

**ISTRUZIONI · INSTRUCTIONS
BEDIENUNGSANLEITUNGEN · INSTRUCTIONS
INSTRUCCIONES · ИНСТРУКЦИИ**

**AEROGRAFO·SPRAYGUN
·SPRITZPISTOLE
·PISTOLET DE PEINTURE
·AERÓGRAFO
·КРАСКОРАСПЫЛИТЕЛЬ**

CE **Ex** II 2G X

**GENESI GEO / HVLP / HTE
SLIM S / I / SP HVLP
SLIM S / I / SP
EGO HVLP**

ITALIANO

Pagine 1 - 7

ENGLISH

Pages 8 -14

DEUTSCH

Seiten 15-21

FRANÇAIS

Pages 22-28

ESPAÑOL

Paginas 29-35

РУССКИЙ

Страницы 36-42

(I) Gli aerografi Walcom per verniciatura a spruzzo sono conformi alla normativa ATEX 94/9/CE. Livello di protezione: categoria 2G adatto per uso in Zone 1 e 2. Marchio: X.

(GB) Walcom paint jet spray guns comply with ATEX 94/9/CE regulations. Protection level: Category 2G suited for use in Areas 1 and 2. Brand: X.

(D) Die Walcom Spritzpistolen für Spritzlackierungen entsprechen der Richtlinie ATEX 94/9/CE. Schutzgrad: Kategorie 2G geeignet für die Anwendung in Zone 1 und 2. Marke: X.



(F) Les aéroglyphes Walcom pour le vernissage par pulvérisation sont conformes à la réglementation ATEX 94/9/CE. Niveau de protection: catégorie 2G indiqué pour l'emploi dans les Zones 1 et 2. Marque: X.

(E) Los aerógrafos Walcom de pintura por pulverización responden a la norma ATEX 94/9/CE. Nivel de protección: categoría 2G, apropiado para el uso en Zonas 1 y 2. Marca: X.

(RUS) Все краскораспылители WALCOM соответствуют требованиям безопасности согласно европейской директиве ATEX 94/9/CE. Уровень защиты: категория 2G пригодна для использования в Зонах 1 и 2. Маркировка: X.

... AVVERTENZE PER LA SICUREZZA



• PERICOLO INCENDIO O ESPLOSIONE

• Non utilizzare solventi e/o detergenti a base di idrocarburi alogenati (1.1.1 Tricloruro di Etilene, Cloruro di Metilene, etc.) perché potrebbero ossidare i pezzi galvanizzati causando reazioni chimiche anche di tipo esplosivo. Per la pulitura non devono mai essere utilizzate sostanze acide o alcaline (basi, sverniciatori, etc.).

• Evitare ogni azione che può provocare incendi come fumare o generare scintille.

• Assicurarsi che l'impianto di verniciatura sia dotato di collegamento a terra.



• EQUIPAGGIAMENTI E PRECAUZIONI PER LA SALUTE:

• Utilizzare l'aerografo in ambienti ben ventilati.

• Indossare sempre guanti ed occhiali di protezione adeguati, nonché filtri per respirazione per uso specifico.

• Adottare indumenti adeguati per la protezione del corpo in modo da prevenire contatti con vapori tossici, solventi o con i prodotti utilizzati.



• RISCHI DI USO IMPROPRIO

• Dopo ogni pulitura, dopo ogni manutenzione e/o riparazione e, comunque, prima di ogni messa in funzione dell'aerografo, assicurarsi che le viti e i dadi siano ben stretti nella propria sede.

• Non direzionare il getto contro persone o animali.

• Non superare le pressioni di esercizio.

• Prima delle operazioni di smontaggio e pulizia assicurarsi di aver scollegato l'aerografo dall'impianto di alimentazione.





< 2,5 MT. SEC.



< 80 dBA

... ANOMALIA DI FUNZIONAMENTO E RIMOZIONE DELLE CAUSE

DIFETTO	CAUSA	RIMEDIO
GETTO A INTERMITTENZA 	- Premistoppa ago allentato - Premistoppa ago usurato - Ugello non stretto a sufficienza - Cono tenuta ugello rovinato	- Stringere il dado premistoppa ago (solo per Genesi e Ego) - Sostituire premistoppa ago - Stringere ugello - Sostituire ugello
GETTO NON UNIFORME 	- Fori aria cappello sporchi o danneggiati - Foro centrale cappello sporco o danneggiato - Ugello sporco o danneggiato	- Pulire accuratamente ugello e cappello (non con oggetti metallici). Nel caso che il problema non si risolve sostituire ugello e cappello.
BOLLE D'ARIA NEL SERBATOIO VERNICE	- Ugello allentato - Cono tenuta ugello rovinato	- Stringere con forza l'ugello - Sostituire ugello
PERDITA PRODOTTO DALL'UGELLO CON PRIMO TEMPO	- Ugello e ago sporchi di vernice secca - Ugello o ago danneggiati - Molla spingi ago mancante	- Pulire accuratamente ago e ugello - Sostituire ago e ugello - Inserire la molla spingi ago
PERDITA D'ARIA SENZA TIRARE LA LEVA	- Premistoppa aria posteriore usurato - Otturatore usurato - Corpo valvola rigato - OR valvola usurato	- Sostituire premistoppa aria posteriore - Sostituire otturatore - Sostituire corpo valvola - Sostituire OR valvola
PERDITA D'ARIA TIRANDO LA LEVA	- Premistoppa aria anteriore allentato - Premistoppa aria anteriore usurato	- Stringere il premistoppa dell'astina leva (solo per Genesi e Ego) - Sostituire il premistoppa aria anteriore (solo per Genesi e Ego) - Sostituire la valvola aria (solo per Slim)

... MANUTENZIONE

AVVERTENZA:

SCOLLEGARE L'AEROGRAFO DALL'IMPIANTO PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI OPERAZIONE DI SMONTAGGIO.

1. Rimuovere la vernice residua e versarla in un altro contenitore.
 2. Smontare l'aerografo facendo attenzione ad estrarre l'ago prima di smontare l'ugello, per evitare di danneggiare la sede di chiusura dell'ugello.
 3. Pulire tutti i passaggi vernice e l'ugello. Effettuare la pulizia degli altri componenti utilizzando uno spazzolino imbevuto di solvente.
 4. Rimontare l'aerografo e spruzzare una piccola quantità di solvente per eliminare tutti i residui nei passaggi vernice.
- Una pulizia incompleta potrebbe causare anomalie nel funzionamento e un degrado della forma del ventaglio.

ATTENZIONE:

NON UTILIZZARE OGGETTI METALLICI O COMUNQUE PARTICOLARI CHE POSSONO DANNEGGIARE I FORI DELL'UGELLO E DEL CAPPELLO.
NON IMMERGERE COMPLETAMENTE L'AEROGRAFO NEL SOLVENTE
NON UTILIZZARE COMPONENTI O PARTI DI RICAMBIO CHE NON SIANO ORIGINALI WALCOM.

MOD..... GENESI GEO SYSTEM

... SPECIFICHE TECNICHE

- Raccordo entrata aria: G 1/4" M
- Raccordo entrata prodotto (versione SP) G 1/4" M
- Pressione massima 5 Bar (73 Psi)

... REGOLAZIONI

- Pressione d'esercizio: 2-2,5 Bar (29-36 Psi)
- Ventaglio: tutto aperto
- Aria: tutto aperto
- Prodotto: 3-3,5 giri

Ø	Aliment.	Pres. in entrata	Portata prodotto	Consumo aria a 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dim. Ventaglio a 15 cm (5,9")
0.7	Gravità	2-2,5 Bar (29-36Psi)	94 Gr/min. (3,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	15 cm (5,9")
	S. pressione			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.0	Gravità		118 Gr/min. (4,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	17 cm (6,7")
	S. pressione			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.3	Gravità		140 Gr/min. (4,9 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	20 cm (7,9")
	S. pressione			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.5	Gravità		150 Gr/min. (5,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	22 cm (8,7")
	S. pressione			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.7	Gravità		175 Gr/min. (6,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	23 cm (9,1")
	Aspirazione		128 Gr/min. (4,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	20 cm (7,9")
	S. pressione			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.9	Gravità		202 Gr/min. (7,1 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	24 cm (9,5")
	Aspirazione	161 Gr/min. (5,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 cm (8,3")	
	S. pressione		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		

PRESSIONE CONSIGLIATA DI ESERCIZIO: 2 BAR (29 Psi)

Alla pressione consigliata di esercizio, l'aerografo rispetta le normative ecologiche europee e statunitensi per le quali l'efficienza di trasferimento deve essere superiore al 65% e/o la pressione dell'aria al cappello non deve superare 0,7 Bar (10 Psi)

... UTILIZZO

Gli aerografi della serie GENESI GEO sono stati concepiti per l'applicazione di tinte per finitura in tutti quei settori dove è necessaria una elevatissima qualità di finitura unita a una riduzione dell'emissione dei fumi.

Lo strumento non è adatto all'utilizzo con prodotti abrasivi o contenenti acidi o benzine.

Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

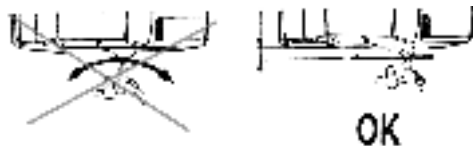
1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima ϕ 10 mm (0,37").
2. Assicurarsi che l'aria compressa utilizzata sia perfettamente filtrata da acqua, olio o altre impurità (ad esempio con l'installazione di un gruppo filtrante WALCOM FSRD3 oppure della più completa ed efficiente unità filtrante e termocondizionatrice polifunzionale WALCOM TD3).

... CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE

1. Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 100 e i 150 mm (3,9"- 5,9"). Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà l'efficienza di trasferimento ottimale.

2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da verniciare. L'applicazione della vernice deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione del prodotto verniciante possono causare una stesura non uniforme dello strato di vernice.

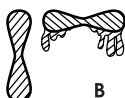
3. La corretta viscosità della vernice è compresa tra 15 e 25 sec. Coppa Ford n°4, questi valori dipendono dalle particolari applicazioni e dalla misura di ugello utilizzata.



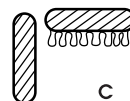
... FORMA DEL VENTAGLIO



- Pressione aria troppo bassa
- Viscosità prodotto troppo alta
- Q.tà prodotto troppo alta



- Pressione aria troppo alta
- Viscosità prodotto troppo bassa
- Q.tà prodotto troppo bassa



- Getto regolare

Registrare pressione aria, quantità prodotto e apertura ventaglio fino a ottenere una impronta regolare come in fig. C

MOD..... GENESI HVLP SYSTEM

... SPECIFICHE TECNICHE

- Raccordo entrata aria: G 1/4" M
- Raccordo entrata prodotto (versione SP) G 1/4" M
- Pressione massima 5 Bar (73 Psi)

... REGOLAZIONI

- Pressione d'esercizio: 2-2,5 Bar (29-36 Psi)
- Ventaglio: tutto aperto
- Aria: tutto aperto
- Prodotto: 3-4 giri

Ø	Aliment.	Pres. in entrata	Portata prodotto	Consumo aria a 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dim. Ventaglio a 15 cm (5,9")
0.8	Gravità	2-2,5 Bar (29-36 Psi)	103 Gr/min. (3,6 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	13 cm (5,1")
	S. pressione			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.0	Gravità		134 Gr/min. (4,7 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	15 cm (5,9")
	S. pressione			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.2	Gravità		166 Gr/min. (5,9 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	17 cm (6,7")
	S. pressione			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.3	Gravità		187 Gr/min. (6,6 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	18 cm (7,1")
	S. pressione			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.4	Gravità		199 Gr/min. (7,0 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	19 cm (7,5")
	S. pressione			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.7	Gravità		268 Gr/min. (9,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 cm (8,3")
	Aspirazione		148 Gr/min. (5,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	18 cm (7,1")
1.9	S. pressione			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
	Gravità		283 Gr/min. (10,0 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	22 cm (8,7")
1.9	Aspirazione		161 Gr/min. (5,7 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	19 cm (7,5")
	S. pressione			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
2.5	Gravità	355 Gr/min. (12,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	24 cm (8,3")	
	Aspirazione	232 Gr/min. (8,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 cm (8,3")	
	S. pressione		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		

PRESSIONE CONSIGLIATA DI ESERCIZIO: 2 BAR (29 Psi)

Alla pressione consigliata di esercizio, l'aerografo rispetta le normative ecologiche europee e statunitensi per le quali l'efficienza di trasferimento deve essere superiore al 65% e/o la pressione dell'aria al cappello non deve superare 0,7 Bar (10 Psi)

... UTILIZZO

Gli aerografi della serie GENESI HVLP sono stati concepiti per l'applicazione di tinte per finitura in tutti quei settori dove è necessaria una elevatissima qualità di finitura unita a una riduzione dell'emissione dei fumi.

Lo strumento non è adatto all'utilizzo con prodotti abrasivi o contenenti acidi o benzine.

Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

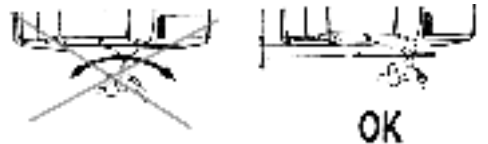
1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima Ø 10 mm (0,37").
2. Assicurarsi che l'aria compressa utilizzata sia perfettamente filtrata da acqua, olio o altre impurità (ad esempio con l'installazione di un gruppo filtrante WALCOM FSRD3 oppure della più completa ed efficiente unità filtrante e termocondizionatrice polifunzionale WALCOM TD3).

... CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE

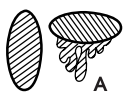
1. **Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 100 e i 150 mm (3,9"- 5,9").** Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà una finitura ottimale.

2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da verniciare. L'applicazione della vernice deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione del prodotto verniciante possono causare una stesura non uniforme dello strato di vernice.

3. La corretta viscosità della vernice è compresa tra 15 e 25 sec. Coppa Ford n°4, questi valori dipendono dalle particolari applicazioni e dalla misura di ugello utilizzata.



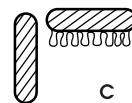
... FORMA DEL VENTAGLIO



- Pressione aria troppo bassa
- Viscosità prodotto troppo alta
- Q.tà prodotto troppo alta



- Pressione aria troppo alta
- Viscosità prodotto troppo bassa
- Q.tà prodotto troppo bassa



- Getto regolare

Registrare pressione aria, quantità prodotto e apertura ventaglio fino a ottenere una impronta regolare come in fig. C

MOD. GENESI HTE SYSTEM

... SPECIFICHE TECNICHE

- Raccordo entrata aria: G 1/4" M
- Raccordo entrata prodotto (versione SP) G 1/4" M
- Pressione massima 5 Bar (73 Psi)

... REGOLAZIONI

- Pressione d'esercizio: 2-2,5 Bar (29-36 Psi)
- Ventaglio: tutto aperto
- Aria: tutto aperto
- Prodotto: 3-4 giri

ø	Aliment.	Pres. in entrata	Portata prodotto	Consumo aria a 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dim. Ventaglio a 20 cm (7,9")
0.8	Gravità	2-2,5 Bar (29-36 Psi)	108 Gr/min. (3,8 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	15 cm (5,9")
	S. pressione			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.0	Gravità		139 Gr/min. (4,9 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	18 cm (7,1")
	S. pressione			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.2	Gravità		170 Gr/min. (6,0 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	20 cm (7,9")
	S. pressione			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.3	Gravità		192 Gr/min. (6,8 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	21 cm (8,3")
	S. pressione			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.4	Gravità		204 Gr/min. (7,2 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	22 cm (8,7")
	S. pressione			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.7	Gravità		271 Gr/min. (9,6 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	24 cm (9,5")
	Aspirazione		154 Gr/min. (5,4 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	21 cm (8,3")
1.9	S. pressione			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
	Gravità		291 Gr/min. (10,3 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	25 cm (9,9")
2.5	Aspirazione	166 Gr/min. (5,9 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	22 cm (8,7")	
	S. pressione		290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)		
	Gravità	357 Gr/min. (12,6 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	27 cm (10,7")	
	Aspirazione	235 Gr/min. (8,3 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	23 cm (9,1")	
	S. pressione		290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)		

PRESSIONE CONSIGLIATA DI ESERCIZIO: 2 BAR (29 Psi)

Alla pressione consigliata d'esercizio, l'aerografo lavora con un'efficienza di trasferimento superiore al 65%.

... UTILIZZO

Gli aerografi della serie GENESI HTE sono stati concepiti per l'applicazione di colori o vernici o altre sostanze fluide.

Lo strumento non è adatto all'utilizzo con prodotti abrasivi o contenenti acidi o benzine.

Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima ø 10 mm (0,37").
2. Assicurarsi che l'aria compressa utilizzata sia perfettamente filtrata da acqua, olio o altre impurità (ad esempio con l'installazione di un gruppo filtrante WALCOM FSRD3 oppure della più completa ed efficiente unità filtrante e termocondizionatrice polifunzionale WALCOM TD3).

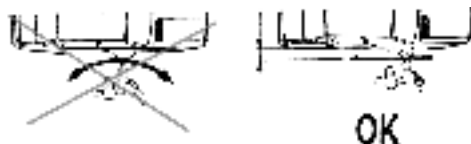
... CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE

1. Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 150 e i 200 mm (5,9" - 7,9").

Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà una finitura ottimale.

2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da verniciare. L'applicazione della vernice deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione del prodotto verniciante possono causare una stesura non uniforme dello strato di vernice.

3. La corretta viscosità della vernice è compresa tra 15 e 25 sec. Coppa Ford n°4, questi valori dipendono dalle particolari applicazioni e dalla misura di ugello utilizzata.



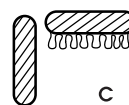
... FORMA DEL VENTAGLIO



- Pressione aria troppo bassa
- Viscosità prodotto troppo alta
- Q.tà prodotto troppo alta



- Pressione aria troppo alta
- Viscosità prodotto troppo bassa
- Q.tà prodotto troppo bassa



- Getto regolare

Registrare pressione aria, quantità prodotto e apertura ventaglio fino a ottenere una impronta regolare come in fig. C

MOD. SLIM I HVLP / SLIM S HVLP / SLIM SP HVLP

••• SPECIFICHE TECNICHE

- Raccordo entrata aria: G 1/4" M
- Raccordo entrata prodotto (versione SP) G 1/4" M
- Pressione massima 5 Bar (73 Psi)

••• REGOLAZIONI

- Pressione d'esercizio: 2 Bar (29 Psi)
- Ventaglio: tutto aperto
- Aria: tutto aperto
- Prodotto: 3,5-4,5 giri

Ø	Aliment.	Pres. in entrata	Portata prodotto	Consumo aria 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dim. Ventaglio a 10 cm (3,9")
1.0	S. pressione	2 Bar (29 Psi)		200 l/min. (6,6 CFM)	
1.3	Gravità		135 Gr/min. (4,8 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	17 cm (6,7")
	S. pressione			200 l/min. (6,6 CFM)	
1.5	Gravità		175 Gr/min. (6,2 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")
	S. pressione			200 l/min. (6,6 CFM)	
1.7	Gravità		212 Gr/min. (7,5 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	S. pressione			200 l/min. (6,6 CFM)	
	Aspirazione		102 Gr/min. (3,6 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
1.9	Gravità		250 Gr/min. (8,8 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	Aspirazione		180 Gr/min. (6,3 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
	Gravità		292 Gr/min. (10,3 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
2.2	Gravità		292 Gr/min. (10,3 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
	Aspirazione	146 Gr/min. (5,2 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")	

PRESSIONE CONSIGLIATA DI ESERCIZIO: 2 BAR (29 Psi)

Alla pressione consigliata di esercizio, l'aerografo rispetta le normative ecologiche europee e statunitensi per le quali l'efficienza di trasferimento deve essere superiore al 65% e/o la pressione dell'aria al cappello non deve superare 0,7 Bar (10 Psi)

••• UTILIZZO

Gli aerografi della serie SLIM HVLP sono stati concepiti per l'applicazione di fondi isolanti in carrozzeria nonché di fondi e finitura nel settore del legno e nell'industria in genere, con una notevole riduzione dell'emissione dei fumi.

