



Equipos y Sistemas de Atomización

Bahía Blanca 1587 - C.P. C1407ACC - Buenos Aires - Argentina

Tel. y Fax: (011) 4567-1686 - 4567-7256 - 4568-1284

argenspray@argenspray.com.ar

www.argenspray.com.ar



Equipo mod. **adiabatic** EC2000

Industria Argentina

MANUAL DE EMPLEO Y MANTENIMIENTO

INTRODUCCIÓN

Lo felicitamos y le agradecemos por su compra de un Equipo para pintar .

Tiene en mano un Equipo para pintar ROBUSTO – SENCILLO – EFICAZ – ECONOMICO, de un MANTENIMIENTO FACIL y que por la ausencia casi total de niebla protege la salud del operario, de los que están cerca y le permite trabajar sin ensuciarse, ni manchar los objetos que están cerca.

Este Equipo para pintar **adiabatic** brinda varios beneficios:

- La ausencia de niebla puede, a veces, dar impresión de falta de potencia o rapidez y no es verdad, pues el aire caliente permite cubrir mejor y no es necesario cruzar las manos, siendo generalmente suficiente solo una.
- La vena de aire caliente que pulveriza la pintura la lleva hasta su soporte y permite un colgamiento mejor que evita los derrames.
- El aire sale a temperatura constante exento de impurezas, especialmente de aceite y de agua. Es una de las ventajas de la baja presión. Exento de aceite porque no los necesitan los turbos para funcionar y de agua pues la presión es tan baja que no provoca condensación tal como ocurre muchas veces con la alta presión.
- Los pasos de las pistolas son importantes lo que evita la suciedad y facilita la limpieza. El número de piezas que compone la pistola está reducido al mínimo. Por lo tanto el mantenimiento es sencillo. Si no lo descuida, tienen la certidumbre que el equipo para pintar **adiabatic** le dará entera satisfacción y le durará largo tiempo.
- El fin de este manual es hacerle conocer el Equipo y darle algunas indicaciones breves para utilizarlo y mantenerlo

GARANTIA

- 1) Garantizamos los Equipos para pintar **adiabatic** contra todos los defectos de fabricación durante seis meses desde la fecha de la primera puesta en marcha.
- 2) Nuestra garantía consiste en reponer su estado o en cambiar pura y sencillamente las piezas reconocidas defectuosas gratuitamente a excepción del traslado, transporte, embalaje y vuelta del Equipo.
- 3) Para gozar del beneficio de la garantía los aparatos serán devueltos a nuestra fábrica, acompañados con el vale de garantía o con un remito indicando:

Apellido del Cliente

Fecha de Venta

Número de la Factura

Número y modelo del Equipo para pintar.

- 4) La aplicación de la garantía no puede, en ningún caso, dar lugar a cualquier indemnización, recuperación o reembolso, incluso parcial.
- 5) La aplicación de la garantía, el cambio de la parte o puesto nuevamente en funcionamiento no puede tener el efecto de prolongar la misma.
- 6) La garantía no será de aplicación:
 - A) si las piezas de origen han estado cambiadas o modificadas.
 - B) Si las averías son debido a un descuido, defecto de mantenimiento, tensión excesiva, mala utilización y de una manera general a una causa extraña al Equipo de pintar.
En particular no son garantizadas las piezas quebradas, rotas o deformadas a consecuencia de un choque, de una caída o de una maniobra brusca. Las averías durante el transporte no pueden, en ningún caso, beneficiarse de la garantía.
 - C) Si el Equipo para pintar devuelto no está acompañado de los documentos que justifiquen su fecha de puesta en marcha.
 - D) Si el Comprador no ha pagado el Precio de Venta conforme con las condiciones generales de venta o condiciones particulares que le fueron consentidas.
 - E) Si las escobillas del turbo han sido cambiadas por escobillas no entregadas por nosotros.

EQUIPO PORTATIL *adiabatic* EC2000

EL MODELO EC2000 SE COMPONE POR:

- Una mototurbina de dos etapas
- Una pistola, completa con juego de picos y juntas
- Una manguera de aire de 2,5 mts.
- Una caja
- Un tirante
- Un manual de instrucciones

El conjunto, que constituye el equipo es entregado en una caja que le asegura una protección perfecta.

