



PISTOLAS PULVERIZADORAS PARA RETOQUES SERIE "TROPHY"

ALIMENTADAS POR GRAVEDAD HVLP Y LVMP
(1466-XXXX-XXX)

La pistola pulverizadora para retoques alimentada por gravedad Serie "Trophy" de Binks es la principal pistola pulverizadora para uso en aplicaciones de atomización para retoques y producción ligera alimentadas por gravedad que fija nuevos estándares de durabilidad, ergonomía y atomización. El diseño ergonómico liviano ofrece comodidad y control insuperables. Se ha incorporado la más avanzada tecnología de atomización para lograr acabados finos consistentes al atomizar una amplia gama de aplicaciones de recubrimiento industrial.

Las pistolas pulverizadoras para retoques alimentadas por gravedad Serie "Trophy" de Binks se ofrecen en dos diferentes tecnologías de atomización: HVLP y LVMP.



Las pistolas pulverizadoras Serie HVLP "Trophy" se pueden usar para operar con altas eficiencias de transferencia en cumplimiento con las regulaciones del "Distrito para el control de la calidad del aire de la Costa Sur de California" como una pistola pulverizadora de alto volumen, baja presión.

ESPECIFICACIONES

Presión máxima del aire	100 psi / 6.9 bar (P-1)
Cuerpo de la pistola	Aluminio anodizado
Conducto del fluido	Acero inoxidable
Tamaño del orificio de entrada del fluido	7/16 – 14(pie)
Tamaño del orificio de entrada del aire	1/4" NPS / BSP(m)
Peso de la pistola (menos la cubeta)	12 oz. / 348 gramos
Partes humedecidas (pistola)	Acero inoxidable y PTFE
Partes humedecidas (cubeta)	Aluminio y latón enchapado

¡¡IMPORTANTE! NO DESTRUIR

Es responsabilidad del cliente que todos los operadores y miembros del personal de servicios lean y comprendan este manual. Para obtener copias adicionales de este manual, favor ponerse en contacto con un representante de Binks de su localidad.

LEA TODAS LAS INSTRUCCIONES ANTES DE OPERAR ESTE PRODUCTO BINKS.

En esta hoja de piezas, las palabras **ADVERTENCIA**, **PRECAUCIÓN** y **NOTA** se emplean para enfatizar información de seguridad importante de la manera siguiente:

ADVERTENCIA

Prácticas peligrosas o inseguras que pueden ocasionar lesiones personales graves, la muerte o daño substancial a la propiedad.

PRECAUCIÓN

Prácticas peligrosas o inseguras que pueden ocasionar lesiones personales leves, daño al producto o a la propiedad.

NOTA

Información importante de instalación, operación o mantenimiento.

ADVERTENCIA

Lea las siguientes advertencias antes de usar este equipo.



LEA EL MANUAL

Antes de operar los equipos de acabado, lea y comprenda toda la información de seguridad, operación y mantenimiento incluida en el manual de operaciones.



USE GAFAS PROTECTORAS

No usar gafas protectoras con resguardos laterales puede ocasionar lesiones graves en los ojos o ceguera.



DESACTIVE, DESPRESURICE, DESCONECTE Y BLOQUEE TODAS LAS FUENTES DE ENERGÍA DURANTE EL MANTENIMIENTO

No desactivar, desconectar ni bloquear todas las fuentes de suministro de energía antes de realizar operaciones de mantenimiento en los equipos puede ocasionar lesiones graves o la muerte.



CAPACITACIÓN DE LOS OPERADORES

Todos los miembros del personal deben ser capacitados antes de operar los equipos de acabado.



PELIGRO DE USO INDEBIDO DEL EQUIPO

El uso indebido del equipo puede ocasionar averías, mal funcionamiento o activación imprevista, lo que a su vez puede producir lesiones graves.



MANTENGA LAS DEFENSAS DEL EQUIPO EN SU LUGAR

No opere los equipos si los dispositivos de seguridad fueron retirados.



PELIGRO DE PROYECTILES

Usted puede resultar lesionado por dar salida a líquidos o gases liberados bajo presión o por restos que vuelan.



PELIGRO DE PUNTOS DE PRESIÓN

Las partes móviles pueden aplastar y ocasionar cortaduras. Los puntos de presión son básicamente todas las áreas donde haya partes móviles.



ADVERTENCIA SOBRE MARCAPASOS

Usted está en presencia de campos magnético que podrían interferir con la operación de algunos marcapasos.



EQUIPOS AUTOMÁTICOS

Los equipos automáticos pueden activarse súbitamente sin advertencia.



INSPECCIONE LOS EQUIPOS DIARIAMENTE

Inspeccione diariamente los equipos para verificar que no tengan piezas gastadas o rotas. No opere los equipos si no está seguro de su condición.



NUNCA MODIFIQUE LOS EQUIPOS

No modifique el equipo sin la autorización escrita del fabricante.



SEPA CÓMO Y DÓNDE DESACTIVAR LOS EQUIPOS EN CASO DE EMERGENCIA.



PROCEDIMIENTO DE LIBERACIÓN DE PRESIÓN

Siga siempre el procedimiento de liberación de presión que aparece en el manual de instrucciones del equipo.



PELIGRO DE RUIDO

Usted puede resultar lesionado por el ruido muy fuerte. Podría necesitar protección de los oídos al usar este equipo.



CONSIDERACIONES DE ALTA PRESIÓN

La alta presión puede ocasionar lesiones graves. Antes de reparar o dar mantenimiento a los equipos, alivie toda la presión. El atomizado de la pistola pulverizadora, las filtraciones de la manguera o componentes averiados pueden inyectar fluido en su organismo y ocasionar lesiones sumamente graves.

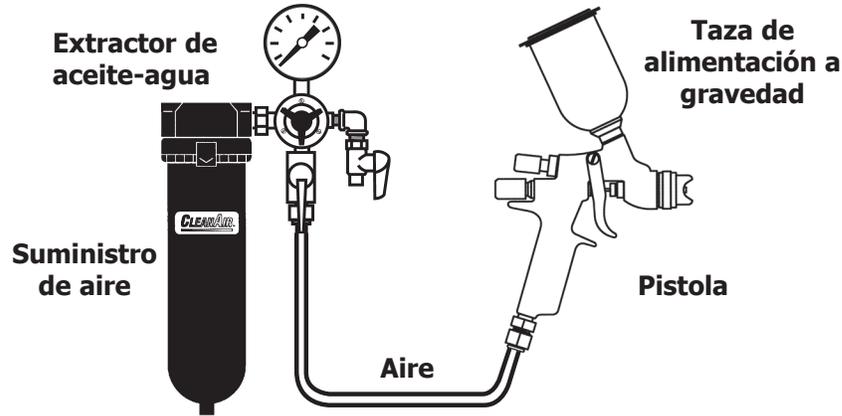


CARGA ESTÁTICA

Los fluidos pueden generar una carga estática que debe ser disipada mediante la debida conexión a tierra del equipo, los objetos que van a ser atomizados y todos los demás objetos electroconductores en el área de aplicación. La conexión a tierra indebida o las chispas pueden ocasionar condiciones de peligro y producir incendios, explosiones o descargas eléctricas y otras lesiones graves.

