



From February 1st, 2017 SAMES Technologies SAS becomes SAMES KREMLIN SAS
A partir del 1/02/17, SAMES Technologies SAS se convierte en SAMES KREMLIN SAS

SAMES  **KREMLIN**

DOCUMENTATION - DOKUMENTATION - DOCUMENTACIÓN

PISTOLET / GUN / PISTOLE / PISTOLA

A 29

**PNEUMATIQUE / PNEUMATIC
PNEUMATISCHE / NEUMÁTICA**

Notice / Manual / Betriebsanleitung / Libro : 582.056.110 - 1605

Date / Datum / Fecha : 27/05/16

Annule / Supersede / Ersetzt / Anula :

Modif. / Änderung :

**NOTICE ORIGINALE / TRANSLATION FROM THE ORIGINAL MANUAL
/ ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL BETRIEBSANLEITUNG
/ TRADUCCIÓN DEL MANUAL ORIGINAL**

IMPORTANT : Lire attentivement tous les documents avant le stockage, l'installation ou la mise en service du matériel concerné (à usage strictement professionnel).

Before assembly and start-up, please read and clearly understand all the documents relating to this equipment (professional use only).

WICHTIGER HINWEIS: Vor Lagerung, Installation oder Inbetriebnahme des Geräts bitte sämtliche Dokumente sorgfältig lesen (Einsatz nur von geschultem Personal).

IMPORTANTE : Lea con atención todos los documentos antes de almacenar, instalar o poner en marcha el equipo (uso exclusivamente profesional).

PHOTOS ET ILLUSTRATIONS NON CONTRACTUELLES. MATERIELS SUJETS A MODIFICATION(S) SANS PREAVIS.

THE PICTURES AND DRAWINGS ARE NON CONTRACTUAL. WE RESERVE THE RIGHT TO MAKE CHANGES WITHOUT PRIOR NOTICE.

ALLE IN DIESEM DOKUMENT ENTHALTENEN SCHRIFTLICHEN ANGABEN UND ABBILDUNGEN STELLEN DIE NEUESTEN PRODUKTINFORMATIONEN DAR. WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT VOR, JEDERZEIT OHNE VORANKÜNDIGUNG ÄNDERUNGEN VORZUNEHMEN.

LAS FOTOGRAFÍAS E ILUSTRACIONES NO SON VINCULANTES. LOS MATERIALES ESTÁN SUJETOS A CAMBIOS SIN PREVIO AVISO.

KREMLIN - REXSON

150, avenue de Stalingrad

93 245 - STAINS CEDEX - France

 : 33 (0)1 49 40 25 25 Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

www.kremlin-rexson.com



<p align="center">FR</p> <p>Pour une utilisation sûre, il est de votre responsabilité de :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lire attentivement tous les documents contenus dans le CD joint avant la mise en service de l'équipement, • D'installer, d'utiliser, d'entretenir et de réparer l'équipement conformément aux préconisations de KREMLIN REXSON ainsi qu'aux réglementations nationales et/ou locales, • Vous assurez que les utilisateurs de cet équipement ont été formés, ont parfaitement compris les règles de sécurité et qu'ils les appliquent. 	<p align="center">UK</p> <p>To ensure safe use of the machinery, it is your responsibility to:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Carefully read all documents contained on the enclosed CD before putting the machinery into service, • Install, use, maintain and repair the machinery in accordance with KREMLIN REXSON's recommendations and national and/or local regulations, • Make sure that the users of the machinery have received proper training and that they have perfectly understood the safety rules and apply them. 	<p align="center">DE</p> <p>Eine sichere Nutzung setzt voraus, dass Sie: :</p> <ul style="list-style-type: none"> • alle in der CD enthaltenen Dokumente vor der Inbetriebnahme der Anlage aufmerksam lesen, • die Anlage im Einklang mit den Empfehlungen von KREMLIN REXSON sowie mit den nationalen und/oder lokalen Bestimmungen installieren, verwenden, warten und reparieren, • sich vergewissern, dass die Nutzer dieser Anlage angemessen geschult wurden, die Sicherheitsbestimmungen verstanden haben und sie anwenden.
<p align="center">ES</p> <p>Para una utilización segura, será de su responsabilidad:</p> <ul style="list-style-type: none"> • leer atentamente todos los documentos que se incluyen en el CD adjunto antes de la puesta en servicio del equipo, • instalar, utilizar, efectuar el mantenimiento y reparar el equipo con arreglo a las recomendaciones de KREMLIN REXSON y a la normativa nacional y/o local, • cerciorarse de que los usuarios de este equipo han recibido la formación necesaria, han entendido perfectamente las normas de seguridad y las aplican. 	<p align="center">IT</p> <p>Per un uso sicuro, vi invitiamo a:</p> <ul style="list-style-type: none"> • leggere attentamente tutta la documentazione contenuta nel CD allegato prima della messa in funzione dell'apparecchio, • installare, utilizzare, mantenere e riparare l'apparecchio rispettando le raccomandazioni di KREMLIN REXSON, nonché le normative nazionali e/o locali, • accertarvi che gli utilizzatori dell'apparecchio abbiano ricevuto adeguata formazione, abbiano perfettamente compreso le regole di sicurezza e le applichino. 	<p align="center">PT</p> <p>Para uma utilização segura, é da sua responsabilidade:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ler atentamente todos os documentos incluídos no CD em anexo antes de pôr o equipamento em funcionamento, • Proceder à instalação, utilização, manutenção e reparação do equipamento de acordo com as preconizações de KREMLIN REXSON, bem como com outros regulamentos nacionais e/ou locais aplicáveis, • Assegurar-se que os utilizadores do equipamento foram devidamente capacitados, compreenderam perfeitamente e aplicam as devidas regras de segurança.
<p align="center">NL</p> <p>Voor een veilig gebruik dient u:</p> <ul style="list-style-type: none"> • alle document op de bijgevoegde cd aandachtig te lezen alvorens het apparaat in werking te stellen, • het apparaat te installeren, gebruiken, onderhouden en repareren volgens de door KREMLIN REXSON gegeven aanbevelingen en overeenkomstig de nationale en/of plaatselijke reglementeringen, • zeker te stellen dat de gebruikers van dit apparaat zijn opgeleid, de veiligheidsregels perfect hebben begrepen en dat zij die ook toepassen. 	<p align="center">SE</p> <p>För en säker användning av utrustningen ansvarar ni för följande:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Läs noga samtliga dokument som finns på den medföljande cd-skivan innan utrustningen tas i drift. • Installera, använd, underhåll och reparera utrustningen enligt anvisningarna från KREMLIN REXSON och enligt nationella och/eller lokala bestämmelser. • Försäkra er om att användare av denna utrustning erhållit utbildning, till fullo förstått säkerhetsföreskrifterna och tillämpar dem. 	<p align="center">FI</p> <p>Käytön turvallisuuden varmistamiseksi velvollisuutesi on:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lukea huolella kaikki CD:llä olevat asiakirjat ennen laitteiston käyttöönottoa, • Noudattaa laitteiston asennuksessa, käytössä, kunnossapidossa ja huollossa KREMLIN REXSON in suosituksia sekä kansallisia ja/tai paikallisia määräyksiä, • Varmistaa, että laitteiston käyttäjät ovat koulutettuja ja ymmärtävät täysin turvallisuusmääräykset ja miten niitä sovelletaan.
<p align="center">PL</p> <p>Dla zapewnienia bezpiecznego użytkowania na użytkownika spoczywa obowiązek:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Uważnego zapoznania się ze wszystkimi dokumentami znajdującymi się na załączonej płycie CD przed pierwszym uruchomieniem urządzenia, • Instalowania, użytkowania, konserwacji i naprawy urządzenia zgodnie z zaleceniami firmy KREMLIN REXSON oraz z przepisami miejscowymi, • Upewnienia, że wszyscy przeszkoleni użytkownicy urządzenia zrozumieli zasady bezpieczeństwa i stosują się do nich. 	<p align="center">CS</p> <p>Pro bezpečné používání jste povinni:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Před uvedením zařízení do provozu si pozorně přečíst veškeré dokumenty obsažené na příloženém CD, • Nainstalovat, používat, udržovat a opravovat zařízení v souladu s pokyny firmy KREMLIN REXSON a s národními a/nebo místními legislativními předpisy, • Ujistit se, že uživatelé tohoto zařízení byli vyškoleni, že dokonale pochopili bezpečnostní pravidla a že je dodržují. 	<p align="center">RU</p> <p>Для целей безопасного использования необходимо:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ознакомиться со всеми документами, содержащимися в прилагаемом компакт-диске до ввода оборудования в эксплуатацию; • Устанавливать, использовать, производить техническое обслуживание и ремонт оборудования в соответствии с рекомендациями KREMLIN REXSON и национальным и/или местным законодательством; • Убедиться, что пользователи настоящего оборудования прошли подготовку, надлежащим образом усвоили правила безопасности и обеспечивают их соблюдение.

Déclaration(s) de conformité au verso de ce document / Declaration(s) of conformity at the back of this document / Konformitätserklärung(en) auf der Rückseite dieser Unterlage / Declaración (es) de conformidad en el reverso de este documento / Dichiarazione/i di conformità sul retro del presente documento / Declaração(ões) de conformidade no verso do documento / Conformiteitsverklaring(en) op de keerzijde van dit document / Försäkran om överensstämmelse på omstående sida av detta dokument / Vaatimustenmukaisuusvakuutukset tämän asiakirjan kääntöpuolella / Deklaracja(e) zgodności na odwrocie dokumentu / Prohlášení o shodě se nachází/nacházejí na zadní straně tohoto dokumentu / Сертификат(ы) соответствия расположены на оборотной стороне настоящего документа



**DECLARATION UE DE CONFORMITE
 UE DECLARATION OF CONFORMITY
 EU- KONFORMITÄTSEKTLÄRUNG
 DECLARACIÓN UE DE CONFORMIDAD
 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ UE
 DECLARAÇÃO UE DE CONFORMIDADE
 EU-CONFORMITEITSVERKLARING
 EU-FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE
 EU- VAATIMUKSEN MUKAISUUSVAKUUTUS
 DEKLARACJA ZGODNOŚCI UE
 EU PROHLÁŠENÍ O SHODĚ
 ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ НОРМАМ ЕС**


Le fabricant / The manufacturer / Der Hersteller / El fabricante / Il produttore / O fabricante / De fabrikant / Tillverkare / Valmistaja / Producent / Výrobce / Изготовитель:	KREMLIN REXSON 150, avenue de Stalingrad 93 240 - STAINS - FRANCE Tél. 33 (0)1 49 40 25 25 - Fax : 33 (0)1 48 26 07 16
--	--

Déclare que le matériel désigné ci-après / Herewith declares that the equipment / erklärt hiermit, dass die / Declara que el material designado a continuación / Dichiaro che il materiale sottindicato / Declara que o material a seguir designado / verklaart dat de hieronder aangeduide apparatuur / Kungör att den utrustning som anges här nedan / ilmoittaa, että alla mainitut laitteistot / Oświadczka, że wymienione poniżej urządzenia / Prohlašuji, že níže uvedené vybavení / Декларирует, что ниженазванное оборудование:

PISTOLETS AUTOMATIQUES DE PULVERISATION PNEUMATIQUES / AIRSPRAY AUTOMATIC SPRAYING GUNS / AUTOMATIK LUFTSPRITZPISTOLEN / PISTOLAS AUTOMÁTICAS DE PULVERIZACIÓN NEUMÁTICAS

A 25
A 25 F
A 26
A 28
A 29
A 35
A 3

Est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable suivante / Is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation / Erfüllt die einschlägigen Harmonisierungsrechtsvorschriften der Union / es conforme con la legislación de armonización pertinente de la Unión / è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione / in overeenstemming met de desbetreffende harmonisatiewetgeving van de Unie / med den relevanta harmoniserade unionslagstiftningen / on asiaa koskevan unionin yhdenmukaistamislainsäädännön vaatimusten mukainen / jest zgodny z odpowiednimi wymaganiami unijnego prawodawstwa harmonizacyjnego / Shoduje se s následující příslušnou evropskou harmonizační legislativou / Соответствует следующим стандартизированным нормам Союза

Directive ATEX / ATEX Directive / ATEX Richtlinie / Directiva ATEX / Direttiva ATEX / Diretiva ATEX / ATEX-Richtlijn / ATEX-direktivet / ATEX-direktivi / Dyrektywa ATEX / Směrnice ATEX / Директива ATEX 	2014/34/UE
Procédure d'évaluation de la conformité : Module A Documentation technique (Annexe VIII) archivée par : / Conformity assessment procedure: Module A Technical documentation (ANNEX VIII) recorded by: / Verfahren zur Konformitätsbewertung: Modul A Technische Unterlagen (ANLAGE VIII) archiviert durch: / Procedimiento de evaluación de la conformidad: Módulo A Documentación técnica (ALLEGATO VIII) archivada por: / Procedura di valutazione della conformità: Modulo A Documentazione tecnica (ALLEGATO VIII) archiviata a cura di: / Procedimento de avaliação da conformidade: Módulo A Documentação técnica (ANEXO VIII) arquivada por: / Conformiteitsbeoordelingsprocedure: Module A Technische documentatie (BIJLAGE VIII) gearhiveerd door: / Förfarande för bedömning av överensstämmelse: Modul A Teknisk dokumentation (BILAGA VIII) arkiverad av: / Vaatimustenmukaisuusarviointimenetelmä: moduuli A Tekninen dokumentaatio (LIITE VIII) arkistoitu: / Procedura oceny zgodności: Modul A Dokumentacja technicznej (ZAŁĄCZNIK VIII) zarchiwizowane przez: / Postup posuzování shody: Modul A Technická dokumentace (PŘÍLOHA VIII) archivována: / Процедура оценки соответствия: Модуль А Техническая документация (ПРИЛОЖЕНИЕ VIII), архивированная: ISSeP Zoning A. Schweitzer Rue de la Platinerie B - 7340 COLFONTAINE BELGIQUE	

Dominique LAGOUGE

Directeur Général / Chief Executive Officer / Generaldirektor / Director General / Direttore Generale / Director Geral / Algemeen Directeur / Generaldirektör / Pääjohtaja / Dyrektor Naczelny / Dyrektor Generalny / Generální ředitel / Генеральный директор

Fait à Stains, le / Established in Stains, on / Geschehen zu Stains, am / En Stains, a / Redatto a Stains, / Vastgesteld te Stains, / Utformat i Stains, den / Stains, Ranska, / Sporządzono w Stains, dnia / Stains, dnia / Издано в г. Стен (Stains) 10/06/2016 - 06/10/2016



INSTRUCCIONES DE SEGURIDAD Y DE INSTALACIÓN

TRADUCCIÓN DEL LIBRO ORIGINAL

IMPORTANTE: Lea con atención todos los documentos antes de almacenar, instalar o poner en marcha el equipo (uso exclusivamente profesional).

LAS FOTOGRAFÍAS E ILUSTRACIONES NO SON VINCULANTES. LOS MATERIALES ESTÁN SUJETOS A CAMBIOS SIN PREVIO AVISO.

KREMLIN - REXSON

150, avenue de Stalingrad

93 245 - STAINS CEDEX – France

☎ : 33 (0)1 49 40 25 25 Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

www.kremlin-rexson.com

1. SEGURIDAD

NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD



¡OJO! : Este equipo puede ser peligroso si no lo utiliza, lo desmonta y lo vuelve a montar en conformidad con las instrucciones mencionadas en este libro y en todas las Normas Europeas y reglamentación nacional de seguridad aplicables.

Leer con atención todas las instrucciones más adelante antes de poner en marcha el equipo.

Utilizar este equipo supone que el personal ha seguido la formación adecuada (para obtener una formación indispensable, consulte el centro de formación habilitado "KREMLIN REXSON UNIVERSITY" en Stains).

El responsable de taller debe comprobar que el personal haya leído y entendido todas las instrucciones de seguridad de este equipo, así como las que se refieren a otros componentes y accesorios de la instalación.

Leer con atención todas las instrucciones de utilización y las etiquetas de los equipos antes de poner en marcha el equipo.

Una utilización inadecuada o un funcionamiento inadecuado puede provocar lesiones graves. Este material es sólo para uso profesional. Utilizarlo para el uso al cual se especifica.

Protectores (capó motor, protector de acoplamiento, cárteres,...) se colocan para una utilización segura del material.

El fabricante no se hace responsable, en caso de daños personales, así como de las averías y / o daños del material, resultantes de la destrucción, la ocultación o la retirada total o parcial de los protectores.

No modificar o transformar el material. KREMLIN REXSON suministra o aprueba en exclusiva las piezas y accesorios. Comprobar el material periódicamente. Cambiar las piezas defectuosas o desgastadas.

Nunca ir más allá de las presiones máximas de trabajo de los componentes del equipo.

Siempre respetar las leyes en vigor en materia de seguridad, incendios y electricidad del país donde se utilizará el material. Utilizar productos o disolventes compatibles con las piezas en contacto con el producto (Consultar ficha técnica del fabricante del producto).

PICTOGRAMAS

¡OJO! : PELLIZCO	¡OJO! : ELEVADOR EN MOVIMIENTO	¡OJO! : PARTES EN MOVIMIENTO	¡OJO! : PALETA EN MOVIMIENTO	NO SUPERE ESTA PRESIÓN	¡OJO! : ALTA TENSIÓN
VÁLVULA DE DESPRESURIZACIÓN O DE PURGA	¡OJO! : TUBERÍA BAJO TENSIÓN	OBLIGATORIO LLEVAR GAFAS PROTECTORAS	OBLIGATORIO LLEVAR GUANTES PROTECTORES	RIESGOS DE EMANACIÓN DE PRODUCTO	¡OJO! : PARTES O SUPERFICIES CALIENTES
¡OJO! : ELECTRICIDAD	¡OJO! : RIESGOS DE INFLAMACIÓN	RIESGO DE EXPLOSIÓN	TOMA DE TIERRA	PELIGRO (USUARIO)	PELIGRO LESIONES GRAVES

PELIGROS INCENDIO - EXPLOSIÓN - ARCO ELÉCTRICO - ELECTRICIDAD ESTÁTICA

Una toma de tierra incorrecta, una ventilación insuficiente, llamas o chispas pueden provocar explosión o incendio y causar heridas graves. Para impedir estos riesgos, particularmente durante la utilización de las bombas, es conveniente seguir las instrucciones siguientes :



- Conectar a la tierra el material, las piezas a tratar, los bidones de producto y de limpieza,
- Comprobar la correcta ventilación de la zona,
- Mantener la zona de trabajo limpia y sin trapos, papeles, disolventes,
- No hacer funcionar conmutadores eléctricos en presencia de vapores o durante las aplicaciones,
- Interrumpir inmediatamente la aplicación en presencia de arcos eléctricos,
- Almacenar todos los líquidos fuera de la zona de trabajo,
- Utilizar productos cuyo punto de inflamación es lo más alto posible, para impedir todo riesgo de formación de los gases y vapores inflamables (consultar los datos de seguridad de los productos),
- Equipar los bidones con tapas para reducir la difusión de gas y vapores en la cabina.

PELIGROS DE LOS PRODUCTOS TÓXICOS

Los productos o vapores tóxicos pueden provocar heridas graves en contacto con el cuerpo, los ojos, bajo la piel, pero también por inyección o inhalación.

Es imperativo:



- Conocer el tipo de producto utilizado y los peligros que representa,
- Almacenar los productos en zonas apropiadas,
- Colocar el producto utilizado durante la aplicación en un recipiente adecuado,
- Vaciar los productos en conformidad con la legislación del país donde se utiliza el material,
- Llevar ropa y protecciones adecuadas,
- Llevar gafas, orejeras, guantes, zapatos, monos protectores y máscaras para las vías respiratorias. (Consultar el capítulo "Protección individual" de la guía de selección KREMLIN).



¡OJO!



Prohibido utilizar disolventes con base de hidrocarburo halogenado, así como productos que contienen estos disolventes en presencia de **aluminio** o **cinc**. Al no respetar estas instrucciones, el usuario se expone a riesgos de explosión que provocan heridas graves o mortales.

PRECONIZACIONES RELATIVAS A LOS EQUIPOS

Protectores (capó motor, protector de acoplamiento, cárteres,...) se colocan para una utilización segura del material.
El fabricante no se hace responsable, en caso de daños personales, así como de las averías y / o daños del material, resultantes de la destrucción, la ocultación o la retirada total o parcial de los protectores.

BOMBA

Es imperativo comprobar las compatibilidades de los motores y de las bombas antes de acoplarlos, así como leer y entender las instrucciones particulares de seguridad. Estas instrucciones se encuentran en los libros de instrucciones de las bombas.



El motor neumático está destinado a acoplarse con una bomba. Nunca modificar el sistema de acoplamiento. Dejar las manos fuera de las piezas en movimiento. Estas piezas deben ser limpias. Antes de poner en marcha o utilizar la bomba, leer con atención las ETAPAS DE DESCOMPRESIÓN. Comprobar que las válvulas de aire de descompresión y de purga funcionen correctamente.

TUBERÍAS

- Alejar las tuberías de las zonas de circulación, de las piezas en movimiento y de las zonas calientes.
- Nunca exponer las tuberías de producto a temperaturas superiores a 60°C o inferiores a 0°C.
- No utilizar las tuberías para arrastrar o desplazar el material.
- Apretar todos los racores, así como las tuberías y los racores de unión antes de poner en marcha el equipo.
- Comprobar las tuberías regularmente, cambiarlas en caso de desgaste.
- Nunca superar la presión de servicio indicada en la tubería (PS).

