

**ISTRUZIONI • INSTRUCTIONS
BEDIENUNGSANLEITUNGEN • INSTRUCTIONS
INSTRUCCIONES**

**AEROGRAFO • SPRAYGUN
• SPRITZPISTOLE
• PISTOLET DE PEINTURE
• AERÓGRAFO**



**FX GEO / FZ GEO / FZ SP GEO
FX HVLP / FZ SP HVLP
FX HA / FZ HA / FZ SP HA
SLIM S HVLP / SLIM I HVLP
SLIM SP HVLP
SLIM S / SLIM I / SLIM SP
STM HVLP / STM**



ITALIANO

Pagine · · · · · 1-7

ENGLISH

Pages · · · · · 8-14

DEUTSCH

Seiten · · · · · 15-21

FRANÇAIS

Pages · · · · · 22-28

ESPAÑOL

Paginas · · · · · 29-35

• • • AVVERTENZE PER LA SICUREZZA



• PERICOLO INCENDIO O ESPLOSIONE

- Non utilizzare solventi idrocarburi alogenati (1.1.1 Tricloruro di Etilo, etc.), acido o alcalino, possono causare reazioni chimiche pericolose con i materiali di costruzione dell'aerografo.
- 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.

- L'utilizzo di alcuni prodotti vernicianti contenenti solventi organici può provocare intossicazioni a causa dei vapori tossici emessi. Si raccomanda in ogni caso di leggere le schede tecniche dei prodotti da impiegare.



• RISCHI DI USO IMPROPRIO

- 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 	<ul style="list-style-type: none"> - Premistoppa usurato - Ugello allentato - Cono tenuta ugello rovinato - Guarnizione ugello usurata o rovinata 	<ul style="list-style-type: none"> - Sostituire premistoppa - Stringere con forza - Sostituire ugello - Sostituire guarnizione
GETTO NON UNIFORME 	<ul style="list-style-type: none"> - Fori aria cappello sporchi o danneggiati - Foro centrale cappello sporco o danneggiato - Ugello sporco o danneggiato 	<ul style="list-style-type: none"> - Pulire accuratamente (non con oggetti metallici), nel caso che il problema non si risolve sostituire ugello e cappello.
ENTRATA ARIA NEL SERBATOIO DELLA VERNICE	<ul style="list-style-type: none"> - Ugello allentato - Cono tenuta ugello rovinato 	<ul style="list-style-type: none"> - Stringere con forza - Sostituire ugello
ESCE VERNICE DALL'UGELLO TIRANDO SOLO IL PRIMO TEMPO	<ul style="list-style-type: none"> - Ugello e ago sporchi di vernice secca - Ugello o ago danneggiati - Molla spingi ago mancante 	<ul style="list-style-type: none"> - Pulire accuratamente - Sostituire ago e ugello - Inserire la molla
RILASCIANDO LA LEVA FUORIESCE ARIA	<ul style="list-style-type: none"> - Sporco nella valvola aria - Valvola aria danneggiata - Premistoppa valvola aria usurato 	<ul style="list-style-type: none"> - Pulire accuratamente - Sostituire - Sostituire

• • • 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.....FX GEO / FZ GEO / FZ SP GEO

••• SPECIFICHE TECNICHE

- Raccordo aria G 1/4" m
- Raccordo entrata prodotto (versione SP) G 1/4" m
- Pressione d'esercizio 2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)

FX GEO
FZ GEO
FZ SP GEO

Ø	Aliment.	Pres. in entrata	Portata prodotto	Consumo aria a 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dim. Ventaglio a 10 cm (3,9")
0.7	Gravità	2 - 2,5 Bar (28,6 Psi)	52 Gr/min. (1,8 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	16 cm (6,3")
	S. pressione		260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)		
1.0	Gravità		120-132 Gr/min.(4,2-4,6 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	18-20 cm(7,1"-7,9")
	Aspirazione		142-161 Gr/min.(5-5,7 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	22-20 cm(8,7"-7,9")
1.3	S. pressione		260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)		
	Gravità		192-206 Gr/min.(6,8-7,3 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	21-22 cm(8,3"-8,7")
1.5	Aspirazione		156-182 Gr/min.(5,5-6,4 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-23 cm(9,5"-9")
	S. pressione		260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)		
1.7	Gravità		211-231 Gr/min.(7,4-8 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	23-25 cm(9"-9,8")
	Aspirazione		168-192 Gr/min.(5,9-6,7 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-23 cm(9,5"-9")
1.9	S. pressione		260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)		
	Gravità		222-238 Gr/min.(7,8-8,4 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-23 cm(9,5"-9")
1.9	Aspirazione	160-184 Gr/min.(5,6-6,5 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-22 cm(9,5"-8,7")	
	S. pressione	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)			
1.9	Gravità	232-244 Gr/min.(8,1-8,6 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	25-26cm(9,8"-10,2")	
	Aspirazione	162-196 Gr/min.(5,7-6,9 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	23-21 cm(9"-8,3")	
1.9	S. pressione	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)			

PRESSIONE CONSIGLIATA DI ESERCIZIO: 2 BAR (28,6 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 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.

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).

••• 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.

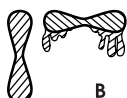
3. La corretta viscosità della vernice è compresa tra 15 e 25 sec. Coppa Ford n°4, questi valori dipendono dalle particolari applicazioni e dalla misura di ugello utilizzata.



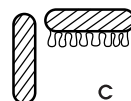
••• FORMA DEL VENTAGLIO



- 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

• • • SPECIFICHE TECNICHE

- Raccordo aria G 1/4" m
- Raccordo entrata prodotto (versione SP) G 1/4" m
- Pressione d'esercizio 2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)

Ø	Aliment.	Pres. in entrata	Portata prodotto	FX HVLP	
				FZ SP HVLP	
				Consumo aria 0,7 Bar (10 Psi) captest	Dim. Ventaglio a 10 cm (3,9")
1.0	Gravità	2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)	106 Gr/min. (3,7 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	13 cm (5,1")
	S. pressione			240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	
1.2	Gravità		193 Gr/min. (6,8 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	15 cm (5,9")
	S. pressione			240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	
1.4	Gravità		254 Gr/min. (9 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	19 cm (7,5")
	S. pressione			240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	
1.7	Gravità		318 Gr/min. (11,2 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	20 cm (7,9")
	S. pressione			240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	
1.9	Gravità		355 Gr/min. (12,5 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	21 cm (8,3")
	S. pressione			240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	
2.5	Gravità	495 Gr/min. (17,5 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	23 cm (9")	

PRESSIONE CONSIGLIATA DI ESERCIZIO: 2 BAR (28,6 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 FX/FZ 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.

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).

• • • CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE

1. Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra 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.

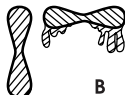
3. La corretta viscosità della vernice è compresa tra 15 e 25 sec. Coppa Ford n°4, questi valori dipendono dalle particolari applicazioni e dalla misura di ugello utilizzata.



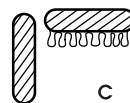
• • • FORMA DEL VENTAGLIO



- 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

••• **SPECIFICHE TECNICHE**

- Raccordo aria G 1/4" m
- Raccordo entrata prodotto (versione SP) G 1/4" m
- Pressione d'esercizio 2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)

FX HA
FZ HA
FZ SP HA

ø	Aliment.	Pres. in entrata	Portata prodotto	Consumo aria	Dim. Ventaglio a 20 cm (7,9")
1.0	Gravità	2-2,5 Bar (28,6 - 35,8 Psi)	178 Gr/min. (6,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	18 cm (7,1")
	Aspirazione		110 Gr/min. (3,9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	15 cm (6")
	S. pressione			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.2	Gravità		221 Gr/min. (7,8 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	20 cm (7,9")
	Aspirazione		148 Gr/min. (5,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	18 cm (7,1")
	S. pressione			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.4	Gravità		308 Gr/min. (10,9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	22 cm (8,7")
	Aspirazione		216 Gr/min. (7,6 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	21 cm (8,3")
	S. pressione			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.7	Gravità		346 Gr/min. (12,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	24 cm (9,5")
	Aspirazione		234 Gr/min. (8,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	22 cm (8,7")
	S. pressione			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.9	Gravità	374 Gr/min. (13,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	26 cm (10,2")	
	Aspirazione	255 Gr/min. (9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	23 cm (9")	
	S. pressione		240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)		
2.5	Gravità	414 Gr/min. (14,6 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	27 cm (10,6")	
	Aspirazione	275 Gr/min. (9,7 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	23 cm (9")	

PRESSIONE CONSIGLIATA DI ESERCIZIO: 2 BAR (28,6 Psi)

Alla pressione consigliata d'esercizio, l'aerografo lavora con un'efficienza di trasferimento superiore al 65%, come testato dagli istituti: THATCHAM (Inghilterra), CATAS (Italia).

••• **UTILIZZO**

Gli aerografi della serie FX/FZ 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).

••• **CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE**

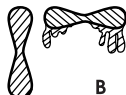
1. Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 150 e i 200 mm (5,9"-7,9"). Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà una finitura ottimale.
2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie 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.



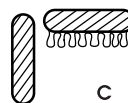
••• **FORMA DEL VENTAGLIO**



- 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



OK

- 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 aria G 1/4" m
- Raccordo entrata prodotto (versione SP) G 1/4" m
- Pressione d'esercizio 2 Bar (28,6 Psi)

SLIM S HVLP
SLIM I HVLP
SLIM SP HVLP

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 (28,6 Psi)	101 Gr/min. (3,5 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	16 cm (6,3")
1.3	S. pressione		124 Gr/min. (4,3 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	18 cm (7,1")
1.5	Gravità		175 Gr/min. (6,2 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")
	S. pressione		152 Gr/min. (5,4 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	21 cm (8,3")
1.7	Gravità		212 Gr/min. (7,5 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	Aspirazione		102 Gr/min. (3,6 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
1.9	S. pressione		250 Gr/min. (8,8 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	Gravità		180 Gr/min. (6,3 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
	Aspirazione		292 Gr/min. (10,3 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
2.2	Gravità		146 Gr/min. (5,2 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")
	Aspirazione				

PRESSIONE CONSIGLIATA DI ESERCIZIO: 2 BAR (28,6 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.

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).

• • • 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.

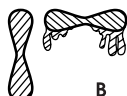
3. La corretta viscosità della vernice è compresa tra 20 e 35 sec. Coppa Ford n°4, questi valori dipendono dalle particolari applicazioni e dalla misura di ugello utilizzata.



