

SATAjet® 1000 KK



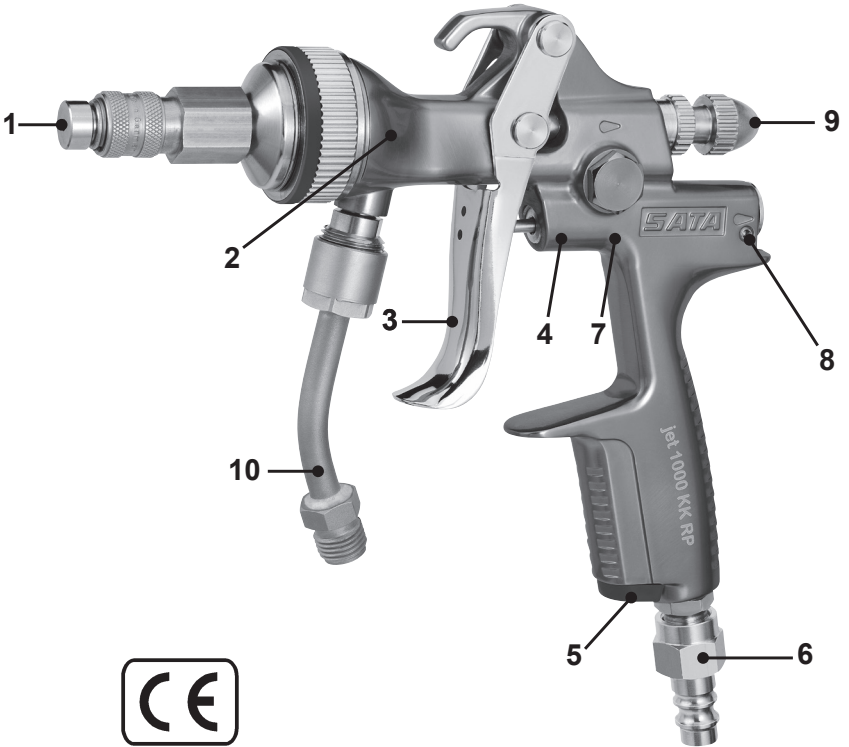
Betriebsanleitung - Mode d'emploi
Operating instructions



SATA



US 7.018.154



Vorwort

Vor Inbetriebnahme des Gerätes/der Lackierpistole ist die Betriebsanleitung vollständig und eingehend zu lesen, beachten und einzuhalten. Danach ist diese an einem sicheren Platz, für jeden Gerätebenutzer zugänglich, aufzubewahren. Das Gerät/die Lackierpistole darf nur von sachkundigen Personen (Fachmann) in Betrieb genommen werden. Bei unsachgemäßer Benutzung des Gerätes/der Lackierpistole oder jeglicher Veränderung oder Kombination mit ungeeigneten Fremdteilen können Sachschäden, ernste Gesundheitsschäden der eigenen Person, von fremden Personen und Tieren bis hin zum Tode die Folge sein. SATA übernimmt für diese Schäden (z. B. Nichteinhaltung der Betriebsanleitung) keinerlei Haftung. Die anwendbaren Sicherheitsvorschriften, Arbeitsplatzbestimmungen und Arbeitsschutzvorschriften des jeweiligen Landes oder Verwendungsgebietes des Gerätes/der Lackierpistole sind zu beachten und einzuhalten (z. B. die deutschen Unfallverhütungsvorschriften BGR 500 (BGV D25) und BGV D24 des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften usw.). SATA, SATAJet, das SATA-Logo und/oder andere hier im Inhalt erwähnte SATA-Produkte sind entweder registrierte Warenzeichen oder Warenzeichen der SATA GmbH & Co. KG in den USA und/oder anderen Ländern.

Zu beachten

Lackierpistole nie auf sich selbst, fremde Personen oder Tiere richten. Löse- und Verdünnungsmittel können zu Verätzungen führen. Nur die zum Arbeitsfortschritt notwendige Lösemittel- und Lackmenge darf in der Arbeitsumgebung des Gerätes vorhanden sein (nach Arbeitsende sind Lösemittel und Lacke in bestimmungsgemäße Lagerräume zurückzubringen). Vor jeglichen Reparaturarbeiten muß das Gerät vom Druckluftnetz abgekuppelt werden. Defekte Teile sind auszutauschen oder entsprechend instand zu setzen. Zur Erzielung bestmöglicher Lackiererergebnisse und für höchste Sicherheit nur Original-Ersatzteile verwenden. Beim Lackieren darf im Arbeitsbereich keine Zündquelle (z.B. offenes Feuer, brennende Zigaretten, nicht explosionsgeschützte Lampen usw.) vorhanden sein, da beim Lackieren leicht entzündliche Gemische entstehen. Beim Lackieren ist den Vorschriften entsprechender Arbeitsschutz zu verwenden (Atemschutz usw.). Da beim Spritzen bei höheren Drücken der Schalldruckpegel von 90 db(A) überschritten wird, ist ein geeigneter Gehörschutz zu tragen. Bei Anwendung der Lackierpistole werden keine Vibrationen auf Körperteile des Bedieners übertragen. Die Rückstoßkräfte sind gering. **Der Einsatz dieses Produktes in explosionsgefährdeten Bereichen der Zone 0 ist verboten.**

1.Lieferausführung und technische Daten

- Pistole mit Düse 1,6 RP
- Luftverbrauch bei 2,5 bar: 410 NI/min
- Empfohlener Pistoleneingangsdruck
2,5 bar (0,25 MPa)
- Werkzeugsatz
- max. Betriebstemperatur Material: 50° C
- max. Betriebsüberdruck Luft: 10 bar (1MPa)

2. Funktionsbeschreibung

Die Lackierpistole SATAjet 1000 KK dient zur Verarbeitung aller Arten von Hohlraumkonservierungs-Materialien mittels Sonden und zum Verarbeiten von Unterbodenschutz Materialien an Fahrzeugen aller Art. Schmirgelnde, säure- und benzinhaltige Materialien dürfen nicht verarbeitet werden. Die zum Spritzen benötigte Druckluft wird am Luftanschluß zugeführt, der im Pistolengriff eingeschraubt ist. Durch die Betätigung des Abzugsbügels bis zum ersten Druckpunkt wird das Luftventil geöffnet (Vorluftsteuerung). Beim weiteren Durchziehen des Abzugsbügels wird die Farbnadel aus der Farbdüse herausgezogen. Das Spritzmedium fließt dann aus der Farbdüse heraus und wird durch die gleichzeitig aus der Mischdüse strömende Druckluft zerstäubt.

3. Aufbau

| | | | |
|---|---|----|-----------------------------|
| 1 | Düsensatz (davon nur Luftdüse sichtbar) | 5 | ColorCodeSystem |
| 2 | Selbstnachstellende Nadelpackung (nicht sichtbar) | 6 | Luftanschluß G ¼ a |
| 3 | Abzugsbügel | 7 | Luftkolben (nicht sichtbar) |
| 4 | Selbstnachstellende Luftkolbenpackung (nicht sichtbar) | 8 | Arretierschraube |
| | | 9 | Materialmengenregulierung |
| | | 10 | Farbrohr |

4. Inbetriebnahme

Vor jeder Inbetriebnahme, besonders nach jeder Reinigung und nach Reparaturarbeiten, ist der feste Sitz aller Schrauben und Muttern zu überprüfen. Dies gilt insbesondere für die Materialmengenregulierschraube (Kontermutter), sowie die Arretierschraube (Pos. 9) für die Abschlußkappe. Die Lackierpistole wurde vor dem Versand mit Korrosionsschutzmittel behandelt und sollte daher vor Gebrauch mit Verdünnung oder Reinigungsmittel durchgespült werden. Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten jeglicher Art muß das Gerät in drucklosem Zustand sein, d.h. vom Druckluftnetz abgekuppelt werden. Nichtbeachtung dieses Sicherheitshinweises kann zu Beschädigungen und Verletzungen, bis hin zum Tode, führen. SATA übernimmt keine Haftung für eventuelle Folgen der Nichtbeachtung.

Materialanschluß:

- Materialschlauch vom Kessel bzw. Pumpe am Materialanschluß der Pistole anschließen.
- Gewünschter Zerstäubungsdruck bei abgezogener Pistole einstellen.

Danach gewünschten Materialversorgungsdruck bei abgezogener Pistole einstellen. Spritzbild auf Papier oder ähnlichem kontrollieren und ggf. über Druckänderung optimal einstellen.

