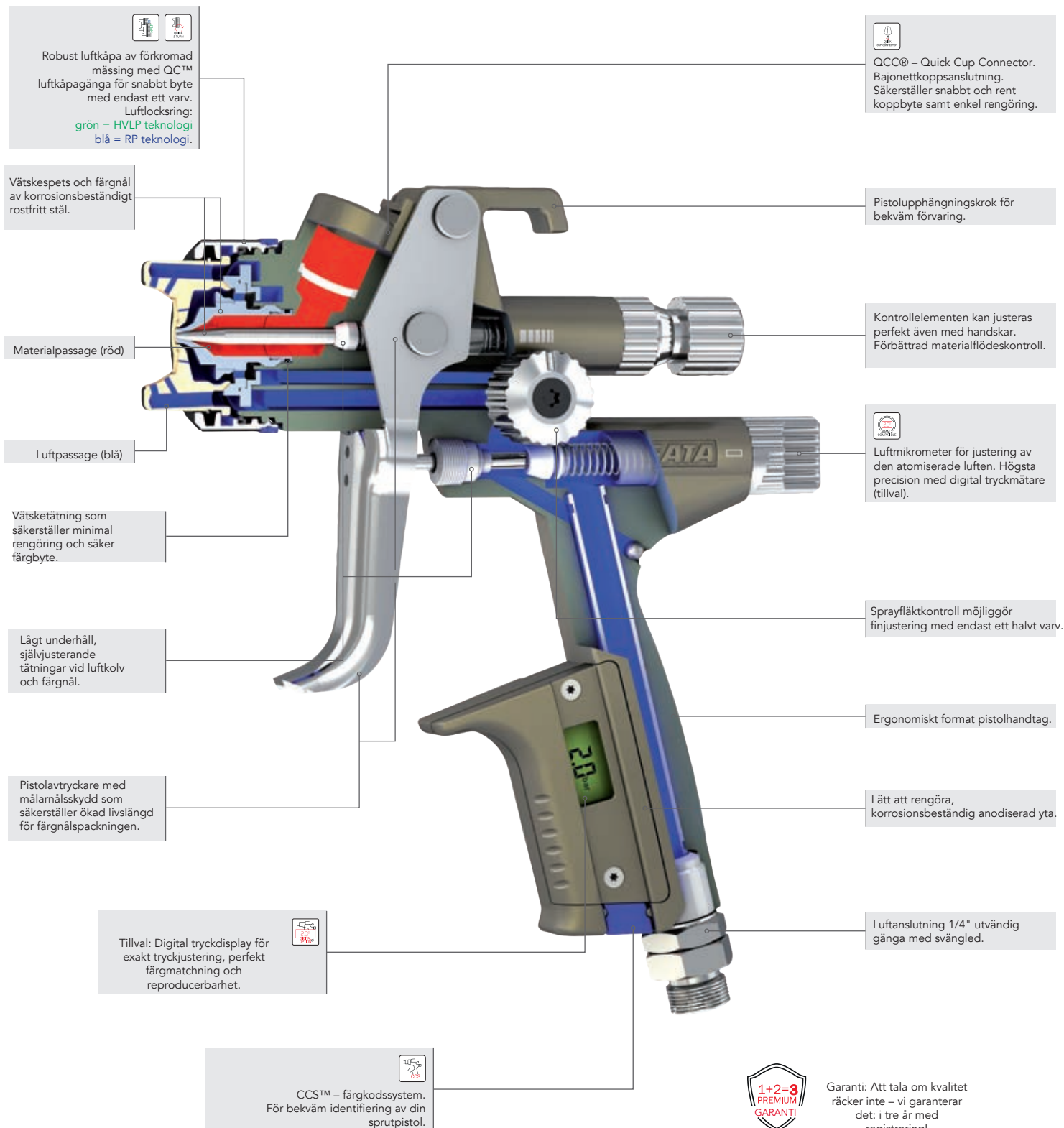


Montera materialflödeskontrollskruven



Smörj den synliga delen av luftkolvstången

Sprutpistolens anatomi



Färgapplikationsdiagram



German Engineering

	SATAjet 1000 B RP *
Double Coat**	1,3 2,0 - 3,5 bar
Double Coat Karat / Dubbel UV	1,3 2,0 - 3,0 bar
Tweecolux	1,3 2,0 - 3,0 bar
Lustjakt PU högblank/Halvblank	1,3 2,0 - 3,0 bar
IJmopox ZF Primer	1,5 - 2,5 3,0 - 4,0 bar
IJmopox HB Coating	1,8 - 2,5 3,0 - 4,0 bar
Poltix Sprutspackel	2,0 - 3,0 2,0 - 3,0 bar
Tweecolor	1,3 2,0 - 3,0 bar
IJmodur BM	1,3 2,0 - 3,0 bar

Munstyckets storlek
Lufttryck

För detaljerade instruktioner för varje färg konsultera de tekniska databladerna och/eller användarinstruktioner i separat .PDF. Besök www.de-ijssel-coatings.se

IJmopox-produktserie späds med IJmopox Förtunning. Ersätt aldrig denna förtunning med annan förtunning varken för spädning eller rengöring.

