



DOCUMENTATION - DOKUMENTATION - DOCUMENTACIÓN

PISTOLET / GUN / PISTOLE / PISTOLA

A 35

**PNEUMATIQUE / PNEUMATIC
PNEUMATISCHE / NEUMÁTICA**

Notice / Manual / Betriebsanleitung / Libro : 582.057.110 - 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- KONFORMITÄTSEKLRÄRUNG
 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 sottoiducato / 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 / Prohlašuje, 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
 II 2G IIA T6	
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: / Vaatimusten mukaisuusarviointimenetelmä: 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



SICHERHEITS- UND INSTALLATIONSHINWEISE

ORIGINALBEDIENUNGSANLEITUNG

WICHTIGER HINWEIS: Vor Lagerung, Installation oder Inbetriebnahme des Geräts bitte sämtliche Dokumente sorgfältig lesen (nur für den professionellen Gebrauch bestimmt).

FOTOS UND ABBILDUNGEN SIND NICHT VERBINDLICH. ÄNDERUNGEN OHNE VORANZEIGE VORBEHALTEN.

KREMLIN - REXSON

150, avenue de Stalingrad

93 245 - STAINS CEDEX – Frankreich

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

www.kremlin-rexson.com

1. SICHERHEIT

ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE



ACHTUNG: Die nicht vorschriftsmäßige Verwendung dieses Geräts kann gefährlich sein. Lesen Sie die folgenden Sicherheitshinweise vor Inbetriebnahme des Geräts bitte aufmerksam durch.

Dieses Gerät darf nur durch entsprechend geschultes Personal verwendet werden. (Wenden Sie sich bitte an das anerkannte Ausbildungszentrum „KREMLIN REXSON UNIVERSITY“ in Stains, wenn Sie Interesse an dieser Schulung haben).

Der Werkstattleiter muss sich vergewissern, dass die Belegschaft alle Anweisungen und Sicherheitsvorschriften bezüglich dieses Geräts sowie weiterer Elemente und des Zubehörs der Anlage voll und ganz verstanden hat.

Vor Inbetriebnahme des Geräts lesen Sie bitte alle Bedienungs- und Wartungsanleitungen aufmerksam durch und beachten Sie Hinweisschilder.

Unsachgemäßer Gebrauch oder Betrieb des Geräts kann schwere Verletzungen verursachen. Dieses Gerät ist nur für den professionellen Gebrauch bestimmt. Es darf nur für den vorgesehenen Zweck eingesetzt werden.



















Schutzvorrichtungen an diesem Gerät wie (Motorhaube, Kupplungsschutz, Gehäuse, ggf. Erdungskabel, sowie weitere Vorrichtungen) wurden für eine sichere Benutzung dieses Gerätes entwickelt und angebracht. Der Hersteller lehnt jede Verantwortung für Körperschäden, Pannen, Beschädigung der Geräte, und jegliche andere Fehler ab, die durch die ganze oder teilweise Entfernung Modifikation oder unsachgemäße Handhabung der Schutzvorrichtungen oder anderen Geräteteilen entstehen.

Das Gerät nicht verändern oder umbauen. Nur von KREMLIN REXSON gelieferte oder zugelassene Teile oder Zubehör verwenden. Das Gerät in regelmäßigen Abständen prüfen. Defekte oder abgenutzte Teile ersetzen.

Den maximalen Arbeitsdruck nicht überschreiten.

Die gesetzlichen Bestimmungen zu Sicherheit, Brandschutz und Anschluss an das elektrische Versorgungsnetz des jeweiligen Bestimmungslands stets einhalten. Verwenden Sie ausschließlich Materialien oder Lösemittel, die mit den materialberührenden Teilen des Geräts kompatibel sind. (Siehe Datenblätter des Materialherstellers).

SICHERHEITSSYMBOL

					
Vorsicht Quetschgefahr	Gefahr: Hubwerk in Bewegung	Gefahr durch bewegliche Teile	Gefahr: Schöpfteller in Bewegung	Diesen Druck nicht überschreiten	Gefahr: Injektionsgefahr
					
Druckentlastungs- oder Ablassventil	Gefahr: Druckschlauch	Schutzbrille tragen	Schutzhandschuh e tragen	Gefahr durch ausströmende Gase	Gefahr: Heiße Oberflächen oder Teile
					
Gefahr: Elektrische Spannung	Gefahr: Entflammbar	Explosionsgefahr	Erdung	Gefahr (Anwender)	Gefahr schwerer Verletzungen

GEFAHREN DURCH FEUER, EXPLOSION, LICHTBÖGEN UND STATISCHE ELEKTRIZITÄT

Eine falsche Erdung, nicht ausreichende Belüftung, Flammen oder Funken können eine Explosion oder einen Brand verursachen und schwere Verletzungen verursachen. Zur Vermeidung dieser Gefahren, insbesondere beim Einsatz von Pumpen, sind unbedingt folgende Sicherheitsvorschriften einzuhalten:



- das Gerät, die zu behandelnden Teile, die Material enthaltenden Kanister und Reinigungsmittel erden,
- für ausreichende Belüftung sorgen,
- den Arbeitsbereich sauber und frei von Lappen, Papier und Lösemitteln halten,
- keine elektrischen Schalter bei Auftreten von Lösemitteldämpfen oder während des Abbaus betätigen,
- Arbeiten bei Lichtbögen sofort einstellen,
- keine flüssigen Chemikalien im Arbeitsbereich lagern,
- Materialien mit möglichst hohem Flammpunkt verwenden, um der Gefahr der Bildung entzündlicher Gase und Dämpfe vorzubeugen (siehe Sicherheitsdatenblätter zu den Materialien),
- Fässer mit Deckeln versehen, um die Ausbreitung von Gas und Dämpfen zu verringern.

GEFAHREN DURCH GIFTIGE MATERIALIEN



Giftige Materialien oder Dämpfe können bei Kontakt mit Körperteilen, Augen und Haut, aber auch bei Verschlucken oder Einatmen schwere Verletzungen verursachen. Es ist daher unbedingt erforderlich:

- sich über den verwendeten Materialtyp und die damit verbundenen Gefahren zu informieren,
- die zu verwendenden Materialien und Abfallstoffe in dafür geeigneten Bereichen zu lagern,
- das Material bei der Verwendung in einem für diesen Zweck vorgesehenen Behälter aufzubewahren,
- die Materialien gemäß den gesetzlichen Bestimmungen des jeweiligen Landes zu entsorgen,
- die vorgeschriebene Schutzkleidung zu tragen bzw. Schutzvorrichtungen zu verwenden,
- Schutzbrille, Gehörschutz, Handschuhe, Sicherheitsschuhe, Schutzanzüge und Atemschutzmasken zu tragen.

(Siehe das Kapitel „Individuelle Schutzausrüstung“ des KREMLIN Katalogs).



ACHTUNG!

Keine Lösemittel auf Basis von Halogenkohlenwasserstoffen oder Materialien, die diese Lösemittel enthalten, mit **Aluminium** oder **Zink in Berührung bringen**. Nichtbeachtung dieses Hinweises kann zu Explosionen führen, die schwere oder tödliche Verletzungen verursachen können.

BETRIEBSMITTELEMPFEHLUNG

Schutzvorrichtungen an diesem Gerät wie (Motorhaube, Kupplungsschutz, Gehäuse, ggf. Erdungskabel, sowie weitere Vorrichtungen) wurden für eine sichere Benutzung dieses Gerätes entwickelt und angebracht. Der Hersteller lehnt jede Verantwortung für Körperschäden, Pannen, Beschädigung der Geräte, und jegliche andere Fehler ab, die durch die ganze oder teilweise Entfernung Modifikation oder unsachgemäße Handhabung der Schutzvorrichtungen oder anderen Geräteteilen entstehen.

PUMPE



Vor der Kopplung von Motor und Pumpe muss der Anwender unbedingt deren Kompatibilität prüfen und sich mit den besonderen Sicherheitshinweisen vertraut machen. Diese sind in der Bedienungsanleitung der Pumpe aufgeführt.



Der Luftmotor ist mit einer Pumpe zu koppeln. An dem Kopplungssystem dürfen unter keinen Umständen Veränderungen vorgenommen werden. Während des Betriebs die Hände von sich bewegenden Teilen fernhalten. Diese Teile sind sauber zu halten. Vor Inbetriebnahme oder Wartung der Motorpumpe bitte die Hinweise zur DRUCKENTLASTUNG aufmerksam lesen. Die einwandfreie Funktion der Druckentlastungs- und Ablassventile ist sicherzustellen.

SCHLÄUCHE

- Schläuche von Verkehrsbereichen, sich bewegenden Teilen und Heißbereichen fernhalten.
- Die Materialschläuche unter keinen Umständen Temperaturen von über 60°C oder unter 0°C aussetzen.
- Die Schläuche dürfen nicht dazu verwendet werden, das Gerät zu ziehen oder zu bewegen.
- Alle Schläuche und Verbindungsanschlüsse vor Inbetriebnahme des Geräts anziehen.
- Schläuche regelmäßig überprüfen und bei Beschädigung ersetzen.
- Den auf dem Schlauch angegebenen Arbeitsdruck nicht überschreiten.

VERWENDETE MATERIALIEN

Durch die Vielzahl der verwendeten Materialien ist es nicht möglich, die jeweiligen Wechselwirkungen bezüglich der eingebauten Materialien dokumentieren. Daher kann KREMLIN REXSON in folgenden Fällen keine Haftung übernehmen :

- nicht ausreichende Kompatibilität der materialberührenden Teile,
- unvermeidbare Risiken für Personal und Umwelt,
- Abnutzungen, Fehlregelungen, Funktionsstörungen des Geräts oder der Anlagen sowie die Qualität des Endprodukts.

Der Benutzer muss über die bei der Verwendung der Materialien möglicherweise auftretenden Gefahren wie giftige Dämpfe, Feuer oder Explosionen informiert sein und entsprechende Sicherheitsmaßnahmen ergreifen. Er sollte sowohl die für die Belegschaft unmittelbar bestehenden als auch die durch wiederholte Einwirkung bedingten Gefahren ermitteln.