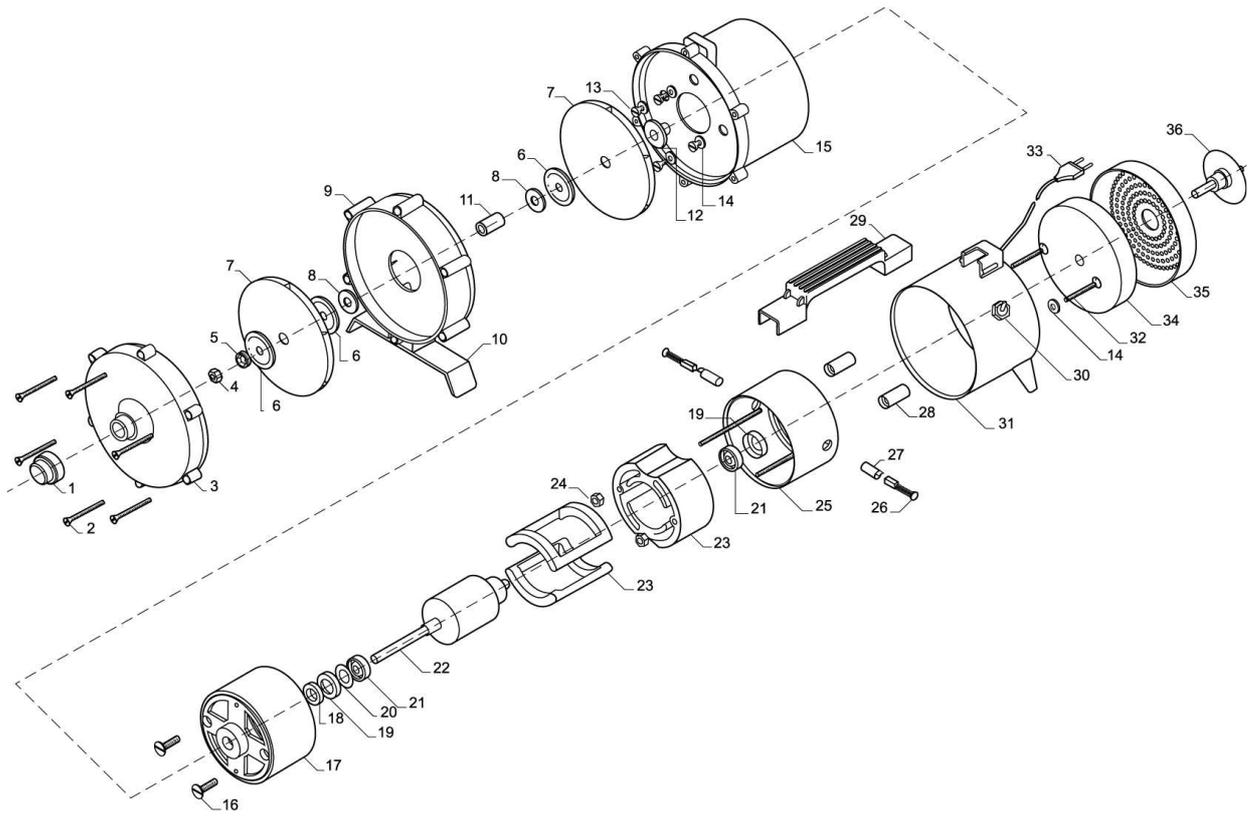
En razón de su peso mínimo el aparato, apoyado en el suelo, no incomoda de ningún modo los movimientos del operario.

Pueden funcionar en todas partes donde haya un tomacorriente de 220 voltios (O 110V si el modelo corresponde para ese voltaje), lo que permite una gran autonomía de utilización.

Por permitir la adaptación de numerosos accesorios, es la herramienta perfecta del artesano y profesional.

Encontrarán en el folleto presente no solo las informaciones principales que le son necesarias para el empleo de este equipo sino además breves indicaciones sobre los accesorios y especialmente:

- El Kit hot spray (calentador de pintura)
- El deposito de pintura con bomba a mano (capacidad 20 lts.) Ref. DEPO20
- La pistola de gran producción Ref. GP
- La pistola para pastosos Ref. P
- La boquilla sopladora Ref. BOQSOP



REFERENCIA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO

POSICION	CODIGO	DESCRIPCION	CANT
1	1196	BUJE SALIDA DE AIRE	1
2	1136	TORNILLO DE FIJACIÓN DE 8 x 2	6
3	1127	TAPA DE SALIDA DE AIRE	1
4	0417	TUERCA ROSCA IZQUIERDA	1
5	0305	SEPARADOR DE ARANDELA	1
6	0301	ARANDELA MECANIZADA DE ALUMINIO	3
7	0339	TURBINA DE ALUMINIO DIAM. 9 MM	2
8	0499	ARANDELA MECANIZADA	2
9	1126	DEFLECTOR INTERMEDIO DE PLASTICO	1
10	1139	PATA DE ALUMINIO	1
11	1144	SOPORTE DE PATA U	1
12	0300	SEPARADOR LARGO DE ALUMINIO	1
13	1142	TORNILLO 3/16 X 3/8 CABEZA TANQUE	4
14	0333	SEPARADOR CORTO DE HIERRO	1
15	1143	ARANDELA ESTRELLA DE 1/4	6
16	1123	MEDIO CUERPO DELATERO	1
17	0406	NIPLE E BRONCE 3/16	2
18	1222	CARCAZA DE MOTOR DELANTERA	1
19	0410	ARANDELA DE FIELTRO	1
20	0326	ARANDELA PORTA RODAMIENTO	2
21	0424	ANILLO DE GOMA PARA RODAMIENTO	2
22	0416	RODAMIENTO 609Z	2
23	0401	INDUCIDO DE 220V "22"	1
24	0328	TUERCA DE HIERRO 3/16	2
25	1369	SEPARADOR DE BRONCE DEL ESTATOR	2
26	0402	ESTATOR DE 220V "22"	1
27	0415	PORTACARBON DE BAQUELITA	2
28	0319	CARBON DE 6 X 9 X 20	2
29	1249	SOPORTE TRASERO DE MOTOR	2
30	1125	MANIJA DE PLSTICO DE EC2000	1
31	1124	MEDIO CUERPO TRASERO	1
32	1053	INTERRUPTOR IPC10	1
33	1155	TORNILLO ¼ X 1 ½ CABEZA REDONDA	2
34	1218	FILTRO DE AIRE	1
35	0610	CHICOTE DE SALIDA DE 2,5 MTS.	1
36	1217	TAPA DE FILTRO PERFORADA	1
37	1201	ROSETA DE FILTRO	1
38	1221	CARCAZA DE MOTOR TRASERA	1

CARACTERÍSTICAS DE LA MOTOTURBINA:

Turbo de 2 etapas-con cuerpo de nylon 6-6 reforzado con fibra de vidrio
Motor universal, 50, 60 HZ de 220 voltios (opcionalmente a pedido 110v).
Potencia: 600 watt- interruptor incorporado
Doble aislamiento.
Peso 4 Kg.- Caudal: alimenta una pistola.
Presión: 1,40 mts. de columna de agua.
Temperatura del aire a la salida de turbo: 50° C de elevación con respecto a temp. Amb.

