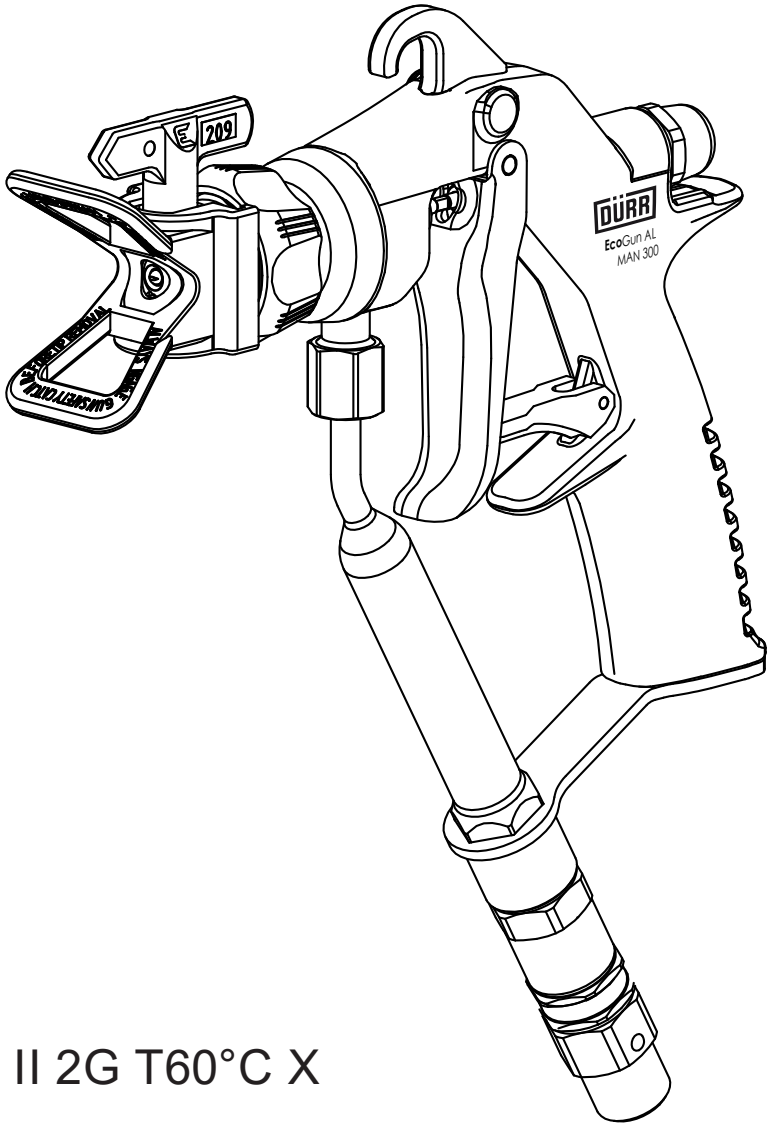
NÁVOD K OBSLUZE

EcoGun AL MAN 300

Ruční stříkací pistole
bez stlačeného vzduchu



II 2G T60°C X

Tento přístroj byl koncipován pro profesionální použití. Před uvedením přístroje do provozu si pročtěte tento návod. Neodborné používání stříkací pistole může vést k těžkým zraněním nebo věcným škodám.

OBSAH

BEZPEČNOSTNÍ USTANOVENÍ 4
POUŽITÍ 4
Oblast použití pro stříkané materiály 5
TECHNICKÉ PARAMETRY 5
ZNAČKA EX 5
PROVOZ A UVEDENÍ DO PROVOZU 5
Příprava k provozu 5
Součásti stříkací pistole 6
Montáž vysokotlaké trysky 6
Přívod nanášeného materiálu 6
NASTAVENÍ PISTOLE 7
Popis funkce a nastavení uzávěru materiálu (uzavírací ventil) 7
Výměna pouzdra ucpávky jehly 7
Pojistná páčka 8
ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ 8
Zásady pro údržbu a čištění 9
DŮLEŽITÁ PRAVIDLA PRO DOSAŽENÍ VYSOKÉ KVALITY 10
KONTROLA VÝROBKU 10
BALENÍ VÝROBKŮ 10
LIKVIDACE 10
TECHNICKÁ ÚDRŽBA A PODPORA 10
APLIKACE NANÁŠENÉHO MATERIÁLU 11
Principy nanášení 11
Škody na nastříkané oblasti 12
SPRÁVNÝ TVAR PAPRSKU 13
Rozpoznání chybného paprsku 13
VYHLEDÁVÁNÍ CHYB 15
NÁHRADNÍ DÍLY A PŘÍSLUŠENSTVÍ 16
Rozpadový výkres 17
Rozpadový výkres - trubky na barvu 18
Rozpadový výkres - trubky na barvu 19
Sada nástrojů EcoGun N36960054 20
Sada spouště EcoGun N36960053 20
Sada kapalinového ventilu S N36960055 21
Sada kapalinového ventilu B N36960056 21
Sada pro opravy těsnění jehly N36960057 21
Sada ventilu N36960058 22
Sada bezpečnostního blokování EcoGun N36960090 22
Sada držáku trubky na barvu EcoGun AL MAN 300 N36960091 23
VYSOKOTLAKÉ TRYSKY 24

BEZPEČNOSTNÍ USTANOVENÍ

Stříkací pistole musí být zajištěná při každém přerušení práce. Stříkací pistolí nikdy nemiřte ani na sebe, ani na jiné osoby. Stříkací paprsek může být velmi nebezpečný. Nikdy nedržte ruce ani prsty přímo v dráze paprsku před pistolí.

> POZOR
> V PŘÍPADĚ PORANĚNÍ KŮŽE V DŮSLEDKU LAKU NEBO ROZPOUŠTĚDLA OKAMŽITĚ VYHLEDEJTE LÉKAŘE. LÉKAŘI SDĚLTE, JAKÝ MATERIÁL PORANĚNÍ ZPŮSOBIL.

Pro bezpečnou a kvalitní práci je třeba dodržovat následující body:
Při rozebírání a při každém přerušení se ujistěte, že je pistole zajištěná, abyste zamezili jejímu nechtěnému rozběhu.
Při čištění pistole je třeba se vždy vyvarovat stříkání v uzavřené nádobě. Nanášený materiál zpětným tokem v nádobě uzavře vzduch a vytvoří tak v uzavřeném zásobním silu výbušnou směs vzduchu a plynu. Obzvlášť nebezpečné je to při zpracování materiálu s bodem vzplanutí nižším než 21°C.
Maximální provozní tlak vysokotlakého přístroje nesmí být vyšší než maximální tlak uvedený pro stříkací pistoli, a také pro vysokotlaké hadice a trysky.
Při začátku práce proveďte řádné uzemnění přístrojů, abyste zajistili odvedení statické elektřiny vytváření při stříkání.
Abyste zabránili onemocnění, dodržujte pokyny výrobce k použití materiálů a čisticích prostředků při zpracování a čištění přístrojů, zejména pokud je na ochranu pokožky a dýchacích cest potřeba nosit ochranné vybavení (ochranný oděv, rukavice, dýchací masku, ochranný krém apod.).