4.1 Saubere Spritzluft

...am sichersten durch Verwendung von:

Kombi-Feinfiltern mit integriertem Druckregler zur Spritzdruckgrobeinstellung. Durch hohen Druckverlust im Luftschlauch/Kupplung sollte der Fließdruck an der Lackierpistole überprüft/eingestellt werden.

Art.Nr. 92296



4.2 Ausreichendes Luftvolumen

...durch bedarfsgerechte Kompressorleistung, große Luftleitungsquerschnitte und zur Vermeidung von zu großem Druckverlust, einen Luftschlauch mit mindestens 9 mm Innendurchmesser in antistatischer und druckfester Ausführung und frei von lackstörenden Substanzen. Vor der Montage an den Luftanschluß (G ¼ a) sollte der Luftschlauch ausgeblasen werden. Der Luftschlauch muß für mind. 10 bar druckfest und lösemittelbeständig sein. Gesamtableitungs-widerstand < 100 Mio. Ohm.



1.2 Art.Nr. 53090 (Länge 10m) - (nicht beständig gegen Benzin und Öle)

4.3 Richtige Einstellung des Eingangsfließdruckes

a) Pistole mit Mikrometer/Manometer

Über den Druckminderer ausreichenden Druck sicherstellen. Am Mikrometer den empfohlenen Eingangsdruck von 1,5 - 2,0 bar einstellen

Art. Nr. 27771



Abb. ähnlich

b) Pistole mit Druckluftkontrollmanometer

Druck am Druckminderer so einstellen, daß der gemäß dem Pistolentyp notwendige Eingangsdruck erzielt wird.

Art. Nr. 4002

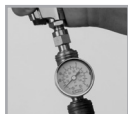


Abb. ähnlich

c) Pistole ohne Manometer

Damit der sonst bei a) bis b) am Pistoleneingang messbare Luftdruck ohne Manometer richtig eingestellt wird, sind wegen des Druckverlustes im Schlauch zusätzlich bei der Druckeinstellung pro 10 m ca. 0,6 bar oberhalb des empfohlenen Eingangsdruckes (Innendurchmesser 9 mm) einzustellen.



4.4 Materialmenge

Materialmengenregulierung

entsprechend der Spritzviskosität und dem gewünschten Materialdurchfluss einstellen (Pfeil ①) und durch die Kontermutter (Pfeil ②) sichern. Üblicherweise ist die Materialmengenregulierung voll geöffnet.



Abb. ähnlich

4.5 Düsensatz

Düsensatz - komplett abgeprüfte Einheit aus Farbnadel (V4A) und Farbdüse (V4A). Düsensatz fest montieren (für die Farbdüse den Universalschlüssel verwenden). Farbdüse vor Farbnadel einbauen. Nur Original-Ersatzteile gewährleisten höchste Qualität und Lebensdauer. Für Farbdüse gelochten Innensechskant (SW 12) des Universalschlüssels verwenden.

Bei Einbau von Fremtteilen ist eine Qualitätsminderung möglich und die SATA-Garantie erlischt bzw. Gefahren für die Gesundheit können entstehen.



Abb. ähnlich

4.6 Spritzabstand

Zur Vermeidung von Overspray und Oberflächenproblemen sollte ein entsprechender Spritzabstand zwischen Luftdüse und Lackierobjekt mit dem dazugehörigen Pistoleneingangsdruck eingehalten werden.

| Ausf. | Spritzabstand | Pistoleneingangsdruck |
|-------------|---------------|-----------------------|
| jet 1000 KK | 18 - 23 cm | 2,0 - 2,5 bar |



Abb. ähnlich

5. Wechsel der selbstnachstellenden Dichtungen

- a) **Materialseite:** Zum Austausch der selbstnachstellenden Farbnadeldichtung muß die Farbnadel und Abzugsbügelbolzen ausgebaut werden. SATA-Innensechskantschlüssel SW 4 mit zylindrischem Ansatz (Werkzeugsatz Best.-Nr. 92577) anstelle der Farbnadel in Pistole einführen und Packungsschraube mit Druckfeder und Dichtung aus Pistole herausschrauben. Auf zylindrischem Ansatz des Inbusschlüssels, die in der Farbnadelpackung (Best.-Nr. 15438) enthaltenen Teile (Druckschraube, Druckfeder und neue Dichtung) aufschieben und in Pistolenkörper einschrauben, Farbnadel auf Beschädigungen prüfen und wieder montieren.
- b) **Luftseite:** Zum Austausch des Dichtungshalters (Best.-Nr. 133942) für die Luftkolbenstange ist zuerst die Farbnadel und der Abzugsbügel auszubauen, Luftkolbenstange (Best.-Nr. 91959) herausziehen und mit Inbusschlüssel SW 4 den Dichtungshalter kpl. herausschrauben. Neuen Dichtungshalter kpl. einschrauben und handfest anziehen. Luftkolbenstange nur leicht mit Pistolenfett (Best.-Nr. 10009) einfetten und einbauen, nun Abzugsbügel und Farbnadel wieder montieren.

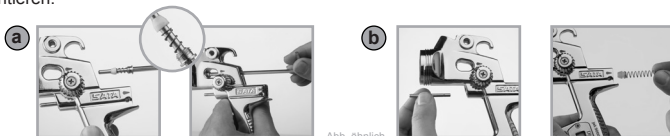


Abb. ähnlich

6. Reinigung und Wartung

Bitte wenden Sie niemals Gewalt an. Zangen usw. sind ungeeignete Hilfsmittel. Eine sachgemäße Reparatur kann in vielen Fällen nur mit Spezialwerkzeugen durchgeführt werden. Beschränken Sie sich in diesem Fall auf die Feststellung der Schadensursache und überlassen Sie die Behebung unserem Kundendienst. Nach einer Selbstdemontage erlischt die Haftung für das einwandfreie Funktionieren der Pistole.

- Pistole mit Verdünnung oder Reinigungsmittel gut durchspülen.
- Luftdüse mit Pinsel oder Bürste reinigen. Pistole nicht in Verdünnung oder Reinigungsmittel legen.
- Verunreinigte Bohrungen keinesfalls mit unsachgemäßen Gegenständen reinigen, die geringste Beschädigung beeinflusst das Spritzbild. SATA-Düsenreinigungsadnadeln (aus Reinigungs-Set 64030) verwenden!
- Schwarzer Luftverteilerling (Best.-Nr. 130534/3er-Set) im Pistolenkopf nur bei Beschädigung (keine Abdichtung mehr zur Farbdüse) ausbauen. Nach Ausbau muss immer ein neuer Luftverteilerling zur Funktionssicherstellung eingebaut werden. Neuen Luftverteilerling lagerichtig einsetzen und Farbdüse wieder festschrauben.
Einbauanleitung Luftverteilerling 6.1 beachten!
- Bewegte Teile leicht mit Pistolenfett einfetten (Best.-Nr. 10009).

Sollte sich beim Abschrauben des Materialrohres 92031 auch der Materialanschluß 93526 im Pistolenkörper lösen, so ist wie folgt vorzugehen:

- Materialanschluß 93526 vollständig herausschrauben
- Einsatz 93559 über Farbdüse aus Pistole herausziehen und Farbdüse abschrauben
- Einsatz 93559 fluchtend mit Bohrung für den Materialanschluß vollständig einstecken
- Materialanschluß mit Loctite 638 eindichten und einschrauben, Anzugsdrehmoment 40-45 Nm

Eine Reparaturanleitung des Luftverteilers finden Sie als PDF sowie als Video auf unserer Homepage unter www.sata.com/Media. Ebenso können Sie sich dort über die Pistolenreinigung in einem Film näher informieren!

Wichtiger Hinweis:

Pistole kann mit Löse- oder Reinigungsmitteln von Hand oder in einer konventionellen Pistolenwaschmaschine gereinigt werden.