Lo strumento non è adatto all'utilizzo con prodotti abrasivi o contenenti acidi o benzine.

Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

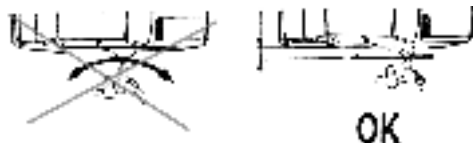
1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima Ø 10 mm (0,37").
2. Assicurarsi che l'aria compressa utilizzata sia perfettamente filtrata da acqua, olio o altre impurità (ad esempio con l'installazione di un gruppo filtrante WALCOM FSRD3 oppure della più completa ed efficiente unità filtrante e termocondizionatrice polifunzionale WALCOM TD3).

••• CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE

1. Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 100 e i 150 mm (3,9"-5,9"). Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà l'efficienza di trasferimento ottimale.

2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da verniciare. L'applicazione della vernice deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione del prodotto verniciante possono causare una stesura non uniforme dello strato di vernice.

3. La corretta viscosità della vernice è compresa tra 20 e 35 sec. Coppa Ford n°4, questi valori dipendono dalle particolari applicazioni e dalla misura di ugello utilizzata.



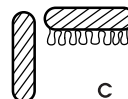
••• FORMA DEL VENTAGLIO



- Pressione aria troppo bassa
- Viscosità prodotto troppo alta
- Q.tà prodotto troppo alta



- Pressione aria troppo alta
- Viscosità prodotto troppo bassa
- Q.tà prodotto troppo bassa



- Getto regolare

Registrare pressione aria, quantità prodotto e apertura ventaglio fino a ottenere una impronta regolare come in fig. C

MOD.....SLIM I / SLIM S / SLIM SP

... SPECIFICHE TECNICHE

- Raccordo entrata aria: G 1/4" M
- Raccordo entrata prodotto (versione SP) G 1/4" M
- Pressione massima 5 Bar (73 Psi)

... REGOLAZIONI

- Pressione d'esercizio: 2,5-3 Bar (36-43 Psi)
- Ventaglio: tutto aperto
- Aria: tutto aperto
- Prodotto: 3,5-4,5 giri

Ø	Aliment.	Pres. in entrata	Portata prodotto	Consumo aria	Dim. Ventaglio a 20 cm (7,9")
1.0	S. pressione	2,5-3 Bar (36-43 Psi)		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Gravità		184-286 Gr/min.(6,5-10 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	18-20 cm(7,1"-7,9")
1.3	S. pressione			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Gravità		174-182 Gr/min.(6,1-6,4 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	20-22 cm(7,9"-8,7")
1.5	S. pressione			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Aspirazione		190-192 Gr/min.(6,8-6,7 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	HD			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
1.7	Gravità		280-282 Gr/min.(9,8-9,9 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	29-31cm(11,4"-12,2")
	S. pressione			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Aspirazione		160-180 Gr/min.(5,6-6,3 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	23-25 cm(9"-9,8")
	HD			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
1.9	Gravità		290-294 Gr/min.(10,2-10,4oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	S. pressione		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		
	Aspirazione	206-218 Gr/min.(7,7-7,3 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	26-28 cm(10,2"-11")	
	HD		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		
2.2	Gravità	270-332 Gr/min.(11,7-9,5 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	28-30 cm(11"-11,8")	
	Aspirazione	168-228 Gr/min.(5,9-8 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-28 cm(9,8"-11")	
	HD		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		
2.5	Gravità	394-398 Gr/min.(13,9-14 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	30-32cm(11,8"-12,6")	
	Aspirazione	275-290 Gr/min.(9,7-10,2 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	26-27cm(10,2"-10,6")	
	HD		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		

... UTILIZZO

Gli aerografi della serie SLIM sono stati concepiti per l'applicazione di colori o vernici o altre sostanze fluide.

Lo strumento non è adatto all'utilizzo con prodotti abrasivi o contenenti acidi o benzine.

Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima Ø 10 mm (0,37").
2. Assicurarsi che l'aria compressa utilizzata sia perfettamente filtrata da acqua, olio o altre impurità (ad esempio con l'installazione di un gruppo filtrante WALCOM FSRD3 oppure della più completa ed efficiente unità filtrante e termocondizionata polifunzionale WALCOM TD3).

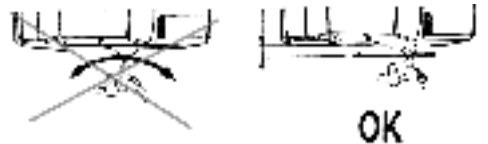
... CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE

1. Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 150 e i 200 mm (5,9"-7,9").

Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà una finitura ottimale.

2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da verniciare. L'applicazione della vernice deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione del prodotto verniciante possono causare una stesura non uniforme dello strato di vernice.

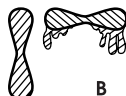
3. La corretta viscosità della vernice è compresa tra 15 e 25 sec. Coppa Ford n°4, questi valori dipendono dalle particolari applicazioni e dalla misura di ugello utilizzata.



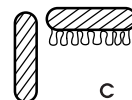
... FORMA DEL VENTAGLIO



- Pressione aria troppo bassa
- Viscosità prodotto troppo alta
- Q.tà prodotto troppo alta



- Pressione aria troppo alta
- Viscosità prodotto troppo bassa
- Q.tà prodotto troppo bassa



- Getto regolare

Registrare pressione aria, quantità prodotto e apertura ventaglio fino a ottenere una impronta regolare come in fig. C

MOD.....EGO HVLP**• • • SPECIFICHE TECNICHE**

- Raccordo aria G 1/4" M
- Pressione massima: 5 Bar (73 Psi)

• • • REGOLAZIONI

- Pressione d'esercizio: 2 Bar (29 Psi)
- Ventaglio: tutto aperto
- Aria: tutto aperto
- Prodotto: 3-4 giri

Ø	Aliment.	Pres. in entrata	Portata prodotto	Consumo aria HVLP 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dim. Ventaglio a 15 cm (5,9")
0.5	Gravità	2 Bar (29 Psi)	66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	10 cm (3,9")
0.7	Gravità		66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	12 cm (4,7")
1.0	Gravità		66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	14 cm (5,5")
1.2	Gravità		66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	15 cm (5,9")
1.4	Gravità		66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	16 cm (6,3")

PRESSIONE CONSIGLIATA DI ESERCIZIO PER EGO HVLP: 2 BAR (29 Psi)

Alla pressione consigliata di esercizio, l'aerografo rispetta le normative ecologiche europee e statunitensi per le quali l'efficienza di trasferimento deve essere superiore al 65% e/o la pressione dell'aria al cappello non deve superare 0,7 Bar (10 Psi)

• • • UTILIZZO

L'aerografo EGO è stato concepito per l'esecuzione di ritocchi in carrozzeria e per tutti i lavori di grafica e decorazione, unita a una riduzione dell'emissione dei fumi. Lo strumento non è adatto all'utilizzo con prodotti abrasivi o contenenti acidi o benzine.

Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima \varnothing 10 mm (0,37").
2. Assicurarsi che l'aria compressa utilizzata sia perfettamente filtrata da acqua, olio o altre impurità (ad esempio con l'installazione di un gruppo filtrante WALCOM FSRD3 oppure della più completa ed efficiente unità filtrante e termocondizionatrice polifunzionale WALCOM TD3).

• • • CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE

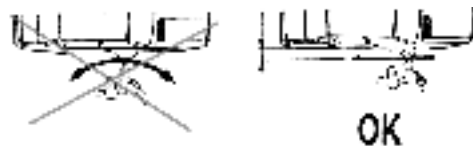
1. Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 100 e i 150 mm (3,9"-5,9") per EGO HVLP.

Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà l'efficienza di trasferimento ottimale.

2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da verniciare. L'applicazione della vernice deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione del prodotto verniciante possono causare una stesura non uniforme dello strato di vernice.

3. La corretta viscosità della vernice è compresa tra 15 e 25 sec.

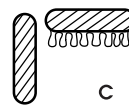
Coppa Ford n°4, questi valori dipendono dalle particolari applicazioni e dalla misura di ugello utilizzata.

**• • • FORMA DEL VENTAGLIO**

- Pressione aria troppo bassa
- Viscosità prodotto troppo alta
- Q.tà prodotto troppo alta



- Pressione aria troppo alta
- Viscosità prodotto troppo bassa
- Q.tà prodotto troppo bassa



- Getto regolare

Registrare pressione aria, quantità prodotto e apertura ventaglio fino a ottenere una impronta regolare come in fig. C

... SAFETY WARNINGS

CE Ex II 2G X



• DANGER OF FIRE OR EXPLOSION:

- Do not use solvents and/or halocarbon based detergents (1.1.1 Ethyl trichloride, Methyl chloride, etc.) since they could rust galvanised parts causing even explosive chemical reactions. Never use acidic or alkaline substances for cleaning (basics, paint-removers, etc.).
- Do not smoke or produce sparks: this could cause fire.
- Always be sure that the painting equipment is earthed correctly.



HEALTH SAFETY EQUIPMENT AND PRECAUTIONS:

- Use the spray gun only in well ventilated rooms.
- Always wear suitable protective gloves and goggles as well as specific breathing filters/masks.
- Use special clothing to protect the body from contact with toxic vapours, solvents or with the products in use.



WARNINGS CONCERNING IMPROPER USE

- After cleaning, maintenance and/or repairs and, in any case, before using the spray gun, make sure nuts and bolts are firmly secured in their housings.
- Never direct the jet towards people or animals.
- Never exceed the rated pressures.
- Before disassembly and cleaning, make sure that the spray gun has been disconnected from the supply unit.





< 2,5 MT. SEC.



< 80 dBA

... FAILURES AND REMOVAL OF THEIR CAUSES

FAULT	CAUSE	SOLUTION
INTERMITTENT JET 	<ul style="list-style-type: none"> - Stuffing box needle loose - Stuffing box needle worn - Nozzle not fully tightened - Nozzle cone ruined 	<ul style="list-style-type: none"> - Tighten the needle stuffing box nut (for Genesi and Ego only) - Replace the stuffing box needle - Tighten nozzle - Replace nozzle
UNEVEN JET 	<ul style="list-style-type: none"> - Air cap holes are dirty or damaged - Central hole on cap is damaged or dirty - Nozzle is dirty or damaged 	<ul style="list-style-type: none"> - Clean carefully nozzle and cap (not with metal objects), if problem persists replace them.
AIR BUBBLES IN THE PAINT TANK	<ul style="list-style-type: none"> - Paint nozzle is loose - Nozzle is worn out 	<ul style="list-style-type: none"> - Firmly tighten the nozzle - Replace nozzle
PRODUCT LEAKS FROM NOZZLE DURING 1ST PHASE	<ul style="list-style-type: none"> - Nozzle and needle are clogged with dry paint - Nozzle or needle is damaged - Needle pusher spring missing 	<ul style="list-style-type: none"> - Clean carefully needle and nozzle - Replace needle and nozzle - Insert the needle spring
AIR LEAKS WITHOUT PULLING THE LEVER	<ul style="list-style-type: none"> - Rear air stuffing box worn - Shutter worn - Valve scratched - OR valve worn 	<ul style="list-style-type: none"> - Replace rear air stuffing box - Replace shutter - Replace valve - Replace OR valve
AIR LEAKS WHEN LEVER IS PULLED	<ul style="list-style-type: none"> - Front air stuffing box loose - Front air stuffing box worn 	<ul style="list-style-type: none"> - Tighten the lever rod stuffing box (for Genesi and Ego only) - Replace the front air stuffing box (for Genesi and Ego only) - Replace the air valve (for Slim only)

... MAINTENANCE

WARNING:

DISCONNECT THE SPRAY GUN FROM THE EQUIPMENT BEFORE ANY DISASSEMBLY OPERATIONS.

1. Remove any remaining paint by pouring it into another container.
2. Disassemble the spray gun making sure to remove the needle before disassembling the nozzle to avoid to damage the housing of the nozzle closure.
3. Clean all the paint passages and the nozzle. Clean the other components using a brush soaked in solvent.
4. Reassemble the spray gun and spray a small quantity of solvent to eliminate all the residues in the paint passages. Incomplete cleaning could cause function failures and a degradation of the fan shape.

WARNING:

NEVER USE METAL OR OTHER OBJECTS THAT COULD DAMAGE THE HOLES IN THE NOZZLE AND CAP. NEVER IMMERSE THE SPRAY GUN COMPLETELY IN SOLVENT.

NEVER USE COMPONENTS OR PARTS THAT ARE NOT **WALCOM** ORIGINALS.

MOD..... GENESI GEO SYSTEM

... TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Air fitting G 1/4" M
- Product delivery fitting (version SP) G 1/4" M
- Maximum pressure 5 Bar (73 Psi)

... ADJUSTMENTS

- Working pressure 2-2,5 Bar (29-36 Psi)
- Fan: Fully open
- Air: Fully open
- Product: 3-3,5 turns

Ø	Feed	Delivery pressure	Product load	Air consumption at 0,7 Bar (10 Psi) captest	Fan dimensions at 15 cm (5,9")
0.7	Gravity	2-2,5 Bar (29-36Psi)	94 Gr/min. (3,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	15 cm (5,9")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.0	Gravity		118 Gr/min. (4,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	17 cm (6,7")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.3	Gravity		140 Gr/min. (4,9 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	20 cm (7,9")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.5	Gravity		150 Gr/min. (5,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	22 cm (8,7")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.7	Gravity		175 Gr/min. (6,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	23 cm (9,1")
	Suction		128 Gr/min. (4,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	20 cm (7,9")
1.9	Gravity		202 Gr/min. (7,1 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	24 cm (9,5")
	Suction		161 Gr/min. (5,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 cm (8,3")
	SP version		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		

RECOMMENDED AIR PRESSURE DURING USE: 2 BAR (29 Psi)

At the recommended air pressure the spray gun respects the European and U.S. ecological norms for which the transfer efficiency must be above 65% and /or the air pressure at the exit of the air cap must not be superior to 0,7 Bar (10 Psi)

... USE

Spray guns in the GENESI GEO series have been designed for the application of finishing colours in all those sectors requiring high quality finishing and low fumes emission.

The instrument is not suitable for use with abrasives or products containing acids or petrol of any kind.

To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

1. When possible, use an air hose with a minimum internal section of Ø 10 mm (0,37").
2. Make sure water, oil or other impurities are fully filtered from the compressed air used (for example, by installing a WALCOM FSRD3 filter unit or the most complete and efficient WALCOM TD3 multifunction heat conditioner).

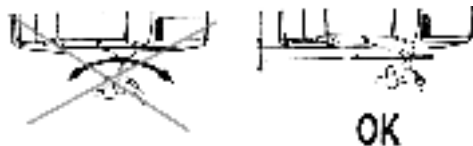
... ADVICE FOR CORRECT USE

1. The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 100 and 150 mm (3,9"- 5,9").

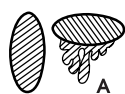
If the spray gun is working at a too low pressure and at a too high distance, it will not perform to the best of its capacity.

2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being painted and the paint must be applied in horizontal strokes. Any eventual shift from this position when spraying will result in an uneven application of the paint layer.

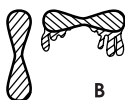
3. Correct viscosity of the paint is between 15 and 25 sec. Ford cup n°4. These values depend on the application and the nozzle size used.



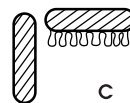
... SHAPE OF THE FAN



- Air pressure too low
- Product viscosity too high
- Quantity of product too high



- Air pressure too high
- Product viscosity too low
- Quantity of product too low



- Regular jet

Adjust the air pressure, product quantity and spray opening until obtaining a regular imprint as in fig. C

MOD..... GENESI HVLP SYSTEM

... TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Air fitting G 1/4" M
- Product delivery fitting (version SP) G 1/4" M
- Maximum pressure 5 Bar (73 Psi)

... ADJUSTMENTS

- Working pressure 2-2,5 Bar (29-36 Psi)
- Fan: Fully open
- Air: Fully open
- Product: 3-4 turns

ø	Feed	Delivery pressure	Product load	Air consumption at 0,7 Bar (10 Psi) captest	Fan dimensions at 15 cm (5,9")
0.8	Gravity	2-2,5 Bar (29-36 Psi)	103 Gr/min. (3,6 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	13 cm (5,1")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.0	Gravity		134 Gr/min. (4,7 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	15 cm (5,9")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.2	Gravity		166 Gr/min. (5,9 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	17 cm (6,7")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.3	Gravity		187 Gr/min. (6,6 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	18 cm (7,1")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.4	Gravity		199 Gr/min. (7,0 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	19 cm (7,5")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.7	Gravity		268 Gr/min. (9,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 cm (8,3")
	Suction		148 Gr/min. (5,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	18 cm (7,1")
1.9	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
	Gravity		283 Gr/min. (10,0 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	22 cm (8,7")
1.9	Suction	161 Gr/min. (5,7 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	19 cm (7,5")	
	SP version		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		
2.5	Gravity	355 Gr/min. (12,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	24 cm (8,3")	
	Suction	232 Gr/min. (8,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 cm (8,3")	
	SP version		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		

RECOMMENDED AIR PRESSURE DURING USE: 2 BAR (29 Psi)

At the recommended air pressure the spray gun respects the European and U.S. ecological norms for which the transfer efficiency must be above 65% and /or the air pressure at the exit of the air cap must not be superior to 0,7 Bar (10 Psi)

... USE

Spray guns in the GENESI HVLP series have been designed for the application of finishing colours in all those sectors requiring high quality finishing and low fumes emission.

The instrument is not suitable for use with abrasives or products containing acids or petrol of any kind.

To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

1. When possible, use an air hose with a minimum internal section of ø 10 mm (0,37").
2. Make sure water, oil or other impurities are fully filtered from the compressed air used (for example, by installing a WALCOM FSRD3 filter unit or the most complete and efficient WALCOM TD3 multifunction heat conditioner).

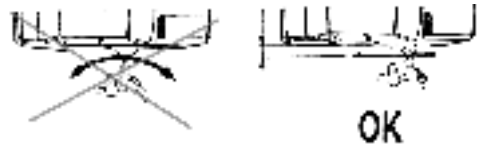
... ADVICE FOR CORRECT USE

1. The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 100 and 150 mm (3,9"- 5,9").

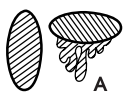
If the spray gun is working at a too low pressure and at a too high distance, it will not perform to the best of its capacity.

2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being painted and the paint must be applied in horizontal strokes. Any eventual shift from this position when spraying will result in an uneven application of the paint layer.

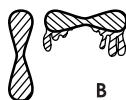
3. Correct viscosity of the paint is between 15 and 25 sec. Ford cup n°4. These values depend on the kind of paint application and on the nozzle size used.



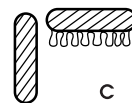
... SHAPE OF THE FAN



- Air pressure too low
- Product viscosity too high
- Quantity of product too high



- Air pressure too high
- Product viscosity too low
- Quantity of product too low



- Regular jet

Adjust the air pressure, product quantity and spray opening until obtaining a regular imprint as in fig. C

MOD. GENESI HTE SYSTEM

... TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Air fitting G 1/4" M
- Product delivery fitting (version SP) G 1/4" M
- Maximum pressure 5 Bar (73 Psi)

... ADJUSTMENTS

- Working pressure 2-2,5 Bar (29-36 Psi)
- Fan: Fully open
- Air: Fully open
- Product: 3-4 turns

ø	Feed.	Delivery pressure	Product load	Air consumption at 0,7 Bar (10 Psi) captest	Fan dimensions at 20 cm (7,9")
0.8	Gravity	2-2,5 Bar (29-36 Psi)	108 Gr/min. (3,8 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	15 cm (5,9")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.0	Gravity		139 Gr/min. (4,9 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	18 cm (7,1")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.2	Gravity		170 Gr/min. (6,0 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	20 cm (7,9")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.3	Gravity		192 Gr/min. (6,8 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	21 cm (8,3")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.4	Gravity		204 Gr/min. (7,2 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	22 cm (8,7")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.7	Gravity		271 Gr/min. (9,6 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	24 cm (9,5")
	Suction		154 Gr/min. (5,4 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	21 cm (8,3")
1.9	Suction		291 Gr/min. (10,3 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	25 cm (9,9")
	SP version		166 Gr/min. (5,9 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	22 cm (8,7")
2.5	Gravity	357 Gr/min. (12,6 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	27 cm (10,7")	
	Suction	235 Gr/min. (8,3 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	23 cm (9,1")	
	SP version				

RECOMMENDED AIR PRESSURE: 2 BAR (29 Psi)

At the recommended air pressure the spray gun works with at transfer efficiency superior to 65%.