> POZOR
> Všechny osoby provádějící obslužné a údržbářské práce musí být prokazatelně seznámené s bezpečnostními předpisy a s uživatelskou a údržbářskou příručkou.

Vibrace přenášené do ruky nepřesahují maximálně přípustnou hodnotu uvedenou ve vládní směrnici č. 272/2011 Sb.

POUŽITÍ

Pistole EcoGun AL MAN 300 je určena pro rozprašování nanášených materiálů bez stlačeného vzduchu.
V provozu se materiál rozprašuje pod vysokým tlakem 30÷300 bar (435÷4350 psi).

Oblast použití pro stříkané materiály

Pistole EcoGun AL MAN 300 je odolná vůči běžným nanášeným materiálům na bázi rozpouštědel nebo vody, tekoucích látek a mořidel. Základní odpor pistole EcoGUn AL MAN 300 je dán použitým nanášeným materiálem. Celá dráha materiálu na pistole je z nerezové oceli. Chemická odolnost je stanovena podle DIN jako nerezová ocel AISI 304. Těsnicí prvky, které přijdou do styku s nanášeným materiálem, jsou vyrobeny z upraveného plastu (PTFE, PE-UHMW, POM), uzavírací ventil (kulička ventilu a sedlo) je z karbidu wolframu. Pracovní prostředí IE 72 podle EN 60721-3-7.

TECHNICKÉ PARAMETRY

Maximální tlak nanášeného materiálu.....300 bar (4350 psi)

Nanášené množství materiálu.....V závislosti na použité trysce

Přívod materiálu.....M16x1,5 (1/4" NPS(M))

Hmotnost (v závislosti na přívodu)..... 648÷713 g

Hlučnost přístroje – akustický tlak ..... <80 dB(A)

ZNAČKA EX

⟨Ex⟩ II 2G T60°C X

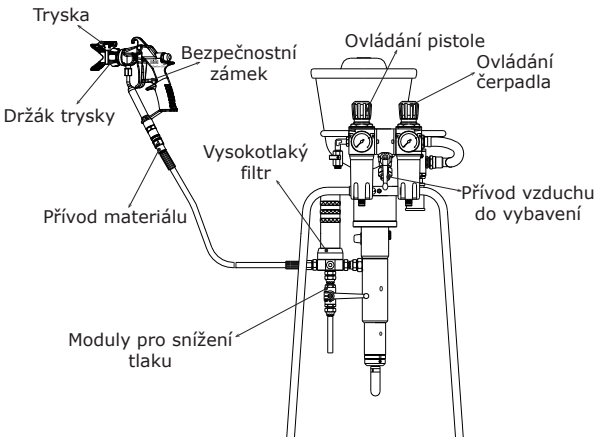
II	-	Skupina přístrojů II: Všechny oblasti kromě hornictví
2G	-	Kategorie přístrojů 2 pro plyn
T60°C	-	Třída teploty T max. povrchová teplota 60°C
X	-	Následující podmínky musí být dodrženy pro bezpečný provoz:

Následující podmínky musí být dodrženy pro bezpečný provoz:
- Rozprašovač musí být uzemněný.
- Používejte pouze vodivé hadice.
- Statická elektřina musí být bezpečně odváděna.

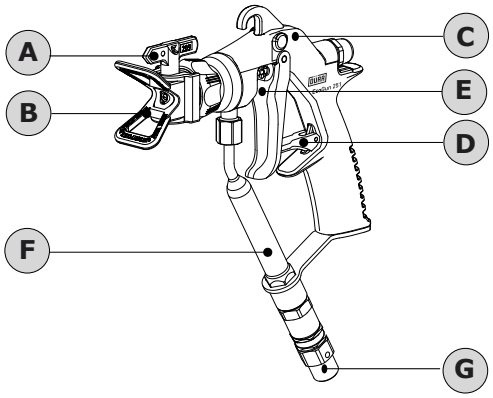
PROVOZ A UVEDENÍ DO PROVOZU

Příprava k provozu

Připojte hadice přívodu materiálu (G) a zahajte provoz s nízkým tlakem materiálu. Stiskněte páčku (E) a pozvolna zvyšujte tlak, až dosáhnete požadovaného stříkaného vzoru (viz správný tvar paprsku, strana 13).
Nyní jsou nastaveny optimální podmínky pro zahájení práce.



Součásti stříkací pistole



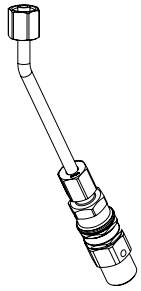
A - Tryska
B - Držák trysky
C - Těleso pistole
D - Pojistná páčka
G - Páčka pistole (spoušť)
F - Varianty přívodu (I., II., III.)
G - Šroubový spoj (spojka)
pro materiál

Ventil nanášeného materiálu se otevře, když je páčka (E) zcela zatažená zpět. Pokud je pojistná páčka (D) vodorovně (viděno ve směru postřiku), je pistole zajištěná proti neúmyslnému spuštění. Pokud se pistole nepoužívá, může být pomocí sklopného háčku zavěšena na nějaký vhodný držák, např. na stěně stříkací kabiny.
Nanášený materiál se připojí na otočné šroubení (G) požadovaného přívodu (F).

Montáž vysokotlaké trysky

Montáž držáků a vysokotlakých trysek se musí provést podle pokynů příslušných výrobců.

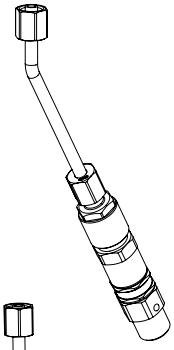
Přívod nanášeného materiálu



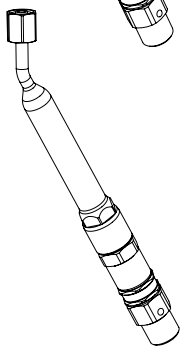
Stříkací pistole má různé přívody materiálu:

» **Přívod I. (P I. a P IV.)** není vybaven vnitřním filtrem

» **Přívod II. (P II. a P V.)** má filtr s velmi malou plochou, který je přístupný po otevření šroubového spoje (51). Filtr je vyměnitelný a je dodáván ve variantě G100 (oka) s přívodem a G200 jako příslušenstvím



» **Přívod III. (P III. a P VI.)** má filtr s velkou plochou, který je přístupný po otevření šroubového spoje (51) s vyměnitelnou filtrační vložkou (54). Vložka je vyměnitelná a k dodání s velikostí ok 50, 100, 200 (počet otvorů na palec). V této variantě se dodává síto se 100 oky, síto s 200 oky je dostupné jako volitelná možnost.