ES RESPONSABILIDAD DEL EMPLEADOR SUMINISTRAR ESTA INFORMACIÓN AL OPERADOR DEL EQUIPO. PARA MÁS INFORMACIÓN DE SEGURIDAD ACERCA DE ESTE EQUIPO, CONSULTE EL FOLLETO DE SEGURIDAD GENERAL DE LOS EQUIPOS (77-5300).

TIPOS DE INSTALACIÓN



La presión de aire para atomización se regula en el extractor. El flujo del fluido es ajustado por la perilla de control de la válvula de fluido en la pistola, la viscosidad de la pintura y la presión de aire.

ENGANCHE DE LA ALIMENTACIÓN A GRAVEDAD

En las pistolas de alimentación por gravedad de la copa se encuentra por encima de la pistola. La fuerza de la gravedad empuja el fluido en la pistola.

Ventajas: Este método ofrece cambios rápidos de color y la comodidad en trabajos pequeños o retoque aplicaciones. Pistolas de pulverización por gravedad son capaces de utilizar todos los residuos de revestimiento de reducción.

PRESIÓN DEL AIRE

La presión de atomización se debe ajustar debidamente para permitir la caída de la presión de aire entre el regulador y la pistola pulverizadora.

CON PRESIÓN DE AIRE DE 60 PSI APLICADA EN EL SUMINISTRO DE AIRE



5/16"

RECOMENDADO
48 PSI en orificio de entrada de la pistola

Una manguera de 25 pies con D.I. de 5/16" causa una caída de presión de 12 PSI entre el suministro de aire y la pistola. Por este motivo Binks recomienda el uso de una manguera de 5/16".



1/4"

NO RECOMENDADO
Sólo 34 PSI en el orificio de entrada de la pistola

Una manguera de 25 pies con D.I. de 1/4" causa una caída de presión de 26 PSI entre el suministro de aire y la pistola.

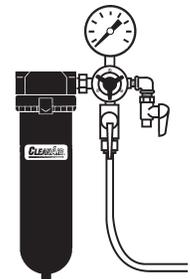


Un separador de agua y aceite es importante.

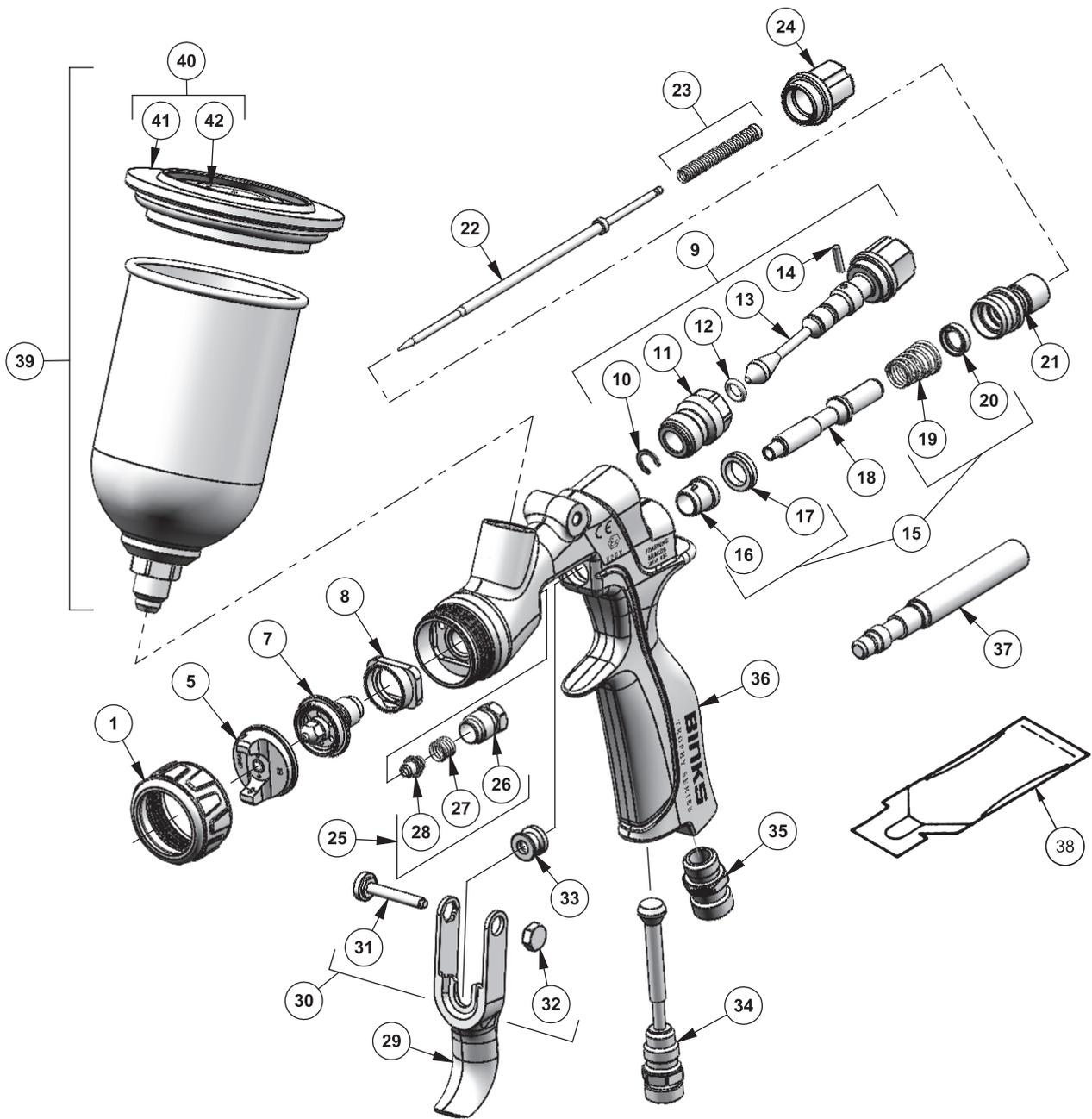
Lograr un acabado de rociado fino sin el uso de un buen extractor de aceite-agua es prácticamente imposible.