PRODUCTOS EMPLEADOS

Teniendo en cuenta que los usuarios emplean una diversidad de productos, y que es imposible enumerar la totalidad de las características de las sustancias químicas, de sus interacciones y de su evolución en el tiempo, KREMLIN REXSON no podrá ser responsable :

- de la incorrecta compatibilidad de los materiales en contacto,
- de los riesgos inherentes para con el personal y el medioambiente,
- de los desgastes, de los desajustes de regulación o del mal funcionamiento del material o de las máquinas, así como de las calidades del producto final.

El usuario tendrá que identificar e impedir los peligros potenciales inherentes, como vapores tóxicos, incendios o explosiones cuando se utilizan los productos. Tendrá que establecer los riesgos de reacciones inmediatas o debidos a las exposiciones frecuentes sobre el personal.

KREMLIN REXSON declina toda responsabilidad, por heridas corporales o psíquicas o por prejuicios materiales directos o indirectos debidos a la utilización de sustancias químicas.

2. MANIPULACIÓN



Compruebe el peso y las dimensiones del equipo.

(☞ consulte párrafo "Características" del libro de instrucciones)

Si el peso o las dimensiones son importantes, el equipo debe manipularse con medios apropiados. Sólo un personal especializado puede llevar a cabo la manipulación y el desplazamiento de la máquina, que se efectuará en un lugar horizontal, correctamente despejado para impedir riesgos de caída y de aplastamiento de personas.

El centro de gravedad no está en el centro de la máquina: efectúe a mano una prueba de estabilidad después de levantar el conjunto unos 10 cm máximo.

La manipulación del conjunto (ej.: bomba en elevador) se efectuará mediante una carretilla elevadora cojiendo el conjunto por debajo del chasis.



Nota : Cada motor de bomba se equipa con un anillo. Este anillo sirve para elevar una bomba y no debe en ningún caso utilizarse para la manipulación de una máquina completa.

3. ALMACENAMIENTO

Almacenamiento antes de instalar el equipo

- Temperatura ambiente de almacenamiento : 0 / +50 °C,
- Proteger el conjunto del polvo, del agua, de la humedad y de los choques.

Almacenamiento después de instalar el equipo :

- Temperatura de funcionamiento : +15 / +35° C,
- Proteger el conjunto del polvo, del agua, de la humedad y de los choques.

4. INSTALACIÓN EN LA ZONA DE TRABAJO

La máquina está en un suelo horizontal, estable (ej : suelo de hormigón).



Para impedir riesgos causados por la electricidad estática, el material, así como sus componentes, deben estar conectados a tierra.

- **Para los equipamientos de bombeo** (bombas, elevadores, chasis...), se fija un hilo de sección 2,5 mm² en el material. Utilizar este hilo para conectar el material "a tierra". En los casos de medio ambiente severos (protección mecánica del hilo de toma a tierra insuficiente, vibraciones, material móvil...), dónde los daños de la función de toma a tierra son probables, el usuario deberá sustituir al hilo de 2,5 mm. ² proporcionado, por un dispositivo más adaptado a su medio ambiente (hilo de sección más grande, trenza de masa, fijación por terminal a ojal...)

Hacer controlar la continuidad de la tierra por un electricista cualificado. Si la continuidad de la tierra no está garantizada, comprobar el terminal, el hilo y el punto de toma a tierra. Nunca hacer funcionar el material sin haber solucionado este problema.

- **La pistola** se conecta "a tierra" mediante una tubería de producto o una tubería de aire. En el caso de una pulverización mediante una pistola con bote, la tubería de aire tendrá que ser conductora.
- **Los materiales a pintar** deben también conectarse "a tierra", mediante pinzas con cables, o si están colgados, mediante ganchos que deben estar siempre limpios.

La totalidad de los objetos situados en la zona de trabajo también tienen que conectarse a tierra.



- **Nunca almacenar** más productos inflamables de los necesarios dentro de la zona de trabajo,
- Estos productos deben conservarse en **recipientes homologados** y conectados a tierra,
- Utilizar únicamente **cubos metálicos** conectados a tierra para la utilización de disolventes de limpieza,
- **Prohibido utilizar cartones y papeles** porque no son buenos conductores y a veces pueden ser aislantes.

5. MARCAJE MATERIALES

Cada equipo se equipa con una placa de señalización.

Esta placa tiene el nombre del fabricante, la referencia del aparato y las informaciones importantes para utilizar el equipo (presión de aire, potencia eléctrica...).



PISTOLA NEUMÁTICA AUTOMÁTICA

A 29

Desmontaje / Montaje

TRADUCCIÓN DEL LIBRO ORIGINAL

IMPORTANTE : Lea con atención todos los documentos antes de almacenar, instalar o poner en marcha el equipo (uso exclusivamente profesional).

LAS FOTOGRAFÍAS E ILUSTRACIONES NO SON VINCULANTES. LOS MATERIALES ESTÁN SUJETOS A CAMBIOS SIN PREVIO AVISO.

KREMLIN - REXSON

150, avenue de Stalingrad

93 245 - STAINS CEDEX – France

☎ : 33 (0)1 49 40 25 25 Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

www.kremlin-rexson.com



¡OJO! :

Antes de intervenir en la pistola, cortar la alimentación en aire comprimido y descomprimir los circuitos mandando la apertura de la pistola.

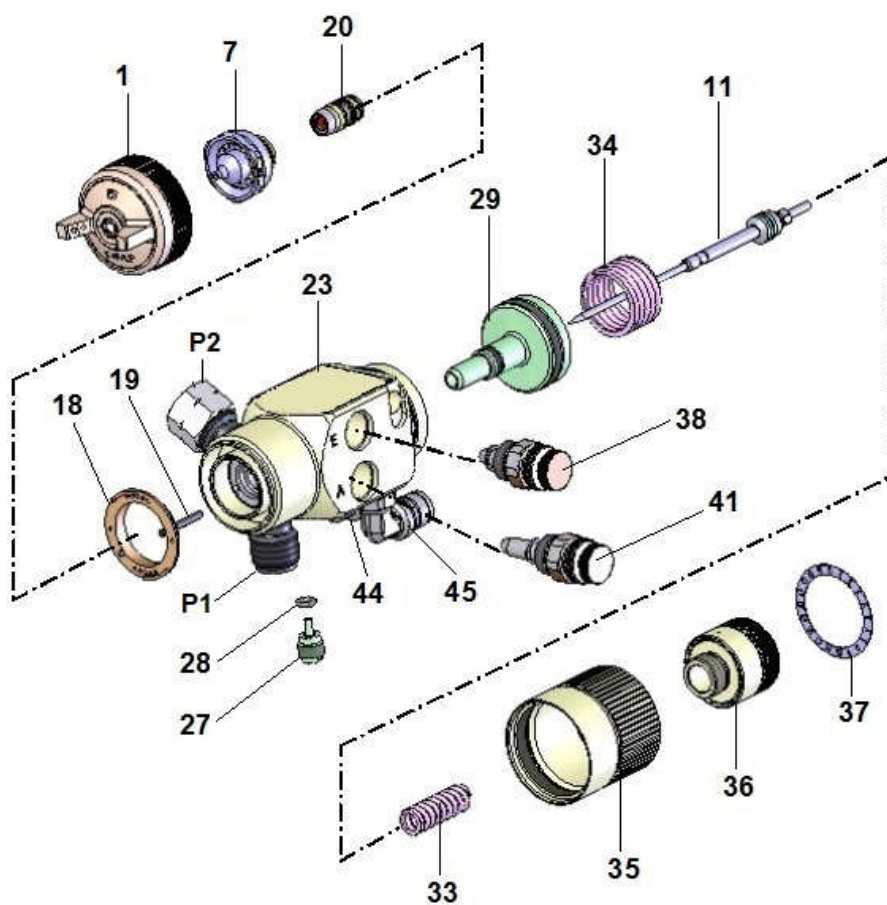
**La pistola es de conformidad a la directiva ATEX y no debe ser modificada, en ningún caso.
Kremlin Rexson no se hace responsable de que esta preconización no sea respetada.**

Antes de desmontar un componente de la pistola :

- Vaciar la pintura del bote o del recipiente de pintura.
- Llenar el bote o el recipiente con el disolvente de limpieza.
- Reducir la presión de alimentación en aire de la pistola.
- Pulverizar el disolvente hasta que salga limpio.
- **Cortar la presión de alimentación en aire de la pistola.**
- Descomprimir el circuito apretando el gatillo de la pistola.
- Vaciar el disolvente en el caso de un bote gravedad.
- Desmontar la parte que se tiene que limpiar o cambiar.

Antes de cada operación de montaje :

- Limpiar las piezas con el disolvente de limpieza compatible mediante un pincel y un cepillo.
- Montar juntas nuevas si necesario sin olvidar de engrasarlas con grasa PTFE.
- Montar piezas nuevas si necesario.





NOTA :

No desenroscar los dos racores producto P1 y P2.

▪ **CAMBIO DE LA PISTOLA**

Cortar la alimentación en aire comprimido y en producto de la pistola. Descomprimir los circuitos.

Separar la pistola de su soporte.

Montar la nueva pistola.

▪ **CARTUCHO Y AGUJA**

Desenroscar el cilindro (35) - (tenga cuidado con los muelles 33 y 34).

Coger el conjunto aguja y pistón (11 y 29) y quitarlo por detrás.

Quitar el cabezal (1) y la boquilla (7).

Desenroscar el tornillo (27) de 2 vueltas (téstigo de fuga).

Sacar el cartucho (20) por la parte delantera de la pistola. Por eso, introducir un destornillador por la parte trasera de la pistola (en lugar de la aguja) y empujar el cartucho para sacarlo del cuerpo de la pistola.

Limpiar correctamente con disolvente y soplar con aire.

Cambiar todas las juntas. Montar juntas nuevas.

Introducir el nuevo cartucho por adelante.

➔ **IMPORTANTE : empujar el cartucho a fondo. Tiene que situarse en el fondo del cuerpo de pistola.**

Apretar el testigo de fuga (27).

Volver a montar el conjunto aguja y pistón (11 y 29).

Montar los muelles (33 y 34).

Roscar el cilindro (35).

Desenroscar el tope de aguja (36) y volver a montar la boquilla (7) y el cabezal (1).



Durante el montaje de la pistola, roscar completamente el tope indexado y comprobar la alineación de los 3 elementos siguientes : la marca en el cuerpo, el cero del anillo de indexación y la raya en el tope.

Si no es el caso, quitar la pastilla montada en el tope indexado y cambiarla alineando la raya con el cero.