Double Coat-produktserie späds med Double Coat Sprutförtunning eller Double Coat Sprutförtunning "60". Den senare är bästa val vid sprutapplikering i höga temperaturer, stora ytor och för alla Double Coat klarlack och 2-komponent fernissa. Ersätt aldrig denna förtunning med annan förtunning varken för spädning eller rengöring.

**Double Coat är ett färgsystem som består av flera olika kvaliteter, alla dessa kvaliteter har samma egenskaper för att spruta:
 Double Coat Standard : 29 solida högblanka standardkulörer
 Double Coat Special: solida högblanka kulörer enligt RAL, NCS, mfl.
 Double Coat 088 : högblank klarlack
 Double Coat Metallic : klarlack med pearl-effekt
 Double Coat Halvblank : halvblanka kulörer
 Double Coat Halvblank 008 : halvblank klarlack
 Double Coat Matt : helmatta solida kulörer
 Double Coat Matt 008 : helmatt klarlack

¹⁾Luftkåpens tryck

*Specifikationer med fullt samvete men utan engagemang. Vänligen observera färgtillverkarens krav.

ANVÄNDARINSTRUKTIONER DOUBLE COAT

APPLICERING MED LUFTSPRUTA / GRAVITY FLOW CUP / OVANLIGGANDE KOPP

- Lokalen måste absolut ha en mycket god ventilation och hålla minst 20 °C. Lokal och yta måste hålla samma temperatur.
- Ytan ska rengöras med Double Coat Avfettning 30 minuter före applicering.
- Väg upp komponenterna, rör om och vänta 30 minuter före spädning med Double Coat Sprutförtunning. Ersätt aldrig denna förtunning med annan förtunning.
- Rengör sprututrustningen med Double Coat Sprutförtunning. Ersätt aldrig denna förtunning med annan förtunning.
- Se till att luften är torr och fri från olja. Fukt eller olja kan leda till ytdefekter.
- Goda resultat uppnås med ca. 1,2-1,4 mm:s munstycken, och med ett spruttryck på 2 - 3,5 Bar, och ett sprutavstånd på cirka 20 cm, med färgsprutan SATAjet 1000 B RP med 1,3 mm:s munstycke.
- Färgen ska förtunnas med Double Coat Sprutförtunning före applicering. Den korrekta viskositeten är 18 till 20 sekunder, mätt med en Din-kopp nummer 4, viskositetmätare. För stora ytor eller varma klimat och klarlack kan Double Coat Sprutförtunning ersättas med Double Coat Sprutförtunning 60.
- Sila med fördel färgen före sprutning (se Colad Färgsil).
- Förspraya hela ytan tunt/dimlager och övermåla med ett jämnt täckande lager efter 15 minuter.
- Applicera inte Double Coat vars brukstid har passerats.
- Härdning i förhöjda temperaturer är möjligt, exempelvis upp till 50 °C.
- Två sprutsessioner ger korrekt skiktjocklek. Vid varje sprutsession appliceras 50 mikron, färgåtgång 8,6 m²/kg. Räkna ut på förhand hur mycket färg som ska gå åt till ytan, så att du vet att du faktiskt applicerar 50 mikron. Om du applicerar för mycket färg riskerar du binda inne lösningsmedel vilket leder till inestängning av lösningsmedel. En sådan finish kommer aldrig att bli tålig. Om det luktar lösningsmedel direkt när du slipar vet du att du sprutat för tjockt. Avlägsna i så fall hela färglagret och börja om från början.
- Tiden mellan varje sprutsession beror på temperatur och ventilation. Nästa lager kan sprutas efter 4-8 timmar.
- Om du behöver slipa mellan lagren vänta 24 timmar, slipa och avfetta och spruta nästa lager.



ANVÄNDARINSTRUKTIONER IJMOPOX

APPLICERING MED LUFTSPRUTA

- Applicering med en luftspruta är endast lämplig för professionella användare.
- Arbetsområdet ska vara väl ventilerat.
- Väg upp komponenterna med rätt blandningsförhållande och rör om intensivt. Konsultera det tekniska produktbladet för att se vilket den rekommenderade skiktjockleken är och hur mycket färg som går åt per m². Räkna ut, i relation till ytans storlek som du ska måla, den mängd färg som du ska blanda. När du vet att du blandat rätt mängd färg för en viss yta så kan du spruta upp den mängden färg och veta att du uppnått rätt skiktjocklek. Detta är av yttersta vikt; om du sprutar på för tjockt färglager så riskerar du att stänga in lösningsmedel i färglagret, vilket leder till ofullständig härdning och blåsbildning. Om du sprutat på för tjockt med färg så märker du det om du provslipar ytan och det luktar lösningsmedel - i detta fall måste du avlägsna hela färglagret och börja om.
- Se till att sprutluften är torr och fri från olja. Fukt eller olja kan leda till ytdefekter.
- **IJmopox ZF Primer:** Bra resultat uppnås med munstycken på 1,5 till 3,0 mm med lufttryck på 3 till 5 bar och ett avstånd mellan munstycke och yta på cirka 20 cm, med färgsprutan SATAjet 1000 B RP, med exempelvis 2,0 mm:s munstycke.
- **IJmopox HB Coating:** Bra resultat uppnås med munstycken på 1,8 till 3,0 mm med lufttryck på 3 till 5 bar och ett avstånd mellan munstycke och yta på cirka 20 cm, med färgsprutan SATAjet 1000 B RP, med exempelvis 2,0 mm:s munstycke.
- IJmopox måste förtunnas med IJmopox Förtunning för att sprutas. Tillsätt 10 till 15 % IJmopox Förtunning efter att komponenterna har blandats, mängden förtunning beror på skiktjocklek och färgspruta. Ersätt inte IJmopox Förtunning med annan förtunning.
- Spruta alltid i minst 20 °C.
- Det är möjligt att spruta nästa lager när allt lösningsmedel har avdunstat ur färglagret och allt lösningsmedel i lokalen har ventilerats bort, och ytan känns klibbtorr. Rimligtvis efter cirka 4 timmar eller mer.