Un regulador/extractor permite lograr un doble propósito. Elimina la formación de burbujas y las manchas manteniendo el aire libre de aceite y agua y permitiendo un control preciso de la presión de aire en la pistola.

Use extractores y reguladores de agua y aceite DeVilbiss. Consulte la disponibilidad de modelos con el distribuidor de su localidad.



PISTOLA PULVERIZADORA ALIMENTADA POR GRAVEDAD SERIE "TROPHY" DE BINKS



GUÍA DE SELECCIÓN PARA LAS PISTOLAS PULVERIZADORAS PARA RETOQUES ALIMENTADAS POR GRAVEDAD SERIE "TROPHY" DE BINKS

TIPO DE FLUIDO QUE VA A SER ATOMIZADO	NÚM. DE PIEZA DEL CONJUNTO COMPLETO DE LA PISTOLA	BOQUILLA DE FLUIDO Y CUBIERTA DE AIRE	TECNOLOGÍA DE ATOMIZACIÓN
LIVIANO/MEDIANO 15 - 20 segundos, Zahn 2 Barnices, lacas, lacas diluidas, materiales para repintado automotriz	1466-10LV-A1S	1.0 mm X A1	REDONDEADA
	1466-10LV-B1S	1.0 mm X B1	LVMP
	1466-10HV-C1S	1.0 mm X C1	HVLP
MEDIANO 20 - 30 segundos, Zahn 2 Recubrimientos industriales de uso general, esmaltes, epoxis, cerámica de granulación fina	1466-12LV-B1S	1.2 mm X B1	LVMP
	1466-12HV-C1S	1.2 mm X C1	HVLP

TABLA 1: LISTA DE PIEZAS DE LA PISTOLA PULVERIZADORA PARA RETOQUES ALIMENTADA POR GRAVEDAD SERIE "TROPHY" DE BINKS

ART. NO.	NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANT.	ART. NO.	NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	54-6211	CONJUNTO DEL ANILLO DE RETENCIÓN DE LA CUBIERTA DE AIRE	1	23	54-6223-K	□ CONJUNTO DE MUELLE/ALMOHADILLA	1
5	VER TABLAS A CONTINUACIÓN	CUBIERTA DE AIRE	1	24	54-6111	PERILLA – AJUSTE DE LA AGUJA	1
7	VER TABLAS A CONTINUACIÓN	BOQUILLA DE FLUIDO	1	25	54-6130-K	□ KIT DE LA EMPAQUETADURA DE LA AGUJA	1
8	54-6215-K5	DEFLECTOR/SEPARADOR (KIT DE 5)	1	26	-----	■ TUERCA – EMPAQUETADURA	1
9	54-6216	CONJUNTO DE VÁLVULA DEL PUERTO LATERAL	1	27	-----	■ MUELLE PARA EMPAQUETADURA	1
10	-----	+ Δ SUJETADOR DE RETENCIÓN	1	28	-----	■ ▼ EMPAQUE DE LA AGUJA	1
11	-----	+ MANGUITO DEL CUERPO	1	29	54-6218	DISPARADOR	1
12	-----	+ Δ JUNTA TÓRICA	1	30	54-6228-K	KIT DE LA TUERCA DE ROSCA DEL DISPARADOR	1
13	-----	+ VÁSTAGO DEL PUERTO LATERAL	1	31	-----	* TORNILLO DEL DISPARADOR	1
14	-----	+ Δ CLAVIJA	1	32	-----	* TUERCA DEL DISPARADOR	1
15	54-6131-K	□ KIT DE SERVICIO DE LA VÁLVULA DE AIRE	1	33	54-3513	HUSILLO DE LA CUBIERTA	1
16	-----	• SELLO DELANTERO – VÁLVULA DE AIRE	1	34	JJ-42	CONJUNTO DE LA VÁLVULA DE AJUSTE DE AIRE	1
17	-----	• SELLO DELANTERO DE LA VÁLVULA DE AIRE	1	35	JJ-30	ACCESORIO – ORIFICIO DE ENTRADA DEL AIRE	1
18	54-6220	□ HUSILLO DE LA VÁLVULA DE AIRE	1	36	-----	CUERPO DE LA PISTOLA	1
19	-----	• MUELLE DE LA VÁLVULA DE AIRE	1	37	SPN-7	HERRAMIENTA – INSERCIÓN DEL SELLO	1
20	-----	• SELLO TRASERO – VÁLVULA DE AIRE	1	38	-----	GUNNER'S MATE (TUBO DE 3 CC)	1
21	SN-66	ALOJAMIENTO		39	54-4458	CONJUNTO DE CUBETA ALIMENTADA POR GRAVEDAD DE 4 OZ.	1
22	47-6851	AGUJA – ACERO INOXIDABLE (ESTÁNDAR)	1	40	54-4459	* CONJUNTO DE LA TAPA	1
	47-6852	AGUJA – PUNTA PLÁSTICA	1	41	-----	TAPA DE LA CUBETA	1
				42	-----	TAPA DE LA CUBETA	1

+ LAS PIEZAS ESTÁN INCLUIDAS EN 54-6216

■ LAS PIEZAS ESTÁN INCLUIDAS EN 54-6130-K

• LAS PIEZAS ESTÁN INCLUIDAS EN 54-6131-K

* LAS PIEZAS ESTÁN INCLUIDAS EN 54-6228-K

Δ GTI-428-K5 KIT DE REPARACIÓN DEL PUERTO LATERAL

▼ TAMBIÉN DISPONIBLE EN KIT DE 3: SN-2-K3

* DISPONIBLE EN EL KIT 54-4539 (JUEGO DE 3)

□ LAS PIEZAS ESTÁN INCLUIDAS EN 54-6136

TABLA 2: OPCIONES DE CUBIERTA DE AIRE

DESIGNACIÓN	TECNOLOGÍA DE ATOMIZACIÓN	NÚM. DE PIEZA
A1	Atomización redondeada	46-10020
B1	LVMP	46-10010
C1	HVLP	46-10000

KIT DE PRUEBA HVLP PARA CUBIERTA DE AIRE C1: 54-6226

ART. NO.	NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	54-6227	CUBIERTA DE AIRE DE PRUEBA HVLP	1
2	—	MINI MANGUERA DE VINILO	1
3	—	CLIP BARBADO	1
4	GA-313	MEDIDOR, 15 PSI, DIÁMETRO DE 1.5 PULGADAS	1

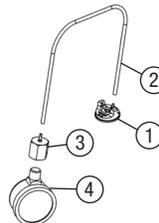


TABLA 3: PRESIONES Y FLUJOS DE AIRE HVLP

PRESIÓN DE ENTRADA EN LA PISTOLA (PSI)	FLUJO DE AIRE DE LA CUBIERTA DE AIRE (SCFM)	PRESIÓN DE ATOMIZACIÓN DE LA CUBIERTA DE AIRE (PSI)
5	2.5	2
10	4.0	4
15	5.1	7
21	6.4	10

LA PRESIÓN DE ENTRADA EN LA PISTOLA SE MIDE EN EL ACCESORIO DE ENTRADA DE LA PISTOLA CON LA PISTOLA ACTIVADA.