UTILIZACIÓN:

Ese turbo conviene para todos los trabajos corrientes de importancia pequeña y mediana, donde se requiere buena atomización, velocidad de pintado y alta portabilidad. Es especialmente destinado a los talleres de artesanos: carpintería, carpintería metálica y talleres de mantenimiento y para pequeñas producciones en serie.

PUESTA EN MARCHA:

La única precaución indispensable es verificar que la tensión sea la de la etiqueta del equipo. Una variación de más o menos 10 voltios puede ser soportada por el motor que está construido a propósito.

El turbo no tiene masa, estando el aparato construido en doble aislación. La puesta en marcha y la parada se hacen con el interruptor (ref. 1053) puesto en la carcasa.

MANTENIMIENTO:

Limpiar el filtro de aire (ref. 1218) a menudo. Para esto quitar la tapa del filtro (ref. 1417) después de quitar la roseta de fijación (ref.1201).

Recambio de las escobillas: Cuando éstas están gastadas, de ser posible pidan al que les ha vendido el aparato para que le haga el cambio. Si tienen que hacerlo ustedes mismos, procedan de la manera siguiente:

Quitar los 2 tornillos (ref.1155) y desmontar el medio cuerpo (ref.1124)

No queda sino levantar la tapa de los porta carbones (ref. 415) y cambiar las escobillas. Después, volver a montar el aparato haciendo las operaciones en sentido inverso.

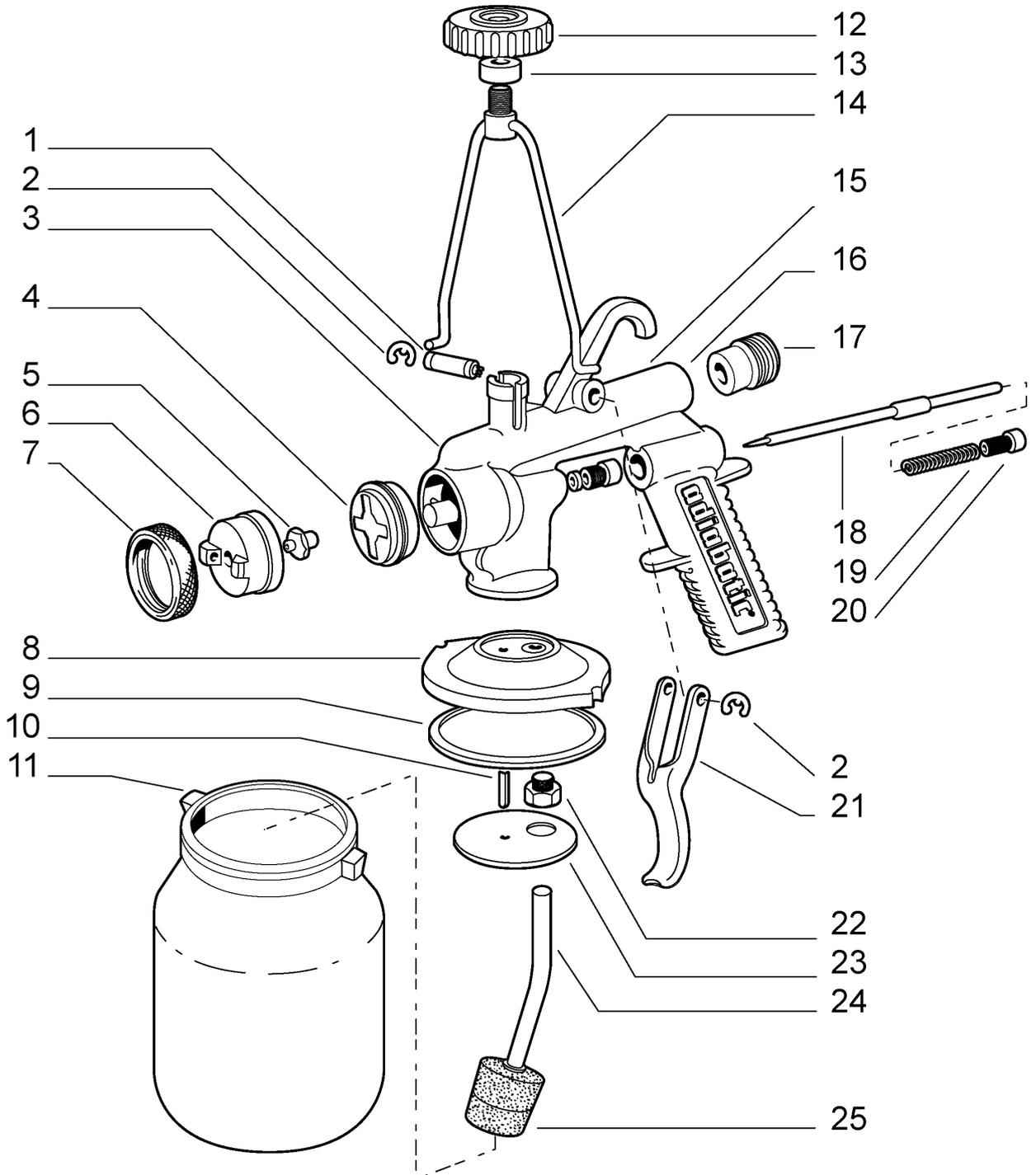
Es peligroso invertir las escobillas e inútil revisarlas sin necesidad.