Innehållsförteckning [originalversion: tyska]

1. Symboler	409	8. Underhåll och service	417
2. Tekniska data	409	9. Service och förvaring	420
3. Leveransomfattning	410	10. Störningar	422
4. Konstruktion	410	11. Avfallshantering	424
5. Avsedd användning	411	12. Kundtjänst	424
6. Säkerhetsanvisningar	411	13. Tillbehör	424
7. Driftstart	414	14. Reservdelar	425
		15. EU Konformitetsförklaring	426

1. Symboler

	Varning! för risker som kan leda till dödsfall eller till svåra personskador.
	
	Se upp! för farliga situationer som kan leda till sakskador.
	
	Explosionsrisk! Varning för risker som kan leda till dödsfall eller till svåra personskador.
	Tips! Användbara tips och rekommendationer.

2. Tekniska data

Pistolångstryck			
RP	Operating range (användningsområde)	1,5 bar - 2,0 bar	22 psi - 145 psi
HVLP	Operating range (användningsområde)	2,0 bar	29 psi
	"Compliant"	> 2,0 bar (tryck i munstycket > 0,7 bar)	> 29 psi (tryck i munstycket > 10 psi)
	Överensstämmer med lagstiftningen i Lombardiet/Italien	< 2,5 bar (tryck i munstycket < 1,0 bar)	< 35 psi (tryck i munstycket < 15 psi)

Sprutavstånd			
RP	Rekommenderat spets-avstånd	17 cm - 21 cm	7" - 8"
HVLP	Rekommenderat spets-avstånd	13 cm - 17 cm	5" - 7"
	Lombardiet i Italien	13 cm - 21 cm	5" - 8"

Max. ingångstryck i pistolen		
	10,0 bar	145 psi

Luftförbrukning vid 2,0 bar ingångstryck på pistolen		
RP	275 l/min	9,7 cfm
HVLP	350 l/min	12,4 cfm

Max. temperatur för sprutmediet		
	50 °C	122 °F

Vikt		
Med flergångsbägare 0,6 l	604 g	21,3 oz.
Med RPS-bägare 0,6 l	484 g	17,1 oz.
Med flergångsbägare i aluminium 0,75 l	598 g	21,1 oz.
Med flergångsbägare i aluminium 1,0 l	629 g	22,2 oz.

3. Leveransomfattning

- Lackeringspistol med munstyckssats RP/HVLP och utloppsbgare
- Verktygssats
- CCS-klämmor
- Bruksanvisning

Alternativt utförande

- Flytkärl av aluminium eller plast med olika påfyllningsvolym

4. Konstruktion

4.1. Lackeringspistol

- [1-1] Droppspärr
- [1-2] Regulator för rund/bred stråle

- [1-3] Regulator för materi-
almängd

- | | |
|---|---|
| [1-4] Motmutter för reglering av materialmängd | [1-12] Munstyckssats med luftmunstycke, färgmunstycke (syns inte), färgnål (syns inte) |
| [1-5] Luftmikrometer | [1-13] Anslutning av lackeringspistol med QCC |
| [1-6] Låsskruv för luftmikrometern | [1-14] Anslutning av flytkärl med QCC |
| [1-7] Luftkolv (syns inte) | [1-15] Lacksil (syns inte) |
| [1-8] Tryckluftsanslutning G ¼" (utvändig gänga) | [1-16] Flytkärl |
| [1-9] ColorCode-system (CCS) | [1-17] Flytkärlock |
| [1-10] Lackeringspistolens handtag | |
| [1-11] Avtryckarbygel | |

4.2. Luftmikrometer

- | | |
|--|--|
| [3-85] Separat manometer med regulator (se kapitel 13) | [3-87] Tryckmätare på tryckluftsnätet |
| [3-86] Separat manometer utan regulator (se kapitel 13) | [3-88] SATA adam 2 (se kapitel 13) |

5. Avsedd användning

Lackeringspistolen är avsedd för påföring av färger och lacker samt andra lämpliga flytande medier (sprutmedier) med hjälp av tryckluft på lämpliga objekt.