KREMLIN REXSON kann nicht für Personenschäden, sowie direkte oder indirekte Materialschäden verantwortlich gemacht werden, die infolge der Verwendung der Chemikalien entstehen.

2. HANDHABUNG

☞ **Das Gewicht und die Abmessungen des Geräts prüfen**
(☞ **siehe Abschnitt "Technische Daten" der Bedienungsanleitung**)

Große und schwere Geräte dürfen nur mit den hierzu geeigneten Beförderungsmitteln und durch qualifiziertes Personal auf einer ebenen, freigeräumten Fläche bewegt werden, um ein Umkippen und die Gefahr von Quetschungen auszuschließen.

Der Schwerpunkt befindet sich nicht zwangsläufig im Zentrum der Maschine. Die Baugruppe daher auf max. 10 cm anheben und einen manuellen Stabilitätstest durchführen.

Die Beförderung einer Baugruppe (z.B. Pumpe mit Presse) erfolgt mit einem Gabelhubwagen durch Anheben des Rahmens der Baugruppe von unten.



Bitte beachten : Jeder Pumpenmotor ist mit einer Ringschraube ausgerüstet. Diese Ringschraube dient nur zum Anheben einer Pumpe und darf unter keinen Umständen für den Transport einer kompletten Anlage verwendet werden.

3. LAGERUNG

Lagerung vor Installation:

- Lagertemperatur: 0 / +50 °C
- Anlage vor Staub, Wasser, Feuchtigkeit und Stoßeinwirkung schützen.

Lagerung nach Installation:

- Betriebstemperatur: +15 / +35 °C
- Anlage vor Staub, Wasser, Feuchtigkeit und Stoßeinwirkung schützen.

4. UMGEBUNG VOR ORT

Das Gerät muss auf einer festen, waagerechten Fläche installiert werden (z.B. Betonplatten).



Zur Vermeidung von Gefahren durch statische Elektrizität ist eine Erdung des Geräts und aller seiner Bestandteile erforderlich.

- **Für die Pumpenausrüstung** (Pumpen, Hubwerke, Rahmen...) wird ein Draht von 2,5 mm Querschnitt auf dem Gerät befestigt. Dieser Draht ist für die Erdung des Geräts zu verwenden.
Bei Umgebungen, in denen aufgrund besonders ungünstiger Bedingungen (unzureichender mechanischer Schutz des Erdungsdrahts, Vibrationen, mobiles Gerät ...) die erhöhte Wahrscheinlichkeit von Beeinträchtigungen der Erdungsfunktion besteht, muss der Anwender den 2-5-mm-Draht durch eine Vorrichtung ersetzen, die an die Anforderungen dieser Umgebung besser angepasst ist (Draht mit größerem Querschnitt, Massegeflecht, Befestigung durch Ringöse usw.).
Die Kontinuität der Erdung durch einen qualifizierten Elektriker prüfen lassen. Wenn die Kontinuität der Erdung nicht gewährleistet ist, sind die Klemme, der Erdungsdraht und der Erdungspunkt zu prüfen. Das Gerät nicht verwenden, bevor die Kontinuität der Erdung sichergestellt ist.
- **Die Pistole** muss über den Luft- oder Materialschlauch geerdet werden. Wenn für die Zerstäubung eine Becherspritzpistole verwendet wird, muss der Luftschlauch leitfähig sein.
- **Die zu lackierenden Teile** sind ebenfalls durch mit Zangen versehene Erdungskabel oder - falls sie aufgehängt sind - mit Hilfe von Haken zu erden, die ständig sauber gehalten werden müssen.

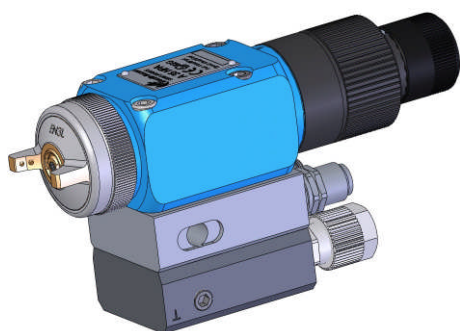
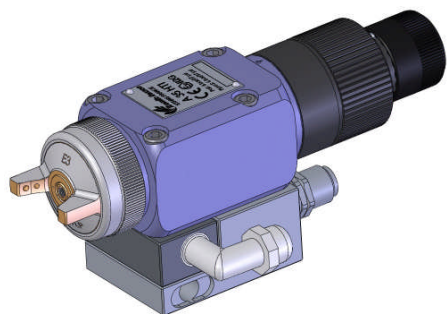
Alle Gegenstände, die sich im Arbeitsbereich befinden, müssen ebenfalls geerdet werden.



- **Entflammbare Materialien** nur dann im Arbeitsbereich lagern, wenn diese unbedingt benötigt werden.
- Die betreffenden Materialien sind in **den Normen entsprechenden geerdeten Behältern** aufzubewahren.
- Nur geerdete **Metalleimer** für die Reinigungslösemittel verwenden.
- **Karton und Papier sind funtersagt**, da sie sehr schlechte Leiter bzw. Isolierstoffe sind.

5. KENNZEICHNUNG DER GERÄTE

Jedes Gerät trägt eine Kennzeichnung mit dem Namen des Herstellers, der Artikelnummer und wichtigen Informationen zur Verwendung des Geräts (Luftdruck, elektrische Leistung).



AUTOMATIK LUFTPISTOLE

A 35

Demontage / Montage

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

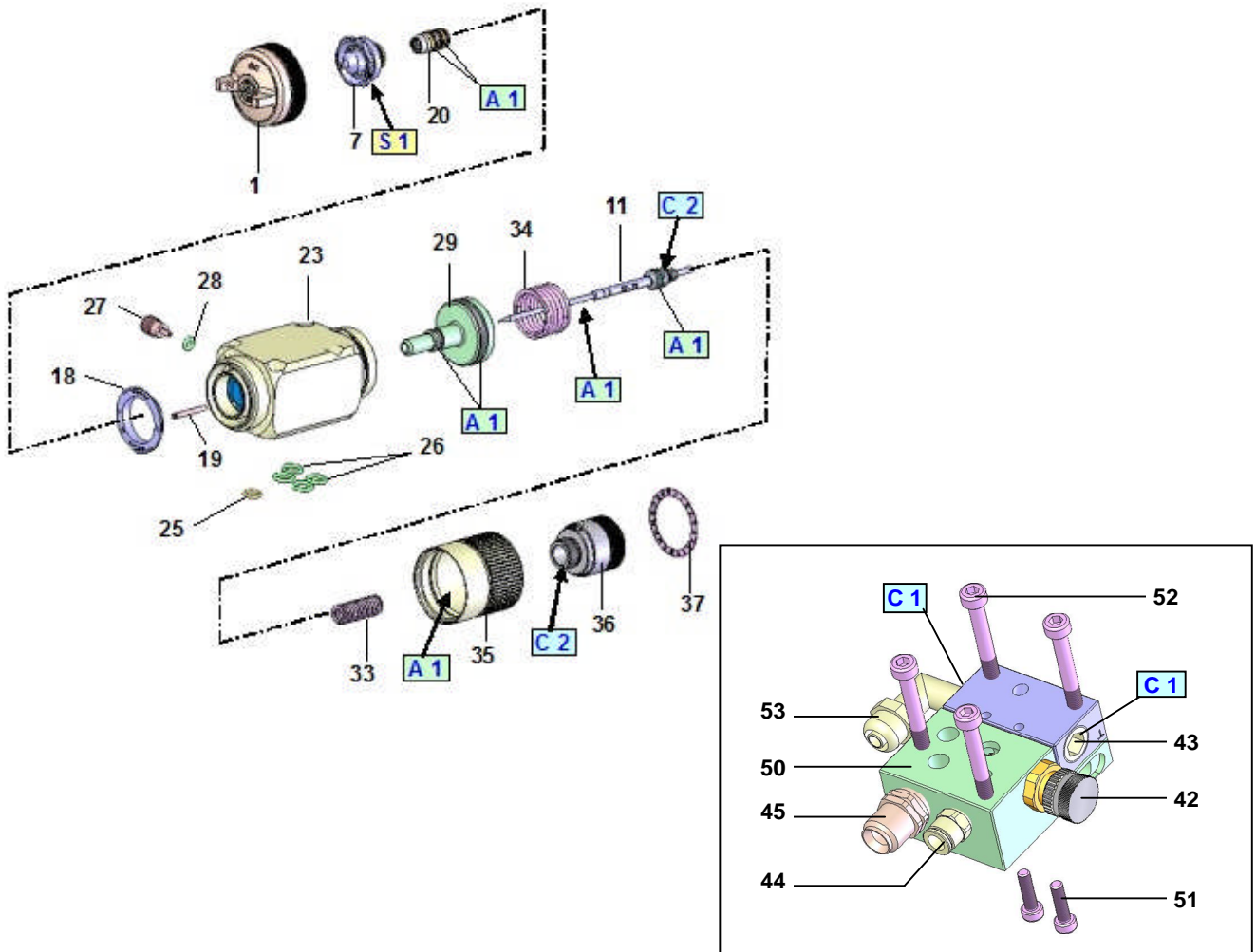
www.kremlin-rexson.com



ACHTUNG:

Vor jedem Eingriff an der Pistole (Wartung, Reparatur) muss die Druckluftversorgung abgesperrt werden und durch Öffnen der Pistole die Gesamtanlage drucklos gemacht werden.

Diese Pistole hat die ATEX Zulassung, deswegen darf sie nie verändert werden. Bei Nichtbeachtung dieser Anordnung, können wir keine Verantwortung für eine einwandfreie, regelkonforme Funktion der Pistole übernehmen.