TABLA 4: PRESIONES Y FLUJOS DE AIRE LVMP

PRESIÓN DE ENTRADA EN LA PISTOLA (PSI)	FLUJO DE AIRE DE LA CUBIERTA DE AIRE (SCFM)
15	4.7
20	5.8
25	6.9
30	7.8

TABLA 5: OPCIONES DE BOQUILLAS DE FLUIDO DE ACERO INOXIDABLE ENDURECIDO

MATERIAL	NÚM. DE PIEZA / ORIFICIO
FLUJO MUY LIVIANO / REDUCIDO	45-12080 0.8mm (.030")
LIVIANO/MEDIANO 15 - 20 segundos, Zahn 2 Barnices, lacas, lacas diluidas, materiales para repintado automotriz	45-12100 1.0mm (.040")
MEDIANO 20 - 30 segundos, Zahn 2 Recubrimientos industriales de uso general, esmaltes, epoxis, cerámica de granulación fina	45-12120 1.2mm (.047")
ESPESO Mayor que 30 segundos, Zahn 2 Recubrimientos con bajo nivel de emisiones VOC, adhesivos, cerámica de granulación fina	45-12140 1.4mm (.055")

INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN

Para lograr la máxima eficiencia de transferencia, no utilice más presión que la necesaria para atomizar el material que está siendo aplicado.

NOTA

Al usar HVLP no sobrepase las presiones de entrada indicadas en la página 5.

1. Conecte la pistola a un suministro de aire limpio, libre de humedad y aceite usando una manguera conductiva que tenga por lo menos un D.I. de 5/16".

NOTA

Dependiendo de la longitud de la manguera, podría ser necesaria una manguera con mayor D.I. Instale un calibrador neumático en el mango de la pistola. Ver las presiones de operación en la página 5. No utilice más presión que la necesaria para atomizar el material que está siendo aplicado. El exceso de presión creará una sobrepulverización adicional y reducirá la eficiencia de la transferencia.

NOTA

Si se necesitan acopladores de conexión rápida, use sólo acopladores de conexión rápida de flujo alto aprobados para uso con modelos HVLP. Otros tipos no harán fluir suficiente aire para la operación correcta de la pistola.

NOTA

Si se usa una válvula de ajuste de aire en la entrada de la pistola, use la válvula de ajuste HAV-501.

NOTA

Antes de usar la pistola pulverizadora, lávela con solvente para asegurar que los conductos de fluido estén limpios.

OPERACIÓN

MODELOS A GRAVEDAD

1. Mezcle el material de recubrimiento según las instrucciones del fabricante y filtre el material.
2. Llene la cubeta hasta no más de $\frac{3}{4}$ de pulgada desde la parte superior de la cubeta. **NO LLENE EN EXCESO.**
3. Fíjela a la tapa de la cubeta.
4. Gire la perilla de ajuste de fluido (24) en sentido horario para impedir el movimiento de la aguja de fluido.
5. Gire el control del puerto lateral (9) en sentido antihorario hasta que esté totalmente abierto.
6. Ajuste la presión de aire de entrada si fuese necesario.
7. Haga girar la perilla de ajuste de fluido en sentido antihorario hasta que se pueda ver la primera rosca.
8. Prueba de atomizado. Si el acabado está muy seco, reduzca el flujo de aire reduciendo la presión de entrada de aire.

9. Si el acabado es muy húmedo, reduzca el flujo de fluido girando la perilla de ajuste de fluido (24) en sentido horario. Si la atomización es muy gruesa, aumente la presión de entrada. Si es muy fina, reduzca la presión de entrada.
10. Se puede reducir el tamaño del patrón de atomizado girando el control del puerto lateral (9) en sentido horario.
11. Sostenga la pistola perpendicularmente a la superficie que está siendo atomizada. Arquear o inclinar la pistola puede producir un recubrimiento disparejo.
12. La distancia de rociado recomendada es de 8 pulgadas.
13. Rocíe los bordes primero. Superponga cada recorrido de atomizado al menos un 75%. Mueva la pistola a velocidad constante.
14. Interrumpa siempre el suministro de aire y reduzca la presión cuando la pistola no esté en uso.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO Y LIMPIEZA

Para limpiar la cubierta de aire y la boquilla de fluido, cepille el exterior con un cepillo de cerdas duras. Si fuese necesario limpie los orificios de la cubierta, use una paja de escoba o un mondadientes si fuese posible. Si se usa alambre o un instrumento duro, se debe tener mucho cuidado para evitar rayar o formar rebabas en los bordes de los orificios lo que distorsionaría los patrones de pulverización.

Para limpiar los conductos de fluido, elimine el material excedente de la pistola y limpie con solución para lavar pistolas. Limpie el exterior de la pistola con un paño humedecido. Nunca sumerja completamente la pistola en ningún solvente o solución limpiadora porque esto es perjudicial para los lubricantes y la vida útil de la pistola pulverizadora.

NOTA

Al reemplazar la boquilla de fluido (7) o la aguja de fluido (22), reemplace ambas al mismo tiempo. El uso de partes gastadas puede ocasionar la filtración de fluido. Vea la página 4. Además, reemplace la empaquetadura de la aguja en este momento. Aplique torsión de 170–180 pulg-lbs a la boquilla de fluido. No los apriete demasiado.