6. Säkerhetsanvisningar

6.1. Allmänna säkerhetsanvisningar

   DANGER  NOTICE	Varning! Se upp! • Läs igenom alla säkerhetsanvisningar och hela bruksanvisningen uppmärksam innan du använder lackeringspistolen. Säkerhetsanvisningarna och de angivna stegen måste följas. • Spara alla bifogade dokument och överlåt inte lackeringspistolen utan dessa dokument.
---	--

6.2. Specifika säkerhetsanvisningar för lackeringspistolen



Varning! Se upp!

⚠ DANGER

NOTICE

- Följ de lokala föreskrifterna för säkerhet, förebyggande av olyckor, arbetarskydd och miljöskydd!
- Rikta aldrig lackeringspistolen mot levande varelser!
- Användning, rengöring och underhåll får endast utföras av specialister!
- Personer vars reaktionsförmåga är nedsatt på grund av droger, alkohol, läkemedel eller på något annat sätt får inte använda lackeringspistolen!
- Ta aldrig lackeringspistolen i drift vid skada eller felande delar! Använd i synnerhet endast vid fast monterad låsskruv **[1-14]**! Spänn fast låsskruv med original SATA kombi-tool med max. 1 Nm.
- Kontrollera och reparera lackeringspistolen före varje användning!
- Sluta använda lackeringspistolen omedelbart och skilj den från tryckluften om den är skadad!
- Du får aldrig bygga om eller ändra lackeringspistolen tekniskt på egen hand!
- Använd enbart SATA originalreservdelar resp. originaltillbehör!
- Demontera och montera delarna mycket försiktigt! Använd enbart det medföljande specialverktyget!
- Använd endast tvättmaskiner som rekommenderas av SATA! Följ bruksanvisningen!
- Sprutmedier som innehåller syra, lut eller bensin får aldrig användas!
- Lackeringspistolen får aldrig användas nära tändkällor som öppen eld, brinnande cigaretter eller elektrisk utrustning som inte är explosions-skyddad!
- Ta endast in den mängd lösningsmedel, färg, lack eller andra farliga sprutmedier som behövs för att utföra det aktuella arbetet i lackeringspistolens arbetsmiljö! Ta dessa medier till lämpliga lagringsutrymmen efter arbetets slut!

6.3. Personlig skyddsutrustning



	⚠ DANGER	Varning!
- Vid hantering av lackeringspistolen samt vid rengöring och underhåll måste alltid godkända andnings- och ögonskydd samt lämpliga skyddshandskar och arbetskläder samt skyddsskor användas! - Vid användningen av lackeringspistolen kan en bullernivå på 85 dB(A) överskridas. Använd lämpliga hörselskydd! - Fara vid för heta ytor Bär lämpliga skyddskläder vid bearbetning av heta material (temperatur över 43 °C; 109,4 °F).		

Vid användning av lackeringspistolen överförs inga vibrationer till operatörens kroppsdelar. Rekylkraften är låg.

6.4. Användning i explosiva områden

Lackeringspistolen är godkänd för användning / förvaring i områden med explosionsrisk i Ex-zon 1 och 2. Produktmärkningen ska observeras.

		Varning! Explosionsrisk!
		
• Följande användningar och handlingar leder till förlust av explosionsskyddet och är därför <u>förbjudna</u>: • För lackeringspistolen till explosionsskyddade områden i ex-zon 0! • Användning av lösnings- och rengöringsmedel som baseras på halogeniserade kolväten! De kemiska reaktioner som uppträder då kan vara explosiva!		

7. Driftstart

 	Varning! Explosionsrisk!
 	

• Använd endast lösningsmedelsbeständiga, antistatiska, oskadade, tekniskt felfria tryckluftsslangar som klarar ett kontinuerligt tryck på minst 10 bar, t.ex. **artikelnr 53090!**

	Tips!
---	--------------

Se till att följande förutsättningar föreligger:

- Tryckluftsanslutning 1/4" yttergånga eller passande SATA-anslutningsnippel.
- Säkerställ en minsta tryckluftsvolymsström (luftförbrukning) och ett minsta tryck (rekommenderat ingångstryck i pistolen) i enlighet med kapitel 2.
- Ren tryckluft, t.ex. genom SATA filter 484, **artikelnr 92320**
- Tryckluftsslang med minst 9 mm innerdiameter (se varning), t.ex. **artikelnr 53090.**

Beakta respektive kontrollera följande punkter inför varje användningstillfälle för att säkerställa ett säkert arbete med lackeringspistolen:

- Alla skruvarna **[2-1]**, **[2-2]**, **[2-3]**, **[2-4]** och **[2-5]** är ordentligt åtdragna. Dra åt skruvarna vid behov.
- Färgmunstycket **[2-2]** är åtdraget med ett åtdragningsmoment på 14 Nm **[7-5]**.
- Låsskruven **[10-1]** är åtdragen.
- Tekniskt ren tryckluft används.