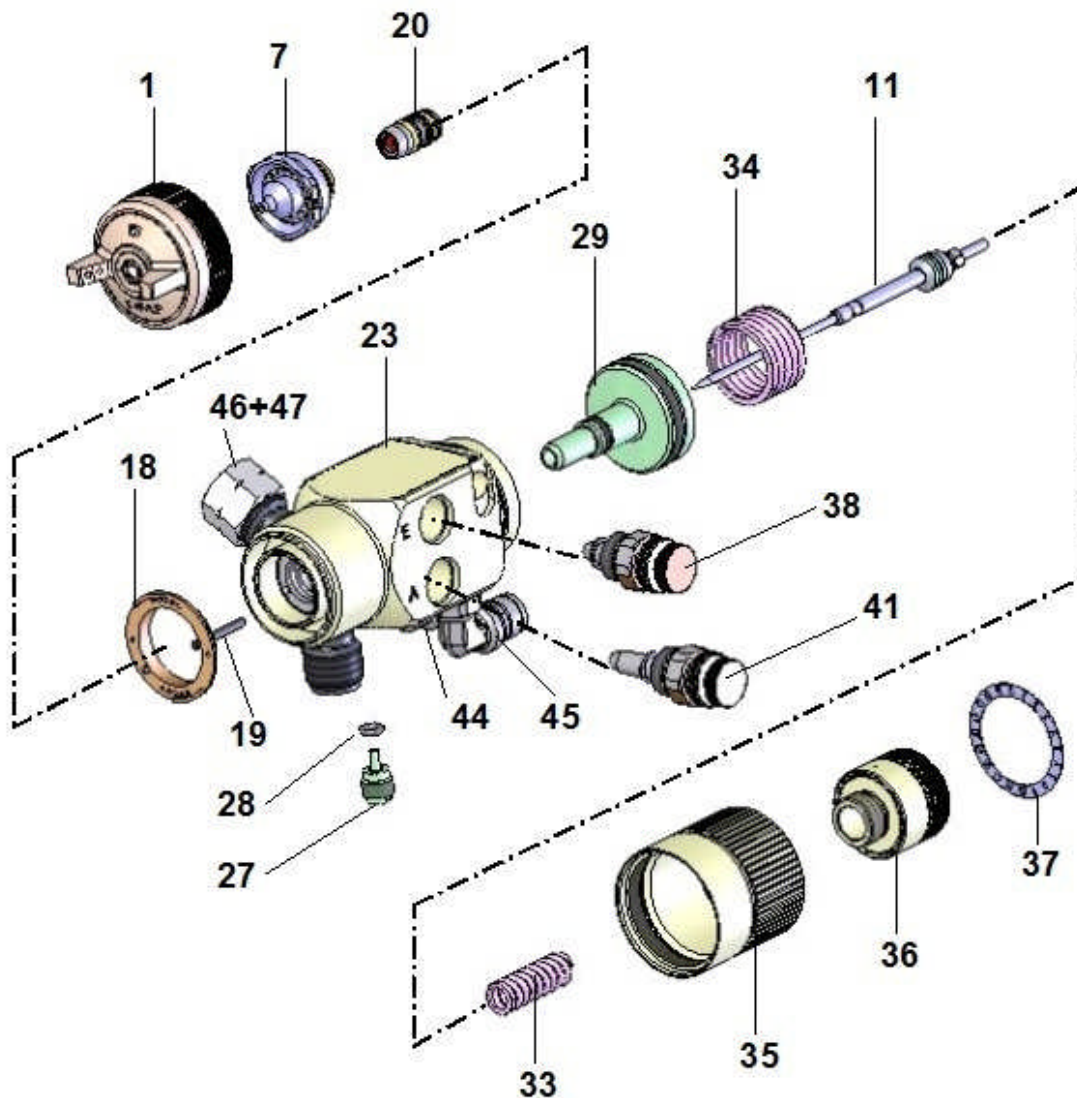
Doc. 573.388.050 Date/Datum/Fecha : 24/07/13 Annule/Cancel/Ersetzt/Anula : 04/03/09	Modif. / Änderung : Ind. / Pos. 40	Pièces de rechange Spare parts list Ersatzteilliste Piezas de repuesto
---	--	---

A 29 HTi - A 29 HPA

PISTOLET AUTOMATIQUE PNEUMATIQUE / AIRSPRAY GUN
PNEUMATISCHE PISTOLE / PISTOLA NEUMÁTICA



- A 29 HTi :** Pistolet à haut taux de transfert / Gun with high transfer efficiency
 Pistole mit ausgezeichneter Übertragungsrate / Pistola con alta tasa de transfer
- A 29 HPA :** Pistolet à haut pouvoir d'atomisation / Gun with high spraying quality
 Pistole mit hoher Zerstäubungsqualität / Pistola con alto poder de atomización



A 29 HTi - A 29 HPA

A 29 HTi (KHVLP)	#	A 29 HTi	#	A 29 HPA	#
(α)	129 310 000	(α)	129 310 000	(α)	129 315 000
+ 06 E3 KHVLP	135 310 012	+ 06 EP 3	135 310 011	+ 06 EN 3L	135 315 006
+ 07 E3 KHVLP	135 310 001	+ 07 EP 3	135 310 006	+ 07 EN 3L	135 315 001
+ 09 E3 KHVLP	135 310 002	+ 09 EP 3	135 310 007	+ 09 EN 3L	135 315 002
+ 12 E3 KHVLP	135 310 003	+ 12 EP 3	135 310 008	+ 12 EN 3L	135 315 003
+ 15 E3 KHVLP	135 310 004	+ 15 EP 3	135 310 009	+ 15 EN 3L	135 315 004
+ 18 E3 KHVLP	135 310 005	+ 18 EP 3	135 310 010	+ 18 EN 3L	135 315 005

(α) : Pistolet sans projecteur / Gun without projector / Pistole ohne Zerstäubereinheit / Pistola sin proyector

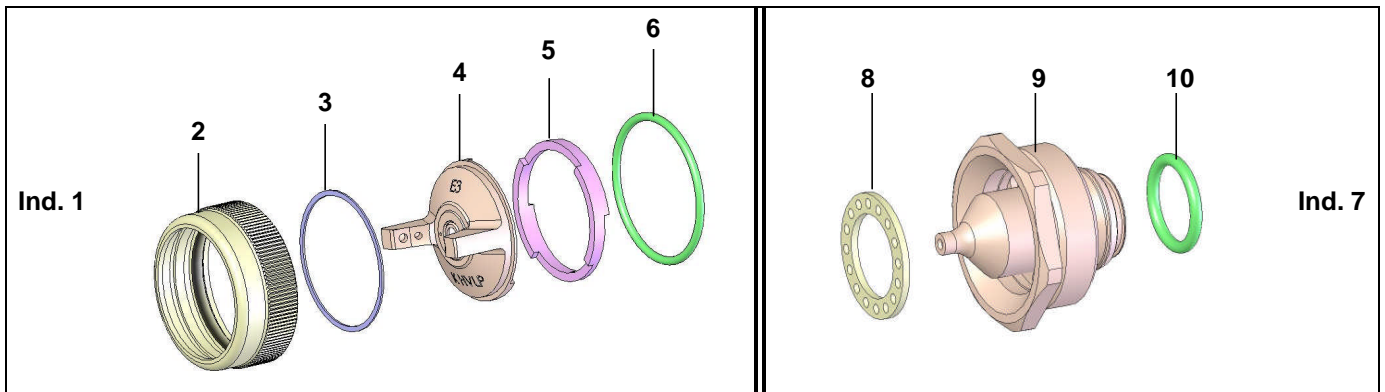
Projecteur / Projector / Zerstäubereinheiten / Projector (Ind. 1+7+11)						Tête / Aircap / Luftkappe / Cabezal	
Ind. 1+7+11	#	Ind. 1+7+11	#	Ind. 1+7+11	#	Ind. 1	#
06 E3 K HVLP	031 300 012	06 EP 3	031 300 011	06 EN 3L	031 305 006	E 3	132 300 100
07 E3 K HVLP	031 300 001	07 EP 3	031 300 006	07 EN 3L	031 305 001	K HVLP	
09 E3 K HVLP	031 300 002	09 EP 3	031 300 007	09 EN 3L	031 305 002		
12 E3 K HVLP	031 300 003	12 EP 3	031 300 008	12 EN 3L	031 305 003	EP 3	132 300 300
15 E3 K HVLP	031 300 004	15 EP 3	031 300 009	15 EN 3L	031 305 004		
18 E3 K HVLP	031 300 005	18 EP 3	031 300 010	18 EN 3L	031 305 005	EN 3L	132 305 200

Buse / Nozzle / Düse / Boquilla (ind. 7)			Pointeau / Needle / Nadel / Aguja (ind. 11)	
Ind. 7	Ø (mm / ")	#	Ind. 11	#
06	0,6 / 0.023	134 130 050	06 - 07 - 09 - 12	033 300 100
07	0,7 / 0.028	134 130 100		
09	0,9 / 0.035	134 130 200		
12	1,2 / 0.047	134 130 300		
15	1,5 / 0.059	134 130 600	15 - 18	033 300 200
18	1,8 / 0.071	134 130 700		

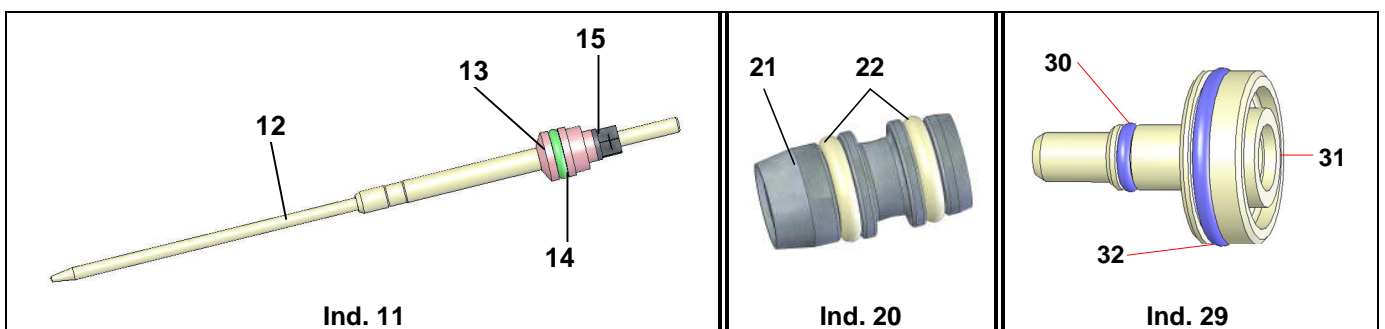
PIECES DE RECHANGE - PARTS IDENTIFICATION LIST - ERSATZTEILLISTE - PIEZAS DE REPUESTO

