

Montage:

1. Fastgørelse af pistol: i holder benyttes hul \varnothing 12 mm
2. Trykluftslange klemmes på lynkobling nr. 40. Anvend kun rensat trykluft iblandet olietåge.
3. En 3-vejs-betjeningsventil (f. ex. fodpedal, magnetventil med gennemløb ikke under 6 mm) monteres så tæt på pistolen som muligt. Anvendes en 3-vejs-magnetventil, skal der være en „lukket strømløs“ kontaktstilling. Ventilen får impulser til at åbne og lukke via tidsrelæer, tælleur eller lignende installationer.
4. Slange for pastatilførsel tilsluttes stophanen ved hjælp af pos. 15 (slangestuds).

Igangsætning

1. Stophane nr. 13 åbnes.
2. Udluftning af pistol
 - a) Udluftning af hele systemet:
Skruerprop nr. 30 drejes 1–2 omgange og holdes åben, indtil der ikke strømmer mere luft eller pasta ud. Derefter skrues proppen atter til.
 - b) Hurtigudluftning af pistol:
Med en skruetrækker i dysemøtrikken nr. 1 trykkes dysen tilbage, indtil der ikke trænger mere luft ud. Når skruetrækkeren igen fjernes, lukker dysen automatisk for systemet. Pas på, at dysens sprøjtestilling ikke ændres.
3. Styreventilen (fodpedal, magnetventil) aktiveres manuelt eller automatisk.
4. Pastamængden indstilles på reguleringsknap nr. 26.

Pleje og vedligeholdelse

A Rengøring

For ikke at beskadige pakningerne må pistolen aldrig dypes i varmt eller aggressivt rensmiddel. Bevægelige dele holdes rene og olieres let under vedligeholdelsen.

B Udskiftning af den komplette „kartusche“ nr. 41 (bestående af udskifteligt dysehoved med dyse, ventilslæde og fjeder).

De vigtigste sliddele er sammenfattet i „komplet kartusche“ nr. 41.

Med en komplet „kartusche“ i reserve kan udskiftningen hurtigt udføres. Hertil behøves kun en gaffelnøgle (SW 30) til at skrue „kartusche“ nr. 8 ud af pistolkroppen nr. 28 og udskifte denne med en ny. Derefter kontrolleres enkeltdele, der i givet fald udskiftes. **Ved montage af notring nr. 9 skal pakningslæben altid vende indad.**

C Udskiftning af ventilstempel

Omløbsmøtrik nr. 3 fjernes. Ventilstempel nr. 6 trækkes ud med en tang, og et nyt let indfedtet ventilstempel trykkes ind med hånden.

D Udskiftning af stempel

Omløbsmøtrik nr. 25 løsnes, cylinderlåg nr. 23 samt den komplette „kartusche“ nr. 41 tages ud.

Samtidig trykkes stempel nr. 36 med stempelflange nr. 38 ud af cylinder nr. 35.

Er stemplet defekt, presses det ud af stempelflange nr. 38. Det gøres lettest, hvis stemplet er opvarmet. Stemplet lader sig da let demontere og montere igen. Inden det monteres igen, skal fladpakning nr. 20 i stemplet udskiftes, og den indvendige cylinderside samt selve stemplet indfedtes med grafitholdig olie.

Tips ved forstyrrelser

Der kommer ingen pasta ud af dysen:

1. *Dysen er tilstoppet.*
Dysen tages ud og rengøres.
2. *Pistolen eller hele systemet er ikke korrekt udluftet.*
Gennemfør udluftning i henhold pos. 2 „Igangsætning“.
3. *Ventilstempels føringsbøsning nr. 7 er slidt.*
Den komplette „kartusche“ udskiftes, og stempelføring nr. 7 sættes i.
4. *Tilbageslagsventil nr. 17 sidder i klemme og er utæt.*
Ventilen rengøres eller udskiftes.
5. *Det keramiske stempel nr. 36 binder.*
Trykfjeder nr. 37 og/eller stempelflange nr. 38 hhv. stempel-fladpakning nr. 20 udskiftes.
6. *Pastaen i tilførselsledningen er størket.*
Pastatilførsel og stophane nr. 13 rengøres.
7. *Luftrykket er ikke stort nok eller ikke konstant.*
Kompressor, tilførsel og trykregulator kontrolleres, pistolen skal have et luftryk på 5–6 bar.
8. *Filtersien i smudsfanget på trykbeholderen eller i pumpen er tilstoppet.*
Sien tages ud og rengøres.

