

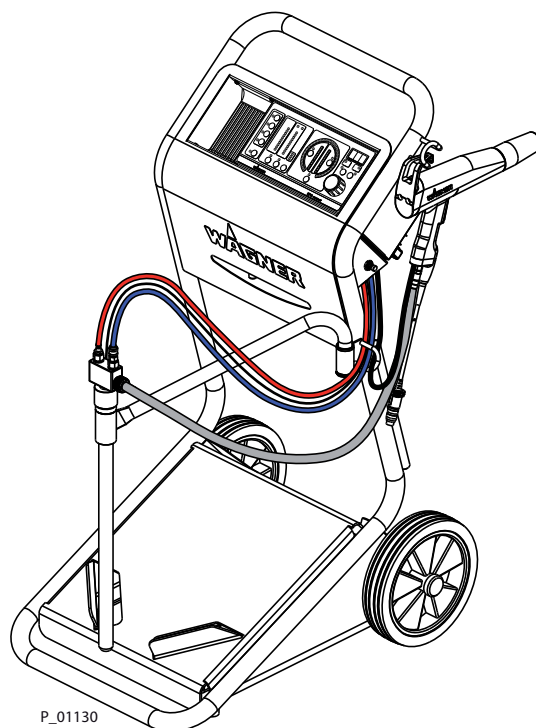
# **WAGNER**

**Prijevod originalnih uputa  
za uporabu**

**Prima Sprint Airfluid  
Prima Sprint 60 l  
Prima Sprint 3 l**

**Ručni sustav za praškasto  
lakiranje**

Izdanje 06 / 2011



**CE**

P\_01130



## Sadržaj

<b>1</b>	<b>O OVIM UPUTAMA</b>	<b>6</b>
1.1	Jezici	6
1.2	Upozorenja, napomene i simboli u ovim uputama	6
<b>2</b>	<b>OPĆI SIGURNOSNI NAPUCI</b>	<b>7</b>
2.1	Sigurnosni napuci za vlasnika	7
2.1.1	Električni uređaji i radna sredstva	7
2.1.2	Kvalifikacije osoblja	7
2.1.3	Sigurna radna okolina	7
2.2	Sigurnosni napuci za osoblje	8
2.2.1	Sigurno postupanje s uređajima za praškasto lakiranje tvrtke Wagner	8
2.2.2	Uzemljenje uređaja	8
2.2.3	Crijeva za materijal	8
2.2.4	Čišćenje	8
2.2.5	Postupanje s praškastim lakovima	9
2.3	Namjenska uporaba	9
2.4	Sigurnosni napuci	9
<b>3</b>	<b>JAMSTVO I POTVRDA O USKLAĐENOSTI</b>	<b>10</b>
3.1	Napomena o jamstvu proizvođača	10
3.2	Jamstveni zahtjev	10
3.3	Potvrda o usklađenosti CE	11
3.4	Oznaka FM	12
<b>4</b>	<b>OPIS</b>	<b>13</b>
4.1	Područja primjene, namjenska uporaba	13
4.2	Varijante izvedbi	13
4.3	Sadržaj isporuke	13
4.4	Tehnički podaci	14
4.5	Struktura i funkcija	16
4.5.1	Rad s pištoljem Tribo	16
4.5.2	Rad s pištoljem Corona i Tribo	16
4.5.3	Opis Prima Sprint Airfluid	17
4.5.4	Opis Prima Sprint sa spremnikom od 60 litara (bez vibracijskog postolja)	18
4.5.5	Opis Prima Sprint sa spremnikom od 60 litara (s vibracijskim postoljem)	19
4.5.6	Opis Prima Sprint sa spremnikom od 3 litre	20
<b>5</b>	<b>PRIJE PUŠTANJA U RAD</b>	<b>21</b>
5.1	Sastavljanje kolica	21
5.2	Montiranje upravljačkog uređaja	22
5.3	Preuvjeti za priključivanje	22
5.4	Priključivanje ručnog sustava Airfluid	24
5.5	Priključivanje ručnog sustava sa spremnikom od 60 litara	26
5.6	Priključivanje ručnog sustava sa spremnikom od 3 litre	28
5.7	Uzemljenje	30

<b>6</b>	<b>RAD</b>	<b>31</b>
6.1	Upravljački elementi na upravljačkom uređaju	32
6.2	Puštanje u rad ručnog sustava	36
6.2.1	Uključivanje ručnog sustava	36
6.2.2	Namještanje fluidiziranja (Airfluid)	37
6.2.3	Namještanje fluidiziranja (spremnik od 60 litara bez vibracijskog postolja)	38
6.2.4	Namještanje fluidiziranja (spremnik od 60 litara s vibracijskim postoljem)	39
6.2.5	Namještanje fluidiziranja (spremnik od 3 litre)	40
6.3	Programi lakiranja	41
6.3.1	Tvorničke postavke programa br. 1-4	42
6.4	Mijenjanje i memoriranje programa	43
6.4.1	Programi br. 1-4	43
6.4.2	Programi br. 5-50	44
6.5	Namještanje i mijenjanje parametara lakiranja	45
6.5.1	Namještanje ukupne količine zraka	45
6.5.2	Namještanje opskrbe količine praha	46
6.5.3	Namještanje dodatnog zraka (količina zraka raspršivača, ionizatora, tribo-zraka)	47
6.5.4	Namještanje visokog napona	48
6.5.5	Prikazivanje trenutačne stvarne vrijednosti visokog napona	49
6.5.6	Namještanje ograničenja struje	50
6.5.7	Prikazivanje trenutačne stvarne vrijednosti ograničenja struje	51
6.5.8	Namještanje naponsko-strujnih karakteristika	52
6.6	Funkcija ispiranja	54
6.6.1	Funkcija ispiranja crijeva	54
6.6.2	Funkcija čišćenja	54
6.6.3	Postupak pri čišćenju	55
6.7	Prekidanje postupka lakiranja	56
6.7.1	Verzija Airfluid	56
6.7.2	Verzija sa spremnikom od 3 litre/60 litara	57
6.8	Izmjena laka (Airfluid)	58
6.9	Izmjena laka (spremnik od 3 litre/60 litara)	59
6.9.1	Čišćenje kod uporabe jednog spremnika s prahom	59
6.9.2	Čišćenje kod uporabe više spremnika s prahom (spremnik od 60 litara)	60
6.9.3	Čišćenje kod uporabe više spremnika s prahom (spremnik od 3 litre)	61
6.9.4	Ponovno puštanje u rad ručnog sustava	62
<b>7</b>	<b>ODRŽAVANJE I ČIŠĆENJE</b>	<b>63</b>
7.1	Povremena provjera i čišćenje ručnog sustava	64
7.1.1	Verzija Airfluid	64
7.1.2	Verzija sa spremnikom od 60 litara	65
7.1.3	Verzija sa spremnikom od 3 litre	66
7.2	Provjera ručnog pištolja Corona PEM-C4-Ergo	67
7.2.1	Izmjena pištolja	67
7.2.2	Čišćenje pištolja i demontiranje mlaznice za plošni mlaz	68
7.2.3	Zamjena zaštitnog klina	69
7.2.4	Montiranje mlaznice za okrugli mlaz	71
7.2.5	Montiranje Corona-Star	73
7.3	Zbrinjavanje u otpad	74

<b>8</b>	<b>ISPRAVLJANJE FUNKCIONALNIH NEISPRAVNOSTI</b>	<b>75</b>
8.1	Neispravnosti na ručnom sustavu	75
8.2	Prikazi neispravnosti na upravljačkog uređaju EPG-Sprint	77
8.2.1	Upozorenja E01-E04	77
8.2.2	Neispravnosti E11-E43	79
<b>9</b>	<b>DODATNA OPREMA</b>	<b>81</b>
9.1	Opskrbni sklop SN-2 550/10	81
9.2	Jedinica za održavanje	81
9.3	Alat za klin	82
9.4	Komplet brze spojnice	82
9.5	Ploča prilagodnika preklopne kutije	82
9.6	Preklopna kutija pištolja	83
9.6.1	Instaliranje preklopne kutije	83
9.6.2	Promjena tipa pištolja	85
9.7	Ručni pištolj PEM-T3	86
9.8	Produžetka PEM T3 300	86
9.9	Dodatne upute za uporabu	87
<b>10</b>	<b>REZERVNI DIJELOVI</b>	<b>88</b>
10.1	Naručivanje rezervnih dijelova?	88
10.2	Opseg isporuke i popisi rezervnih dijelova ručnog sustava za praškasto lakiranje Prima Sprint Airfluid	89
10.3	Opseg isporuke i popisi rezervnih dijelova ručnog sustava za praškasto lakiranje Prima Sprint sa spremnikom od 60 litara	91
10.4	Opseg isporuke i popisi rezervnih dijelova ručnog sustava za praškasto lakiranje Prima Sprint sa spremnikom od 60 litara	93
10.5	Opseg isporuke i popisi rezervnih dijelova ručnog sustava za praškasto lakiranje Prima Sprint sa spremnikom od 3 litara	95
10.6	Popis rezervnih dijelova kolica	96
10.7	Usisna cijev ST 550/10	97
10.8	Opskrbni sklop SN-2 550/10	98
10.9	Opskrba komprimiranog zraka	99
10.10	Ručni pištolj PEM-C4-Ergo	100
10.11	Ručni pištolj Corona PEM-C4-Ergo FM	101
10.12	Produžetak pištolja C4-VL 150/300/500 S (Corona)	102
10.13	Mlaznica za plošni mlaz C4-VL	102
10.14	Mlaznica za prah PI-F1	103
10.15	HiCoat-ED Pump-F	104
10.16	Spremnik od 60/25 litara	105
10.17	Spremnik od 3 litara	107
<b>11</b>	<b>HABAJUĆI DIJELOVI</b>	<b>109</b>
	<b>KRATKI OPIS</b>	<b>110</b>
1	Upravljački elementi	110
2	Promjena parametara	111
3	Učitavanje, mijenjanje i memoriranje programa 1-4	111
4	Učitavanje, mijenjanje i memoriranje programa 5-50	111

## 1 O OVIM UPUTAMA

Upute za uporabu sadrže informacije o uporabi, servisiranju i održavanju uređaja.

→ Uređaj koristite samo prema ovim uputama.

Uređaj može biti opasan ako se ne koristi prema napucima iz ovih uputa za uporabu.

Pridržavanje ovih uputa sastavni je dio jamstvenog ugovora.



### 1.1 JEZICI

Upute za uporabu na raspolaganju su na sljedećim jezicima:



Jezik:	Br. artikla	Jezik:	Br. artikla
njemački	2305834	engleski	2305835
francuski	2305836	nizozemski	2310768
talijanski	2305837	španjolski	2305838
danski	2310767	švedski	2310766
mađarski	2310760	poljski	2310758
češki	2310759	finski	2310765
ruski	2310761	slovenski	2310763
hrvatski	2310764	rumunjski	2310762

### 1.2 UPOZORENJA, NAPOMENE I SIMBOLI U OVIM UPUTAMA



**Opasnost** – neposredna prijeteca opasnost. Nepridržavanje će uzokovati smrt, teške tjelesne ozljede i teške materijalne štete.

 SIHI_0100_HR	 <b>OPASNOST</b>
	<p><b>Ovdje stoji napomena koja upozorava o opasnosti!</b> Ovdje stoje moguće posljedice nepridržavanja napomena. Signalna riječ upućuje na stupanj opasnosti.</p> <p>→ Ovdje stoje mjere za izbjegavanje opasnosti i posljedica tih opasnosti.</p>

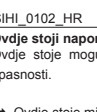
**Upozorenje** – moguća prijeteca opasnost. Nepridržavanje može uzokovati smrt, teške tjelesne ozljede i teške materijalne štete.