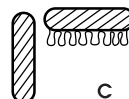
• • • FORMA DEL VENTAGLIO



- 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

• • • SPECIFICHE TECNICHE

- Raccordo aria G 1/4" m
- Raccordo entrata prodotto (versione SP) G 1/4" m
- Pressione d'esercizio 2,5-3 Bar (35,8-42,9 Psi)

SLIM S
SLIM I
SLIM SP

ø	Aliment.	Pres. in entrata	Portata prodotto	Consumo aria	Dim. Ventaglio a 20 cm (7,9")
1.0	S. pressione	2,5-3 Bar (35,8-42,9 Psi)	100-125 Gr/min.(3,5-4,4 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	17-19 cm(6,7"-7,5")
	Gravità		184-286 Gr/min.(6,5-10 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	18-20 cm(7,1"-7,9")
1.3	Aspirazione		150-158 Gr/min.(5,3-5,6 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	20-22 cm(7,9"-8,7")
	S. pressione			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.5	Gravità		174-182 Gr/min.(6,1-6,4 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	20-22 cm(7,9"-8,7")
	Aspirazione		192-190 Gr/min.(6,8-6,7 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
1.7	S. pressione			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
	Gravità		280-282 Gr/min.(9,8-9,9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	29-31cm(11,4"-12,2")
1.9	Aspirazione		160-180 Gr/min.(5,6-6,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	23-25 cm(9"-9,8")
	S. pressione			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.9	Gravità		290-294 Gr/min.(10,2-10,4oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	Aspirazione		218-206 Gr/min.(7,7-7,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	26-28 cm(10,2"-11")
2.2	S. pressione			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
	Gravità		332-270 Gr/min.(11,7-9,5 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	28-30 cm(11"-11,8")
2.2	Aspirazione		168-228 Gr/min.(5,9-8 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	25-28 cm(9,8"-11")
	S. pressione			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
2.5	Gravità	394-398Gr/min.(13,9-14 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	30-32cm(11,8"-12,6")	
	Aspirazione	275-290 Gr/min.(9,7-10,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	27-26cm(10,6"-10,2")	

• • • 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).

• • • CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE

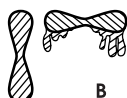
1. Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 150 e i 200 mm (5,9"-7,9"). Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà una finitura ottimale.
2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie 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.



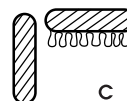
• • • FORMA DEL VENTAGLIO



- 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

••• SPECIFICHE TECNICHE

- Raccordo aria G 1/4" m
- Pressione d'esercizio 2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)

ø	Aliment.	Pres. in entrata	Portata prodotto	STM HVLP	
				Consumo aria (HVLP 0,7 Bar (10 Psi) captest)	Dim. Ventaglio a 15 cm (5,9")
0.5	Gravità	2,5 Bar (35,8 Psi) STM	40 Gr/min. (1,4 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	10 cm (3,9")
0.7	Gravità		90 Gr/min. (3,2 oz/min.)	130 Lt./min. (4,6 CFM)	12 cm (4,7")
	Gravità	96 Gr/min. (3,4 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	13 cm (5,1")	
1.0	Gravità	2 Bar (28,6 Psi) STM HVLP	130 Gr/min. (4,6 oz/min.)	130 Lt./min. (4,6 CFM)	13 cm (5,1")
	Gravità		150 Gr/min. (5,3 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	14 cm (5,5")
1.2	Gravità	2 Bar (28,6 Psi) STM HVLP	176 Gr/min. (6,2 oz/min.)	130 Lt./min. (4,6 CFM)	15 cm (5,9")
	Gravità		194 Gr/min. (6,8 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	15 cm (5,9")

PRESSIONE CONSIGLIATA DI ESERCIZIO PER STM HVLP: 2 BAR (28,6 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 STM è stato concepito per l'esecuzione di ritocchi in carrozzeria e per tutti i lavori di grafica e decorazione, unita (nella versione HVLP) 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).

••• CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE

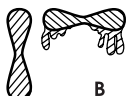
1. Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 100 e i 150 mm (3,9"-5,9") per STM HVLP, e 150 e 200 mm (5,9"-7,9") per STM. Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà l'efficienza di trasferimento ottimale.
2. Il getto 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.



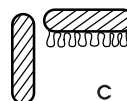
••• FORMA DEL VENTAGLIO



- 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



• DANGER OF FIRE OR EXPLOSION:

- Never use halide hydrocarbon solvents (1.1.1 Ethyl Trichloride, etc.), acids or alkalis that would cause dangerous chemical reactions with the materials used in constructing the spray gun.
- 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.

- The use of some paint products containing organic solvents can cause intoxication due to the toxic fumes they emit. In every case, it is necessary to read the technical sheets for the products before use.



• WARNINGS CONCERNING IMPROPER USE

- Never direct the jet towards persons 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	REMEDY
INTERMITTENT JET 	<ul style="list-style-type: none"> - Stuffing box is worn - Paint nozzle is loose - Nozzle cone damaged - Nozzle gasket worn or damaged 	<ul style="list-style-type: none"> - Replace the stuffing box - Tighten up - Replace the nozzle - Replace gasket
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 (not with metal objects), if problem persists, replace nozzle and cap.
AIR IS ENTERING THE PAINT POT	<ul style="list-style-type: none"> - Paint nozzle is loose - Nozzle is worn out 	<ul style="list-style-type: none"> - Tighten up - Replace nozzle
PAINT LEAVES THE NOZZLE ONLY ON FIRST PULL	<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 - Replace nozzle and needle - Insert the spring
AIR IS DISCHARGED WHEN THE LEVEL IS RELEASED	<ul style="list-style-type: none"> - Dirt in the air valve - Air valve damaged - Air valve stuffing box worn out 	<ul style="list-style-type: none"> - Clean carefully - Replace - Replace

• • • 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 damage to 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 form.

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.....FX GEO - FZ GEO - FZ SP GEO

••• TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Air fitting G 1/4" m
- Product delivery fitting (version SP) G 1/4" m
- Working pressure 2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)

FX GEO
FZ GEO
FZ SP GEO

ø	Feed	Delivery pressure	Product load	Air consumption (0,7 Bar/10 Psi captest)	Fan dimensions at 20 cm (7,9")
0.7	Gravity	2-2,5 Bar (28,6 - 35,8 Psi)	52 Gr/min. (1,8 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	16 cm (6,3")
	S. pressure			260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	
1.0	Gravity		120-132 Gr/min.(4,2-4,6 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	18-20 cm(7,1"-7,9")
	Suction		142-161 Gr/min.(5-5,7 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	22-20 cm(8,7"-7,9")
1.3	S. pressure			260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	
	Gravity		192-206 Gr/min.(6,8-7,3 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	21-22 cm(8,3"-8,7")
1.5	Suction		156-182 Gr/min.(5,5-6,4 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-23 cm(9,5"-9")
	S. pressure			260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	
1.7	Gravity		211-231 Gr/min.(7,4-8 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	23-25 cm(9"-9,8")
	Suction		168-192 Gr/min.(5,9-6,7 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-23 cm(9,5"-9")
1.9	S. pressure			260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	
	Gravity		222-238 Gr/min.(7,8-8,4 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-23 cm(9,5"-9")
1.9	Suction		160-184 Gr/min.(5,6-6,5 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-22 cm(9,5"-8,7")
	S. pressure			260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	
1.9	Gravity	232-244 Gr/min.(8,1-8,6 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	25-26cm(9,8"-10,2")	
	Suction	162-196 Gr/min.(5,7-6,9 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	23-21 cm(9"-8,3")	
1.9	S. pressure		260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)		

RECOMMENDED AIR PRESSURE DURING USE: 2 BAR (28,6 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 GEO series have been designed for the application of finishing colours in all those sectors requiring high quality finishing and low fumes emission.

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

1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of ø 10 mm (0,37").
2. Make sure that the compressed air is perfectly filtered to remove air, oil or other impurities (for example, by installing a filter group WALCOM FSRD3).

••• 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.

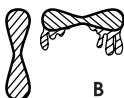
3. Correct viscosity of the paint is between 15 and 25 sec. Coppa Ford n°4. These values depend on the application in question and the measure of the nozzle in use.



••• 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.....FX HVLP / FZ SP HVLP

• • • TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Air fitting G 1/4" m
- Product delivery fitting (version SP) G 1/4" m
- Working pressure 2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)

Ø	Feed	Delivery pressure	Product load	FX HVLP FZ SP HVLP	
				Air consumption (0,7 Bar-10 Psi captest)	Fan dimensions at 10 cm (3,9")
1.0	Gravity	2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)	106 Gr/min. (3,7 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	13 cm (5,1")
	S. pressure			240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	
1.2	Gravity		193 Gr/min. (6,8 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	15 cm (5,9")
	S. pressure			240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	
1.4	Gravity		254 Gr/min. (9 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	19 cm (7,5")
	S. pressure			240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	
1.7	Gravity		318 Gr/min. (11,2 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	20 cm (7,9")
	S. pressure			240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	
1.9	Gravity		355 Gr/min. (12,5 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	21 cm (8,3")
	S. pressure			240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	
2.5	Gravity		495 Gr/min. (17,5 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	23 cm (9")

RECOMMENDED AIR PRESSURE DURING USE: 2 BAR (28,6 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 FX/FZ HVLP series have been designed for the application of finishing colours in all those sectors requiring high quality finishing and low fumes emission.

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

1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of Ø 10 mm (0,37").
2. Make sure that the compressed air is perfectly filtered to remove air, oil or other impurities (for example, by installing a filter group WALCOM FSRD3).

• • • 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.

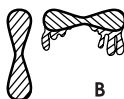
3. Correct viscosity of the paint is between 15 and 25 sec. Coppa Ford n°4. These values depend on the application in question and the measure of the nozzle in use.