... USE

The GENESI HTE series of spray guns has been designed for the application of colours, paints or other fluid substances. The instrument is not suitable for use with abrasives or products containing acids or petrol of any kind.

To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

The instrument is not suitable for use with abrasives or products containing acids or petrol of any kind.

1. When possible, use an air hose with a minimum internal section of ø 10 mm (0,37").
2. Make sure water, oil or other impurities are fully filtered from the compressed air used (for example, by installing a WALCOM FSRD3 filter unit or the most complete and efficient WALCOM TD3 multifunction heat conditioner).

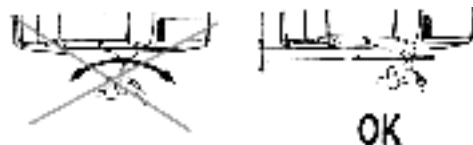
... ADVICE FOR CORRECT USE

1. The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 150 and 200 mm (5.9 - 7.9").

If the spray gun is working at a too low pressure and at a too high distance, it will not perform to the best of its capacity.

2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being painted and the paint must be applied in horizontal strokes. Any eventual shift from this position when spraying will result in an uneven application of the paint layer.

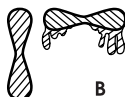
3. Correct viscosity of the paint is between 15 and 25 sec. Ford cup n°4. These values depend on the application and the nozzle size used.



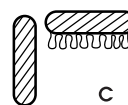
... SHAPE OF THE FAN



- Air pressure too low
- Product viscosity too high
- Quantity of product too high



- Air pressure too high
- Product viscosity too low
- Quantity of product too low



- Regular jet

Adjust the air pressure, product quantity and spray opening until obtaining a regular imprint as in fig. C

MOD. SLIM I HVLP / SLIM S HVLP / SLIM SP HVLP

• • • TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Air fitting G 1/4" M
- Product delivery fitting (version SP) G 1/4" M
- Maximum pressure 5 Bar (73 Psi)

• • • ADJUSTMENTS

- Working pressure 2 Bar (29 Psi)
- Fan: Fully open
- Air: Fully open
- Product: 3,5-4,5 turns

Ø	Feed	Delivery pressure	Product load	Air consumption 0,7 Bar (10 Psi) captest	Fan dimensions at 10 cm (3,9")
1.0	SP version	2 Bar (29 Psi)		200 l/min. (6,6 CFM)	
1.3	Gravity		135 Gr/min. (4,8 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	17 cm (6,7")
	SP version			200 l/min. (6,6 CFM)	
1.5	Gravity		175 Gr/min. (6,2 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")
	SP version			200 l/min. (6,6 CFM)	
1.7	Gravity		212 Gr/min. (7,5 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	SP version			200 l/min. (6,6 CFM)	
	Suction		102 Gr/min. (3,6 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
1.9	Gravity		250 Gr/min. (8,8 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	Suction		180 Gr/min. (6,3 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
2.2	Gravity		292 Gr/min. (10,3 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
	Suction		146 Gr/min. (5,2 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")

RECOMMENDED AIR PRESSURE DURING USE: 2 BAR (29 Psi)

At the recommended air pressure the spray gun respects the European and U.S. ecological norms for which the transfer efficiency must be above 65% and /or the air pressure at the exit of the air cap must not be superior to 0,7 Bar (10 Psi)

• • • USE

The SLIM HVLP series of spray guns has been designed for the application of insulating bases in the body shop as well as bases and finishes in the wood and industrial sectors generally, with a considerable reduction of fumes emission.

The instrument is not suitable for use with abrasives or products containing acids or petrol of any kind.

To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

1. When possible, use an air hose with a minimum internal section of Ø 10 mm (0,37").
2. Make sure water, oil or other impurities are fully filtered from the compressed air used (for example, by installing a WALCOM FSRD3 filter unit or the most complete and efficient WALCOM TD3 multifunction heat conditioner).

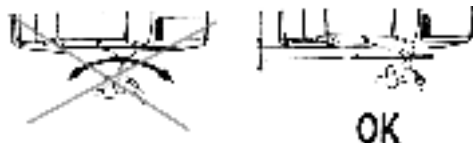
• • • ADVICE FOR CORRECT USE

1. The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 100 and 150 mm (3,9"-5,9").

If the spray gun is working at too low a pressure and at too high a distance, it will not perform to the best of its capacity.

2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being painted and the paint must be applied in horizontal strokes. Any eventual shift from this position when spraying will result in an uneven application of the paint layer.

3. Correct viscosity of the paint is between 20 e 35 sec. Ford cup n°4. These values depend on the application and the nozzle size used.



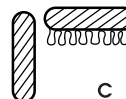
• • • FORM OF THE FAN



- Air pressure too low
- Product viscosity too high
- Quantity of product too high



- Air pressure too high
- Product viscosity too low
- Quantity of product too low



- Regular jet

Adjust the air pressure, product quantity and spray aperture until obtaining a regular imprint as in fig. C

MOD.....SLIM I / SLIM S / SLIM SP

... TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Air fitting G 1/4" M
- Product delivery fitting (version SP) G 1/4" M
- Maximum pressure 5 Bar (73 Psi)

... ADJUSTMENTS

- Working pressure 2,5-3 Bar (36-43 Psi)
- Fan: Fully open
- Air: Fully open
- Product: 3,5-4,5 turns

ø	Feed	Delivery pressure	Product load	Air consumption	Fan dimensions at 20 cm (7,9")
1.0	SP version	2,5-3 Bar (36-43 Psi)		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Gravity		184-286 Gr/min.(6,5-10 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	18-20 cm(7,1"-7,9")
1.3	SP version			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Gravity		174-182 Gr/min.(6,1-6,4 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	20-22 cm(7,9"-8,7")
1.5	SP version			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Suction		190-192 Gr/min.(6,8-6,7 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	HD			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
1.7	Gravity		280-282 Gr/min.(9,8-9,9 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	29-31cm(11,4"-12,2")
	SP version			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Suction		160-180 Gr/min.(5,6-6,3 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	23-25 cm(9"-9,8")
	HD			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
1.9	Gravity		290-294 Gr/min.(10,2-10,4oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	SP version		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		
	Suction	206-218 Gr/min.(7,7-7,3 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	26-28 cm(10,2"-11")	
	HD		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		
2.2	Gravity	270-332 Gr/min.(11,7-9,5 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	28-30 cm(11"-11,8")	
	Suction	168-228 Gr/min.(5,9-8 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-28 cm(9,8"-11")	
	HD		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		
2.5	Gravity	394-398 Gr/min.(13,9-14 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	30-32cm(11,8"-12,6")	
	Suction	275-290 Gr/min.(9,7-10,2 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	26-27cm (10,2"-10,6")	
	HD		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		

... USE

Spray guns in the SLIM series have been designed for the application of colours or paints or other fluid substances. The instrument is not suitable for use with abrasives or products containing acids or petrol of any kind.

To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

1. When possible, use an air hose with a minimum internal section of ø 10 mm (0,37").
2. Make sure water, oil or other impurities are fully filtered from the compressed air used (for example, by installing a WALCOM FSRD3 filter unit or the most complete and efficient WALCOM TD3 multifunction heat conditioner).

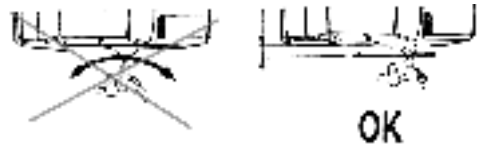
... ADVICE FOR CORRECT USE

1. The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 150 and 200 mm (5,9"-7,9").

If the spray gun is working at too low a pressure and at too high a distance, it will not perform to the best of its capacity.

2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being painted and the paint must be applied in horizontal strokes. Any eventual shift from this position when spraying will result in an uneven application of the paint layer.

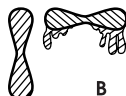
3. Correct viscosity of the paint is between 15 and 25 sec. Ford cup n°4. These values depend on the application and the nozzle size used.



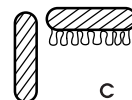
... FORM OF THE FAN



- Air pressure too low
- Product viscosity too high
- Quantity of product too high



- Air pressure too high
- Product viscosity too low
- Quantity of product too low



- Regular jet

Adjust the air pressure, product quantity and spray aperture until obtaining a regular imprint as in fig. C

MOD.....EGO HVLP

• • • TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Air fitting G 1/4" M
- Maximum pressure 5 Bar (73 Psi)

• • • ADJUSTMENTS

- Working pressure 2 Bar (29 Psi)
- Fan: Fully open
- Air: Fully open
- Product : 3-4 turns

Ø	Feed	Delivery pressure	Product load	Air consumption HVLP 0,7 Bar (10 Psi) captest	Fan dimensions at 15 cm (5,9")
0.5	Gravity	2 Bar (29 Psi)	66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	10 cm (3,9")
0.7	Gravity		66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	12 cm (4,7")
1.0	Gravity		66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	14 cm (5,5")
1.2	Gravity		66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	15 cm (5,9")
1.4	Gravity		66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	16 cm (6,3")

RECOMMENDED AIR PRESSURE DURING USE FOR EGO HVLP: 2 BAR (29 Psi)

At the recommended air pressure the spray gun respects the European and U.S. ecological norms for which the transfer efficiency must be above 65% and /or the air pressure at the exit of the air cap must not be superior to 0,7 Bar (10 Psi)

• • • USE

The EGO spray gun has been designed for touching up in the body shop and for graphics and decoration work with low fumes emission. The instrument is not suitable for use with abrasives or products containing acids or petrol of any kind.

To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

1. When possible, use an air hose with a minimum internal section of Ø 10 mm (0,37").
2. Make sure water, oil or other impurities are fully filtered from the compressed air used (for example, by installing a WALCOM FSRD3 filter unit or the most complete and efficient WALCOM TD3 multifunction heat conditioner).

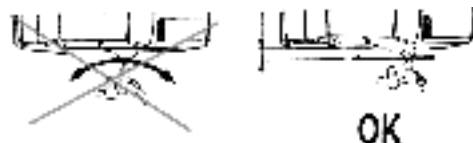
• • • ADVICE FOR CORRECT USE

1. The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 100-150 mm (3,9"-5,9") for EGO HVLP.

If the spray gun is working at too low a pressure and at too high a distance, it will not perform to the best of its capacity.

2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being painted and the paint must be applied in horizontal strokes. Any eventual shift from this position when spraying will result in an uneven application of the paint layer.

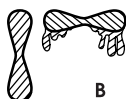
3. Correct viscosity of the paint is between 15 and 25 sec. Ford cup n°4. These values depend on the application and the nozzle size used.



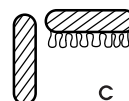
• • • FORM OF THE FAN



- Air pressure too low
- Product viscosity too high
- Quantity of product too high



- Air pressure too high
- Product viscosity too low
- Quantity of product too low



C - Regular jet

Adjust the air pressure, product quantity and spray aperture until obtaining a regular imprint as in fig. C

... SICHERHEITSHINWEISE



• BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR

- Keine Lösungsmittel und/oder Reinigungsmittel auf Basis von halogenisierten Kohlenwasserstoffen (1.1.1 Trichloräthylen, Methylchlorid, usw.) verwenden, da diese die galvanisierten Teile aufgrund chemischer Reaktionen (auch explosiver Art) oxydieren könnten. Für die Reinigung dürfen niemals säurehaltige oder alkalische Substanzen (Laugen, Beizmittel, usw.) verwendet werden.
- Alle Vorgänge mit Brandgefahr wie Rauchen oder das Erzeugen von Funken unbedingt vermeiden.
- Sicherstellen, dass die Lackieranlage ordnungsgemäß geerdet ist.



• PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG /GESUNDHEITSSCHUTZ

- Die Spritzpistole nur in ausreichend gelüfteten Arbeitsbereichen verwenden.
- Stets geeignete Schutzhandschuhe, eine Schutzbrille und ein Atemgerät mit für die spezifische Anwendung konzipiertem Filtereinsatz verwenden.
- Die vorgeschriebene Schutzkleidung tragen, um jede Berührung mit giftigen Dämpfen, Lösemitteln und den verwendeten Beschichtungsmitteln zu verhindern.



• GEFÄHRDUNG DURCH UNSACHGEMÄSSEN GEBRAUCH

- Nach jeder Reinigung, Wartung und/oder Reparatur und auf jeden Fall vor jeder Inbetriebnahme der Spritzpistole ist sicherzustellen, dass die Schrauben und Muttern gut festgezogen sind.
- Den Spritzstrahl nicht gegen Personen oder Haustiere richten.
- Unbedingt die vorgeschriebenen Betriebsdrücke einhalten.
- Vor dem Zerlegen und Reinigen der Spritzpistole sicherstellen, dass sie von der Lack- und Luftversorgung getrennt ist.





< 2,5 MT. SEC.



< 80 dBA

... FUNKTIONSSTÖRUNGEN UND DEREN BEHEBUNG

STÖRUNG	URSACHE	ABHILFE
STRAHL STOSSARTIG 	- Stopfbuchse Nadel gelöst - Stopfbuchse Nadel abgenutzt - Düse nicht ausreichend angezogen - Kegelsitz der Düse schadhaf	- Die Mutter der Nadelstopfbüchse festziehen (nur bei Genesi und Ego) - Stopfbuchse Nadel austauschen - Düse anziehen - Düse austauschen
STRAHL NICHT GLEICHMÄSSIG 	- Luftlöcher des Spritzkopfs verschmutzt oder schadhaf - Mittelloch des Spritzkopfs schadhaf oder verschmutzt - Düse verschmutzt oder schadhaf	- Düse und Spritzkopf gründlich säubern (nicht mit Metallgegenständen), falls das Problem weiter besteht, Düse und Spritzkopf ersetzen
LUFTBLASEN IM LACKTANK	- Lackdüse gelockert - Kegelsitz der Düse schadhaf	- Düse fest anziehen - Düse ersetzen
PRODUKTVERLUST ÜBER DÜSE AUF 1. STUFE	- Lack an Düse und Nadel festgetrocknet - Düse oder Nadel schadhaf - Druckfeder der Nadel fehlt	- Nadel und Düse gründlich reinigen - Nadel und Düse ersetzen - Die Nadeltriebfeder einsetzen
LUFTVERLUST OHNE DEN HEBEL ZU ZIEHEN	- Stopfbuchse Luft hinten abgenutzt - Düsenstift abgenutzt - Ventilkörper zerkratzt - OR Ventil abgenutzt	- Stopfbuchse Luft hinten austauschen - Düsenstift austauschen - Ventilkörper austauschen - OR Ventil austauschen
LUFTVERLUST BEI ZIEHEN DES HEBELS	- Stopfbuchse Luft vorn gelöst - Stopfbuchse Luft vorn abgenutzt	- Die Stopfbüchse des Hebelstabs festziehen (nur bei Genesi und Ego) - Die vordere Luftstopfbüchse austauschen (nur bei Genesi und Ego) - Das Luftventil austauschen (nur bei Slim).

... WARTUNG

HINWEIS:

DIE SPRITZPISTOLE VOR DEM ZERLEGEN VON DER LUFT- UND LACKVERSORGUNG TRENNEN.

1. Den restlichen Lack in einen Behälter ausleeren.
2. Die Spritzpistole zerlegen. Dabei vor dem Zerlegen der Düse zuerst die Düsennadel herausziehen, um den Dichtsitz der Düse nicht zu beschädigen.
3. Alle lackberührten Teile und die Düse reinigen. Die sonstigen Teile mit einer kleinen Bürste und Lösemittel reinigen.
4. Die Spritzpistole wieder zusammenbauen und eine kleine Menge Lösemittel versprühen, um alle Lackreste auszuspülen. Spritzgutrückstände in der Spritzpistole können Funktionsstörungen des Geräts und Verzerrungen des Strahlbilds verursachen.

ACHTUNG :

DAS GERÄT NICHT MIT METALLTEILEN ODER SONSTIGEN GEGENSTÄNDEN SÄUBERN, WELCHE DIE LÖCHER VON DÜSE UND SPRITZKOPF BESCHÄDIGEN KÖNNEN. DIE SPRITZPISTOLE NICHT IN LÖSEMittel EINTAUCHEN. ALS ERSATZTEILE NUR WALCOM-ORIGINALTEILE VERWENDEN.

MOD..... GENESI GEO SYSTEM

... TECHNISCHE DATEN

- Luftanschluss G 1/4" M
- Spritzgutanschluss (Version SP) G 1/4" M
- Höchstdruck 5 Bar (73 Psi)

... EINSTELLUNGEN

- Betriebsdruck 2-2,5 Bar (29-36 Psi)
- Strahlbild: vollständig offen
- Luft: vollständig offen
- Produkt: 3-3,5 Umdrehungen

Ø	Spritzgut-zufuhr	Eingansdruck	Auftragsmenge	Luftverbrauch auf 0,7 Bar (10 Psi) Captest	Strahlform in 15 cm Abstand (5,9")
0.7	Schwerkraft	2-2,5 Bar (29-36 Psi)	94 g/min. (3,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	15 cm (5,9")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.0	Schwerkraft		118 g/min. (4,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	17 cm (6,7")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.3	Schwerkraft		140 g/min. (4,9 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	20 cm (7,9")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.5	Schwerkraft		150 g/min. (5,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	22 cm (8,7")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.7	Schwerkraft		175 g/min. (6,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	23 cm (9,1")
	Ansaugung		128 g/min. (4,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	20 cm (7,9")
1.9	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
	Schwerkraft		202 g/min. (7,1 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	24 cm (9,5")
	Ansaugung	161 g/min. (5,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 cm (8,3")	
	SP version		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		

EMPFOHLENER BETRIEBSDRUCK: 2 BAR (29 Psi)

Auf dem empfohlenen Betriebsdruck hält die Spritzpistole die europäischen und US-amerikanischen Ökologievorschriften ein, nach denen die Übertragungseffizienz über 65% liegen muss und/oder der Luftdruck am Spritzkopf 0,7 Bar (10 Psi) nicht überschreiten darf.

... ANWENDUNG

Die Spritzpistolen der Produktreihe GENESI GEO sind für den Auftrag von Dekorfarben konzipiert und eignen sich besonders gut für alle Anwendungsbereiche, in denen eine optimale Oberflächengüte bei minimaler Emission von Lacknebeln erzielt werden soll. Sie eignen sich nicht für abrasive, säure- oder benzinhaltige Spritzgüter.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

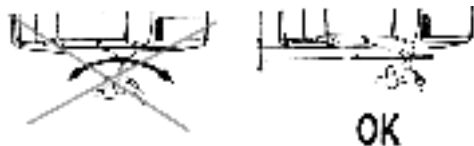
1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite \varnothing 10 mm (0,37") verwenden.
2. Sicherstellen, dass die verwendete Druckluft absolut von Wasser, Öl oder anderen Verunreinigungen filtriert ist (zum Beispiel durch die Installation einer WALCOM FSRD3 Filtriereinheit oder durch die komplettere und leistungsfähigere Filtriereinheit und Mehrzweckklimatisator WALCOM TD3).

... VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH

1. Die Spritzpistole in 100 bis 150 mm (3,9"- 5,9") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten. Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.

2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten. Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragschema während des Lackierens können einen ungleichmäßigen Lackauftrag bewirken.

3. Der Lack muß eine Viskosität von 15 bis 25 s mit Ford-Prüfkegel Größe 4 aufweisen. Diese Werte sind von der spezifischen Anwendung und der Größe der verwendeten Düse abhängig.



... STRAHLBILD



Luftdruck, Lackmenge und Strahlöffnung so regulieren, dass sich ein gleichmäßiges Strahlbild wie in Abb. C ergibt.

MOD..... GENESI HVLP SYSTEM

... TECHNISCHE DATEN

- Luftanschluss G 1/4" M
- Spritzgutanschluss (Version SP) G 1/4" M
- Höchstdruck 5 Bar (73 Psi)

... EINSTELLUNGEN

- Betriebsdruck 2-2,5 Bar (29-36 Psi)
- Strahlbild: vollständig offen
- Luft: vollständig offen
- Produkt: 3-4 Umdrehungen

Ø	Spritzgut-zufuhr	Eingangsdruck	Auftragsmenge	Luftverbrauch auf 0,7 Bar (10 Psi) Captest	Strahlform in 15 cm Abstand (5,9")
0.8	Schwerkraft	2-2,5 Bar (29-36 Psi)	103 g/min. (3,6 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	13 cm (5,1")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.0	Schwerkraft		134 g/min. (4,7 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	15 cm (5,9")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.2	Schwerkraft		166 g/min. (5,9 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	17 cm (6,7")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.3	Schwerkraft		187 g/min. (6,6 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	18 cm (7,1")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.4	Schwerkraft		199 g/min. (7,0 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	19 cm (7,5")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.7	Schwerkraft		268 g/min. (9,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 cm (8,3")
	Ansaugung		148 g/min. (5,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	18 cm (7,1")
1.9	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
	Schwerkraft		283 g/min. (10,0 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	22 cm (8,7")
1.9	Ansaugung		161 g/min. (5,7 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	19 cm (7,5")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
2.5	Schwerkraft	355 g/min. (12,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	24 cm (8,3")	
	Ansaugung	232 g/min. (8,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 cm (8,3")	
	SP version		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		

EMPFOHLENER BETRIEBSDRUCK: 2 BAR (29 Psi)

Auf dem empfohlenen Betriebsdruck hält die Spritzpistole die europäischen und US-amerikanischen Ökologievorschriften ein, nach denen die Übertragungseffizienz über 65% liegen muss und/oder der Luftdruck am Spritzkopf 0,7 Bar (10 Psi) nicht überschreiten darf.

... ANWENDUNG

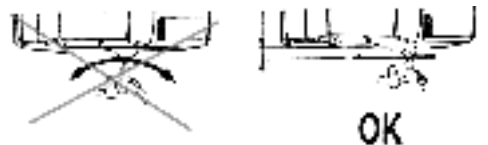
Die Spritzpistolen der Produktreihe GENESI HVLP sind für den Auftrag von Dekorfarben konzipiert und eignen sich besonders gut für alle Anwendungsbereiche, in denen eine optimale Oberflächengüte bei minimaler Emission von Lacknebeln erzielt werden soll. Sie eignen sich nicht für abrasive, säure- oder benzinhaltige Spritzgüter.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

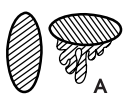
1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite ϕ 10 mm (0,37") verwenden.
2. Sicherstellen, dass die verwendete Druckluft absolut von Wasser, Öl oder anderen Verunreinigungen filtriert ist (zum Beispiel durch die Installation einer WALCOM FSRD3 Filtriereinheit oder durch die komplettere und leistungsfähigere Filtriereinheit und Mehrzweckklimatisator WALCOM TD3).

... VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH

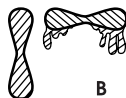
1. Die Spritzpistole in 100 bis 150 mm (3,9"- 5,9") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten. Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.
2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten. Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragschema während des Lackierens können einen ungleichmäßigen Lackauftrag bewirken.
3. Der Lack muß eine Viskosität von 15 bis 25 s mit Ford-Prüfkegel Größe 4 aufweisen. Diese Werte sind von der spezifischen Anwendung und der Größe der verwendeten Düse abhängig.



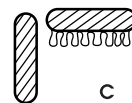
... STRAHLBILD



- Luftdruck zu niedrig
- Lackviskosität zu hoch
- Lackauftragsmenge zu hoch



- Luftdruck zu hoch
- Lackviskosität zu niedrig
- Lackauftragsmenge zu gering



C - Gleichmäßiger Strahl

Luftdruck, Lackmenge und Strahlöffnung so regulieren, dass sich ein gleichmäßiges Strahlbild wie in Abb. C ergibt.

MOD. GENESI HTE SYSTEM

... TECHNISCHE DATEN

- Luftanschluss G 1/4" M
- Spritzgutanschluss (Version SP) G 1/4" M
- Höchstdruck 5 Bar (73 Psi)

... EINSTELLUNGEN

- Betriebsdruck 2-2,5 Bar (29-36 Psi)
- Strahlbild: vollständig offen
- Luft: vollständig offen
- Produkt: 3-4 Umdrehungen

ø	Spritzgut-zufuhr	Eingangsdruck	Auftragsmenge	Luftverbrauch auf 0,7 Bar (10 Psi) Captest	Strahlform in 20 cm Abstand (7,9")
0.8	Schwerkraft	2-2,5 Bar (29-36 Psi)	108 g/min. (3,8 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	15 cm (5,9")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.0	Schwerkraft		139 g/min. (4,9 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	18 cm (7,1")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.2	Schwerkraft		170 g/min. (6,0 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	20 cm (7,9")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.3	Schwerkraft		192 g/min. (6,8 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	21 cm (8,3")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.4	Schwerkraft		204 g/min. (7,2 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	22 cm (8,7")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.7	Schwerkraft		271 g/min. (9,6 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	24 cm (9,5")
	Ansaugung		154 g/min. (5,4 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	21 cm (8,3")
1.9	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
	Schwerkraft		291 g/min. (10,3 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	25 cm (9,9")
2.5	Ansaugung	166 g/min. (5,9 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	22 cm (8,7")	
	SP version		290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)		
2.5	Schwerkraft	357 g/min. (12,6 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	27 cm (10,7")	
	Ansaugung	235 g/min. (8,3 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	23 cm (9,1")	
	SP version		290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)		

EMPFOHLENER BETRIEBSDRUCK: 2 BAR (29 Psi)

Auf dem empfohlenen Betriebsdruck arbeitet die Spritzpistole mit einer Übertragungseffizienz über 65%.

... ANWENDUNG

Die Spritzpistolen der Baureihe GENESI HTE sind für den Auftrag von Farben, Lacken und sonstigen fließfähigen Materialien konzipiert. Sie eignen sich nicht für abrasive, säure- oder benzinhaltige Spritzgüter.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite ø 10 mm (0,37") verwenden.
2. Sicherstellen, dass die verwendete Druckluft absolut von Wasser, Öl oder anderen Verunreinigungen filtriert ist (zum Beispiel durch die Installation einer WALCOM FSRD3 Filtriereinheit oder durch die komplettere und leistungsfähigere Filtriereinheit und Mehrzweckklimatisator WALCOM TD3).

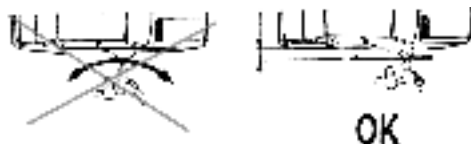
... VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH

1. Die Spritzpistole in 150 bis 200 mm (5,9"- 7,9") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten.

Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.

2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten. Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragschema während des Lackierens können einen ungleichmäßigen Lackauftrag bewirken.

3. Der Lack muß eine Viskosität von 15 bis 25 s mit Ford-Prüfkegel Größe 4 aufweisen. Diese Werte sind von der spezifischen Anwendung und der Größe der verwendeten Düse abhängig.



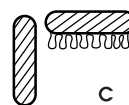
... STRAHLBILD



- Luftdruck zu niedrig
- Lackviskosität zu hoch
- Lackauftragsmenge zu hoch



- Luftdruck zu hoch
- Lackviskosität zu niedrig
- Lackauftragsmenge zu gering



- Gleichmäßiger Strahl

Luftdruck, Lackmenge und Strahlöffnung so regulieren, dass sich ein gleichmäßiges Strahlbild wie in Abb. C ergibt.

MOD. SLIM I HVLP / SLIM S HVLP / SLIM SP HVLP

• • • TECHNISCHE DATEN

- Luftanschluss G 1/4" M
- Spritzgutanschluss (Version SP) G 1/4" M
- Höchstdruck 5 Bar (73 Psi)

• • • EINSTELLUNGEN

- Betriebsdruck 2 Bar (29 Psi)
- Strahlbild: vollständig offen
- Luft: vollständig offen
- Produkt: 3,5-4,5 Umdrehungen

Ø	Spritzgut-zufuhr	Eingagsdruck	Auftragsmenge	Luftverbrauch auf 0,7 Bar (10 Psi) Captest	Strahlform in 10 cm Abstand (3,9")
1.0	SP version	2 Bar (29 Psi)		200 l/min. (6,6 CFM)	
1.3	Schwerkraft		135 g/min. (4,8 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	17 cm (6,7")
	SP version			200 l/min. (6,6 CFM)	
1.5	Schwerkraft		175 g/min. (6,2 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")
	SP version			200 l/min. (6,6 CFM)	
1.7	Schwerkraft		212 g/min. (7,5 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	SP version			200 l/min. (6,6 CFM)	
	Ansaugung		102 g/min. (3,6 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
1.9	Schwerkraft		250 g/min. (8,8 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	Ansaugung		180 g/min. (6,3 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
2.2	Schwerkraft		292 g/min. (10,3 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
	Ansaugung		146 g/min. (5,2 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")

EMPFOHLENER BETRIEBSDRUCK: 2 BAR (29 Psi)

Auf dem empfohlenen Betriebsdruck hält die Spritzpistole die europäischen und US-amerikanischen Ökologievorschriften ein, nach denen die Übertragungseffizienz über 65% liegen muss und/oder der Luftdruck am Spritzkopf 0,7 Bar (10 Psi) nicht überschreiten darf.

• • • ANWENDUNG

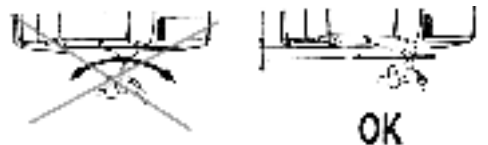
Die Spritzpistolen der Produktreihe SLIM HVLP sind für den Auftrag von Haftgründen im Karosseriebereich sowie von Grundierungen und Deckanstrichen auf Holz und für allgemeine Beschichtungsarbeiten im Industriebereich bei minimaler Emission von Lacknebeln konzipiert. Sie eignen sich nicht für abrasive, säure- oder benzinhaltige Spritzgüter.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite \varnothing 10 mm (0,37") verwenden.
2. Sicherstellen, dass die verwendete Druckluft absolut von Wasser, Öl oder anderen Verunreinigungen filtriert ist (zum Beispiel durch die Installation einer WALCOM FSRD3 Filtereinheit oder durch die komplexere und leistungsfähigere Filtereinheit und Mehrzweckklimatisator WALCOM TD3).

• • • VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH

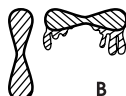
1. Die Spritzpistole in 100 bis 150 mm (3,9"-5,9") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten. Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.
2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten. Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragschema während des Lackierens können einen ungleichmäßigen Lackauftrag bewirken.
3. Der Lack muß eine Viskosität von 20 bis 35 s mit Ford-Prüfkegel Größe 4 aufweisen. Diese Werte sind von der spezifischen Anwendung und der Größe der verwendeten Düse abhängig.



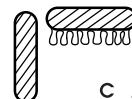
• • • STRAHLBILD



- Luftdruck zu niedrig
- Lackviskosität zu hoch
- Lackauftragsmenge zu hoch



- Luftdruck zu hoch
- Lackviskosität zu niedrig
- Lackauftragsmenge zu gering



C - Gleichmäßiger Strahl

Luftdruck, Lackmenge und Strahlöffnung so regulieren, dass sich ein gleichmäßiges Strahlbild wie in Abb. C ergibt.

MOD.....SLIM I / SLIM S / SLIM SP

... TECHNISCHE DATEN

- Luftanschluss G 1/4" M
- Spritzgutanschluss (Version SP) G 1/4" M
- Höchstdruck 5 Bar (73 Psi)

... EINSTELLUNGEN

- Betriebsdruck 2,5-3 Bar (36-43 Psi)
- Strahlbild: vollständig offen
- Luft: vollständig offen
- Produkt: 3,5-4,5 Umdrehungen

ø	Spritzgut-zufuhr	Eingansdruck	Auftragsmenge	Luftverbrauch	Strahlform in 20 cm Abstand (7,9")
1.0	SP version	2,5-3 Bar (36-43 Psi)		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Schwerkraft		184-286 g/min.(6,5-10 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	18-20 cm(7,1"-7,9")
1.3	SP version			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Schwerkraft		174-182 g/min.(6,1-6,4 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	20-22 cm(7,9"-8,7")
1.5	SP version			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Ansaugung		190-192 g/min.(6,8-6,7 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	HD			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
1.7	Schwerkraft		280-282 g/min.(9,8-9,9 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	29-31cm(11,4"-12,2")
	SP version			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Ansaugung		160-180 g/min.(5,6-6,3 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	23-25 cm(9"-9,8")
	HD			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
1.9	Schwerkraft		290-294 g/min.(10,2-10,4oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	SP version		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		
	Ansaugung	206-218 g/min.(7,7-7,3 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	26-28 cm(10,2"-11")	
	HD		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		
2.2	Schwerkraft	270-332 g/min.(11,7-9,5 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	28-30 cm(11"-11,8")	
	Ansaugung	168-228 g/min.(5,9-8 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-28 cm(9,8"-11")	
	HD		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		
2.5	Schwerkraft	394-398 g/min.(13,9-14 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	30-32cm(11,8"-12,6")	
	Ansaugung	275-290 g/min.(9,7-10,2 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	26-27cm(10,2"-10,6")	
	HD		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		

... ANWENDUNG

Die Spritzpistolen der Produktreihe SLIM sind für den Auftrag von Farben, Lacken und sonstigen fließfähigen Substanzen konzipiert. Sie eignen sich nicht für abrasive, säure- oder benzinhaltige Spritzgüter.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite ø 10 mm (0,37") verwenden.
2. Sicherstellen, dass die verwendete Druckluft absolut von Wasser, Öl oder anderen Verunreinigungen filtriert ist (zum Beispiel durch die Installation einer WALCOM FSRD3 Filtriereinheit oder durch die komplettere und leistungsfähigere Filtriereinheit und Mehrzweckklimatisator WALCOM TD3).

... VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH

1. Die Spritzpistole in 150 bis 200 mm (5,9"-7,9") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten.

Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.

2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten. Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragsschema während des Lackierens können einen ungleichmäßigen Lackauftrag bewirken.

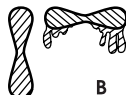
3. Der Lack muß eine Viskosität von 15 bis 25 s mit Ford-Prüfkegel Größe 4 aufweisen. Diese Werte sind von der spezifischen Anwendung und der Größe der verwendeten Düse abhängig.



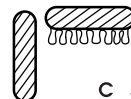
... STRAHLBILD



- Luftdruck zu niedrig
- Lackviskosität zu hoch
- Lackauftragsmenge zu hoch



- Luftdruck zu hoch
- Lackviskosität zu niedrig
- Lackauftragsmenge zu gering



C - Gleichmäßiger Strahl

Luftdruck, Lackmenge und Strahlöffnung so regulieren, dass sich ein gleichmäßiges Strahlbild wie in Abb. C ergibt.

MOD.....EGO HVLP

• • • TECHNISCHE DATEN

- Luftanschluss G 1/4" M
- Höchstdruck 5 Bar (73 Psi)

• • • EINSTELLUNGEN

- Betriebsdruck 2 Bar (29 Psi)
- Strahlbild: vollständig offen
- Luft: vollständig offen
- Produkt: 3-4 Umdrehungen

ø	Spritzgut-zufuhr	Eingansdruck	Auftragsmenge	Luftverbrauch HVLP 0,7 Bar (10 Psi) Captest	Strahlform in 15 cm Abstand (5,9")
0.5	Schwerkraft	2 Bar (29 Psi)	66 g/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	10 cm (3,9")
0.7	Schwerkraft		66 g/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	12 cm (4,7")
1.0	Schwerkraft		66 g/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	14 cm (5,5")
1.2	Schwerkraft		66 g/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	15 cm (5,9")
1.4	Schwerkraft		66 g/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	16 cm (6,3")

EMPFOHLENER BETRIEBSDRUCK: 2 BAR (29 Psi)

Auf dem empfohlenen Betriebsdruck hält die Spritzpistole die europäischen und US-amerikanischen Ökologievorschriften ein, nach denen die Übertragungseffizienz über 65% liegen muss und/oder der Luftdruck am Spritzkopf 0,7 Bar (10 Psi) nicht überschreiten darf.

• • • ANWENDUNG

Die Spritzpistole EGO ist für Nachbesserungsarbeiten im Karosseriebereich sowie für graphische und Dekorationsarbeiten konzipiert, bei denen eine reduzierte Emission von Lacknebeln gefordert ist. Sie eignet sich nicht für abrasive, säure- oder benzinhaltige Spritzgüter.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite ø 10 mm (0,37") verwenden.
2. Sicherstellen, dass die verwendete Druckluft absolut von Wasser, Öl oder anderen Verunreinigungen filtriert ist (zum Beispiel durch die Installation einer WALCOM FSRD3 Filtriereinheit oder durch die komplettere und leistungsfähigere Filtriereinheit und Mehrzweckklimatisator WALCOM TD3).

• • • VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH

1. Die Spritzpistole in 100 bis 150 mm (3,9"-5,9") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten für EGO HVLP.

Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.

2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten. Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragsschema während des Lackierens können einen ungleichmäßigen Lackauftrag bewirken.

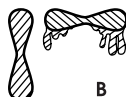
3. Der Lack muß eine Viskosität von 15 bis 25 s mit Ford-Prüfkegel Größe 4 aufweisen. Diese Werte sind von der spezifischen Anwendung und der Größe der verwendeten Düse abhängig.



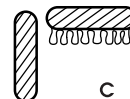
• • • STRAHLBILD



- Luftdruck zu niedrig
- Lackviskosität zu hoch
- Lackauftragsmenge zu hoch



- Luftdruck zu hoch
- Lackviskosität zu niedrig
- Lackauftragsmenge zu gering



C - Gleichmäßiger Strahl

Luftdruck, Lackmenge und Strahlöffnung so regulieren, dass sich ein gleichmäßiges Strahlbild wie in Abb. C ergibt.

... AVERTISSEMENTS POUR LA SÉCURITÉ

CE Ex II 2G X



• RISQUE D'INCENDIE OU D'EXPLOSION:

• Ne pas utiliser de solvants ni de détergents à base d'hydrocarbures halogénés (1.1.1 Trichlorure d'Éthyle, Chlorure de Méthylène, etc.) car ils pourraient oxyder les pièces galvanisées en provoquant des réactions chimiques même de type explosif. Pour le nettoyage, ne jamais utiliser de substances acides ou alcalines (bases, décapants, etc.).

Eviter toute action pouvant provoquer des incendies comme fumer ou produire des étincelles.

• Vérifier que l'installation de peinture est reliée à la terre.



• ÉQUIPEMENTS ET PRÉCAUTIONS POUR LA SANTÉ:

• Utiliser le pistolet dans des milieux bien ventilés.
• Porter toujours des gants et des lunettes de protection appropriés, ainsi que des filtres de respiration pour usage spécifique.