Pistolen drypper:

Ventilstempel nr. 6, ventilslæde nr. 4 eller stempelføring nr. 7 kan være slidt. De aktuelle dele skiftes ud.

Anvendelse af polereemulsioner:

For at pistolen kan fungere problemfrit med lang levetid skal der anvendes pastaer uden lufttilsætning, der er egnede til højtryks-processer. Spørg deres leverandør af poleremidler.

Vi forbeholder os ret til ændringer, der tjener til forbedringer og tekniske fremskridt.

SIKKERHEDSHENVISNINGER

Sprøjtepistolerne må aldrig rettes mod Dem selv eller andre personer.

Før ethvert reparationsarbejde skal pistolen kobles fra tryklufvs-forsyningen. Endvidere skal stophanen nr. 10.182.6 – tilgang pasta – lukkes.

Defekte dele skal repareres eller udskiftes. Kun originale reservedele må anvendes.

Efter reparation og før igangsætning skal det kontrolleres, at pistolens skruer og møtrikker sidder korrekt, og at slanger og rør er tætte og korrekt tilsluttet.

Reserve- og sliddele

Lobe-nr.	Betegnelse	Bestillings-nr.	Lobe-nr.	Betegnelse	Bestillings-nr.
1	Dyse-møtrik	11.001.9	22	O-ring	10.161.3
2	Teflon-pakning	11.175.9	23	Cylinderlåg	11.150.3
3	Omløbsmøtrik	11.002.7	24	O-ring	10.170.2
4	• Ventil sæde	10.129.0	25	Omløbsmøtrik	11.155.4
5	O-ring	11.003.5	26	Reguleringsknap	11.153.8
6	• Ventilstempel	11.004.3	27	Undersænket skrue	11.154.6
7	• Komplet stempelføring	11.012.4	28	Pistol krop med sensortilslutning	11.101.5
8	„Kartuschekrop“	11.008.6	29	Usitring	10.167.2
9	• Notring	11.009.4	30	Skrueprop	11.103.1
10	Slutmuffe	11.173.2	31	Bøsning	11.144.9
11	Tilslutningsstykke	11.171.6	32	Cylinderflange	11.141.4
12	Nippel incl. møtrik	11.176.7	33	Sikringsring	11.143.0
13	Stophane	10.182.6	34	Umbracoskrue	11.142.2
14	Kobberpakning 1/4“	10.185.0	35	Cylinder	11.148.1
15	Slangestuds	11.172.4	36	• Stempel	11.146.5
16	Studs	11.170.8	37	• Trykfjeder	11.145.7
17	• Komplet tilbageslagsventil	11.160.0	38	• Stempelflange	11.147.3
18	Kærvstift	11.106.6	39	Kobberpakning 1/8“	11.157.0
19	O-ring	11.105.8	40	Kobling med hurtiglukke	11.156.2
20	• Fladpakning	10.164.8	41	Komplet „Kartusche“	11.000.0
21	Reguleringsspindel	11.151.1	42	Dyse	

• Disse sliddele bør altid lagerføres. Vi anbefaler desuden at ligge inde med 1 komplet udskiftelig dysehoved med dyse, ventil sæde og fjeder (kompl. „kartusche“) nr. 11.000.0. De kan med disse dele hurtigt udskifte de vigtigste sliddele.