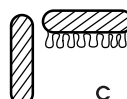
• • • FORM OF THE FAN



- 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

• • • TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Air fitting G 1/4" m
- Product delivery fitting (version SP) G 1/4" m
- Working pressure 2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)

		FX HA		FZ HA		FZ SP HA	
ø	Feed	Delivery pressure	Product load	Air consumption	Fan dimensions at 20 cm (7,9")		
1.0	Gravity	2-2,5 Bar (28,6 - 35,8 Psi)	178 Gr/min. (6,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	18 cm (7,1")		
	Suction		110 Gr/min. (3,9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	15 cm (6")		
	S. pressure			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)			
1.2	Gravity		221 Gr/min. (7,8 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	20 cm (7,9")		
	Suction		148 Gr/min. (5,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	18 cm (7,1")		
	S. pressure			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)			
1.4	Gravity		308 Gr/min. (10,9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	22 cm (8,7")		
	Suction		216 Gr/min. (7,6 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	21 cm (8,3")		
	S. pressure			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)			
1.7	Gravity		346 Gr/min. (12,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	24 cm (9,5")		
	Suction		234 Gr/min. (8,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	22 cm (8,7")		
	S. pressure			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)			
1.9	Gravity	374 Gr/min. (13,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	26 cm (10,2")			
	Suction	255 Gr/min. (9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	23 cm (9")			
	S. pressure		240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)				
2.5	Gravity	414 Gr/min. (14,6 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	27 cm (10,6")			
	Suction	275 Gr/min. (9,7 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	23 cm (9")			

RECOMMENDED AIR PRESSURE: 2 BAR (28,6 Psi)

At the recommended air pressure the spray gun works with at transfer efficiency superior to 65%, as tested by: THATCHAM (England), CATAS (Italy).

• • • USE

The FX/FZ 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:

1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of ø 10 mm (0,37").
2. Make sure that the compressed air is perfectly filtered to remove air, oil or other impurities (for example, by installing a filter group WALCOM FSRD3).

• • • 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.

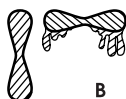
3. Correct viscosity of the paint is between 15 and 25 sec. Coppa Ford n°4. These values depend on the application in question and the measure of the nozzle in use.



• • • 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 HVLP / SLIM S HVLP / SLIM SP HVLP

• • • TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Air fitting G 1/4" m
- Product delivery fitting (version SP) G 1/4" m
- Working pressure 2 bar (28,6 Psi)

SLIM S HVLP
SLIM I HVLP
SLIM SP HVLP

ø	Feed	Delivery pressure	Product load	Air consumption (0,7 Bar/10 Psi captest)	Fan dimensions at 10 cm (3,9")
1.0	S. pressure	2 Bar (28,6 Psi)	101 Gr/min. (3,5 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	16 cm (6,3")
1.3	S. pressure		124 Gr/min. (4,3 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	18 cm (7,1")
1.5	Gravity		175 Gr/min. (6,2 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")
	S. pressure		152 Gr/min. (5,4 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	21 cm (8,3")
1.7	Gravity		212 Gr/min. (7,5 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	Suction		102 Gr/min. (3,6 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
	S. pressure			200 Lt./min. (6,6 CFM)	
1.9	Gravity		250 Gr/min. (8,8 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	Suction		180 Gr/min. (6,3 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
2.2	Gravity		292 Gr/min. (10,3 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
	Suction		146 Gr/min. (5,2 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")

RECOMMENDED AIR PRESSURE DURING USE: 2 BAR (28,6 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.

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

1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of ø 10 mm (0,37").
2. Make sure that the compressed air is perfectly filtered to remove air, oil or other impurities (for example, by installing a filter group WALCOM FSRD3).

• • • 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.

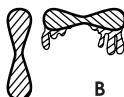
3. Correct viscosity of the paint is between 20 e 35 sec. Coppa Ford n°4. These values depend on the application in question and the measure of the nozzle in use.



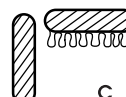
• • • FORM OF THE FAN



- 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

• • • TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Air fitting G 1/4" m
- Product delivery fitting (version SP) G 1/4" m
- Working pressure 2,5-3 bar (35,8-42,9 Psi)

SLIM S
SLIM I
SLIM SP

ø	Feed	Delivery pressure	Product load	Air consumption	Fan dimensions at 20 cm (7.9")
1.0	S. pressure	2,5-3 Bar (35,8-42,9 Psi)	100-125 Gr/min.(3,5-4,4 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	17-19 cm(6,7"-7,5")
	Gravity		184-286 Gr/min.(6,5-10 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	18-20 cm(7,1"-7,9")
1.3	Suction		150-158 Gr/min.(5,3-5,6 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	20-22 cm(7,9"-8,7")
	S. pressure			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.5	Gravity		174-182 Gr/min.(6,1-6,4 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	20-22 cm(7,9"-8,7")
	Suction		192-190 Gr/min.(6,8-6,7 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	S. pressure			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.7	Gravity		280-282 Gr/min.(9,8-9,9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	29-31cm(11,4"-12,2")
	Suction		160-180 Gr/min.(5,6-6,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	23-25 cm(9"-9,8")
	S. pressure			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.9	Gravity		290-294 Gr/min.(10,2-10,4oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	Suction		218-206 Gr/min.(7,7-7,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	26-28 cm(10,2"-11")
	S. pressure			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
2.2	Gravity		332-270 Gr/min.(11,7-9,5 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	28-30 cm(11"-11,8")
	Suction		168-228 Gr/min.(5,9-8 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	25-28 cm(9,8"-11")
	S. pressure			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
2.5	Gravity		394-398Gr/min.(13,9-14 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	30-32cm(11,8"-12,6")
	Suction		275-290 Gr/min.(9,7-10,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	27-26cm(10,6"-10,2")

• • • 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 pipe with a minimum internal section of ø 10 mm (0,37").
2. Make sure that the compressed air is perfectly filtered to remove air, oil or other impurities (for example, by installing a filter group WALCOM FSRD3).

• • • 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.

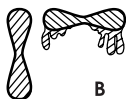
3. Correct viscosity of the paint is between 15 and 25 sec. Coppa Ford n°4. These values depend on the application in question and the measure of the nozzle in use.



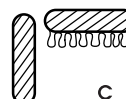
• • • FORM OF THE FAN



- 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

• • • TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Air fitting G 1/4" m
- Working pressure 2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)

STM HVLP					
STM					
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	2,5 Bar (35,8 Psi) STM	40 Gr/min. (1,4 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	10 cm (3,9")
0.7	Gravity		90 Gr/min. (3,2 oz/min.)	130 Lt./min. (4,6 CFM)	12 cm (4,7")
	Gravity	2 Bar (28,6 Psi) STM HVLP	96 Gr/min. (3,4 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	13 cm (5,1")
1.0	Gravity		130 Gr/min. (4,6 oz/min.)	130 Lt./min. (4,6 CFM)	13 cm (5,1")
	Gravity	2 Bar (28,6 Psi) STM HVLP	150 Gr/min. (5,3 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	14 cm (5,5")
1.2	Gravity		176 Gr/min. (6,2 oz/min.)	130 Lt./min. (4,6 CFM)	15 cm (5,9")
	Gravity		194 Gr/min. (6,8 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	15 cm (5,9")

RECOMMENDED AIR PRESSURE DURING USE FOR STM HVLP: 2 BAR (28,6 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 STM spray gun has been designed for touching up in the body shop and for graphics and decoration work with low fumes emission (HVLP version).

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

1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of ø 10 mm (0,37").
2. Make sure that the compressed air is perfectly filtered to remove air, oil or other impurities (for example, by installing a filter group WALCOM FSRD3).

• • • ADVICE FOR CORRECT USE

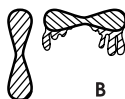
1. The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 100 - 150 mm (3,9"-5,9") for STM HVLP, and 150 - 200 mm (5,9"- 7,9") for STM. If the spray gun is working at too low a pressure and at too high a distance, it will not perform to the best of its capacity.
2. The jet 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. Coppa Ford n°4. These values depend on the application in question and the measure of the nozzle in use.



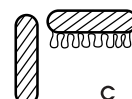
• • • FORM OF THE FAN



- 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

• • • SICHERHEITSHINWEISE



• BRAND UND EXPLOSIONSGEFAHR:

- Keine Chlorkohlenwasserstoffe (1.1.1 Trichlorethylen, usw.) bzw. sauren oder alkalischen Kohlenwasserstoffe als Lösemittel verwenden, da diese Substanzen mit Komponenten der Spritzpistole reagieren und gefährliche Abbauprodukte erzeugen können.
- 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.
- Die Anwendung bestimmter Lacke, die organische Lösemittel enthalten, kann zu Vergiftungen durch giftige Lösemitteldämpfe führen. Lesen Sie unbedingt die technischen Merkblätter der verwendeten Produkte.



• GEFÄHRDUNG DURCH UNSACHGEMÄSSEN GEBRAUCH

- 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 sind.



< 2,5 MT. SEC.



< 80 dBA

• • • FUNKTIONSTÖRUNGEN UND DEREN BEHEBUNG

STÖRUNG	URSACHE	ABHILFE
STRAHL STOBARTIG 	<ul style="list-style-type: none"> Nadelabdichtung verschlissen Lackdüse gelockert Kegelsitz der Düse schadhaft Düsendichtung verschlissen oder schadhaft 	<ul style="list-style-type: none"> Nadelabdichtung ersetzen Gut festziehen Düse ersetzen Dichtung ersetzen
STRAHL NICHT GLEICHMÄßIG 	<ul style="list-style-type: none"> Luftlöcher des Spritzkopfs verschmutzt oder schadhaft Mittelloch des Spritzkopfs schadhaft oder verschmutzt Düse verschmutzt oder schadhaft 	<ul style="list-style-type: none"> Gründlich säubern (nicht mit Metallgegenständen), falls das Problem weiter besteht, Düse und Spritzkopf ersetzen.
EINDRINGEN VON LUFT IN DEN LACKBEHÄLTER	<ul style="list-style-type: none"> Lackdüse gelockert Düse schadhaft 	<ul style="list-style-type: none"> Gut festziehen Düse ersetzen
NUR AM ANFANG TRITT LACK AN DER DÜSE AUS	<ul style="list-style-type: none"> Lack an Düse und Nadel festgetrocknet Düse oder Nadel schadhaft Druckfeder der Nadel fehlt 	<ul style="list-style-type: none"> Gründlich säubern Nadel und Düse ersetzen Feder einsetzen
NACH LOSLASSEN DES ABZUGSBÜGELS TRITT LUFT AUS	<ul style="list-style-type: none"> Luftventil verschmutzt Luftventil schadhaft Dichtung des Luftventils verschlissen 	<ul style="list-style-type: none"> Gründlich reinigen Ersetzen Ersetzen

• • • WARTUNG

HINWEIS:

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

- Den restlichen Lack in einen Behälter ausleeren.
- Die Spritzpistole zerlegen. Dabei vor dem Zerlegen der Düse zuerst die Düsennadel herausziehen, um den Dichtsitz der Düse nicht zu beschädigen.
- Alle lackberührten Teile und die Düse reinigen. Die sonstigen Teile mit einer kleinen Bürste und Lösemittel reinigen.
- 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.....FX GEO - FZ GEO - FZ SP GEO

• • • TECHNISCHE DATEN

- Luftanschluß G 1/4" m
- Spritzgutanschluß (Version SP) G 1/4" m
- Betriebsdruck 2-2,5 bar (28,6-35,8 Psi)

FX GEO
FZ GEO
FZ SP GEO

ø	Spritzgut-zufuhr	Eingan-gsdruk	Auftragsmenge	Luftverbrauch (0,7 Bar/10 Psi captest)	Strahlform in 10 cm Abstand (3,9")
0.7	Schwerkraft	2 - 2,5 Bar (28,6 - 35,8 Psi)	52 Gr/min. (1,8 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	16 cm (6,3")
	Überdruck		260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)		
1.0	Schwerkraft		120-132 Gr/min.(4,2-4,6 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	18-20 cm(7,1"-7,9")
	Ansaugung		142-161 Gr/min.(5-5,7 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	22-20 cm(8,7"-7,9")
	Überdruck			260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	
	Schwerkraft		192-206 Gr/min.(6,8-7,3 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	21-22 cm(8,3"-8,7")
1.3	Ansaugung		156-182 Gr/min.(5,5-6,4 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-23 cm(9,5"-9")
	Überdruck			260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	
1.5	Schwerkraft		211-231 Gr/min.(7,4-8 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	23-25 cm(9"-9,8")
	Ansaugung		168-192 Gr/min.(5,9-6,7 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-23 cm(9,5"-9")
	Überdruck			260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	
	Schwerkraft		222-238 Gr/min.(7,8-8,4 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-23 cm(9,5"-9")
1.7	Ansaugung	160-184 Gr/min.(5,6-6,5 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-22 cm(9,5"-8,7")	
	Überdruck		260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)		
1.9	Schwerkraft	232-244 Gr/min.(8,1-8,6 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	25-26cm(9,8"-10,2")	
	Ansaugung	162-196 Gr/min.(5,7-6,9 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	23-21 cm(9"-8,3")	
	Überdruck		260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)		

BERATETER LUFTDRUCK VON GEBRAUCH: 2 BAR (28,6 Psi)

Mit dem beratetem Luftdruck von Gebrauch achtet die Spritzpistole die Europaeischen und Nordamerikanischen Rechtsvorschriften, nach denen soll die Leistungsfahigkeit der Ueberfuehrung ueber 65% sein und/oder der Luftdruck an Spritzkopt soll nicht 0,7 Bar (10 Psi) uebersteigen.

• • • GEBRAUCH

Die Spritzpistolen der Produktreihe 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. 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 Druckluft einwandfrei sauber, wasser- und ölfrei ist (zum Beispiel durch Installation eines Filteraggregats WALCOM FSRD3).

• • • VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH

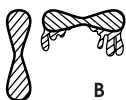
1. Die Spritzpistole in 100 bis 150 mm (3,9"-5,9"). Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten. Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.
2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten.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



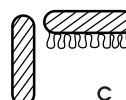
• • • STRAHLBILD



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



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



- Gleichmäßiger Strahl

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

• • • TECHNISCHE DATEN

- Luftanschluß G 1/4" m
- Spritzgutanschluß (Version SP) G 1/4" m
- Betriebsdruck 2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)

				FX HVLP FZ SP HVLP	
ø	Spritzgut-zufuhr	Eingangsdruck	Auftragsmenge	Luftverbrauch (0,7 Bar/10 Psi captest)	Strahlform in 10 cm Abstand. (3,9")
1.0	Schwerkraft	2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)	106 Gr/min. (3,7 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	13 cm (5,1")
	Überdruck			240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	
1.2	Schwerkraft		193 Gr/min. (6,8 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	15 cm (5,9")
	Überdruck			240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	
1.4	Schwerkraft		254 Gr/min. (9 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	19 cm (7,5")
	Überdruck			240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	
1.7	Schwerkraft		318 Gr/min. (11,2 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	20 cm (7,9")
	Überdruck			240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	
1.9	Schwerkraft		355 Gr/min. (12,5 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	21 cm (8,3")
	Überdruck			240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	
2.5	Schwerkraft	495 Gr/min. (17,5 oz/min.)	240-300 Lt./min.(8-10 CFM)	23 cm (9")	

BERATETER LUFTDRUCK VON GEBRAUCH: 2 BAR (28,6 Psi)

Mit dem beratetem Luftdruck von Gebrauch achtet die Spritzpistole die Europaischen und Nordamerikanischen Rechtsvorschriften, nach denen soll die Leistungsfahigkeit der Ueberfuehrung ueber 65% sein und/oder der Luftdruck an Spritzkopt soll nicht 0,7 Bar (10 Psi) uebersteigen.

• • • GEBRAUCH

Die Spritzpistolen der Produktreihe FX/FZ 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. Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

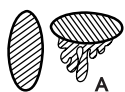
1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite ø 10 mm (0,37") verwenden.
2. Sicherstellen, daß die Druckluft einwandfrei sauber, wasser- und ölfrei ist (zum Beispiel durch Installation eines Filteraggregats WALCOM FSRD3).

• • • VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH

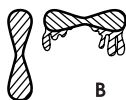
1. Die Spritzpistole in 100 bis 150 mm (3,9"-5,9") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten. Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.
2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten. Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom 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.



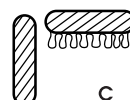
• • • STRAHLBILD



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



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



- Gleichmäßiger Strahl

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

• • • TECHNISCHE DATEN

- Luftanschluß G 1/4" m
- Spritzgutanschluß (Version SP) G 1/4" m
- Betriebsdruck 2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)

		FX HA		FZ HA		FZ SP HA	
ø	Spritzgut-zufuhr	Eingan-gsdruk	Auftragsmenge	Luftverbrauch	Strahlform in 20 cm Abstand (7,9")		
1.0	Schwerkraft	2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)	178 Gr/min. (6,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	18 cm (7,1")		
	Ansaugung		110 Gr/min. (3,9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	15 cm (6")		
	Überdruck			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)			
1.2	Schwerkraft		221 Gr/min. (7,8 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	20 cm (7,9")		
	Ansaugung		148 Gr/min. (5,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	18 cm (7,1")		
	Überdruck			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)			
1.4	Schwerkraft		308 Gr/min. (10,9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	22 cm (8,7")		
	Ansaugung		216 Gr/min. (7,6 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	21 cm (8,3")		
	Überdruck			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)			
1.7	Schwerkraft		346 Gr/min. (12,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	24 cm (9,5")		
	Ansaugung		234 Gr/min. (8,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	22 cm (8,7")		
	Überdruck			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)			
1.9	Schwerkraft	374 Gr/min. (13,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	26 cm (10,2")			
	Ansaugung	255 Gr/min. (9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	23 cm (9")			
	Überdruck		240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)				
2.5	Schwerkraft	414 Gr/min. (14,6 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	27 cm (10,6")			
	Ansaugung	275 Gr/min. (9,7 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	23 cm (9")			

BERATETER LUFTBRUCK VON GEBRAUCH: 2 BAR (28,6 Psi)

Mit dem beratetem Luftdruck von Gebrauch arbeitet die Spritzpistole mit einer leistungsfahigkeit der veberfuehrung ueber 65%, wie die anstalten THATCHAM (England), CATAS (Italien) bescheinigen.

• • • GEBRAUCH

Die Spritzpistolen der Baureihe FX/FZ 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 Druckluft einwandfrei sauber, wasser- und ölfrei ist (zum Beispiel durch Installation eines Filteraggregats WALCOM FSRD3).

• • • VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH

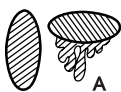
1. Die Spritzpistole in 150 bis 200 mm (5,9"-7,9") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten. Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.

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.

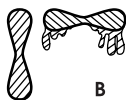
3. Der Lack muß eine Viskosität von 15 bis 25 s mit Ford-Prüfkegel Größe 4 aufweisen. Diese Werte sind von der spezifischen Anwendung und der Größe der verwendeten Düse abhängig.



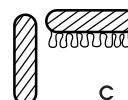
• • • STRAHLBILD



- 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
- Betriebsdruck 2 Bar (28,6 Psi)

SLIM S HVLP					
SLIM I HVLP					
SLIM SP HVLP					
Ø	Spritzgut-zufuhr	Eingan-gsdruk	Auftragsmenge	Luftverbrauch (0,7 Bar/10 Psi captest)	Strahlform in 10 cm Abstand (3,9")
1.0	Überdruck	2 Bar (28,6 Psi)	101 Gr/min. (3,5 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	16 cm (6,3")
1.3	Überdruck		124 Gr/min. (4,3 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	18 cm (7,1")
1.5	Schwerkraft		175 Gr/min. (6,2 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")
	Überdruck		152 Gr/min. (5,4 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	21 cm (8,3")
1.7	Schwerkraft		212 Gr/min. (7,5 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	Ansaugung		102 Gr/min. (3,6 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
1.9	Überdruck		200 Lt./min. (6,6 CFM)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	
	Schwerkraft		250 Gr/min. (8,8 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
1.9	Ansaugung		180 Gr/min. (6,3 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
2.2	Schwerkraft		292 Gr/min. (10,3 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
	Ansaugung		146 Gr/min. (5,2 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")

BERATETER LUFTBRUCK VON GEBRAUCH: 2 BAR (28,6 Psi)

Mit dem beratetem Luftdruck von Gebrauch achtet die Spritzpistole die Europaeischen und Nordamerikanischen Rechtsvorschriften, nach denen soll die Leistungsfahigkeit der Ueberfuehrung ueber 65% sein und/oder der Luftdruck an Spritzkopt soll nicht 0,7 Bar (10 Psi) uebersteigen.

• • • GEBRAUCH

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 konzipiert. Sie erreichen hierbei eine erhebliche Reduzierung der Lacknebel-Emission.

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 Druckluft einwandfrei sauber, wasser- und ölfrei ist (zum Beispiel durch Installation eines Filteraggregats WALCOM FSRD3).

• • • 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.

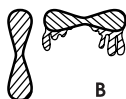
3. Der Lack muß eine Viskosität von 20 bis 35 s mit Ford-Prüfkegel Größe 4 aufweisen. Diese Werte sind von der spezifischen Anwendung und der Größe der verwendeten Düse abhängig.