Pos.	Montage-Hinweis	Bezeichnung	Artikel-Nr.
A1	PTFE-Fett	Tube "TECHNILUB"-Fett (10 ml)	560.440.101
C1	Mittelfester anaerober Kleber	Loctite 577	-
C2	Niedrigfester anaerober Kleber	Loctite 222	-
S1	Anziehdrehmoment: 18 Nm		

Vor der Demontage eines Elementes, sollte man einige Vorsichtsmaßnahmen ergreifen :

- Entleeren Sie die Farbe, die sich noch im Farbbehälter befindet.
- Füllen Sie den Behälter mit Reinigungsmittel.
- Zerstäuberluft herunterdrehen und absperren.
- So lange die Pistole öffnen, bis sauberes Reinigungsmittel austritt.
- Die Materialversorgung zur Pistole abstellen.
- Die Pistole öffnen, um den Druck in der Materialleitung abzubauen.
- Die Teile für die Reinigung oder Erneuerung, abmontieren.

Vor dem Zusammenbau muss man einige Regeln beachten:

- **Reinigen Sie alle Teile mit Reinigungsmittel und einem Pinsel oder einem Putztuch.**
- **Falls notwendig, neue Dichtungen montieren. Diese vor der Montage mit PTFE-Fett einschmieren.**
- **Falls nötig neue Ersatzteile einbauen.**

■ PISTOLE WECHSELN

Material- und Luftzufuhr der Pistole absperren.

Die ganze Anlage druckentlasten.

Die 4 Schrauben abschrauben. Die Pistole von der Grundplatte entfernen.

Neue Pistole auf die Grundplatte aufmontieren, dabei Dichtringe (25 und 26) ersetzen.

Die 4 Schrauben wieder aufschrauben.

■ PACKUNG UND FARBNADEL

Zylinder (35) abschrauben - (Achten Sie auf die Federn 33 und 34).

Farbnadel und Kolben (11 und 29) zusammen nach hinten ziehen.

Den Zerstäuberkopf (1) und die Düse (7) beiseite legen.

Die Schraube (27) durch 2 Drehungen (Leck-Anzeige) lösen.

Eine der Schrauben (52 und 59) von hinten, anstelle der Farbnadel einführen und wenn nötig durch leichtes Schlagen die Packung (20) nach vorne herausdrücken.

Alles sorgfältig mit Verdünnung reinigen und mit Druckluft trocknen.

Alle Dichtungen austauschen.

Die neue Packung von vorne einführen.

- ➔ **WICHTIG: Mit dem Kopf der Schraube (52 oder 59), die Packung vollständig eindrücken. Falls notwendig, leicht darauf schlagen.**

Die Leck-Anzeige (27) festziehen.

Farbnadel mit Kolben (11 und 29) wieder montieren.

Federn (33 und 34) wieder einbauen.

Den Zylinder (35) aufschrauben.

Düse (7) und Zerstäuberkopf (1) aufmontieren, wobei zuvor der Nadelanschlag (36) herausgedreht worden ist.

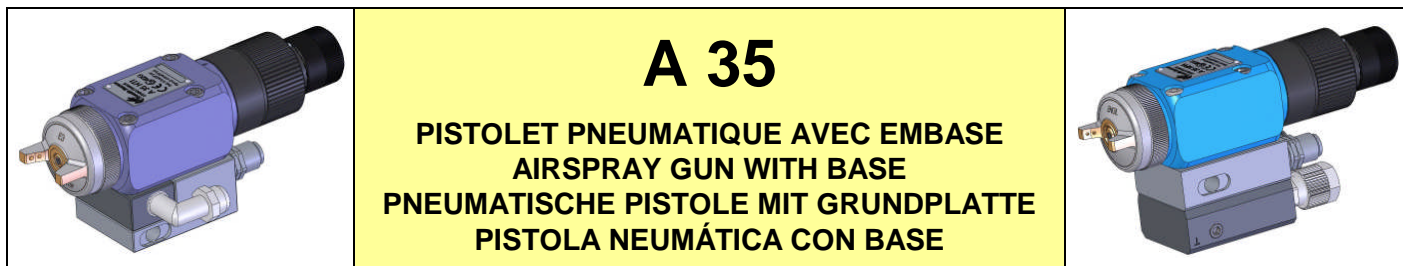


Während der Pistolenmontage sollten Sie den indexierten Nadelanschlag völlig herausschrauben und überprüfen ob die 3 folgenden Elemente überein stimmen:

- das Zeichen auf dem Körper,
- die Null des Indexierungsringes,
- der Strich auf dem Anschlag.

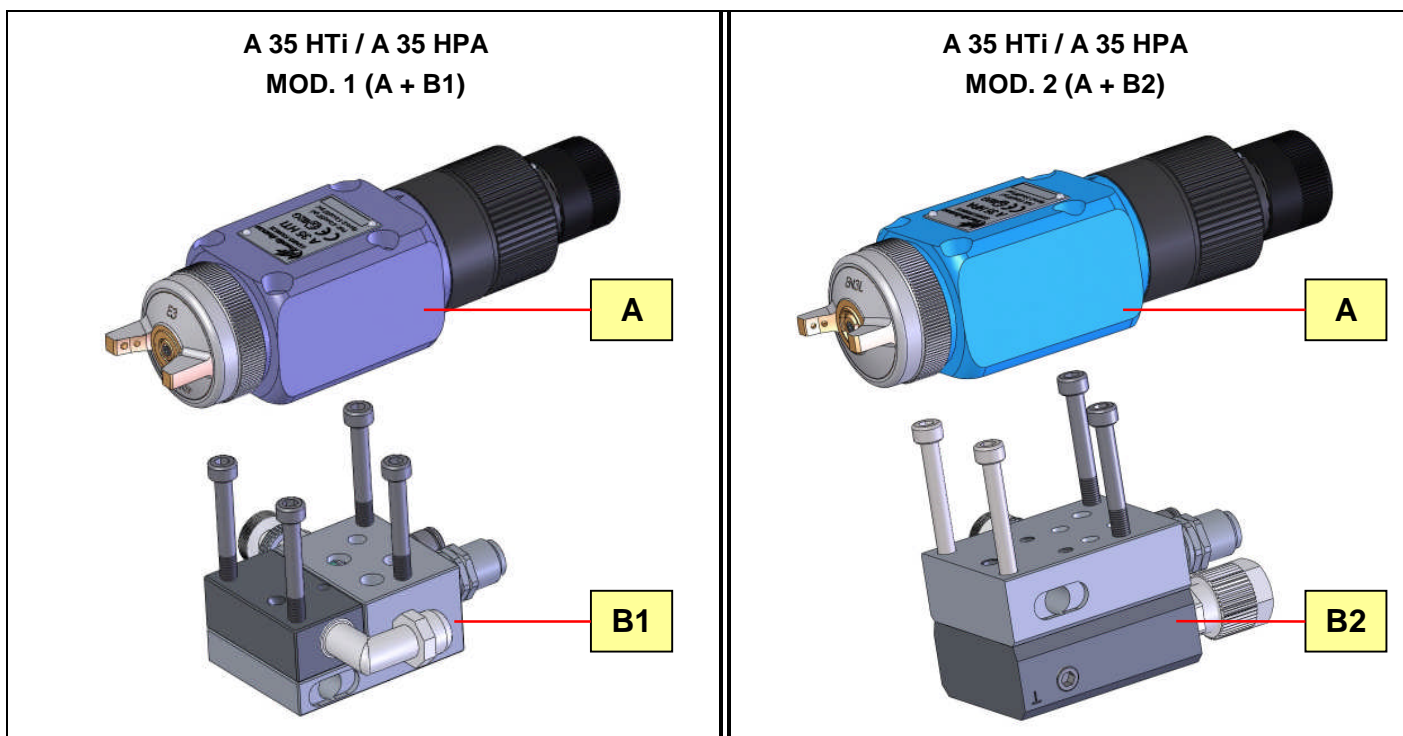
Wenn diese Elemente nicht in einer Reihe sind, müssen Sie die Skalenscheibe vom Nadelanschlag abziehen und so einsetzen, dass der Strich mit der Null in einer Linie steht.

Doc. 573.366.050 Date/Datum/Fecha : 25/07/13 Annule/Cancel/Ersetzt/Anula : 06/02/09	Modif. / Änderung : Mise à jour / Update / Aktualisierung / Actualización	Pièces de rechange Spare parts list Ersatzteilliste Piezas de repuesto
--	---	---



A 35 HTi - A 35 HPA

- A 35 HTi :** Pistolet à haut taux de transfert / Gun with high transfer efficiency
 Pistole mit ausgezeichneter Übertragungsrate / Pistola con alta tasa de transfer
- A 35 HPA :** Pistolet à haut pouvoir d'atomisation / Gun with high spraying quality
 Pistole mit hoher Zerstäubungsqualität / Pistola con alto poder de atomización



A : Pistolet sans embase / Gun without base / Pistole ohne Grundplatte / Pistola sin base

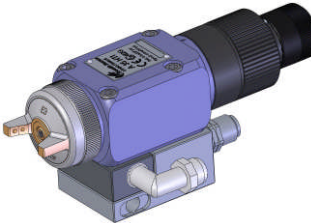
B1 / B2 : Embase / Base / Grundplatte / Base

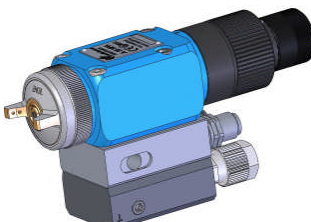
B 1 : raccordements produit latéraux / lateral fluid connections
 Materialanschlüsse seitlich / conexiones producto laterales

B 2 : raccordements produit arrière / back fluid connections
 Materialanschlüsse hinten / conexiones producto trasero


PISTOLET / GUN / PISTOLE / PISTOLA : A 35

A35 avec embase / with base / mit Grundplatte / con base

A 35 HTi (KHVLP)	#	A 35 HTi	#	A 35 HPA	#	A + B1 
+ 06 E3 KHVLP	135 300 112	+ 06 EP 3	135 300 111	+ 06 EN 3L	135 305 106	
+ 07 E3 KHVLP	135 300 101	+ 07 EP 3	135 300 106	+ 07 EN 3L	135 305 101	
+ 09 E3 KHVLP	135 300 102	+ 09 EP 3	135 300 107	+ 09 EN 3L	135 305 102	
+ 12 E3 KHVLP	135 300 103	+ 12 EP 3	135 300 108	+ 12 EN 3L	135 305 103	
+ 15 E3 KHVLP	135 300 104	+ 15 EP 3	135 300 109	+ 15 EN 3L	135 305 104	
+ 18 E3 KHVLP	135 300 105	+ 18 EP 3	135 300 110	+ 18 EN 3L	135 305 105	