7.1. Första idrifttagandet

- Blås ren tryckluftsledningen inför monteringen.
- Spola igenom färgkanalen med en lämplig rengöringsvätska **[2-6]**.
- Skruva fast anslutningsnippeln **[2-10]** på luftanslutningen **[1-8]**.
- Justera in luftmunstycket.
Horisontell stråle **[2-8]**
Vertikal stråle **[2-7]**
- Montera lacksilen **[2-12]** och utloppsbägaren **[2-13]**.

7.2. Reglerdrift

Anslutning av lackeringspistolen

- Anslut tryckluftsslangen [2-11].

Påfyllning av material



Tips!

Använd bara den materialmängd som krävs för arbetssteget vid lackeringen.
Var vid lackeringen noga med att hålla det nödvändiga sprutavståndet.
Förvara eller avfallshantera materialet på ett korrekt sätt efter lackeringen.

- Skruva av skruvlocket [2-14] från utloppsbägaren [2-13].
- Tryck in droppspärren [2-9] i skruvlocket.
- Fyll utloppsbägaren (maximalt upp till 20 mm under överkanten).
- Skruva fast skruvlocket på utloppsbägaren.

Anpassning av pistolens invändiga tryck



Tips!

På inställningsmöjligheterna [3-2], [3-3] och [3-4] måste luftmikrometern [1-5] vara helt öppen (lodrät position).



Tips!

Pistolens invändiga tryck kan ställas in mest exakt med SATA adam 2 [3-1].



Tips!

Uppnås inte det nödvändiga ingångstrycket till pistolen, måste trycket i tryckluftsnätet höjas.
Ett för högt ingående lufttryck leder till höga avtryckarkrafter.

- Tryck in avtryckaren [1-11] helt.
- Ställ in pistolens ingångstryck enligt ett av följande inställningsmöjligheter [3-1], [3-2], [3-3] till [3-4]. Beakta pistolens maximala ingångstryck (se kapitel 2).
- Sätt avtryckaren i utgångspositionen.

Inställning av materialmängd



Tips!

Slitaget på färgmunstycket och färgnålen är minst, när regulatorn för materialmängd är helt öppen. Välj storlek på munstycket i förhållande till sprutmediet och arbetshastigheten.

Materialmängden och därmed även nålslaget kan ställas in steglöst via reglerskruven, se bilderna [4-1], [4-2], [4-3] och [4-4].

- Lossa motmuttern [1-4].
- Tryck in avtryckaren [1-11] helt.
- Ställ in materialmängden med hjälp av reglerskruven [1-3].
- Dra åt motmuttern för hand.

inställning av sprutstrålen

Sprutstrålen kan ställas in steglöst med hjälp av regulatorn för rund/bred stråle [1-2] tills att en rund stråle bildas.

- Ställ in sprutstrålen genom att vrida regulatorn för rund och bred stråle [1-2].
 - Vrid åt höger [5-2] – rund stråle
 - Vrid åt vänster [5-1] – bred stråle

Start av lackeringsförloppet

- Ställ dig på sprutavståndet (se kapitel 2).
- Tryck in avtryckaren [6-2] helt och håll lackeringspistolen 90° mot den yta som ska lackeras [6-1].
- Säkerställ sprutluftsmatningen och materialförsörjningen.
- Dra avtryckaren [1-11] bakåt och starta lackeringsförloppet. Justera in materialmängden och sprutstrålen vid behov.

Avslutande av lackeringsförlopp

- Sätt avtryckaren [1-11] i utgångspositionen.
- Bryt sprutluften och töm utloppsbägaren [1-16], när lackeringsförloppet avslutas. För anvisningar om skötsel och förvaring (se kapitel 9).

8. Underhåll och service

	DANGER	Varning!
Det finns risk för personskador på grund av komponenter som kan lossa eller material som strömmar ut. Komponenter kan lossa och material kan strömma ut utan förvarning vid underhållsarbeten med bibehållen förbindelse med tryckluftsnetet. → Lossa lackeringspistolen från tryckluftsnetet inför alla underhållsarbeten.		

	DANGER	Varning!
Det finns risk för personskador på grund av vassa kanter Det finns risk för personskador på grund av vassa kanter vid monteringsarbeten på munstyckssatsen. → Bär arbetshandskar. → Använd alltid SATA utdragningsverktyg en bit bort från kroppen.		

I det här kapitlet beskrivs hur lackeringspistolen underhålls och servas. Underhålls- och servicearbeten får utföras endast av utbildad fackpersonal.

- Bryt tryckluftsförsörjningen vid tryckluftsanslutningen **[1-8]** inför alla underhålls- och servicearbeten.

Det finns reservdelar att beställa för reparationsarbeten (se kapitel 14).

8.1. Byte av munstyckssats

	NOTICE	Se upp!
Skador på grund av felaktig montering Färgmunstycket och färgnålen kan skadas, om de monteras i fel ordningsföljd. → Följ monteringsordningen. Skruva aldrig färgmunstycket mot en färgnål som står under spänning.		

Munstyckssatsen består av en kontrollerad kombination av luftmunstycke **[7-1]**, färgmunstycke **[7-2]** och färgnål **[7-3]**. Byt alltid hela munstyckssatsen.