Folgende Maßnahmen beschädigen die Pistole/Einrichtungen und können ggf. zum Verlust des Explosionsschutzes und zum völligen Verlust von Gewährleistungsansprüchen führen:

- Einlegen der Pistole in Löse- oder Reinigungsmittel länger als für die Reinigung selbst erforderlich
- Nichtentnehmen der Pistole aus der Pistolenwaschmaschine nach Beendigung des Waschprogramms
- Reinigen der Pistole in Ultraschallreinigungssystemen
- Reinigen der Displayscheibe mit spitzen, scharfen oder rauen Gegenständen
- gebrauchsuntypische Schlagbelastung

6.1 Einbauanleitung Luftverteillerring

Wichtige Hinweise: Beim Abziehen des Luftverteillerrings dürfen Sie auf keinen Fall die Dichtkanten im Pistolenkörper beschädigen. Gehen Sie deshalb äußerst vorsichtig vor wenn Sie den Luftverteillerring entfernen!

1. Bauen Sie zuerst den Düsensatz aus:

- Luftdüse entfernen
- Materialmengenregulierung abschrauben
- Feder und Farbnadel herausziehen
- Farbdüse ausbauen (mit dem Schlüssel aus dem Werkzeug-Satz)



Abb. ähnlich

2. Ausbau des Luftverteillerrings (mit Sonderwerkzeug)

Ziehen oder hebeln Sie mit Hilfe des Werkzeugs den Luftverteillerring heraus, und entfernen Sie alle Schmutzrückstände.



Abb. ähnlich

Prüfen Sie bitte genau ob sich kein Schmutz an den Dichtflächen abgelagert hat, oder Kratzer eine optimale Abdichtung verhindern!



Abb. ähnlich

3. Einsetzen des neuen Luftverteillerrings

3a Der neue Luftverteillerring muß so eingesetzt werden, dass der mit dem Pfeil (1) markierte Kunststoffzapfen in die markierte Bohrung (2) passt!



Abb. ähnlich

3b Pressen Sie dann gleichmäßig den Luftverteillerring ein, schrauben Sie die Farbdüse ein und ziehen Sie diese leicht an und entfernen diese gleich wieder. Prüfen Sie, dass der Luftverteillerring am Pistolenkörper gut abdichtet.




Abb. ähnlich

4. Einbau des Düsensatzes (in umgekehrter Reihenfolge wie in 1. beschrieben)

Vergewissern Sie sich mit einem Test-Spritzbild auf einem Papier, dass die Pistole einwandfrei funktioniert, bevor Sie an einem Objekt weiterlackieren!

7. Mögliche Funktionsstörungen

| Störung | Ursache | Abhilfe |
|--|---|---|
| Pistole tropft | Fremdkörper zwischen Farbnadel und Farbdüse verhindert Abdichtung | Farbnadel und Farbdüse ausbauen, in Verdünnung reinigen oder neuen Düsensatz einsetzen |
| Farbe tritt an Farbnadel (Farbnadelabdichtung) aus | Selbstnachstellende Nadelabdichtung defekt oder verloren | Nadelabdichtung austauschen |
| Strahl flattert  | <ol style="list-style-type: none"> 1. Nicht genügend Material im Behälter 2. Farbdüse nicht angezogen 3. selbstnachstellende Nadelabdichtung defekt, Düsensatz verunreinigt oder beschädigt. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Material nachfüllen 2. Teile entsprechend anziehen 3. Teile reinigen oder auswechseln. |

8. Ersatzteile

| Art. Nr. | Benennung |
|-----------------|---|
| 4648 | Druckfeder für Farbnadel |
| 6395 | Packung mit 4 CCS-Clips grün, blau, rot, schwarz |
| 6981 | Packung mit 5 Schnellkupplungsrippeln G 1/4 IG |
| 8359 | Schnellkupplung |
| 15438 | Farbnadelpackung |
| 17152 | Packung mit 12 Luftkolben-Federn |
| 25486 | Rundstrahldüse |
| 31336 | Farbrohr, kpl. G 3/8 i - G 3/8 a |
| 91959 | Luftkolbenstange |
| 92577 | Werkzeugsatz |
| 93526 | Materialanschluss |
| 130484 | Einsatz kpl. |
| 130492 | Abzugsbügelset SATAjet 1000 |
| 130534 | Packung mit 3 Luftverteilterringen |
| 133926 | Bügelrollenset |
| 133934 | Packung mit 3 Dichtungen für Spindel Rund-/Breitstrahlregulierung |
| 133942 | Dichtungshalter |
| 133967 | Packung mit 3 Arretierschrauben für SATA Luftmikrometer |
| 133983 | Luftanschlussstück G 1/4a |
| 133991 | Packung mit 3 Luftkolbenköpfen |
| 139188 | Materialmengenregulierung mit Gegenmutter |
| 140582 | Packung mit 5 Dichtelementen für Farbdüse |
| 153718 | Mischdüse |

Zubehör

| | |
|-------|---|
| 16113 | Nylonsonde 8 mm Ø, 1300 mm lang |
| 16139 | Hakensonde mit flexiblem Führungsschlauch |
| 16071 | Türsonde 8 mm Ø, 1100 mm lang |

- Als Ersatzteil im Reparatur-Set 130542 erhältlich
- ** Als Service-Einheit erhältlich
- *** Im Federn-Set erhältlich
- Als Ersatzteil in der Luftkolben-Service-Einheit 92759 erhältlich

Die Ersatzteilzeichnungen finden Sie auf der Ausklappseite am Ende des Heftes.

9. Garantiebedingungen

Für Lackierpistolen leisten wir eine Garantie von 12 Monaten, die mit dem Tage des Verkaufs an den Endabnehmer beginnt. Die Garantie erstreckt sich auf den Materialwert von Teilen mit Fabrikations- und Materialfehlern, die sich innerhalb der Garantiezeit herausstellen. Ausgeschlossen sind Schäden, die durch ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung, fehlerhafte Montage bzw. Inbetriebsetzung durch den Käufer oder durch Dritte, natürliche Abnutzung, fehlerhafte Behandlung oder Wartung, ungeeignete Spritzmaterialien, Austauschwerkstoffe und chemische Einflüsse wie Laugen und Säuren, elektrochemische oder elektrische Einflüsse entstehen, sofern die Schäden nicht auf ein Verschulden von uns zurückzuführen sind. Schmirgelnde Spritzmaterialien, wie z.B. Bleimennige, Dispersionen, Glasuren, flüssige Schmirgel o.ä. verringern die Lebensdauer von Ventilen, Packungen, Pistole und Düse. Hierauf zurückzuführende Verschleißerscheinungen sind durch diese Garantie nicht gedeckt. Das Gerät ist unverzüglich nach Empfang zu kontrollieren. Offensichtliche Mängel sind innerhalb von 14 Tagen nach Empfang des Gerätes der Lieferfirma oder uns schriftlich mitzuteilen, andernfalls erlischt das Recht auf Garantieleistungen.

Weitergehende Ansprüche jeglicher Art, insbesondere auf Schadenersatz, sind ausgeschlossen. Das gilt auch für Schäden, die bei Beratung, Einarbeitung und Vorführung entstehen. Wünscht der Käufer sofortige Reparatur oder Ersatz, bevor festgestellt ist, ob von uns eine Ersatzpflicht besteht, so erfolgt die Ersatzlieferung oder Reparatur gegen Berechnung und Bezahlung des jeweiligen Tagespreises. Stellt sich bei der Überprüfung der Mängelrüge heraus, daß ein Garantieanspruch besteht, erhält der Käufer für die berechnete Reparatur oder Ersatzlieferung eine Gutschrift entsprechend der Garantieleistung. Teile, für die Ersatz geliefert wurde, gehen in unser Eigentum über. Mängelrügen oder sonstige Beanstandungen berechtigen den Käufer bzw. Auftraggeber nicht, die Bezahlung zu verweigern oder zu verzögern. Versand des Gerätes hat an uns spesenfrei zu erfolgen. Montagekosten (Arbeitszeit- und Fahrtkosten) sowie Fracht- und Verpackungsspesen können wir nicht übernehmen. Hier gelten unsere Montagebedingungen. Garantieleistungen bewirken keine Verlängerung der Garantiezeit. Die Garantie erlischt bei Fremdeingriffen.

Achtung! Bei Verwendung von Löse- und Reinigungsmitteln auf der Basis halogenisierter Kohlenwasserstoffe, wie z.B. 1,1,1-Trichloräthan und Methylen-Chlorid, können an Aluminiumbecher, Pistole sowie galvanisierten Teilen chemische Reaktionen auftreten (1,1,1-Trichloräthan mit geringen Mengen Wasser ergibt Salzsäure). Die Teile können dadurch oxydieren, im extremen Fall kann die Reaktion explosionsartig erfolgen. Verwenden Sie deshalb für Ihre Farbspritzgeräte nur Löse- und Reinigungsmittel, die die obengenannten Bestandteile nicht enthalten. Zur Reinigung auf keinen Fall Säure, Lauge (Basen, Abbeizer etc.) verwenden.