A 35 HTi (KHVLP)	#	A 35 HTi	#	A 35 HPA	#	A + B2 
+ 06 E3 KHVLP	135 300 212	+ 06 EP 3	135 300 211	+ 06 EN 3L	135 305 206	
+ 07 E3 KHVLP	135 300 201	+ 07 EP 3	135 300 206	+ 07 EN 3L	135 305 201	
+ 09 E3 KHVLP	135 300 202	+ 09 EP 3	135 300 207	+ 09 EN 3L	135 305 202	
+ 12 E3 KHVLP	135 300 203	+ 12 EP 3	135 300 208	+ 12 EN 3L	135 305 203	
+ 15 E3 KHVLP	135 300 204	+ 15 EP 3	135 300 209	+ 15 EN 3L	135 305 204	
+ 18 E3 KHVLP	135 300 205	+ 18 EP 3	135 300 210	+ 18 EN 3L	135 305 205	

A35 sans embase / without base / ohne Grundplatte / sin base

A 35 HTi (KHVLP)	#	A 35 HTi	#	A 35 HPA	#	A 
(∅)	129 300 000	(∅)	129 300 000	(∅)	129 305 000	
+ 06 E3 KHVLP	135 300 012	+ 06 EP 3	135 300 011	+ 06 EN 3L	135 305 006	
+ 07 E3 KHVLP	135 300 001	+ 07 EP 3	135 300 006	+ 07 EN 3L	135 305 001	
+ 09 E3 KHVLP	135 300 002	+ 09 EP 3	135 300 007	+ 09 EN 3L	135 305 002	
+ 12 E3 KHVLP	135 300 003	+ 12 EP 3	135 300 008	+ 12 EN 3L	135 305 003	
+ 15 E3 KHVLP	135 300 004	+ 15 EP 3	135 300 009	+ 15 EN 3L	135 305 004	
+ 18 E3 KHVLP	135 300 005	+ 18 EP 3	135 300 010	+ 18 EN 3L	135 305 005	

(∅) : *Pistolet sans projecteur, sans embase / Gun without projector, without base
 Pistole ohne Zerstäubereinheit, ohne Grundplatte / Pistola sin projector, sin base*

Projecteur / Projector / Zerstäubereinheiten / Projector (Ind. 1+7+11)

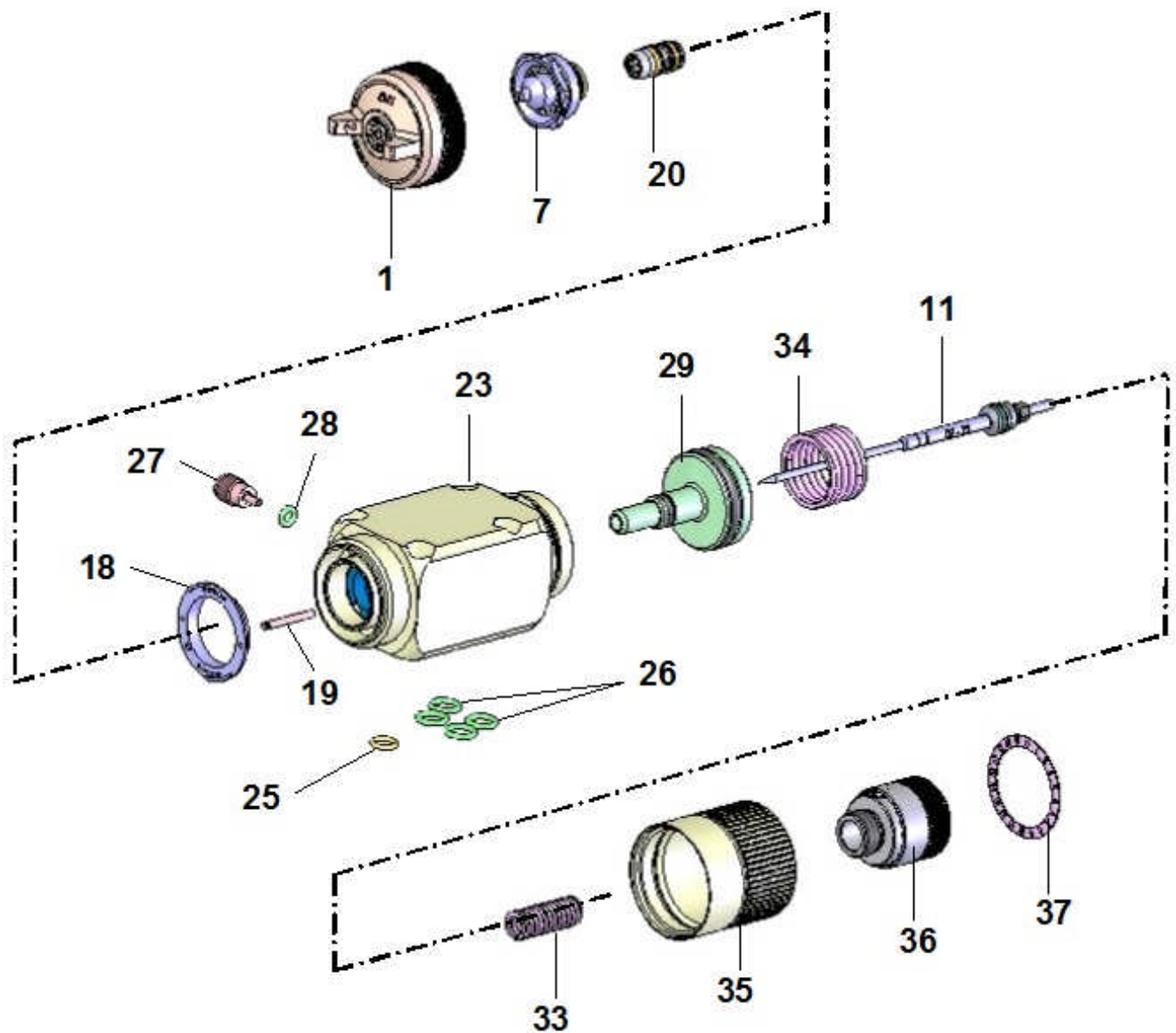
Ind. 1+7+11	#	Ind. 1+7+11	#	Ind. 1+7+11	#
06 E3 K HVLP	031 300 012	06 EP 3	031 300 011	06 EN 3L	031 305 006
07 E3 K HVLP	031 300 001	07 EP 3	031 300 006	07 EN 3L	031 305 001
09 E3 K HVLP	031 300 002	09 EP 3	031 300 007	09 EN 3L	031 305 002
12 E3 K HVLP	031 300 003	12 EP 3	031 300 008	12 EN 3L	031 305 003
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

**Tête / Aircap
 Luftkappe / Cabezal**

Ind. 1	#
E 3 K HVLP	132 300 100
EP 3	132 300 300
EN 3L	132 305 200

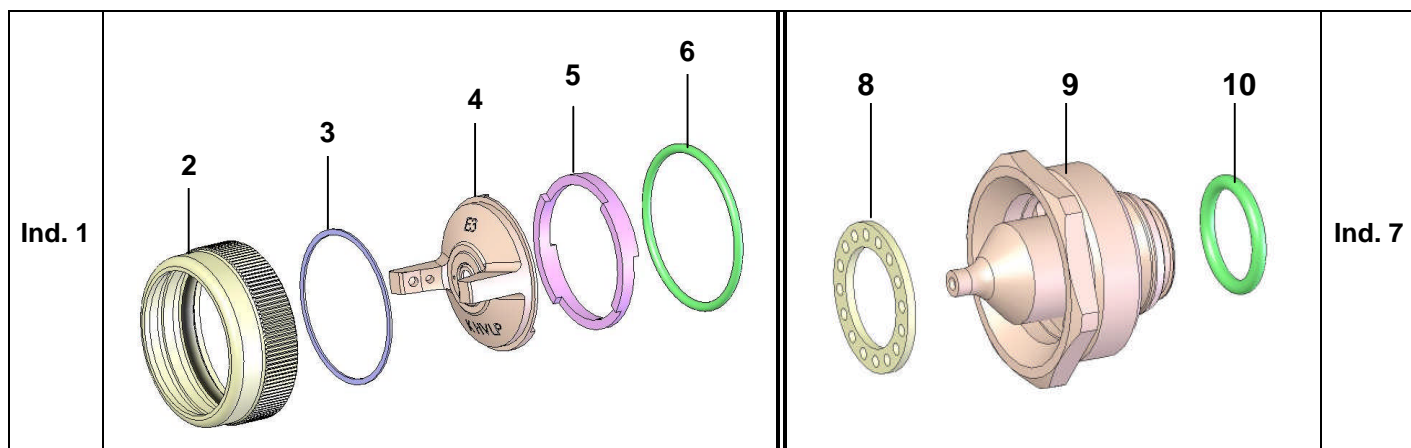
Buse / Nozzle / Düse / Boquilla			Pointeau / Needle / Nadel / Aguja	
Ind. 7	Ø (mm / ")	#	Ind. 11	#
06	0,6 / 0.023	134 130 050	06 - 07 - 09 - 12	033 300 100
07	0,7 / 0.028	134 130 100		
09	0,9 / 0.035	134 130 200		
12	1,2 / 0.047	134 130 300		
15	1,5 / 0.059	134 130 600	15 - 18	033 300 200
18	1,8 / 0.071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

A **PISTOLET / GUN / PISTOLE / PISTOLA**
(inox / stainless steel / Edelstahl)