• Porter des vêtements appropriés pour la protection du corps de façon à prévenir les contacts avec les vapeurs toxiques, les solvants ou avec les produits utilisés.



• RISQUES D'USAGE IMPROPRE

• Après une opération de nettoyage, d'entretien ou de réparation quelconque de l'aérographe et, en tout cas, avant de le mettre en marche, s'assurer que les vis et les écrous soient bien serrés dans leur logement.

• Ne pas diriger le jet contre les personnes ou les animaux.

• Ne pas dépasser les pressions d'exercice.

• Avant d'effectuer les opérations de démontage et de nettoyage, déconnecter le pistolet de l'installation d'alimentation.





< 2,5 M/S



< 80 dBA

... ANOMALIE DE FONCTIONNEMENT ET ÉLIMINATION DES CAUSES

DÉFAUT	CAUSE	REMÈDE
JET À INTERMITTENCE 	- Presse-étoupe aiguille desserré - Presse-étoupe aiguille usé - Buse pas serrée suffisamment - Cône étanchéité buse abîmé	- Serrer l'écrou presse-étoupe de l'aiguille (uniquement pour Genesi et Ego) - Remplacer le presse-étoupe aiguille - Serrer la buse - Remplacer la buse
JET NON UNIFORME 	- Orifices air chapeau sales ou endommagés - Orifice central chapeau endommagée ou sale - Buse sale ou endommagée	- Nettoyer soigneusement la buse et le chapeau (ne pas utiliser des objets métalliques), si le problème persiste, remplacer la buse et le chapeau.
BULLES D'AIR DANS LE RÉSERVOIR DE PEINTURE	- Buse desserrée - Buse endommagée	- Serrer la buse avec force - Remplacer la buse
FUITE DE PRODUIT DE L'INJECTEUR AU PREMIER TEMPS	- Buse ou aiguille sales de peinture sèche - Buse ou aiguille endommagés - Ressort pousse-aiguille absent	- Nettoyer soigneusement l'aiguille et la buse - Remplacer l'aiguille et la buse - Introduire le ressort qui pousse l'aiguille
FUITE D'AIR SANS TIRER LE LEVIER	- Presse-étoupe air arrière usé - Obturateur usé - Corps soupape rayé - Bague torique soupape usée	- Remplacer le presse-étoupe air arrière - Remplacer l'obturateur - Remplacer le corps de la soupape - Remplacer la bague torique de la soupape
FUITE D'AIR EN TIRANT LE LEVIER	- Presse-étoupe air avant desserré - Presse-étoupe air avant usé	- Serrer le presse-étoupe de la tige du levier (uniquement pour Genesi et Ego) - Remplacer le presse-étoupe avant de l'air (uniquement pour Genesi et Ego) - Remplacer la vanne d'air (uniquement pour Slim)

... ENTRETIEN

AVERTISSEMENT:

DÉCONNECTER LE PISTOLET DE L'INSTALLATION AVANT D'EFFECTUER TOUTE OPÉRATION DE DÉMONTAGE

1. Enlever la peinture résiduelle et la verser dans un autre récipient.
2. Démontez le pistolet en extrayant l'aiguille avant de démonter la buse, pour éviter d'endommager le siège de fermeture de ce dernier.
3. Nettoyer tous les passages de la peinture et la buse. Effectuer le nettoyage des autres composants en utilisant une petite brosse imbibée de solvant.
4. Remonter le pistolet et vaporiser une petite quantité de solvant pour éliminer tous les résidus dans les passages de la peinture. Un nettoyage incomplet pourrait provoquer des anomalies dans le fonctionnement et une détérioration de la forme de l'éventail.

ATTENTION :

NE PAS UTILISER D'OBJETS MÉTALLIQUES OU DES OBJETS QUI POURRAIENT ENDOMMAGER LES ORIFICES DE L'INJECTEUR ET DU CHAPEAU.
NE PAS IMMERGER TOTALEMENT LE PISTOLET DANS LE SOLVANT.
NE PAS UTILISER DE COMPOSANTS OU DE PIÈCES DÉTACHÉES N'ÉTANT PAS D'ORIGINE WALCOM.

MOD..... GENESI GEO SYSTEM

... SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- Raccord air G 1/4" M
- Raccord entrée produit (version SP) G 1/4" M
- Pression maximale 5 Bar (73 Psi)

... RÉGLAGES

- Pression d'exercice 2-2,5 Bar (29-36 Psi)
- Éventail: entièrement ouvert
- Air: entièrement ouvert
- Produit: 3-3,5 tours

ø	Alimentation	Pression en entrée	Débit produit	Consommation air 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dimensions Éventail à 15 cm (5,9")
0.7	Gravité	2-2,5 Bar (29-36Psi)	94 G/min. (3,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	15 cm (5,9")
	SP version		118 G/min. (4,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	17 cm (6,7")
1.0	Gravité		140 G/min. (4,9 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	20 cm (7,9")
	SP version		150 G/min. (5,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	22 cm (8,7")
1.3	Gravité		175 G/min. (6,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	23 cm (9,1")
	SP version		128 G/min. (4,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	20 cm (7,9")
1.5	Gravité		202 G/min. (7,1 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	24 cm (9,5")
	SP version		161 G/min. (5,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 cm (8,3")

PRESSION DE SERVICE CONSEILLÉE: 2 BAR (29 Psi)

À la pression de service conseillée, l'instrument respecte les lois écologiques européennes et américaines pour lesquelles l'efficacité de transfert doit être supérieure à 65% et/ou la pression de l'air au chapeau ne doit pas être supérieure à 0,7 Bar (10 Psi)

... UTILISATION

Les pistolets de la série GENESI GEO ont été conçus pour l'application de peintures de finition dans tous les secteurs où une qualité très élevée de finition unie à une réduction de l'émission des brouillards sont nécessaires.

L'instrument n'est pas approprié à l'emploi avec des produits abrasifs ou contenant des acides ou de l'essence.

Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

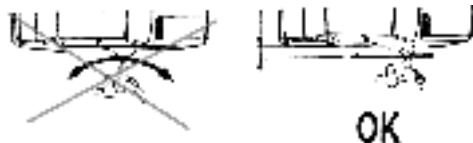
1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de ø 10 mm (0,37").
2. S'assurer que l'air comprimé utilisé est bien filtré et ne contienne pas d'eau, d'huile ni d'autres impuretés (par exemple en montant un groupe de filtrage WALCOM FSRD3 ou l'unité de filtrage plus complète et efficace: le conditionneur thermique polyvalent WALCOM TD3).

... CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE

1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 100 et 150 mm (3,9"- 5,9"). Si le pistolet fonctionne à une pression trop basse et à une distance excessive, il sera impossible d'obtenir l'efficacité de transfert optimale.

2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à peindre. L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales. Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de peinture.

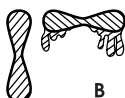
3. La viscosité correcte de la peinture est comprise entre 15 et 25 sec. Carter Ford n°4; ces valeurs dépendent des applications et de la dimension de la buse utilisée.



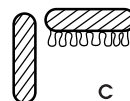
... FORME DE L'ÉVENTAIL



- Pression air trop basse
- Viscosité produit trop haute
- Q.té produit trop élevée



- Pression air trop haute
- Viscosité produit trop basse
- Q.té produit trop basse



- Jet régulier

Régler la pression de l'air, la quantité de produit et l'ouverture de l'éventail jusqu'à l'obtention d'une empreinte régulière, comme d'après la fig. C.

MOD..... GENESI HVLP SYSTEM

... SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES ... RÉGLAGES

- Raccord air G 1/4" M
- Raccord entrée produit (version SP) G 1/4" M
- Pression maximale 5 Bar (73 Psi)

- Pression d'exercice 2-2,5 Bar (29-36 Psi)
- Éventail: entièrement ouvert
- Air: entièrement ouvert
- Produit: 3-4 tours

ø	Alimentation	Pression en entrée	Débit produit	Consommation air 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dimensions Éventail à 15 cm (5,9")
0.8	Gravité	2-2,5 Bar (29-36 Psi)	103 g/min. (3,6 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	13 cm (5,1")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.0	Gravité		134 g/min. (4,7 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	15 cm (5,9")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.2	Gravité		166 g/min. (5,9 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	17 cm (6,7")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.3	Gravité		187 g/min. (6,6 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	18 cm (7,1")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.4	Gravité		199 g/min. (7,0 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	19 cm (7,5")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.7	Gravité		268 g/min. (9,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 cm (8,3")
	Aspiration		148 g/min. (5,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	18 cm (7,1")
1.9	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
	Gravité		283 g/min. (10,0 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	22 cm (8,7")
1.9	Aspiration	161 g/min. (5,7 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	19 cm (7,5")	
	SP version		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		
2.5	Gravité	355 g/min. (12,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	24 cm (8,3")	
	Aspiration	232 g/min. (8,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 cm (8,3")	
	SP version		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		

PRESSION DE SERVICE CONSEILLÉE: 2 BAR (29 Psi)

À la pression de service conseillée, l'instrument respecte les lois écologiques européennes et américaines pour lesquelles l'efficacité de transfert doit être supérieure à 65% et/ou la pression de l'air au chapeau ne doit pas être supérieure à 0,7 Bar (10 Psi)

... UTILISATION

Les pistolets de la série GENESI HVLP ont été conçus pour l'application de peintures de finition dans tous les secteurs où une qualité très élevée de finition unie à une réduction de l'émission des brouillards sont nécessaires.

L'instrument n'est pas approprié à l'emploi avec des produits abrasifs ou contenant des acides ou de l'essence.

Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

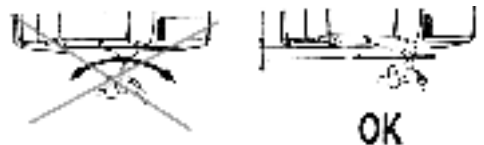
1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de ø 10 mm (0,37").
2. S'assurer que l'air comprimé utilisé est bien filtré et ne contient pas d'eau, d'huile ni d'autres impuretés (par exemple en montant un groupe de filtrage WALCOM FSRD3 ou l'unité de filtrage plus complète et efficace: le conditionneur thermique polyvalent WALCOM TD3).

... CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE

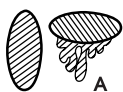
1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 100 et 150 mm (3,9" - 5,9"). Si le pistolet fonctionne à une pression trop basse et à une distance excessive, il sera impossible d'obtenir l'efficacité de transfert optimale.

2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à peindre. L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales. Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de peinture.

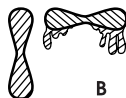
3. La viscosité correcte de la peinture est comprise entre 15 et 25 sec. Carter Ford n°4; ces valeurs dépendent des applications et de la dimension de la buse utilisée.



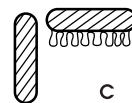
... FORME DE L'ÉVENTAIL



- Pression air trop basse
- Viscosité produit trop haute
- Q.té produit trop élevée



- Pression air trop haute
- Viscosité produit trop basse
- Q.té produit trop basse



- Jet régulier

Régler la pression de l'air, la quantité de produit et l'ouverture de l'éventail jusqu'à l'obtention d'une empreinte régulière, comme d'après la fig. C.

MOD. GENESI HTE SYSTEM

... SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- Raccord air G 1/4" M
- Raccord entrée produit (version SP) G 1/4" M
- Pression maximale 5 Bar (73 Psi)

... RÉGLAGES

- Pression d'exercice 2-2,5 Bar (29-36 Psi)
- Éventail: entièrement ouvert
- Air: entièrement ouvert
- Produit: 3-4 tours

ø	Alimentation	Pression en entrée	Débit produit	Consommation air 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dimensions Éventail à 20 cm (7,9")
0.8	Gravité	2-2,5 Bar (29-36 Psi)	108 g/min. (3,8 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	15 cm (5,9")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.0	Gravité		139 g/min. (4,9 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	18 cm (7,1")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.2	Gravité		170 g/min. (6,0 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	20 cm (7,9")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.3	Gravité		192 g/min. (6,8 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	21 cm (8,3")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.4	Gravité		204 g/min. (7,2 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	22 cm (8,7")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.7	Gravité		271 g/min. (9,6 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	24 cm (9,5")
	Aspiration		154 g/min. (5,4 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	21 cm (8,3")
1.9	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
	Gravité		291 g/min. (10,3 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	25 cm (9,9")
2.5	Aspiration	166 g/min. (5,9 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	22 cm (8,7")	
	SP version		290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)		
2.5	Gravité	357 g/min. (12,6 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	27 cm (10,7")	
	Aspiration	235 g/min. (8,3 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	23 cm (9,1")	

PRESSION DE SERVICE CONSEILLÉE: 2 BAR (29 Psi)

À la pression de service conseillée, l'instrument travaille avec une efficacité de transfert supérieure à 65%.

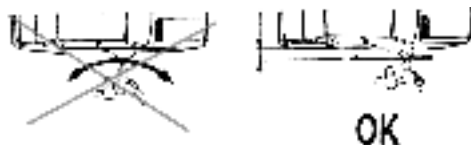
... UTILISATION

Les pistolets de la série GENESI HTE ont été conçus pour l'application de couleurs ou peintures ou autres substances fluides. L'instrument n'est pas approprié à l'emploi avec des produits abrasifs ou contenant des acides ou de l'essence. Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de ø 10 mm (0,37").
2. S'assurer que l'air comprimé utilisé est bien filtré et ne contienne pas d'eau, d'huile ni d'autres impuretés (par exemple en montant un groupe de filtrage WALCOM FSRD3 ou l'unité de filtrage plus complète et efficace: le conditionneur thermique polyvalent WALCOM TD3).

... CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE

1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 150 et 200 mm (5,9"- 7,9"). Si le pistolet fonctionne à une pression trop basse et à une distance excessive, il sera impossible d'obtenir l'efficacité de transfert optimale.
2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à peindre. L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales. Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de peinture.
3. La viscosité correcte de la peinture est comprise entre 15 et 25 sec. Carter Ford n°4; ces valeurs dépendent des applications et de la dimension de la buse utilisée.



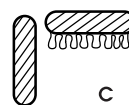
... FORME DE L'ÉVENTAIL



- Pression air trop basse
- Viscosité produit trop haute
- Q.té produit trop élevée



- Pression air trop haute
- Viscosité produit trop basse
- Q.té produit trop basse



- Jet régulier

Régler la pression de l'air, la quantité de produit et l'ouverture de l'éventail jusqu'à l'obtention d'une empreinte régulière, comme d'après la fig. C.

MOD. SLIM I HVLP / SLIM S HVLP / SLIM SP HVLP

... SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES

- Raccord air G 1/4" M
- Raccord entrée produit (version SP) G 1/4" M
- Pression maximale 5 Bar (73 Psi)

... RÉGLAGES

- Pression d'exercice 2 Bar (29 Psi)
- Éventail: entièrement ouvert
- Air: entièrement ouvert
- Produit: 3,5-4,5 tours

Ø	Alimentation	Pression en entrée	Débit produit	Consommation air 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dimensions Éventail à 10 cm (3,9")
1.0	SP version	2 Bar (29 Psi)		200 l/min (6,6 CFM)	
1.3	Gravité		135 g/min. (4,8 oz/min.)	200 l/min (6,6 CFM)	17 cm (6,7")
	SP version			200 l/min (6,6 CFM)	
1.5	Gravité		175 g/min. (6,2 oz/min.)	200 l/min (6,6 CFM)	19 cm (7,5")
	SP version			200 l/min (6,6 CFM)	
1.7	Gravité		212 g/min. (7,5 oz/min.)	200 l/min (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	SP version			200 l/min (6,6 CFM)	
	Aspiration		102 g/min. (3,6 oz/min.)	200 l/min (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
1.9	Gravité		250 g/min. (8,8 oz/min.)	200 l/min (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	Aspiration		180 g/min. (6,3 oz/min.)	200 l/min (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
2.2	Gravité		292 g/min. (10,3 oz/min.)	200 l/min (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
	Aspiration		146 g/min. (5,2 oz/min.)	200 l/min (6,6 CFM)	19 cm (7,5")

PRESSION DE SERVICE CONSEILLÉE: 2 BAR (29 Psi)

À la pression de service conseillée, l'instrument respecte les lois écologiques européennes et américaines pour lesquelles l'efficacité de transfert doit être supérieure à 65% et/ou la pression de l'air au chapeau ne doit pas être supérieure à 0,7 Bar (10 Psi)

... UTILISATION

Les pistolets de la série SLIM HVLP ont été conçus pour l'application de sous-couches isolantes en carrosserie ainsi que de couches et finitions dans le secteur du bois et de l'industrie en général, avec une réduction considérable des brouillards.

L'instrument n'est pas approprié à l'emploi avec des produits abrasifs ou contenant des acides ou de l'essence.

Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

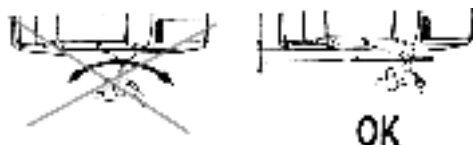
1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de Ø 10 mm (0,37").
2. S'assurer que l'air comprimé utilisé soit bien filtré et ne contienne pas d'eau, d'huile ni d'autres impuretés (par exemple en montant un groupe de filtrage WALCOM FSRD3 ou l'unité de filtrage plus complète et efficace: le conditionneur thermique polyvalent WALCOM TD3).

... CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE

1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 100 et 150 mm (3,9"-5,9"). Si le pistolet fonctionne à une pression trop basse et à une distance excessive, il sera impossible d'obtenir l'efficacité de transfert optimale.

2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à peindre. L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales. Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de peinture.

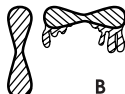
3. La viscosité correcte de la peinture est comprise entre 20 et 35 sec. Coppa Ford n°4, ces valeurs dépendent des applications et de la dimension de la buse utilisée.



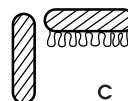
... FORME DE L'ÉVENTAIL



- Pression air trop basse
- Viscosité produit trop haute
- Q.té produit trop élevée



- Pression air trop haute
- Viscosité produit trop basse
- Q.té produit trop basse



- Jet régulier

Régler la pression de l'air, la quantité de produit et l'ouverture de l'éventail jusqu'à l'obtention d'une empreinte régulière, comme d'après la fig. C.

MOD.....SLIM I / SLIM S / SLIM SP

... SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES ... RÉGLAGES

- Raccord air G 1/4" M
- Raccord entrée produit (version SP) G 1/4" M
- Pression maximale 5 Bar (73 Psi)
- Pression d'exercice 2,5-3 Bar (36-43 Psi)
- Éventail: entièrement ouvert
- Air: entièrement ouvert
- Produit: 3,5-4,5 tours

ø	Alimentation	Pression en entrée	Débit produit	Consommation air	Djmensions Éventail à 20 cm (7,9")
1.0	SP version	2,5-3 Bar (36-43 Psi)		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Gravité		184-286 g/min.(6,5-10 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	18-20 cm(7,1"-7,9")
1.3	SP version			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Gravité		174-182 g/min.(6,1-6,4 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	20-22 cm(7,9"-8,7")
1.5	SP version			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Aspiration		190-192 g/min.(6,8-6,7 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	HD			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
1.7	Gravité		280-282 g/min.(9,8-9,9 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	29-31cm(11,4"-12,2")
	SP version			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Aspiration		160-180 g/min.(5,6-6,3 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	23-25 cm(9"-9,8")
	HD			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
1.9	Gravité		290-294 g/min.(10,2-10,4oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	SP version		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		
	Aspiration	206-218 g/min.(7,7-7,3 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	26-28 cm(10,2"-11")	
	HD		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		
2.2	Gravité	270-332 g/min.(11,7-9,5 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	28-30 cm(11"-11,8")	
	Aspiration	168-228 g/min.(5,9-8 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-28 cm(9,8"-11")	
	HD		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		
2.5	Gravité	394-398 g/min.(13,9-14 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	30-32cm(11,8"-12,6")	
	Aspiration	275-290 g/min.(9,7-10,2 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	26-27cm(10,2"-10,6")	
	HD		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		

... UTILISATION

Les pistolets de la série SLIM ont été conçus pour l'application de couleurs ou peintures ou autres substances fluides. L'instrument n'est pas approprié à l'emploi avec des produits abrasifs ou contenant des acides ou de l'essence.

Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de ø 10 mm (0,37").
2. S'assurer que l'air comprimé utilisé est bien filtré et ne contienne pas d'eau, d'huile ni d'autres impuretés (par exemple en montant un groupe de filtrage WALCOM FSRD3 ou l'unité de filtrage plus complète et efficace: le conditionneur thermique polyvalent WALCOM TD3).

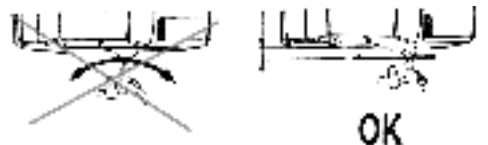
... CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE

1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 150 et 200 mm (5,9"-7,9").

Si le pistolet fonctionne à une pression trop basse et à une distance excessive, il sera impossible d'obtenir l'efficacité de transfert optimale.

2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à peindre. L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales. Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de peinture.

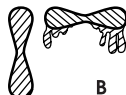
3. La viscosité correcte de la peinture est comprise entre 15 et 25 sec. Carter Ford n°4; ces valeurs dépendent des applications et de la dimension de la buse utilisée.



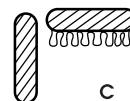
... FORME DE L'ÉVENTAIL



- Pression air trop basse
- Viscosité produit trop haute
- Q.té produit trop élevée



- Pression air trop haute
- Viscosité produit trop basse
- Q.té produit trop basse



- Jet régulier

Régler la pression de l'air, la quantité de produit et l'ouverture de l'éventail jusqu'à l'obtention d'une empreinte régulière, comme d'après la fig. C.

MOD.....EGO HVLP

• • • SPÉCIFICATIONS TECHNIQUES • • • RÉGLAGES

- Raccord air G 1/4" M
- Pression maximale 5 Bar (73 Psi)
- Pression d'exercice 2 Bar (29 Psi)
- Éventail: entièrement ouvert
- Air: entièrement ouvert
- Produit: 3-4 tours

Ø	Alimentation	Pression en entrée	Débit produit	Consommation air HVLP 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dimensions Éventail à 15 cm (5,9")
0.5	Gravité	2 Bar (29 Psi)	66 g/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	10 cm (3,9")
0.7	Gravité		66 g/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	12 cm (4,7")
1.0	Gravité		66 g/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	14 cm (5,5")
1.2	Gravité		66 g/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	15 cm (5,9")
1.4	Gravité		66 g/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	16 cm (6,3")

PRESSION DE SERVICE CONSEILLÉE POUR EGO HVLP: 2 BAR (29 Psi)

À la pression de service conseillée, l'instrument respecte les lois écologiques pour lesquelles l'efficacité de transfert doit être supérieure à 65% et/ou la pression de l'air au chapeau ne doit être supérieure à 0,7 Bar (10 Psi)

• • • UTILISATION

Le pistolet EGO a été conçu pour l'exécution de retouches en carrosserie et pour tous les travaux artistiques et de décoration, unie à une réduction des brouillards.

L'instrument n'est pas approprié à l'emploi avec des produits abrasifs ou contenant des acides ou de l'essence.

Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de Ø 10 mm (0,37").
2. S'assurer que l'air comprimé utilisé est bien filtré et ne contienne pas d'eau, d'huile ni d'autres impuretés (par exemple en montant un groupe de filtrage WALCOM FSRD3 ou l'unité de filtrage plus complète et efficace: le conditionneur thermique polyvalent WALCOM TD3).

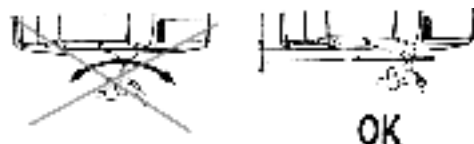
• • • CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE

1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 100-150 mm (3,9"-5,9") pour EGO HVLP.

Si le pistolet fonctionne à une pression trop basse et à une distance excessive, il sera impossible d'obtenir l'efficacité de transfert optimale.

2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à peindre. L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales. Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de peinture.

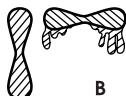
3. La viscosité correcte de la peinture est comprise entre 15 et 25 sec. Carter Ford n°4; ces valeurs dépendent des applications et de la dimension de la buse utilisée.



• • • FORME DE L'ÉVENTAIL



- Pression air trop basse
- Viscosité produit trop haute
- Q.té produit trop élevée



- Pression air trop haute
- Viscosité produit trop basse
- Q.té produit trop basse



C - Jet régulier

Régler la pression de l'air, la quantité de produit et l'ouverture de l'éventail jusqu'à l'obtention d'une empreinte régulière, comme d'après la fig. C.

• PELIGRO DE INCENDIO O DE EXPLOSIÓN:



• No utilizar diluyentes ni detergentes a base de hidrocarburos halogenados (1.1.1 Tricloroetileno, Cloruro de Metileno, etc.) porque podrían oxidar las piezas galvanizadas y provocar reacciones químicas, incluso de tipo explosivo. Para la limpieza no se deben utilizar nunca sustancias ácidas ni alcalinas (bases, decapantes, etc.).

• Evitar cualquier acción que pueda causar incendios como por ejemplo fumar o generar chispas.

• Comprobar que la instalación de barnizado esté dotada de conexión a tierra.

• El uso de algunos productos para barnizar que contienen solventes orgánicos, puede provocar intoxicaciones a causa de los vapores tóxicos que emanan. Se recomienda en todos los casos leer atentamente las fichas técnicas que acompañan los productos que se van a emplear.



• EQUIPAMIENTO Y PRECAUCIONES PARA LA SALUD:

• Utilizar el aerógrafo en ambientes bien ventilados.

• Usar siempre guantes y gafas de seguridad adecuados, además de filtros para la respiración apropiados para el caso.

• Llevar ropas de seguridad para el cuerpo de modo que se eviten contactos con vapores tóxicos, solvente o con los productos que se utilizan.



• RIESGOS DEBIDOS AL USO IMPROPIO

• Después de cada limpieza, de cada operación de mantenimiento o de reparación y, en todos los casos, antes de cada puesta en funcionamiento del aerógrafo, asegurarse de que los tornillos y las tuercas estén bien apretados en sus alojamientos.

• No dirigir el chorro contra persona o animales.

• No superar las presiones de funcionamiento recomendadas.

• Antes de las operaciones de desmontaje y de limpieza controlar si se ha desconectado el aerógrafo de la instalación de alimentación.





< 2,5 M. SEG.



< 80 dBA

... ANOMALÍA EN EL FUNCIONAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE LAS CAUSAS

DEFECTO	CAUSA	REMEDIO
CHORRO INTERMITENTE 	- Prensaestopas aguja flojo - Prensaestopas aguja gastado - Inyector ajustado de manera insuficiente - Cono de retención inyector estropeado	- Ajustar el prensaestopas aguja (sólo para Genesi y Ego) - Reemplazar el prensaestopas aguja - Ajustar el inyector - Reemplazar el inyector
CHORRO NO UNIFORME 	- Orificios para el aire del sombrerete sucios o averiados - Orificio central del sombrerete averiado o sucio. - Inyector sucio o averiado	- Limpiar cuidadosamente inyector y sombrerete (no usar objetos metálicos), en el caso que el problema no se resuelva, reemplazar el inyector y el sombrerete
BURBUJAS DE AIRE EN EL DEPÓSITO DE PINTURA	- Inyector del barniz suelto - Inyector averiado	- Ajustar con fuerza el inyector - Reemplazar el inyector
PÉRDIDA DE PRODUCTO POR EL INYECTOR CON PRIMER TIEMPO	- Inyector y aguja sucios con barniz seco - Inyector o aguja averiados - Muelle de presión de la aguja faltante	- Limpiar cuidadosamente aguja y el inyector - Reemplazar aguja e inyector - Colocar el muelle de empuje de la aguja
PÉRDIDA DE AIRE SIN TIRAR DE LA PALANCA	- Prensaestopas aire trasero gastado - Obturador gastado - Cuerpo válvula rayado - Junta tórica válvula gastada	- Reemplazar el prensaestopas aire trasero - Reemplazar el obturador - Reemplazar el cuerpo válvula - Reemplazar la junta tórica válvula
PÉRDIDA DE AIRE TIRANDO DE LA PALANCA	- Prensaestopas aire delantero flojo - Prensaestopas aire delantero gastado	- Apretar el prensaestopas de la varilla palanca (sólo para Genesi y Ego) - Reemplazar el prensaestopas aire delantero (sólo para Genesi y Ego) - Reemplazar la válvula de aire (sólo para Slim)

... MANTENIMIENTO

ADVERTENCIA:

DESCONECTAR EL AERÓGRAFO DE LA INSTALACIÓN ANTES DE EFECTUAR CUALQUIER OPERACIÓN DE DESMONTAJE

1. Quitar el barniz residual y vaciarlo en otro contenedor.
 2. Desmontar el aerógrafo teniendo cuidado en extraer la aguja antes de desmontar el inyector para evitar averiar el asiento del cierre del inyector.
 3. Limpiar todo el paso del barniz y el inyector. Efectuar la limpieza de los demás componentes utilizando un cepillo empapado con solvente.
 4. Montar el aerógrafo, rociar una pequeña cantidad de solvente para eliminar todos los residuos por todo el recorrido que hace el barniz.
- Una limpieza incompleta podría causar anomalías en el funcionamiento y una degradación de la forma del abanico.

ATENCIÓN :

NO UTILIZAR OBJETOS METÁLICOS O CUALQUIER PIEZA QUE PUEDA AVERIAR LOS ORIFICIOS DEL INYECTOR Y DEL SOMBRERETE.
 NO SUMERGIR POR COMPLETO EL AERÓGRAFO EN EL SOLVENTE
 NO UTILIZAR COMPONENTES O PIEZAS DE RECAMBIO QUE NO SEAN ORIGINALES WALCOM.

MOD..... GENESI GEO SYSTEM

... ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- Racor aire G 1/4" M
- Racor entrada producto (versión SP) G 1/4" M
- Presión máxima 5 Bar (73 Psi)

... AJUSTES

- Presión de funcionamiento 2-2,5 Bar (29-36 Psi)
- Abanico: completamente abierto
- Aire: completamente abierto
- Producto: 3-3,5 vueltas

Ø	Alimentación	Presión de entrada	Caudal producto	Consumo aire a 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dimensiones abanico a 15 cm (5,9")
0.7	Gravedad	2-2,5 Bar (29-36 Psi)	94 Gr/min. (3,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	15 cm (5,9")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.0	Gravedad		118 Gr/min. (4,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	17 cm (6,7")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.3	Gravedad		140 Gr/min. (4,9 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	20 cm (7,9")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.5	Gravedad		150 Gr/min. (5,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	22 cm (8,7")
	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.7	Gravedad		175 Gr/min. (6,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	23 cm (9,1")
	Aspiración		128 Gr/min. (4,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	20 cm (7,9")
1.9	SP version			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
	Gravedad		202 Gr/min. (7,1 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	24 cm (9,5")
	Aspiración	161 Gr/min. (5,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 cm (8,3")	
	SP version		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		

PRESION DE AIRE ACONSEJADA: 2 BAR (29 Psi)

A la presión aconsejada de uso el aerógrafo respeta las normas ecológicas europeas y estadounidenses por las cuales la eficiencia de transferencia debe ser superior al 65% y/o la presión de aire en el sombrero no debe superar 0,7 Bar (10 Psi)

... USO

Los aerógrafos de la serie GENESI GEO han sido concebidos para la aplicación de tintes de acabado en todos aquellos sectores donde se hace necesaria una calidad muy elevada de acabado junto con una reducción de la emisión de humo.

El instrumento no es adecuado para ser usado con productos abrasivos o que contienen ácidos o benceno.

Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

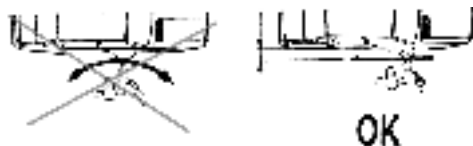
1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interior mínima ϕ 10 mm (0,37").
2. Asegurarse de que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado y no contenga agua, aceite y otras impurezas (por ejemplo, mediante la instalación de un grupo filtrante WALCOM FSRD3 o de la unidad filtrante y de termocondicionamiento polifuncional WALCOM TD3, más completa y eficaz).

... CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN

1. Configurar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre 100 y 150 mm (3,9" - 5,9"). Si el aerógrafo trabaja a una presión demasiado baja y a una distancia excesiva no se podrá conseguir un rendimiento de transferencia óptimo.

2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando. La aplicación del barniz hay que efectuarla por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme de la capa de barniz.

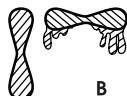
3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 15 y 25 sec. Copa Ford n°4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión del inyector que se está utilizando.



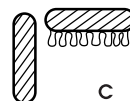
... FORMA DEL ABANICO



- Presión del aire demasiado baja
- Viscosidad del producto demasiado alta
- Cantidad de producto demasiado alta



- Presión del aire demasiado alta
- Viscosidad del producto demasiado baja
- Cantidad de producto demasiado baja



- Chorro regular

Ajustar la presión del aire, la cantidad de producto, y la apertura del abanico hasta conseguir una huella regular como se indica en la fig. C.

MOD. GENESI HVLP SYSTEM

... ESPECIFICACIONES TÉCNICAS ... AJUSTES

- Racor aire G 1/4" M
- Racor entrada producto (versión SP) G 1/4" M
- Presión máxima 5 Bar (73 Psi)

- Presión de funcionamiento 2-2,5 Bar (29-36 Psi)
- Abanico: completamente abierto
- Aire: completamente abierto
- Producto: 3-4 vueltas

Ø	Alimentación	Presión de entrada	Caudal producto	Consumo aire a 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dimensiones abanico a 15 cm (5,9")
0.8	Gravedad	2-2,5 Bar (29-36 Psi)	103 Gr/min. (3,6 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	13 cm (5,1")
	SP version		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		
1.0	Gravedad		134 Gr/min. (4,7 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	15 cm (5,9")
	SP version		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		
1.2	Gravedad		166 Gr/min. (5,9 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	17 cm (6,7")
	SP version		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		
1.3	Gravedad		187 Gr/min. (6,6 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	18 cm (7,1")
	SP version		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		
1.4	Gravedad		199 Gr/min. (7,0 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	19 cm (7,5")
	SP version		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		
1.7	Gravedad		268 Gr/min. (9,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 cm (8,3")
	Aspiración		148 Gr/min. (5,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	18 cm (7,1")
1.9	SP version	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)			
	Gravedad	283 Gr/min. (10,0 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	22 cm (8,7")	
1.9	Aspiración	161 Gr/min. (5,7 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	19 cm (7,5")	
	SP version	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)			
2.5	Gravedad	355 Gr/min. (12,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	24 cm (8,3")	
	Aspiración	232 Gr/min. (8,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 cm (8,3")	
	SP version	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)			

PRESION DE AIRE ACONSEJADA: 2 BAR (29 Psi)

A la presión aconsejada de uso el aerógrafo respeta las normas ecológicas europeas y estadounidenses por las cuales la eficiencia de transferencia debe ser superior al 65% y/o la presión de aire en el sombrerete no debe superar 0,7 Bar (10 Psi)

... USO

Los aerógrafos de la serie GENESI HVLP han sido concebidos para la aplicación de tintes de acabado en todos aquellos sectores donde se hace necesaria una calidad muy elevada de acabado junto con una reducción de la emisión de humo. El instrumento no es adecuado para ser usado con productos abrasivos o que contienen ácidos o benceno.

Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

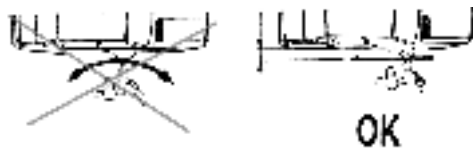
1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interior mínima ϕ 10 mm (0,37").
2. Asegurarse de que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado y no contenga agua, aceite y otras impurezas (por ejemplo, mediante la instalación de un grupo filtrante WALCOM FSRD3 o de la unidad filtrante y de termocondicionamiento polifuncional WALCOM TD3, más completa y eficaz).

... CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN

1. Configurar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre 100 y 150 mm (3,9"- 5,9").

Si el aerógrafo trabaja a una presión demasiado baja y a una distancia excesiva no se podrá conseguir un rendimiento de transferencia óptimo.

2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando. La aplicación del barniz hay que efectuarla por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme de la capa de barniz.



3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 15 y 25 sec. Copa Ford n°4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión del inyector que se está utilizando.

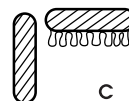
... FORMA DEL ABANICO



- Presión del aire demasiado baja
- Viscosidad del producto demasiado alta
- Cantidad de producto demasiado alta



- Presión del aire demasiado alta
- Viscosidad del producto demasiado baja
- Cantidad de producto demasiado baja



- Chorro regular

Ajustar la presión del aire, la cantidad de producto, y la apertura del abanico hasta conseguir una huella regular como se indica en la fig. C.

MOD. GENESI HTE SYSTEM

... ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- Racor aire G 1/4" M
- Racor entrada producto (versión SP) G 1/4" M
- Presión máxima 5 Bar (73 Psi)

... AJUSTES

- Presión de funcionamiento 2-2,5 Bar (29-36 Psi)
- Abanico: completamente abierto
- Aire: completamente abierto
- Producto: 3-4 vueltas

ø	Alimentación	Presión de entrada	Caudal producto	Consumo aire a 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dimensiones abanico a 20 cm (7,9")
0.8	Gravedad	2-2,5 Bar (29-36 Psi)	108 Gr/min. (3,8 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	15 cm (5,9")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.0	Gravedad		139 Gr/min. (4,9 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	18 cm (7,1")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.2	Gravedad		170 Gr/min. (6,0 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	20 cm (7,9")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.3	Gravedad		192 Gr/min. (6,8 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	21 cm (8,3")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.4	Gravedad		204 Gr/min. (7,2 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	22 cm (8,7")
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
1.7	Gravedad		271 Gr/min. (9,6 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	24 cm (9,5")
	Aspiración		154 Gr/min. (5,4 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	21 cm (8,3")
1.9	Aspiración			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
	SP version			290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	
2.5	Gravedad		291 Gr/min. (10,3 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	25 cm (9,9")
	Aspiración		166 Gr/min. (5,9 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	22 cm (8,7")
	Aspiración		290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)		
	SP version		290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)		
	Gravedad	357 Gr/min. (12,6 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	27 cm (10,7")	
	Aspiración	235 Gr/min. (8,3 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	23 cm (9,1")	
	Aspiración		290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)		
	SP version		290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)		

PRESION DE AIRE ACONSEJADA: 2 BAR (29 Psi)

A la presión aconsejada de uso el aerógrafo trabaja con una eficiencia de transferencia superior al 65%.

... USO

Los aerógrafos de la serie GENESI HTE han sido concebidos para aplicar colores, barnices u otras sustancias fluidas. El instrumento no es adecuado para ser usado con productos abrasivos o que contienen ácidos o benceno.

Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interior mínima ϕ 10 mm (0,37").
2. Asegurarse de que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado y no contenga agua, aceite y otras impurezas (por ejemplo, mediante la instalación de un grupo filtrante WALCOM FSRD3 o de la unidad filtrante y de termocondicionamiento polifuncional WALCOM TD3, más completa y eficaz).

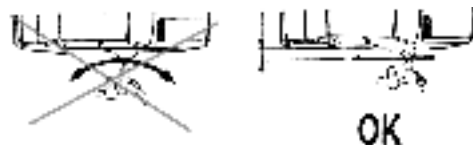
... CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN

1. Configurar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre 150 y 200 mm (5,9"- 7,9").

Si el aerógrafo trabaja a una presión demasiado baja y a una distancia excesiva no se podrá conseguir un rendimiento de transferencia óptimo.