Ekvivalentní velikost trysky	Č. položky	Velikost ok síta filtru	Barva	Viskozita
0,015÷ 0,023	N36960139 *	50 (300 µm)	bílá	Vysoká
0,011 ÷ 0,017	N36960122 *	100 (149 µm)	žlutá	Střední
< 0,011	N36960123 *	200 (74 µm)	červená	Nízká

* Dodávka v sadě po 5 kusech

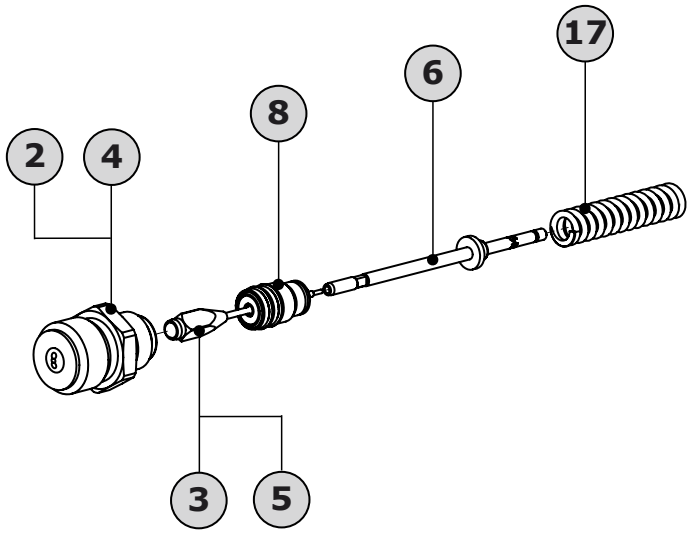
Každý přívod materiálu je vybaven otočnou spojkou (49), která umožňuje otáčení hadice připojené k pistoli a činí tak použití pistole jednodušší.
Čištění denně podle potřeby a při přechodu na jiný materiál.

NASTAVENÍ PISTOLE

Při dodržování základních požadavků pro údržbu se pistole nemusí nastavovat. Každá stříkací pistole se v závodě nastavuje a zastříkává. Montáž a demontáž při výměně sad trysek nebo opotřebitelných dílů vyžadují kontrolu nastavení následujících dílů:

Popis funkce a nastavení uzávěru materiálu (uzavírací ventil)

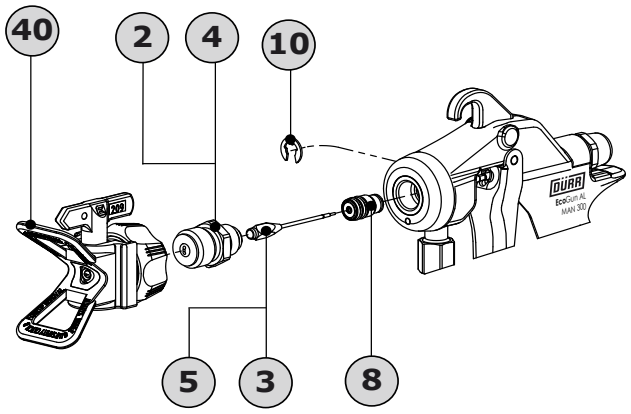
Ventil sestává z tělesa (2,4) se sedlem z tvrdokovu, uzavírací jehly 251 (3,5) a pouzdra ucpávky N (8). Uzavírací jehla (3,5) prochází pouzdrem ucpávky a je našroubovaná do jehly SMZ (6), která je pružinou (17) tlačena do tělesa ventilu (15). Pro správnou funkci se mezi tlumicí vložkou a držákem jehly nastavuje vzdálenost 1,5 mm, když je jehla úplně zasunutá v tělese.



Výměna pouzdra ucpávky jehly

Výměna je zapotřebí, když začne vystupovat nanášený materiál. Rozeberte držák trysky (40) a vyšroubujte těleso (2,4). Poté vyjměte uzavírací jehlu (3,5) pomocí montážního nástroje a jehlu SMZ (6) univerzálním nástrojem přidržte.
Uzavírací jehlu (3,5) zpředu vyjměte z pistole. Vyjměte pojistný kroužek (10) a pouzdro ucpávky (8) vytlačte z pistole směrem dopředu.

Po vyčištění vnitřních součástí pistole od zbytků materiálu a nasazení nového pouzdra ucpávky (6) pouzdro zcela zatlačte obráceným montážním nástrojem (dbejte na to, abyste přitom nepoškodili O kroužky), zajistěte je pojistným kroužkem (7) a znovu smontujte. Při výměně pouzdra ucpávky (6) se doporučuje vyměnit zároveň i uzavírací jehlu (3). Opotřebení na styčném místě s těsnicí chlopní pouzdra ucpávky může vést k rychlejšímu opotřebení nové konstrukční skupiny. Sestavení v opačném pořadí popsaného postupu.



Pojistná páčka

Při přerušení práce je možné pojistnou páčkou (20) uvedenou do vodorovné polohy zabránit pohybu spouště (13) a tím zdvihu jehly s výstupem materiálu z trysky. K odblokování pistole nastavte pojistnou páčku kolmo a pistoli připravte k provozu.

ÚDRŽBA A ČIŠTĚNÍ

Snižte tlak přívodu do pistole (odtlakujte) Používejte pouze čisticí přípravky, které jsou doporučeny výrobcem používaného nanášeného materiálu.

POZOR

Nestříkejte v uzavřených nádobách (nebezpečí vzniku výbušných směsí plynu a vzduchu)

Nevkládejte do rozpouštědla celou pistoli. Její funkce tím může být negativně ovlivněna.

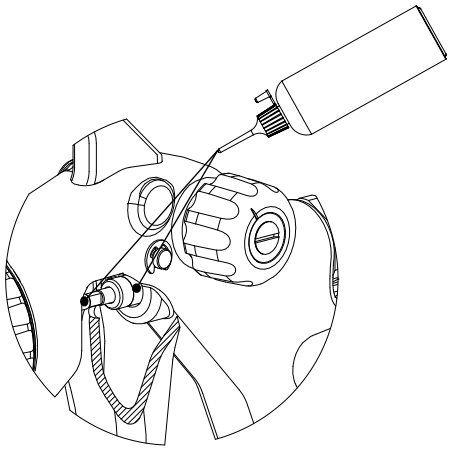
Pokud se tryska pistole během postřiku ucpe, pistoli zajistěte pojistnou páčkou proti neúmyslnému spuštění, uvolněte držák trysky, trysku vyjměte a vyčistěte.

Zásady pro údržbu a čištění

Denně

Na konci pracovní směny pistoli bez trysky a stříkací hlavy (doporučené výrobcem používaného nanášeného materiálu) opláchněte čistým rozpouštědlem (max. tlak 40 bar/580 psi). Zbytky materiálu odstraňte přečerpáním do otevřené čerpací nádoby. Podobné čištění je třeba provést při přechodu na jiný materiál během jedné směny.
Zbytky nanášeného materiálu opatrně odstraňte z tělesa a trysky.
Součásti trysky sestávají z tvrzené slitiny. Ty se proto nesmějí čistit ostrými kovovými předměty, mohly by prasknout.
Samotná vysokotlaká tryska musí být naprosto čistá. Jedině tak je zajištěna trvalá kvalita postřiku. K uvolnění zbytků barvy by proto měla být tryska vložena do vhodného rozpouštědla.
K vyčištění tělesa pistole a držáku použijte kartáč.