Montering av munstyckssats

- Lossa motmuttern **[1-4]**.
- Skruva ut reglerskruven **[1-3]** tillsammans med motmuttern ur pistolkroppen.

- Ta bort fjädern och färgnålen [7-3].
- Skruva av luftmunstycket [7-1].
- Skruva med hjälp av en universalnyckel ut färgmunstycket [7-2] ur pistolkroppen.

Montering av munstyckssats

- Skruva med hjälp av en universalnyckel in färgmunstycket [7-5] i pistolkroppen och dra åt det med ett åtdragningsmoment på 14 Nm.
- Skruva fast luftmunstycket [7-4] på pistolkroppen.
- Sätt i färgnålen och fjädern [7-6].
- Skruva in reglerskraven [1-3] tillsammans med motmuttern [1-4] i pistolkroppen.

Ställ in materialmängden enligt kapitel 7.2.

8.2. Byte av luftfördelarring



Tips!

Kontrollera tätningsytan i lackeringspistolen, när luftfördelarringen har demonterats. Kontakta kundtjänsten på SATA (för adress se kapitel 16), om det finns några skador.

Demontering av luftfördelarring

- Demontera munstyckssatsen (se kapitel 8.1).
- Dra ut luftfördelarringen med ett SATA utdragningsverktyg [8-1].
- Kontrollera tätningsytan [8-2] med avseende på föroreningar. Rengör den vid behov.

Montering av luftfördelarring

- Byt luftfördelarringen. Luftfördelarringens tapp [8-3] måste då vara korrekt placerad.
 - Pressa in luftfördelarringen jämnt.
 - Montera munstyckssatsen (se kapitel 8.1).
- Ställ in materialmängden enligt kapitel 7.2.

8.3. Byte av färgnålstätning

Bytet behövs, om det tränger ut material från den självjusterande färgnålspackningen.

Demontering av färgnålstätning

- Lossa motmuttern [1-4].
- Skruva ut reglerskraven [1-3] tillsammans med motmuttern ur pistolkroppen.
- Ta bort fjädern och färgnålen [9-1].

- Demontera avtryckaren [9-2].
- Skruva ut färgnålstätningen [9-3] ur pistolkroppen.

Montering av färgnålstätning

- Skruva fast färgnålstätningen [9-3] i pistolkroppen.
- Montera avtryckaren [9-2].
- Sätt i fjädern och färgnålen [9-1].
- Skruva in reglerskruven [1-3] tillsammans med motmuttern [1-4] i pistolkroppen.

Ställ in materialmängden enligt kapitel 7.2.

8.4. Byte av luftkolv, luftkolvfjäder och luftmikrometer



⚠ DANGER

Varning!

Det finns risk för personskador på grund av att luftmikrometern kan lossa.

Luftmikrometern kan skjutas ut okontrollerat ur lackeringspistolen, om låsskruven inte är åtdragen.

→ Kontrollera att låsskruven till luftmikrometern sitter fast ordentligt. Dra åt den vid behov.

Det är nödvändigt att byta, om det tränger ut luft från luftmunstycket eller luftmikrometern, utan att avtryckaren har tryckts in.

Demontering av luftkolv, luftkolvfjäder och luftmikrometer

- Skruva ut låsskruven [10-1] ur pistolkroppen.
- Dra ut luftmikrometern [10-4] ur pistolkroppen.
- Ta ut luftkolven tillsammans med luftkolvfjädern [10-5].
- Ta bort luftkolvstången [10-3].

Montering av luftkolv, luftkolvfjäder och luftmikrometer

- Sätt luftkolvstången [10-3] korrekt.
- Fetta in luftkolven tillsammans med luftkolvfjädern [10-5] och luftmikrometern [10-4] med SATA pistolfett (# 48173) och sätt i dem.
- Tryck in luftmikrometern [10-4] i pistolkroppen.
- Skruva fast låsskruven [10-1] i pistolkroppen.

Ställ in materialmängden enligt kapitel 7.2.

8.5. Byte av självjusterande tätning (på luftsidan)

Det är nödvändigt att byta, om det tränger ut luft under avtryckaren.

Demontering av självjusterande tätning

- Lossa motmuttern [1-4].

- Skruva ut reglerskruven **[1-3]** tillsammans med motmuttern ur pistolkroppen.
- Ta bort fjädern och färgnålen **[9-1]**.
- Demontera avtryckaren **[9-2]**.
- Skruva ut låsskruven **[10-1]** ur pistolkroppen.
- Dra ut luftmikrometern **[10-4]** ur pistolkroppen.
- Ta ut luftkolven tillsammans med luftkolvfjädern **[10-5]**.
- Ta bort luftkolvstången **[10-3]**.
- Skruva ut den självjusterande tätningen **[10-2]** ur pistolkroppen.

