



**ПНЕВМАТИЧЕСКИЙ  
КРАСКОПУЛЬТ**



**FPG-40**

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

---



---

## УВАЖАЕМЫЙ ПОКУПАТЕЛЬ!

Благодарим Вас за приобретение пневматического краскопульты Wester. Вся продукция Wester спроектирована и изготовлена с учетом самых высоких требований к качеству изделий.

Для эффективной и безопасной работы внимательно прочтите данную инструкцию и сохраните ее для дальнейших справок.

- Пожалуйста, внимательно изучите настоящую инструкцию по эксплуатации и технике безопасности перед тем, как начинать работу с краскопультом.
- Сохраните эту инструкцию для дальнейших справок. При передаче инструмента третьим лицам прикладывайте к нему данную инструкцию.
- При работе с краскопультом всегда руководствуйтесь указаниями по безопасности, содержащимися в данной инструкции по эксплуатации.
- Категорически запрещается вносить изменения в конструкцию краскораспылителя.
- В случае несоблюдения правил эксплуатации краскопульты или внесения каких-либо изменений в его конструкцию, инструмент не подлежит гарантийному ремонту.

Обращайте особое внимание на те положения инструкции, которые отмечены знаком «**ВНИМАНИЕ!**» Несоблюдение данной инструкции по эксплуатации может привести к тяжелым последствиям: нанесению ущерба имуществу и здоровью людей.

### НАЗНАЧЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА

Пневматический краскораспылитель предназначен для выполнения окрасочных работ методом распыления лакокрасочных материалов сжатым воздухом; подходит для локальных работ по нанесению грунтов, эмалей, лаков, в том числе двухкомпонентных, финиш-красок в процессах, требующих высокого качества окрашивания.

**Не подходит для работы с составами на основе ди-, трихлорэтана, бензина, абразивных материалов, красок на кислотной основе.**

Данные модели предназначены для работы в условиях умеренного климата с диапазоном рабочих температур от +5 до +35°C и относительной влажности воздуха не более 80%.

Рабочая вязкость лакокрасочного материала (ЛКМ) должна быть в пределах 15-25 сек по стандартному вискозиметру с диаметром отверстия 4 мм (зависит от типа ЛКМ и диаметра сопла).

Присоединение воздуха – винтовой разъем G 1/4" m.

**КОМПЛЕКТАЦИЯ:**

Щетка плоская – 1шт  
 Фильтр сетчатый - 1шт  
 Евро адаптер 1/4" – 1шт  
 Адаптер резьбовой – 1шт  
 Ключ гаечный – 1шт

**Внимание!** Комплектация инструмента может изменяться без предварительного уведомления.

**ОПИСАНИЕ УСТРОЙСТВА (Рис.1)**

Рис.1

**ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ**

	<b>FPG-40</b>
Соединение штуцера	G1/4" m
Расположение бачка	Верхнее
Диаметр сопла	1.0мм
Рекомендованное рабочее давление	2-3.5бар
Объем бачка	0.25л
Расход потребляемого воздуха л/мин	65-95
Ширина распыления	110-150мм
Масса	0.35кг