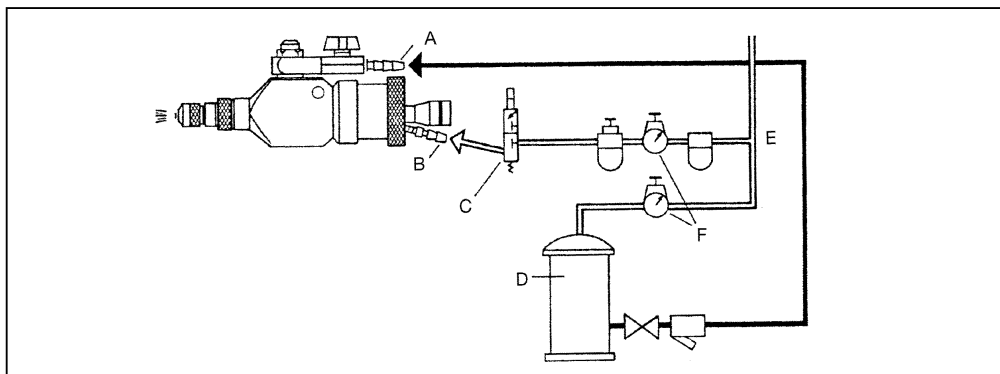
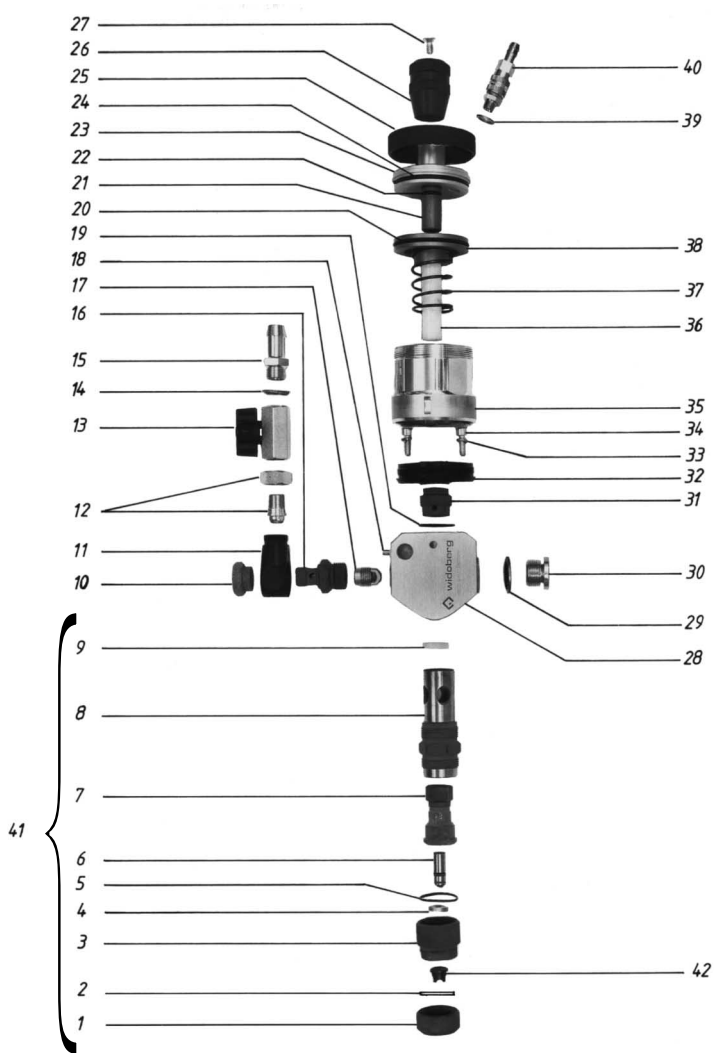
Tekniske data:

Luftryk / pistol	5–6 bar
Luftryk / pastabeholder	3–6 bar
Tilslutninger:	
– trykluft	Ø 10 LW
– pastabeholder	Ø 13 LW
3-vejs-ventil	R 1/4“
Nominal bredde	min. 6 mm
Doseringsmængde	0,2–6 cm
Luftforbrug / pistol	ca. 0,75 m ³ /h

Tilslutningsdiagram

(Se side 24)

- A Pastatilslutning
- B Lufttilslutning
- C Magnetventil
- D Trykbeholder eller pumpe
- E Trykluftslange
- F Trykregulator



Empfohlener Abstand der Spritzdüse zum Werkzeug:¹⁾

Düse ²⁾ Spritzwinkel ³⁾	Stahlbreite mm (= Scheibenbreite) ⁴⁾													
	600	500	400	300	200	180	160	140	120	100	80	50	20	●
●														75
20°											230	140	60	
40°							220	190	165	135	110	70		
65°				235	155	140	125	110	95	78				
90°	300	250	200	150	100	90	80							
120°	173	144	115	87										

(B) **(F)** **(L)**

¹⁾Distance recommandée entre la buse et l'outil; ²⁾Buse; ³⁾angle de pulvérisation;

⁴⁾Largeur du jet mm (= largeur du disque)

(DK) ¹⁾Anbefalet afstand sprøjtedyse / emne; ²⁾Dyse; ³⁾Sprøjtevinkel; ⁴⁾Strålebredde mm (= skivebredde)

(E) ¹⁾Distancia recomendada entre la tobera pulverizadora y la herramienta; ²⁾Tobera;
³⁾ ángulo de pulverización; ⁴⁾Ancho de la boca en mm (= Ancho de disco)