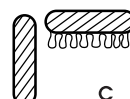
• • • STRAHLBILD



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



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



- Gleichmäßiger Strahl

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

••• TECHNISCHE DATEN

- Luftanschluß G 1/4" m
- Spritzgutanschluß (Version SP) G 1/4" m
- Betriebsdruck 2,5-3 Bar (35,8-42,9 Psi)

SLIM S
SLIM I
SLIM SP

ø	Spritzgut-zufuhr	Eingan-gsdruk	Auftragsmenge	Luftverbrauch	Strahlform in 20 cm Abstand (7,9")
1.0	Überdruck	2,5-3 Bar (35,8-42,9 Psi)	100-125 Gr/min.(3,5-4,4 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	17-19 cm(6,7"-7,5")
	Schwerkraft		184-286 Gr/min.(6,5-10 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	18-20 cm(7,1"-7,9")
1.3	Ansaugung		150-158 Gr/min.(5,3-5,6 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	20-22 cm(7,9"-8,7")
	Überdruck			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.5	Schwerkraft		174-182 Gr/min.(6,1-6,4 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	20-22 cm(7,9"-8,7")
	Ansaugung		192-190 Gr/min.(6,8-6,7 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
1.7	Überdruck			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
	Schwerkraft		280-282 Gr/min.(9,8-9,9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	29-31cm(11,4"-12,2")
1.9	Ansaugung		160-180 Gr/min.(5,6-6,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	23-25 cm(9"-9,8")
	Überdruck			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.9	Schwerkraft		290-294 Gr/min.(10,2-10,4oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	Ansaugung		218-206 Gr/min.(7,7-7,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	26-28 cm(10,2"-11")
2.2	Überdruck		240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)		
	Schwerkraft	332-270 Gr/min.(11,7-9,5 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	28-30 cm(11"-11,8")	
2.5	Ansaugung	168-228 Gr/min.(5,9-8 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	25-28 cm(9,8"-11")	
	Überdruck				
2.5	Schwerkraft	394-398Gr/min.(13,9-14 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	30-32cm(11,8"-12,6")	
	Ansaugung	275-290 Gr/min.(9,7-10,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	27-26cm(10,6"-10,2")	

••• GEBRAUCH

Die Spritzpistolen der Produktreihe SLIM sind für den Auftrag von Farben, Lacken und sonstigen fließfähigen Substanzen konzipiert.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

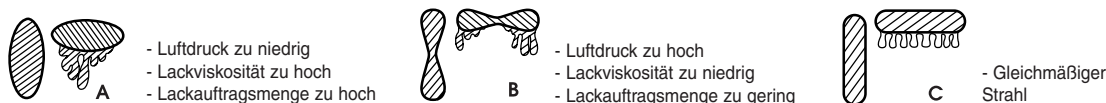
1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite ø 10 mm (0,37") verwenden.
2. Sicherstellen, daß die Druckluft einwandfrei sauber, wasser- und ölfrei ist (zum Beispiel durch Installation eines Filteraggregats WALCOM FSRD3).

••• 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.

• • • TECHNISCHE DATEN

- Luftanschluß G 1/4" m
- Betriebsdruck 2-2,5 bar (28,6-35,8 Psi)

			STM HVLP		
			STM		
ø	Spritzgut-zufuhr	Eingangsdruk	Auftragsmenge	Luftverbrauch (HVLP 0,7 Bar/10 Psi captest)	Strahlform in 15 cm Abstand (5,9")
0.5	Schwerkraft	2,5 Bar (35,8 Psi) STM	40 Gr/min. (1,4 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	10 cm (3,9")
0.7	Schwerkraft		90 Gr/min. (3,2 oz/min.)	130 Lt./min. (4,6 CFM)	12 cm (4,7")
	Schwerkraft	96 Gr/min. (3,4 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	13 cm (5,1")	
1.0	Schwerkraft	2 Bar (28,6 Psi) STM HVLP	130 Gr/min. (4,6 oz/min.)	130 Lt./min. (4,6 CFM)	13 cm (5,1")
	Schwerkraft		150 Gr/min. (5,3 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	14 cm (5,5")
1.2	Schwerkraft	2 Bar (28,6 Psi) STM HVLP	176 Gr/min. (6,2 oz/min.)	130 Lt./min. (4,6 CFM)	15 cm (5,9")
	Schwerkraft		194 Gr/min. (6,8 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	15 cm (5,9")

BERATETER LUFTBRUCK VON GEBRAUCH FUER STM HVLP: 2 BAR (28,6 Psi)

Mit dem beratetem Luftdruck von Gebrauch achtet die Spritzpistole die Europaeischen und Nordamerikanischen Rechtsvorschriften, nach denen soll die Leistungsfahigkeit der Ueberfuehrung ueber 65% sein und/oder der Luftdruck an Spritzkopt soll nicht 0.7 Bar (10 PSI) uebersteigen.

• • • GEBRAUCH

Die Spritzpistole STM ist für Nachbesserungsarbeiten im Karosseriebereich sowie für graphische und Dekorationsarbeiten konzipiert, bei denen eine reduzierte Emission von Lacknebeln gefordert ist (Version HVLP).

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 Druckluft einwandfrei sauber, wasser- und ölfrei ist (zum Beispiel durch Installation eines Filteraggregats WALCOM FSRD3).

• • • VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH

1. Die Spritzpistole in 100 bis 150 mm (3,9"-5,9") fuer STM HVLP, und in 150 bis 200 mm (5,9"- 7,9") fuer STM. 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.

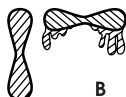
3. Der Lack muß eine Viskosität von 15 bis 25 s mit Ford-Prüfkegel Größe 4 aufweisen. Diese Werte sind von der spezifischen Anwendung und der Größe der verwendeten Düse abhängig.



• • • STRAHLBILD



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



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



- Gleichmäßiger Strahl

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

• • • AVERTISSEMENTS POUR LA SECURITE



• DANGER D'INCENDIE OU D'EXPLOSION:

- Ne pas utiliser de solvants hydrocarbures halogénés (1.1.1 Trichlorure d'Ethyle, etc.), acide ou alcalin, qui peuvent provoquer des réactions chimiques dangereuses avec les matériaux de construction du pistolet.
- Eviter toute action pouvant provoquer des incendies comme fumer ou produire des étincelles.
- Vérifier que l'installation de peinture soit reliée à la terre.



• EQUIPEMENTS ET PRECAUTIONS POUR LA SANTE:

- 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.

- L'utilisation de certaines peintures contenant des solvants organiques peut provoquer des intoxications dues aux vapeurs toxiques d'émanation. Dans tous les cas, lire les fiches techniques des produits à utiliser.



• RISQUES D'USAGE IMPROPRE

- 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 MT. SEC.



< 80 dBA

• • • ANOMALIE DE FONCTIONNEMENT ET ELIMINATION DES CAUSES

DEFAUT	CAUSE	REMEDE
JET À INTERMITTENCE 	- Presse-étoupe usé - Buse desserré - Cône étanchéité gicleur endommagé - Joint gicleur usagé ou endommagé	- Remplacer le presse-étoupe - Serrer avec force - Remplacer le buse
JET NON UNIFORME 	- Orifices air chapeau sales ou endommagés - Orifice central chapeau endommagé ou sale - Buse sale ou endommagé	- Nettoyer soigneusement (ne pas utiliser des objets métalliques), si le problème persiste, remplacer le gicleur et le chapeau.
DE L'AIR ENTRE DANS LE RÉSERVOIR DE LA PEINTURE	- Buse desserré - Buse endommagé	- Serrer avec force - Remplacer le buse
LA PEINTURE SORT DU GICLEUR EN TIRANT LA GÂCHETTE SEULEMENT AU PREMIER CRAN	- Buse ou aiguille sales de peinture sèche - Buse ou aiguille endommagés - Ressort pousse-aiguille absent	- Nettoyer soigneusement - Remplacer l'aiguille et le buse - Insérer le ressort
L'AIR SORT LORSQUE L'ON LÂCHE LE LEVIER	- Saleté dans le clapet air - Clapet air endommagé - Presse-étoupe clapet air usagé	- Nettoyer soigneusement - Remplacer - Remplacer

• • • ENTRETIEN

AVERTISSEMENT:

DECONNECTER LE PISTOLET DE L'INSTALLATION AVANT D'EFFECTUER TOUTE OPERATION DE DEMONTAGE

1. Enlever la peinture résiduelle et la verser dans un autre récipient.
2. Démontez le pistolet en extrayant l'aiguille avant de démonter le buse, pour éviter d'endommager le siège de fermeture de ce dernier.
3. Nettoyer tous les passages de la peinture et le gicleur. 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. Une nettoyage incomplet pourrait provoquer des anomalies dans le fonctionnement et une détérioration de la forme de l'éventail.

ATTENTION :

NE PAS UTILISER D'OBJETS METALLIQUES OU DES OBJETS QUI POURRAIENT ENDOMMAGER LES ORIFICES DU BUSE ET DU CHAPEAU.

NE PAS IMMERGER TOTALEMENT LE PISTOLET DANS LE SOLVANT.

NE PAS UTILISER DE COMPOSANTS OU PIECES DETACHEES N'ETANT PAS D'ORIGINE **WALCOM**.

MOD.....FX GEO - FZ GEO - FZ SP GEO

••• SPECIFICATIONS TECHNIQUES

- Raccord air G 1/4"m
- Raccord entrée produit (version SP) G 1/4" m
- Pression d'exercice 2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)

FX GEO
FZ GEO
FZ SP GEO

ø	Alimentation	Pression en entrée	Débit produit	Consommation air (0,7 Bar/10 Psi captest)	Dimensions Eventail à 10 cm (3,9")
0.7	Gravité	2-2,5 Bar (28,6 - 35,8 Psi)	52 Gr/min.(1,8 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	16 cm (6,3")
	S. pression		260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)		
1.0	Gravité		120-132 Gr/min.(4,2-4,6 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	18-20 cm(7,1"-7,9")
	Aspiration		142-161 Gr/min.(5-5,7 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	22-20 cm(8,7"-7,9")
	S. pression			260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	
1.3	Gravité		192-206 Gr/min.(6,8-7,3 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	21-22 cm(8,3"-8,7")
	Aspiration		156-182 Gr/min.(5,5-6,4 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-23 cm(9,5"-9")
	S. pression			260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	
1.5	Gravité		211-231 Gr/min.(7,4-8 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	23-25 cm(9"-9,8")
	Aspiration		168-192 Gr/min.(5,9-6,7 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-23 cm(9,5"-9")
	S. pression		260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)		
1.7	Gravité	222-238 Gr/min.(7,8-8,4 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-23 cm(9,5"-9")	
	Aspiration	160-184 Gr/min.(5,6-6,5 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-22 cm(9,5"-8,7")	
	S. pression		260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)		
1.9	Gravité	232-244 Gr/min.(8,1-8,6 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	25-26cm(9,8"-10,2")	
	Aspiration	162-196 Gr/min.(5,7-6,9 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	23-21 cm(9"-8,3")	
	S. pression		260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)		

CONSEILLÉ PRESSION D'UTILISATION: 2 BAR (28,6 Psi)

Au pression d'utilisation conseillé l'instrument respecte les lois écologiques pour lesquelles l'efficacité de transfert doit être supérieure à 65% et/ou la pression au exit du chapeau d'air ne doit être supérieure à 0,7 Bar (10 Psi)

••• UTILISATION

Les pistolets de la série 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.