2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando. La aplicación del barniz hay que efectuarla por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme de la capa de barniz.

3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 15 y 25 sec. Copa Ford n°4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión del inyector que se está utilizando.



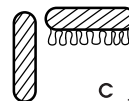
... FORMA DEL ABANICO



- Presión del aire demasiado baja
- Viscosidad del producto demasiado alta
- Cantidad de producto demasiado alta



- Presión del aire demasiado alta
- Viscosidad del producto demasiado baja
- Cantidad de producto demasiado baja



C - Chorro regular

Ajustar la presión del aire, la cantidad de producto, y la apertura del abanico hasta conseguir una huella regular como se indica en la fig. C.

MOD. SLIM I HVLP / SLIM S HVLP / SLIM SP HVLP

• • • ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- Racor aire G 1/4" M
- Racor entrada producto (versión SP) G 1/4" M
- Presión máxima 5 Bar (73 Psi)

• • • AJUSTES

- Presión de funcionamiento 2 Bar (29 Psi)
- Abanico: completamente abierto
- Aire: completamente abierto
- Producto: 3,5-4,5 vueltas

Ø	Alimentación	Presión de entrada	Caudal producto	Consumo aire a 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dimensiones abanico a 10 cm (3,9")
1.0	SP version	2 Bar (29 Psi)		200 l/min. (6,6 CFM)	
1.3	Gravedad		135 Gr/min. (4,8 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	17 cm (6,7")
	SP version			200 l/min. (6,6 CFM)	
1.5	Gravedad		175 Gr/min. (6,2 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")
	SP version			200 l/min. (6,6 CFM)	
1.7	Gravedad		212 Gr/min. (7,5 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	SP version			200 l/min. (6,6 CFM)	
	Aspiración		102 Gr/min. (3,6 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
1.9	Gravedad		250 Gr/min. (8,8 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	Aspiración		180 Gr/min. (6,3 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
2.2	Gravedad		292 Gr/min. (10,3 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
	Aspiración		146 Gr/min. (5,2 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")

PRESION DE AIRE ACONSEJADA: 2 BAR (29 Psi)

A la presión aconsejada de uso el aerógrafo respeta las normas ecológicas europeas y estadounidenses por las cuales la eficiencia de transferencia debe ser superior al 65% y/o la presión de aire en el sombrero no debe superar 0,7 Bar (10 Psi)

• • • USO

Los aerógrafos de la serie SLIM HVLP han sido concebidos para aplicar fondos aislantes en carrocerías además de fondos para el acabado en el sector de la madera y de la industria en general, con una notable reducción de la emisión de humo. El instrumento no es adecuado para ser usado con productos abrasivos o que contienen ácidos o benceno.

Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interior mínima Ø 10 mm (0,37").
2. Asegurarse de que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado y no contenga agua, aceite y otras impurezas (por ejemplo, mediante la instalación de un grupo filtrante WALCOM FSRD3 o de la unidad filtrante y de termocondicionamiento polifuncional WALCOM TD3, más completa y eficaz).

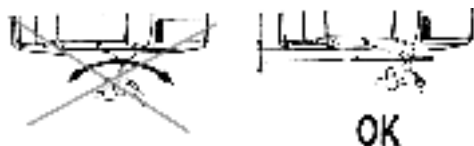
• • • CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN

1. Configurar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre 100 y 150 mm (3,9"-5,9").

Si el aerógrafo trabaja a una presión demasiado baja y a una distancia excesiva no se podrá conseguir un rendimiento de transferencia óptimo.

2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando. La aplicación del barniz hay que efectuarla por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme de la capa de barniz.

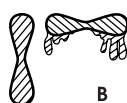
3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 20 y 35 sec. Copa Ford nº4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión del inyector que se está utilizando.



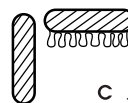
• • • FORMA DEL ABANICO



- Presión del aire demasiado baja
- Viscosidad del producto demasiado alta
- Cantidad de producto demasiado alta



- Presión del aire demasiado alta
- Viscosidad del producto demasiado baja
- Cantidad de producto demasiado baja



C - Chorro regular

Ajustar la presión del aire, la cantidad de producto, y la apertura del abanico hasta conseguir una huella regular como se indica en la fig. C.

MOD.....SLIM I / SLIM S / SLIM SP

... ESPECIFICACIONES TÉCNICAS ... AJUSTES

- Racor aire G 1/4" M
- Racor entrada producto (versión SP) G 1/4" M
- Presión máxima 5 Bar (73 Psi)
- Presión de funcionamiento 2,5-3 Bar (36-43 Psi)
- Abanico: completamente abierto
- Aire: completamente abierto
- Producto: 3,5-4,5 vueltas

Ø	Alimentación	Presión de entrada	Caudal producto	Consumo aire	Dimensiones abanico a 20 cm (7,9")
1.0	SP version	2,5-3 Bar (36-43 Psi)		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
1.3	Gravedad		184-286 Gr/min.(6,5-10 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	18-20 cm(7,1"-7,9")
1.3	SP version			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
1.5	Gravedad		174-182 Gr/min.(6,1-6,4 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	20-22 cm(7,9"-8,7")
	SP version			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Aspiración		190-192 Gr/min.(6,8-6,7 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
1.7	HD			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Gravedad		280-282 Gr/min.(9,8-9,9 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	29-31cm(11,4"-12,2")
	SP version			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Aspiración		160-180 Gr/min.(5,6-6,3 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	23-25 cm(9"-9,8")
1.9	HD			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Gravedad		290-294 Gr/min.(10,2-10,4oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	SP version			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Aspiración		206-218 Gr/min.(7,7-7,3 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	26-28 cm(10,2"-11")
2.2	HD			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Gravedad		270-332 Gr/min.(11,7-9,5 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	28-30 cm(11"-11,8")
	Aspiración		168-228 Gr/min.(5,9-8 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-28 cm(9,8"-11")
2.5	HD			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Gravedad		394-398 Gr/min.(13,9-14 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	30-32cm(11,8"-12,6")
	Aspiración		275-290 Gr/min.(9,7-10,2 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	26-27cm(10,2"-10,6")
	HD		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		

... USO

Los aerógrafos de la serie SLIM han sido concebidos para aplicar colores o barnices u otras sustancias fluidas.

El instrumento no es adecuado para ser usado con productos abrasivos o que contienen ácidos o benceno.

Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección mínima ϕ 10 mm (0,37").
2. Asegurarse de que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado y no contenga agua, aceite y otras impurezas (por ejemplo, mediante la instalación de un grupo filtrante WALCOM FSRD3 o de la unidad filtrante y de termoacondicionamiento polifuncional WALCOM TD3, más completa y eficaz).

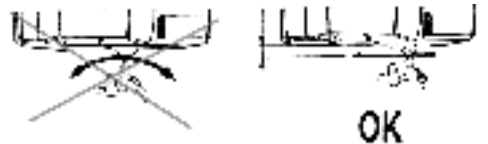
... CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN

1. Configurar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre 150 y 200 mm (5,9"-7,9").

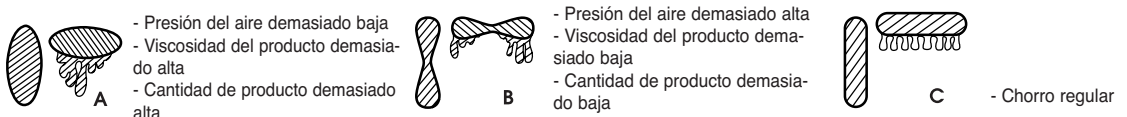
Si el aerógrafo trabaja a una presión demasiado baja y a una distancia excesiva no se podrá conseguir un rendimiento de transferencia óptimo.

2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando. La aplicación del barniz hay que efectuarla por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme de la capa de barniz.

3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 15 y 25 sec. Copa Ford n°4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión del inyector que se está utilizando.



... FORMA DEL ABANICO



Ajustar la presión del aire, la cantidad de producto, y la apertura del abanico hasta conseguir una huella regular como se indica en la fig. C.

MOD..... EGO HVLP

• • • ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- Racor aire G 1/4" M
- Presión máxima 5 Bar (73 Psi)

• • • AJUSTES

- Presión de funcionamiento 2 Bar (29 Psi)
- Abanico: completamente abierto
- Aire: completamente abierto
- Producto: 3-4 vueltas

Ø	Alimentación	Presión de entrada	Caudal producto	Consumo aire a 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dimensiones abanico a 15 cm (5,9")
0.5	Gravedad	2 Bar (29 Psi)	66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	10 cm (3,9")
0.7	Gravedad		66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	12 cm (4,7")
1.0	Gravedad		66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	14 cm (5,5")
1.2	Gravedad		66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	15 cm (5,9")
1.4	Gravedad		66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	16 cm (6,3")

PRESION DE AIRE ACONSEJADA EGO HVLP: 2 BAR (29 Psi)

A la presión aconsejada de uso el aerógrafo respeta las 2-2,5 Bar normas ecológicas europeas y estadounidenses por las cuales la eficiencia de transferencia debe ser superior al 65% y/o la presión de aire en el sombrero no debe superar 0,7 Bar (10 Psi)

• • • USO

El aerógrafo EGO ha sido concebido para la realización de retoques de carrocería y para todos los trabajos de gráfica y decoración, junto con una reducida emisión de humo.

El instrumento no es adecuado para ser usado con productos abrasivos o que contienen ácidos o benceno.

Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interior mínima \varnothing 10 mm (0,37").
2. Asegurarse de que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado y no contenga agua, aceite y otras impurezas (por ejemplo, mediante la instalación de un grupo filtrante WALCOM FSRD3 o de la unidad filtrante y de termoacondicionamiento poli-funcional WALCOM TD3, más completa y eficaz).

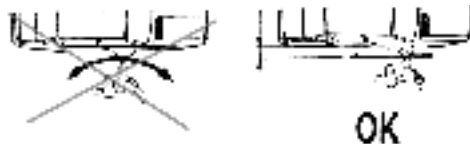
• • • CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN

1. Configurar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre 100 y 150 mm (3,9"-5,9") EGO HVLP.

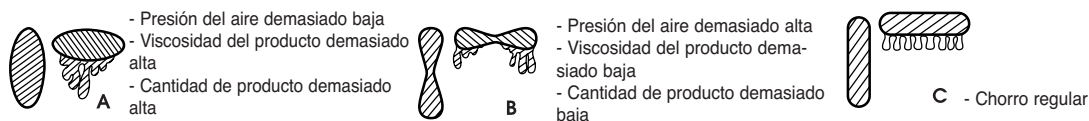
Si el aerógrafo trabaja a una presión demasiado baja y a una distancia excesiva no se podrá conseguir un rendimiento de transferencia óptimo.

2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando. La aplicación del barniz hay que efectuarla por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme de la capa de barniz.

3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 15 y 25 sec. Copa Ford n°4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión del inyector que se está utilizando.



• • • FORMA DEL ABANICO



- Presión del aire demasiado baja
- Viscosidad del producto demasiado alta
- Cantidad de producto demasiado alta

- Presión del aire demasiado alta
- Viscosidad del producto demasiado baja
- Cantidad de producto demasiado baja

Ajustar la presión del aire, la cantidad de producto, y la apertura del abanico hasta conseguir una huella regular como se indica en la fig. C.

• • • Правила безопасности



• Пожаробезопасность

Не применять растворители и/или детергенты на основе галогеновых производных (1.1.1 Трихлорэтилен, Метилхлорид, и т.п.) поскольку эти материалы могут вступить в химическую реакцию с гальванизированными частями краскораспылителя и вызвать взрыв. Также нельзя использовать для очистки краскораспылителя средства, содержащие кислоты и щелочи (основы, средства для удаления старых лакокрасочных покрытий и т.п.)
 Пожаробезопасность: не используйте растворители на основе дихлорэтана (этилтрихлорид и т.п.), кислоты и щелочи, могущие вступить в химическую реакцию с материалом краскораспылителя. Не курить и не применять искрящее оборудование в процессе работы с легковоспламеняющимися составами. Всегда заземлять оборудование при работе.



< 2,5 MT. SEC.



< 80 dBA



• Охрана труда

Охрана труда: использовать оборудование только в хорошо проветриваемых помещениях. Всегда используйте защитные перчатки, очки и специальные маски/фильтры для защиты органов дыхания. Использование некоторых материалов может привести к отравлению их парами. Перед применением любых материалов внимательно ознакомьтесь с инструкцией по применению материала.



• Правила безопасного применения

- После каждой очистки, обслуживания и/или ремонта краскораспылителя, и, во всяком случае, перед началом работы с краскораспылителем, удостоверьтесь, что все винты, гайки и прочие части должным образом установлены и находятся на своем месте.
- Используйте по назначению! Не направляйте оборудование на людей и животных. Не превышайте установленных значений давления. Перед разборкой и промывкой оборудования отсоедините от системы сжатого воздуха.

• • • возможные неисправности и способы их устранения

неисправность	возможная причина	способ устранения
ПРЕРЫВИСТОЕ РАСПЫЛЕНИЕ 	Износ уплотнительной прокладки иглы Сопло слабо завинчено Конус сопла поврежден	Заменить прокладку (только для моделей Genesi и Ego) Затянуть сопло Заменить сопло
ФАКЕЛ НЕПРАВИЛЬНОЙ ФОРМЫ 	Воздушные отверстия распыляющей головки, воздухопроводы формы факела, сопло загрязнены или повреждены.	Прочистить (осторожно) отверстия или заменить соответствующие части.
ВОЗДУХ ПОСТУПАЕТ В БАЧОК С КРАСКОЙ	Сопло слабо завинчено Конус сопла поврежден	Затянуть сопло Заменить сопло
ПОДТЕКАНИЕ КРАСКИ ИЗ СОПЛА ПРИ ПЕРВОМ НАЖАТИИ НА КУРОК	Сопло и игла загрязнены Сопло и игла повреждены Сломана или отсутствует пружина толкателя иглы	Прочистить сопло и иглу Заменить сопло и иглу Заменить или вставить пружину Вставить пружину-толкатель иглы
ТРАВИТ ВОЗДУХ БЕЗ НАЖАТИЯ НА КУРОК	Загрязнен воздушный клапан Повреждена муфта воздушный клапан Износ конического уплотнения возд. клапана	Прочистить клапан Заменить муфту клапана Заменить соответствующую часть
ТРАВИТ ВОЗДУХ ИЗ ПОД ШТОКА ВОЗДУШНОГО КЛАПАНА ПРИ НАЖАТОМ КУРКЕ	Нарушена герметичность переднего сальника воздушного клапана Изношен передний сальник воздушного клапана	Подтянуть сальник штока воздушного клапана (только для моделей Genesi и Ego) Заменить передний воздушный сальник (только для моделей Genesi и Ego) Заменить воздушный клапан (только для модели Slim)

• • • Обслуживание

ВНИМАНИЕ!

Перед проведением работ по обслуживанию отсоедините пистолет от системы сжатого воздуха!

1. Слить остатки неиспользованной краски в другую ёмкость
 2. Отвернуть гайку крышки головки, извлечь иглу, вывернуть сопло (во избежание повреждения сопла сначала выворачивается игла, затем сопло)
 3. Промыть сопло и все продуктопроводы. Очистить детали используя кисточку, смоченную в растворителе.
 4. Собрать пистолет и распылить небольшое количество сольвента для удаления остатков краски. Просушить. Смазать трущиеся части минеральным маслом.
- Неполная и несвоевременная очистка оборудования приводит к нарушению работы пистолета и его повреждению!

Внимание!

Не используйте металлические предметы для прочистки отверстий сопла во избежание повреждения. Не погружайте пистолет целиком в растворитель. Не используйте части и комплектующие других фирм-изготовителей.

Модели GENESI GEO SYSTEM

Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" M
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" M
- Максимальное давление 5 бар (73 Psi)

Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2-2,5 бар (29-36 Psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 3-3,5 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/ бачок верх/ нижн/SP	давление бар	расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пятна с 15 см (5,9")
0.7	Верхний	2-2,5 бар (29-36 Psi)	94 Gr/min. (3,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	15 см (5,9")
	SP			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.0	Верхний		118 Gr/min. (4,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	17 см (6,7")
	SP			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.3	Верхний		140 Gr/min. (4,9 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	20 см (7,9")
	SP			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.5	Верхний		150 Gr/min. (5,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	22 см (8,7")
	SP			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.7	Верхний		175 Gr/min. (6,2 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	23 см (9,1")
	Нижний		128 Gr/min. (4,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	20 см (7,9")
1.9	SP			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
	Верхний		202 Gr/min. (7,1 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	24 см (9,5")
	Нижний	161 Gr/min. (5,3 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 см (8,3")	
	SP		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		

При рекомендуемом давлении 2 бар. (29 Psi)

оборудование отвечает требованиям

Европейских норм по защите окружающей среды, согласно которым эффективность переноса ЛКМ при давлении в распыляющей головке не более 0,7 бар составляет не менее 65%.

Применение

Краскораспылители GENESI серии GEO разработаны специально для нанесения ЛКМ для получения высококачественных финиш-покрытий. Не пригоден для использования абразивных материалов и составов, содержащих кислоты и бензин. Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диам не менее 10 мм (0,37")
2. Убедитесь, что сжатый воздух для окраски полностью очищен от конденсата воды, масла и прочих примесей (например, при помощи модульной фильтр-группы WALCOM FSRD3 или полифункциональной установки подготовки сжатого воздуха WALCOM TD3).

Для получения качественных результатов работы

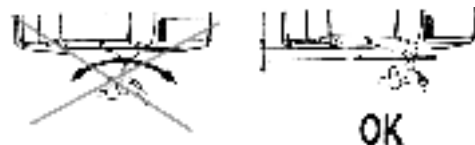
1. Следите по манометру, чтобы входное давление находилось в пределах 2-2.5 бар (29-36 Psi).

Расстояние от пистолета до окрашиваемой поверхности 100-150 мм (3,9"-5,9")

2. Струя краски должна быть постоянно перпендикулярна окрашиваемой поверхности, краска должна наноситься горизонтальными движениями с перекрытием 50%. Любое нарушение этих условий ведет неравномерному окрашиванию.

3. Рабочая вязкость ЛКМ должна быть в пределах 15-25 сек по стандартному вискозиметру с диаметром отверстия 4 мм.

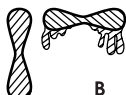
(зависит от типа ЛКМ и диаметра сопла)



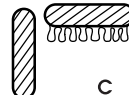
Форма факела



низкое давление
густая краска
излишек продукта



высокое давление
низкая вязкость краски
излишек продукта



правильная
форма
факела

для получения факела типа "С" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.

Модели GENESI HVLP SYSTEM

••• Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" M
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" M
- Максимальное давление 5 Бар (73 Psi)

••• Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2-2,5 бар (29-36 Psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 3-4 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/ бачок верх/ нижн/SP	давление бар	расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пятна с 15 см (5,9")
0.8	Верхний	2-2,5 бар (29-36 Psi)	103 Gr/min. (3,6 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	13 cm (5,1")
	SP			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.0	Верхний		134 Gr/min. (4,7 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	15 cm (5,9")
	SP			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.2	Верхний		166 Gr/min. (5,9 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	17 cm (6,7")
	SP			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.3	Верхний		187 Gr/min. (6,6 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	18 cm (7,1")
	SP			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.4	Верхний		199 Gr/min. (7,0 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	19 cm (7,5")
	SP			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.7	Верхний		268 Gr/min. (9,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	21 cm (8,3")
	Нижний			250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	
1.9	Верхний	283 Gr/min. (10,0 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	22 cm (8,7")	
	Нижний		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		
2.5	Верхний	355 Gr/min. (12,5 oz/min.)	250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)	24 cm (8,3")	
	Нижний		250-290 l/min (8,3 - 9,7 CFM)		

При рекомендуемом давлении 2 бар. (29 Psi) оборудование отвечает требованиям Европейских норм по защите окружающей среды, согласно которым эффективность переноса ЛКМ при давлении в распыляющей головке не более 0,7 бар составляет не менее 65%.

