



TECNOVER S.p.A.

Производство: машины и оборудование для окраски распылением

**ТЕХНИЧЕСКАЯ ИНФОРМАЦИЯ
ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
И ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ**

Данный аппарат предназначен исключительно для профессионального применения и может использоваться только опытным и специально обученным персоналом, как это предписывают действующие нормы техники безопасности.

В целях обеспечения правильного и безопасного применения пользователь обязан строго соблюдать все инструкции, содержащиеся в этом руководстве.

AIRLESS МОД. TR-10000/220
сертифицирован СЕ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ:

- **ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ СОГЛАСНО ПРЕДПИСАНИЯМ ЕС**
- **МОЩНОСТЬ: 1,8 КВт**
- **НАПРЯЖЕНИЕ 230 В 50 Гц, ОДНОФАЗНОЕ**
- **УРОВЕНЬ ШУМА СОГЛАСНО НОРМАМ ЕС (61 дБ)**
- **МАКСИМАЛЬНОЕ ДАВЛЕНИЕ: 220 бар**
- **ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ: 6,5 л/м**
- **ВЫСОТА ПОДАЧИ НАСОСА: 70 м**
- **МАКСИМАЛЬНЫЙ ДИАМЕТР РАСПЫЛИТЕЛЬНОГО СОПЛА: 0,41" микродюйма**

ПРАВИЛА ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ

Аппараты Airless System для безвоздушного распыления лакокрасочных материалов характеризуются тем, что при их работе развиваются высокие давления. Поэтому необходимо проинструктировать пользователя (оператора, использующего это оборудование) строго соблюдать следующие правила техники безопасности:

- Применять только комплектующие детали (шланги, краскопульты, соединения и т.д.), предназначенные для работы при высоком давлении. Внимание: для обеспечения безопасности настоятельно рекомендуется применять только комплектующие детали TECHNOVER. Компания не несет ответственности в случае любого ущерба или травм, вызванных применением комплектующих деталей других фирм-изготовителей.
- При работающем насосе ни в коем случае не подносить пальцы или ладонь к соплу краскопульта и никогда не направлять краскопульт на себя или на других людей.
- Перед каждым действием, требующим контакта с деталями оборудования (в том числе с краскопультом), обязательно отключить оборудование специальным выключателем. Обязательно сбавить давление, повернув против часовой стрелки ручку клапана регулирования давления при открытом возвратном кране.
- Поскольку при прохождении материала через шланг возникает статическое электричество, необходимо предусмотреть заземление оборудования. Для этого оно должно подключаться только к розеткам, оснащенным проводом заземления.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И УХОДУ

Перед использованием аппарата необходимо убедиться, что напряжение электросети, к которой он должен подключаться, соответствует паспортным параметрам аппарата.

Используемые удлинители сетевого кабеля небольшой длины должны иметь как минимум такое же сечение, как и входящий в комплект поставки соединительный кабель. При необходимости применения особо длинных кабелей, провода должны иметь большее сечение. В таких случаях рекомендуется проконсультироваться со специалистом по электротехнике.

Внимание! Неподходящие удлинительные электрические кабели могут вызвать необратимые повреждения двигателя!

Согласно действующим законам данный аппарат оснащён также заземлением транспортировочной рамы. Необходимо обязательно убедиться, что вилка и розетка используемых удлинительных кабелей также имеют заземление, согласно действующим предписаниям. Поэтому любые применяемые удлинительные кабели, розетки и вилки должны быть заземлены.



TECHNOVER S.p.A.

Производство: машины и оборудование для окраски распылением

ПОРЯДОК РАБОТЫ ДЛЯ ПРАВИЛЬНОГО И БЕЗОПАСНОГО ПРИМЕНЕНИЯ АППАРАТА

- Соединить шланг подачи распыляемого материала с краскопультом и насосом, затянув с помощью гаечного ключа соответствующие соединительные муфты.
- Подключить к насосу всасывающую систему, плотно затянув соответствующие соединительные муфты.
- Запустить двигатель с помощью предусмотренного для этого выключателя.
- Погрузить всасывающий шланг в резервуар с распыляемым материалом, который заранее подготовлен, отфильтрован и разбавлен. Убедиться, что на дне резервуара отсутствует осадок.
- Оставить насос в работающем режиме до тех пор, пока материал не потечет из возвратного шланга всасывающей системы. По достижении равномерного потока закрыть кран на возвратном шланге. Медленно повернуть ручку клапана регулирования давления в сторону увеличения и контролировать нужное давление по манометру.
- Начать распыление, строго соблюдая правила техники безопасности.
- Для чистки оборудования действуют так же, как описано выше, всасывая растворитель, подходящий для применяемого распыляемого материала, или воду, если материал растворим в воде. После того, как будет использован весь материал, находившийся в шланге, следует тщательно промыть оборудование.
- Тщательная очистка продлевает срок службы оборудования и предотвращает потери времени при его повторном использовании.