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 ϕ 10 mm (0,37").
2. Vérifier que l'air comprimé utilisé soit parfaitement filtré et donc exempt d'eau, d'huile ou d'autres impuretés (par exemple, avec l'installation d'un groupe de filtrage WALCOM FSRD3).

••• 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.

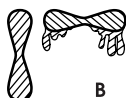
3. La viscosité correcte de la peinture est comprise entre 15 et 25 sec. Carter Ford n°4; ces valeurs dépendent des applications et de la dimension du gicleur utilisé.



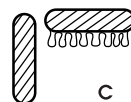
••• FORME DE L'EVENTAIL



- 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.

• • • SPECIFICATIONS TECHNIQUES

- Raccord air G 1/4" m
- Raccord entrée produit (version SP) G 1/4" m
- Pression d'exercice 2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)

ø	Alimentation	Pression en entrée	Débit produit	FX HVLP	
				FZ SP HVLP	
				Consommation air (0,7 Bar/10 Psi captest)	Dimensions Eventail à 10 cm (3,9")
1.0	Gravité	2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)	106 Gr/min. (3,7 oz/min.)	240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	13 cm (5,1")
	S. pression			240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	
1.2	Gravité		193 Gr/min. (6,8 oz/min.)	240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	15 cm (5,9")
	S. pression			240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	
1.4	Gravité		254 Gr/min. (9 oz/min.)	240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	19 cm (7,5")
	S. pression			240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	
1.7	Gravité		318 Gr/min. (11,2 oz/min.)	240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	20 cm (7,9")
	S. pression			240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	
1.9	Gravité		355 Gr/min. (12,5 oz/min.)	240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	21 cm (8,3")
	S. pression			240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	
2.5	Gravité		495 Gr/min. (17,5 oz/min.)	240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	23 cm (9")

CONSEILLÉ PRESSION D'UTILISATION: 2 BAR (28,6 Psi)

Au pression d'utilisation conseillé l'instrument respecte les lois écologiques pour lesquelles l'efficacité de transfert doit être supérieur à 65% et/ou la pression au exit du chapeau d'air ne doit être supérieur à 0,7 Bar (10 PSI)

• • • UTILISATION

Les pistolets de la série FX/FZ 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.

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. Vérifier que l'air comprimé utilisé soit parfaitement filtré et donc exempt d'eau, d'huile ou d'autres impuretés (par exemple, avec l'installation d'un groupe de filtrage WALCOM FSRD3).

• • • 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.

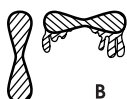
3. La viscosité correcte de la peinture est comprise entre 15 et 25 sec. Carter Ford n°4; ces valeurs dépendent des applications et de la dimension du gicleur utilisé.



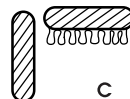
• • • FORME DE L'EVENTAIL



- 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.

••• SPECIFICATIONS TECHNIQUES

- Raccord air G 1/4" m
- Raccord entrée produit (version SP) G 1/4" m
- Pression d'exercice 2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)

FX HA
FZ HA
FZ SP HA

ø	Alimentation	Pression en entrée	Débit produit	Consommation air	Dimensions Eventail à 20 cm (7,9")
1.0	Gravité	2-2,5 Bar (28,6 - 35,8 Psi)	178 Gr/min. (6,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	18 cm (7,1")
	Aspiration		110 Gr/min. (3,9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	15 cm (6")
	S. pression			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.2	Gravité		221 Gr/min. (7,8 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	20 cm (7,9")
	Aspiration		148 Gr/min. (5,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	18 cm (7,1")
	S. pression			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.4	Gravité		308 Gr/min. (10,9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	22 cm (8,7")
	Aspiration		216 Gr/min. (7,6 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	21 cm (8,3")
	S. pression			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.7	Gravité		346 Gr/min. (12,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	24 cm (9,5")
	Aspiration		234 Gr/min. (8,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	22 cm (8,7")
	S. pression			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.9	Gravité	374 Gr/min. (13,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	26 cm (10,2")	
	Aspiration	255 Gr/min. (9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	23 cm (9")	
	S. pression		240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)		
2.5	Gravité	414 Gr/min. (14,6 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	27 cm (10,6")	
	Aspiration	275 Gr/min. (9,7 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	23 cm (9")	

CONSEILLÉ PRESSION D'UTILISATION: 2 BAR (28,6 Psi)

Au pression d'utilisation conseillé l'instrument travaille avec une efficacité de transfert supérieur à 65% comme testé par: THATCHAM (Angleterre) CATAS (Italie)

••• UTILISATION

Les pistolets de la série FX/FZ 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. Vérifier que l'air comprimé utilisé soit parfaitement filtré et donc exempt d'eau, d'huile ou d'autres impuretés (par exemple, avec l'installation d'un groupe de filtrage WALCOM FSRD3).

••• 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.

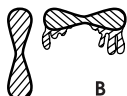
3. La viscosité correcte de la peinture est comprise entre 15 et 25 sec. Carter Ford n°4; ces valeurs dépendent des applications et de la dimension du gicleur utilisé.



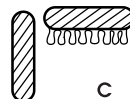
••• FORME DE L'EVENTAIL



- 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



OK

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.

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

• • • SPECIFICATIONS TECHNIQUES

- Raccord air G 1/4" m
- Raccord entrée produit (version SP) G 1/4" m
- Pression d'exercice 2 Bar (28,6 Psi)

SLIM S HVLP
SLIM I HVLP
SLIM SP HVLP

Ø	Alimentation	Pression en entrée	Débit produit	Consommation air (0,7 Bar/10 Psi captest)	Dimensions Eventail à 10 cm (3,9")
1.0	S. pression	2 Bar (28,6 Psi)	101 Gr/min. (3,5 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	16 cm (6,3")
1.3	S. pression		124 Gr/min. (4,3 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	18 cm (7,1")
1.5	Gravité		175 Gr/min. (6,2 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")
	S. pression		152 Gr/min. (5,4 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	21 cm (8,3")
1.7	Gravité		212 Gr/min. (7,5 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	Aspiration		102 Gr/min. (3,6 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
	S. pression			200 Lt./min. (6,6 CFM)	
1.9	Gravité		250 Gr/min. (8,8 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	Aspiration		180 Gr/min. (6,3 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
2.2	Gravité		292 Gr/min. (10,3 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
	Aspiration		146 Gr/min. (5,2 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")

CONSEILLÉ PRESSION D'UTILISATION: 2 BAR (28,6 Psi)

Au pression d'utilisation conseillé l'instrument respecte les lois écologiques pour lesquelles l'efficacité de transfert doit être supérieure à 65% et/ou la pression au exit du chapeau d'air ne doit 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 sous-couches et finitions dans le secteur du bois et de l'industrie en général, avec une réduction considérable des brouillards.

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 \varnothing 10 mm (0,37").
2. Vérifier que l'air comprimé utilisé soit parfaitement filtré et donc exempt d'eau, d'huile ou d'autres impuretés (par exemple, avec l'installation d'un groupe de filtrage WALCOM FSRD3).

• • • 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.

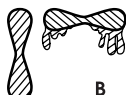
3. La viscosité correcte de la peinture est comprise entre 20 et 35 sec. Coppa Ford n°4, ces valeurs dépendent des applications et de la dimension du gicleur utilisé.



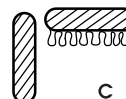
• • • FORME DE L'EVENTAIL



- 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.

••• SPECIFICATIONS TECHNIQUES

- Raccord air G 1/4" m
- Raccord entrée produit (version SP) G 1/4" m
- Pression d'exercice 2,5-3 Bar (35,8-42,9 Psi)

SLIM S
SLIM I
SLIM SP

ø	Alimentation	Pression en entrée	Débit produit	Consommation air	Dimensions Eventail à 20 cm (7.9")
1.0	S. pression	2,5 - 3 Bar (35,8 - 42,9 Psi)	100-125 Gr/min.(3,5-4,4 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	17-19 cm(6,7"-7,5")
	Gravité		184-286 Gr/min.(6,5-10 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	18-20 cm(7,1"-7,9")
1.3	Aspiration		150-158 Gr/min.(5,3-5,6 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	20-22 cm(7,9"-8,7")
	S. pression			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.5	Gravité		174-182 Gr/min.(6,1-6,4 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	20-22 cm(7,9"-8,7")
	Aspiration		192-190 Gr/min.(6,8-6,7 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	S. pression			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.7	Gravité		280-282 Gr/min.(9,8-9,9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	29-31cm(11,4"-12,2")
	Aspiration		160-180 Gr/min.(5,6-6,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	23-25 cm(9"-9,8")
	S. pression			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.9	Gravité		290-294 Gr/min.(10,2-10,4oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	Aspirazione		218-206 Gr/min.(7,7-7,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	26-28 cm(10,2"-11")
	S. pression		240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)		
2.2	Gravité	332-270 Gr/min.(11,7-9,5 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	28-30 cm(11"-11,8")	
	Aspiration	168-228 Gr/min.(5,9-8 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	25-28 cm(9,8"-11")	
	S. pression		240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)		
2.5	Gravité	394-398Gr/min.(13,9-14 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	30-32cm(11,8"-12,6")	
	Aspiration	275-290 Gr/min.(9,7-10,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	27-26cm(10,6"-10,2")	

••• 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:

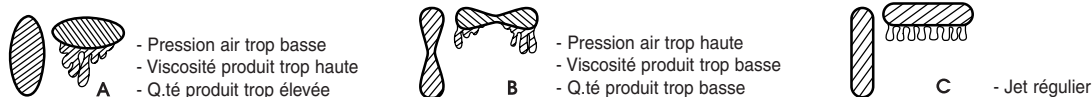
1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de ø 10 mm (0,37").
2. Vérifier que l'air comprimé utilisé soit parfaitement filtré et donc exempt d'eau, d'huile ou d'autres impuretés (par exemple, avec l'installation d'un groupe de filtrage WALCOM FSRD3).