Montering av självjusterande tätning

- Skruva i den självjusterande tätningen **[10-2]**.
- Sätt luftkolvstången **[10-3]** korrekt.
- Fetta in luftkolven tillsammans med luftkolvfjädern **[10-5]** och luftmikrometern **[10-4]** med SATA pistolfett (# 48173) och sätt i dem.
- Tryck in luftmikrometern **[10-4]** i pistolkroppen.
- Skruva i låsskruven **[10-1]**.
- Montera avtryckaren **[9-2]**.
- Sätt i fjädern och färgnålen **[9-1]**.
- Skruva in reglerskruven **[1-3]** tillsammans med motmuttern **[1-4]** i pistolkroppen.

Ställ in materialmängden enligt kapitel 7.2.

8.6. Byte av spindeln för regulatören för rund/bred stråle

Bytet är nödvändigt, om det tränger ut luft från regulatören för rund/bred stråle, eller om det inte längre går att ställa in sprutstrålen.

Demontering av spindel

- Skruva ut skruven med försänkt huvud **[11-2]**.
- Dra av den räfflade knappen **[11-3]**.
- Skruva med hjälp av en SATA universalnyckel ut spindeln **[11-4]** ur pistolkroppen.

Montering av spindel

- Skruva med en SATA universalnyckel in spindeln **[11-4]** i pistolkroppen.
- Sätt på den räfflade knappen **[11-3]**.
- Förse skruven med försänkt huvud **[11-2]** med Loctite 242 **[11-1]** och skruva i den handfast.

9. Service och förvaring

Det krävs en noggrann hantering samt en kontinuerlig skötsel av lackeringspistolen för att säkerställa dess funktion.

- Förvara lackeringspistolen på en torr plats.
- Rengör lackeringspistolen noga efter varje användningstillfälle och före varje materialbyte.

**NOTICE****Se upp!**

Skador på grund av felaktigt rengöringsmedel

Lackeringspistolen kan skadas vid rengöring med aggressiva rengöringsmedel.

- Använd inga aggressiva rengöringsmedier.
- Använd ett neutralt rengöringsmedel med ett pH-värde på 6-8.
- Använd varken syror, lutar, alkalier, luttvättmedel, olämpliga regenerat eller andra aggressiva rengöringsmedier.

**NOTICE****Se upp!**

Sakskador på grund av felaktig rengöring

Neddoppning i lösnings- eller rengöringsmedel eller rengöring i en ultraljudsapparat kan skada lackeringspistolen.

- Lägg inte lackeringspistolen i lösnings- eller rengöringsmedel.
- Rengör inte lackeringspistolen i en ultraljudsapparat.
- Använd endast sådana tvättmaskiner som SATA rekommenderar.

**NOTICE****Se upp!**

Sakskador på grund av felaktigt rengöringsverktyg

Rengör aldrig hål med felaktiga föremål. Även riktigt små skador påverkar sprutbildan.

- Använd SATA munstycksrengöringsnålar (# 62174) respektive (# 9894).

**Tips!**

I sällsynta fall kan det hända, att vissa delar av lackeringspistolen måste demonteras, för att de ska kunna rengöras noga. Begränsa demonteringen till endast de komponenter som genom sin funktion kommer i kontakt med material, om en demontering är nödvändig.

- Spola igenom lackeringspistolen ordentligt med förtunning.
- Rengör luftmunstycket med en pensel eller en borste.
- Fetta in rörliga delar en aning med pistolfett.

10. Störningar

Endast utbildad fackpersonal får åtgärda sådana störningar som beskrivs nedan.

Sänd lackeringspistolen till kundtjänsten på SATA (för adress, se kapitel 15), om en störning inte kan åtgärdas med hjälp av informationen nedan.

Fel	Orsak	Avhjälpning
Orolig sprutstråle (fladdrar/spottar) eller luftbubblor i utloppsbägaren.	Färgmunstycket är inte åtdraget.	Dra åt färgmunstycket med universalnyckeln.
	Luftfördelarringen är skadad eller smutsig.	Byt luftfördelarringen (se kapitel 8.2).
Luftbubblor i utloppsbägaren.	Luftmunstycket sitter löst	Dra åt luftmunstycket handfast.
	Mellanrummet mellan luftmunstycket och färgmunstycket (luftkretsen) är smutsigt.	Rengör luftkretsen. Beakta rengöringsanvisningarna (se kapitel 9).
	Munstyckssatsen är smutsig	Rengör munstyckssatsen. Beakta rengöringsanvisningarna (se kapitel 9).
	Munstyckssatsen är skadad	Byt munstyckssatsen (se kapitel 8.1).
	För lite sprutmedium i utloppsbägaren.	Fyll på utloppsbägaren (se kapitel 7.2).
	Färgnålstätningen är defekt	Byt färgnålstätningen (se kapitel 8.3).
Sprutningsbilden för liten, sned, ensidig eller delad.	Luftmunstyckets hål är förorenade av lack.	Rengör luftmunstycket. Beakta rengöringsanvisningarna (se kapitel 9).
	Färgmunstyckets spets (färgmunstyckets tapp) är skadad	Kontrollera färgmunstyckets spets med avseende på skador. Byt den vid behov (se kapitel 8.1).