ОБСЛУЖИВАНИЕ

- После первых ста часов работы следует сменить масло; используйте масло AGIP OSO 32 для гидравлических систем или аналогичное.
Внимание: при применении неподходящих масел можно серьезно повредить аппарат.
Последующие смены масла должны проводиться через каждые 200-300 часов работы.
- В случае длительного простоя настоятельно рекомендуется смазать всасывающий клапан и клапан сжатия лёгкими маслами.



TECNOVER S.p.A.

Производство: машины и оборудование для окраски распылением

ПОИСК И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ

- Двигатель не запускается:
 - отсутствие напряжения: проверить соединения и наличие напряжения в розетке
 - отключение защитного автомата двигателя: установить выключатель в положение **ВЫКЛЮЧЕНО (0)** и нажать красную кнопку для включения защитного автомата
- Двигатель останавливается:
 - падение напряжения: проверить подачу электропитания
 - отключение защитного автомата двигателя: действовать, как указано выше
- Насос не всасывает:
 - всасывающий шланг не полностью погружен в материал: добавить материал в резервуар
 - ослабло крепление муфты всасывающего шланга: затянуть до упора
 - поврежден всасывающий шланг: заменить
 - засорен всасывающий фильтр: очистить или заменить
 - слишком низкий уровень масла: долить масло **AGIP OSO 32** для гидравлических систем
 - заблокирован всасывающий клапан: снять соединительную муфту всасывающего шланга и разблокировать клапан пальцем. **ДЛЯ ДАННОЙ ОПЕРАЦИИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ ИСПОЛЬЗОВАТЬ КАКОЙ-ЛИБО ИНСТРУМЕНТ**
 - заблокирован клапан сжатия: снять стопор клапана и очистить шарик, затем снова собрать в первоначальной компоновке. **ЗАПРЕЩАЕТСЯ РАСТЯГИВАТЬ ПРУЖИНУ КЛАПАНА. ЕСЛИ ОНА ИЗНОШЕНА, ЗАМЕНИТЬ**
 - на всасывающем клапане отсутствует уплотнитель: вставить новый
- Насос всасывает, но давление не возрастает:
 - возвратный кран открыт или изношен: закрыть кран, или, если он изношен, заменить его
 - клапан регулирования давления установлен на МИНИМУМ: повернуть на **МАКСИМУМ**
 - пружина клапана сжатия повреждена или изношена: заменить пружину
 - всасывающий шланг повреждён: заменить шланг



TECNOVER S.p.A.

Производство: машины и оборудование для окраски распылением

- Насос всасывает, давление возрастает, но сразу падает, если задействован краскопульт:
 - *сопло слишком большое или изношено:* заменить
 - *засорены фильтры:* очистить или заменить
 - *ослабло крепление всасывающего шланга:* затянуть соответствующую соединительную муфту, при этом проверить, в правильном ли положении находится уплотнитель всасывающего клапана
 - *материал слишком тяжёлый или слишком густой:* разбавить или профильтровать
- Шланг подачи материала сильно вибрирует:
 - *сопло слишком велико или изношено:* заменить
 - *клапан сжатия изношен:* заменить

Для устранения проблемы вибрации шланга рекомендуется оснастить аппарат специальным «Антивибрационным шлангом», который присоединяется к выходному отверстию головки насоса.