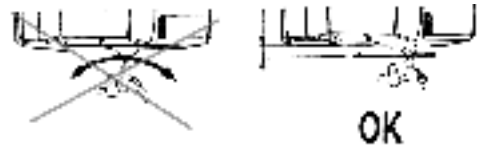
••• Применение

Раскраспылители GENESI серии HVLP разработаны для нанесения ЛКМ и получения высококачественных покрытий. Не пригоден для использования абразивных материалов и составов, содержащих кислоты и бензин. Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диам не менее 10 мм (0,37")
2. Убедитесь, что сжатый воздух для окраски полностью очищен от конденсата воды, масла и прочих примесей (например, при помощи модульной фильтр-группы WALCOM FSRD3 или полифункциональной установки подготовки сжатого воздуха WALCOM TD3)

••• Для получения качественных результатов работы

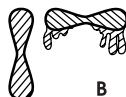
1. Следите по манометру, чтобы входное давление находилось в пределах 2-2,5 бар (29-36 Psi). Расстояние от пистолета до окрашиваемой поверхности 100-150 мм (3,9"-5,9")
2. Струя краски должна быть постоянно перпендикулярна окрашиваемой поверхности, краска должна наноситься горизонтальными движениями с перекрытием 50%.
Любое нарушение этих условий ведет неравномерному окрашиванию.
3. Рабочая вязкость ЛКМ должна быть в пределах 15 - 25 сек по стандартному вискозиметру с диаметром отверстия 4 мм. (зависит от типа ЛКМ и диаметра сопла)



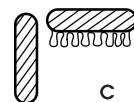
••• Форма факела



низкое давление
густая краска
излишек продукта



высокое давление
низкая вязкость краски
излишек продукта



правильная
форма
факела

для получения факела типа "С" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.

Модели..... GENESI HTE SYSTEM

••• Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" M
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" M
- Максимальное давление 5 Бар (73 Psi)

••• Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2-2,5 бар. (29-36 Psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 3-4 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/ бачок верх/ нижн/SP	давление бар	расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пятна с 20 см (7,9")
0.8	Верхний SP	2-2,5 бар (29-36 Psi)	108 Gr/min. (3,8 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	15 см (5,9")
	Верхний SP		139 Gr/min. (4,9 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	18 см (7,1")
1.0	Верхний SP		170 Gr/min. (6,0 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	20 см (7,9")
	Верхний SP		192 Gr/min. (6,8 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	21 см (8,3")
1.2	Верхний SP		204 Gr/min. (7,2 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	22 см (8,7")
	Верхний SP		271 Gr/min. (9,6 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	24 см (9,5")
1.3	Верхний SP		154 Gr/min. (5,4 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	21 см (8,3")
	Верхний SP		291 Gr/min. (10,3 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	25 см (9,9")
1.4	Верхний SP		166 Gr/min. (5,9 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	22 см (8,7")
	Верхний SP		357 Gr/min. (12,6 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	27 см (10,7")
1.7	Верхний SP	235 Gr/min. (8,3 oz/min.)	290-340 l/min (9,7 - 11,3 CFM)	23 см (9,1")	
	Нижний SP				
1.9	Верхний SP				
	Нижний SP				
2.5	Верхний SP				
	Нижний SP				

При рекомендуемом давлении 2 бар. (29 Psi) эффективность переноса ЛКМ при давлении в распыляющей головке не более 1.2 бар составляет не менее 65%.

••• Применение

Раскраспылители GENESI серии HTE разработаны специально для нанесения ЛКМ для получения высококачественных покрытий. Не пригоден для использования абразивных материалов и составов, содержащих кислоты и бензин. Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диам не менее 10 мм (0,37")
2. Убедитесь, что сжатый воздух для окраски полностью очищен от конденсата воды, масла и прочих примесей (например, при помощи модульной фильтр-группы WALCOM FSRD3 или полифункциональной установки подготовки сжатого воздуха WALCOM TD3)

••• Для получения качественных результатов работы

1. Следите по манометру, чтобы входное давление находилось в пределах 2-2.5 бар (29-36 Psi).

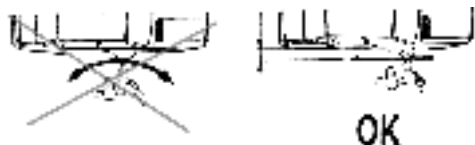
Расстояние от пистолета до окрашиваемой поверхности 150-200 мм (3,9"-5,9")

2. Струя краски должна быть постоянно перпендикулярна окрашиваемой поверхности, краска должна наноситься горизонтальными движениями с перекрытием 50%.

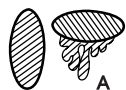
Любое нарушение этих условий ведет неравномерному окрашиванию.

3. Рабочая вязкость ЛКМ должна быть в пределах 15-25 сек по стандартному вискозиметру с диаметром отверстия 4 мм.

(зависит от типа ЛКМ и диаметра сопла)



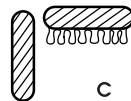
••• Форма факела



низкое давление
густая краска
излишек продукта



высокое давление
низкая вязкость краски
излишек продукта



правильная форма факела

для получения факела типа "С" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.

Модели SLIM I HVLP / SLIM S HVLP / SLIM SP HVLP

• • • Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" M
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" M
- Максимальное давление 5 бар (73 Psi)

• • • Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2 бар (29 Psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 3,5-4,5 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/ бачок верх/ нижн/SP	давление бар	расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пятна с 10 см (3,9")
1.0	SP	2 бар (29 Psi)		200 l/min. (6,6 CFM)	
1.3	Верхний		135 Gr/min. (4,8 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	17 cm (6,7")
	SP			200 l/min. (6,6 CFM)	
1.5	Верхний		175 Gr/min. (6,2 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")
	SP			200 l/min. (6,6 CFM)	
1.7	Верхний		212 Gr/min. (7,5 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	SP			200 l/min. (6,6 CFM)	
1.9	Нижний		102 Gr/min. (3,6 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
	Верхний		250 Gr/min. (8,8 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	Нижний		180 Gr/min. (6,3 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
2.2	Верхний		292 Gr/min. (10,3 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
	Нижний		146 Gr/min. (5,2 oz/min.)	200 l/min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")

При рекомендуемом давлении 2 бар. (29 Psi)

оборудование отвечает требованиям Европейских норм по защите окружающей среды, согласно которым эффективность переноса ЛКМ при давлении в распыляющей головке не более 0,7 бар составляет не менее 65%.

• • • Применение

Краскораспылители SLIM HVLP разработаны для нанесения грунтов в автомобильной и грунтов и финиш-красок в деревообработке и промышленной окраске, в процессах, требующих уменьшенного выделения вредных паров. Не пригоден для использования абразивных материалов и составов, содержащих кислоты и бензин. Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. По возможности использовать магистраль подачи воздуха диам не менее 10 мм
2. Убедитесь, что сжатый воздух для окраски полностью очищен от конденсата воды, масла и прочих примесей (например, при помощи модульной фильтр-группы WALCOM FSRD3 или полифункциональной установки подготовки сжатого воздуха WALCOM TD3)

• • • Для получения качественных результатов работы

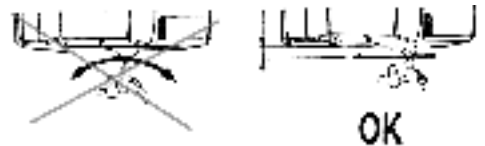
1. Следите по манометру, чтобы входное давление находилось в пределах 2 бар (29 Psi).

Расстояние от пистолета до окрашиваемой поверхности 100-150 мм

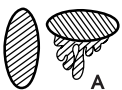
2. Факел должен быть постоянно перпендикулярен окрашиваемой поверхности, краска должна наноситься горизонтальными движениями.

3. Рабочая вязкость ЛКМ должна быть в пределах 20-35 сек по стандартному вискозиметру с диаметром отверстия 4 мм.

(зависит от типа ЛКМ и диаметра сопла)



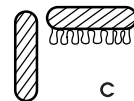
• • • Форма факела



низкое давление
густая краска
излишек продукта



высокое давление
низкая вязкость краски
излишек продукта



правильная
форма
факела

для получения факела типа "С" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.

Модели SLIM I / SLIM S / SLIM SP

• • • Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4" M
- Подсоединение для подачи краски (вариант SP) G 1/4" M
- Максимальное давление 5 бар (73 Psi)

• • • Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2,5-3 бар (36-43 Psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 3,5-4,5 оборота от положения «закрыто»

Ø	подача/ бачок верх/ нижн/SP	давление бар	расход краски гр/мин	возд.поток л/мин	диаметр пятна с 20 см (7,9")
1.0	SP	2,5-3 бар (36-43 Psi)		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Верхний		184-286 Gr/min.(6,5-10 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	18-20 cm(7,1"-7,9")
1.3	SP			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Верхний		174-182 Gr/min.(6,1-6,4 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	20-22 cm(7,9"-8,7")
1.5	SP			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Нижний		190-192 Gr/min.(6,8-6,7 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	HD			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
1.7	Верхний		280-282 Gr/min.(9,8-9,9 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	29-31cm(11,4"-12,2")
	SP			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
	Нижний		160-180 Gr/min.(5,6-6,3 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	23-25 cm(9"-9,8")
	HD			240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	
1.9	Верхний		290-294 Gr/min.(10,2-10,4oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	SP		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		
	Нижний	206-218 Gr/min.(7,7-7,3 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	26-28 cm(10,2"-11")	
	HD		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		
2.2	Верхний	270-332 Gr/min.(11,7-9,5 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	28-30 cm(11"-11,8")	
	Нижний	168-228 Gr/min.(5,9-8 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	25-28 cm(9,8"-11")	
	HD		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		
2.5	Верхний	394-398 Gr/min.(13,9-14 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	30-32cm(11,8"-12,6")	
	Нижний	275-290 Gr/min.(9,7-10,2 oz/min.)	240-280 l/min. (8-9,3 CFM)	26-27cm(10,2"-10,6")	
	HD		240-280 l/min. (8-9,3 CFM)		

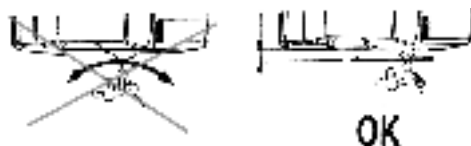
• • • Применение

Краскораспылители SLIM разработаны для нанесения ЛКМ любых типов. Не пригоден для использования абразивных материалов и составов, содержащих кислоты и бензин. Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. По возможности использовать магистраль подачи воздуха диам не менее 10 мм
2. Убедитесь, что сжатый воздух для окраски полностью очищен от конденсата воды, масла и прочих примесей (например, при помощи модульной фильтр-группы WALCOM FSRD3 или полифункциональной установки подготовки сжатого воздуха WALCOM TD3)

• • • Для получения качественных результатов работы

1. Следите по манометру, чтобы входное давление находилось в пределах 2,5-3 бар (36-43 Psi). Расстояние от пистолета до окрашиваемой поверхности 150-200 мм
2. Факел должен быть постоянно перпендикулярен окрашиваемой поверхности, краска должна наноситься горизонтальными движениями.
3. Рабочая вязкость ЛКМ должна быть в пределах 15-25 сек по стандартному вискозиметру с диаметром отверстия 4 мм. (зависит от типа ЛКМ и диаметра сопла).



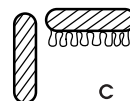
• • • Форма факела



низкое давление
густая краска
излишек продукта



высокое давление
низкая вязкость краски
излишек продукта



правильная
форма
факела

для получения факела типа "С" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.

Модели EGO HVLP

• • • Технические характеристики

- Подсоединение сжатого воздуха-винтовой разъем G 1/4"М
- Максимальное давление 5 Бар (73 Psi)

• • • Регулировки

- Рекомендуемое рабочее давление 2 бар (29 Psi)
- Форма факела: вентиль полностью открыт
- Расход воздуха: вентиль полностью открыт
- Расход ЛКМ: винт 3-4 оборота от положения «закрыто»

Ø	Подача	Давление	расход краски	возд.поток	диаметр пятна с 15 см (5,9")
0.5	Верхний	2 Бар (29 Psi)	66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	10 см (3,9")
0.7	Верхний		66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	12 см (4,7")
1.0	Верхний		66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	14 см (5,5")
1.2	Верхний		66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	15 см (5,9")
1.4	Верхний		66 Gr/min. (2,3 oz/min.)	150 l/min (5 CFM)	16 см (6,3")

При рекомендуемом давлении 2 бар. (29 Psi)

оборудование отвечает требованиям Европейских норм по защите окружающей среды, согласно которым эффективность переноса ЛКМ при давлении в распыляющей головке не более 0,7 бар составляет не менее 65%.

• • • Применение

Краскораспылители EGO серии разработаны для нанесения грунтов, эмалей, лаков, промышленных красок, в т.ч. двухкомпонентных, полиуретановых, финиш-красок в процессах, требующих высокого качества окрашивания, уменьшенного расхода краски и выделения вредных паров. Не подходят для работы с составами на основе ди-, трихлорэтана, бензина, абразивными веществами. Для достижения наилучшего результата следует выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха внутренним диам не менее 8 мм

Краска должна быть отфильтрована

2. Убедитесь, что сжатый воздух для окраски полностью очищен от конденсата воды, масла и прочих примесей (например, при помощи модульной фильтр-группы WALCOM FSRD3 или полифункциональной установки подготовки сжатого воздуха WALCOM TD3)

• • • Для получения качественных результатов работы

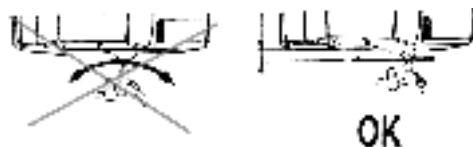
1. Следите по манометру, чтобы входное давление находилось в пределах 2-2,5 бар (29-36 Psi) при нажатом курке.

Расстояние от пистолета до окрашиваемой поверхности 100-150 мм

2. Струя краски должна быть постоянно перпендикулярна окрашиваемой поверхности, краска должна наноситься горизонтальными движениями. Любое нарушение этих условий ведет неравномерному окрашиванию.

3. Рабочая вязкость ЛКМ должна быть в пределах 15-25 сек по стандартному вискозиметру с диаметром отверстия 4 мм.

(зависит от типа ЛКМ и диаметра сопла)



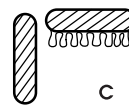
• • • Форма факела



низкое давление
густая краска
излишек продукта



высокое давление
низкая вязкость краски
излишек продукта



правильная
форма
факела

для получения факела типа "С" установить правильное входное давление, подачу продукта, расход воздуха на факел.

**DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ**La **WALMEC S.p.A.**

Via Trieste 10, 31025 S. LUCIA DI PIAVE (TV) - Italia, azienda produttrice delle pistole a spruzzo a marchio WALCOM®

DICHIARA SOTTO LA PROPRIA ESCLUSIVA RESPONSABILITÀ

che tali attrezzature sono conformi ai requisiti stabiliti dalla Direttiva Europea 98/37/CE e dalla norma EN 292 parti 1 e 2 (1991); EN 1953 (1998).

Riparatori: WALMEC S.p.A. - Via Trieste, 10 - 31025 S. LUCIA DI PIAVE (Treviso) - Italia

L'Amministratore Unico

DECLARATION OF CONFORMITY**WALMEC S.p.A.**

Via Trieste 10, 31025 S. LUCIA DI PIAVE (TV) - Italy, manufacturer of WALCOM® branded spray guns

DECLARES UNDER ITS EXCLUSIVE RESPONSIBILITY

That this equipment meets European Directive 98/37/CE requirements and EN 292 parts 1 and 2 (1991) and EN 1953 (1998) regulations.

Repairs: WALMEC S.p.A. - Via Trieste, 10 - 31025 S. LUCIA DI PIAVE (Treviso) - Italy

The Managing Director

KONFORMITÄTSERKLÄRUNGDie Firma **WALMEC S.p.A.**

Via Trieste 10, 31025 S. LUCIA DI PIAVE (TV) - Italien, Hersteller von Spritzpistolen der Marke WALCOM®

ERKLÄRT IN EIGENVERANTWORTUNG

dass diese Geräte den von der Europäischen Richtlinie 98/37/CE und der Norm EN 292 Teile 1 und 2 (1991); EN 1953 (1998) festgelegten Anforderungen entsprechen.

Reparaturdienst: WALMEC S.p.A. - Via Trieste, 10 - 31025 S. LUCIA DI PIAVE (Treviso) - Italien

Alleiniger Geschäftsführer

DÉCLARATION DE CONFORMITÉ**WALMEC S.p.A.**

Via Trieste 10, 31025 S. LUCIA DI PIAVE (TV) - Italie, société fabriquant des pistolets à pulvérisateurs marque WALCOM®,

DÉCLARE SOUS SA ENTIÈRE RESPONSABILITÉ

que ces appareils sont conformes aux dispositions établies par la Directive européenne 98/37/CE et par la norme EN 292 parties 1 et 2 (1991); EN 1953 (1998).

Réparateurs: WALMEC S.p.A. - Via Trieste, 10 - 31025 S. LUCIA DI PIAVE (Treviso) - Italie

P.D.G.

DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD**WALMEC S.p.A.**

Via Trieste 10, 31025 S. LUCIA DI PIAVE (TV) - Italia, empresa fabricante de las pistolas de pulverización marca WALCOM®

DECLARA BAJO SU PROPIA Y EXCLUSIVA RESPONSABILIDAD

que dichos equipos responden a los requisitos establecidos por la Directiva Europea 98/37/CE y por la norma EN 292 partes 1 y 2 (1991); EN 1953 (1998).

Reparación: WALMEC S.p.A. - Via Trieste, 10 - 31025 S. LUCIA DI PIAVE (Treviso) - Italia

Administrador Único

ЗАЯВЛЕНИЕ О СООТВЕТСТВИИ СТАНДАРТАМ

ФИРМА ВАЛЬМЕК СПА

находящаяся по адресу: Виа Триесте, 10, 31025 Санта Лючия ди Пиаве, Треviso, ИТАЛИЯ, и производящая краскораспылители под маркой WALCOM®

ЗАЯВЛЯЕТ ПОД СВОЮ ПОЛНУЮ ОТВЕТСТВЕННОСТЬ

что производимое ею оборудование полностью соответствует требованиям Директивы Европейского Союза 98/37/CE и нормам EN 292 части 1 и 2 (1991); EN 1953 (1998).

Сервисный центр: ФИРМА ВАЛЬМЕК СПА, находящаяся по адресу: Виа Триесте, 10, 31025 Санта Лючия ди Пиаве, Треviso, ИТАЛИЯ, Администрация.

President

ITALIANO

I dati non sono impegnativi e possono essere modificati senza preavviso, in relazione alle evoluzioni dei prodotti.

ENGLISH

Technical data are not binding and may be subject to changes without notice.

DEUTSCH

Die daten sind nicht verbindlich. Sie sind veränderbar ohne vorherige benachrichtigung.

FRANÇAIS

Les données n'impliquent aucun engagement particulier de notre part et peuvent être modifiées sans préavis.

ESPAÑOL

Los datos pueden ser modificados sin preavisos. Las modificaciones se realizan para actualizar el producto.

РУССКИЙ

технические характеристики носят справочный характер и могут быть изменены без предварительного уведомления.



WALMEC ITALY
HEADQUARTERS

WALMEC S.p.A.
Via Trieste, 10
31025 S. LUCIA DI PIAVE (TV) ITALY
Tel. +39 0438 6611
Fax +39 0438 661333
e-mail: walmec@walmec.com
Web: www.walmec.com

WALMEC ITALY
PRODUCTION PLANT

WALMEC S.p.A.
Viale della Vittoria
24054 CALCIO (BG) ITALY