## **ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ С ПНЕВМАТИЧЕСКИМ КРАСКОПУЛЬТОМ**

- Туман от краски и пары растворителей опасны для здоровья. Для защиты органов дыхания используйте респираторы и производите окраску в помещении, оборудованном приточно-вытяжной вентиляцией.
  - Во избежание неблагоприятного воздействия химических жидкостей на кожу и глаза, используйте защитные очки и перчатки.
  - Запрещается использовать вместо сжатого воздуха легковоспламеняемые газы.
  - При работе краскопультом в закрытых помещениях должна быть создана достаточная вентиляция.
  - В помещениях, где производится окраска, **КАТЕГОРИЧЕСКИ ЗАПРЕЩАЕТСЯ** использование открытого огня и курение.
  - Запрещено складирование в рабочей зоне больших количеств лакокрасочных материалов. В рабочей зоне устройства должно находиться только необходимое для продолжения работы количество растворителя и краски (по завершению работы уберите растворитель и краску в надлежащие складские помещения).
  - Перед профилактическими работами, связанными с обслуживанием краскопульта, краскопульт должен быть отсоединён от источника сжатого воздуха. Перед каждым запуском, особенно после каждой очистки и после ремонтных работ, следует проверить на прочность посадки все болты и гайки, а также проверить герметичность соединений и шлангов. Неисправные детали следует отремонтировать или заменить.
  - Краскопульт должен использоваться с материалами, температура возгорания которых не ниже 21<sup>0</sup>С.
  - Не используйте краскопульт для распыления легковоспламеняющихся жидкостей.
  - Не прочищайте краскопульт легковоспламеняющимися растворителями.
  - Соблюдайте меры предосторожности и следуйте инструкции, которая прилагается производителем распыляемой жидкости.
  - Никогда не направляйте краскопульт на себя, других лиц и животных.
  - Не используйте краскопульт при низких, особенно при отрицательных температурах, т.к. вязкость многих материалах повышается при понижении температуры, что существенно отразится на качестве распыления.
  - При работе с пневматическим краскопультом всегда используйте чистый, сухой воздух под давлением в пределах 2.0-3.5бар.
- Важно! Краскопульт должен быть тщательно очищен от краски после каждого использования. Хранение краскопульта необходимо производить в чистом виде.**

## **ПОДГОТОВИТЕЛЬНЫЕ РАБОТЫ ПЕРЕД ПОКРАСКОЙ**

- После того, как Вы распакуете инструмент, визуально убедитесь в отсутствии механических повреждений

- Тщательно перемешайте и разбавьте краску согласно инструкции производителя. Для определения необходимой вязкости краски используйте вискозиметр.
- С целью очистки лакокрасочного материала от посторонних включений, краску необходимо профильтровать.
- Наполните бачок краскопульты на  $\frac{3}{4}$  и запустите воздушный компрессор.
- Подсоединив пистолет к источнику сжатого воздуха, убедитесь, что все части краскопульты (бачок, шланг для подачи воздуха) надежно установлены. Проверьте затяжку болтов и гаек.

**Внимание!** Каждый раз перед использованием, после промывки, следует проверить затяжку крепежа. Прежде всего, это касается регулировочного винта подачи краски, регулятора подачи воздуха и гайки приёмника воздуха. Перед техническим обслуживанием или ремонтом краскопульт должен быть отключен от сети подачи воздуха. Несоблюдение мер безопасности может привести к травме.

Перед соединением шланга для подачи воздуха с краскопультом, его необходимо предварительно продуть. Шланг должен обладать сопротивляемостью к растворителям.

Данные краскопульты предназначены для работы с чистым, сухим воздухом. Поскольку сжатый воздух может содержать влагу и посторонние примеси (компрессорное масло), приводящие к ржавлению и преждевременному износу инструмента, а так же ухудшают качество покраски, рекомендуется использовать в воздушной линии фильтры (масло/влагоотделители), которые устанавливаются как можно ближе к краскопульту (WESTER 816-001).

При определённых технологиях окраски очень важно поддерживать стабильность давления на входе в инструмент (металлик, перламутр).

Даже если на Вашем компрессоре есть редуктор давления на выходе, то в связи с потерями на пневмомагистрали, давление на входе в инструмент будет меньше. Поэтому для достижения качества покрытия рекомендуется ставить редуктор на инструмент (WESTER 816-004) или блок, состоящий из фильтра (влагоотделителя) и редуктора (WESTER 816-003).

### **Регулировка подачи краски, факела распыления и воздушного потока.**

1. Для того чтобы выбрать нужную форму распыления, необходимо поворачивать регулировочный винт (Рис.1).

При повороте винта вправо, факел распыления примет форму круга, влево – эллипса.

2. Настройка интенсивности распыления осуществляется путем поворачивания винта (Рис.1).