••• 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 du gicleur utilisé.



••• FORME DE L'EVENTAIL



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.

• • • SPECIFICATIONS TECHNIQUES

- Raccord air G 1/4" m
- Pression d'exercice 2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)

STM HVLP					
STM					
ø	Alimentation	Pression en entrée	Débit produit	Consommation air (HVLP 0,7 Bar/10 Psi captest)	Dimensions Eventail à 15 cm (5,9")
0.5	Gravité	2,5 Bar (35,8 Psi) STM	40 Gr/min. (1,4 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	10 cm (3,9")
0.7	Gravité		90 Gr/min. (3,2 oz/min.)	130 Lt./min. (4.6 CFM)	12 cm (4,7")
	Gravité	96 Gr/min. (3,4 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	13 cm (5,1")	
1.0	Gravité	2 Bar (28,6 Psi) STM HVLP	130 Gr/min. (4,6 oz/min.)	130 Lt./min. (4.6 CFM)	13 cm (5,1")
	Gravité		150 Gr/min. (5,3 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	14 cm (5,5")
1.2	Gravité	176 Gr/min. (6,2 oz/min.)	130 Lt./min. (4.6 CFM)	15 cm (5,9")	
	Gravité	194 Gr/min. (6,8 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	15 cm (5,9")	

CONSEILLÉ PRESSION D'UTILISATION POUR STM HVLP: 2 BAR (28,6 Psi)

Au pression d'utilisation conseillé l'instrument respecte les lois écologiques pour lesquelles l'efficacité de transfert doit être supérieure à 65% et/ou la pression au exit du chapeau d'air ne doit être supérieure à 0,7 Bar (10 Psi)

• • • UTILISATION

Le pistolet STM 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 (version HVLP).

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. Vérifier que l'air comprimé utilisé soit parfaitement filtré et donc exempt d'eau, d'huile ou d'autres impuretés (par exemple, avec l'installation d'un groupe de filtrage WALCOM FSRD3).

• • • 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 STM HVLP, et 150 - 200 mm (5,9"- 7,9") pour STM. 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 du gicleur utilisé.



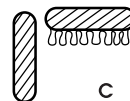
• • • FORME DE L'EVENTAIL



- 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.

• • • ADVERTENCIAS REFERENTES A SEGURIDAD



• PELIGRO DE INCENDIO O DE EXPLOSIÓN:

- No utilizar solventes hidrocarburos alógenados (1.1.1 Tricloruro de Etil, etc.), ácido o alcalino, pueden causar reacciones químicas peligrosas con los materiales de construcción del aerógrafo.
- 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.



• 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 adecuados para el caso.
- Adoptar vestuario de seguridad para el cuerpo de modo que se eviten contactos con vapores tóxicos, solvente o con los productos que se utilizan. o con i prodotti utilizzati.

- 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 todo caso leer atentamente las fichas técnicas que acompaña a los productos que se van a emplear.



• RIESGOS DEBIDOS AL USO IMPROPIO

- No lanzar 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 MT. SEC.



< 80 dBA

• • • ANOMALIA EN EL FUNCIONAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE LAS CAUSAS

DEFECTO	CAUSA	REMEDIO
CHORRO INTERMITENTE 	- Prensaestopa gastado - Tobera de barniz suelta - Cono de cierre de la tobera alorado. - Guarnición de la tobera gastada o malograda	- Substituir prensaestopa - Apretar con fuerza - Substituir la tobera - Substituir la guarnición
CHORRO NO UNIFORME 	- Orificios para el aire del sombrerete sucios o averiados - Orificio central del sombrerete averiado o sucio. - Tobera sucia o averiada	- Limpiar cuidadosamente (no usar objetos metálicos), en el caso que el problema no se resuelva, substituir la tobera y el sombrerete.
ENTRA AIRE EN EL ESTANQUE DE BARNIZ	- Tobera del barniz suelta - Tobera averiada	- Apretar con fuerza - Substituir la tobera
SALE BARNIZ POR LA TOBERA TIRANDO SÓLO EL PRIMER TIEMPO	- Tobera y aguja sucias con barniz seco - Tobera o aguja averiadas - Muelle de presión de la aguja faltante	- Limpiar cuidadosamente - Substituir aguja y tobera - Introducir el muelle
LIBERANDO LA LEVA SALE AIRE	- Suciedad en la válvula de aire - Válvula de aire averiada - Prensaestopa de la válvula de aire gastado	- Limpiar cuidadosamente - Substituir - Substituir

• • • MANTENIMIENTO

ADVERTENCIA:

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

1. Quitar el barniz residual y vaciarla en otro contenedor.
2. Desmontar el aerógrafo poniendo cuidado en extraer la aguja antes de desmontar la tobera para evitar averiar el asiento del cierre de la tobera.
3. Limpiar todo el paso del barniz y la tobera. 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 METALICOS O CUALQUIER PIEZA QUE PUEDA AVERIAR LOS ORIFICIOS DE LA TOBERA 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.....FX GEO - FZ GEO - FZ SP GEO

••• ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- Racor aire G 1/4" m
- Racor entrada producto (versión SP) G 1/4" m
- Presión de funcionamiento 2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)

FX GEO
FZ GEO
FZ SP GEO

Ø	Alimentación	Presión de entrada	Caudal producto	Consumo aire (0.7 Bar/10 Psi captest)	Dimensiones abanico a 10 cm (3,9")
0.7	Gravedad	2 - 2.5 Bar (28,6 - 35,8 Psi)	52 Gr/min. (1,8 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	16 cm (6,3")
	S. presión		260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)		
1.0	Gravedad		120-132 Gr/min.(4,2-4,6 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	18-20 cm(7,1"-7,9")
	Aspiración		142-161 Gr/min.(5-5,7 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	22-20 cm(8,7"-7,9")
1.3	S. presión			260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	
	Gravedad		192-206 Gr/min.(6,8-7,3 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	21-22 cm(8,3"-8,7")
1.5	Aspiración		156-182 Gr/min.(5,5-6,4 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-23 cm(9,5"-9")
	S. presión			260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	
1.7	Gravedad		211-231 Gr/min.(7,4-8 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	23-25 cm(9"-9,8")
	Aspiración		168-192 Gr/min.(5,9-6,7 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-23 cm(9,5"-9")
1.9	S. presión			260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	
	Gravedad		222-238 Gr/min.(7,8-8,4 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-23 cm(9,5"-9")
1.0	Aspiración	160-184 Gr/min.(5,6-6,5 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	24-22 cm(9,5"-8,7")	
	S. presión		260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)		
1.3	Gravedad	232-244 Gr/min.(8,1-8,6 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	25-26cm(9,8"-10,2")	
	Aspiración	162-196 Gr/min.(5,7-6,9 oz/min.)	260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)	23-21 cm(9"-8,3")	
1.5	S. presión		260-320 Lt./min.(8,7-10,7 CFM)		

ACONSEJADA PRESION DE AIRE: 2 BAR (28.6 Psi)

A la presión aconsejada de utilizo el aerógrafo respeta las normativas ecológicas europeas y estatounitensas por las cuales la aficiencia de transferencia debe ser superior al 65% y/o la presión de aire a la boquilla no debe superar el 0,7 Bar (10 Psi)

••• USO

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

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

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interna mínima \varnothing 10 mm (0,37").
2. Controlar que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado de agua, aceite u otras impurezas (por ejemplo con la instalación de un grupo filtrante WALCOM FSRD3).

••• CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN

1. **Impostar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre los 100 y los 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 efectuarlo por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme del estrato de barniz.

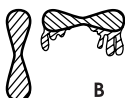
3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 15 y 25 sec. Copa Ford n°4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión de la tobera que se está utilizando.



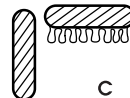
••• FORMA DEL ABANICO



- 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 regulador

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.

••• ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- Racor aire G 1/4" m
- Racor entrada producto (versión SP) G 1/4" m
- Presión de funcionamiento 2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)

		FX HVLP		FZ SP HVLP	
Ø	Alimentación	Presión de entrada	Caudal producto	Consumo aire (0.7 Bar/10 Psi captest)	Dimensiones abanico a 10 cm (3,9")
1.0	Gravedad	2-2,5 Bar (28,6-35,8 Psi)	106 Gr/min. (3,7 oz/min.)	240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	13 cm (5,1")
	S. presión			240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	
1.2	Gravedad		193 Gr/min. (6,8 oz/min.)	240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	15 cm (5,9")
	S. presión			240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	
1.4	Gravedad		254 Gr/min. (9 oz/min.)	240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	19 cm (7,5")
	S. presión			240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	
1.7	Gravedad		318 Gr/min. (11,2 oz/min.)	240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	20 cm (7,9")
	S. presión			240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	
1.9	Gravedad		355 Gr/min. (12,5 oz/min.)	240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	21 cm (8,3")
	S. presión			240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	
2.5	Gravedad		495 Gr/min. (17,5 oz/min.)	240-300 Lt./min. (8-10 CFM)	23 cm (9")

ACONSEJADA PRESION DE AIRE: 2 BAR (28,6 Psi)

A la presión aconsejada de utilizo el aerógrafo respeta las normativas ecológicas europeas y estatounitenses por las cuales la aficiencia de transferencia debe ser superior al 65% y/o la presión de aire a la boquolla no debe superar el 0,7 Bar (10 Psi)

••• USO

Los aerógrafos de la serie FX/FZ HVLP han sido concebidos para la aplicación de tintes de acabado en todos aquellos sectores donde se hace necesaria una muy elevada calidad de acabado junto con una reducción de la emisión de humo. Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

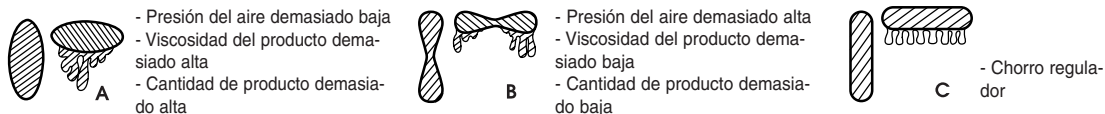
1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interna mínima Ø 10 mm (0,37").
2. Controlar que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado de agua, aceite u otras impurezas (por ejemplo con la instalación de un grupo filtrante WALCOM FSRD3).

••• CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN

1. **Impostar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre los 100 y los 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 efectuarlo por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme del estrato de barniz.
3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 15 y 25 sec. Copa Ford nº4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión de la tobera 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.

• • • **ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

- Racor aire G 1/4" m
- Racor entrada producto (versión SP) G 1/4" m
- Presión de funcionamiento 2-2,5 Bar (28,6 - 35,8 Psi)

				FX HA	
				FZ HA	
				FZ SP HA	
Ø	Alimentación	Presión de entrada	Caudal producto	Consumo aire	Dimensiones abanico a 20 cm (7,9")
1.0	Gravedad	2- 2,5 Bar (28,6 - 35,8 Psi)	178 Gr/min. (6,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	18 cm (7,1")
	Aspiración		110 Gr/min. (3,9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	15 cm (6")
	S. presión			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.2	Gravedad		221 Gr/min. (7,8 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	20 cm (7,9")
	Aspiración		148 Gr/min. (5,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	18 cm (7,1")
	S. presión			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.4	Gravedad		308 Gr/min. (10,9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	22 cm (8,7")
	Aspiración		216 Gr/min. (7,6 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	21 cm (8,3")
	S. presión			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.7	Gravedad		346 Gr/min. (12,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	24 cm (9,5")
	Aspiración		234 Gr/min. (8,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	22 cm (8,7")
	S. presión			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.9	Gravedad	374 Gr/min. (13,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	26 cm (10,2")	
	Aspiración	255 Gr/min. (9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	23 cm (9")	
	S. presión		240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)		
2.5	Gravedad	414 Gr/min. (14,6 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	27 cm (10,6")	
	Aspiración	275 Gr/min. (9,7 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	23 cm (9")	

ACONSEJADA PRESION DE AIRE: 2 BAR (28,6 Psi)

A la presión aconsejada de utilizo el aerógrafo respeta trabaja con una aficiencia de transferencia superior al 65%, como pruebado por: THATCHAM (Inlaterra), CATAS (Italia).

• • • **USO**

Los aerógrafos de la serie FX/FZ HA 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 interna mínima Ø 10 mm (0,37").
2. Controlar que el aire comprimido utilizada esté perfectamente filtrada del agua, aceite o de otras impurezas (por ejemplo con la instalación de un grupo filtrante WALCOM FSRD3).

• • • **CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN**

1. **Impostar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre los 150 y los 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 efectuarlo por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme del estrato de barniz.

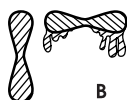
3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 15 y 25 sec. Copa Ford n°4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión de la tobera que se está utilizando.



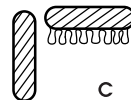
• • • **FORMA DEL ABANICO**



- 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. 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 de funcionamiento 2 Bar (28,6 Psi)

SLIM S HVLP
SLIM I HVLP
SLIM SP HVLP

Ø	Alimentación	Presión de entrada	Caudal producto	Consumo aire (0,7 Bar/10 Psi captest)	Dimensiones abanico a 10 cm (3,9")
1.0	S. presión	2 Bar (28,6 Psi)	101 Gr/min. (3,5 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	16 cm (6,3")
1.3	S. presión		124 Gr/min. (4,3 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	18 cm (7,1")
1.5	Gravedad		175 Gr/min. (6,2 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")
	S. presión		152 Gr/min. (5,4 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	21 cm (8,3")
1.7	Gravedad		212 Gr/min. (7,5 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	Aspiración		102 Gr/min. (3,6 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
1.9	S. presión		250 Gr/min. (8,8 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	22 cm (8,7")
	Gravedad		180 Gr/min. (6,3 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
	Aspiración		292 Gr/min. (10,3 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
2.2	Gravedad		146 Gr/min. (5,2 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	20 cm (7,9")
	Aspiración		146 Gr/min. (5,2 oz/min.)	200 Lt./min. (6,6 CFM)	19 cm (7,5")

ACONSEJADA PRESION DE AIRE: 2 BAR (28,6 Psi)

A la presión aconsejada de utilizo el aerógrafo respeta las normativas ecológicas europeas y estadounidensas por las cuales la aficiencia de transferencia debe ser superior al 65% y/o la presión de aire a la boquilla no debe superar el 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. Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interna mínima \varnothing 10 mm (0,37").
2. Controlar que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado de agua, aceite u otras impurezas (por ejemplo con la instalación de un grupo filtrante WALCOM FSRD3).

••• CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN

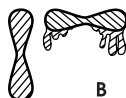
1. **Impostar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre los 100 y 150 mm (3,9"-5,9").** Si el aerógrafo trabaja a una presión demasiado baja y a una distancia excesiva no se podrá conseguir un rendimiento de transferencia óptimo.
2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando. La aplicación del barniz hay que efectuarlo por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme del estrato de barniz.
3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 20 y 35 sec. Copa Ford n°4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión de la tobera que se está utilizando.



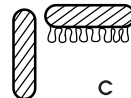
••• FORMA DEL ABANICO



- 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.

••• **ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

- Racor aire G 1/4" m
- Racor entrada producto (versión SP) G 1/4" m
- Presión de funcionamiento 2,5-3 Bar (35,8 - 42,9 Psi)

SLIM S
SLIM I
SLIM SP

ø	Alimentación	Presión de entrada	Caudal producto	Consumo aire	Dimensiones abanico a 20 cm (7,9")
1.0	S. presión	2,5-3 Bar (35,8-42,9 Psi)	100-125 Gr/min.(3,5-4,4 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	17-19 cm(6,7"-7,5")
	Gravedad		184-286 Gr/min.(6,5-10 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	18-20 cm(7,1"-7,9")
1.3	Aspiración		150-158 Gr/min.(5,3-5,6 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	20-22 cm(7,9"-8,7")
	S. presión			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.5	Gravedad		174-182 Gr/min.(6,1-6,4 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	20-22 cm(7,9"-8,7")
	Aspiración		192-190 Gr/min.(6,8-6,7 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	S. presión			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.7	Gravedad		280-282 Gr/min.(9,8-9,9 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	29-31cm(11,4"-12,2")
	Aspiración		160-180 Gr/min.(5,6-6,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	23-25 cm(9"-9,8")
	S. presión			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
1.9	Gravedad		290-294 Gr/min.(10,2-10,4oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	25-27cm(9,8"-10,6")
	Aspiración		218-206 Gr/min.(7,7-7,3 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	26-28 cm(10,2"-11")
	S. presión			240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	
2.2	Gravedad		332-270 Gr/min.(11,7-9,5 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	28-30 cm(11"-11,8")
	Aspiración		168-228 Gr/min.(5,9-8 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	25-28 cm(9,8"-11")
	S. presión				
2.5	Gravedad	394-398Gr/min.(13,9-14 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	30-32cm(11,8"-12,6")	
	Aspiración	275-290 Gr/min.(9,7-10,2 oz/min.)	240-280 Lt./min. (8-9,3 CFM)	27-26cm(10,6"-10,2")	

••• **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 interna mínima ø 10 mm (0,37").
2. Controlar que el aire comprimido utilizada esté perfectamente filtrada del agua, aceite o de otras impurezas (por ejemplo con la instalación de un grupo filtrante WALCOM FSRD3).

••• **CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN**

1. **Impostar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre los 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 efectuarlo por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme del estrato de barniz.

3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 15 y 25 sec. Copa Ford nº4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión de la tobera que se está utilizando.



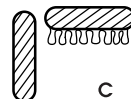
••• **FORMA DEL ABANICO**



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



- Presión del aire demasiado baja
- 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.

• • • ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- Racor aire G 1/4" m
- Presión de funcionamiento 2 - 2,5 Bar (28,6 - 35,8 Psi)

STM HVLP					
STM					
Ø	Alimentación	Presión de entrada	Caudal producto	Consumo aire (HVLP 0.7 Bar/10 Psi captest)	Dimensiones abanico a 15 cm (5.9")
0.5	Gravedad	2,5 Bar (35,8 Psi) STM	40 Gr/min. (1.4 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	10 cm (3.9")
0.7	Gravedad		90 Gr/min. (3.2 oz/min.)	130 Lt./min. (4.6 CFM)	12 cm (4.7")
	Gravedad	96 Gr/min. (3.4 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	13 cm (5.1")	
1.0	Gravedad	2 Bar (28,6 Psi) STM HVLP	130 Gr/min. (4.6 oz/min.)	130 Lt./min. (4.6 CFM)	13 cm (5.1")
	Gravedad		150 Gr/min. (5.3 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	14 cm (5.5")
1.2	Gravedad		176 Gr/min. (6.2 oz/min.)	130 Lt./min. (4.6 CFM)	15 cm (5.9")
	Gravedad		194 Gr/min. (6.8 oz/min.)	170 Lt./min. (6 CFM)	15 cm (5.9")

ACONSEJADA PRESION DE AIRE PARA STM HVLP: 2 BAR (28,6 Psi)

A la presión aconsejada de utilizo el aerógrafo respeta las normativas ecológicas europeas y estadounidenses por las cuales la aficiencia de transferencia debe ser superior al 65% y/o la presión de aire a la boquilla no debe superar el 0,7 Bar (10 Psi)

• • • USO

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

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

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interna mínima Ø 10 mm (0,37").
2. Controlar que el aire comprimido utilizada esté perfectamente filtrada del agua, aceite o de otras impurezas (por ejemplo con la instalación de un grupo filtrante WALCOM FSRD3).

• • • CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN

1. **Impostar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre los 100 - 150 mm (3,9"-5,9") per STM HVLP, y 150 - 200 mm (5,9"- 7,9") per STM.** 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 efectuarlo por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme del estrato de barniz.

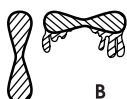
3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 15 y 25 sec. Copa Ford nº4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión de la tobera que se está utilizando.



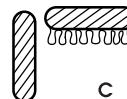
• • • FORMA DEL ABANICO



- 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.

ITALIANO

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

ENGLISH

Data are not binding and may be subject to change 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.



COMPANY | CERTIFICATIONS | NEWS

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