

Montaje

1. Sujeción de la pistola a un soporte: Usar el taladro de \varnothing 12 mm.
2. Conectar el aire comprimido al tornillo hueco no. 71. Utilizar aire comprimido depurado y enriquecido con neblina de aceite.
3. Montar una válvula de accionamiento de 3 vías (con paso de 6 mm) lo más cerca posible de la pistola. Si se utiliza una válvula electromagnética de 3 vías preste atención a que el interruptor esté en la posición „cerrado sin corriente“. Los impulsos para accionar la válvula se dan mediante relés de tiempo o dispositivos similares.
4. Conectar el conducto de alimentación de materia al manguito del grifo de cierre no. 55.

Puesta en servicio

1. Abrir el grifo de cierre no. 55.
2. Aflojar algo la tuerca de purga de aire no. 93 hasta que la materia se vacíe.
3. Accionar la válvula de aire a título de prueba y volver a apretar la tuerca de purga de aire no. 93. Ajustar el resorte de compresión no. 82 mediante el tornillo de presión no. 79, hasta que la aguja no. 84 rebote hacia atrás al accionar la válvula.
4. Graduación de la cantidad de materia de pulverización con la tuerca moleteada no. 69.

Cuidado y mantenimiento

No sumergir la pistola en productos de limpieza calientes o agresivos para evitar daños en las juntas. Limpiar las piezas exteriores con un pincel o un paño. Limpiar la tobera desmontada con aire comprimido. Mantener las piezas móviles limpias y engrasar un poco de vez en cuando.

Desmontaje de la aguja de válvula no. 84

Aflojar el tornillo de presión no. 79. Desatornillar la boquilla roscada no. 80 de la pieza no. 88 y retirar luego la aguja de válvula no. 84.

Al cambiar la aguja hay que dar vuelta el asiento de la válvula no. 90. Si ya está desgastado de ambos lados hay que sustituirlo por uno nuevo.

Desmontaje del pistón no. 61

Desatornillar la tuerca de racor no. 68 (junto a la conexión de aire) y retirar la cabeza completa de cilindro no. 67. Sacar el émbolo completo no. 75 junto con el pistón no. 61.

Soltar la tuerca avellanada no. 65 y sacar al pistón fuera del émbolo completo. Cuando se remonte el pistón hay que apretar bien fuerte el tornillo

avellanado no. 65 y asegurarlo aplicando un agente líquido de aseguramiento de tornillos.

Sustituir el anillo Usit no. 58 después del desmontaje.

Cambio de la tobera

Desatornillar la tuerca de racor no. 92 y retirar la tobera.

Consejos en caso de perturbaciones

La tobera no pulveriza material:

El regulador de presión no está bien ajustado. Presión demasiado baja en el conducto de aire, aumentar la presión a 5-6 bar.

Evacuación de aire insuficiente

Abrir la tuerca de purga de aire y dejar salir todo el aire. Apretar la aguja de válvula hacia atrás para que el aire pueda escapar. Así también se puede controlar si hay suficiente presión de materia.

Tobera de pulverización obstruida:

Retirar la tobera y limpiarla.

Válvula de retención no. 52 atascada o tiene fuga

Limpiar o montar una válvula de retención nueva.

Tamiz en el filtro obstruido:

Desatornillar el tamiz y limpiarlo.

Materia endurecida en el conducto de alimentación:

Limpiar el conducto y el grifo de cierre.

Pistón no. 61 atascado, no retrocede:

Montar nuevo resorte de compresión no. 63 o sustituir émbolo no. 75 y anillo ranurado no. 57.

La pistola gotea:

La aguja de válvula no. 84 o el asiento de válvula tiene fuga. Cambiar las piezas incluyendo resorte de compresión no. 82.

Empleo de pastas para pulir:

Requisito indispensable para el buen funcionamiento y una larga duración de la pistola es el empleo de pastas Airless que sean apropiadas para procedimientos a alta presión.

Nos reservamos el derecho a introducir modificaciones como consecuencia de adelantos técnicos.

ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

Las pistolas nunca deben ser dirigidas contra uno mismo o cualquier otra persona.

Antes de cada reparación la pistola debe ser cortada de la alimentación de aire comprimido. Cerrar asimismo el grifo de cierre no. 10.182.6 para la materia de pulverización.

Las piezas defectuosas deben ser reparadas o sustituidas. Utilizar solamente piezas de recambio originales.

Después de reparaciones y antes de la puesta en servicio es necesario comprobar si tornillos y tuercas están bien apretados y si los tubos flexibles o conductos de alimentación están bien fijados a la pistola.