Po každém vyčištění pistole namažte uzavírací jehlu 1 kapkou tuku (viz vyobrazení). Tak lze prodloužit životnost pouzdra ucpávky.
Filtrační síto v přívodu materiálu pravidelně čistěte - hlavně při ukončení práce a při každé změně nanášeného materiálu.



DŮLEŽITÁ PRAVIDLA PRO DOSAŽENÍ VYSOKÉ KVALITY

» Správný výběr konstrukční skupiny trysky podle nanášeného materiálu a velikosti objektu (pro speciální požadavky doporučujeme kontakt s technickým odbytovým oddělením výrobce)
» Čistý filtrovaný nanášený materiál správné viskozity (je třeba se řídit pokyn výrobců nanášených materiálů).
» Dobře připravená (vyčištěná a udržovaná) stříkací pistole.

KONTROLA VÝROBKU

» Každý přístroj je v závodě podroben funkčním a tlakovým zkouškám.

BALENÍ VÝROBKŮ

» Podle jednotlivých dílů pro dodání.

LIKVIDACE

Na konci životnosti komponentů nebo pistole lze tyto vyčištěné odevzdat do tříděného odpadu.
Obalový materiál výrobku (objednací číslo 200101, viz nařízení o ochraně životního prostředí č. 381/2001 sb.) se zlikviduje jako smíšený městský odpad. Použité papírové obaly předejte k oddělené likvidaci.

TECHNICKÁ ÚDRŽBA A PODPORA

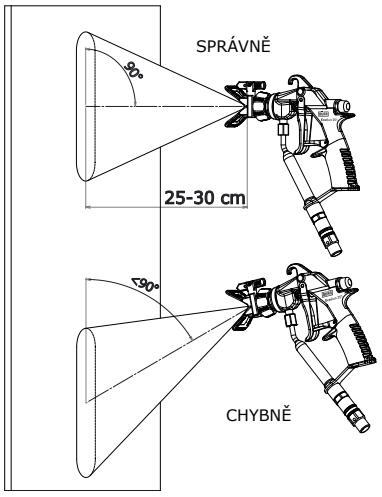
DÜRR Systems GmbH, Application Technology
Carl-Benz-Str. 34,
D-74321 Bietigheim-Bissingen; NĚMECKO

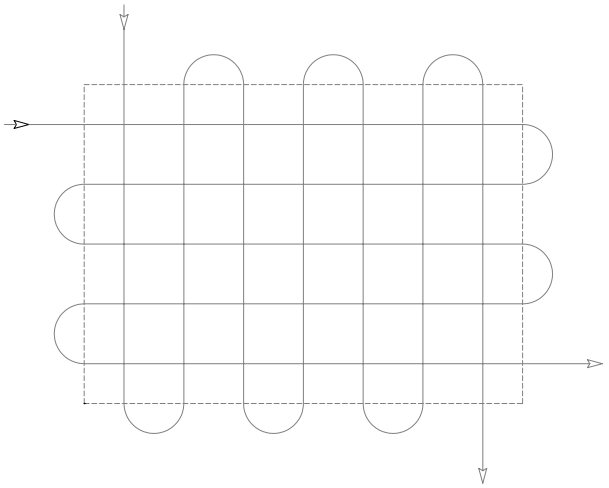
Tel.:+49 (0)7142 78-0

APLIKACE NANÁŠENÉHO MATERIÁLU

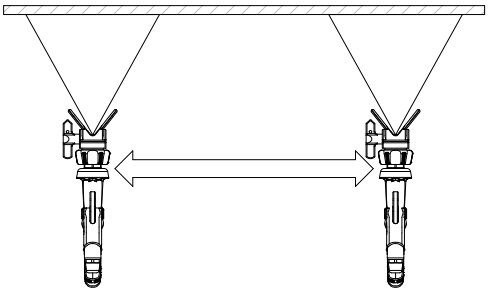
Principy nanášení

Během samotného nanášení musí být pistole držena kolmo k stříkané ploše. Optimální vzdálenost mezi pistolí a stříkanou plochou je cca 25 - 30 cm. Čím je pistole blíž k ploše, tím rychleji je nutno jí pohybovat, aby se zamezilo usazování. Při příliš velkém odstupu vzniká mlha a nepravidelná (příliš řídká) vrstva nanášeného materiálu.

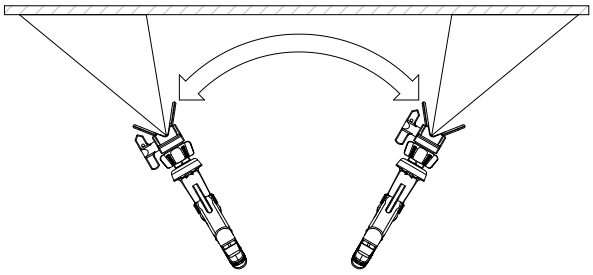




Spoušť stiskněte teprve tehdy, když je pistole v pohybu a její pohyb zastavte až poté, co pustíte spoušť. Pohyb pistole musí být vždy delší než nastříkaný pruh. Pistolí stříkejte rovnoměrné pruhy zleva doprava a nazpět. Další vrstvu je nutno nanést napříč přes tu předchozí (shora dolů a nazpět).



Udržujte při pohybu konstantní vzdálenost



Chybný pohyb - nepravidelné ostřikování

Pistolí rovnoměrně pohybujte paralelně vůči stříkané ploše, abyste zajistili čisté pokrytí a rovnoměrnou tloušťku nanesené vrstvy po celé ploše oblasti.
Stálá rychlost nanášení, zachování stejné vzdálenosti od objektu a rovnoměrné překrývání vrstev poskytují ty nejlepší výsledky. Aby bylo zajištěno účinné rozprášení nanášeného materiálu, musí se tlak a velikost trysky zvolit podle jeho konzistence. Zásadně nastavte tlak co možná nejnižší, abyste dosáhli dobrých výsledků.

Škody na nastříkané oblasti

Pomerančová kůra

„Poddajný, měkký" vzhled jako u pomerančové kůry. Kapky jsou příliš suché a při dopadu příliš velké. Nemohou se rozptýlit po povrchu a slít se dohromady, aby vytvořily rovnoměrnou vrstvu.

Možná opatření:

» Trochu zřeďte pomocí těžších rozpouštědel, aby na povrch nedopadaly tak suché kapky.
» Při stříkání buďte u objektu blíž.
» Použijte jemnější (menší) stříkací hlavu a zvyšte tlak čerpadla, abyste dosáhli jemnějšího postřiku.