10. EU-Konformitätserklärung

Die Lackierpistolen und Pumpen der Firma SATA sind entwickelt, konstruiert und gefertigt in Übereinstimmung mit der EG-Richtlinie 98/37/EG, 94/9/EG.

Es wurden dabei folgende harmonisierte Normen angewandt: DIN EN 12100, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Teil 1, BGR 500 (BGV D25) und BGV D24 und bei Bedarf die ZH 1/406, ZH 1/375 und ZH 1/181.

Die technische Dokumentation ist vollständig vorhanden und die zur Lackierpistole gehörende Betriebsanleitung liegt in der Originalfassung sowie in der Landessprache des Anwenders vor.

SATA GmbH & Co. KG

Geschäftsführer


Albrecht Kruse

Preface

Prior to putting the unit/paint spray gun into operation, read the operating instructions completely and thoroughly. The stipulations contained therein are to be respected in any case. After that, the operating instructions are to be stored in a safe place, accessible for every user of the equipment. The unit/paint spray gun may only be put into operation by persons familiar with its use (professionals). Inappropriate use of the unit/paint spray gun, modification of any kind or combination with inappropriate other parts may cause material damage, serious hazard to the user's, other person's or animal's health or even death. SATA shall not take any responsibility for such damages (e.g. failure to respect the stipulations laid out in the operating instructions). The applicable safety, workplace and worker health protection regulations of the respective country or area/district in which the system/the paint spray gun is used are to be respected in any case (e.g. the German Rules for the Prevention of Accidents BGR 500 (BGV D25) and BGV D24 issued by the Central Office of the Professional Trade Associations, etc.). SATA, SATAjet, the SATA Logo and/or other SATA products referenced herein are either registered trademarks or trademarks of SATA GmbH & Co. KG in the U.S. and/or other countries. The names of companies and products mentioned herein may be the trademarks of their respective owners.

To be noted

Never point paint spray guns at yourself, at other persons or animals. Solvents and thinners can cause burns. Only the respective quantities of solvents and paints required for work progress may be present in the direct surroundings of the unit (after work, solvents and paints are to be returned to their assigned storage rooms). Prior to any repair work the unit must be disconnected from the air supply. Prior to putting the unit into operation, especially after each cleaning and each repair work, check all screws and nuts for tight fit, as well as the sealing performance of the spray guns and hoses. Defective components must be replaced or repaired accordingly. To obtain best possible coating results, and for maximum safety, only use original spare parts. No sources of ignition (e.g. open flames, burning cigarettes, lamps without ex-protection etc.) may be present during painting, as easily flammable mixture are generated during the painting process. Occupational safety regulations must be applied when painting (respiratory protection, etc.). Appropriate ear protection muffs are required, as a sound level of 90 dB(A) is exceeded when coating with higher pressure levels. No vibration is transmitted to the upper parts of the operator's body during use of the paint spray gun. Recoil forces are negligible.

The use of this product in explosion hazard areas Zone 0 is prohibited.

1. Features and technical Data

- Spray gun with nozzle 1,6 RP
- Air consumption: 14.5 cfm at 36 psi
- Recommended gun inlet pressure 36 psi
- Tool kit
- Maximum temperature of the coating material 50 ° C
- Technical maximum gun inlet pressure 10 bar/145 psi

2. Functional Description

The SATAjet 1000 KK paint spray gun is suitable for the application of all kinds of rustproofing materials through wands, and underbody protection materials for all types of vehicles. Materials containing abrasives, acid or benzine may not be used. The compressed air required for spraying is fed at the air inlet integrated into the gun handle. By pulling the trigger until the first pressure point, the air valve is opened (pre air control). When pulling the trigger further, the paint needle is pulled out of the paint nozzle. The material flows out of the paint nozzle and is atomized by the compressed air simultaneously streaming from the mixing nozzle.

3. Construction

| | |
|--|------------------------------|
| 1 Nozzle set (air cap visible only) | 6 Air connection G ¼ outside |
| 2 Self tensioning needle packing (not visible) | 7 Air piston (not visible) |
| 3 Trigger | 8 Fixing screw |
| 4 Self tensioning air piston packing (not visible) | 9 Fluid adjustment |
| 5 ColorCodeSystem | 10 Paint tube (optional) |

4. Putting into Operation

Before putting into operation, and especially after each cleaning and any repair work, check to see that all screws and nuts are tight. This applies in particular for the material flow control screw (counter nut) as well as the fixing screw (pos. 9) for the closing cap. The paint spray gun has been treated with an anticorrosive agent before leaving the factory and must therefore be flushed out thoroughly with thinner before use. For servicing/repair work of any kind, the system must be devoid of pressure, i.e. disconnected from the air supply. Failure to respect this safety warning may result in damage and injuries, even death at worst. SATA does not take any responsibility for possible results of such failure.

Material connection:

- Connect material hose of pressure pot, respectively pump to the spray gun.
- Adjust requested atomisation pressure with pulled trigger. Then adjust material feed pressure with pulled trigger. Please check spray pattern on paper or other suitable substrate and adjust pressure accordingly, if necessary.

4.1 Clean Spray air

...best obtained by using a combi fine filter unit with integrated pressure regulator, for rough spray pressure adjustment. Due to high pressure drop in the air hose/coupling, the actual dynamic air pressure should be checked and fine-adjusted at the spray gun air inlet.

part. no. 92296



4.2 Sufficient air volume

...obtained by an appropriate compressor, large air line diameters and, to avoid too much pressure drop, an air hose with minimum 9 mm inner diameter in antistatic and pressure-resistant version and free from substances affecting the painting result. Blow out the air hose before attaching it to the air connection (G 1/4 ext.). The air hose must be pressure-resistant for min. 145 psi and solvent-resistant. Total electric resistance: < 100 million Ohm.

part. no. 53090 (Length 10m) - (non-resistant against petrol and oil)



4.3 Correct adjustment of the dynamic inlet pressure

a) Spray gun with micrometer / gauge

Ensure sufficient pressure by means of the pressure regulator. Adjust the recommended inlet pressure of 1,5 - 2,0 bar/22 - 29 psi at the micrometer.

Art. No. 27771



Illustration similar

b) Spray gun equipped with compressed air control gauge

Adjust the pressure at the pressure regulator in a way that the spray gun inlet pressure required for the respective gun model is obtained.

Art. No. 4002



Illustration similar

c) Spray gun without gauge

In order to make a correct adjustment of the spray gun inlet pressure, as otherwise measurable in a) to b), without a gauge, adjust a pressure of about 9 psi higher per 10 m to inlet pressure to compensate the pressure drop in the hose.



4.4 Material flow control

Adjust material flow control

in accordance with spray viscosity and required flow rate (arrow ①) and fix by means of the counter nut (arrow ②). Under normal circumstances, the material flow control is fully open.



Illustration similar

4.5 Nozzle set

Complete, hand-checked nozzle-set, consisting of paint needle (V4A) and paint nozzle (V4A). Mount the nozzle set tightly (use universal wrench for the paint nozzle). Insert paint nozzle before putting in paint needle. Use punched hexagon socket (wrench size 12) of universal wrench for paint nozzle. Only original SATA parts guarantee highest quality and lifetime.



Illustration similar

4.6 Spray distance

To avoid overspray and surface problems, make sure to paint with the correct spraying distance between gun nozzle and the object to be painted and to adjust the spray gun inlet pressure accordingly.

| Version | Spray distance | Gun inlet pressure |
|-------------|-------------------------|---------------------------|
| jet 1000 KK | 18 - 23 cm/7 - 9 inches | 2,0 - 2,5 bar/29 - 36 psi |



Illustration similar

5. Changing the self-adjusting Seals

- Material Side:** For replacement of the self-adjusting paint needle packing the paint needle and the trigger bolt must be removed. Insert SATA hexagon key size 4 with its cylindrical connection (Tool kit Art. No. 92577) into the gun instead of the paint needle, and unscrew the packing screw from the gun, together with compression spring and packing. Push the items, which are part of the paint needle packing (Art. No. 15438: compression screw, compression spring and new packing) onto cylindrical connection of the hollow key, and screw them tight inside the gun body. Check paint needle for damage and reassemble.
- Air Side:** For replacing the seal retainer (Art. No. 133942) of the air piston rod, paint needle and trigger must be removed first; then pull out air piston rod (Art. No. 91959) and unscrew the seal retainer unit by means of the hollow key size 4. Screw in new seal retainer unit and tighten thoroughly. Grease air piston rod slightly with SATA special grease (Art. No. 10009) and insert it, then assemble trigger and paint needle.