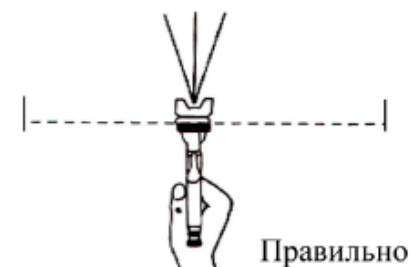
Покрутите винт по часовой стрелке, чтобы увеличить подачу краски, и против часовой стрелки – чтобы уменьшить подачу краски.

3. Поворачивая регулировочный винт внизу рукоятки (Рис.1) по часовой стрелке, Вы можете увеличить объем воздушного потока, а, поворачивая против часовой стрелки, – уменьшить воздушный поток.

## ЭКСПЛУАТАЦИЯ ПНЕВМАТИЧЕСКОГО КРАСКОПУЛЬТА

Для достижения наилучшего результата при покраске необходимо выполнять следующие требования:

1. Использовать магистраль подачи воздуха не менее 8 мм;
2. Отфильтровать краску перед работой;
3. Убедитесь в том, что подаваемый воздух очищен от паров воды, масла и др. загрязнителей при помощи фильтров влаго-маслоотделителей.
4. Следите по манометру, чтобы входное давление находилось в пределах 2-3,5 бар при нажатом курке
5. Чтобы получить качественное покрытие, всегда держите краскопульт параллельно горизонту и распыляйте перпендикулярно окрашиваемой поверхности с расстояния примерно 25-30см. Выдерживайте равномерное расстояние до обрабатываемой поверхности.
- 6.



7. Резкие, неравномерные движения при распылении могут привести к пятнам, наплывам и эффекту апельсиновой корки.
8. Двигать краскопульт необходимо рукой, а не запястьем. При этом расстояние между краскопультом и поверхностью остается постоянным на протяжении работы.

### **Рекомендации по использованию:**

- Окрашиваемая поверхность должна быть чистой, сухой и обезжиренной. Гладкую поверхность необходимо зашкурить до матового состояния (P240-P600), после этого удалить пыль, возникшую при обработке;
- Перед окраской основной поверхности сделайте несколько пробных движений на любой другой поверхности;
- Начинайте распыление с небольшого количества краски, для предотвращения подтеков и непрокрасов. Перед нанесением второго слоя необходимо выдержать паузу для подсыхания первого. Этот метод рекомендуется для вертикальных поверхностей для предотвращения возможных подтеков краски;
- Поверхность, на которую не должна попасть краска, должна быть закрыта;
- Сначала покрывается внешняя поверхность, углы, небольшие декоративные элементы малыми дозами распыляемого материала. После этого покрывайте все остальное. Начинайте процесс распыления на расстоянии около 10см от поверхности и также заканчивайте. Начинайте наносить материал от края и,

двигаясь к центру, затем обрабатывайте поверхность движениями в перекрестных направлениях. Поверхность однородного качества образуется, если “дорожки” будут располагаться внахлестку соответственно на 4-5см.

- Принимайте во внимание, что созданный краскопультом туман из распыляемого материала осаждается на окружающих предметах.

## **ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ**

- По окончании работы хорошо промойте краскопульт растворителем или моющим средством.

- Очистите воздушную дюзу кисточкой или щёткой. Не кладите пистолет в растворитель.

- Налейте небольшое количество соответствующей очищающей жидкости (растворителя) в бачок. Тщательно ополосните емкость и вылейте жидкость.

- Загрязнённые отверстия ни в коем случае не чистите ненадлежащими предметами, даже самое небольшое повреждение влияет на картину распыления. Используйте специальные иглы для очистки дюз.

Квалифицированный ремонт в большинстве случаев можно производить только при помощи специальных инструментов. В этом случае обратитесь в сервисный центр.

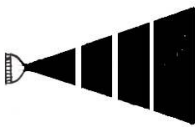
- Краскопульт можно мыть вручную при помощи растворителей и моющих средств.