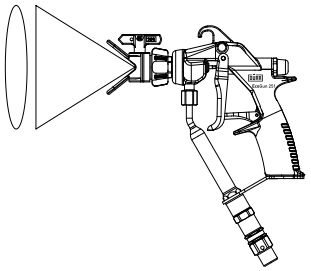
Závěsy

Nanášený materiál stéká na komponentě dolů ve vláknech či pruzích. Kapky jsou s rozpouštědlem příliš „mokré" a příliš husté.

Možná opatření:

» Použijte lehčí rozpouštědla, která se mohou během stříkání odpařit.
» Zvětšete vzdálenost postřiku, abyste poskytli více času na odpaření.
» Nanášejte tenké vrstvy v intervalech několika minut po sobě, aby se rozpouštědla v jednotlivých vrstvách stačila odpařit.
» Nestříkejte v obloucích
» Snižte poměr ředění
» Snižte tlak čerpadla nebo použijte menší trysku, abyste snížili spotřebu materiálu
» Šířku postřiku zvyšte pomocí trysky se stejnou plochou a širším paprskem

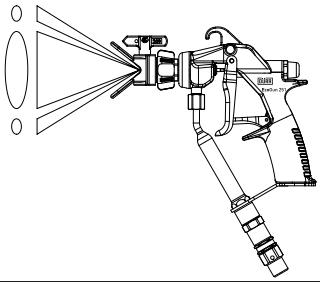
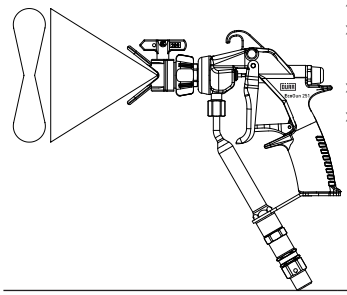
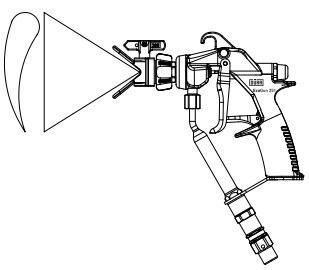
SPRÁVNÝ TVAR PAPRSKU

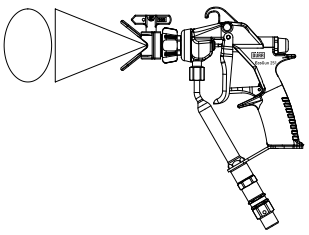
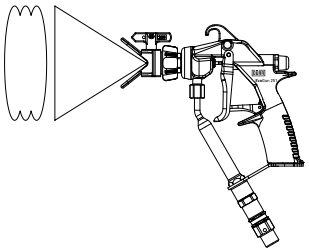


Boční okraje paprsku by neměly být příliš ostré, aby bylo při příštím průchodu možné snadnější překrytí.

Napřed paprsek vyzkoušejte na vhodném povrchu. Rozprašovací vzor musí být rovnoměrný.

Rozpoznání chybného paprsku

Chybné rozprašovací schéma	Možná příčina	Náprava
Bod mimo hlavní paprsek, nános je pruhovitý	» První paprsek bez přídavného vzduchu nebo nedostatečného přísunu materiálu:	
	» Nízký tlak materiálu » Vysoká viskozita materiálu (hustý materiál) » Nevhodná tryska » Nevhodný poměr tlaku materiálu	» Zvyšte tlak materiálu » Snižte viskozitu (zřeďte materiál) » Zvolte menší trysku
Rozprašovací vzor ve tvaru osmičky, málo materiálu uprostřed stříkané oblasti	» Nedostatečný přísun materiálu	
	» Nízký tlak materiálu » Vysoká viskozita materiálu (hustý materiál) » Nevhodná tryska » Nevhodný poměr tlaku materiálu	» Zvyšte tlak materiálu » Snižte viskozitu (zřeďte materiál) » Zvolte menší trysku
Nepravidelný, rozvířený rozprašovací vzor		
	» Částečně ucpaný otvor trysky » Opotřebená tryska » Částečně ucpaný otvor tělesa	» Vyčistěte trysku » Vyměňte trysku » Kartáčem vyčistěte v rozpouštědle a ofoukejte vzduchem, odstraňte zbytky materiálu

Chybné rozprašovací schéma	Možná příčina	Náprava
Příliš úzký paprsek, pomalý postup		
	» Opotřebená tryska, zvýšené stříkací množství » Vysoká viskozita materiálu (hustý materiál) » Velká tryska » Nevhodné filtrační síto (příliš jemné)	» Vyměňte trysku » Zvyšte tlak materiálu nebo snižte viskozitu » Použijte menší trysku » Použijte hrubší filtrační síto
Nepravidelný paprsek, zúžení v bodech obratu		
	» Nízký tlak materiálu » Velká tryska » Nevhodné filtrační síto (příliš jemné) » Vysoká viskozita materiálu (hustý materiál)	» Zvyšte tlak materiálu » Použijte menší trysku » Použijte hrubší filtrační síto » Zvyšte tlak materiálu nebo snižte viskozitu (zřeďte materiál)