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*1	-	Tête indexée complète (voir tableau)	Indexed aircap assembly (refer to chart)	Zerstäuberkopf kpl. mit Indexierungsring (siehe Tabelle)	Cabezal completo indexado (consultar cuadro)	1
2	029 130 005	• Bague de tête	• Aircap ring	• Haltering	• Anillo de cabezal	1
3	129 080 007	• Joint de tête (les 2)	• Aircap seal (pack of 2)	• O-Ring (10 St.)	• Junta de cabezal (x 2)	1
4	NC / NS	• Tête nue	• Aircap only	• Luftkappe	• Cabezal solo	1
5	032 300 102	• Anneau d'indexage	• Index ring	• Indexierter ring	• Anillo de indexación	1
6	150 040 309	• Joint de bague (les 10)	• Ring seal (pack of 10)	• O-Ring (10 St.)	• Junta de anillo (x 10)	1
*7	-	Buse équipée (voir tableau)	Nozzle assembly (refer to chart)	Düse kpl. (siehe Tabelle)	Boquilla equipada (consultar cuadro)	1
8	129 130 004	• Bague de répartition (les 5)	• Distribution ring (pack of 5)	• Luftverteiler (5 St.)	• Anillo de distribución (bolsa de 5)	1
9	NC / NS	• Buse	• Nozzle	• Düse	• Boquilla	1
10	129 209 902	• Joint de buse (les 5)	• Nozzle seal (pack of 5)	• O-Ring, Düse (5 St.)	• Junta de boquilla (x 5)	1

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*11	-	Pointeau équipé (voir tableau)	Needle assembly (refer to chart)	Farbnadel kpt (siehe Tabelle)	Aguja equipada (consultar cuadro)	1
12	NC / NS	• Pointeau	• Needle	• Nadel	• Aguja	1
13	029 251 301	• Entraîneur de pointeau	• Needle retainer	• Nadelmitnehmer	• Arrastre de aguja	1
14	129 400 915	• Joint FPM (les 10)	• FPM O-Ring (x 10)	• O-Ring, FPM (x 10)	• Junta FPM (x 10)	1
15	029 251 303	• Erou special	• Special nut	• Spezialmutter	• Tuerca especial	1

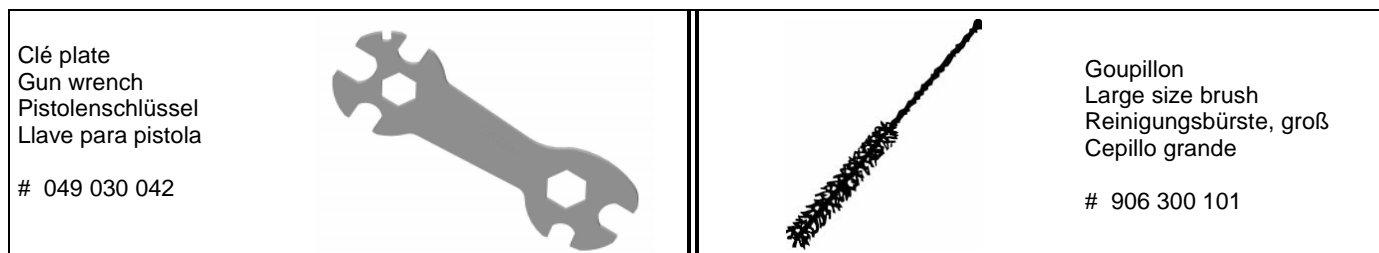
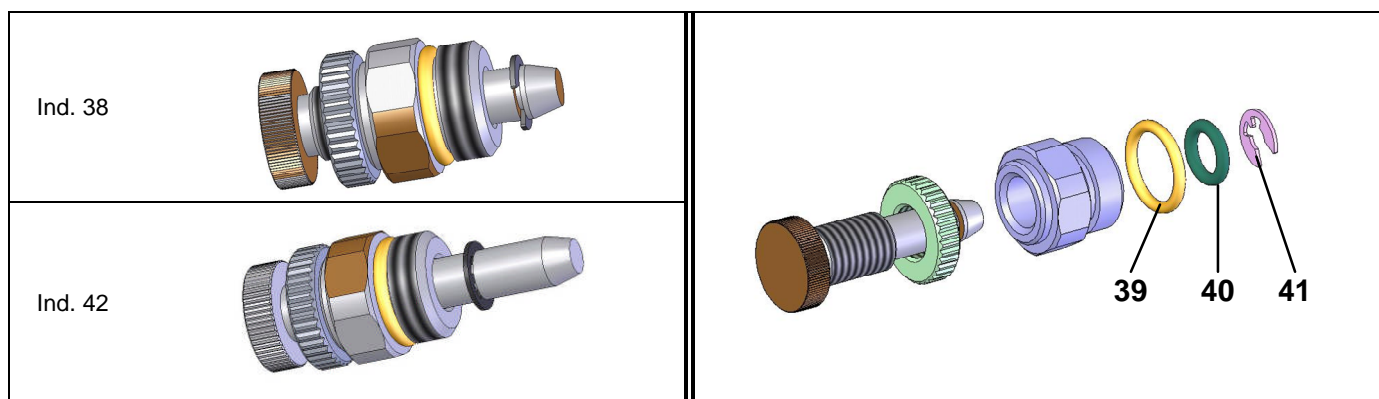


18	129 300 025	Bague de répartition d'air (les 5)	Air distribution ring (pack of 5)	Luftverteillerring (5 St.)	Anillo de distribución de aire (bolsa de 5)	1
19	029 300 026	Goupille	Pin	Splint	Pasador	1
*20	129 690 039	Cartouche complète	Cartridge assembly	Nadelpackung, kpl.	Cartucho completo	1
21	NC / NS	• Cartouche	• Cartridge	• Nadelpackung	• Cartucho	1
22	909 429 702	• Joint blanc (polyfluid)	• White seal, Polyfluid	• O-Ring, weiß, Polyfluid	• Junta blanca, Polifluido	2
23	NC / NS	Corps A29 HTi	Body, model A29 HTi	Pistolenkörper, A29 HTi	Cuerpo A29 HTi	1
-	NC / NS	Corps A29 HPA	Body, model A29 HPA	Pistolenkörper, A29 HPA	Cuerpo A29 HPA	1
27	029 697 001	Témoin de fuite	Detector, fluid leakage	Lüftungsschraube	Testigo de fuga	1
28	129 529 903	Joint (les 10)	Seal (x 10)	Dichtung (10 St.)	Junta (bolsa de 10)	1
*29	129 690 010	Piston équipé	Piston assembly	Kolben, kpl.	Pistón equipado	1
30	129 479 910	• Joint R6 (les 10)	• Seal, model R6 (x 10)	• O-Ring, R6 (10 St.)	• Junta R6 (bolsa de 10)	1
31	NC / NS	• Piston seul	• Piston only	• Kolben, nackt	• Pistón solo	1
32	909 130 522	• Joint noir R20	• Black seal, model R20	O-Ring, schwarz, R20	• Junta negra R20	1
*33	050 312 226	Ressort de pointeau (inox)	Needle spring (stainless steel)	Feder für Farbnadel (Edelstahl)	Muelle de aguja (inox)	1



*34	050 313 504	Ressort de piston	Piston spring	Feder für Kolben	Muelle de pistón	1
35	029 690 041	Cylindre	Cylinder	Luftzylinder	Cilindro	1
36	129 300 020	Equipement d'indexage	Index equipment	Indexierter Nadelanschlag	Equipo de indexación	1
*37	149 022 012	Cadran d'indexage	Index dial	Indexierte Skalenscheibe	Disco de indexación	1

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*38	129 697 070	Pointeau d'air (évents)	Air adjuster assembly	Spritzstrahlregulier-ventil (Hornluft)	Aguja de aire	1
39	129 529 907	• Joint (les 10)	• Seal (x 10)	• O-Ring (10 St.)	• Junta (bolsa de 10)	1
40	129 400 915	• Joint (les 10)	• Seal (x 10)	• O-Ring (10 St.)	• Junta (bolsa de 10)	1
41	102 202 101	• Circlips Ø 5 (les 10)	• Ring, Ø 5 (x 10)	• Sicherungsring (10 St.)	• Anillo truarc Ø 5 (x 10)	1
42	129 315 020	Pointeau d'air (air au centre)	Air adjuster assembly	Spritzstrahlregulier-ventil (Mittenluft)	Aguja de aire	1
39	129 529 907	• Joint (les 10)	• Seal (x 10)	• O-Ring (10 St.)	• Junta (bolsa de 10)	1
40	129 400 915	• Joint (les 10)	• Seal (x 10)	• O-Ring (10 St.)	• Junta (bolsa de 10)	1
41	102 202 101	• Circlips Ø 5 (les 10)	• Ring, Ø 5 (x 10)	• Sicherungsring (10 St.)	• Anillo truarc Ø 5 (x 10)	1
44	552 262	Raccord coudé M 1/8" G - T 4 x 6 (air de commande)	Elbow fitting (control) male 1/8" G - hose 4 x 6	Winkelnippel (Steuerluft) AG 1/8" G - Schlauch 4 x 6	Racor acodado (mando) M1/8" G - Tubería 4 x 6	1
45	552 280	Raccord coudé M 1/4" G - T 8 x 10 (air de pulvérisation)	Elbow fitting (spraying air) male 1/4" G - hose 8 x 10	Winkelnippel (Zerstäubungsluft) AG 1/4" G - Schlauch 8 x 10	Racor acodado (aire de pulverización) M1/4" G - Tubería 8x10	1
46	050 273 301	Ecrou 3/8 NPS	Nut, 3/8 NPS	Mutter, 3/8 NPS	Tuerca, 3/8 NPS	1
47	029 315 027	Bouchon	Plug	Stopfen	Tapón	1



Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*	129 310 901	Pochette de joints (ind. 3, 6, 10, 14, 22x2, 28, 30, 32, 39x2, 40x2, 41x2 + tube de graisse)	Package of seals (ind. 3, 6, 10, 14, 22x2, 28, 30, 32, 39x2, 40x2, 41x2 + grease tube)	Dichtungssatz (Pos. 3, 6, 10, 14, 22x2, 28, 30, 32, 39x2, 40x2, 41x2 + tube-fett)	Bolsa de juntas (ind. 3, 6, 10, 14, 22x2, 28, 30, 32, 39x2, 40x2, 41x2 + tubo de grasa)	1

* Pièces de maintenance préconisées.

* Preceding the index number denotes a suggested spare part.

* Bezeichnete Teile sind empfohlene Ersatzteile.

* Piezas de mantenimiento preventivas.

N C : Non commercialisé.

N S : Denotes parts are not serviceable separately.

N S : bezeichnete Teile gibt es nicht einzeln, sondern nur komplett.

N C : no suministrado.

ACCESSOIRES - ACCESSORIES - ZUBEHÖR - ACCESORIOS

<p>Support de fixation Mounting rod Pistolenhalterung Soporte de fijación (Ø 16 mm - 5/8" lg. : 100 mm / 4")</p>	<p>Support de fixation orientable Swivelling mounting support Halterung verstellbar Soporte de fijación orientable</p>	<p>Cape de protection Protective cap Schutzkappe Capa de protección (x 10)</p>	<p>Raccord pour réglage largeur de jet à distance Remote adjusting fan width Spezialanschluss zur Fernverstellung der Spritz- strahlbreite (dauerabblasend) Racor regulación anchura abanico a distancia</p>
			
<p># 049 351 000</p>	<p># 049 351 705</p>	<p># 106 380 856</p>	<p># 029 697 003</p>



AUTOMATIK LUFTPISTOLE

VORBEUGENDE WARTUNG

ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL BETRIEBSANLEITUNG

WICHTIGER HINWEIS : *Vor Lagerung, Installation oder Inbetriebnahme des Geräts, lesen Sie bitte sorgfältig alle Betriebsanleitungen die zu diesem Gerät gehören. Dieses Gerät darf nur von geschultem Personal betrieben und gewartet werden.*

ALLE IN DIESEM DOKUMENT ENTHALTENEN SCHRIFTLICHEN ANGABEN UND ABBILDUNGEN STELLEN DIE NEUESTEN PRODUKTINFORMATIONEN DAR. WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT VOR, JEDERZEIT OHNE VORANKÜNDIGUNG ÄNDERUNGEN VORZUNEHMEN.