No colocar sino escobillas de origen (Ref. 319), la calidad de las mismas está especialmente estudiada.

EL EMPLEO DE OTRAS ESCOBILLAS ANULA LA GARANTÍA.

Se recomienda que no se desmonte nunca la parte delantera del turbo puesto que las turbinas están balanceadas electrodinámicamente.

PISTOLA COMPLETA MODELO C2



REFERENCIA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO

POSICION	CODIGO	DESCRIPCION	CANT
1	1215	Eje de gatillo	1
2	1389	Seguro de eje de gatillo	1
3	0202	Cuerpo de pistola completo	1
4	0198	Postizo nariz cruciforme	1
5	1374	Pico redondo de 1,00 mm	1
	1375	Pico redondo de 1,50 mm	1
	1376	Pico redondo de 2,00 mm	1
6	0138	Boquilla de aire	1
7	0139	Anillo de la boquilla de aire	1
8	0208	Base de cuerpo de pistola C	1
9	0154	Junta para taza de plástico	1
10	0210	Espina elástica de 4 x 20	1
11	1216	Taza de plástico de 1 lt	1
12	0142	Volante de cierre	1
13	0141	Arandela de centrado	1
14	0140	Estribo completo	1
15	0143	Junta prensa estopa	2
16	0146	Tornillo prensa estopa	1
17	0194	Postizo entrada de aire	1
18	0147	Aguja universal inox. p/pistola C	1
19	0152	Resorte de aguja	1
20	1457	Tornillo de regulación de aguja	1
21	0145	Gatillo para pistola "C" y "GP"	1
22	1043	Inserto entrada de pintura	1
23	1205	Disco anti-retroceso	1
24	1039	Tubo de pesca	1
25	1247	Filtro de pintura	1

CARACTERÍSTICAS DE LA PISTOLA

Peso de Ref. C: 1000g . largo 210mm; altura total 290mm.

Cuerpo en aleación ligera inyectado en aluminio, con empuñadura nervurada, equilibrada, y gancho de suspensión

Con pasos e insertos de latón.

Taza inferior a presión de plástico. Capacidad: 1 litro, peso 210g, altura 145 mm.

Fijación y cierre del vaso por estribo con volante

Regulación de la presión con tornillos de paso fino, disco anti-retroceso, boquilla de aire y pico auto centrados.

Aguja universal de acero inoxidable

Chorros: planos (horizontales o verticales) y redondos.

Tubo de pesca orientable.

FUNCIONAMIENTO:

Ver pág. 1 y 10 las generalidades sobre la utilización de las pistolas y en la pág.12, las razones de mal funcionamiento.

UTILIZACIÓN:

Pistola utilizable con la turbina MTU2PL. Aconsejable a todos los profesionales. Conviene para las pinturas sintéticas, lacas, esmaltes epoxis, latex, gelcoat, cauchos clorados, etc.

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA:

La limpieza se hace con aire cambiando la pintura por disolvente.

Pulverizar después de agitar vivamente la pistola. Poner de nuevo disolvente y obrar como sigue para **limpiar el agujero de paso de aire en el cuerpo de la pistola.**

-Desenroscar el anillo de fijación de la boquilla de aire (ref. 139), casi totalmente sin quitarla.

-Volcar la pistola, taza arriba, apretar el gatillo, el disolvente sale por el orificio donde escapa el aire (excepto si el paso está taponado).

-Quitar la boquilla de aire (ref. 138), sacar la aguja (ref. 147), desmontar el pico, limpiar cuidadosamente todo y volver a montar lubricando con vaselina sólida ligeramente las roscas y la junta prensa estopa.

-De vez en cuando, o si la presión disminuyera, asegurarse con un pequeño alambre de que el paso de llegada del aire no esté taponado.

Asegúrese antes de que el agujero de paso de aire del disco anti-retroceso (ref. 1205) este bien enfrente del paso de llegada de aire.

Por lo que se refiere al desmontaje, el modelo C2 no presenta ninguna dificultad basta tirar el tubo de pesca (ref. 1039) para quitar el disco anti-retroceso (ref. 1205).

MODO DE EMPLEO

Agujas y sus picos:

Normales provistos con el equipo:

Aguja ref.147 y picos ref. 1374, 1375 y 1376

La aguja es tronco cónica y de acero inoxidable.

Como equipo extra para trabajos delicados puede adquirirse: pico de 0,75 mm (ref. 1373)

Todas esas operaciones pueden efectuarse manualmente sin auxilio de ninguna herramienta.

GENERALIDADES SOBRE LA UTILIZACIÓN DE LAS PISTOLAS *adiabatic*

Cada aplicación es un caso particular. Por eso es imposible establecer una regla general que se aplique a todos los casos:

El trabajo es siempre condicionado por:

- 1º El modelo de la pistola
- 2º La dimensión del pico
- 3º La boquilla difusora .
- 4º La viscosidad del producto a pulverizar y su naturaleza.