Fel	Orsak	Avhjälpning
Regulatorn för rund/bred stråle fungerar inte – vridbar reglering.	Luftfördelarringen sitter inte korrekt (tappen inte i hålet), eller den är skadad.	Byt luftfördelarringen (se kapitel 8.2).
Regulatorn för rund/bred stråle är inte vridbar.	Regulatorn för rund/bred stråle vreds för kraftigt moturs mot begränsningen. Spindeln är lös i pistolens gänga.	Skruva ut regulatorn för rund/bred stråle med hjälp av universalnyckeln och laga den eller byt hela (se kapitel 8.6).
Lackeringspistolen stänger inte av luften.	Luftkolvsätet är smutsigt.	Rengör luftkolvsätet. Beakta rengöringsanvisningarna (se kapitel 9).
	Luftkolven är utsliten.	Byt luftkolven och luftkolvpackningen (se kapitel 8.4).
Materialet bubblar i utloppsbägaren.	Det kommer finfördelningsluft till utloppsbägaren via färgkanalen. Färgmunstycket har inte dragits åt tillräckligt. Luftmunstycket har inte skruvats på helt, luftkretsen är igensatt, sätet är defekt eller munstycksatsen är skadad.	Dra åt, rengör eller byt delarna.
Korrosion på luftmunstycksgången, i materialkanalen (bägaranslutningen) eller på lackeringspistolroppen.	Rengöringsvätskan (vattnig) blir kvar för länge i pistolen.	Låt byta pistolroppen. Beakta rengöringsanvisningarna (se kapitel 9).
	Olämpliga rengöringsvätskor har använts.	

Fel	Orsak	Avhjälpning
Sprutmedium tränger ut bakom färgnålstätningen.	Färgnålstätningen är defekt eller finns inte.	Byt färgnålstätningen (se kapitel 8.3).
	Färgnålen är skadad.	Byt munstyckssatsen (se kapitel 8.1).
	Färgnålen är smutsig.	Rengör färgnålen. Beakta rengöringsanvisningarna (se kapitel 9).
Lackeringspistolen droppar från färgmunstyckets spets ("färgmunstyckets lilla tapp").	Smuts mellan färgnålens spets och färgmunstycket	Rengör färgmunstycket och färgnålen. Beakta rengöringsanvisningarna (se kapitel 9).
	Munstyckssatsen är skadad	Byt munstyckssatsen (se kapitel 8.1).

11. Avfallshantering

Skrota den fullständigt tömda lackeringspistolen som materialåtervinning. Ta hand om resterna av sprutmediet och släppmedlet åtskilt från lackeringspistolen på ett korrekt sätt för att undvika skador på miljön. Beakta de lokala föreskrifterna!

12. Kundtjänst

Tillbehör, reservdelar och teknisk support kan du få av din SATA-återförsäljare.

13. Tillbehör

Artikelnr	Benämning	Antal
3988	Lacksil	10 st.
6981	Snabbkopplingsnippel G 1/4" (invändig gänga)	5 st
27771	Luftmikrometer 0-845 med manometer	1 styck
64030	SATA rengöringssats	1 sats
53090	Luftslang	1 styck
48173	Högprestandafett	1 styck

14. Reservdelar

Artikelnr	Benämning	Antal
1826	Droppspärr för 0,6 l plastbägare	4 styck-en
3988	Lacksil	10 st.
6395	CCS-klämma (grön, blå, röd, svart)	4 styck-en
9050	Verktygssats	1 sats
15438	Färgnålstätning	1 styck
16162	Vridled G ¼ (utvändig gänga)	1 styck
27243	0,6 l QCC utloppsbehållare (plast) med snabbfäste	1 styck
49395	Skruvlock för 0,6 l plastbägare	1 styck
76018	Lacksil	100 st
76026	Lacksil	500 st
89771	Spindel för regulator för rund/bred stråle	1 styck
91959	Luftkolvstång	1 styck
130492	Avtryckarbygelsats SATAjet 1000	1 styck
133926	Avtryckarstift	1 sats
133934	Tätning till spindel för regulator för rund/bred stråle	3 styck-en
133942	Tätningshållare (på luftsidan)	1 styck
133959	Färgnåls- och luftkolvfjäder	3 styck-en
133967	Låsskruv för SATA luftmikrometer	3 styck-en
133983	Luftanslutning	1 styck
133991	Luftkolvshuvud	3 styck-en
139188	Materialmängdsreglering med motmutter	1 styck
139964	Luftmikrometer	1 styck
140574	Räfflad knapp och skruv	1 styck
140582	Tätningselement för färgmunstycke	5 st
143230	Luftfördelarring	3 styck-en

☐	Ingår i reparationssatsen (# 130542)
☒	Ingår i serviceenheten för luftkolvar (# 92759)
☐	Ingår i tätningssatsen (# 136960)

15. EU Konformitetsförklaring

Den gällande konformitetsförsäkran hittar du på:



www.sata.com/downloads

SATA



SATAjet 1000 B RP **Den mångsidiga färgsprutan!**

Agent for the swedish market:

Hedbergs Industri AB
www.de-ijssel-coatings.se