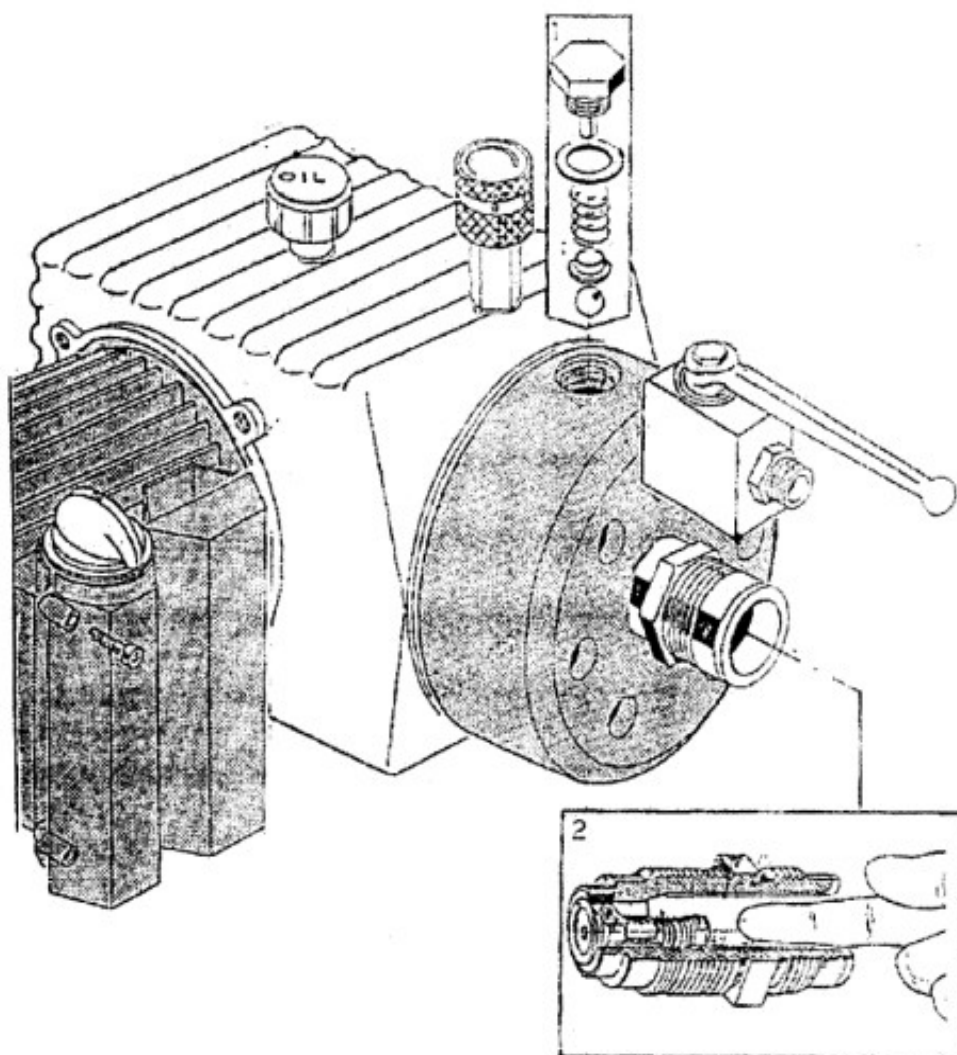
Поставка этого специального шланга осуществляется по специальному заказу
- Распыление происходит неравномерно, с подтёками:
 - *слишком низкое давление:* повысить давление
 - *материал слишком густой:* разбавить
 - *сопло слишком большое или изношено:* заменить



TECNOVER S.p.A.

Производство: машины и оборудование для окраски распылением

ЧИСТКА КЛАПАНОВ АППАРАТОВ AIRLESS



Если клапан подачи или всасывающий клапан оказался заблокированным, что может быть вызвано недостаточной чисткой или длительным простоем аппарата, необходимо действовать следующим образом:

- **КЛАПАН ПОДАЧИ**

Снять стопор, пружину и шарик. Тщательно очистить и снова собрать в первоначальной компоновке (см. рис. 1).

- **ВСАСЫВАЮЩИЙ КЛАПАН**

Вставить в клапан указательный палец и нажать, пока не будет устранено блокирование клапанного затвора (см. рис. 2).