Hay que determinar todos esos elementos y escoger con cuidado para obtener el mejor rendimiento y la calidad del trabajo deseada.

El modelo de pistola se escogerá en función del trabajo a efectuar y según las características de cada trabajo.

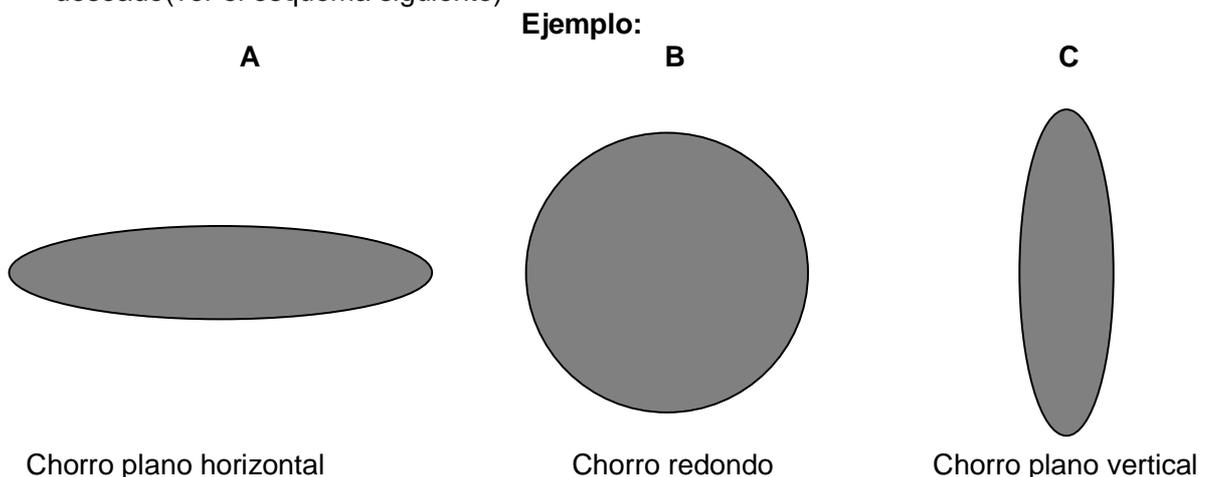
La dimensión del pico está determinada en función del producto y de la naturaleza del trabajo. Un pequeño pico dará un chorro estrecho y una aplicación de buena calidad con el máximo de economía de pintura.

Sin embargo, la pintura tendrá que tener una viscosidad exacta. Un pico grueso permitirá obtener un chorro ancho y un caudal grande y utilizar productos más espesos.

La gama de nuestros picos, de 0,75mm a 2,00 mm permite escoger el que más conviene. El pico entregado con la pistola se utiliza generalmente en la mayoría de los casos. El tornillo de regulación (ref. 1457) Permite disminuir o aumentar el caudal del producto.

FORMA DE LOS ABANICOS

Según los trabajos es necesario posicionar la boquilla de aire para obtener el chorro deseado(ver el esquema siguiente)



-Los chorros planos sirven para las superficies grandes.

-Chorro plano horizontal (A) para pintar de abajo a arriba y de arriba a abajo.

-Chorro plano vertical (C) para pintar de derecha a izquierda y al revés

-Chorro redondo (B) para pintar en todas las direcciones. Se utiliza para los pequeños objetos, perfiles (cerrajería, por ejemplo), las piezas alejadas, los techos, los ángulos agudos .

APLICACIÓN

Antes de comenzar a pintar, conectar la manguera al turbo y a la pistola. Retirar la taza de la pistola y **esperar a que el aire salga caliente de la boquilla de aire.**

Posicionar la boquilla de aire y regular el caudal con el tornillo de regulación (ref. 1457).

La anchura del chorro depende también de la distancia; si trabajan Uds. más cerca, el caudal de pintura debe ser menor para evitar chorreados. Regular con el tornillo ref. 1457

La distancia de la pistola a la superficie debe ser constante, de unos 15 hasta 25 cm, la pistola debe ser sostenida verticalmente **debe aplicarse en forma perpendicular al objeto a pintar.**

La velocidad será variable en función del caudal pero el movimiento será continuo, sin disminución de velocidad y sobre todo sin paradas.

Se debe pintar en una sola pasada, aplicando por bandas sucesivas paralelas que se superpondrán ligeramente.

Desapretar el gatillo al terminar cada pasada y apretar al paso siguiente. La pistola debe estar en movimiento antes de apretar el gatillo.

Si hay riesgos de deslizamientos, aplicar una primera mano muy fina como un velo (caudal reducido, abanico plano de lejos) luego pinten Uds. normalmente, sobre esa mano de fondo con la misma estando media seca.

Regular con cuidado el caudal, la forma de abanico y la distancia para el mejor rendimiento con el mínimo de niebla y de dispersión.

Evitar al máximo "barrer." (O sea pintar en arcos cambiando la distancia a la pieza).