 SIHI_0103_HR	 <b>UPOZORENJE</b>
	<p><b>Ovdje stoji napomena koja upozorava o opasnosti!</b> Ovdje stoje moguće posljedice nepridržavanja napomena. Signalna riječ upućuje na stupanj opasnosti.</p> <p>→ Ovdje stoje mjere za izbjegavanje opasnosti i posljedica tih opasnosti.</p>

**Oprez** – moguća opasna situacija. Nepridržavanje može uzokovati lakše tjelesne ozljede.

 SIHI_0101_HR	 <b>OPREZ</b>
	<p><b>Ovdje stoji napomena koja upozorava o opasnosti!</b> Ovdje stoje moguće posljedice nepridržavanja napomena. Signalna riječ upućuje na stupanj opasnosti.</p> <p>→ Ovdje stoje mjere za izbjegavanje opasnosti i posljedica tih opasnosti.</p>

**Oprez** – moguća opasna situacija. Nepridržavanje može uzokovati materijalne štete.

 SIHI_0102_HR	<b>OPREZ</b>
	<p><b>Ovdje stoji napomena koja upozorava o opasnosti!</b> Ovdje stoje moguće posljedice nepridržavanja napomena. Signalna riječ upućuje na stupanj opasnosti.</p> <p>→ Ovdje stoje mjere za izbjegavanje opasnosti i posljedica tih opasnosti.</p>

**Napomena** – informacije o posebnim okolnostima i postupcima.

## 2 OPĆI SIGURNOSNI NAPUCI

### 2.1 SIGURNOSNI NAPUCI ZA VLASNIKA

- Ove upute držite na mjestu uporabe uređaja.
- Obvezno se pridržavajte važećih smjernica za zaštitu na radu i propisa o sprječavanju nesreća.



#### 2.1.1 ELEKTRIČNI UREĐAJI I RADNA SREDSTVA

- Postupite prema važećim sigurnosnim zahtjevima u pogledu načina rada i utjecaja okoline.
- Servisiranje smiju obavljati samo ovlašteni električari.
- Uređaj koristite prema sigurnosnim propisima i elektrotehničkim pravilima.
- Uočene nedostatke treba odmah popraviti.
- Stavite uređaj izvan funkcije ako uzrokuje opasnost.
- Isključite uređaj s napona prije početka rada na aktivnim dijelovima.
- Uređaj osigurajte od neovlaštenog uključivanja. Obavijestite osoblje o predviđenim radovima.
- Pridržavajte se električnih sigurnosnih pravila.



#### 2.1.2 KVALIFIKACIJE OSOBLJA

- Osigurajte da uređaj koristi i popravlja samo ovlašteno osoblje.

#### 2.1.3 SIGURNA RADNA OKOLINA

- Podloga radnog prostora mora biti elektrostatski vodljiva (mjerenje prema EN 1081).
- Osigurajte da sve osobe u radnom prostoru nose elektrostatski vodljive cipele.
- Osigurajte da osobe pri nošenju rukavica koriste samo takav vodljivi materijal.
- Izlaz za prah mora biti električno spojen sa sklopom izlaznog zraka sustava za praškasto lakiranje.
- Prekomjerni materijal za nanošenje mora se na siguran način prikupiti.
- Osigurajte da u blizini ne postoje izvori zapaljenja poput otvorenog plamena, iskrenja, žarećih niti ili vrućih površina. Zabranjeno je pušiti.
- Pripremite dovoljan broj aparata za gašenje požara i održavajte ih funkcionalnim.
- Vlasnik mora osigurati da srednja koncentracija praškastog laka u zraku ne premaši 50% donje eksplozivne granice (UEG = maksimalno dopuštena koncentracija praha u zraku). Ako ne postoji pouzdana vrijednost UEG-a, ne smije se premašiti srednja koncentracija od 10 g/m<sup>3</sup>.



## 2.2 SIGURNOSNI NAPUCI ZA OSOBLJE

- Obvezno se pridržavajte informacija u ovim uputama, osobito općih sigurnosnih naputaka te napomena i upozorenja.
- Obvezno se pridržavajte važećih smjernica za zaštitu na radu i propisa o sprječavanju nesreća.
- Osobe sa srčanim stimulatorima nipošto ne smiju boraviti u prostoriji gdje nastaje polje visokog napona između pištolja za lakiranje i lakiranog izratka!



### 2.2.1 SIGURNO POSTUPANJE S UREĐAJIMA ZA PRAŠKASTO LAKIRANJE TVRTKE WAGNER

- Pištolj za lakiranje ne usmjeravajte u ljude.
- Prije svih radova na uređaju, kod prekida rada i funkcionalnih neispravnosti:
  - Odvojite dovod energije i komprimiranog zraka.
  - Osigurajte pištolj za lakiranje od uključivanja.
  - Rasteretite tlak iz pištolja za lakiranje i uređaja.
  - Funkcionalne neispravnosti ispravite prema poglavlju „Ispravljanje funkcionalnih neispravnosti“.



### 2.2.2 UZEMLJENJE UREĐAJA

- U nekim okolnostima na uređaju se može stvoriti elektrostatski naboj. On pri pražnjenju na sebe može privući iskrenje ili plamen.
- Osigurajte da uređaj pri svakom lakiranju bude uzemljen.
  - Uzemljite izratke koji će se lakirati.
  - Osigurajte da sve osobe u radnom prostoru budu uzemljene, primjerice tako da nose elektrostatski vodljive cipele.
  - Redovito provjeravajte ispravno funkcioniranje vodova uzemljenja (pogledajte EN 60204).



### 2.2.3 CRIJEVA ZA MATERIJAL

- Koristite samo originalno crijevo za prah tvrtke Wagner.



### 2.2.4 ČIŠĆENJE

- Isključite uređaj s izvora napona.
- Odvojite pneumatski vod.
- Rasteretite tlak iz uređaja.
- Uređaj osigurajte od neovlaštenog uključivanja.
- Za uklanjanje naslaga prašine smiju se koristiti samo pokretni industrijski usisavači izvedbe 1 (pogledajte EN 60335-2).



### 2.2.5 POSTUPANJE S PRAŠKASTIM LAKOVIMA

- Pri pripremanju i obrađivanju praha te čišćenju uređaja pridržavajte se propisa proizvođača o obrađivanju korištenog praškastog laka.
- Pri odlaganju praškastih lakova obvezno se pridržavajte naputaka proizvođača i važećih propisa za zaštitu okoliša.
- Primijenite propisane mjere zaštite, a osobito nosite zaštitne naočale i odjeću te kremu za zaštitu ruku.
- Koristite zaštitnu masku za disanje ili uređaj za disanje.
- Radi prikladne zaštite zdravlja i okoliša: uređaj koristite samo u kabini za prah ili na zidu za lakiranje s uključenim provjetranjem (isisavanjem).



### 2.3 NAMJENSKA UPORABA

Tvrtka Wagner odbija svaku odgovornost za štete nastale nenamjenskog uporabom uređaja.

- Uređaj koristite samo za obrađivanje materijala koje preporučuje tvrtka Wagner.
- Uređaj koristite samo ako je cjelovit.
- Zaštitne naprave nemojte stavljati izvan funkcije.
- Koristite samo originalne rezervne dijelove i pribor tvrtke Wagner.



### 2.4 SIGURNOSNI NAPUCI

#### Elektrostatski lakirane površine

- Dijelove uređaja nemojte elektrostatski prskati.



## **3 JAMSTVO I POTVRDA O USKLAĐENOSTI**

### **3.1 NAPOMENA O JAMSTVU PROIZVOĐAČA**

Prema uredbi Europske zajednice od 1. 1. 1990. godine, proizvođač jamči za svoj proizvod samo ako svi dijelovi uređaja potječu od proizvođača ili ako ih je on odobrio, odnosno ako je uređaj propisno montiran, korišten i održavan.

Uporabom drugog pribora i rezervnih dijelova jamstvo može djelomično ili potpuno prestati važiti.

Originalan pribor i rezervni dijelovi tvrtke Wagner jamče ispunjavanje svih sigurnosnih propisa.

### **3.2 JAMSTVENI ZAHTJEV**

Za ovaj uređaj dajemo sljedeće jamstvo proizvođača:

Prema vlastitom ćemo izboru besplatno popraviti ili zamijeniti sve dijelove koji se u roku od 24 mjeseca u slučaju jednosmjenskog rada, 12 mjeseci u slučaju dvosmjenskog rada odnosno 6 mjeseci u slučaju trosmjenskog rada od datuma predaje kupcu pokazu kao neupotrebljivi ili kao znatno smanjene upotrebljivosti zbog neke okolnosti koja je postojala prije predaje, a osobito zbog neispravne izvedbe, loših materijala ili nedovoljne kvalitete.

Jamstvo će se ostvariti na način da ćemo, prema svojem izboru, zamijeniti ili popraviti uređaj ili njegove dijelove. Mi ćemo preuzeti sve potrebne troškove, a osobito troškove transporta, otpreme, rada i materijala, ako će se troškovi povećati zbog odvoženja uređaja na mjesto izvan sjedišta vlasnika.

Ne preuzimamo jamstvo za štete nastale ili uzrokovane sljedećim razlozima:

Neprikladnom ili nestručnom uporabom, pogrešnim montiranjem ili puštanjem u rad od strane kupca ili trećih osoba, prirodnim habanjem, pogrešnim rukovanjem ili održavanjem, neprikladnim lakovima, zamjenskim materijalima te kemijskim, elektrokemijskim ili električnim utjecajima, ako se štete ne mogu pripisati našim pogreškama.

Dijelovi koje nije proizvela tvrtka WAGNER podliježu prvotnom jamstvu proizvođača.

Zamjena nekog dijela ne produljava trajanje jamstva za uređaj.

Uređaj pregledajte odmah nako primitka. Radi izbjegavanja gubitka jamstva, o očitim nedostacima obavijestite otpremnu tvrtku ili nas u roku od 14 dana od primitka uređaja.

Pridržavamo pravo da jamstvo damo na ispunjavanje ugovornom poduzeću.

Za ostvarenje ovog jamstva potrebno je predočiti dokaz o kupnji u obliku fakture ili dostavnice. Ako se provjerom utvrdi da ne zahtjev za ostvarenje jamstva, troškove popravka snosit će kupac.

Podrazumijeva se da ovaj jamstveni zahtjev ne ograničava zakonske ili ugovorom dogovorene zahtjeve naših općih uvjeta poslovanja.

J. Wagner AG

### 3.3 POTVRDA O USKLAĐENOSTI CE

Ovime izjavljujemo da izvedba

- Ručnog sustava Prima Sprint

ispunjava sljedeće važeće odredbe:

- 94/9/EG (Smjernica Atex)
- 98/37/EG (Smjernica o strojevima)
- 2004/108/EG (Smjernica EMV)
- 2002/95/EG (Smjernica RoHS)

Primijenjene norme, a osobito:

- DIN EN 1127-1: 2008
- DIN EN 13463-1: 2009
- DIN EN 13463-5: 2004
- DIN EN 50050: 2007
- DIN EN 50053-2: 1990
- IEC 61010-1: 2001
- DIN EN 61241-0: 2007
- DIN EN 61241-1: 2005
- DIN EN 61241-14: 2005
- DIN EN ISO 12100-1: 2004
- DIN EN ISO 12100-2: 2004
- DIN EN ISO 14121-1: 2007
- DIN EN 60529: 2000
- DIN EN 61000-6-2: 2000
- DIN EN 61000-6-4: 2002

Oznaka:



#### **Potvrda o usklađenosti CE**

Potvrda o usklađenosti CE priložena je uz proizvod. Na zahtjev se može naručiti preko ovlaštenog zastupnika tvrtke Wagner uz navođenje proizvoda i serijskog broja uređaja.