KREMLIN - REXSON

150, avenue de Stalingrad

93 245 - STAINS CEDEX – France

☎ : 33 (0)1 49 40 25 25 Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

www.kremlin-rexson.com

Diese Spritzpistole ist ein Präzisionswerkzeug. Damit sie einwandfrei funktioniert, muss sie regelmäßig und gewissenhaft gewartet werden. Alle beweglichen Teile, Achsen und Federn von Zeit zu Zeit mit Vaseline einfetten.

Eine Reinigung geht schneller und leichter, wenn sie sofort nach Arbeitsende durchgeführt wird.

Damit die Pistole immer gut funktioniert, empfehlen wir, die Dichtungen alle sechs Monate zu ersetzen.

Niemals Stahlbürsten oder Feilen zur Reinigung benutzen und keine Zangen für die Demontage einsetzen.

Wenn möglich, mehrmals täglich das Äußere des Pistolenkopfes, mit Pinsel und Verdünnung reinigen.

▪ **AUßERBETRIEBNAHME FÜR EINIGE MINUTEN**

Die Anlage unter Druck belassen. Wenn der Zerstäuberkopf mit Lack verschmutzt ist, sollte er mit Pinsel und Lösungsmittel gereinigt werden.

▪ **AUßERBETRIEBNAHME FÜR LÄNGERE ZEIT**

Materialversorgung druckentlasten.

Den Zerstäuberkopf von der Spritzpistole abschrauben und ihn in einen kleinen Behälter mit Lösungsmittel legen und mit der Reinigungsbürste säubern.

Die gesamte Anlage mit Verdünnung durchspülen und damit gefüllt stehen lassen.

Die Pistole sollte über die Düse gespült werden. Dazu die Pistole, ohne Zerstäuberluft so lange öffnen, bis klare Verdünnung austritt.

Die Pistole niemals komplett in Verdünnung legen.



AUTOMATIK LUFTPISTOLE

FEHLERSUCHE

ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL BETRIEBSANLEITUNG

WICHTIGER HINWEIS : Vor Lagerung, Installation oder Inbetriebnahme des Geräts, lesen Sie bitte sorgfältig alle Betriebsanleitungen die zu diesem Gerät gehören. Dieses Gerät darf nur von geschultem Personal betrieben und gewartet werden.

ALLE IN DIESEM DOKUMENT ENTHALTENEN SCHRIFTLICHEN ANGABEN UND ABBILDUNGEN STELLEN DIE NEUESTEN PRODUKTINFORMATIONEN DAR. WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT VOR, JEDERZEIT OHNE VORANKÜNDIGUNG ÄNDERUNGEN VORZUNEHMEN.

KREMLIN - REXSON

150, avenue de Stalingrad

93 245 - STAINS CEDEX – France

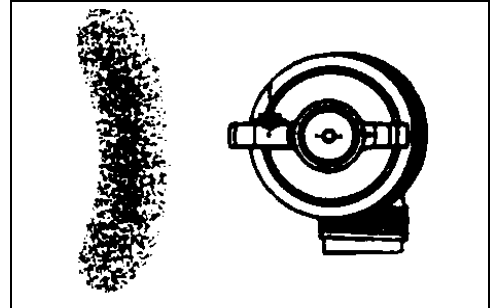
☎ : 33 (0)1 49 40 25 25 Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

www.kremlin-rexson.com

▪ **DER SPRITZSTRAHL IST BOGENFÖRMIG**

Drehen Sie den Zerstäuberkopf um 180°.

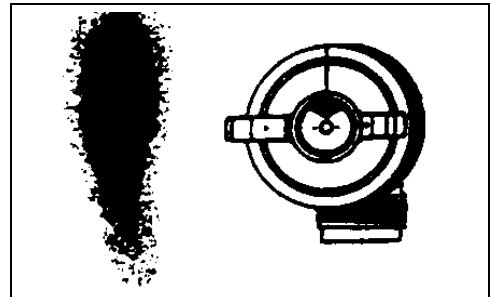
Ist der Bogen anders herum, prüfen Sie die Luftauslässe der Hörner (Verstopfung oder Beschädigung); ansonsten, überprüfen Sie die Düse auf Beschädigung.



▪ **UNGLEICHMÄßIGER SPRITZSTRAHL**

Reinigung der Zentralbohrung der Luftkappe mit Lösungsmittel und Reinigungsbürste..

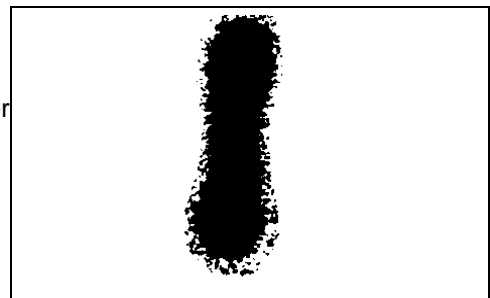
Prüfen, ob die Düse mittig sitzt. (Luftpappe verklemmt)
Erhöhung des Öffnungsweges der Nadel. Bei zu geringer Öffnung wird der Spritzstrahl deformiert.



▪ **STRAHL IST IN DER MITTE DÜNNER**

Vermindern Sie den Luftstrom, der durch die Lufthörner kommt.

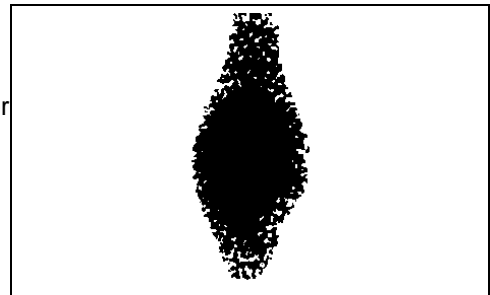
Materialfluss erhöhen.



▪ **STRAHL IST IN DER MITTE BREITER**

Verstärken Sie den Luftstrom, der durch die Lufthörner kommt.

Reduzieren des Materialflusses oder der Viskosität.



▪ **SPRITZSTRAHL FLATTERT**

Man sagt üblicherweise, dass der Spritzstrahl der Pistole stottert.

Dieses Phänomen wird durch eine Luftzufuhr im Materialkreislauf hervorgerufen:

- Der Materialbehälter kann leer sein: Material nachfüllen.
- Pumpe saugt Luft an. (Saugschlauch lose)
- Die Düse ist nicht genügend festgezogen und sitzt schlecht im Düsensitz: Düse festziehen.

Falls das Problem weiter besteht, Düse abmontieren und reinigen. Kontrollieren, ob der Düsensitz in der Pistole und die konische Dichtfläche der Düse nicht beschädigt sind. Düse wieder einbauen und festziehen.

PROBLEM	URSACHE	LÖSUNG
Kein Farbaustritt aus der Pistole	Düse ist verstopft	Die Pumpe oder Druckbehälter und die Schläuche druckentlasten. Die Düse ausbauen und reinigen.
Der Strahl bricht beim Umschalten des Pumpenhubes zusammen	Luftzufuhr in der Materialpumpe	Kontrollieren, dass keine Luft über den Saugschlauch eindringt. Er ist Beschädigt oder nicht festgezogen.
	Zu hohe Viskosität	Lack verdünnen.
Düsenkopf verschmutzt sehr schnell	Zerstäuberluft zu hoch	Luftdruck reduzieren.
	Packung undicht	Packung ersetzen.
Material kommt aus den Luftbohrungen des Düsenkopfes	Düsendichtung defekt	Ersetzen.
	Düse nicht festgezogen	Festziehen.
Materialaustritt an der Düse bei geschlossener Pistole	Unreinheiten im Lack	3 bis 4 Mal Pistole öffnen und schließen.
	Verschleiß der Nadel	Nadel auswechseln.
	Verschleiß der Packung	Packung ersetzen.



AUTOMATIK LUFTPISTOLE

INBETRIEBNAHME, EINSTELLUNG UND BEDIENUNG

ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL BETRIEBSANLEITUNG

WICHTIGER HINWEIS : Vor Lagerung, Installation oder Inbetriebnahme des Geräts, lesen Sie bitte sorgfältig alle Betriebsanleitungen die zu diesem Gerät gehören. Dieses Gerät darf nur von geschultem Personal betrieben und gewartet werden.

ALLE IN DIESEM DOKUMENT ENTHALTENEN SCHRIFTLICHEN ANGABEN UND ABBILDUNGEN STELLEN DIE NEUESTEN PRODUKTINFORMATIONEN DAR. WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT VOR, JEDERZEIT OHNE VORANKÜNDIGUNG ÄNDERUNGEN VORZUNEHMEN.

KREMLIN - REXSON

150, avenue de Stalingrad

93 245 - STAINS CEDEX – France

☎ : 33 (0)1 49 40 25 25 **Fax** : 33 (0)1 48 26 07 16

www.kremlin-rexson.com

1. INBETRIEBNAHME



Sicherheitsbestimmungen :

- Richten Sie die Pistole nie auf Personen. Nie den Spritzstrahl mit dem Körper (Hände, Finger, usw.) oder mit einem Tuch aufhalten.
- Eine Materialinjektion in die Haut oder andere Teile des Körpers (Augen, Finger, usw.) muss sofort ärztlich behandelt werden.
- **Wenn die Pistole außer Betrieb ist, den Abzug immer mit dem Nadelanschlag blockieren.** (Reinigung, Prüfung, Maschinenpflege oder Reinigung der Düse).
- **Luft- und Materialschläuche vor einer Arbeit, immer druckentlasten.**



Der Bediener muss seine persönliche Schutzausrüstung wie Handschuhe, Maske, Schutzbrille, Schutzanzug usw. tragen.

Der Bediener muss sich vergewissern, dass der Standort des Gerätes gut be- und entlüftet ist.

Nadelanschlag am hinteren Teil der Pistole abschrauben.

Eine zur Arbeit passende Zerstäubereinheit (Zerstäuberkopf + Düse + Nadel) wählen.

Nadel einsetzen. Nadelanschlag aufschrauben. Düse und Zerstäuberkopf montieren.

Vor dem Festziehen muss der Zerstäuberkopf positioniert werden, um die gewünschte Strahlposition zu erreichen. Der Strahl ist senkrecht, wenn die beiden Hörner des Düsenkopfes waagrecht stehen.