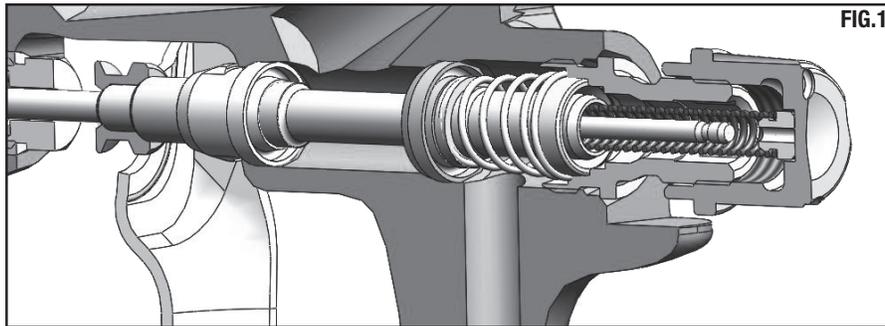
⚠ PRECAUCIÓN

Para evitar dañar la boquilla de fluido (7) o la aguja de fluido (22), asegúrese de 1) tirar del disparador y mantenerlo activado mientras aprieta o afloja la boquilla de fluido, o 2) quitar la perilla de ajuste de fluido (24) para reducir la presión del muelle contra el collar de la aguja.

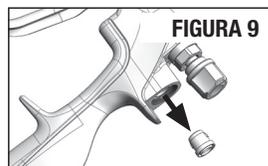
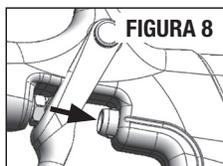
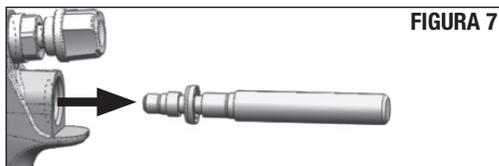
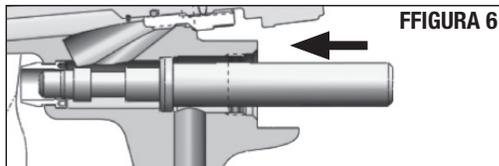
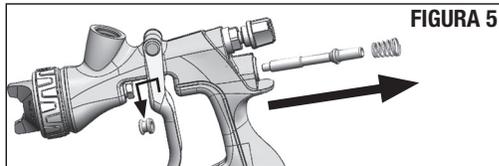
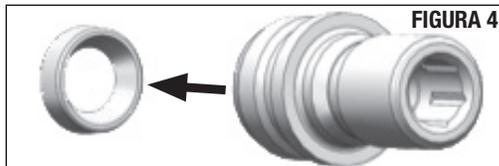
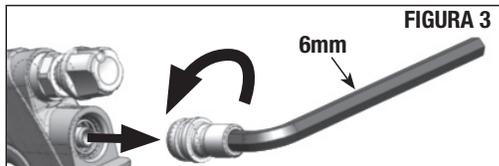
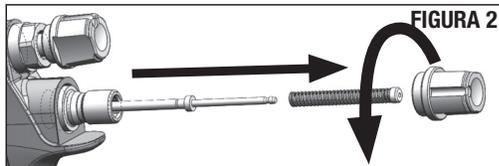
CUBETA DEL GRAVEDAD. Vacíe el material sobrante y limpie la cubeta. Asegúrese de que el orificio de ventilación en la tapa no esté bloqueado.

PROCEDIMIENTOS DE REMOCIÓN E INSTALACIÓN

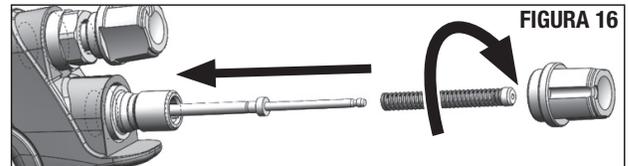
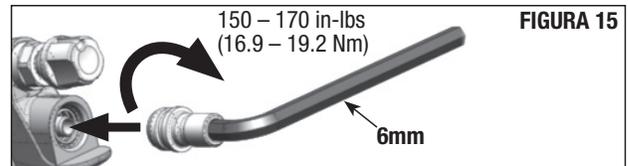
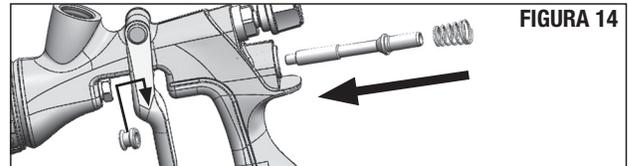
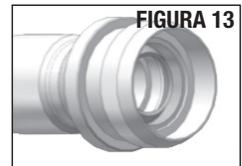
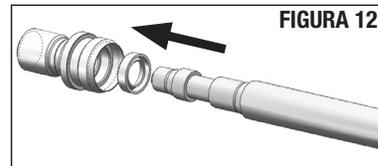
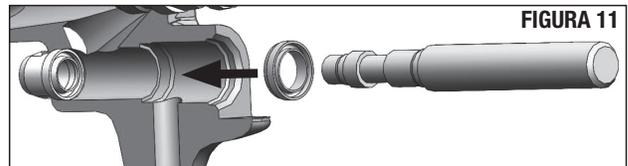
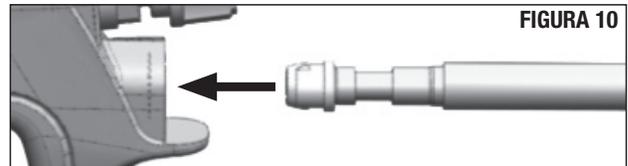
DESENSAMBLAJE Y ENSAMBLAJE DE LA AGUJA Y VÁLVULA