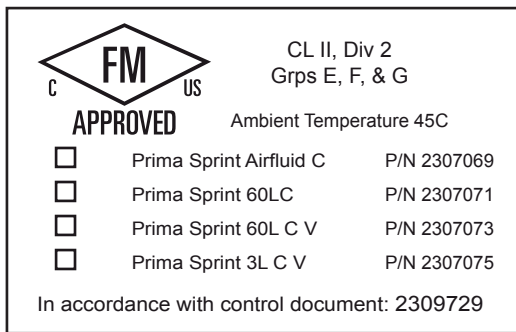
#### **Broj artikla:**

Ručni sustav Prima Sprint 2307085

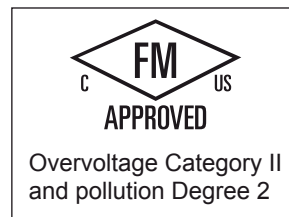
**3.4 OZNAKA FM**

**FM Approved for US and Canada**

This product, identified on attached label, is FM approved for use in Class II, Division 2, Groups E, F, & G hazardous (classified) locations.

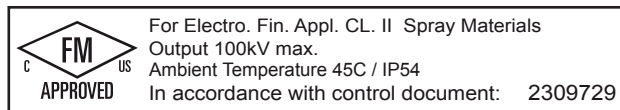


P\_01189



P\_01088

The spray gun, identified on inscription on top of gun housing, is FM approved for use in Electrostatic Finishing Applications using Class II, Spray Materials.



P\_01089

In using Control Document P/N 2309729 the approved Power Pack and spray guns including accessories can be identified for correct combination.

This control document is included in the packing, but can reordered anytime from Wagner under P/N 2309729.

## 4 OPIS

### 4.1 PODRUČJA PRIMJENE, NAMJENSKA UPORABA

Ručni sustav Prima Sprint namijenjen je za jednoslojno i višeslojno lakiranje u industriji i obrtništvu. Tri izvedbe ručnog sustava Prima Sprint (izvedba Airfluid, izvedba sa spremnikom od 60 litara i izvedba sa spremnikom od 3 litre) međusobno su izmjenjive.

### 4.2 VARIJANTE IZVEDBI

Br. artikla	Naziv
2306090	Ručni sustav Prima Sprint Airfluid C, standardna izvedba
2306091	Ručni sustav Prima Sprint 60 I C, standardna izvedba
2306092	Ručni sustav Prima Sprint 60 I C V, standardna izvedba
2306093	Ručni sustav Prima Sprint 3 I C V, standardna izvedba
2307069	Ručni sustav Prima Sprint Airfluid C, izvedba za SAD
2307071	Ručni sustav Prima Sprint 60 I C, izvedba za SAD
2307073	Ručni sustav Prima Sprint 60 I C V, izvedba za SAD
2307075	Ručni sustav Prima Sprint 3 I C V, izvedba za SAD
2307070	Ručni sustav Prima Sprint Airfluid C, izvedba za Japan
2307072	Ručni sustav Prima Sprint 60 I, izvedba za Japan
2307074	Ručni sustav Prima Sprint 60 I C V, izvedba za Japan
2307076	Ručni sustav Prima Sprint 3 I C V, izvedba za Japan

### 4.3 SADRŽAJ ISPORUKE



Količina	Br. artikla	Naziv
1	vidi pog. 10.2	Ručni sustav Prima Sprint Airfluid C
1	vidi pog. 10.3	Ručni sustav Prima Sprint 60 I C bez spremnika
1	vidi pog. 10.4	Ručni sustav Prima Sprint 60 I C V bez spremnika
1	vidi pog. 10.5	Ručni sustav Prima Sprint 3 I C V
osnovna oprema obuhvaća:		
1	2307085	Potvrda o usklađenosti
1	2305834	Upute za uporabu na njemačkom
1	vidi pog. 1.1	Upute za uporabu na jeziku države kupnje
1	2310683	Popratni CD

#### 4.4 TEHNIČKI PODACI

Dimenzije:	
Visina	1120 mm; 44.10 inch
Širina	595 mm; 23.43 inch
Dubina	740 mm; 29.13 inch
Masa	oko 38 kg; 83.77 lbs
Maks. dimenzije pakiranja	420x420x400 mm; 16.54x16.54x15.75 inch
Maks. masa pakiranja	30 kg; 66.14 lbs

Električni podaci:	
Mreža (izmjernični napon)	85 VAC-250 VAC
Frekvencija	47 Hz-440 Hz
Frekvencija	40 W
Izlazni napon	maks. 22 Vpp
Izlazna struja	maks. 0.9 A
Ograničenje struje Corona	5 $\mu$ A-120 $\mu$ A (promjenjivo)
Ograničenje struje Tribo	više od 12 $\mu$ A (ATEX: isključenje uređaja)
Razred zaštite	IP 64

Pneumatski podaci:	
Priključak komprimiranog zraka	G1/4"
Promjer priključnog crijeva	18.5 x 12.5 mm
Raspon tlaka ulaznog zraka	0.6-0.8 MPa ; 6-8 bar; 87-116 psi
Protok zraka	maks. 20 m <sup>3</sup> /h; 706.2 cf/h
Ukupan transportirani i dozirani zrak	2-12 m <sup>3</sup> /h; 70.6-423.7 cf/h
Zrak u pištolju	0.05-4.5 m <sup>3</sup> /h; 1.765-158.9 cf/h
Tip mlaznice Wagner	PI-F1, HiCoat ED-Pump F
Kvaliteta komprimiranog zraka prema ISO 8573.1	3.5.2
Pokazivanja:	

	 <b>UPOZORENJE</b>
	<p><b>Ulje u izlaznom zraku!</b> Opasnost od gušenja uslijed udisanja.</p> <p>→ Osigurajte komprimirani zrak bez ulja i vode (standard kvalitete 3.5.2 prema ISO 8573.1) 3.5.2 = 5 <math>\mu</math>m / +7°C; 44.6°F / 0.1 mg/m<sup>3</sup>.</p>

**UPUTE ZA UPORABU**

Visoki napon	0-100 kV razlučivost 10 kV
Struja Corona	0-120 $\mu$ A razlučivost 5-20 $\mu$ A
Struja Tribo	0-5 $\mu$ A razlučivost 0.5 $\mu$ A
Programi	50 unaprijed namještenih
Prebacivanje s Tribo na Corona	automatsko
Tipovi priključenih pištolja	Pištolji Wagner PEM-C4, PEM-C4-Ergo, PEM-C4-Ergo FM, PEM-T3

<b>Radni uvjeti:</b>	
Područje radnih temperatura	5-45°C; 41-113°F
Buka	

## 4.5 STRUKTURA I FUNKCIJA

Ručni sustav služi za jednoslojno i višeslojno lakiranje u industriji i obrtništvu. S ovim sustavom možete koristiti sljedeće ručne pištolje tvrtke Wagner:

- pištolj za lakiranje Corona PEM-C4
- pištolj za lakiranje Corona PEM-C4-Ergo
- pištolj za lakiranje Corona PEM-C4-Ergo FM (kod izvedbe za SAD)
- pištolj za lakiranje Tribo PEM-T3

### 4.5.1 RAD S PIŠTOLJEM TRIBO

Ako ručni sustav koristi pištolj Tribo, moraju se prilagoditi namještene vrijednosti (ukupna količina zraka, količina opskrbnog zraka, količina Tribo-zraka) u programima 1-4. Namještanje vrijednosti opisano je u poglavljima 6.5.1 - 6.5.3.

Namještene vrijednosti za rad s pištoljem Tribo treba spremati u odabranu programsku memoriju.

Ako se koristi pištolj Tribo, parametar C11 na upravljačkom uređaju EPG-Sprint mora se promijeniti na Tribo (za postupak vidi upute za uporabu upravljačkog uređaja na isporučenom CD-u).

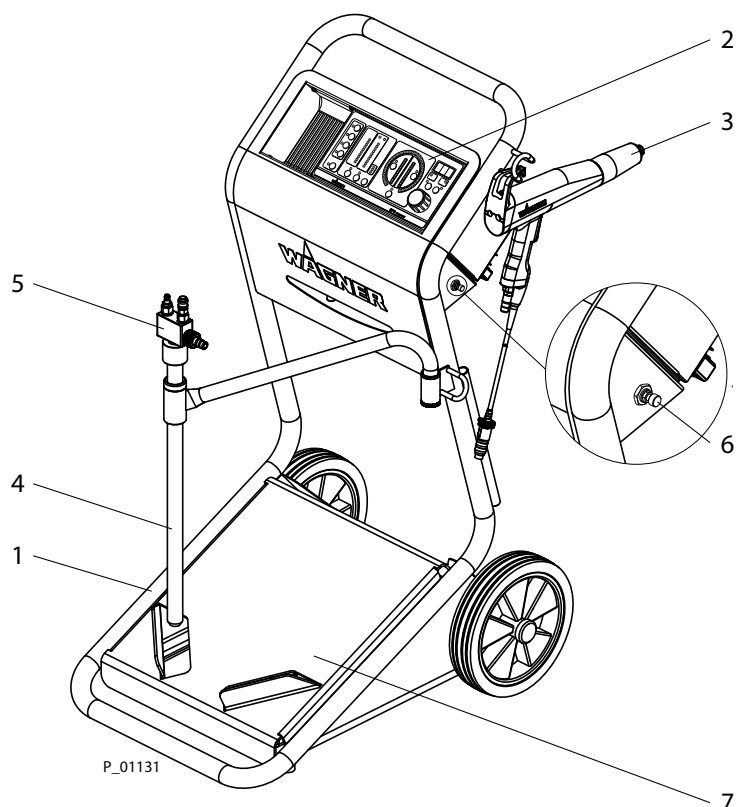
### 4.5.2 RAD S PIŠTOLJEM CORONA I TRIBO

Želite li naizmjenice koristiti pištolj Corona ili Tribo, na sustav možete priključiti oba pištolja putem preklopne kutije koja je raspoloživa kao dodatna oprema. Pojediniosti o tome pogledajte u poglavlju 9.4.

Namještene vrijednosti za rad s pištoljem Tribo treba spremati u odabranu programsku memoriju.



### 4.5.3 OPIS PRIMA SPRINT AIRFLUID

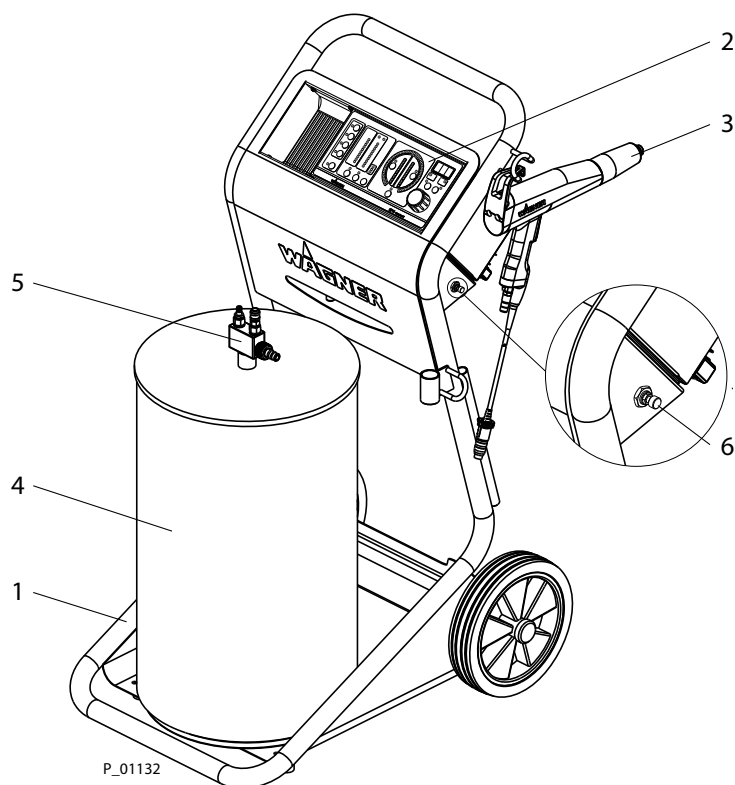


- 1 Kolica uređaja
- 2 Upravljački uređaj EPG-Sprint
- 3 Ručni pištolj PEM-C4-Ergo
- 4 Usisna cijev ST 550/10
- 5 Mlaznica za prah PI-F1
- 6 Prigušnica za fluidni zrak
- 7 Vibracijsko postolje

#### Princip rada:

Opskrbni sklop 4 izravno se uvodi u originalni spremnik s prahom. Prah se provodi preko mlaznice za prah 5 do pištolja za praškasto lakiranje 3. Zahvaljujući posebnoj izvedbi usisne krune i vibriranju spremnika, tijekom cjelokupnog postupka izvlačenja praha stvara se homogena smjesa praha i zraka. Količina praha i elektrostatski naboj praškastog laka reguliraju se upravljačkim uređajem 2. Namještanje fluidnog zraka obavlja se prigušnicom 6.