RAZONES DE MAL FUNCIONAMIENTO LAS CAUSAS Y LOS REMEDIOS:

a) Si la proyección de la pintura es a sacudidas puede ocurrir que:

1. Hay una toma de aire entre el pico y la pistola: APRETAR EL PICO.
2. Hay una impureza en la pintura: TAMIZAR
3. El tubo de pesca esta flojo: AJUSTARLO
4. Revisar el estado del tubo de pesca

b) Si el caudal de pintura es nulo o insuficiente puede ocurrir que:

1. Anillo desenroscado: ROSCAR EL ANILLO DE LA BOQUILLA DE AIRE, SIN BLOQUEARLO, PARA PERMITIR EL CAMBIO DE POSICION DE LA MISMA.
2. El pico esta tapado: la pintura esta sucia: TAMIZAR. La pintura se ha secado en el pico: LIMPIARLO;
3. La pintura es demasiado espesa: AGREGAR DILUYENTE.
4. Hay fuga de presión en la taza: VERIFIQUE QUE EL BORDE DE LA TAZA NO ESTE GOLPEADO O SUCIO, O LA JUNTA DE LA TAZA DETERIORADA CAMBIAR LA JUNTA O AJUSTAR EL ESTRIBO.
5. El agujero de paso de aire a la taza en el soplete esta tapado: quite el tubo de pesca, el disco antiretroceso y proceda a su limpieza introduciendo un alambre fino.
6. Verificar la regulación del paso de aire al cabezal de turbinas.

c) Si la pintura sale por el prensa estopa se deberá:

1. Apretar moderadamente el tornillo de prensa estopa.
2. Cambiar la junta de prensa estopa.
3. Cambiar la aguja.

d) Si la pintura sale por el pico (sin apretar el gatillo) se deberá a que:

1. Hay una impureza de la pintura depositada en el pico: LÍMPIELO
2. No cierra el gatillo: PULSE EL GATILLO HACIA ATRAS Y SUÉLTELO BRUSCAMENTE, REPÍTALO DOS Y TRES VECES.
3. La aguja o el pico están gastados o el resorte deteriorado: CAMBIARLO.
4. El tornillo de prensa estopa esta demasiado apretado: AFLOJAR LIGERAMENTE

e) Si la pulverización es gruesa se deberá a que:

1. La pintura esta demasiado espesa: VERIFICAR LA VISCOSIDAD. Esta cambia con la temperatura ambiente

f) Si el abanico de aplicación se deforma, se deberá a que:

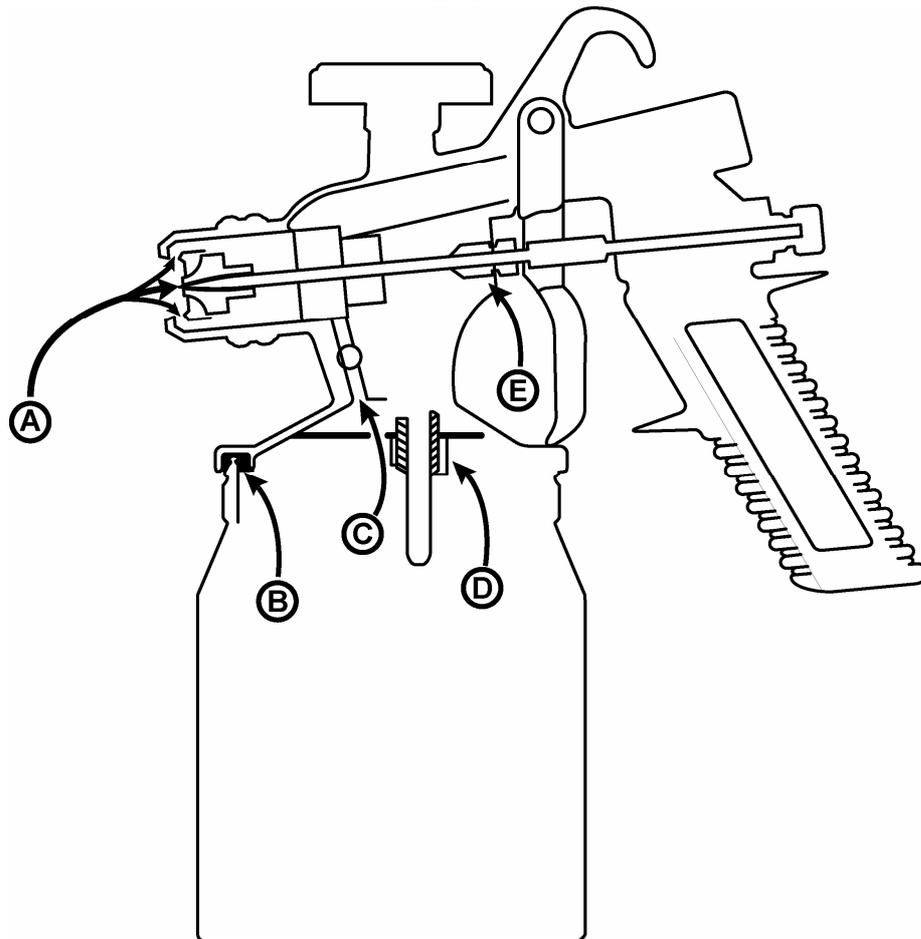
1. El difusor esta sucio o deteriorado: DESTAPAR LOS ORIFICIOS O CAMBIARLO.
2. El pico esta deteriorado: CAMBIARLO.

g) Si hay niebla se deberá a que:

1. La pintura esta demasiado diluida.
2. Pinta Ud. demasiado lejos de la superficie.
3. Excesiva presión de aire de pulverización: regule el paso de aire mediante el regulador del caudal .
4. El diluyente no es el adecuado.