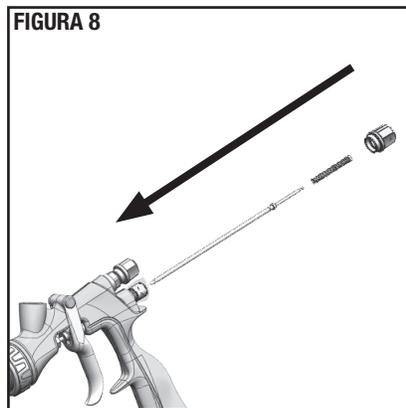
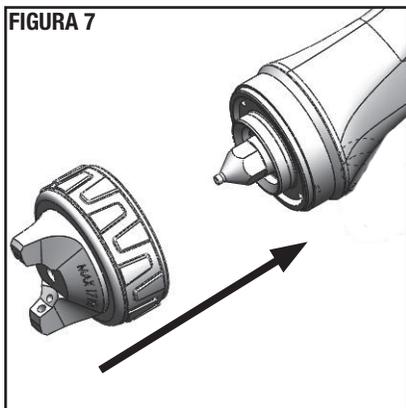
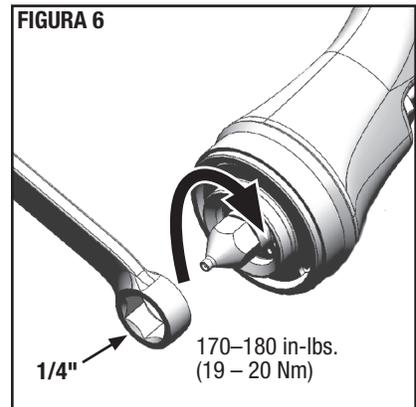
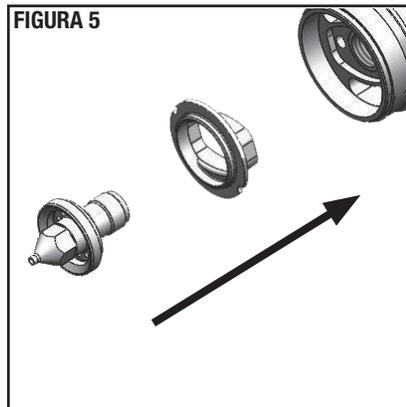
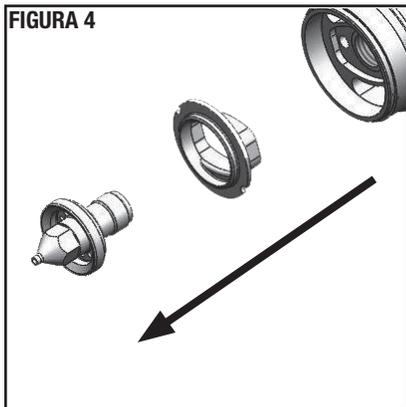
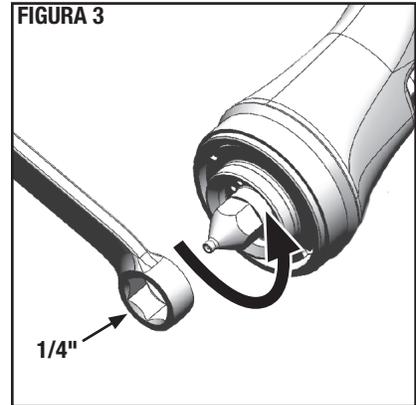
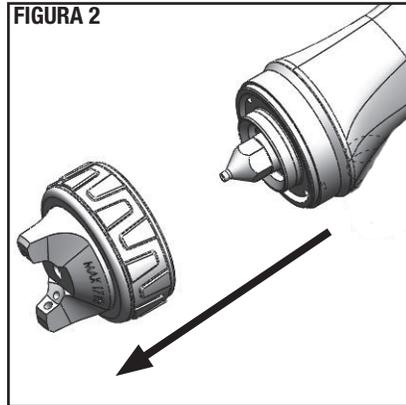
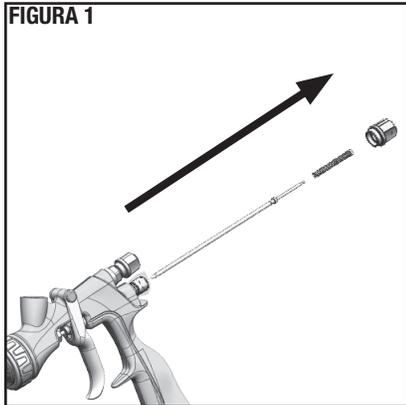
DESENSAMBLAJE



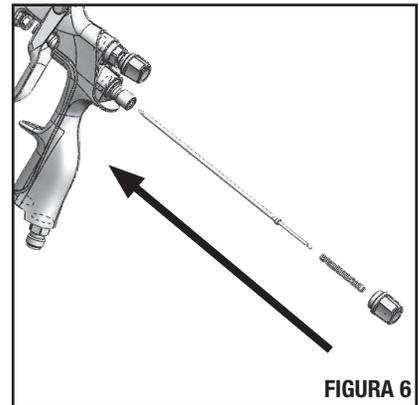
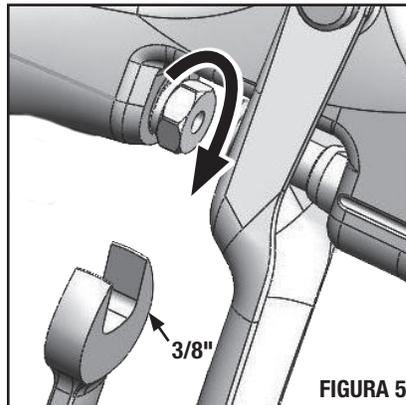
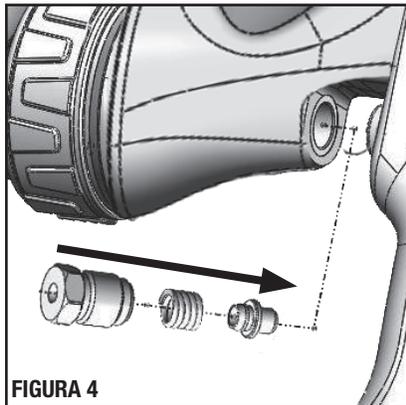
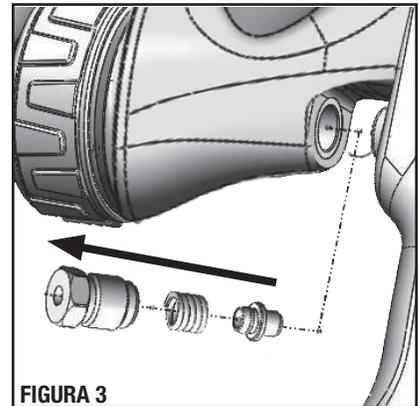
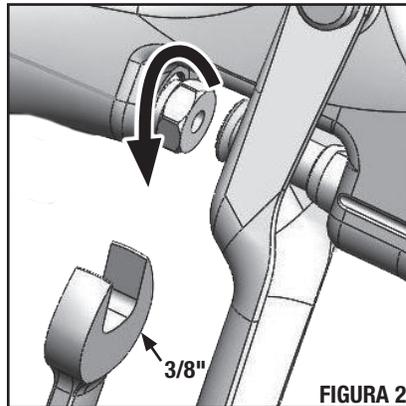
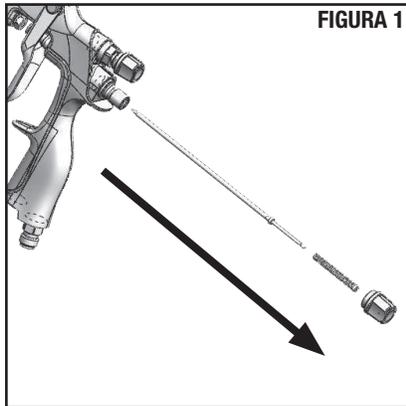
ENSAMBLAJE