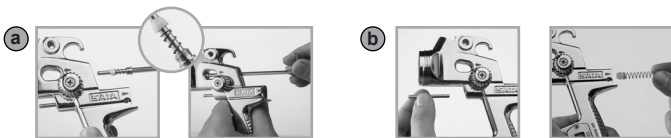


Illustration similar

6. Cleaning and maintenance

Never use force. Using improper tools such as pliers, etc. will void any warranty. In many cases proper repairs can only be carried out with the aid of special tools. In such cases, limit yourself to establishing the cause of the problem and leave the repairs to the service department. We refuse to accept liability for perfect functioning of the spray gun if it is disassembled by the customer.

- Flush out the gun thoroughly with thinner or cleaning fluid.
- Clean the air nozzle with a paint brush or brush. Do not immerse the nozzle in thinner or cleaning fluid.
- Under no circumstances try to clean clogged drillings using an unsuitable tool, since the slightest amount of damage adversely affects the spray pattern. Use SATA nozzle cleaning needles ((included in cleaning kit 64030).
- Only remove the black air distribution ring (Art. No. 130534 / set of 3) in the gun head in case it is damaged (no sealing performance at the paint nozzle). Following removal, always insert a new air distribution ring to ensure flawless function. Insert new air distribution ring in its correct position and tighten paint nozzle again.
Respect mounting instructions for the air distribution ring (see 6.1)!
- Slightly oil movable parts with SATA special grease (Art. No. 10009).

Should the material connection 93526 in the spray gun body loosen when removing the material tube 92031, respectively, please proceed as follows:

- Remove material connection 93526 completely
- Pull out the insert 93559 from the spray gun via the paint nozzle and remove paint nozzle
- Plug in insert 93559 aligned with drilling for the material connection
- Seal material connection with Loctite 638 and install, required locking torque 40-45 Nm

A mounting instruction of the air distribution ring can be found as a PDF and as a video on our homepage www.sata.com/Media. Also more information on spray gun cleaning can be obtained from a video.

Important Notice:

Gun may be cleaned with solvent or cleaning agents manually or in a conventional gun washing machine.

The following actions damage the gun/system, may lead to the loss of the explosion-proofness approval and entirely annul any warranty claims:

- Immersing the gun in solvent or cleaning agents, or for a period longer than required for the cleaning process as such
- Storing the gun inside the gun washing machine
- Cleaning the gun by means of ultrasound cleaning systems
- Cleaning of the display glass with pointed, sharp-edged or abrasive objects
- Exerting violent, inappropriate treatment

6.1 Repair instructions for air distribution ring

Important Notes: When pulling off the air distribution ring make sure that the sealing edges inside the gun body are not damaged. Therefore please proceed with utmost care when removing the air distribution ring !

1. First of all, remove the nozzle set:

- a. Remove air cap
- b. Unscrew the material flow control
- c. Pull out spring and paint needle
- d. Remove paint nozzle (by using the wrench from the tool kit)



Illustration similar

2. Removal the air distribution ring (with special tool)

Pull at the special tool or yank out the air distributionring with the help of a hexagonal key, and remove all dirt reminders.



Illustration similar

Please make sure that no dirt has settled down at the sealing surfaces and no scratches prevent optimum sealing performance!



Illustration similar

3. Inserting the new air distribution ring

- 3a The new air distribution ring must be inserted in a way that the plastic pin marked with a arrow (1) fits smoothly into the drilling marked (2)!
- 3b Then firmly push in the air distribution ring, insert the paint nozzle and tighten slightly, then remove it again. Make sure that the air distribution ring fits in tightly against the gun body.



Illustration similar




Illustration similar

4. Mounting the nozzle set

(Proceed in the opposite sense as described under 1.)

Convince yourself of the flawless gun function by producing a test spray pattern on a piece of paper before continuing to coat any object !

7. Possible failures in operation

| Trouble | Cause | Repair |
|---|---|--|
| Paint spray gun leaks from fluid tip | Foreign substances between fluid tip and needle prevent sealing | Remove and clean fluid needle and fluid nozzle or use new nozzle set |
| Paint emerges from fluid needle - needle sealing | Self tensioning needle sealing damaged or lost | Replace needle sealing |
| Paint spray flutters  | <ol style="list-style-type: none">1. Too little material in cup2. Fluid nozzle not tight self-adjusting3. Needle sealing damaged, nozzle set dirty or damaged | <ol style="list-style-type: none">1. Refill material2. Tighten parts3. If necessary clean or replace parts |

8. Spare parts

| Art. No. | Description |
|----------|---|
| 4648 | Pressure spring for paint needle |
| 6395 | Pack of 4 CCS-Clips green, blue, red and black colour |
| 6981 | Pack of 5 quick coupling nipples G ¼ int. |
| 8359 | Free passage type quick coupling |
| 15438 | Fluid needle packing |
| 17152 | Pack of 12 air piston springs |
| 25486 | Round spray nozzle |
| 31336 | Paint tube, cpl. G 3/8 i - G 3/8 a |
| 91959 | Air piston rod |
| 92577 | Tool kit |
| 93526 | Material connection |
| 130484 | Insert, cpl. |
| 130492 | Trigger kit |
| 133926 | Trigger sleeve set SATAjet 1000 |
| 133934 | Pack of 3 gaskets for spindle round/ flat spray control |
| 133942 | Seal retainer, cpl. |
| 133967 | Pack with 3 fixing screws for air micrometer |
| 133983 | Air connection piece G ¼ ext. |
| 133991 | Pack with 3 air piston heads |
| 139188 | Material flow control screw with counter nut |
| 140582 | Pack of 5 sealing elements for the paint nozzle |
| 153718 | Mixing nozzle |

Accessories

| | |
|-------|---|
| 16113 | Nylon wand, flexible, 1300 mm long, Ø 8 mm |
| 16139 | Venturi hook wand, Ø 7 mm, with flexible guiding hose |
| 16071 | Door wand, steel 1100 mm long, Ø 8 mm |

- Contained as spare part in repair kit 130542
- ** Available in servicing units
- *** Available in spring set
- Contained as spare part in air piston servicing unit 92759

The spare part drawings and the accessories can be found on the fold-out page at the end of this booklet.

9. Guarantee conditions

During the period of twelve (12) months from the date of original purchase, SATA will repair or replace the product without charge for parts or labour subject to the following conditions. The warranty covers the value for production parts or defects in material during the warranty period. The warranty does not include damages caused by improper handling, normal wear and tear, mechanical damages, faulty assembly, improper maintenance, unusual spray materials substitute materials, chemicals such as alkaline solutions and acids, electro-chemical or electric influences, as far as this damage is not the result of any error committed by us.

Abrasive spray material such as red lead and liquid grinding material etc. reduce the lifetime of valves, packings, guns and nozzles. Wear and tear damage caused by this are not covered in this warranty. Units should be inspected upon delivery by the consumer. Obvious damage must be reported within 14 days of receipt of the unit to the supplier to avoid loss of the right to claim notice of defects. Additional claims such as compensation are excluded. This refers as well to damages caused during meetings , training sessions, or demonstrations.

Should the consumer require immediate repair or replacement before a determination of whether the affected unit is covered by the warranty, the repair or the replacement will be made and charged at the current prices. If it is determined that the item is covered by the warranty, a credit will be issued for the repair or replacement. Replaced parts become the property of SATA or their distributor. Notice of defects or other claims do not entitle the consumer to delay or refuse payment. Returned merchandise to SATA must be sent prepaid. All service charges, freight and handling charges are to be paid by the consumer. The charges made will be in accordance with the currently existing pricing. Suretyships may not prolong the warranty period. This warranty terminates upon unauthorized inference.

Caution! When using solvents and cleaning agents based on halogenated hydrocarbons e.g. 1.1.1-trichlorethylene and methylene chloride, chemical reactions can occur on the aluminium cup, gun and galvanized components (small quantities of water added to 1.1.1-trichlorethylene produce hydrochloric acid). This can cause oxidation of the components; in extreme cases, the reaction can be explosive. Therefore, only use solvents and cleaning agents for your paint gun which do not contain the substances named above. You must never use acid, alkaline solutions / lye or stripping agents for cleaning.