#### 4.5.4 OPIS PRIMA SPRINT SA SPREMIKOM OD 60 LITARA (BEZ VIBRACIJSKOG POSTOLJA)



- 1 Kolica uređaja
- 2 Upravljački uređaj EPG-Sprint
- 3 Ručni pištolj PEM-C4-Ergo
- 4 Spremnik od 60 litara
- 5 Mlaznica za prah PI-F1
- 6 Prigušnica za fluidni zrak

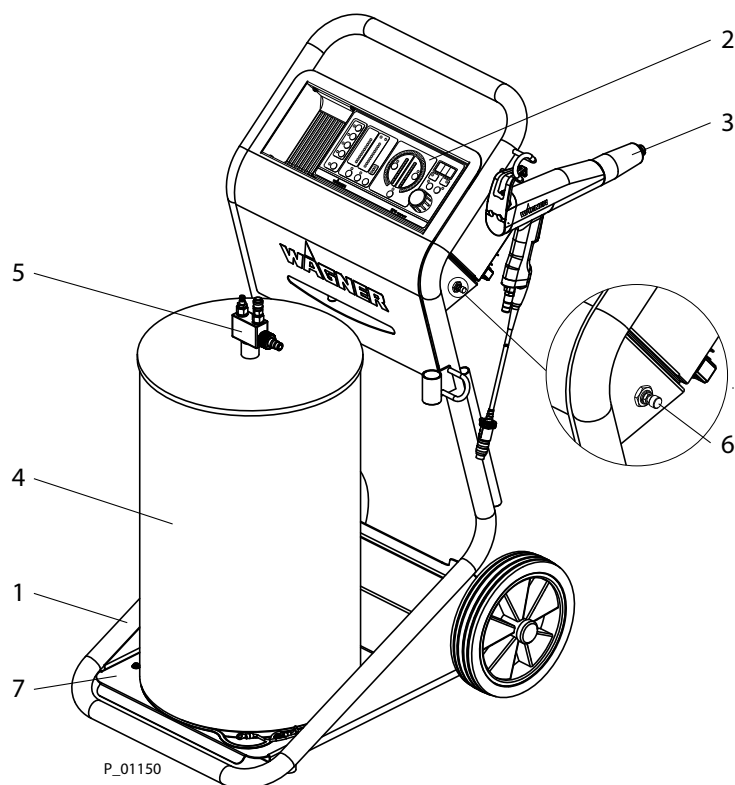
#### Princip rada:

Prah se izvlači iz spremnika 4 preko mlaznice za prah 5 do pištolja za lakiranje 3. Dovođenjem fluidnog zraka u fluidno dno spremnika s prahom 4 tijekom cjelokupnog postupka izvlačenja praha stvara se homogena smjesa praha i zraka.

Količina praha i elektrostatski naboj praškastog laka reguliraju se upravljačkim uređajem 2. Namještanje fluidnog zraka obavlja se prigušnicom 6.

#### Napomena:

Pri uporabi praha koji se teško izvlači preporučujemo primjenu vibracijskog postolja.

**4.5.5 OPIS PRIMA SPRINT SA SPREMIKOM OD 60 LITARA (S VIBRACIJSKIM POSTOLJEM)**

- 1 Kolica uređaja
- 2 Upravljački uređaj EPG-Sprint
- 3 Ručni pištolj PEM-C4-Ergo
- 4 Spremnik od 60 litara
- 5 Mlaznica za prah PI-F1
- 6 Prigušnica za fluidni zrak
- 7 Vibracijsko postolje

**Princip rada:**

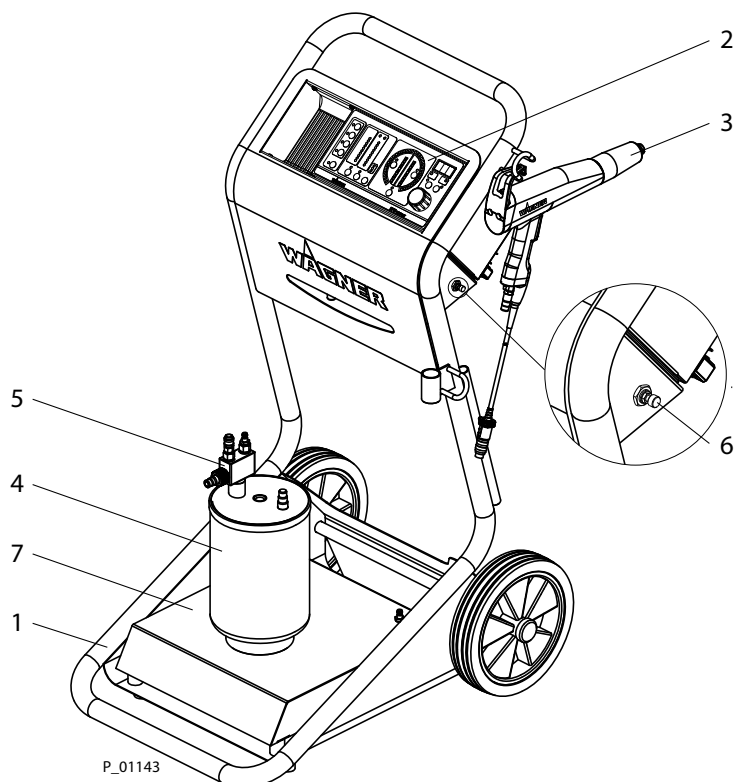
Prah se izvlači iz spremnika 4 preko mlaznice za prah 5 do pištolja za lakiranje 3. Dovođenjem fluidnog zraka u fluidno dno spremnika s prahom 4 i vibriranjem vibracijskog postolja 7 tijekom cjelokupnog postupka izvlačenja praha stvara se homogena smjesa praha i zraka.

Količina praha i elektrostatski naboj praškastog laka reguliraju se upravljačkim uređajem 2. Namještanje fluidnog zraka obavlja se prigušnicom 6.

#### 4.5.6 OPIS PRIMA SPRINT SA SPREMIKOM OD 3 LITRE

##### Napomena:

Kod ove varijante treba prilagoditi namještene vrijednosti u programima br. 1-4.




- 1 Kolica uređaja
- 2 Upravljački uređaj EPG-Sprint
- 3 Ručni pištolj PEM-C4-Ergo
- 4 Spremnik od 3 litre
- 5 Mlaznica za prah HiCoat ED Pump-F
- 6 Prigušnica za fluidni zrak
- 7 Vibracijsko postolje

##### Princip rada:

Prah se izvlači iz spremnika 4 preko mlaznice za prah 5 do pištolja za lakiranje 3. Dovođenjem fluidnog zraka u fluidno dno spremnika s prahom 4 i vibriranjem vibracijskog postolja 7 tijekom cjelokupnog postupka izvlačenja praha stvara se homogena smjesa praha i zraka.

Količina praha i elektrostatski naboj praškastog laka reguliraju se upravljačkim uređajem 2. Namještanje fluidnog zraka obavlja se prigušnicom 6.

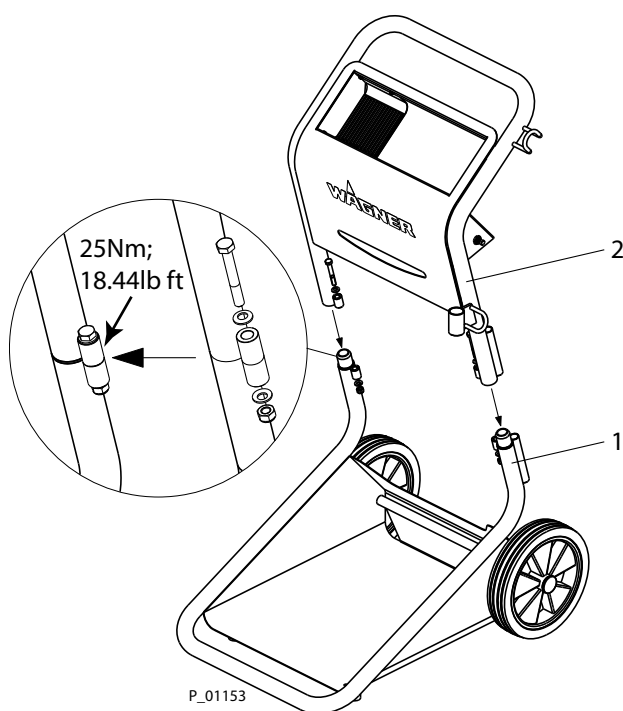
## 5 PRIJE PUŠTANJA U RAD

	 <b>UPOZORENJE</b>
	<p><b>Nepropisno instaliranje i uporaba!</b> Opasnost od ozljeda i oštećenja uređaja.</p> <p>→ Pri puštanju u rad i svim radovima pridržavajte se uputa za uporabu i sigurnosnih propisa za korištene dijelove sustava.</p>

SIHL\_05063\_HR

### 5.1 SASTAVLJANJE KOLICA

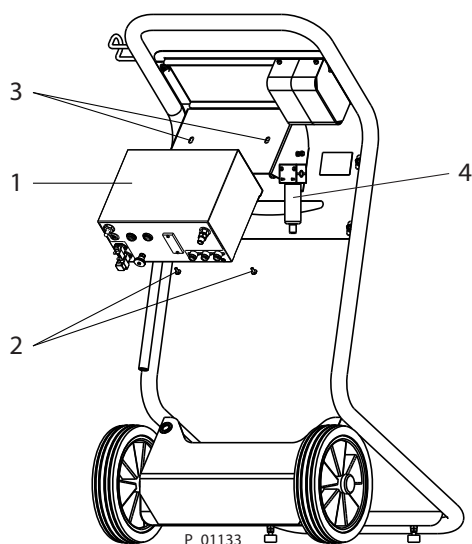
Kolica ručnog sustava se iz transportnih razloga isporučuju rastavljena. Sastavljanje obavite na sljedeći način.



#### Postupak:

1. Oprezno otvorite transportno pakiranje i iz njega izvadite sve dijelove.
2. Podnožje kolica 1 postavite na čistu, ravnu podlogu.
3. Gornji dio kolica 2 utaknite na dvije čahure vodilice na podnožju 1, lagano pritisnite do graničnika te spojite vijcima i maticama (vidi uvećani dio) s podnožjem kolica (zatezni moment 25 Nm; 18.44 lb ft).

## 5.2 MONTIRANJE UPRAVLJAČKOG UREĐAJA





### Postupak:

1. Upravljački uređaj 1 oprezno izvadite iz pakiranja i isporučnim vijcima 2 spojite na otvore kutnika za držanje 3. Upravljački uređaj montirajte tako da se sprijeda ravno zatvara s poklopcem.


## 5.3 PREDUVJETI ZA PRIKLJUČIVANJE

Konstrukcija ručnog sustava za praškasto lakiranje jednaka je za pištolje za lakiranje Corona i Tribo.

Ručni sustav serijski je opremljen filtarskim razdjelnikom vode 4. Neovisno o tome, za siguran rad ručnog sustava potreban je komprimirani zrak visoke kvalitete. Vlasnik sustava dužan je osigurati potrebnu kvalitetu komprimiranog zraka.