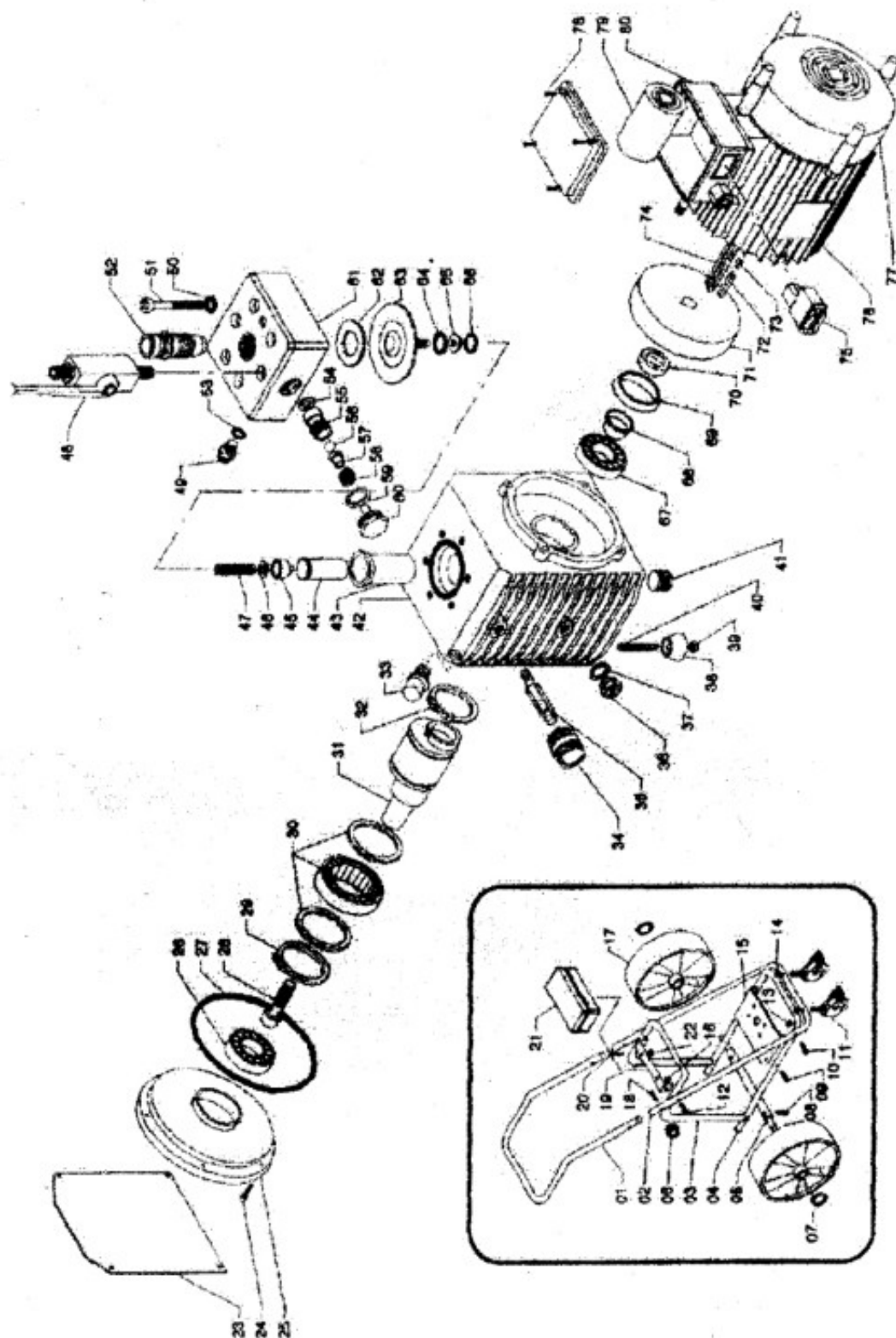


TECNOVER S.p.A.

Производство: машины и оборудование для окраски распылением

AIRLESS MOD. TR-10000/220

ПОКОМПОНЕНТНОЕ ИЗОБРАЖЕНИЕ



Серия: мод. Pressing Superdieci TESTAROSSA Standard **ATECNOVER**



ATECNOVER S.p.A.

Производство: машины и оборудование для окраски распылением

AIRLESS MOD. TR-10000/220

СПЕЦИФИКАЦИЯ ДЕТАЛЕЙ

ПОЗ.	КОД	НАЗВАНИЕ
1-22	CA10000	Тележка
23	A10121TR	Пластина
24	CA4209	Болт
25	A10105	Крышка масляной камеры
26	A10105B	Подшипник
27	CA5106	Кольцевое уплотнение
28	A04375	Болт
29	CA4232	Упорное кольцо
30	CA4204	Подшипник эксцентрика
31	A10203	Вал эксцентрика
32	CA4232	Упорное кольцо
33	CA429	Пробка маслосливного отверстия
34	CA4215	Рукоятка
35	CA4214-15	Клапан регулирования давления
36	CA4213	Уровень масла
37-38	S110730	Резиновые опоры
39	CA10070	Самоконтрящаяся гайка
40	CA10120	Болт
41	CA4211	Пробка отверстия для слива масла
42	A10104	Корпус гидравлической установки
43	A10109	Цилиндр
44	A10110	Поршень
45	A10121	Бампер
46	CA423	Шайба
47	A10111	Пружина поршня
48	CAS123	Кран высокого давления
49	CA420	Ниппель выпускного отверстия головки
50	CA4216	Шайба
51	CA4209	Болт
52	CA4217	Всасывающий клапан в сборе
53	CA423	Шайба
54	CA416	Прокладка
55	CA415	Комплект седла в сборе
56	CA414	Шарик диам. 11
57	CA413	Направляющее кольцо
58	CA412	Калиброванная пружина
59	CA411	Медная прокладка
60	CA410	Пробка клапана сжатия
61	A10117	Головка
62	A10116	Толщина мембраны
63	A10115	Мембрана в сборе
64	A10114	Упорное кольцо
65	A10113	Шайба



TECNOVER S.p.A.

Производство: машины и оборудование для окраски распылением

66	A103112	Кольцевое уплотнение
67-68	CA4202	Подшипник
69	CA4201	Маслоотражатель
70	CA4200	Распорная втулка
71	A10103	Маховик
72	CA4208	Малая шпонка
73	CA4007	Малая шпонка
75	CA428/S10	Электрический выключатель
76	A010100	Электродвигатель
77	A010100B	Кожух вентилятора
79	A10102	Конденсатор
80	CA428BOX	Коробка выключателя



TECNOVER S.p.A.

Производство: машины и оборудование для окраски распылением