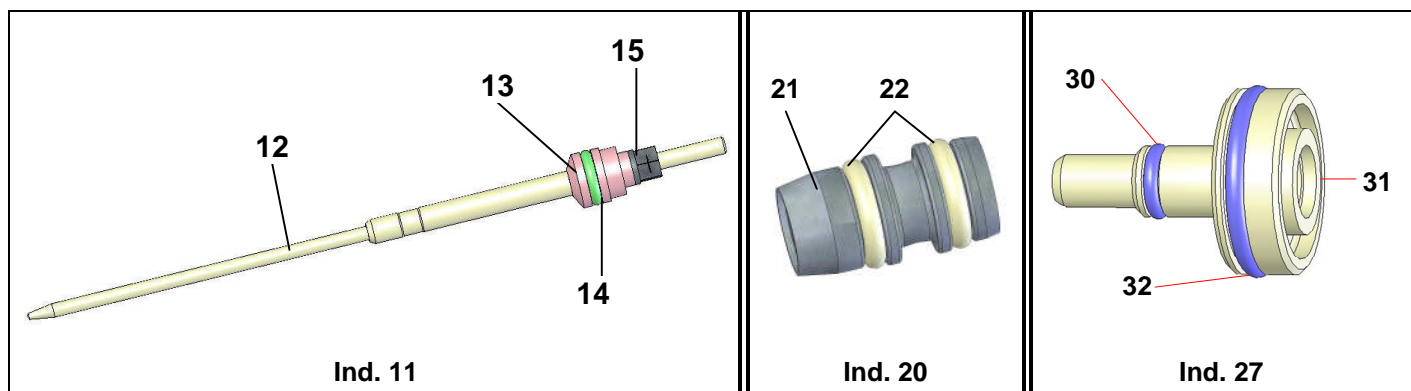


PIECES DE RECHANGE - PARTS IDENTIFICATION LIST - ERSATZTEILLISTE - PIEZAS DE REPUESTO

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	• Indexierungsring	• 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

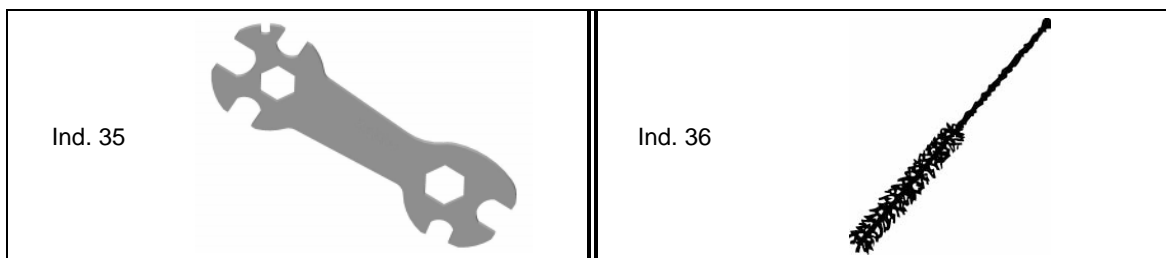


*11	-	Pointeau équipé (voir tableau)	Needle assembly (refer to chart)	Farbnadel kpt (siehe Tabelle)	Aguja equipada (consultar cuadro)	1
12	NC / NS	• Pointeau	• Needle	• Nadel	• Aguja	1
13	029 251 301	• Entraîneur de pointeau	• Needle retainer	• Nadelmitnehmer	• Arrastre de aguja	1
14	129 400 915	• Joint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



Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
18	129 300 025	Bague de répartition d'air (les 5)	Air distribution ring (pack of 5)	Luftverteiler (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 A35 HTi	Body, model A35 HTi	Pistolenkörper, A35 HTi	Cuerpo A35 HTi	1
-	NC / NS	Corps A35 HPA	Body, model A35 HPA	Pistolenkörper, A35 HPA	Cuerpo A35 HPA	1
25	150 040 328	Joint torique (les 10)	O-Ring (pack of 10)	O-Ring (10 St)	Junta tórica (bolsa de 10)	1
26	129 251 991	Joint torique (les 10)	O-Ring (pack of 10)	O-Ring (10 St)	Junta tórica (bolsa de 10)	4
27	029 690 001	Témoin de fuite	Detector, fluid leakage	Leckageanzeige	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

35	049 030 042	Clé plate	Gun wrench	Pistolenschlüssel	Llave para pistola	1
36	906 300 101	Goupillon	Large size brush	Reinigungsbürste, groß	Cepillo grande	1



Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
*	129 300 901	Pochette de joints (ind. 3, 6, 10, 14, 22x2, 25, 26x4, 28, 30, 32, 43, 44, 45 + tube de graisse)	Package of seals (ind. 3, 6, 10, 14, 22x2, 25, 26x4, 28, 30, 32, 43, 44, 45 + grease tube)	Dichtungssatz (Pos. 3, 6, 10, 14, 22x2, 25, 26x4, 28, 30, 32, 43, 44, 45 + tube-fett)	Bolsa de juntas (ind. 3, 6, 10, 14, 22x2, 25, 26x4, 28, 30, 32, 43, 44, 45 + 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.

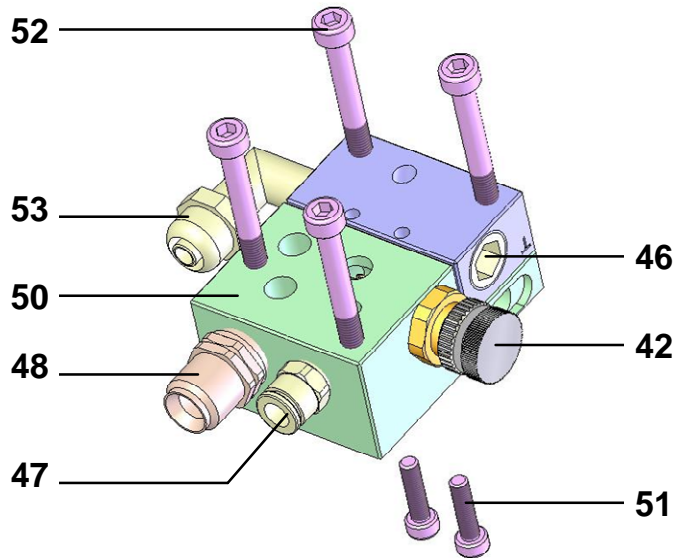
N C : Non commercialisé.

N S : Denotes parts are not serviceable separately.

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

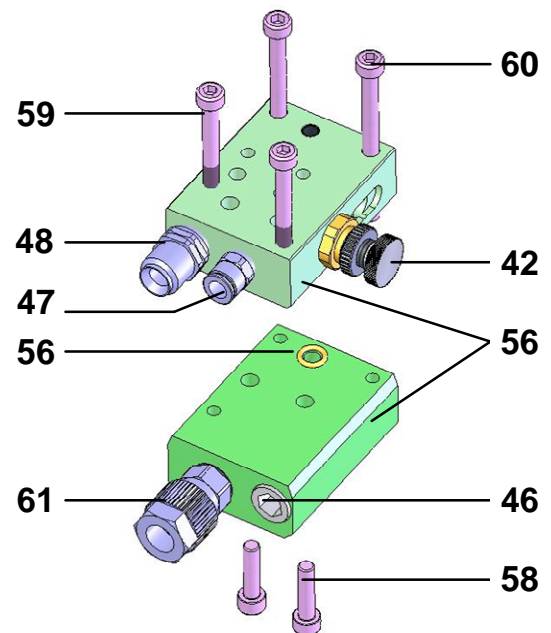
N C : no suministrado.

raccordements produit latéraux / lateral fluid connections
 Materialanschlüsse seitlich / conexiones producto laterales



B1 ⇒ # 129 300 050

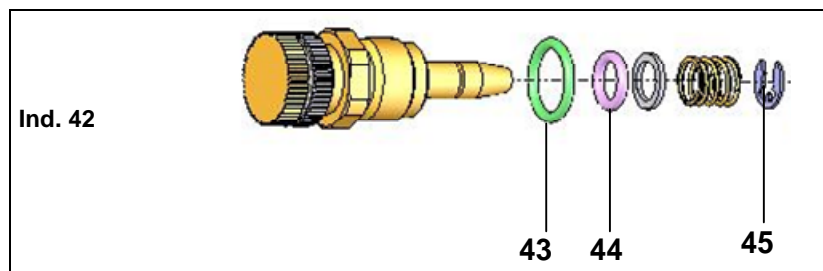
raccordements produit arrière / back fluid connections / Materialanschlüsse hinten / conexiones producto trasero



B2 ⇒ # 129 300 060

Pièces communes - Common parts - Gleiche Teile - Partes comunes

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
42	129 253 100	Pointeau des événts	Air adjuster	Spritzstrahlregulier-schaube	Aguja control abanico	1
43	129 529 907	• Joint FPM (les 10)	• FPM O-Ring (x 10)	• O-Ring, FPM (x 10)	• Junta FPM (x 10)	1
44	129 400 915	• Joint FPM (les 10)	• FPM O-Ring (x 10)	• O-Ring, FPM (x 10)	• Junta FPM (x 10)	1
45	102 202 101	• Circlips Ø 5 (les 10)	• Ring, Ø 5 (x 10)	• Sicherungsring (10 St.)	• Anillo truarc Ø 5 (x 10)	1
46	905 210 303	Bouchon type 1/4" (inox)	Plug, model 1/4" (stainless steel)	Bindstopfen, 1/4" (Edel-stahl)	Tapón, tipo 1/4" (inox)	1
47	905 124 901	Raccord (commande), type M 1/8 BSP - T 4 x 6	Quick release fitting (control), model M1/8 BSP- T4 x 6	Stecknippel (Steuerluft), AG 1/8 BSP - T 4 x 6	Racor (mando), tipo M 1/8 BSP tubería 4 x 6	1
48	050 102 624	Raccord (air) M 1/4 BSP - M 1/4 NPS	Fitting (air), model double male, 1/4 BSP - 1/4 NPS	Stecknippel (Zerst.-Luft), AG 1/4 BSP - 1/4 NPS	Racor (aire), tipo M 1/4 BSP - M 1/4 NPS	1