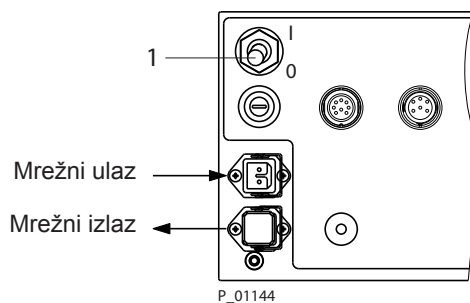
	 <b>UPOZORENJE</b>
	<p><b>Ulje u izlaznom zraku!</b> Opasnost od gušenja uslijed udisanja.</p> <p>→ Osigurajte komprimirani zrak bez ulja i vode (standard kvalitete 3.5.2 prema ISO 8573.1) 3.5.2 = 5 µm / +7°C; 44.6°F / 0.1 mg/m<sup>3</sup>.</p>

SIHI\_05034\_HR

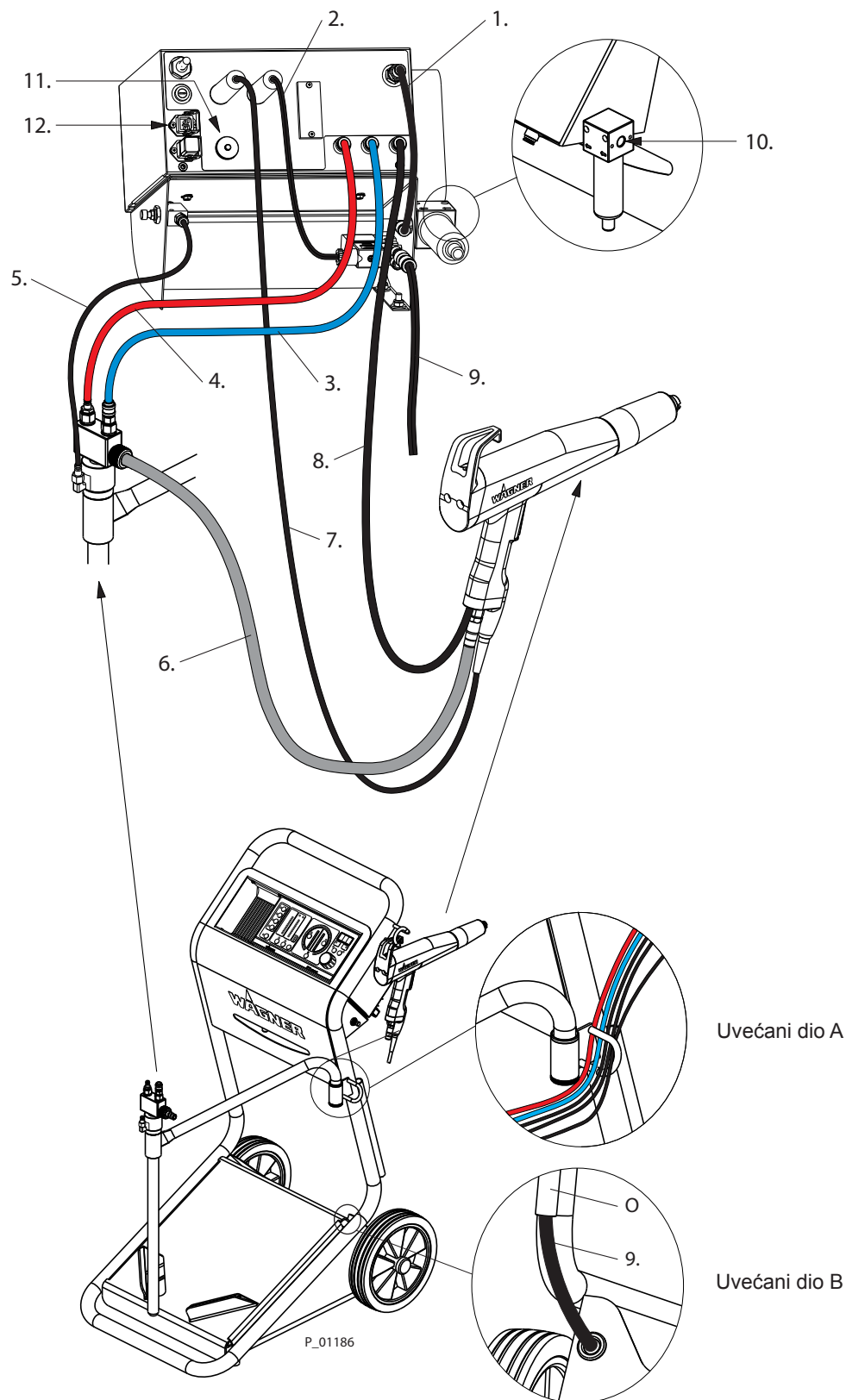
	<b>! UPOZORENJE</b>
	<p><b>Opasnost od električne struje!</b> Opasnost od ozljeda i oštećenja uređaja.</p> <p>→ Prije priključivanja uređaja isključite glavnu sklopku 1 na poleđini uređaja.</p>

SIHI\_05024\_HR



<b>OPREZ</b>
<p><b>Skinut poklopac!</b> Nije zajamčena zaštita uređaja. Zaprljanje uređaja.</p> <p>→ Utičnica za mrežni izlaz na ovom ručnom sustavu mora ostati zatvorena poklopcem.</p>



**5.4 PRIKLJUČIVANJE RUČNOG SUSTAVA AIRFLUID**





	 <b>UPOZORENJE</b>
	<p><b>Opasnost od električne struje!</b> Opasnost od ozljeda i oštećenja uređaja.</p> <p>→ Prije priključivanja uređaja isključite glavnu sklopku 1 na poleđini uređaja.</p>

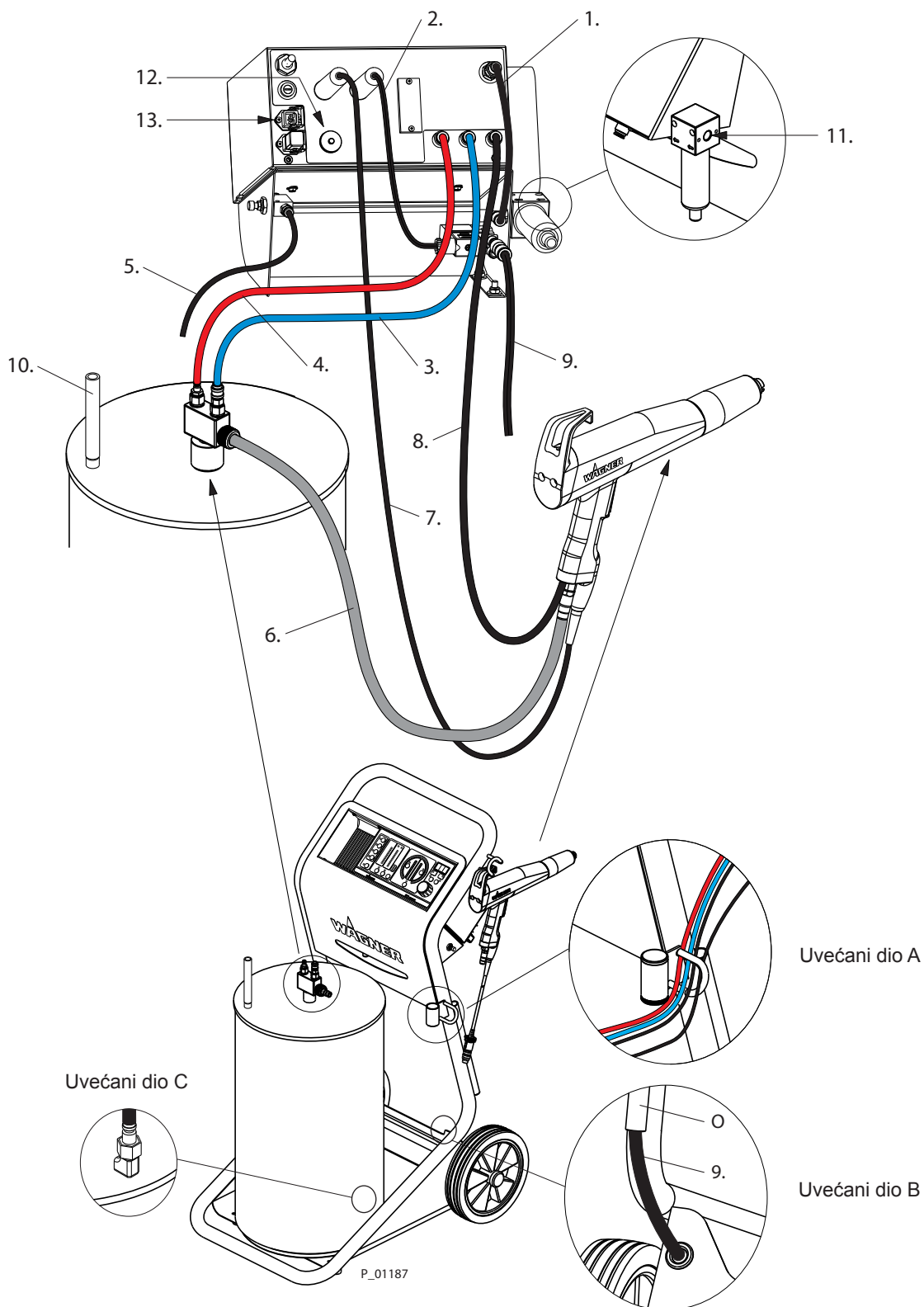
SIHI\_05024\_HR



**Postupak:**

Crijeva i kabeli označeni zvjezdicom (\*) moraju se provući kroz kabelsku ušicu (uvećani dio A).

1. Priključite crijevo (crno).
2. Utaknite upravljački kabel od magnetnog ventila na upravljački uređaj.
3. Priključite crijevo\* (plavo) za zrak za doziranje.
4. Priključite crijevo\* (crveno) za opskrbni zrak.
5. Priključite crijevo\* (crno) za fluidni zrak.
6. Priključite opskrbno crijevo za prah.
7. Utaknite priključni kabel pištolja\* na upravljački uređaj.
8. Priključite crijevo\* (crno) za zrak raspršivača ili tribo-zrak.
9. Povucite crijevo (crno) za opskrbu komprimiranog zraka vibracijskog motora kroz cijev O (uvećani dio B) prema gore i priključite na upravljački uređaj.
10. Priključite crijevo komprimiranog zraka (12,5 x 18,5 mm, br. artikla 9981951) na priključak komprimiranog zraka (G1/4") ručnog sustava.
11. Priključite kabel uzemljenja na upravljački uređaj.
12. Utaknite mrežni kabel na upravljački uređaj.