➔ **Es wird geraten, die Pistole auf " GEÖFFNET " zu stellen, um die Düse ohne Beschädigung der Nadel einschrauben zu können.**

2. EINSTELLUNG DER SPRITZPISTOLE

Diese Spritzpistolen haben 3 Einstellmöglichkeiten:

▪ LUFTDRUCK

- Spritzpistole mit dem Druckluftnetz verbinden. (Saubere Luft - Druck: maximal 6 bar).
- Öffnungsdruck der Spritzpistole einstellen (Luftdruck > 3 bar).
- Zerstäuber Luftdruck zur Spritzpistole so einstellen, dass eine gute Zerstäubung erreicht wird.

▪ STRAHLBREITE

Die Strahlbreite wird mit Hilfe des gerändelten Knopfes der Spritzstrahlregulierschraube eingestellt. Hiermit kontrolliert man die Luftzufuhr, die aus den Hörnern der Luftkappe austritt, um vom flachen (weit geöffnet) zum runden (geschlossen) Spritzstrahl zu wechseln.

▪ MATERIALFLUSS

Nachdem die Zerstäubereinheit und der Materialdruck gewählt sind, kann man zusätzlich den Materialfluss beeinflussen, indem man den Öffnungshub der Nadel begrenzt (gerändelter Knopf auf der Rückseite der Pistole).

Eine optimale Einstellung erreicht man mit einer vollständig geöffneten Materialnadel (eine fast geschlossene Nadel ergibt keinen gleichmäßigen Materialfluss).

3. BEDIENUNGSHINWEISE ZUR SPRITZPISTOLE

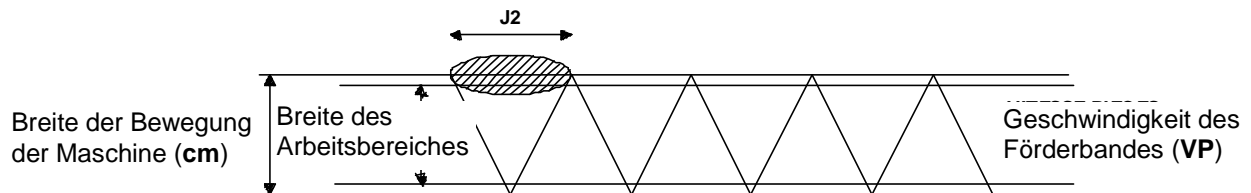
Vor Montage des Zerstäuberkopfes auf die Pistole, diesen senkrecht halten, um ihn vor dem Festziehen des Überwurfringes in die korrekte Position zu bringen

Die Spritzpistole immer senkrecht zu der zu lackierenden Fläche montieren.

Nicht vergessen, dass die Kreuz-Spritzgänge ein schlechtes Spritzbild nicht korrigieren.

Eine Lackierung mit einer unbewegten Spritzpistole ergibt eine lokale Überladung der Lackschicht.

Darauf achten, dass eine regelmäßige und zufriedenstellende Überlappung der verschiedenen Spritzstreifen vorhanden ist (senkrechte Bewegung der Pistole, waagerechte Bewegung der zu lackierenden Teile).



Diese Breite $J2$ für 2 gleichmäßige Lackschichten (1x Vorwärts- und 1x Rückwärtsbewegung) entspricht genau folgender Formel:

$$J2 (m) = VP (m/s) \times 2 CM (m) / VM (m/s)$$

VP = Vorschubgeschwindigkeit des Förderbandes der zu lackierenden Teile

CM = komplette Hublänge der Maschine bzw. der Pistolen

VM = Geschwindigkeit der Maschine bzw. der Pistolen

2 = Anzahl der Überdeckungen der Lackschichten (4 um die Anzahl zu verdoppeln).



AUTOMATIK LUFTPISTOLEN

A 29

TECHNISCHE DATEN

ÜBERSETZUNG DER ORIGINAL BETRIEBSANLEITUNG

WICHTIGER HINWEIS : Vor Lagerung, Installation oder Inbetriebnahme des Geräts, lesen Sie bitte sorgfältig alle Betriebsanleitungen die zu diesem Gerät gehören. Dieses Gerät darf nur von geschultem Personal betrieben und gewartet werden.

ALLE IN DIESEM DOKUMENT ENTHALTENEN SCHRIFTLICHEN ANGABEN UND ABBILDUNGEN STELLEN DIE NEUESTEN PRODUKTINFORMATIONEN DAR. WIR BEHALTEN UNS DAS RECHT VOR, JEDERZEIT OHNE VORANKÜNDIGUNG ÄNDERUNGEN VORZUNEHMEN.

KREMLIN - REXSON

150, avenue de Stalingrad
93 245 - STAINS CEDEX – France

☎ : 33 (0)1 49 40 25 25 Fax: 33 (0)1 48 26 07 16

www.kremlin-rexson.com

1. BESCHREIBUNG

Die Pistole A29 ist für die Zerstäubung von Lacken, Grundierungen und Kleber in automatischen Anlagen entwickelt. Sie kann auf feste Halterungen, auf Automaten oder Roboter gebaut werden.

Die Pistole ist mit einem indexierten Zerstäuberkopf (Stellungen: je 1/4 Umdrehung) und mit einem Nadelanschlag mit Indexierung (Genaueste Wiederholbarkeit der Einstellung, speziell bei kleinen Ausbringmengen) ausgerüstet.

Es gibt 2 Pistolentypen A 29:

A 29 HTi: Luftzerstäubende Spritzpistole mit Niedrigst-Druck-Zerstäubung und hoher Übertragungsrate (empfohlen für wasserlösliche Materialien)

A 29 HPA: Spritzpistole mit höchster Spritzqualität (empfohlen für Materialien, die einen höheren Festkörperanteil haben).

2. TECHNISCHE DATEN

TECHNISCHE DATEN	A 29 HTi + Luftkappe E3 KHVLP	A 29 HTi + Luftkappe EP 3	A 29 HPA + Luftkappe EN 3L
Farbe (Körper)	grau	grau	blau
Max. Lufteingangsdruck	6 bar max.		
Max. Materialeingangsdruck	6 bar max.		
Luftdruck zur Steuerung	3 bar mini		
Empfohlener Lufteingangsdruck an der Pistole (bar)	2	2,5	3 bis 5
Arbeitsdruckbereich (bar)	1,5 bis 2,5	2 bis 3	2,5 bis 5,5
Luftverbrauch (m ³ /h)	22 bis 31	21 bis 29	25 bis 45
Materialausbringmenge	Je nach Düse		
Gewicht	585 g		
Max. Materialtemperatur	50°C		
Lacke und Beizen, wasserbasierend oder lösemittelhaltig			
- niedrige Viskosität	* * * *	* * *	* * *
- durchschnittliche Viskosität	* * * *	* * * *	* * * *
- hohe Viskosität	* *	* * *	* * * *
Übertragungsrate mindestens (nach Norm EN 13966-1) (α)	74 % ± 2 %	72 % ± 2 %	63% ± 2 %
Werkstoffe in Kontakt mit dem Material	Edelstahl - gehärteter Edelstahl		
Materialzirkulation	Ja		

(α) : Materialviskosität: 20 s CA n° 4 - 20°C / Abstand des Pistolenkopfes vom Spritzobjekt: 20 cm

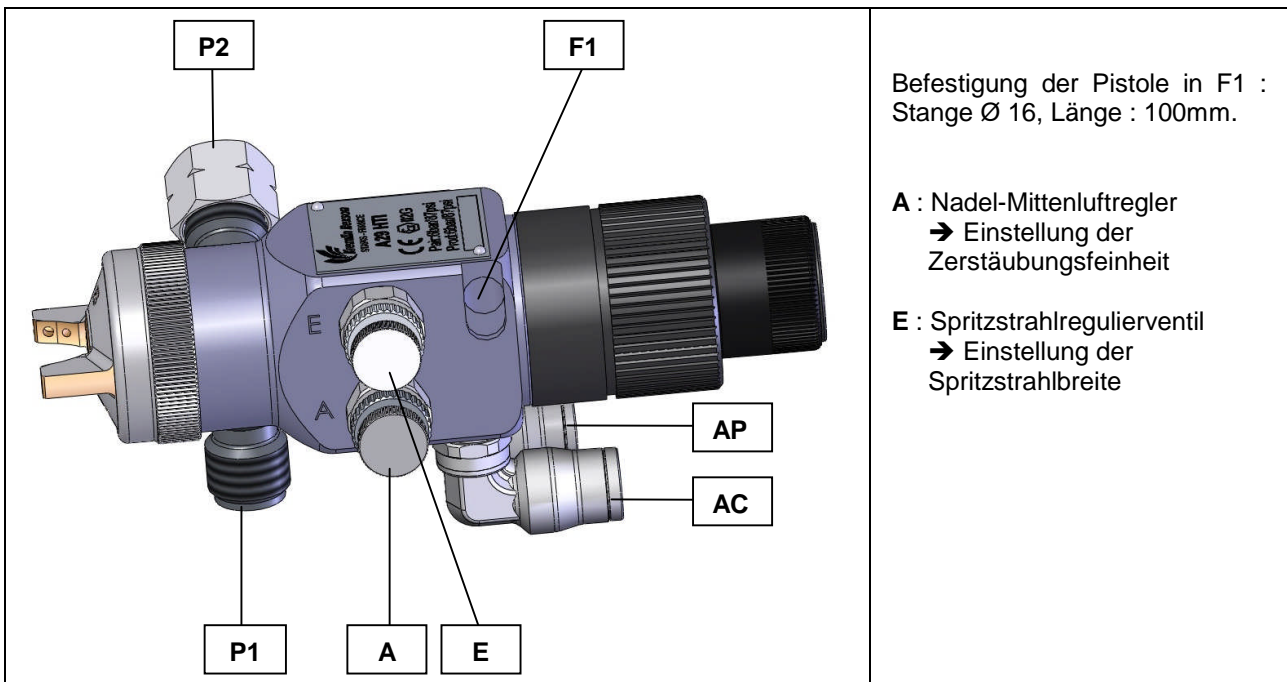
Anmerkung: Für die HTi Pistolen, die mit einem Zerstäuberkopf E 3 KHVLP ausgerüstet werden, entspricht ein Luftdruck von 1,6 bar vor der Pistole einem Luftdruck von 0,68 am Kopf der Pistole.