VYHLEDÁVÁNÍ CHYB

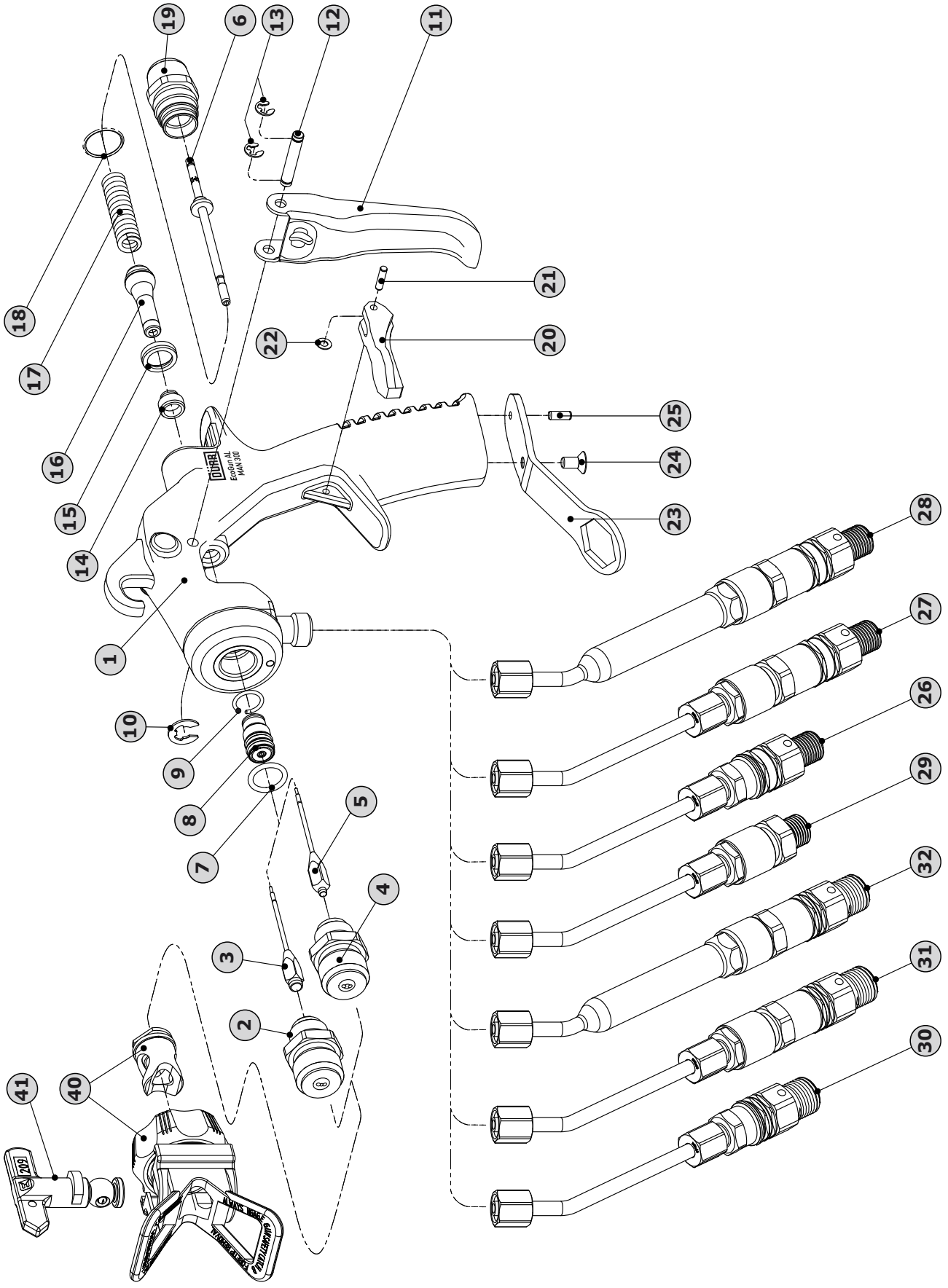
Porucha	Příčina	Opatření
Nedostatečný rozprašovací výkon	» Nízký tlak materiálu	» - Zvyšte tlak čerpadla
	» Ucpaná filtrační vložka v tělese přívodu materiálu ve stříkací pistoli, hadicovém filtru nebo vysokotlakém filtru přístroje	» - Snižte tlak v celém systému, filtr (vložku) vyjměte a vyčistěte nebo vyměňte
	» Částečně ucpaný otvor trysky	» Vyčistěte nebo vyměňte trysku
	» Velmi malá tryska	» Použijte větší trysku
Chybné rozprašovací schéma	» Velká tryska	» Zvolte menší trysku
	» Částečně ucpaná tryska	» Vyčistěte trysku
	» Nízký tlak materiálu	» Zvyšte tlak materiálu v čerpadle
	» Ucpaný otvor v tělese	» Opatrně otvory vyčistěte nebo těleso vyměňte
	» Vysoká viskozita materiálu	» Zřeďte materiál podle doporučení výrobce
Netěsnící pouzdro ucpávky	» Opotřebované pouzdro ucpávky (8) nebo opotřebená jehla (3)	» Pouzdro ucpávky a jehlu vyměňte
Pistole zavírá jehlový ventil příliš pomalu (dodatečný postřik) nebo se ventil nezavře úplně	» Nedostatečná údržba - čištění, zbytky ztvrdlého materiálu zabraňují pohybu jehly v přední části pistole	» Jednotlivé díly ventilu opatrně rozmontujte a vyčistěte ve vhodném rozpouštědle
	» Poškozená uzavírací jehla - hrot jehly (3) nebo těleso (2)	» Poškozené díly vyměňte

NÁHRADNÍ DÍLY A PŘÍSLUŠENSTVÍ

Pol.	Popis	Počet	Materiál č.
1	Těleso pistole AL MAN 300	-	
2	Přípojka kapaliny B odtok	1	
3	Jehla B	1	
4	Přípojka kapaliny S odtok	1	
5	Jehla S	1	
6	Zadní díl jehly EcoGun	1	M32020209
7	O-kroužek 11x1,8	1	
8	Konstrukční skupina pouzdra ucpávky „N"	1	
9	O-kroužek	1	
10	Pojistný kroužek	1	
11	Páčka	1	
12	Hřídel páčky	1	
13	Kroužek 3,2	2	
14	Těsnění U1	1	
15	Sedlo PTFE	2	
16	Konstrukční skupina - kolík	1	
17	Přítlačná pružina	1	
18	O-kroužek	1	
19	Dorazový šroub	1	
20	Blokování spouště	1	
21	Kolík	1	
22	Podložka 2,5	1	
23	Držák trubky na barvu EcoGun AA MAN 300	1	
24	Šroub	1	
25	Kolík	1	
* 26	Trubka na barvu bez filtru M16x1,5 (P I.)	1	M34040010
* 27	Trubka na barvu krátká s filtrem M16x1,5 (P II.)	1	M34040011
* 28	Trubka na barvu dlouhá s filtrem M16x1,5 (P III.)	1	M34040012
* 29	Trubka na barvu bez filtru 1/4" NPS (M) pevná (P AM-T)	1	M34040025
* 30	Trubka na barvu bez filtru 1/4" NPS (M) (P IV.)	1	M34040017
* 31	Trubka na barvu krátká s filtrem 1/4" NPS (M) (P V.)	1	M34040018
* 32	Trubka na barvu dlouhá s filtrem 1/4" NPS (M) (P VI.)	1	M34040019
40	Držák trysky	1	M60020001
* 41	Otočná tryska ↳ „Vysokotlaké trysky"	1	