10. EC Declaration of Conformity

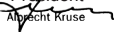
Paint spray guns made by SATA have been developed, designed and manufactured in accordance with EC directive 98/37/EC, 94/9/EC.

The following harmonized Standards have been applied during this process: DIN EN 12100, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen (Safety of Machines, Appliances and Systems), DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Teil (Part) 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 and, if required, ZH 1/406, ZH 1/375 and ZH 1/181.

The technical documentation is provided in full and the operating instructions for the spray gun are supplied in the original version and in the national language of the user.

SATA GmbH & Co. KG

President


Albrecht Kruse

Préface

Avant la mise en service de l'appareil/du pistolet, lire complètement et attentivement le mode d'emploi. Les exigences y figurant sont à respecter en tout cas. Après, le mode d'emploi est à garder dans un endroit sûr et accessible pour chaque utilisateur de l'appareil. L'appareil/le pistolet ne devra être mis en service que par des personnes habituées à l'utilisation d'un tel appareil (professionnels). L'utilisation non appropriée de l'appareil/du pistolet, chaque modification ou combinaison avec des pièces non appropriées peut provoquer des dégâts matériels et un danger sérieux à la santé de l'utilisateur, d'autres personnes ou d'animaux, allant jusqu'à la mort. SATA ne prendra aucune responsabilité pour ces dommages (p.ex. faute de respecter le mode d'emploi). Les consignes de sécurité, réglementations quant au lieu du travail et exigences concernant la protection de l'utilisateur en vigueur dans le pays respectif ou la région respective où s'utilise l'appareil/le pistolet sont à respecter en tout cas (p.ex. les consignes allemandes pour l'empêchement d'accidents BGR 500 (BGV D25) et BGV D24, publiées par le Bureau Central des Associations Professionnelles, etc.). SATA, SATAjet, le logo SATA et/ou d'autres produits SATA mentionnés dans ce contexte sont soit des marques déposées ou des marques de fabrication de la SATA GmbH & Co. KG aux Etats-Unis et/ou d'autres pays.

A remarquer

Ne jamais orienter le pistolet ni sur soi-même, ni sur d'autres personnes, ni sur des animaux. Les solvants et diluants peuvent provoquer des brûlures. Ce ne sont que les quantités de solvants et peintures absolument indispensables pour le progrès du travail dont la présence dans les alentours de l'appareil est permise (après le travail, les solvants et peintures sont à retourner dans leurs endroits de stockage appropriés). Avant d'effectuer des travaux de réparation quelconques, débrancher l'appareil du circuit d'air. **Le bon serrage de toutes les vis et écrous ainsi que l'étanchéité des pistolets et tuyaux doivent être contrôlés avant chaque mise en service, et notamment après chaque nettoyage et chaque réparation.** Les pièces défectueuses sont à remplacer ou réparer correspondamment. Pour obtenir les meilleurs résultats de revêtement possible, et pour une sécurité maximum, n'utiliser que des pièces de rechange originales. Lors du pistolage, aucune source d'inflammation ne doit se trouver dans la zone du travail (p.ex. flammes ouvertes, cigarettes allumées, lampes non protégées contre les explosions, etc.) puisque des mélanges facilement inflammables se forment lors du pistolage. Pendant le revêtement, les équipements de protection conformes aux prescriptions doivent être utilisés (protection respiratoire, etc.). Un moyen de protection adéquat des oreilles doit être porté, puisque le niveau sonore de 90 dB(A) est dépassé lors du pistolage à des pressions plus élevées. L'utilisation d'un pistolet de projection ne transmet aucune vibration aux parties du corps de l'utilisateur. Les contre-coups sont faibles. **Il est interdit d'utiliser ce produit dans des endroits à danger d'explosion Zone 0.**

1. Exécution de série et Données techniques

- Pistolet avec buse 1,6 RP
- Consommation d'air env. 410 NI/min à 2,5 bars
- Pression recommandée à l'entrée du pistolet 2,5 bar (0,25 MPa)
- Jeu d'outils
- Température maximale du produit de revêtement 50°C
- Pression maximale à l'entrée du pistolet 10 bars (145 psi-1 MPa)

2. Description du fonctionnement

Le pistolet SATAjet 1000 KK sert à l'application de tous produits de protection des corps creux avec des sondes, ainsi que de produits de protection des bas de caisse pour toute sorte de véhicules. Ne pas utiliser des produits contenant des abrasifs, de l'acide ou de la benzène. L'air comprimé exigé pour le pistolement est alimenté à l'entrée d'air intégrée dans la poignée du pistolet. En actionnant la gâchette jusqu'au premier halte, la valve d'air s'ouvre (contrôle pré-air). En continuant l'action de la gâchette, l'aiguille de peinture se tire en dehors de la buse de peinture. Le produit coule de la buse de peinture et se pulvérise par l'air comprimé qui, en même temps, est émis du buse mélangeuse.

3. Structure

| | | | |
|---|---|----|-------------------------------|
| 1 | Jeu de buse (chapeau d'air visible exclusivement) | 6 | Raccord d'air G ¼ po. externe |
| 2 | Joint d'aiguille autoréglant, pas visible | 7 | Pistond d'air, pas visible |
| 3 | Gâchette | 8 | Vis de fixation |
| 4 | Joint du piston d'air, pas visible | 9 | Réglage du débit de peinture |
| 5 | ColorCodeSystem | 10 | Tube de peinture (en option) |

4. Mise en service

Avant chaque utilisation, particulièrement après chaque nettoyage et les travaux de réparation, il est nécessaire de vérifier le bon serrage des écrous et vis. Cela se réfère en particulier à la vis de réglage du flux du produit (contre-écrou) ainsi que la vis à six pans creux, pos. 9, pour le chapeau de fermeture. Avant l'expédition, le pistolet a été traité avec du liquide anticorrosion. Donc, il faudra le rincer avant la première utilisation avec du diluant ou du liquide de nettoyage. Pour chaque travail d'entretien ou de réparation, l'appareil doit être exempt de pression, c'est-à-dire débranché du circuit d'air. L'inobservation de cette consigne de sécurité peut provoquer des dommages et blessures, jusqu'à la mort. SATA ne prendra aucune responsabilité pour des conséquences éventuelles d'une telle inobservation.

Raccord de produit:

- a) Brancher le tuyau de produit venant de la cuve ou pompe au raccord du produit du pistolet
- b) Ajuster la pression d'air de pulvérisation demandée avec gâchette tirée. Ensuite ajuster la pression du produit demandée avec gâchette tirée. Vérifier l'image de projection sur du papier ou une surface similaire et ajuster parfaitement, si nécessaire, à l'aide d'une modification de la pression.

4.1 Air de projection propre

... le mieux obtenu par l'utilisation d'une **unité combinée de filtres fins** avec détendeur intégré de pression, pour un ajustage grossier de la pression de projection. A cause de la haute chute de pression à l'intérieur du tuyau d'air/accouplement il est nécessaire de vérifier et régler la pression correcte à l'entrée du pistolet.

Réf. 92296



4.2 Volume suffisant d'air

...atteint par une performance appropriée du compresseur, un grand diamètre de la tuyauterie d'air et, afin d'éviter une chute trop haute de pression, un tuyau d'air ayant un diamètre intérieur de 9 mm au minimum, en version antistatique et résistante à la pression et exempt de substances influençant la surface peinte. Avant le montage au raccord d'air (G 1/4 ext.) il faudra purger le tuyau d'air. Le tuyau d'air devra supporter une pression de min. 10 bars, ainsi qu'être résistant aux solvants. Résistance électrique totale < millions d'Ohm.

Réf. 53090 (10m longueur) - (non résistant contre l'essence et les huiles)



4.3 Réglage correct de la pression à l'entrée du pistolet

a) Pistolet avec micromètre et manomètre:

Maintenir une pression suffisante par le moyen du détendeur de pression. Ajuster au micromètre la pression recommandée de 1,5 - 2,0 bars.

Réf. 27771



illustration similaire

b) Pistolet avec manomètre de contrôle d'air comprimé

Ajuster au détendeur la pression d'une manière que la pression à l'entrée nécessaire pour le type de pistolet respectif est atteinte.