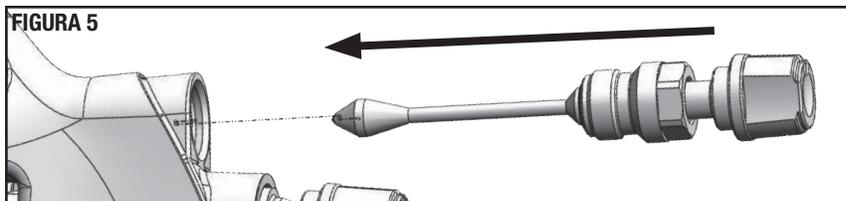
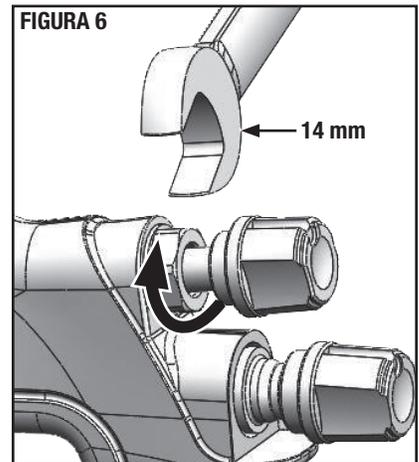
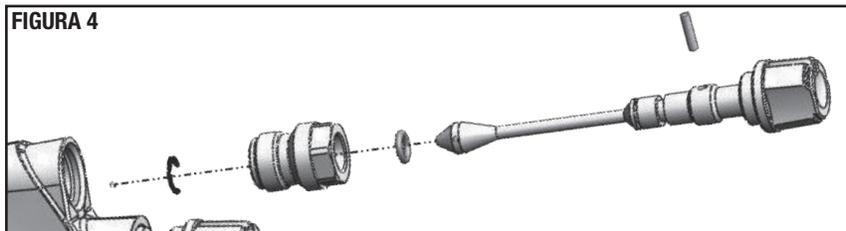
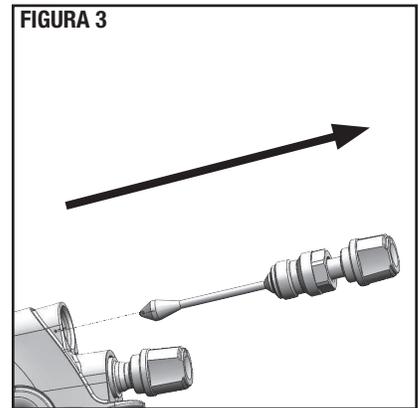
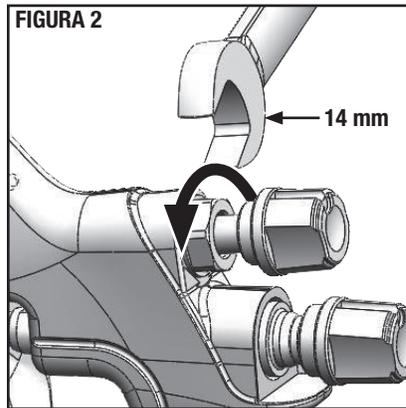
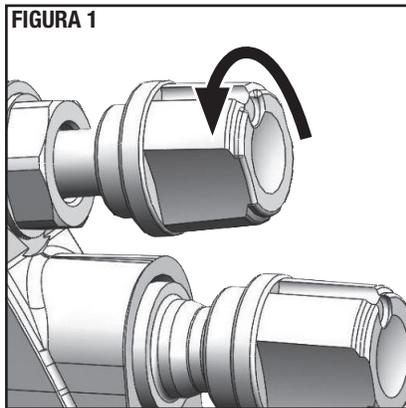
MANTENIMIENTO – REMOCIÓN E INSTALACIÓN DE LA BOQUILLA DE FLUIDO Y EL DEFLECTOR



MANTENIMIENTO – REMOCIÓN E INSTALACIÓN DE LA EMPAQUETADURA DE LA AGUJA



MANTENIMIENTO – REMOCIÓN E INSTALACIÓN DEL PUERTO LATERAL



LOCALIZACIÓN Y REPARACIÓN DE AVERÍAS

CONDICIÓN	CAUSA	CORRECCIÓN
Patrón recargado en la parte superior o inferior 	Orificios de la horquilla obstruidos. Obstrucción en la parte superior o inferior de la punta de fluido. Cubierta y/o asiento de la punta sucios.	Limpiar. Escariar con punta no metálica. Limpiar. Limpiar.
Patrón recargado hacia la derecha o hacia la izquierda 	Orificios obstruidos en el lado izquierdo o derecho de la horquilla. Suciedad en el lado izquierdo o derecho de la punta de fluido.	Limpiar. Escariar con punta no metálica. Limpiar.
	Cómo corregir patrones recargados en la parte superior, inferior, hacia la derecha y hacia la izquierda: 1. Determinar si la obstrucción está en la cubierta de aire o en la punta de fluido. Hacer esto realizando una prueba de patrón de atomización. Luego, hacer girar la cubierta una media vuelta y atomizar otro patrón. Si se invierte el defecto, la obstrucción está en la cubierta de aire. Limpiar la cubierta de aire de la manera indicada anteriormente. 2. Si el defecto no se invierte, la obstrucción está en la punta de fluido. Revisar si hay una pequeña rebaba en el borde de la punta de fluido. Quitarla con papel de lija #600 mojado o seco. 3. Verificar si hay pintura seca dentro del orificio; eliminarla lavando con solvente.	
Patrón recargado en el centro 	Flujo de fluido demasiado alto para el aire de atomización. El flujo del material sobrepasa la capacidad de la cubierta de aire. Válvula de ajuste del dispersador fijada demasiado baja. Presión de atomización demasiado baja. Material demasiado espeso.	Equilibrar la presión del aire y del flujo de fluido. Aumentar el ancho del patrón de atomización con la válvula de ajuste del dispersador. Diluir o reducir el flujo de fluido. Ajustar. Aumentar la presión. Diluir hasta lograr la consistencia correcta.
Patrón de atomización dividido 	Presión demasiado alta del aire de atomización. Muy poco flujo de fluido. Ajuste de la válvula dispersora fijado demasiado alto.	Reducir la presión en el transformador o pistola. Aumentar el flujo de fluido (aumenta la velocidad de manipulación de la pistola). Ajustar.
Atomización entrecortada u ondulada 	*Punta de fluido/asiento flojo o dañado Nivel del material demasiado bajo. Recipiente demasiado inclinado. Obstrucción en el conducto de fluido. Tuerca de presión de la aguja de fluido seca o floja.	Apretarla o reemplazarla. Rellenar. Sostener más verticalmente. Purgar a contrapresión con solvente. Lubricar o apretar.
Imposibilidad de lograr atomización redondeada	Tornillo de ajuste del dispersador no asentado debidamente. Aro de retención de la cubierta de aire flojo.	Limpiar o reemplazar. Apretar.
No atomiza	No hay presión de aire en la pistola. El tornillo de ajuste de la aguja no está suficientemente abierto. El fluido es muy pesado para la alimentación por gravedad.	Revisar el suministro de aire y las líneas de aire, limpiar soplando los conductos de aire de la pistola. Abrir el tornillo de ajuste de la aguja de fluido. Diluir el material y/o usar una punta más grande.
Burbujas de pintura en la cubeta	La punta de fluido no está apretada.	Apretar la punta.
El fluido se filtra o gotea desde la tapa de la cubeta	Tapa de la cubeta floja. Roscas sucias en la cubeta o la tapa. Cubeta o tapa rajada.	Apretar la tapa. Limpiar. Reemplazar la cubeta y la tapa.
Patrón de atomización infraalimentado	Flujo inadecuado del material. Presión de aire de atomización baja.	Hacer retroceder el tornillo de ajuste de fluido hasta la primera rosca o usar una punta más grande. Aumentar la presión de aire y volver a equilibrar la pistola.