***** podle konfigurace

Rozpadový výkres

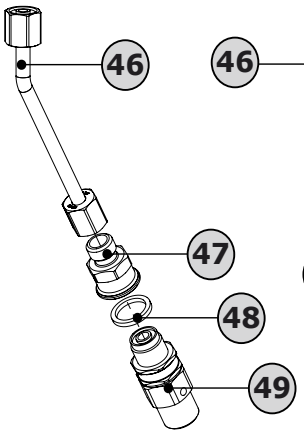


Rozpadový výkres - trubky na barvu

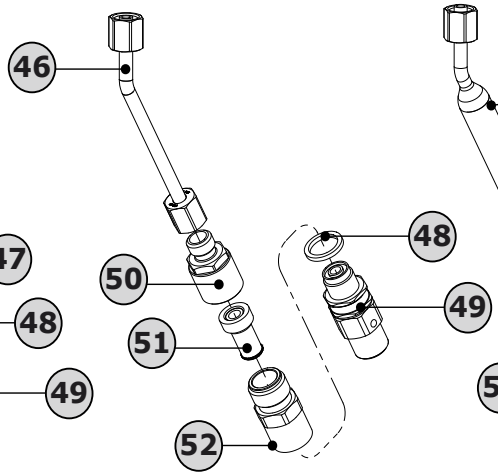
			Počet						
Pol.	**Popis**	**Materiál č.**	P I.	P II.	P III.	P AM-T	P IV.	P V.	P VI.
46	Přípojná trubka		1	1	—	1	1	1	—
47	Šroubení		1	—	—	—	1	—	—
48	Těsnicí kroužek		1	1	1	—	1	1	1
49	Přípojka kapaliny vtok M16x1,5		1	1	1	—	—	—	—
50	Šroubení		—	1	—	—	—	1	—
51	Filtr 149 µm 100 ok krátký, sada po 5 kusech	N36960124	—	1	—	—	—	1	—
52	Šroubení VIII.		—	1	1	—	—	1	1
53	Vtoková trubka		—	—	1	—	—	—	1
54	Filtr 149 µm 100 ok žlutý dlouhý, sada po 5 kusech	N36960122	—	—	1	—	—	—	1
55	Přítlačná pružina		—	—	1	—	—	—	1
56	Těsnicí podložka		—	—	1	—	—	—	1
57	Filtr červený 47 µm 200 OK, sada po 5 kusech	N36960123	—	—	1	—	—	—	1
58	Filtr G200 (není vyobrazený)	N36960125	—	1	—	—	—	—	—
59	Šroubení I		—	—	—	1	—	—	—
60	Šroubení T (1/4 NPS)		—	—	—	1	—	—	—
61	Filtr lamelový M60, sada po 5 kusech	N36960126	—	—	—	1	—	—	—
62	Filtr lamelový M100, sada po 5 kusech	N36960127	—	—	—	1	—	—	—
65	Přípojka kapaliny vtok 1/4" NPS		—	—	—	—	1	1	1

Rozpadový výkres - trubky na barvu

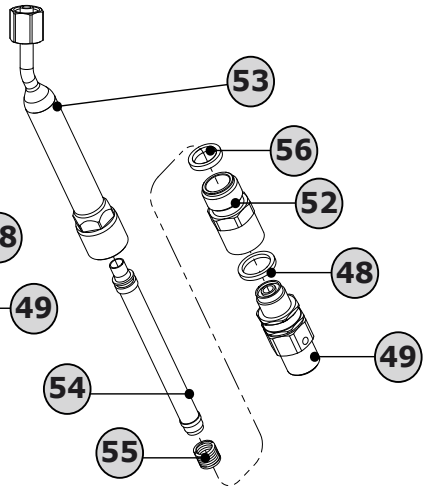
P I.



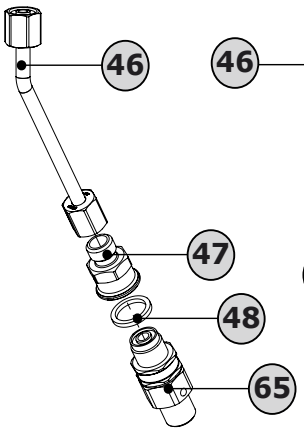
P II.



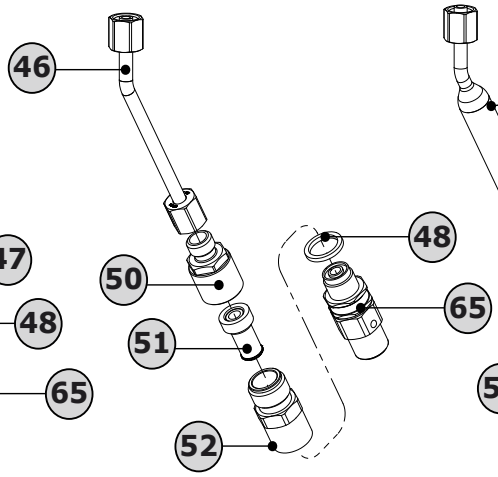
P III.



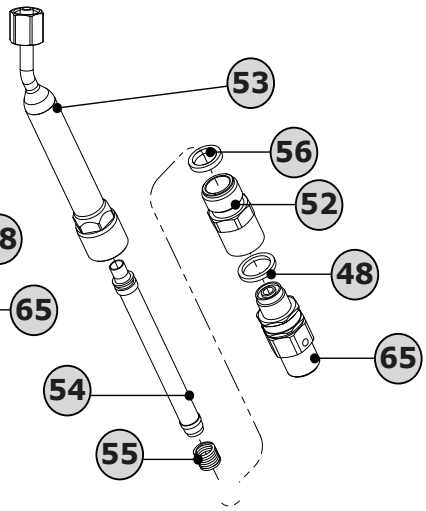
P IV.



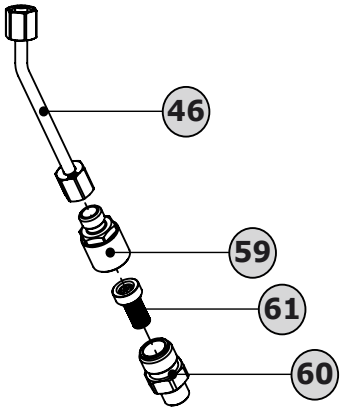
P V.



P VI.