Pièces spécifiques - Specific parts - Spezifische Teile - Partes específicas

Pour embase / For base / Für Grundplatte / Para base : # 129 300 050

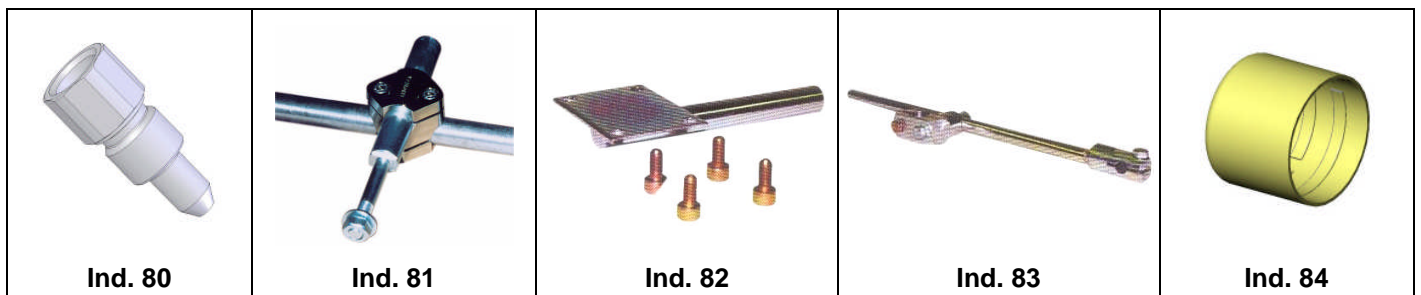
Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
50	NC / NS	Embase + insert	Base + insert	Grundplatte + ES Einsatz	Base + inserto	1
51	933 151 219	Vis M 4 x 16	Screw, model M 4 x 16	Schraube M4 x 16	Tornillo, tipo M 4 x 16	2
52	88 126	Vis M 5 x 40	Screw, model M 5 x 40	Schraube M 5 x 40	Tornillo, tipo M 5 x 40	4
53	905 190 401	Raccord coudé (produit) M 1/4" - T 6 x 8	Elbow (material) M 1/4" - hose 6 x 8	Winkelnippel (Material) AG1/4" - Schlauch 6 x 8	Codo (producto) M 1/4" - T 6 x 8	2

Pour embase / For base / Für Grundplatte / Para base : # 129 300 060

Ind	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación	Qté
55	NC / NS	Embases	Bases	Grundplatten	Bases	1
56	150 040 328	Joint (les 10)	Seal (pack of 10)	Dichtung (10 St.)	Junta (bolsa de 10)	1
57	050 261 103	Bouchon	Plug	Blindstopfen	Tapón	1
58	933 151 275	Vis M 5 x 20	Screw, model M 5 x 20	Schraube M 5 x 20	Tornillo, tipo M 5 x 20	2
59	88 126	Vis M 5 x 40	Screw, model M 5 x 40	Schraube M 5 x 40	Tornillo, tipo M 5 x 40	2
60	930 151 596	Vis M 5 x 60	Screw, model M 5 x 60	Schraube M 5 x 60	Tornillo, tipo M 5 x 60	2
61	905 190 417	Raccord droit (produit) M 1/4" - T 6 x 8	Straight fitting (material) M 1/4" - hose 6 x 8	Gerader Nippel (Material) AG 1/4" - Schlauch 6 x 8	Racor recto (producto) M 1/4" - tubería 6 x 8	2

ACCESSOIRES - ACCESSORIES - ZUBEHÖR - ACCESORIOS

Ind.	#	Désignation	Description	Bezeichnung	Denominación
80	029 253 002	Raccord pour réglage largeur de jet à distance	Remote adjusting fan width	Spezialanschluss zur Fernverstellung der Spritzstrahlbreite	Racor para ajuste anchura abanico a distancia
81	049 351 000	Support de fixation pour pistolet (Ø 16 mm longueur : 100 mm)	Mounting rod for gun (Ø 16 mm - 5/8" length : 100 mm / 4")	Pistolenhalterung (Ø 16 mm Länge: 100 mm)	Soporte de fijación para pistola (Ø 16 mm longitud : 100 mm)
82	049 351 700	Support de fixation	Mounting support	Halterung	Soporte de fijación
83	049 351 705	Support de fixation orientable	Swivelling mounting support	Halterung, orientierbar	Soporte de fijación orientable
84	106 380 856	Cap de protection pour pistolet (pochette de 10)	Protective cap for gun (pack of 10)	Schutzkappe für Pistolenkopf (10 St.)	Capa de protección para pistola (bolsa de 10)





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

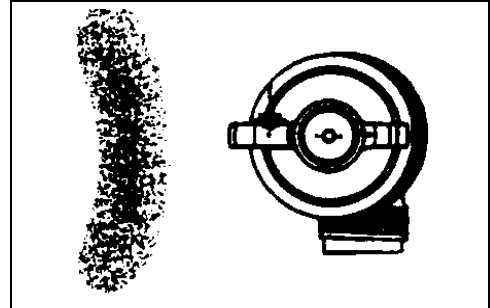
☎ : 33 (0)1 49 40 25 25 Fax : 33 (0)1 48 26 07 16

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.

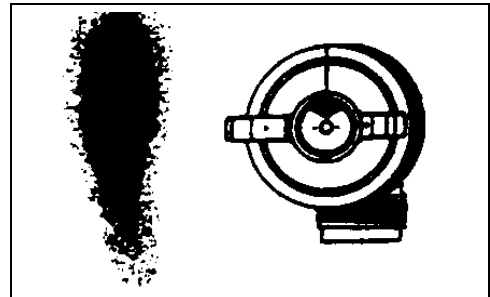


▪ **UNGLEICHMÄßIGER SPRITZSTRAHL**

Reinigung der Zentralbohrung der Luftkappe mit Lösungsmittel und Reinigungsbürste..

Prüfen, ob die Düse mittig sitzt. (Luftpappe verklemmt)

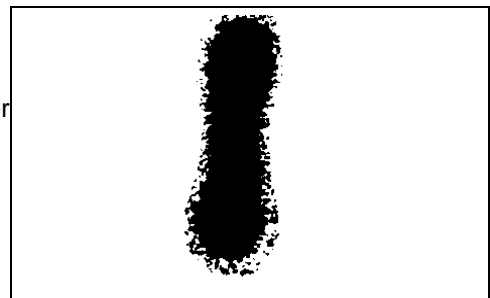
Erhöhung des Öffnungsweges der Nadel. Bei zu geringer Öffnung wird der Spritzstrahl deformiert.



▪ **STRAHL IST IN DER MITTE DÜNNER**

Vermindern Sie den Luftstrom, der durch die Lufthörner kommt.

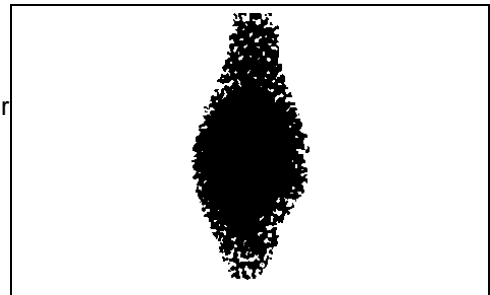
Materialfluss erhöhen.



▪ **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

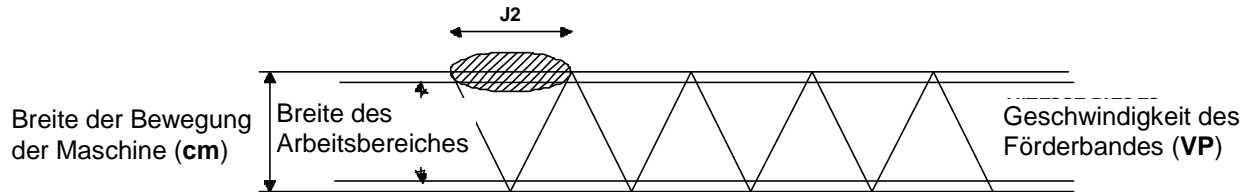
Vor Montage des Zerstäuberkopfes auf die Pistole, diesen senkrecht halten, um ihn vor dem Festziehen des Überwurfringes in die korrekte Position zu bringen

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:

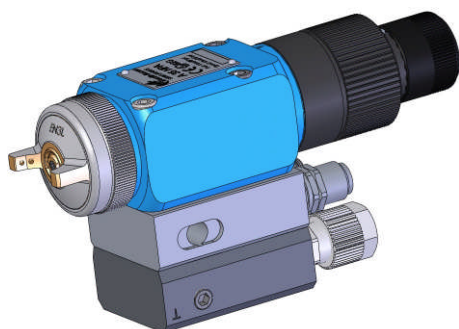
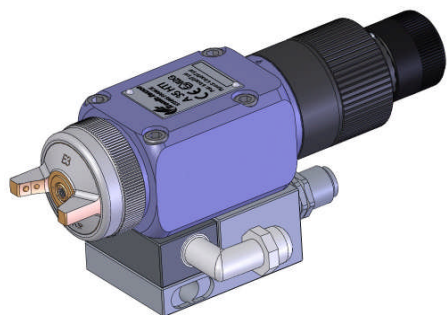
$$J 2 (m) = VP (m/s) \times 2 CM (m) / VM (m/s)$$

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 35

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 A35 ist für die Zerstäubung von Lacken, Grundierungen und Kleber in automatischen Anlagen entwickelt worden. Sie kann auf feste Halterungen, auf Automaten oder Roboter gebaut werden.

Die Pistole ist auf einer Grundplatte montiert und erlaubt dadurch einen schnellen Wechsel bei nur kurzem Stillstand. Ausbau und Wiedereinbau der Pistole können ohne Entfernen der Schläuche vorgenommen 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 Ausbringungsmengen) ausgerüstet.

Es gibt 2 Pistolentypen A 35 mit Grundplatte:

A 35 HTi: Luftzerstäubende Spritzpistole mit Niedrigstdruck-Zerstäubung und hoher Übertragungsrate (empfohlen für wasserlösliche Materialien)

A 35 HPA: Spritzpistole mit höchster Spritzqualität (empfohlen für Materialien, die einen höheren Festkörperanteil haben)

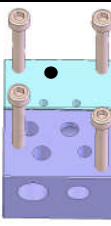
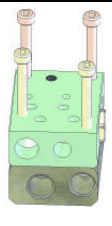
Je nach Anlagentyp können seitliche Anschlüsse oder hintere Anschlüsse gewählt werden.