Lista de piezas de recambio y de desgaste

No. pos.	Descripción	No. de pedido	No. pos.	Descripción	No. de pedido
51	Atornilladura giratoria	10.181.8	73	● Anillo „O“	10.170.2
52	● Válvula de retención	10.124.9	74	Anillo „O“	10.161.3
53	Racor	10.135.4	75	● Embolo	11.147.3
54	Guarnición	10.185.0	76	Tapa protectora	10.163.0
55	Grifo de Cierre	10.182.6	77	Tuerca hexagonal	10.165.6
56	Casquillo portatubo	11.172.4	78	Tuerca moleteada	10.109.5
57	● Anillo ranurado	10.166.4	79	Tornillo de presión	10.104.4
58	● Anillo usit	10.167.2	80	Boquilla roscada	10.103.6
59	Brida de cilindro	10.312.8	81	Platillo de resorte	10.105.2
60	Cilindro	11.148.1	82	● Resorte de compresión	10.106.0
61	● Pistón	10.115.0	83	Anillo de tope	10.107.9
62	Anillo rascador	10.313.6	84	● Aguja de válvula	10.108.7
63	● Resorte de compresión	11.145.7	85	Manguito guía	10.102.8
64	● Junta plana para émbolo compl.	10.164.8	86	● Anillo ranurado	10.162.1
65	Tornillo avellanado	10.169.9	87	Varilla roscada	10.160.5
66	Husillo de regulación	11.151.1	88	Carcasa de pistola	10.101.0
67	Tapa de cilindro	11.150.3	89	Racor	10.110.9
68	Tuerca de racor	11.155.4	90	● Asiento de la válvula	10.129.0
69	Botón regulador	11.153.8	91	Tobera	
70	Tornillo de cabeza avellanada	11.154.6	92	Tuerca de racor	10.111.7
71	Acoplamiento de cierre instantáneo	11.156.2	93	Evacuación de aire compl.	10.134.6
72	Junta de cobre de 1/8“	11.157.0			

● Estas piezas de desgaste siempre deben tenerse en almacén.

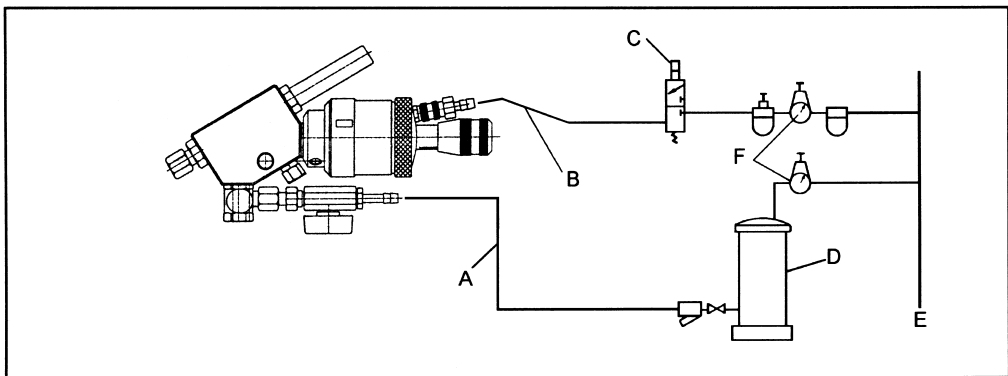
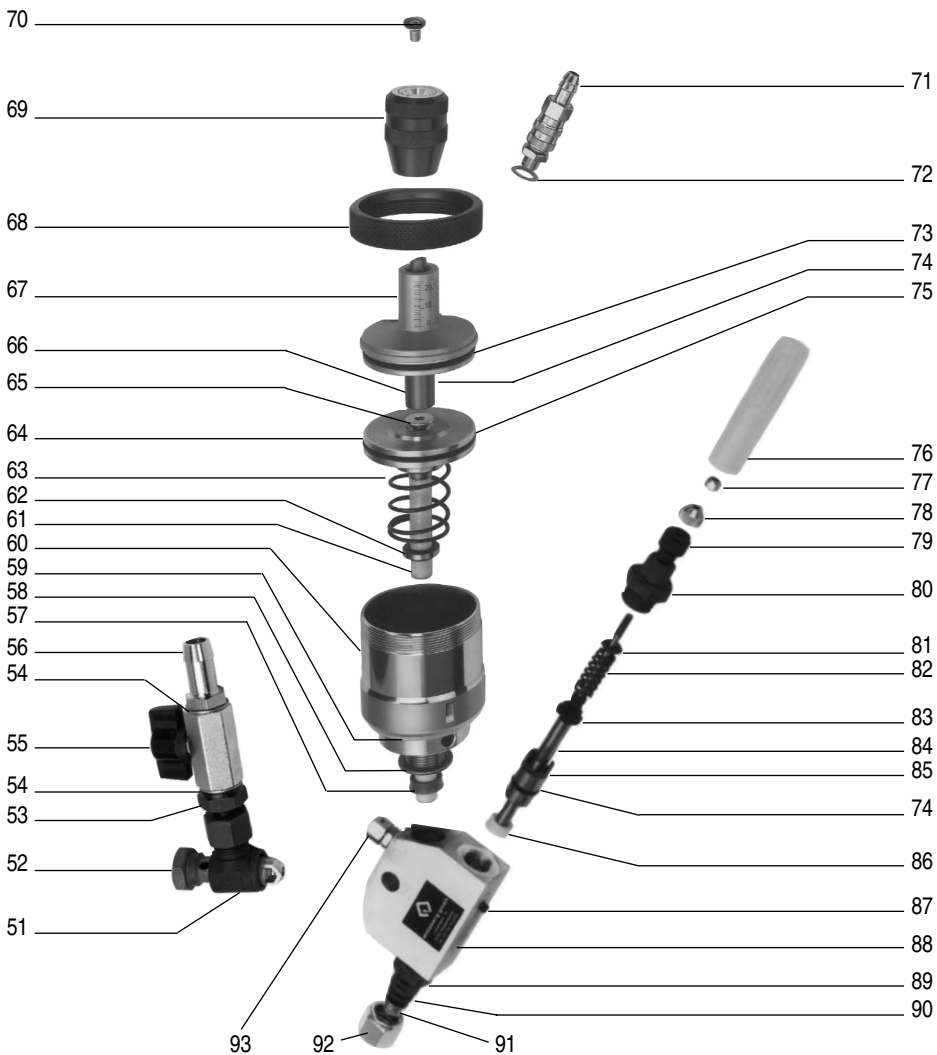
Características técnicas:

Presión de aire/Pistola	5–6 bar
Presión de aire/recipiente de material	3–6 bar
Conexión de tubos flexibles:	
– para aire de reglaje	∅ 10 diam.int.
– para recipiente de material	∅ 13 diam.int.
Válvula de 3 vías	R 1/4“
Diámetro nominal	6 mm
Dosificación	0,2–3 cm ³
Consumo de aire/Pistola	aprox. 0,75 m ³ /h

Plano de conexiones

(Ver página 24)

- A Conexión de la materia
- B Conexión de aire
- C Válvula electromagnética
- D Depósito de presión o bomba
- E Conducto principal de aire
- F Regulador de presión



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 (= 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)

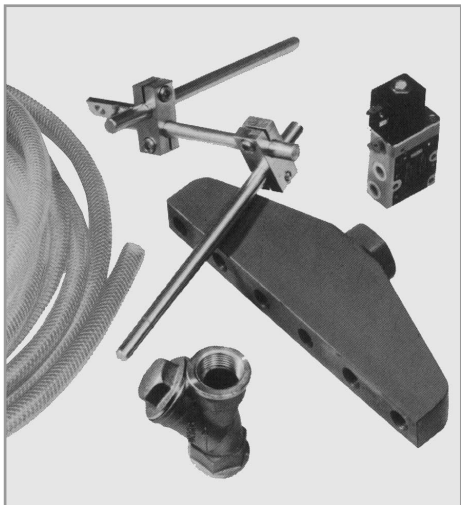
(GR) ¹⁾ΑΠΟΣΤΑΣΗ ΜΕΤΑΞΥ ΠΡΟΦΥΣΙΟΥ ΚΑΙ ΒΟΥΡΤΣΑΣ, ²⁾ΠΡΟΦΥΣΙΟΥ, ³⁾ΓΩΝΙΑ,
⁴⁾ΠΛΑΤΟΣ ΔΕΣΜΗΣ (ΠΛΑΤΟΣ ΒΟΥΡΤΣΑΣ)

(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

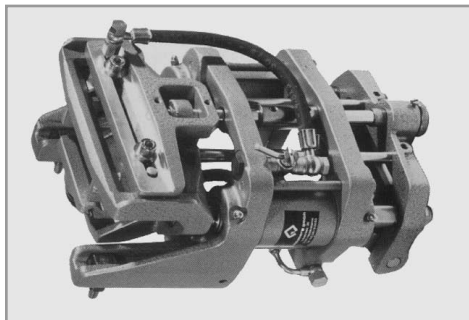
We supply all accessories such as electronic controls solenoid valves, gun mounting devices, compound feed pumps, pressure tanks, air and compound hoses, etc.

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