Réf. 4002



illustration similaire

c) Pistolet sans manomètre

Afin d'ajuster correctement, sans manomètre, la pression à mesurer à l'entrée du pistolet dans les exemples a) à b), il faudra ajuster, à cause de la chute de pression au sein du tuyau (diamètre intérieur: 9 mm), la pression au détendeur environ 0,6 bar au-dessus de la pression recommandée à l'entrée du pistolet par tous les 10 m du tuyau.



4.4 Réglage du débit du produit

Réglage du débit de produit

Régler (flèche ①) en fonction de la viscosité du jet du débit souhaité et bloquer avec le contre-écrou (flèche ②). Le dispositif de réglage du débit de produit est généralement entièrement ouvert.



illustration similaire

4.5 Jeu de buse

Unité complète et contrôlée à main, se composant de l'aiguille de peinture (V4A) et de la buse de peinture (V4A). Serrer bien le jeu de buses (utiliser la clé universelle pour la buse de peinture). Monter la buse de peinture avant l'aiguille de peinture. Ce ne sont que les pièces de rechange originales SATA qui peuvent garantir une qualité excellente et une durée de vie maximale. Pour démonter la buse utiliser clef mâle coudée pour vis à six pans creux (taille 12) de la clef universelle. **Lors de l'installation de pièces d'autres fabricants la qualité peut être diminuée et la garantie SATA expire, resp. des dangers à la santé peuvent se produire.**



illustration similaire

4.6 Distance de projection

Pour éviter du brouillard et des défauts de laquage maintenir une distance de pistolet correspondant entre le chapeau d'air et l'objet à peindre, ainsi que la pression à l'entrée du pistolet correspondant requise.

| Version | Distance de projection | Pression à l'intérieur du pistolet |
|-------------|------------------------|------------------------------------|
| jet 1000 KK | 18 - 23 cm | 2,0 - 2,5 bar |



Illustration similaire

5. Changement des joints autoréglables

- Envers le produit:** Pour remplacer le joint autoréglant de l'aiguille de peinture, enlever l'aiguille de peinture et le boulon de la gâchette. A la place de l'aiguille de peinture, insérez la clé mâle coudée pour vis à six pans creux avec son accouplement cylindrique (Jeu d'outils réf. 92577) dans le pistolet, et dévissez la vis de joint du pistolet, ensemble avec le ressort à pression et le joint. Faire glisser les pièces contenues dans le paquet d'aiguilles de peinture (réf 15438) sur l'embout cylindrique de la clé mâle à six pans (vis de pression, ressort de pression et nouveau joint) et visser dans le corps du pistolet, vérifier le bon état des aiguilles de peinture et les remonter.
- Envers l'air:** Pour changer le support de joint (réf. 133942) de la tige du piston d'air, il faut d'abord démonter l'aiguille de peinture et la gâchette, retirer ensuite la tige du piston d'air (réf. 91959) et dévisser le support de joint compl. à l'aide de la clé à six pans creux taille 4. Revisser le support de joint compl. neuf et le serrer à fond. Graisser très légèrement la tige du piston d'air (réf. 10009) et la remonter; remonter après la gâchette et l'aiguille de peinture

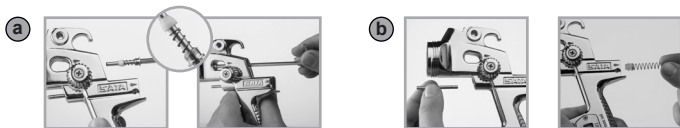


Illustration similaire

6. Nettoyage et entretien

Ne jamais user de violence. Les grandes clés serre-tube, les chalumeaux etc. sont des outils inappropriés. Dans beaucoup de cas, une réparation professionnelle ne se fait qu'à l'aide d'outils spéciaux. Dans ce cas, veuillez découvrir seulement la cause du dommage et ensuite le faire éliminer par notre Service Après-Vente. Un montage non autorisé entraînera l'expiration de la responsabilité pour la fonction parfaite du pistolet.

- Le pistolet est à rincer abondamment au diluant ou au liquide de nettoyage.
- Buse d'air; nettoyer avec une brosse ou pinceau. Ne pas tremper le pistolet dans le diluant ou le liquide de nettoyage.
- Ne jamais nettoyer les alésages encrassés avec des objets impropres, car le moindre endommagement influence l'image de projection. Utiliser les aiguilles de nettoyage SATA (du jeu de nettoyage 64030)!
- Enlever l'anneau noir de distribution d'air (réf. 130534/étui de 3 unités) au sein de la tête du pistolet uniquement en cas de dommage (pas d'étanchéité envers la buse de peinture). Suivant l'enlèvement installer toujours un nouvel anneau de distribution d'air afin d'assurer le bon fonctionnement. Insérer le nouvel anneau de distribution d'air dans la bonne position et reserrer la buse de peinture, **en respectant les instructions de montage pour l'anneau de distribution d'air.**
- Appliquer de la graisse spéciale SATA réf. 10009 aux pièces mouvants, si le cas y échoit.

Si le raccord du produit 93526 dans le corps du pistolet se détache lors du dévissage de la tube de produit 92031, procéder comme suit:

- Dévisser complètement le raccord du produit 93526
- Enlever du pistolet l'insert 93559 au-dessus de la buse de peinture et dévisser la buse de peinture
- Mettre l'insert 93559 complètement, de façon alignante avec l'alésage pour le raccord du produit
- Visser le raccord du produit et fixer-le avec de la colle Loctite 638 , couple de rotation:
40-45 Nm

Vous trouverez des instructions de réparation pour l'anneau de distribution d'air, sous forme d'une fiche PDF ainsi que d'une vidéo, sur notre site internet sous www.sata.com/Media. Un film vous y donnera aussi des informations supplémentaires concernant le nettoyage de pistolets.

Note importante:

Le pistolet se nettoie avec du solvant ou du liquide de nettoyage, soit manuellement, soit dans une laveuse-pistolets conventionnelle. **Les actions mentionnées ci-dessous endommagent le pistolet/le système et peuvent entraîner la perte du Certificat de Sécurité contre le risque d'explosion ainsi que la perte entière de toute garantie:**

- Tremper le pistolet dans du solvant ou du liquide de nettoyage pendant une période plus longue que celle nécessaire pour le nettoyage lui-même
- Refus d'enlever le pistolet de la laveuse-pistolets après le cycle de nettoyage
- Nettoyer le pistolet par le moyen de systèmes de nettoyage à ultrason
- Nettoyer la vitre de l'indicateur avec des objets pointus, aiguisés ou rugueux
- Choc non typique pour l'utilisation normale

6.1 Instructions de montage pour l'anneau de distribution d'air

Notes importantes: En enlevant l'anneau de distribution d'air assurer que les bords d'étanchéité au sein du corps du pistolet ne sont pas endommagés.

Donc, procéder très soigneusement à l'enlèvement de l'anneau de distribution d'air!

1. Tout d'abord, enlever le jeu de buses:

- Enlever le chapeau d'air
- Dévisser le réglage du flux du produit
- Enlever le ressort et l'aiguille de peinture
- Enlever la buse de peinture
(en utilisant la clé provenant du kit d'outils)



Illustration similaire

2. Enlever l'anneau de distribution d'air (avec outil spécial)

Tirer à l'outil, ou enlever l'anneau de distribution d'air à l'aide d'une clé à six pans creux, et enlever tous les résidus de souillure.



Illustration similaire

! Assurer svp qu'aucune souillure ne s'est déposée aux bords d'étanchéité et aucune rayure n'empêche l'étanchéité optimale !



Illustration similaire

3. Monter l'anneau de distribution d'air

- 3a Le nouvel anneau de distribution d'air doit être inséré de sorte que le pivot en plastique, marqué par une flèche (1), va facilement dans l'alésage marqué (flèche 2) !



Illustration similaire


- 3b Ensuite, fortement pousser là-dedans l'anneau de distribution d'air, insérer la buse de peinture, serrer-la légèrement, et enlever-la de nouveau. Assurer que l'anneau de distribution d'air est positionné fermement contre le corps du pistolet.