(FIN) ¹⁾Suosittu ruiskusuuttimen etäisyys työkaluun; ²⁾Suutin; ³⁾Ruiskukulma;
⁴⁾Suihkuleveys mm (liuskan leveys)

(GB) **(IRL)**

¹⁾Approx. Distance between nozzle and buff; ²⁾Nozzle; ³⁾Spray angle;

⁴⁾width of jet (= width of mop)

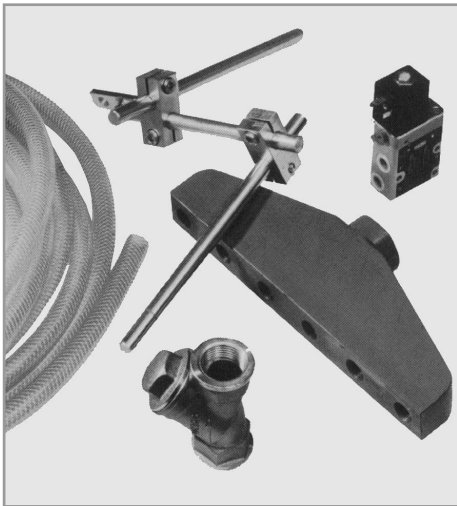
(GR) ¹⁾ΑΠΟΣΤΑΣΗ ΜΕΤΑΞΥ ΠΡΟΦΥΣΙΟΥ ΚΑΙ ΒΟΥΡΤΣΑΣ (INCHES); ²⁾ΠΡΟΦΥΣΙΟΥ; ³⁾ΓΩΝΙΑ;
⁴⁾ΠΛΑΤΟΣ ΔΕΣΜΗΣ (ΠΛΑΤΟΣ ΒΟΥΡΤΣΑΣ)

(I) ¹⁾Distanza approssimativa in mm. dall'ugello di spruzzatura alla ruota; ²⁾ugello; ³⁾angolo spruzzatura;
⁴⁾larghezza spruzzo (larghezza ruota)

(NL) ¹⁾Aanbevolen afstand van de straalpijp tot het werktuig; ²⁾straalpijp; ³⁾spuithoek;
⁴⁾straalbreedte mm (=schijfbreedte)

(P) ¹⁾Distância recomendada entre o bocal pulverizador e a ferramenta; ²⁾Bocal;
³⁾ Ângulo de pulverização; ⁴⁾ Largura do jacto mm (= largura do vidro)

(S) ¹⁾Rekommenderat avstånd mellan munstycke och skiva; ²⁾Munstyckets; ³⁾sprutvinkel;
⁴⁾Polermedelstrålens bredd i mm (= skivans bredd)



Widoberg barrel-nozzles consisting of a special alloy and a barrel shaped compression chamber developed through many experiments guarantee long life and a constant spray angle even when spraying very abrasive materials.

Spray angle:
40°, 65°, 90°, 120°



Widoberg standard nozzles of a high grade tungsten carbide are suited for less abrasive materials.

Spray angle:
0°, 20°, 40°, 65°, 90°, 120°

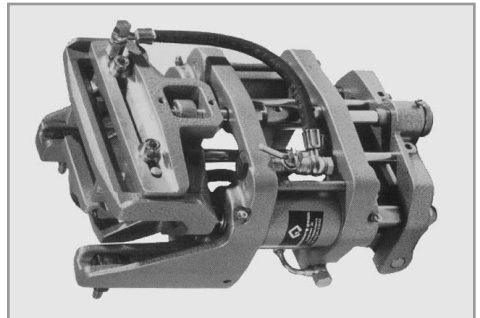
Accessories

We supply all accessories such as electronic controls solenoid valves, gun mounting devices, compound feed pumps, pressure tanks, air and compound hoses, etc. Furthermore, we also install and maintain our guns.

Widoberg applicators for bar compound.

Model WPZ 80 for maximum bar dimensions of 500 x 80 x 40 (h) mm (19 5/8" x 3 1/8" x 1 9/16" high).

WPZ 150 for maximum bar dimensions of 500 x 150 x 40 (h) mm (19 5/8" x 5 7/8" x 1 9/16" high).



**widoberg
gmbh**

Siemensstraße 13 A · D-63128 Dietzenbach
Tel. 06074 - 407 910 · Fax 06074 - 819 49 45
www.widoberg.com · info@widoberg.com