CUIDADOS Y LIMPIEZA

PISTOLA Ref. C2



Detalles elementales a considerar para un correcto funcionamiento del soplete: (ver figura)

A).- BOQUILLA DE AIRE Y PICO: Los orificios deben estar perfectamente limpios y sin deformaciones para obtener un correcto abanico de pintura. Para su limpieza sumérjalos en diluyente apropiado y con un trapo o cepillo de cerda (no metálico) frótelo convenientemente.

AGUJA: verifique el estado del extremo cónico para obtener un correcto cierre con el pico.

B).- JUNTA DE LA TAZA: observar su perfecto estado, si esta reseca proceda a su recambio

C).- CANAL DE PRESURIZACION: debe estar destapado, para ello atravesese el mismo con un fino alambre hasta observarlo por la cámara de aire que se encuentra dentro de la nariz cruciforme en el cuerpo del soplete.

D).- AJUSTE EL TUBO DE PESCA: debe ser tal que el disco antiretroceso quede fijo contra la base del cuerpo del soplete y que el tubo de pesca quede firme dentro del alojamiento..

E).- JUNTAS DE PRENSA ESTOPA: coloque dos juntas y ajuste con el tornillo de prensa estopa sin bloquear el deslizamiento suave de la aguja

TAZA DE 1 LITRO: verifique que el borde superior no este deteriorado o golpeado.

PRECAUCIONES Y ADVERTENCIAS:

Asegúrese de leer, comprender y observar las instrucciones, las advertencias y las precauciones de seguridad para la operación del equipo

PRECAUCIONES:

- a) No conectar la unidad con el motor sin la carcasa
- b) No sumergir la unidad en ningún tipo de líquido
- c) No usar ningún (red label) material peligroso o materiales con alto punto de inflamación
- d) Siempre mantener bien ventilado el lugar de trabajo.
- e) No permita a los niños jugar con el Equipo
- f) Asegúrese con un calificado electricista que la línea de tensión y los fusibles estén dimensionados para alimentar el equipo.

ADVERTENCIA:

- g) No pulverizar en ambientes cerrados con líquidos inflamables para evitar peligro de incendio o explosión.
- h) Ventile adecuadamente. No pulverice fluidos inflamables con punto de inflamación menor a 21 grados centígrados. (Punto de comienzo a desprender una cantidad suficiente de vapor inflamable que pudiera encenderse cuando se expone a llama o a chispa). (El no tomar estas precauciones puede ocasionar incendio o explosión).
- i) Siga las advertencias y precauciones indicadas por el fabricante del material y solventes utilizados.

LA EMPRESA SE RESERVA EL DERECHO DE ELIMINAR O MODIFICAR PIEZAS SIN PREVIO AVISO

ARGENSPRAY SRL



Equipos y Sistemas de Atomización

BAHÍA BLANCA 1587 - C.P. C1407ACC - BUENOS AIRES - ARGENTINA
Tel. y Fax: (011) 4567-1686 4567-7256 4568-1284

LEA PARA SU BENEFICIO

1. Aunque Ud. sea un experto profesional pintor, le solicitamos lea detenidamente el manual de instrucciones (ESPECIALMENTE PAG. 1, 10, 11 Y 12) y los siguientes consejos:
2. La temperatura que toma la carcasa de la mototurbina luego de varios minutos de funcionamiento es totalmente normal y no por ello se debe detener (verifique que el filtro de aire no este tapado). ***Un régimen continuo de funcionamiento permite mantener la TEMPERATURA de la manguera y pistola y asegura una normalización de la viscosidad de la pintura en el momento de la atomización.***
3. Es muy importante la **limpieza del filtro de aire** de la mototurbina, evita el sobrecalentamiento de la misma y **mantiene la presión de atomización.**
4. Las aletas del pico de pintura no deben coincidir con la cruz hueca de la nariz de latón.
5. Filtre la pintura, ello mejora la terminación y evita que se tape el pico.
6. Al concluir el trabajo limpie la pistola con el mismo diluyente que le corresponde a la pintura.
7. Para los modelos de pistolas **C2, C5**,: Limpie periódicamente debajo de la chapita antiretroceso, para evitar que se obture de pintura el paso de aire que presuriza a la taza
8. Solo para la mototurbina **MTU2000** :Para cambiar los carbones o la llave interruptora retire los tornillos que sujetan el medio cuerpo trasero, retirando previamente la tapa de filtro.
9. Solo para la mototurbina **MTU3000**: Para cambiar los carbones, retirar la tapa de filtro de aire y el filtro y luego la tapa de motor que está sujeta por 4 tornillos con tuerca. Volver a colocar con cuidado en la misma posición.,
10. **NUNCA AFLOJE LAS TURBINAS. ÉSTAS ESTÁN BALANCEADAS ELECTRODINÁMICAMENTE.**
11. Cambie los carbones por carbones originales de fábrica cada 300 horas de uso en el modelo EC2000 y cada 200 en el modelo EC3000.
12. PARA PINTAR CON LÁTEX RETIRE EL FILTRO DE PINTURA DEL TUBO DE PESCA
13. ANTE CUALQUIER DUDA CONSULTE A NUESTRO DEPARTAMENTO DE ATENCIÓN AL USUARIO

PRECAUCIONES

1. No conectar el equipo con el motor descubierto.
2. No sumerja la mototurbina en ningún tipo de líquido.
3. No usar ningún material peligroso
4. Siempre mantenga bien ventilado el lugar de trabajo
5. No permita que los niños jueguen con esta unidad.
6. Asegúrese con un calificado electricista que la línea de alimentación eléctrica tenga las dimensiones adecuadas.
7. No pulverizar en ambientes cerrados con líquidos inflamables
8. Siga las advertencias y precauciones del fabricante de la pintura y diluyente utilizado.