**5.5 PRIKLJUČIVANJE RUČNOG SUSTAVA SA SPREMNIKOM OD 60 LITARA**



	 <b>UPOZORENJE</b>
	<p><b>Opasnost od električne struje!</b> Opasnost od ozljeda i oštećenja uređaja.</p> <p>→ Prije priključivanja uređaja isključite glavnu sklopku 1 na poleđini uređaja.</p>

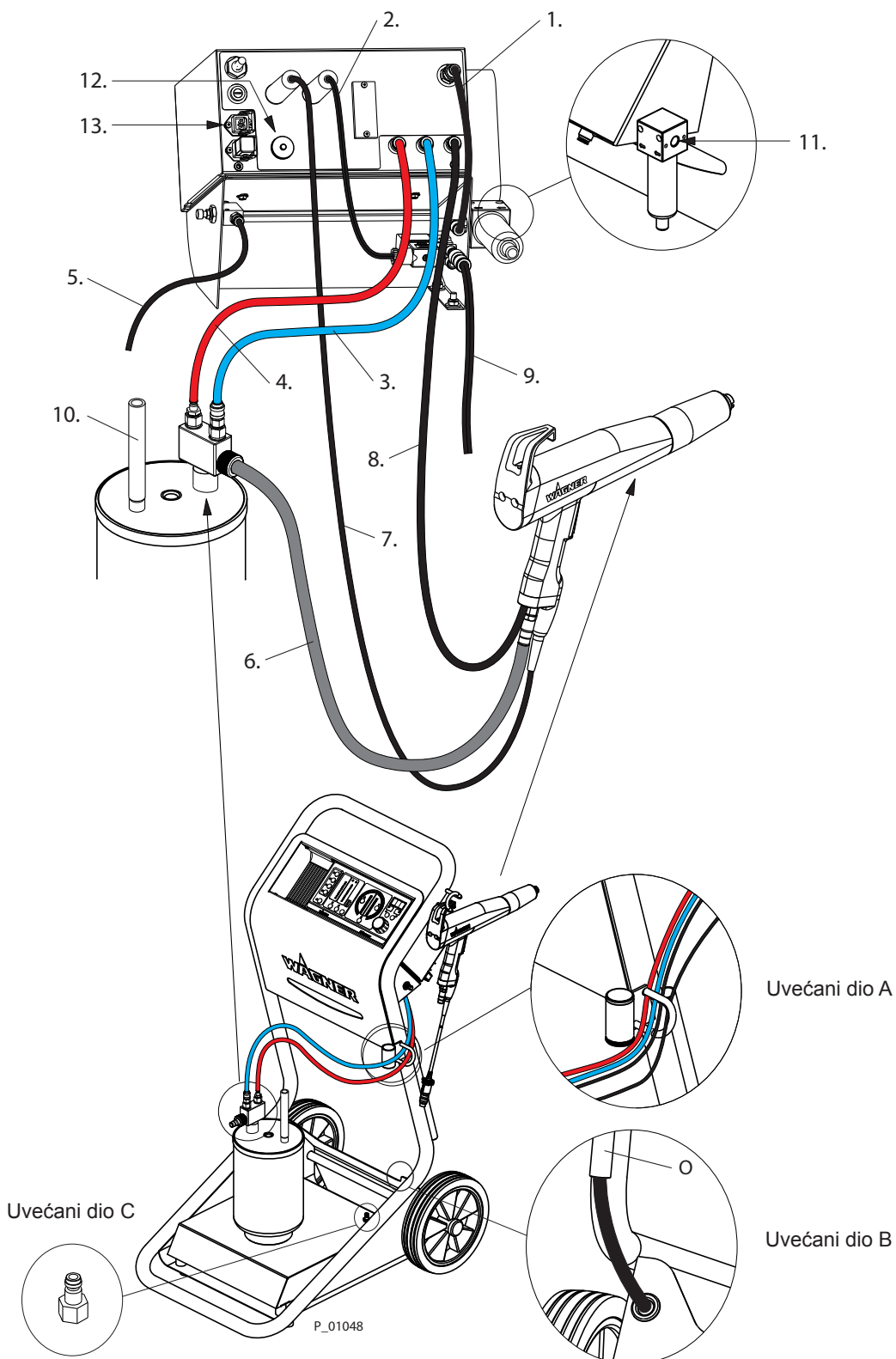
SIHI\_05024\_HR



**Postupak:**

Crijeva i kabeli označeni zvjezdicom (\*) moraju se provući kroz kabelsku ušicu (uvećani dio A).

1. Priključite crijevo (crno).
2. Utaknite upravljački kabel od magnetnog ventila na upravljački uređaj.
3. Priključite crijevo\* (plavo) za zrak za doziranje.
4. Priključite crijevo\* (crveno) za opskrbni zrak.
5. Priključite crijevo (crno) za fluidni zrak na upravljački uređaj, povucite ga kroz cijev O i ušicu (uvećani dio B) te priključite na spremnik (uvećani dio C).
6. Priključite opskrbno crijevo za prah.
7. Utaknite priključni kabel pištolja\* na upravljački uređaj.
8. Priključite crijevo\* (crno) za zrak raspršivača ili tribo-zrak.
9. Ako je ručni sustav opremljen vibracijskim postoljem, povucite crijevo (crno) za opskrbu komprimiranog zraka vibracijskog motora kroz cijev O (uvećani dio B) prema gore i priključite na upravljački uređaj.
10. Priključite crijevo izlaznog zraka na priključak spremnika s prahom. Drugi kraj crijeva izlaznog zraka mora voditi do sklopa za isisavanje u kabini za praškasto lakiranje!
11. Priključite crijevo komprimiranog zraka (12,5 x 18,5 mm, br. artikla 9981951) na priključak komprimiranog zraka (G1/4") ručnog sustava.
12. Priključite kabel uzemljenja na upravljački uređaj.
13. Utaknite mrežni kabel na upravljački uređaj.

**5.6 PRIKLJUČIVANJE RUČNOG SUSTAVA SA SPREMNIKOM OD 3 LITRE**



	 <b>UPOZORENJE</b>
	<p><b>Opasnost od električne struje!</b> Opasnost od ozljeda i oštećenja uređaja.</p> <p>→ Prije priključivanja uređaja isključite glavnu sklopku 1 na poleđini uređaja.</p>

SIHI\_05024\_HR

**Postupak:**

Crijeva i kabeli označeni zvjezdicom (\*) moraju se provući kroz kabelsku ušicu (uvećani dio A).

1. Priključite crijevo (crno).
2. Utaknite upravljački kabel od magnetnog ventila na upravljački uređaj.
3. Priključite crijevo\* (plavo) za zrak za doziranje.
4. Priključite crijevo\* (crveno) za opskrbni zrak.
5. Priključite crijevo (crno) za fluidni zrak na upravljački uređaj, povucite ga kroz cijev O i ušicu (uvećani dio B) te priključite na vibracijsko postolje (uvećani dio C).
6. Priključite opskrbno crijevo za prah.
7. Utaknite priključni kabel pištolja\* na upravljački uređaj.
8. Priključite crijevo\* (crno) za zrak raspršivača ili tribo-zrak.
9. Povucite crijevo (crno) za opskrbu komprimiranog zraka vibracijskog motora kroz cijev O (uvećani dio B) prema gore i priključite na upravljački uređaj.
10. Priključite crijevo izlaznog zraka na priključak spremnika s prahom. Drugi kraj crijeva izlaznog zraka mora voditi do sklopa za isisavanje u kabini za praškasto lakiranje!
11. Priključite crijevo komprimiranog zraka (12,5 x 18,5 mm, br. artikla 9981951) na priključak komprimiranog zraka (G1/4") ručnog sustava.
12. Priključite kabel uzemljenja na upravljački uređaj.
13. Utaknite mrežni kabel na upravljački uređaj.

## 5.7 UZEMLJENJE

Ručni sustav iz sigurnosnih razloga mora biti ispravno uzemljen. To se najčešće obavlja preko mrežnog kabela.

Da bi se postiglo optimalno praškasto lakiranje, također je potrebno ispravno uzemljiti izradak.

Pritom je važno da vodovi uzemljenja budu što kraći. Predugački vodovi uzemljenja moraju se skratiti. Vodovi uzemljenja nipošto se ne smiju namatati na bubanj.

### Loše uzemljenje uzrokuje:



- opasan električni naboj na izratku;
- vrlo loše prijanjanje;
- neravnomjerno lakiranje;
- povratno prskanje po pištolju, odnosno zaprljanje.

### Preduvjeti za ispravno uzemljenje i lakiranje su:



- električno vodljivi ovjes za izradak koji će se lakirati;
- uzemljenje kabine za praškasto lakiranje te sklopa za transportiranje i ovjes na mjestu ugradnje prema njihovim uputama za uporabu ili podacima proizvođača;
- redovito čišćenje ovjesa od naslaga praha;
- otpor uzemljenja izratka od maks. 1 MΩ;
- priključeni kabel uzemljenja na upravljačkom modulu ili upravljačkoj kutiji.

Između izratka i ovjesa može nastati zapaljivo iskrenje ako kuke ili drugi dijelovi za ovjes nisu potpuno očišćeni od laka! Iskrenje može uzrokovati snažne radiofrekvencijske smetnje (EMV).

## 6 RAD

	 <b>UPOZORENJE</b>
	<p><b>Nepropisno instaliranje i uporaba!</b> Opasnost od ozljeda i oštećenja uređaja.</p> <p>→ Pri puštanju u rad i svim radovima pridržavajte se uputa za uporabu i sigurnosnih propisa za korištene dijelove sustava.</p>

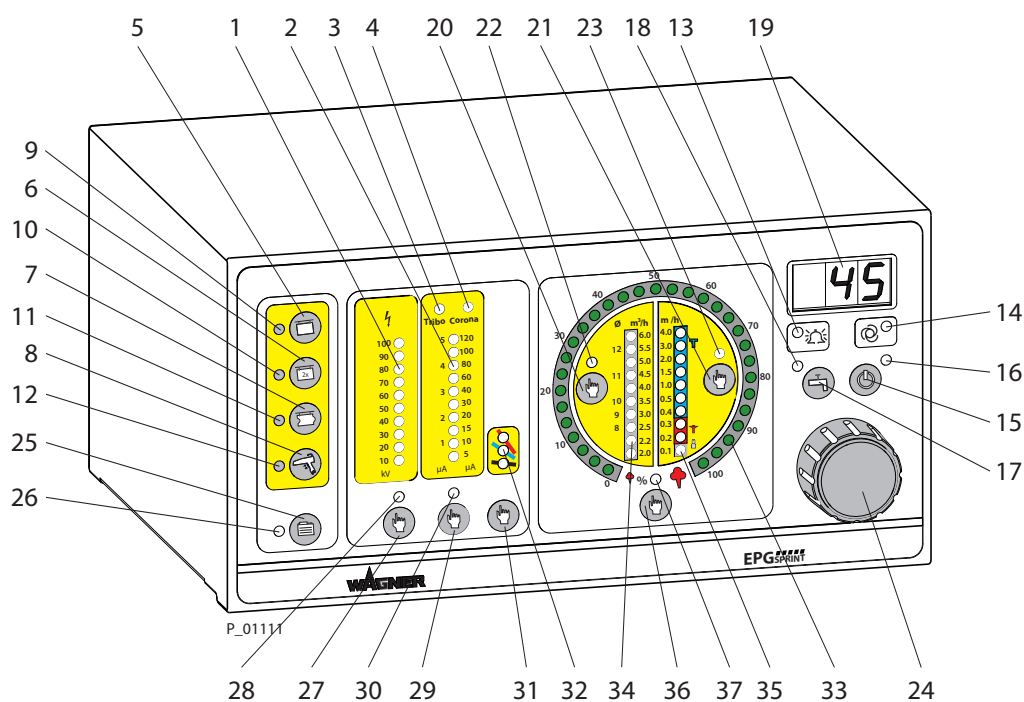
SIHL\_05063\_HR

	 <b>OPASNOST</b>
	<p><b>Polje visokog napona!</b> Životna opasnost uslijed neispravnog funkcioniranja srčanog stimulatora.</p> <p>Osigurajte da osobe sa srčanim stimulatorima:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>→ Ne rade s elektrostatskim pištoljem za lakiranje.</li> <li>→ Ne zadržavaju se u blizini elektrostatskog pištolja za lakiranje ili izratka.</li> </ul>

SIHL\_0049\_HR

<b>OPREZ</b>
<p><b>Elektrostatsko pražnjenje!</b></p> <p>→ Izbjegavajte izravno lakirati upravljački uređaj i kolica.</p>

## 6.1 UPRAVLJAČKI ELEMENTI NA UPRAVLJAČKOM UREĐAJU



## 1 Svjetlosni indikator visokog napona

- svijetli zeleno
- područje prikazivanja: 0-100 kV  
razlučivost 10 kV
- točkasti prikaz: zadani napon
- stupčasti prikaz: stvarni napon

## 2 Svjetlosni indikator struje Corona ili Tribo

- svijetli zeleno

Ljestvica Tribo:

- kada je priključen i odabran pištolj Tribo
- stupčasti prikaz: kada je uključena opskrba praha
- područje prikazivanja: 0-5  $\mu\text{A}$   
razlučivost 0.5  $\mu\text{A}$

Ljestvica Corona:

- kada je priključen i odabran pištolj Corona
- prikaz i područje namještanja: 0 [5]-120  $\mu\text{A}$ ,  
0 [5]-20  $\mu\text{A}$  razlučivost 5  $\mu\text{A}$   
20-40  $\mu\text{A}$  razlučivost 10  $\mu\text{A}$   
40-120  $\mu\text{A}$  razlučivost 20  $\mu\text{A}$
- točkasti prikaz: početna točka za ograničenje struje
- stupčasti prikaz: struja Corona



- 3 Prikaz „Pištolj Tribo“**
  - svijetli kada je priključen i odabran pištolj Tribo
- 4 Prikaz „Pištolj Corona“**
  - svijetli kada je priključen i odabran pištolj Corona
- 5 Tipka programa „Plošni dio“**
- 6 Tipka programa „Drugo lakiranje“**
- 7 Tipka programa „Profilni dio“**
- 8 Tipka programa „Dvostruki klik“**
  - Kratko dvaput naizmjenice pritisnite i držite pritisnuto radi učitavanja programa otponca na pištolju za lakiranje.
- 9 LED-indikator programa „Plošni dio“**
  - svijetli zeleno kada je odabran program „Plošni dio“
- 10 LED-indikator programa „Drugo lakiranje“**
  - svijetli zeleno kada je odabran program „Drugo lakiranje“
- 11 LED-indikator programa „Profilni dio“**
  - svijetli zeleno kada je odabran program „Profilni dio“
- 12 LED-indikator programa „Dvostruki klik“**
  - svijetli zeleno kada je odabran program „Dvostruki klik“
- 13 LED-indikator „Neispravnost“**
  - svijetli kada se na uređaju pojavi neka neispravnost
- 14 LED-indikator „Automatski pištolj“**
  - svijetli kada je priključak automatski pištolj
- 15 Tipka „Mirovanje“**
  - za prebacivanje u stanje mirovanja
  - u tom stanju ne mogu se aktivirati visoki napon i opskrba prahom
  - ponovno pritisnite tipku za normalni način rada
- 16 LED-indikator „Mirovanje“**
  - svijetli kada je uređaj prebačen u stanje mirovanja
- 17 Tipka „Ispiranje“**
  - za aktiviranje ispiranja mlaznice i crijeva
- 18 LED-indikator „Ispiranje“**
  - svijetli plavo kada je aktivna funkcija ispiranja

**19 LED-indikator, 7 segmenata, troznamenkasti**

- pokazuje točnu vrijednost, ovisno o aktiviranoj funkciji:  
„ukupna količina zraka; zrak raspršivača, ionizatora, tribo-zrak; dodatni programi; visoki napon; ograničenje struje; količina praha“
- prikaz broja pogrešaka kod upozorenja i neispravnosti

**20 Tipka „Ukupna količina zraka“**

- za aktiviranje funkcije, točno namještanje vrijednosti obavlja se okretnim regulatorom 24
- za aktiviranje funkcije, točno namještanje vrijednosti obavlja se okretnim regulatorom 24 i prikazuje na LED-indikatoru 19 i prikazuje na LED-indikatoru 19
- područje namještanja: 2-6 m<sup>3</sup>/h
- razlučivost: 0.05 m<sup>3</sup>/h

**21 Tipka „Zrak raspršivača, ionizatora, tribo-zrak“**

- za aktiviranje funkcije, točno namještanje vrijednosti obavlja se okretnim regulatorom 24 i prikazuje na LED-indikatoru 19
- područje namještanja: 0.1-4 m<sup>3</sup>/h
- razlučivost: 0.05 m<sup>3</sup>/h

**22 LED-indikator „Ukupan zrak“**

- svijetli žuto kada je odabrana postavka „Ukupan zrak“

**23 LED-indikator „Zrak raspršivača, ionizatora, tribo-zrak“**

- svijetli žuto kada je odabrana postavka „Zrak raspršivača, ionizatora, tribo-zrak“

**24 Univerzalni okretni regulator**

- dinamički digitalni okretni regulatora s 32 postavke po okretaju
- brzina namještanja razmjerna je brzini okretanja
- služi za namještanje postavki: „ukupna količina zraka; zrak raspršivača, ionizatora, tribo-zrak; dodatni programi; visoki napon; ograničenje struje; količina praha“
- za namještanje vrijednosti parametara u načinu konfiguriranja

**25 Tipka „Dodatni programi“**

- za aktiviranje funkcije, namještanje dodatnog programa obavlja se okretnim regulatorom 24 i prikazuje na LED-indikatoru 19
- Odabir programa od 5 do 50

**26 LED-indikator „Dodatni programi“**

- svijetli žuto kada je odabran dodatni program

**27 Tipka „Visoki napon“**

- za aktiviranje funkcije, namještanje visokog napona obavlja se okretnim regulatorom 24 i prikazuje na LED-indikatoru 19
- područje namještanja: 10-100 kV
- razlučivost: 1 kV

**28 LED-indikator „Visoki napon“**

- svijetli žuto, visoki napon je odabran i može se namjestiti okretnim regulatorom 24

**29 Tipka „Ograničenje struje“**

- za aktiviranje funkcije, namještanje ograničenja struje obavlja se okretnim regulatorom 24 i prikazuje na LED-indikatoru 19
- područje namještanja: 5-120  $\mu$ A
- razlučivost: 1  $\mu$ A

**30 LED-indikator „Ograničenje struje“**

- svijetli žuto, ograničenje struje je odabrano i može se namjestiti okretnim regulatorom 24

**31 Tipka „Nagib karakteristike“**

- za promjenu nagiba karakteristike
- prikaz putem LED-indikatora 32

**32 LED-indikator „Nagib karakteristike“**

- svijetli zeleno
- donji LED - plošna karakteristika
- srednji LED - osrednja karakteristika
- gornji LED - strma karakteristika

**33 Svjetlosni indikator „Količina praha“**

- svijetli zeleno
- područje prikazivanja: 0-100%
- razlučivost: 3.33%
- točkasti prikaz: zadana vrijednost (visoki napon i prah su isključeni)
- stupčasti prikaz: stvarna vrijednost (visoki napon i prah su uključeni)

**34 Svjetlosni indikator „Ukupna količina zraka“**

- svijetli zeleno
- područje prikazivanja: 2-6  $m^3/h$
- razlučivost: 0.2-0.5  $m^3/h$
- točkasti prikaz: zadana vrijednost (visoki napon i prah su isključeni)
- stupčasti prikaz: stvarna vrijednost (visoki napon i prah su uključeni)

**35 Svjetlosni indikator „Zrak raspršivača, ionizatora, tribo-zrak“**

- svijetli zeleno
- područje prikazivanja: 0.1-4  $m^3/h$
- razlučivost: 0.1-1.0  $m^3/h$
- točkasti prikaz: zadana vrijednost (visoki napon i prah su isključeni)
- stupčasti prikaz: stvarna vrijednost (visoki napon i prah su uključeni)

**36 Tipka „Količina praha“**

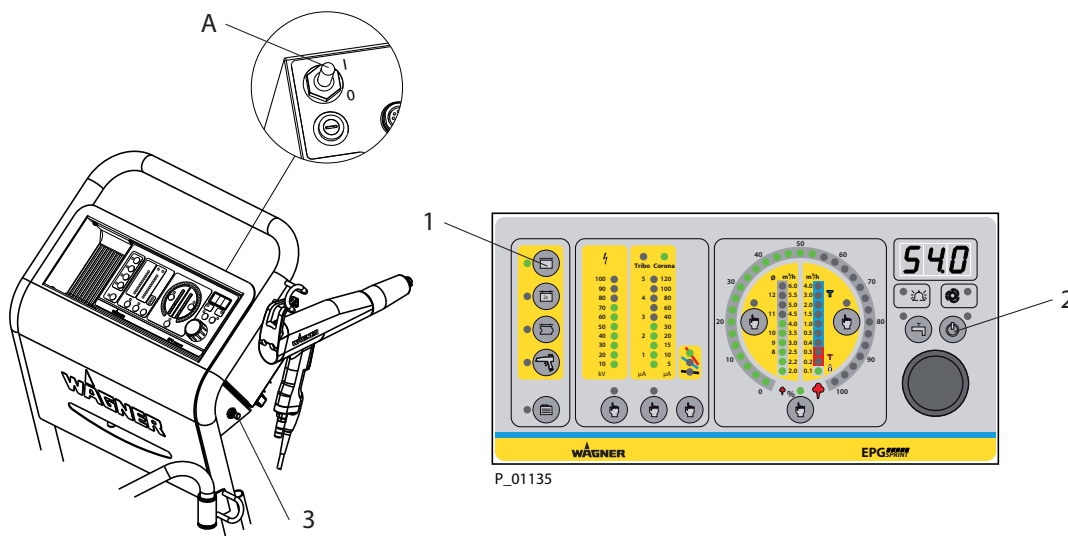
- za aktiviranje funkcije, namještanje količine praha obavlja se okretnim regulatorom 24 i prikazuje na LED-indikatoru 19
- područje namještanja: 1-100%
- razlučivost: 1%

**37 LED-indikator „Količina praha“**

- svijetli žuto kada je odabrana količina praha

## 6.2 PUŠTANJE U RAD RUČNOG SUSTAVA

### 6.2.1 UKLJUČIVANJE RUČNOG SUSTAVA

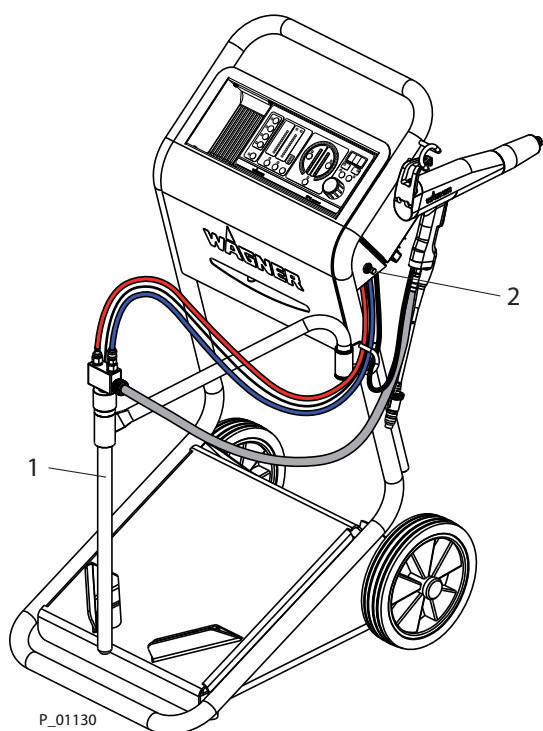


Da biste uključili opskrbu strujom ručnog sustava za praškasto lakiranje, glavnu sklopku A na poleđini upravljačkog uređaja prebacite u položaj „I“.

- Upravljački uređaj je nakon nekoliko sekundi spreman za rad.
- Uređaj pri svakom uključivanju prelazi na program 1 „Plošni dio“.
- Da biste isključili ili uključili ručni sustav, pritisnite tipku 2 „Mirovanje“.

#### Napomena:

- Pri prvom puštanju u rad ručnog sustava mora se namjestiti fluidni zrak s pomoću prigušnice 3.
- Upravljački uređaj automatski prepoznaje tip priključenog pištolja.
- Na raspolaganju je 50 programa za pištolj.
- Kada je priključen pištolj Tribo, aktivna je ljestvica struje Tribo, dok su opskrba i upravljanje visokog napona isključeni.
- Sve vrste zraka uključuju se tek nakon aktiviranja otklonca ručnog pištolja.

**6.2.2 NAMJEŠTANJE FLUIDIZIRANJA (AIRFLUID)**

P\_01130



**Postupak:**

1. Zakrenite opskrbni sklop 1 nadesno.
2. Postavite otvoreni spremnik s prahom (25-30 kg) na vibracijsko postolje.
3. Uključite upravljački uređaj.
4. Zakrenite opskrbni sklop 1 u spremnik s prahom i spustite ga do površine praha. Kratko aktivirajte otponac pištolja i otpustite ga. Vibracijski motor i fluidni zrak rade još 10 s (tvornička postavka). Korisnik prema potrebi može promijeniti tu postavku (vidi upute za uporabu upravljačkog uređaja EPG-Sprint).
5. Namjestite fluidni zrak na prigušnici 2 tako da opskrbni sklop vlastitom težinom uroni u prah.