▪ **GEWINDE-ANSCHLÜSSE**

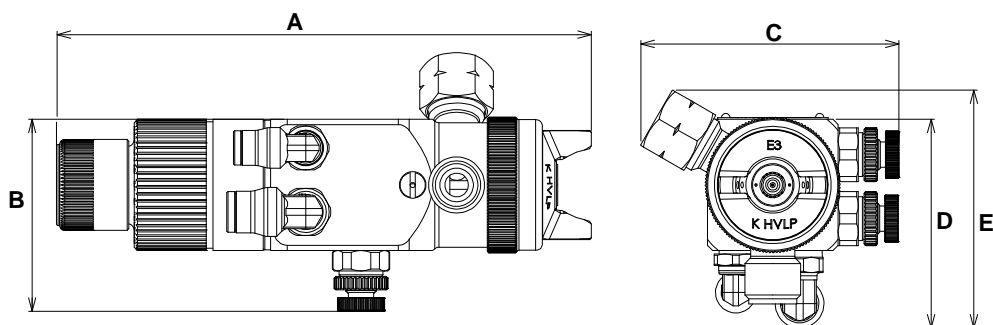
Versorgung	Anschlüsse (Pistole)	Schläuche
Material (P1-P2)	AG 3/8 NPS	Materialschlauch : ID 7 mm minimum (Länge : 7,5m)
Zerstäuberluft (AP)	Steck-Anschlüsse	Polyamidschlauch Ø 8 x 10
Steuerluft (AC)	Steck-Anschlüsse	Polyamidschlauch Ø 4 x 6

Die Pistole A29 ist mit 2 Materialanschlüssen (P1 - P2) ausgerüstet → Materialzirkulation

Eine Kappe kann auf einem der Materialanschlüsse (P2) montiert werden, um die Pistole ohne Zirkulation einzusetzen.



▪ **ABMESSUNGEN**



Pos.	A	B	C	D	E	F
A 29 HTi (mm)	160	57	39	77	62	71
A 29 HPA (mm)	162	57	39	77	62	71

▪ **AUSBRINGMENGEN UND SPRITZSTRAHLBREITE**

Düsentyp	Materialausbringung (g/min)	Spritzstrahlbreite mini.-maxi. (cm)		
		A 29 HTi + Luftkappe E3KHVLP	A 29 HTi + Luftkappe EP 3	A 29 HPA + Luftkappe EN 3L
06	150	10 bis 32 cm	10 bis 27 cm	10 bis 31 cm
07	200	10 bis 32 cm	10 bis 27 cm	10 bis 31 cm
09	250	10 bis 35 cm	10 bis 31 cm	10 bis 38 cm
12	300	10 bis 40 cm	10 bis 31 cm	10 bis 38 cm
15	350	10 bis 41 cm	10 bis 34 cm	10 bis 40 cm
18	400	10 bis 43 cm	10 bis 35 cm	10 bis 41 cm

Messbedingungen der Spritzstrahlbreite :

Materialviskosität: 20 s CA n° 4 - 20°C , Abstand des Pistolenkopfes vom Spritzobjekt: 20 cm

▪ **EINSTELLUNG DER NADELINDEXIERUNG**

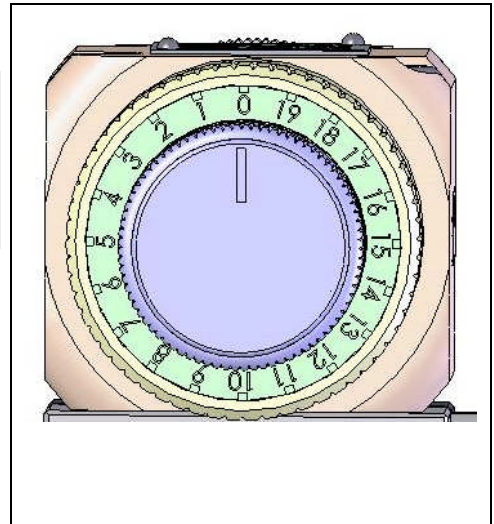
Diese Regulierung erlaubt eine sehr exakte Regelung, speziell bei kleinen Ausbringungsmengen.

- Prüfen Sie ob die Düsengröße, die für die Anwendung am besten passt, eingebaut ist.
- Den Nadelanschlag völlig herausdrehen.
- Den Nadelanschlag hineinschrauben, bis Sie die gewünschte Ausbringung erzielen. (Diese Operation verringert den Farbnadelrückzug).
- Die entsprechende Graduierung ablesen, um später die gleiche Einstellung wiederholen zu können.

Anmerkung: 1 Umdrehung entspricht 1 mm des Farbnadelrückzugs (4 Umdrehungen max.).

Jede Zahl entspricht einem Farbnadelrückzug von 5/100 mm

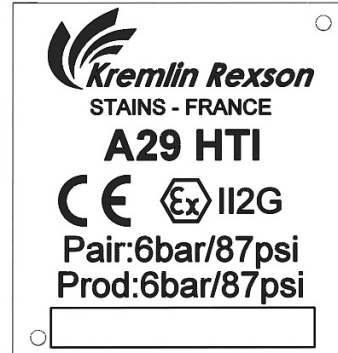
➡ **Vorsicht: Den Hadelhub nicht mehr als nötig einschränken. Die Nadel sollt immer soweit wie möglich öffnen. Die Menge über den Materialdruck vorregeln.**



3. INSTALLATION

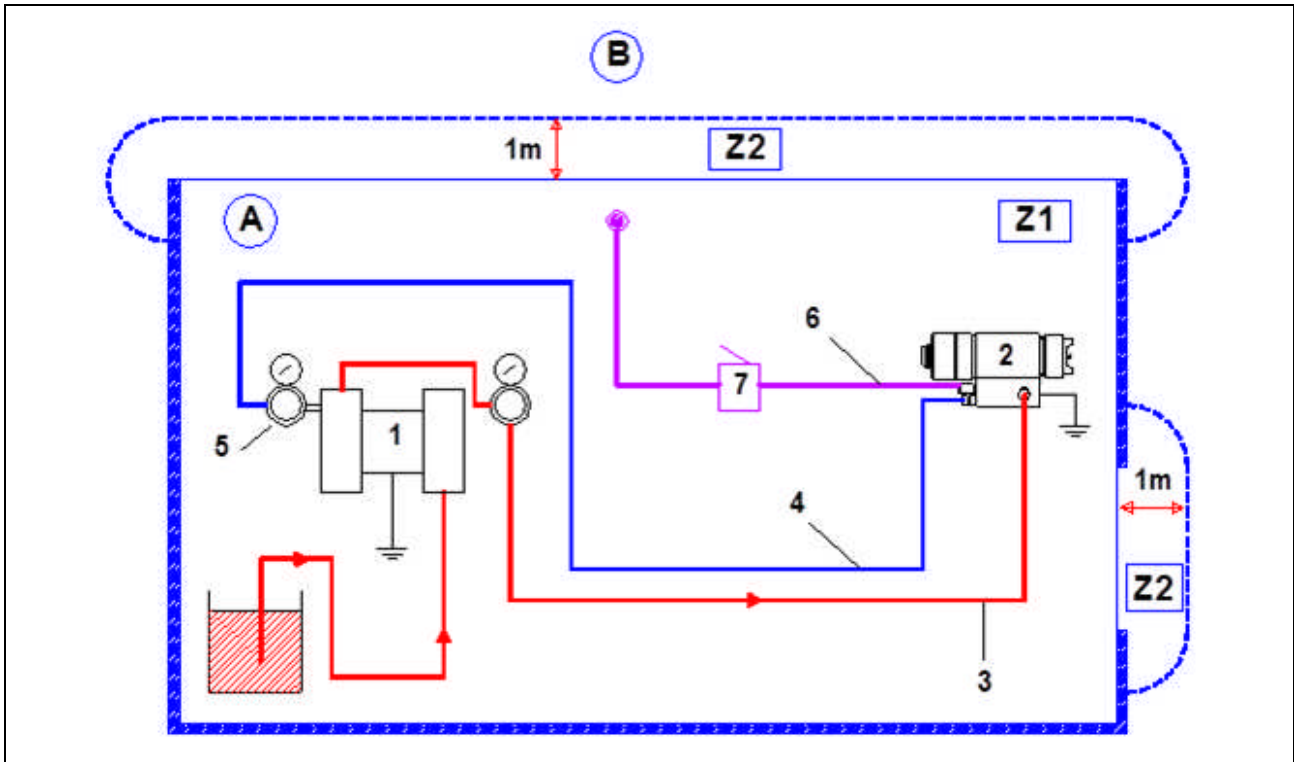
▪ **BESCHREIBUNG DES KENNZEICHNUNGSSCHILDES**

Kennzeichnungsschild
 (ex. : Pistole A 29 HTi)
 Die Bezeichnung erfolgt in Übereinstimmung
 mit den ATEX Richtlinien.



KREMLIN REXSON STAINS FRANCE	Name und Adresse des Herstellers
A 29 HTi	Pistolen Modell
CE Ex II 2 G	II : Gruppe II 2 : Kategorie 2 Lackiergerät für die Verwendung in Bereichen, in denen mit einer explosionsfähigen Atmosphäre, durch Gase, Dämpfe oder Farbnebel, gelegentlich zu rechnen ist. G : Gas
P air : 6 bar / 87 psi	Maximaler Lufteingangsdruck
P prod : 6 bar / 87 psi	Maximaler Materialdruck
-	Nummer vergeben durch KREMLIN REXSON. Die 2 ersten Ziffern geben das Herstellungsjahr an.

▪ HINWEISE ZUR INSTALLATION



Schema :

A	Explosionsgefährdete Zone 1 (Z1) oder Zone 2 (Z2): Spritzkabine	3	Materialschlauch
B	Keine Explosionsgefährdete Zone	4	Luftschlauch (Elektrisch leitfähig) (Zerstäuberluft)
		5	Luftdruckminderer
1	Pumpe	6	Luftschlauch (Steuerluft)
2	Automatik Luftpistole	7	3-Wege-Ventil oder Elektroventil

- 1 - **Material:** Mit einem Farbschlauch (3), den Materialanschluss (oder 2 Materialanschlüsse) mit der Pumpe verbinden. Die Schlauchanschlüsse gut festziehen.
- 2 - **Zerstäuberluft:** Mit einem Luftschlauch (elektrisch leitfähig) (4), die Spritzpistole (2) mit einem Luftdruckminderer (5) verbinden. Minimum Druck 3 bar.
- 3 - **Steuerluft:** Die Pistolen werden pneumatisch gesteuert. Um sie zu öffnen, müssen sie mit einem Elektro- oder einem Pneumatik-Drei-Wege-Ventil (7) verbunden werden.

Luftdruck der Steuerung : von 3 bis 4 bar minimal.



Anmerkung: Die Pistole (und ihre mögliche Grundplatte) **muss unbedingt mit mindestens einer**, der drei folgenden Lösungen geerdet werden:

- durch die Befestigungsvorrichtung an der Maschine,
- durch einen statisch leitfähigen Luftschlauch,
- durch einer leitfähigen bzw. einen statisch leitfähigen Materialschlauch.

Der Erdungswiderstand zwischen der Pistole und dem Fußboden muss $\leq 1 \text{ M}\Omega$ sein.



Die erwähnte Distanz von 1 Meter ist nur eine Information und liegt nicht in der Verantwortung von KREMLIN-REXSON. Die genaue Abgrenzung der Zonen muss der Anwender, je nach den benutzten Materialien, den Einsatzbedingungen und den örtlich geltenden Richtlinien ermitteln (Siehe die EN 60079-10).

Diese Distanz von 1 Meter muss bzw. kann verändert werden, wenn die Analyse des Benutzers es ergibt bzw. es erforderlich macht.