Illustration similaire

4. Monter le jeu de buses (Procéder selon les descriptions données sous 1, mais dans le sens inverse.)

!Assurez-vous de la bonne fonction du pistolet, en établissant une image de projection de **test sur du papier**, avant de continuer le travail de revêtement!

| 7. Incidents possibles | | |
|--|---|--|
| Incident | Cause | |
| Pistolet goutte | Corps étranger entre gicleur de peinture et aiguille: il empêche l'étanchéité | Nettoyer le gicleur et aiguille de peinture avec un diluant ou remplacer le jeu de buses |
| Peinture sort à l'aiguille - joint de l'aiguille | Joint de l'aiguille auto-réglable endommagé ou perdu | Remplacer le joint |
| Jet vibre  | <ol style="list-style-type: none"> 1. Pas assez de produit dans le récipient 2. buse de peinture mal serrée 3. joint autoréglable de l'aiguille endommagé, jeu de buse encrassé ou endommagé | <ol style="list-style-type: none"> 1. Remplir de produit 2. serrer les pièces correspondantes 3. nettoyer ou remplacer des pièces |

8. Pièces de Rechange

| Ref. | Désignation |
|--------|--|
| 4648 | Ressort à pression pour aiguille de peinture |
| 6395 | Etui avec 4 clips CCS vert, bleu, rouge et noir |
| 6981 | Paquet avec 5 nipples d'accouplement rapide G ¼ int. |
| 8359 | Accouplement rapide |
| 15438 | Joint de l'aiguille |
| 17152 | Etui de 12 ressorts pour piston d'air |
| 25486 | Buse à jet rond |
| 31336 | Tube de produit, cpl. G 3/8 int. - G 3/8 ext. |
| 82826 | L'unité de réparation pour piston d'air |
| 91959 | Tige du piston d'air |
| 92577 | Jeu d'outils |
| 93526 | Raccord du produit |
| 130484 | Insert, cpl. |
| 130492 | Jeu de gâchette SATAjet 1000 |
| 130534 | Etui de 3 anneaux de distribution d'air |
| 133926 | Kit d'entretoise |
| 133934 | Etui de 3 joints pour broche du réglage du jet rond/plat |
| 133942 | Fixation du joint, cpl.. |
| 133967 | Etui de 3 vis de fixation p. micromètre d'air |
| 133983 | Pièce de raccord d'air G ¼ ext. |
| 133991 | Etui de 3 têtes de piston d'air |
| 139188 | Réglage du flux du produit avec contre-écrou |
| 140582 | Paquet de 5 éléments d'étanchéité pour la buse d'air |
| 153718 | Buse de mélange |

Accessoires

| | |
|-------|---|
| 16113 | Sonde flexible en nylon, 1300 mm de long, Ø 8 mm |
| 16139 | Sonde Venturi à bec, Ø 7 mm, avec tuyau flexible de guidage |
| 16071 | Sonde rigide pour porte, en acier, 1100 mm de long, Ø 8 mm |

- disponible en pièce de rechange dans le kit de réparation 130542
- ** disponible dans l'unité de réparation
- *** disponible dans le kit de ressorts
- disponible en pièce de rechange dans l'unité de réparation pour piston d'air 92759

Vous trouverez les dessins des pièces de rechange ainsi que les accessoires sur la page escamotable à la fin de cette brochure.

9. Conditions de garantie

Pour ce genre d'appareil, nous offrons une garantie de 12 mois à dater du jour de l'achat par l'utilisateur final. La garantie s'applique à la valeur du matériel ou à la pièce ayant un défaut se révélant durant la période de garantie. Sont exclus : les dégâts causés par une erreur de manipulation, l'usure normale, une détérioration mécanique, une utilisation impropre et incorrecte, une erreur de montage, respectivement mise en service par le vendeur ou par un tiers, un mauvais entretien et erreur de maniement, l'utilisation de matière impropre, de matière de substitution et influence chimique (lessives alcalines ou acides), électro-chimique ou électrique, ceci pour autant que les dégâts ne nous soient pas imputables. Des matières abrasives projetées lors du polissage, ainsi que des matières comprenant un minimum de plomb, dispersion, glaçure, émeri liquide ou similaires écourtent la durée de vie des soupapes, joints, pistolets et buses. L'apparition d'usure n'est pas couverte par cette garantie. L'appareil est à examiner immédiatement après réception. Un défaut flagrant est à nous signaler par écrit dans les 14 jours après réception de l'appareil par l'acheteur, afin d'éviter de perdre le droit à la garantie.

D'autres revendications de tous ordres, celles, en particulier, faisant appel à la restitution de la contrepartie des dégâts, sont exclues. Cela est également valable pour les détériorations survenues lors de l'examen, de l'apprentissage du maniement ou de la présentation du matériel.

Si l'acheteur souhaite une réparation ou un échange immédiat avant notre accord de prise en charge des frais, il s'ensuit une réparation ou un échange contre facturation et paiement au prix du jour en vigueur. Si, après examen de la réclamation, il ressort un droit de garantie, l'acheteur recevra un avoir correspondant au montant de la réparation ou du remplacement de l'appareil.

Des défauts ou des réclamations ne justifient pas un retard de paiement de la part de l'acheteur. L'envoi de l'appareil à notre usine doit s'effectuer franco. Les frais de transport et démallage ne peuvent pas être pris en charge par SATA. Une utilisation du droit de garantie n'entraîne pas un prolongement de la durée de celle-ci. La garantie est annulée lors d'une intervention étrangère.

Attention! Lors de l'utilisation de solvants et de produits de nettoyage à base d'hydrocarbures halogénés tels que le 1,1,1-trichloréthane et le chlorure de méthylène, des réactions chimiques peuvent se produire sur les coupes en aluminium, les pistolets et sur les éléments galvanisés (le 1,1,1-trichloréthane mélangé à de faibles quantités d'eau donne de l'acide chlorhydrique). Les composants peuvent s'oxyder et, dans les cas extrêmes, la réaction peut être de nature explosive. Veuillez n'utiliser pour vos appareils de pistologie que des solvants et produits de nettoyage qui ne contiennent pas les composants indiqués ci-dessus. Le nettoyage ne doit en aucun cas se faire avec de l'acide, de lessives alcalines ou du décapant.

10. Déclaration de conformité de la CE

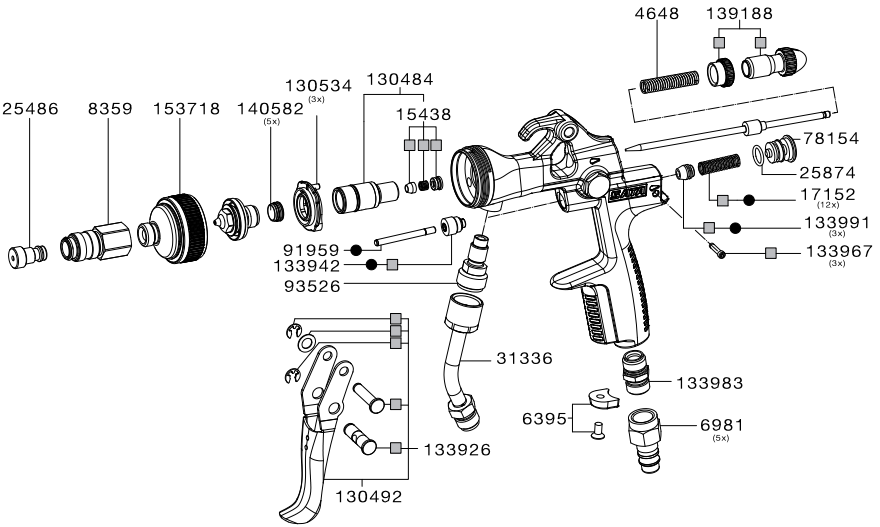
Les pistolets pulvérisateurs de la société SATA ont été conçus, construits et fabriqués en conformité avec la directive de la CE 98/37/CE, 94/9/CE.


Pour ceci, il a été fait usage des normes harmonisées suivantes: DIN EN 12100, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen (Sécurité des machines, des appareils et des installations), DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 partie 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D 24 et, si besoin est, des normes ZH 1/406, ZH 1/375 et ZH 1/181.

La documentation technique est complète et la notice d'utilisation du pistolet pulvérisateur est imprimée dans sa version originale et dans la langue du pays de l'utilisateur.

SATA GmbH & Co. KG

Gérant
Albrecht Kruse



| | |
|----------------------------|--|
| Gewicht Weight Poids | mit with avec  #31336 |
| SATAjet 1000 KK | 571 g |



II 2 G T4

SATA



SATA GmbH & Co. KG
Domertalstr. 20
70806 Kornwestheim

Tel. +49 71 54 811 - 0
Fax +49 71 54 811 - 196

www.sata.com