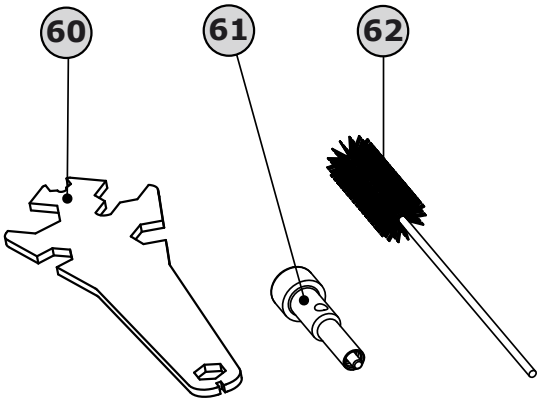


P AM-T



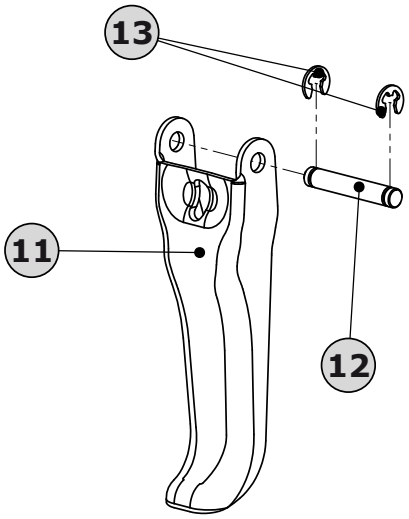
Sada nástrojů EcoGun N36960054

Pol.	Popis	Počet
60	Univerzální klíč	1
61	Montážní klíč	1
62	Čisticí kartáč	1



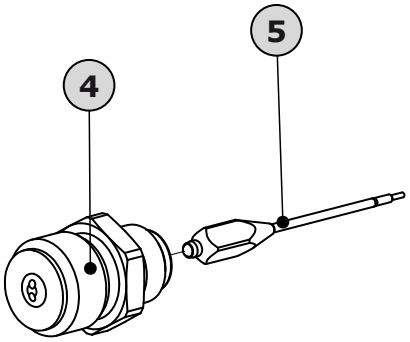
Sada spouště EcoGun N36960053

Pol.	Popis	Počet
11	Páčka	1
12	Hřídel páčky	1
13	Kroužek 3,2	2



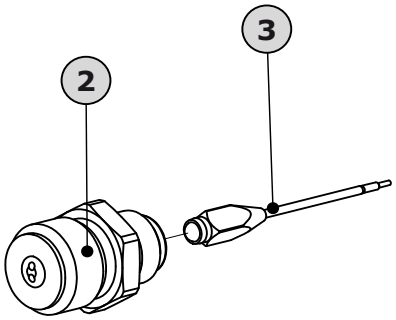
Sada kapalinového ventilu S N36960055

Pol.	Popis	Počet
4	Těleso 251 S	1
5	Uzavírací jehla S	1



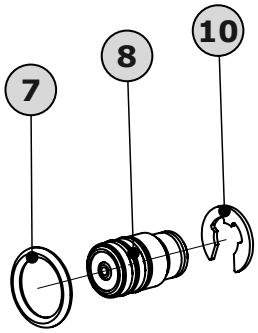
Sada kapalinového ventilu B N36960056

Pol.	Popis	Počet
2	Těleso 251 B	1
3	Uzavírací jehla B	1



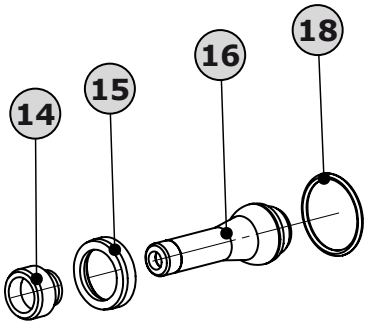
Sada pro opravy těsnění jehly N36960057

Pol.	Popis	Počet
7	O-kroužek	1
8	Konstrukční skupina pouzdra ucpávky „N“	1
10	Pojistný kroužek	1



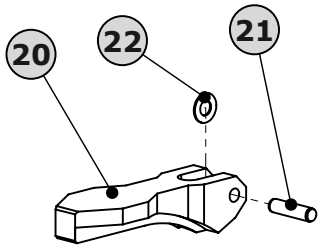
Sada ventilu N36960058

Pol.	Popis	Počet
14	Těsnění U1	1
15	Sedlo PTFE	1
16	Konstrukční skupina - kolík	1
18	O-kroužek	1



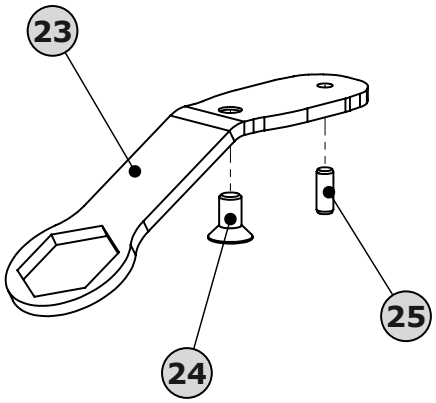
Sada bezpečnostního blokování EcoGun N36960090

Pol.	Popis	Počet
20	Blokování spouště	1
21	Kolík	1
22	Podložka 2,5	1



Sada držáku trubky na barvu EcoGun AL MAN 300 N36960091

Pol.	Popis	Počet
23	Držák trubky na barvu EcoGun AA MAN 300	1
24	Šroub	1
25	Kolík	1



VYSOKOTLAKÉ TRYSKY

Typ trysky	Rozpra-šovací úhel	Průměr otvoru (palce | mm)	Průtok (l/min | gal/min)	Typ filtru
107	10°	0,007 | 0,18	0,18 | 0.048	červený
207	20°			žlutý
109	10°	0,009 | 0,23	0,26 | 0.069	červený
209	20°			červený
309	30°			červený
409	40°			červený
111	10°	0,011 | 0,28	0,4 | 0.107	žlutý
211	20°			žlutý
311	30°			žlutý
411	40°			žlutý
511	50°			žlutý
611	60°			červený
113	10°	0,013 | 0,33	0,6 | 0.16	žlutý
213	20°			žlutý
313	30°			žlutý
413	40°			žlutý
513	50°			žlutý
613	60°			červený
713	70°			červený
813	80°			červený
115	10°	0,015 | 0,38	0,8 | 0.213	bílý
215	20°			bílý
315	30°			žlutý
415	40°			žlutý
515	50°			žlutý
615	60°			žlutý
715	70°			žlutý
815	80°			žlutý
117	10°	0,017 | 0,43	1 | 0.266	bílý
217	20°			bílý
317	30°			bílý
417	40°			bílý
517	50°			bílý
617	60°			bílý
717	70°			bílý
817	80°			žlutý
219	20°	0,019 | 0,48	1,3 | 0.345	bílý
319	30°			bílý
419	40°			bílý
519	50°			bílý
619	60°			žlutý
719	70°			žlutý
819	80°			žlutý

Typ trysky	Rozpra-šovací úhel	Průměr otvoru (palce | mm)	Průtok (l/min | gal/min)	Typ filtru
321	30°			bílý
421	40°			bílý
521	50°			bílý
621	60°	0,021 | 0,53	1,6 | 0.425	bílý
721	70°			bílý
821	80°			bílý
921	90°			žlutý
323	30°			bílý
423	40°			bílý
523	50°			bílý
623	60°	0,023 | 0,58	1,9 | 0.505	bílý
723	70°			bílý
823	80°			bílý
923	90°			bílý
325	30°			bílý
425	40°			bílý
525	50°			bílý
625	60°	0,025 | 0,63	2,3 | 0.611	bílý
725	70°			bílý
825	80°			bílý
995	90°			bílý
327	30°			bílý
427	40°			bílý
527	50°			bílý
627	60°	0,027 | 0,68	2,7 | 0.717	bílý
727	70°			bílý
827	80°			bílý
927	90°			bílý
329	30°			bílý
429	40°			bílý
529	50°			bílý
629	60°	0,029 | 0,73	3,1 | 0.823	bílý
729	70°			bílý
829	80°			bílý
929	90°			bílý
331	30°			bílý
431	40°			bílý
531	50°			bílý
631	60°	0,031 | 0,78	3,5 | 0.929	bílý
731	70°			bílý
831	80°			bílý
931	90°			bílý

Upozornění: Průtok se měří s vodou při tlaku 100 bar

www.durr.com

DÜRR Systems GmbH, Application Technology
Carl-Benz-Str. 34,
D-74321 Bietigheim-Bissingen; NĚMECKO
Tel.:+49 (0)7142 78-0

N04.017 CS
rev: 09
2015/9