*El problema más común.

LOCALIZACIÓN Y REPARACIÓN DE AVERÍAS

CONDICIÓN	CAUSA	CORRECCIÓN
Sobreatomización excesiva	Demasiada presión de aire de atomización. Pistola muy alejada de la superficie de trabajo. Recorrido indebido (arqueado, movimiento muy rápido de la pistola).	Reducir la presión. Ajustar a la distancia debida. Mover a un ritmo moderado, paralelo a la superficie de trabajo.
Nebulización excesiva	Demasiado diluyente o diluyente de secado muy rápido. Demasiada atomización (presión de aire)	Volver a mezclar adecuadamente. Reducir la presión de aire.
Atomización seca	Presión de aire muy alta. Punta de la pistola muy alejada de la superficie de trabajo. Movimiento demasiado rápido de la pistola. Pistola desajustada.	Reducir la presión de aire. Ajustar a la distancia debida. Mover más despacio. Ajustar.
Filtración de fluido desde la tuerca de presión	Tuerca de presión floja. Empaquetadura gastada o seca.	Apretar, no trabar la aguja. Reemplazar o lubricar.
Filtración o goteo de fluido desde la parte delantera de la pistola	Tuerca de presión demasiado apretada. Empaquetadura seca. Punta o aguja de fluido desgastada o dañada. Materias foráneas en la punta. Muelle de la aguja de fluido roto. Aguja o punta de tamaño equivocado.	Ajustar. Lubricar. Reemplazar la punta y la aguja. Limpiar. Reemplazar. Reemplazar.
Fluido se filtra o gotea desde la parte inferior de la cubeta	Cubeta floja en la pistola. Empaque de la cubeta gastado o faltante debajo de la cubeta. Roscas sucias en la cubeta.	Apretar. Reemplazar el empaque de la cubeta. Limpiar.
Corrimiento de la pintura	Demasiado flujo de material. Material demasiado diluido. Pistola inclinada en ángulo o con movimiento muy lento.	Ajustar la pistola o reducir el flujo de fluido. Mezclar debidamente o aplicar capas livianas. Sostener la pistola en ángulo recto respecto de la superficie de trabajo y adaptarse a la técnica debida de atomizado.
Acabado fino, arenoso-rugoso que se seca antes de fluir	Pistola demasiado alejada de la superficie. Demasiada presión de aire. Se está usando diluyente inadecuado.	Revisar la distancia. Suele ser alrededor de 8". Reducir la presión de aire y revisar el patrón de atomización. Seguir las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura.
Acabado grueso, no uniforme, tipo "cáscara de naranja"	Pistola demasiado cerca de la superficie. Demasiado material fue atomizado con acabado espeso. Presión del aire demasiado baja. Se está usando diluyente inadecuado. Material no mezclado debidamente. Superficie áspera, grasosa, sucia.	Revisar la distancia. Suele ser alrededor de 8". Seguir las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura. Reducir la presión de aire o reducir el flujo de fluido. Seguir las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura. Seguir las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura. Limpiar y preparar debidamente.

ACCESORIOS

Para obtener componentes accesorios adicionales, incluidas otras opciones de ventosas, opciones de ventosas desechables, desconexiones rápidas de entrada y kits de limpieza, visite Carlisleleft.com.

POLÍTICA DE GARANTÍA

Este producto está cubierto por la garantía limitada sobre materiales y mano de obra de Carlisle Fluid Technologies. El uso de cualquier pieza u accesorio que no sea de Carlisle Fluid Technologies anulará todas las garantías. No cumplir razonablemente con las pautas de mantenimiento proporcionadas podría invalidar cualquier garantía.

Si desea información específica sobre garantías, comuníquese con Carlisle Fluid Technologies.

Para obtener asistencia técnica o localizar un distribuidor autorizado, comuníquese con uno de nuestros centros internacionales de ventas y atención al cliente.

Región	Industrial / Automotriz	Repintado para la industria
América	Teléfono gratuito: 1-800-992-4657 Fax gratuito: 1-888-246-5732	Teléfono gratuito: 1-800-445-3988 Fax gratuito: 1-800-445-6643
Europa, África, Medio Oriente, India		Tel: +44 (0)1202 571 111 Fax: +44 (0)1202 573 488
China		Tel: +8621-3373 0108 Fax: +8621-3373 0308
Japón		Tel: 081 45 785 6421 Fax: 081 45 785 6517
Australia		Tel: +61 (0) 2 8525 7555 Fax: +61 (0) 2 8525 7575

Para obtener la información más reciente sobre nuestros productos, visite www.carlisleleft.com

Carlisle Fluid Technologies es un líder global en tecnologías de acabado innovadoras. Carlisle Fluid Technologies se reserva el derecho de modificar las especificaciones de los equipos sin previo aviso.

BGK™, Binks®, DeVilbiss®, Hosco®, MS®, y Ransburg® son marcas registradas de Carlisle Fluid Technologies, Inc.

©2023 Carlisle Fluid Technologies, Inc.
Reservados todos los derechos.



16430 North Scottsdale Rd., Suite 450 Scottsdale, AZ 85254 USA