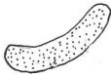
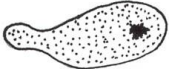
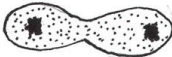
**Внимание!** Никогда не производите очистку сопла и отверстий металлическими объектами. Никогда не погружайте пистолет в растворитель.

## **ХРАНЕНИЕ**

Краскопульт необходимо хранить в сухом отапливаемом, вентилируемом помещении, защищённом от проникновения паров кислот, щелочей и пылеобразных веществ, при температуре не ниже +5°C и относительной влажности не более 70%.

### **Возможные проблемы и пути решения.**

<b>Проблема</b>	<b>Возможная причина</b>	<b>Решение</b>
<b>Вибрация или разбрызгивание</b> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Недостаточное количество материала в бачке.</li> <li>2. Бачок слишком наклонен.</li> <li>3. Неплотно соединенный входной патрубков.</li> <li>4. Поврежденная или плохо подсоединенная насадка.</li> <li>5. Несмазанная уплотнительная гайка жидкостной форсунки</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Добавьте материал в бачок</li> <li>2. Держите инструмент правильно.</li> <li>3. Затяните.</li> <li>4. Отрегулируйте или замените.</li> <li>5. Смажьте или затяните.</li> <li>6. Прочистите вентиляционные отверстия.</li> </ol>

	6. Закупоренные вентиляционные отверстия	
<p><b>Дугообразная форма распыления.</b></p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Изношенная или плохо соединенная распыляющая насадка.</li> <li>2. Распыляемый материал накопился в форсунке.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Смените или плотно затяните распыляющую насадку.</li> <li>2. Уберите засорения в отверстиях, не используя металлические объекты.</li> </ol>
<p><b>Неравномерное распыление.</b></p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Распыляемый материал накопился в форсунке.</li> <li>2. Распыляемая насадка засорена или повреждена.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Прочистите или замените форсунку.</li> <li>2. Прочистите или замените насадку.</li> </ol>
<p><b>Форма распыления имеет суженный центр</b></p> 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Распыляемый материал слишком разбавленный или его недостаточно.</li> <li>2. Слишком высокое воздушное давление.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Отрегулируйте вязкость материала.</li> <li>2. Уменьшите воздушное давление.</li> </ol>
<p><b>Утечка материала через уплотнительную гайку</b></p>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Ослаблена гайка</li> <li>2. Поврежден уплотнитель</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Затяните</li> <li>2. Замените</li> </ol>



<b>Избыточное распыление</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Слишком высокое давление</li> <li>2. Распыление происходит слишком далеко от раб. поверхности</li> <li>3. Некорректное перемещение инструмента при работе</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Отрегулируйте давление</li> <li>2. Отрегулируйте дистанцию</li> <li>3. Правильно используйте инструмент</li> </ol>
<b>Инструмент не распыляет</b>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Нет давления</li> <li>2. Недостаточно открыт регулятор подачи материала</li> <li>3. Материал слишком вязкий</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Проверьте воздушную линию</li> <li>2. Отрегулируйте подачу материала</li> <li>3. Разбавьте материал до необходимой вязкости</li> </ol>

## **ИЗМЕНЕНИЯ**

В связи с постоянным совершенствованием производства изготовитель оставляет за собой право вносить в конструкцию инструмента изменения, не описанные в данном руководстве, которые не снижают потребительских качеств изделия.

### **Декларация о соответствии единым нормам ЕС**

Настоящим мы заверяем, что пневматический краскопульты марки **WESTER** соответствует директиве EN60974-6:2003.

**Изделие соответствует требованиям нормативных документов Госстандарта России.**

Изготовитель:

Фирма "Hammer Werkzeug GmbH", "Хаммер Веркцойг ГмбХ"

Адрес:

Niedenau 25, 60325, Frankfurt am Main, Germany

Ниденау 25, 60325, Франкфурт на Майне, Германия

Произведено в КНР

***В случае если, несмотря на тщательный контроль процесса производства, оборудование вышло из строя, его ремонт и замена любых частей должна производиться только в специализированной сервисной мастерской.***