PREPARACIÓN DE LA PINTURA

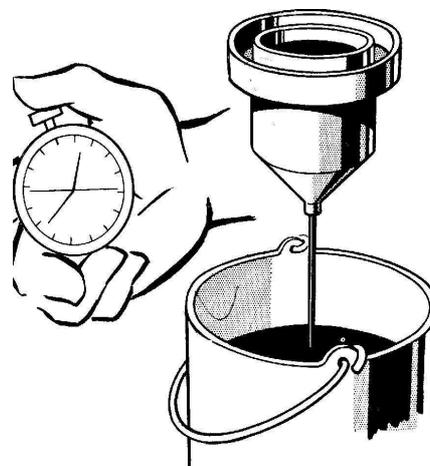
Cuando las pinturas no están preparadas para su empleo es necesario diluirlas, por regla general se deben seguir las indicaciones del fabricante, con **adiabatic** podemos aumentar el porcentaje de disolvente en caso de que el clima sea muy caluroso y seco y el secado de la pintura se produzca excesivamente rápido por efecto del aire caliente.

Recuerde siempre que si la pintura está :

- Insuficientemente diluida: resulta un acabado grueso (mala nivelación y/o pulverización) y velocidad menor
- Demasiado diluida: hay posibilidad de niebla, cobertura muy pobre y riesgo de chorreadura

La mezcla de pintura y disolvente, da una viscosidad determinada. Si se ha respetado el porcentaje de dilución el operario obtendrá una buena viscosidad, que puede ser controlado con el viscosímetro **Copa Ford Nro.4 de .adiabatic** Para utilizar el viscosímetro hay que tomarlo entre el pulgar y el índice y tapan el orificio inferior con el anular. Llenar el vaso hasta que se desborde. Cronometrar el tiempo que tarda en salir toda la pintura a partir del momento que se retire el dedo hasta que el hilo de pintura sea reemplazado por una gota. El tiempo medido representa la viscosidad. (Por ej.: El reloj indicó 15 segundos , entonces se dice que esa pintura tiene una viscosidad de 15 segundos) El siguiente cuadro representa algunos ejemplos de viscosidades medias (indicamos pinturas clásicas y viscosidades solo a titulo indicativo puesto que las mismas pueden variar según el estilo de trabajo del operador (distancia y velocidad). Tener en cuenta que también la temperatura ambiente es un factor que influye en la viscosidad de la siguiente forma: A menor temperatura mayor viscosidad y viceversa, por lo que la cantidad de diluyente a incorporar no será la misma en invierno que en verano.

TIPO DE PINTURA	VISCOSIDAD EN COPA FORD N. 4
Lacas para carrocerías (acrílico, poliuretano)	17/20
Barniz sintético (o poliuretánicos)	17/18
Lacas sintéticas,(para pinturas de máquinas)	25/27
Esmaltes sintéticos	20/25
Fondos (cromatos de zinc y derivado s)	20/22
Fondos espesos (hierro, zinc, epoxis)	30/35
Bituminosos y derivados	35/45
Martillados.	NO SE DILUYEN
Latex acrílicos y/o vinílicos	28/35
Pinturas multicolores	28/35



REGULACIONES Y USOS EN FUNCIÓN DE LA PINTURA Y TERMINACIÓN

Habiendo elegido la pintura, se deben hacer las regulaciones necesarias en función de la terminación deseada. Recordemos que partimos del principio ya visto **de que el volumen de aire y la presión son constantes**. Las regulaciones tendrán en cuenta por lo tanto:

- El diámetro del pico de pintura
- La posición de la aguja
- La boquilla difusora de aire
- La presión sobre la pintura (en el caso de equipos con deposito intermedio)
- La viscosidad

Picos de pintura:

Cada pistola es entregada con 3 picos de diámetros diferentes. Cuanto más grande sea el diámetro del pico, éste dejará pasar mayor cantidad de pintura. Como el aire del turbo-compresor es constante, si se modifica el paso de pintura se modificará en consecuencia la relación aire-pintura y por lo tanto se modificará los resultados de la pulverización y el acabado quedará a consideración del usuario puesto que en algunos casos se requerirá acabados lisos, en otros mate, y en otros rugoso para disimular defectos propios de la superficie a pintar.

El siguiente cuadro da sólo una idea aproximada para la posible elección de los picos en relación con una idea de la viscosidad.

- Ø 0.75 mm:** Para trabajos especiales muy delicados, muy precisos y a una viscosidad *hasta* 15/17 segundos de Copa Ford Nro.. 4
- Ø 1.0 mm** Para pinturas nitro, sintética, poliuretano o viscosidades entre 16 y 18 segundos de Copa Ford Nro.. 4
- Ø 1.5 mm** Para todas las pinturas entre 20 y 25 segundos. Necesidad de rendimientos elevados. (A mayor viscosidad menor rendimiento.)
- Ø 2.0 mm** Pinturas entre 24 y 32 segundos. Necesidad de gran rendimiento, proyección de anticorrosivos. Para pinturas plásticas vinílicas, etc.