2. TECHNISCHE DATEN

TECHNISCHE DATEN	A 35 HTi + Luftkappe E3 KHVLP	A 35 HTi + Luftkappe EP 3	A 35 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 (m3/h)	20 bis 30	21 bis 29	24 bis 44
Materialausbringungsmenge	Je nach Düsentyp		
Gewicht (nur die Pistole)	497 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	In der Grundplatte		

(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 1,9 bar vor der Pistole, einem Luftdruck von 0,68 bar am Kopf.

	Grundplatte (⊥) (Seitenanschlüsse)	Grundplatte (⊥) (Hintere Anschlüsse)
Typ		
Gewicht (nur die Grundplatte)	240 g	480 g
Grundplatte	Wird mit der Pistole geliefert	
Werkstoff (Grundplatte)	Aluminium mit Edelstahl-Einsatz für Materialkanäle	
Gewicht (Pistole+ Grundplatte + Anschlüsse)	856 g	1096 g

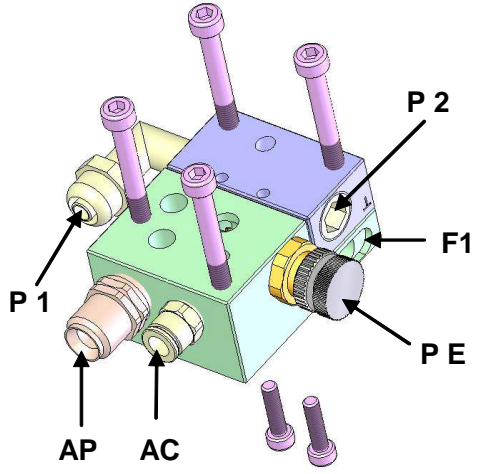
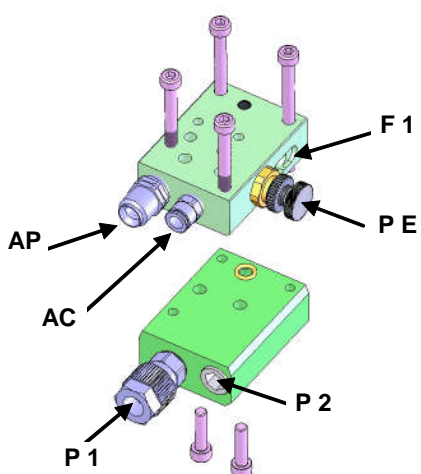
▪ **GEWINDE-ANSCHLÜSSE**

Versorgung	Gewinde (Grundplatte)	Anschlüsse (Grundplatte)	Schläuche
Material (P1-P2)	IG 1/4 NPS	Steck- Anschlüsse	Schlauch Ø 6 x 8
Zerstäuberluft (AP)	IG 1/4 NPS	AG 1/4 NPS	Für A 35 HPA : Luftschlauch : ID 7 mm minimum (Länge: 7,5m). Für A 35 HTi : Luftschlauch: ID 8 mm minimum (Länge: 7,5m).
Steuerluft (AC)	IG 1/8 NPS	Steck- Anschlüsse	Polyamidschlauch Ø 4 x 6

An die Grundplatte: kann folgendes montiert werden: - entweder 2 Materialanschlüsse → Materialkreislauf
- oder 1 Materialanschluss und 1 Blindstopfen



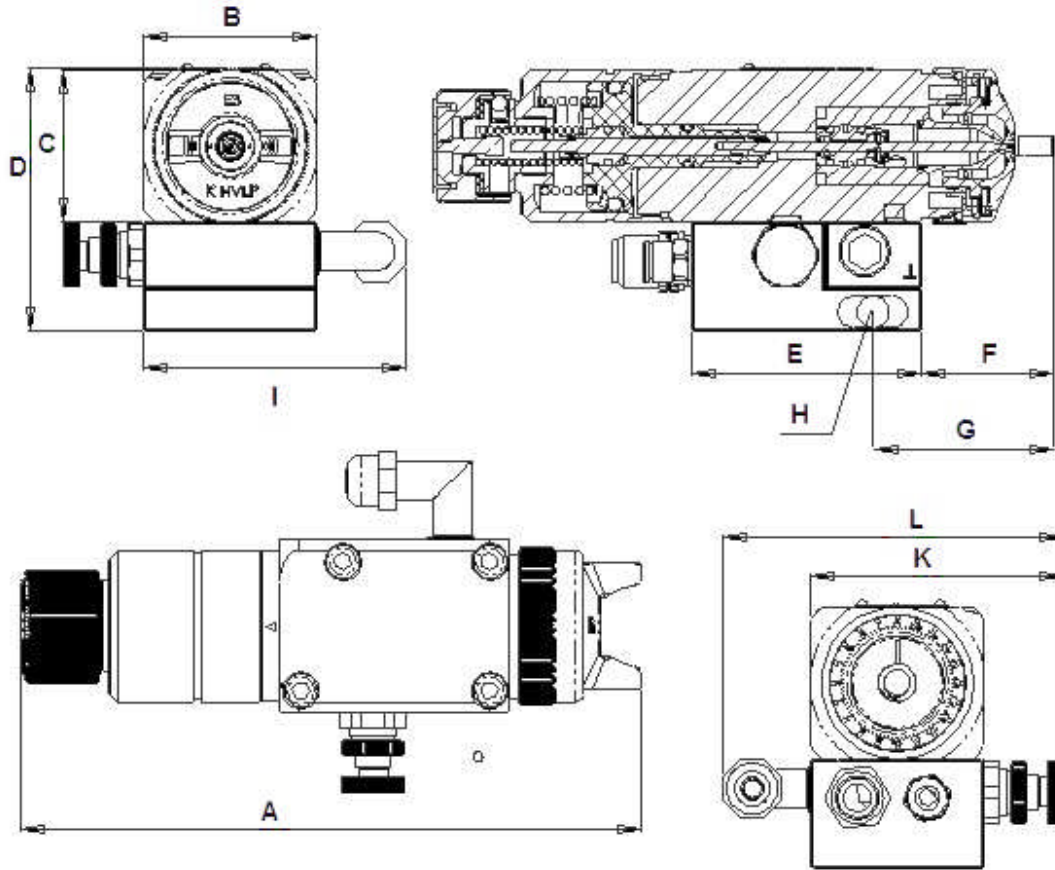
Vor der Montage, Kleber auf das Gewinde der Materialanschlüsse oder auf den Stopfen auftragen (Kleber: Typ Loctite 577).

	
Befestigung der Pistole auf der Grundplatte: 4 Schrauben M 5 x 40	Befestigung der Pistole auf der Grundplatte: 2 Schrauben M 5 x 60 (vorne) und 2 Schrauben M 5x 40 (hinten)

Spritzstrahlregulierventil (PE) → Einstellung der Spritzstrahlbreite

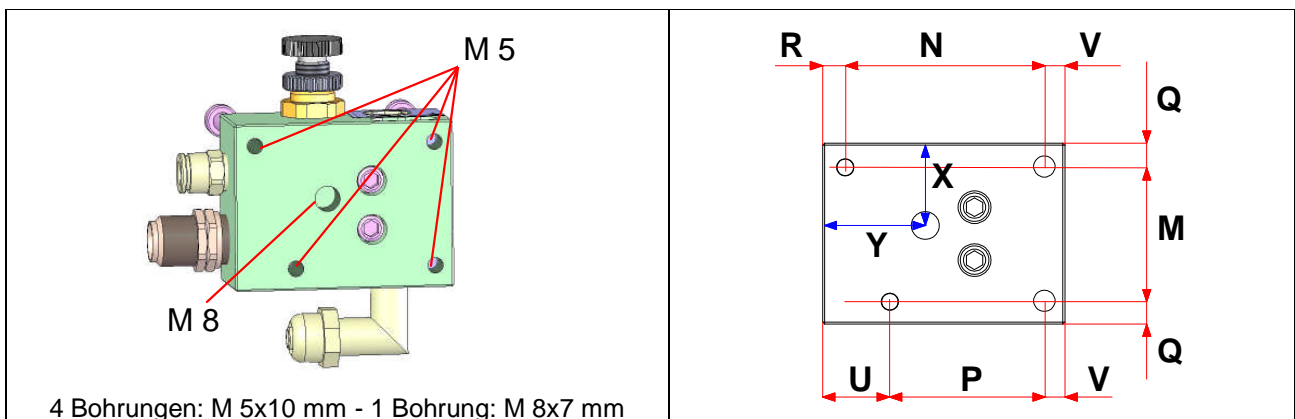
Befestigung der Einheit (Pistole-Grundplatte) (F1): Stange Ø 16, Länge : 100 mm.

▪ **ABMESSUNGEN: PISTOLE A35 MIT GRUNDPLATTE (SEITENANSCHLÜSSE)**



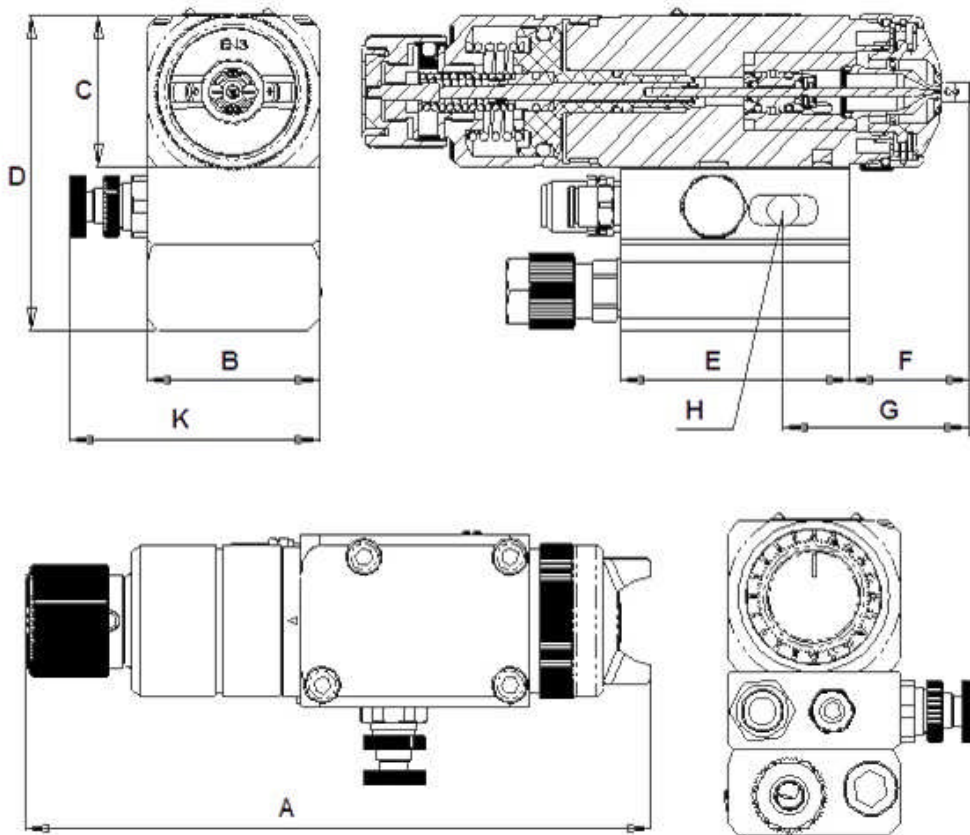
Pos.	A	B	C	D	E	F	G	H	I	K	L
mm	162	44,5	39	67,5	59	33	45	Ø 8	67	65	88

Grundplatte (Unterseitensicht)



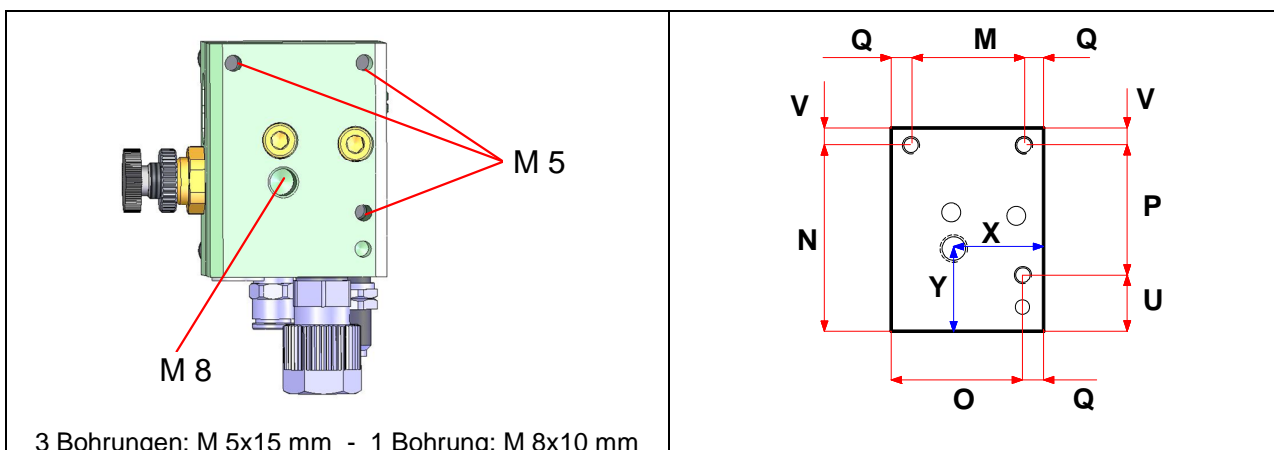
Pos.	M	N	P	Q	R	U	V	X	Y
mm	33	48,5	37,7	5,75	5,5	16,3	5	20,25	25

▪ **ABMESSUNGEN: PISTOLE A35 MIT GRUNDPLATTE (HINTERE MATERIALANSCHLÜSSE)**



Pos.	A	B	C	D	E	F	G	H	K
mm	162	44,5	39	81	59	33	45	Ø 8	65

Grundplatte (Unterseitensicht)



Pos.	M	N	O	P	Q	U	V	X	Y
mm	33	54	38,75	37,7	5,75	16,3	5	26,25	24

▪ **AUSBRINGMENGEN UND SPRITZSTRAHLBREITE**

Düsentyp	Materialausbringungsmenge (g/mn)	Spritzstrahlbreite mini.-maxi. (cm)		
		A 35 HTi + Luftkappe E3KHVLP	A 35 HTi + Luftkappe EP3	A 35 HPA + Luftkappe EN 3L
06	150	10 bis 25 cm	10 bis 24 cm	10 bis 30 cm
07	200	10 bis 29 cm	10 bis 25 cm	10 bis 31 cm
09	250	10 bis 35 cm	10 bis 31 cm	10 bis 34 cm
12	300	10 bis 38 cm	10 bis 32 cm	10 bis 38 cm
15	350	10 bis 41 cm	10 bis 34 cm	10 bis 39 cm
18	400	10 bis 43 cm	10 bis 38 cm	10 bis 41 cm

Messbedingungen der Spritzstrahlbreite :

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

Luftdruck = 2 bar für A 35 HTi + Luftkappe E3 KHVLP

Luftdruck = 2,5 bar für A 35 HTi + Luftkappe EP 3

Luftdruck = 3 bar für A 35 HPA + Luftkappe EN 3L

▪ **EINSTELLUNG DER NADELINDEXIERUNG**

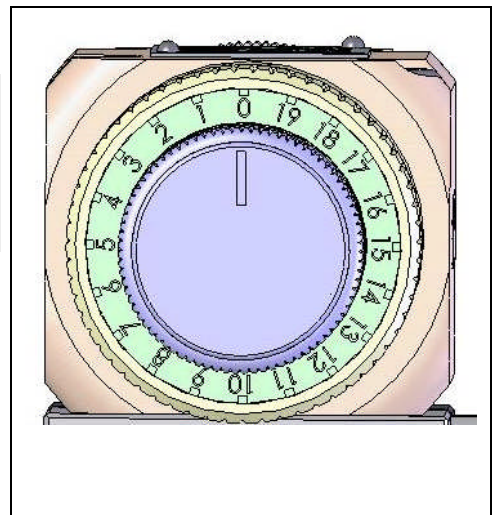
Diese Regulierung erlaubt eine sehr exakte Regelung, speziell bei kleinen Ausbringungsmengen.

- 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 Ausbringungsmenge 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 Nadelhub nicht mehr als nötig einschränken. Die Nadel soll immer soweit wie möglich öffnen. Die Menge über den Materialdruck vorregeln.




3. INSTALLATION

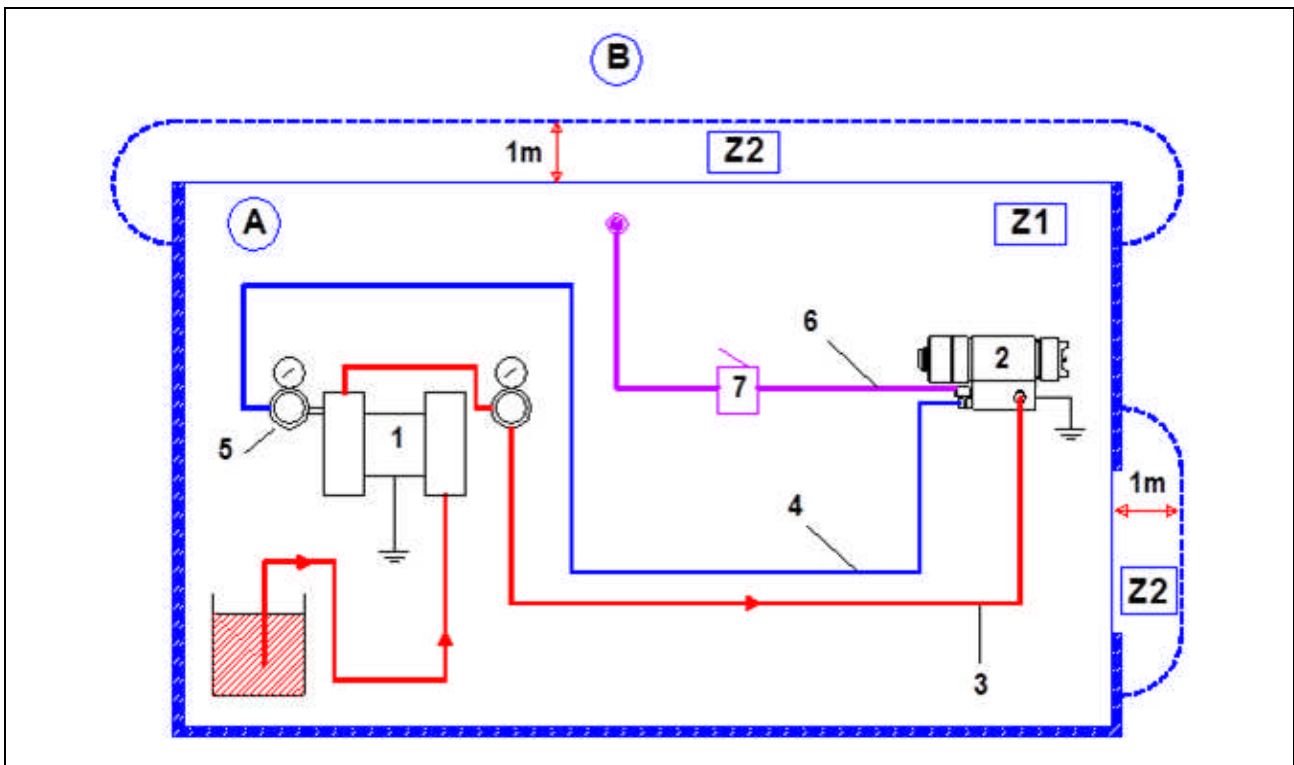
▪ **BESCHREIBUNG DES KENNZEICHNUNGSSCHILDES**

Kennzeichnungsschild
 (ex. : Pistole A 35 HTi)
 Die Bezeichnung erfolgt in Übereinstimmung
 mit den ATEX Richtlinien.



KREMLIN REXSON STAINS FRANCE	Name und Adresse des Herstellers
A 35 HTi	Pistolen Modell
CE  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.