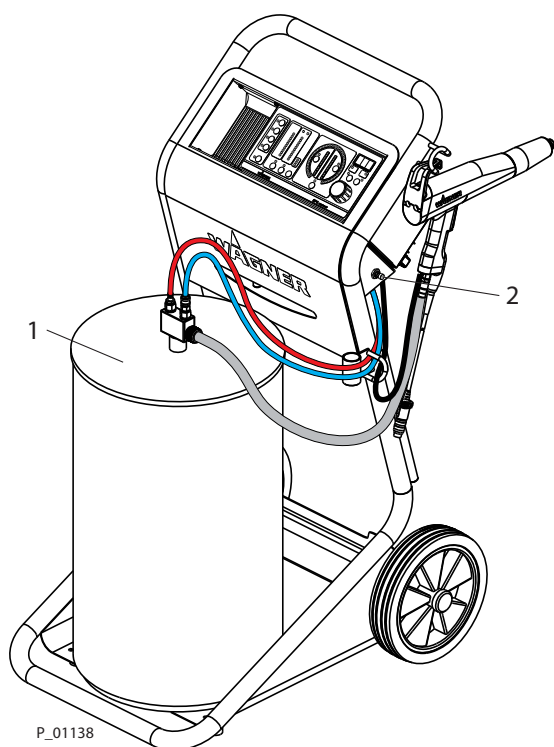
**Napomena:**

- Količina fluidnog zraka ovisi o svojstvima praha.
- Prah u usisnom području opskrbnog sklopa mora se slobodno kretati (mora lagano ključati).
- Izbjegavajte stvaranje prašine u spremniku s prahom.

### 6.2.3 NAMJEŠTANJE FLUIDIZIRANJA (SPREMNIK OD 60 LITARA BEZ VIBRACIJSKOG POSTOLJA)

	 <b>UPOZORENJE</b>
	<p><b>Stvaranje prašine!</b> Opasnost od trovanja. Opasnost uslijed prodiranja prašine, zaprljanje uređaja i dijelova uređaja.</p> <p>→ Napunite spremnik s prahom samo do pola jer fluidiziranje povećava volumen praha.</p>

SIHL\_05058\_HR



P\_01138

#### Postupak:

1. Otvorite spremnik s prahom 1 i napunite ga prahom samo do pola.
2. Uključite upravljački uređaj.
3. Namjestite parametar „Upravljanje vibracijskog motora“ na upravljačkom uređaju na vrijednost „ON“ kako bi se trajno uključio fluidni zrak (vidi upute za uporabu upravljačkog uređaja EPG-Sprint).
4. Kratko aktivirajte otklonac pištolja i otpustite ga.
5. Namjestite fluidni zrak na prigušnici 2 tako da se može prepoznati fluidiziranje.

#### Napomena:



Količina fluidnog zraka ovisi o svojstvima praha. Treba izbjegavati stvaranje prašine od praha (preveliku količinu fluidnog zraka) u spremniku s prahom!

6. Zatvorite spremnik s prahom 1 i provjerite vodi li crijevo izlaznog zraka u smjeru sklopa izlaznog zraka kabine za praškasto lakiranje.

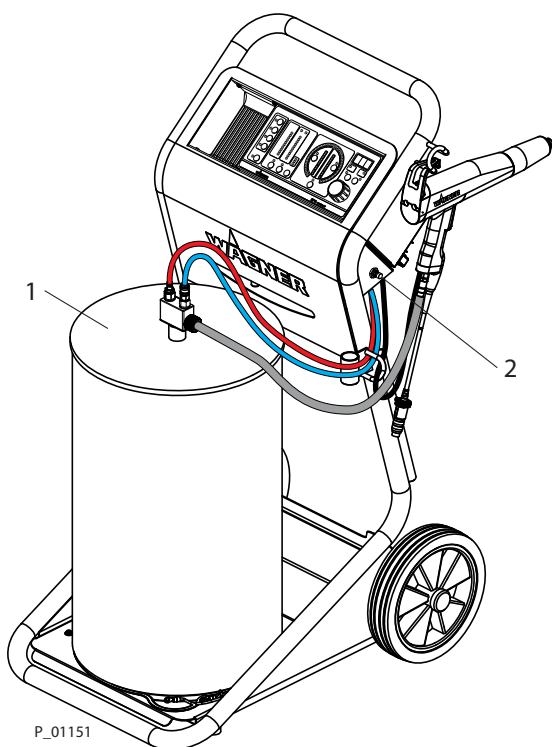
#### Napomena:

Pri uporabi praha koji se teško izvlači preporučujemo primjenu vibracijskog postolja.

## 6.2.4 NAMJEŠTANJE FLUIDIZIRANJA (SPREMNİK OD 60 LITARA S VIBRACIJSKIM POSTOLJEM)

	 <b>UPOZORENJE</b>
	<p><b>Stvaranje prašine!</b> Opasnost od trovanja. Opasnost uslijed prodiranja prašine, zaprljanje uređaja i dijelova uređaja.</p> <p>→ Napunite spremnik s prahom samo do pola jer fluidiziranje povećava volumen praha.</p>

SIHI\_05058\_HR



P\_01151

### Postupak:


1. Otvorite spremnik s prahom 1 i napunite ga prahom samo do pola.
2. Uključite upravljački uređaj.
3. Parametar „Upravljanje vibracijskog motora“ na upravljačkom uređaju namjestite na oko 4 minute da bi se fluidni zrak uključio na to trajanje (vidi upute za uporabu upravljačkog uređaja EPG-Sprint).
4. Kratko aktivirajte otklonac pištolja i otpustite ga.
5. Namjestite fluidni zrak na prigušnici 2 tako da se može prepoznati fluidiziranje.

### Napomena:

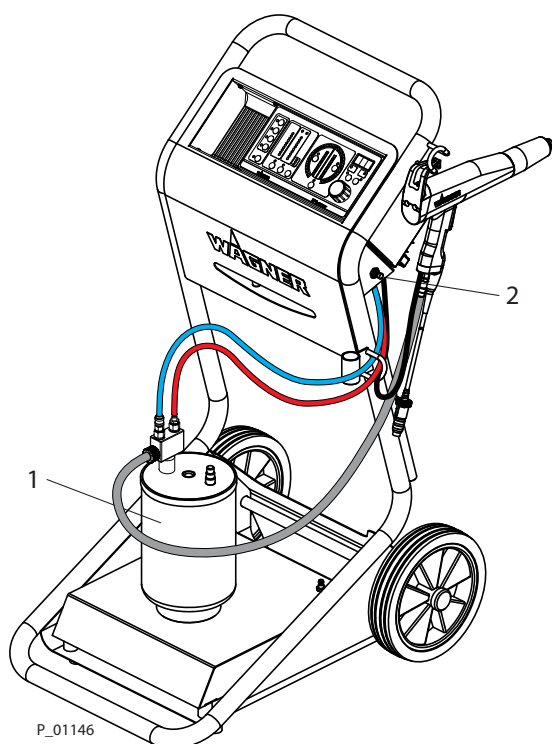
Količina fluidnog zraka ovisi o svojstvima praha. Treba izbjegavati stvaranje prašine od praha (preveliku količinu fluidnog zraka) u spremniku s prahom!

6. Zatvorite spremnik s prahom 1 i provjerite vodi li crijevo izlaznog zraka u smjeru sklopa izlaznog zraka kabine za praškasto lakiranje.

**6.2.5 NAMJEŠTANJE FLUIDIZIRANJA (SPREMNIK OD 3 LITRE)**

	<p style="text-align: center;"><b>! UPOZORENJE</b></p> <p><b>Stvaranje prašine!</b> Opasnost od trovanja. Opasnost uslijed prodiranja prašine, zaprljanje uređaja i dijelova uređaja.</p> <p>→ Napunite spremnik s prahom samo do pola jer fluidiziranje povećava volumen praha.</p>
---	--

SIHI\_05058\_HR



P\_01146

**Postupak:**

1. Otvorite spremnik s prahom 1 i napunite ga prahom samo do pola.
2. Uključite upravljački uređaj.
3. Parametar „Upravljanje vibracijskog motora“ na upravljačkom uređaju namjestite na oko 4 minute da bi se fluidni zrak uključio na to trajanje (vidi upute za uporabu upravljačkog uređaja EPG-Sprint).
4. Kratko aktivirajte otkopac pištolja i otpustite ga.
5. Namjestite fluidni zrak na prigušnici 2 tako da se može prepoznati fluidiziranje.

**Napomena:**

Količina fluidnog zraka ovisi o svojstvima praha. Treba izbjegavati stvaranje prašine od praha (preveliku količinu fluidnog zraka) u spremniku s prahom!

6. Zatvorite spremnik s prahom 1 i provjerite vodi li crijevo izlaznog zraka u smjeru sklopa izlaznog zraka kabine za praškasto lakiranje.



### 6.3 PROGRAMI LAKIRANJA

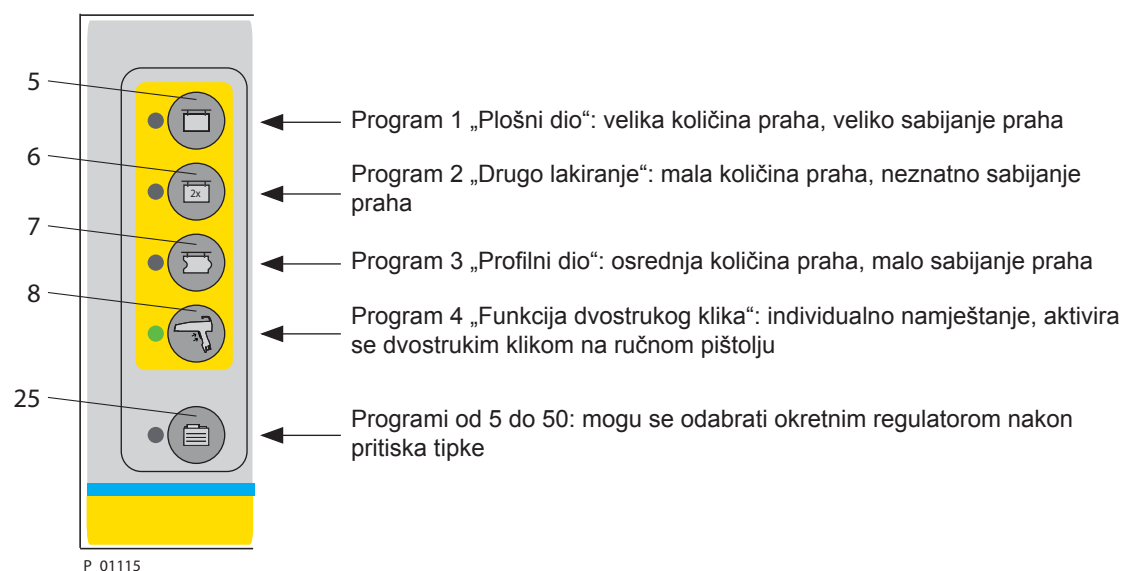
Programi služe da bi se izbjegli dugotrajni radovi namještanja pri izmjeni praha ili izradaka. U tu se svrhu svi parametri bitni za lakiranje izratka prikupljaju i memoriraju pod nekim programskim brojem.

Prema potrebi se mogu ponovno učitati putem programskih tipki.

Program u EPG-Sprintu obuhvaća sljedeće parametre:

Ukupna količina zraka (opskrbni zrak + zrak za doziranje)	[m <sup>3</sup> /h]
Količina praha	[%]
Zrak raspršivača / tribo-zrak	[m <sup>3</sup> /h]
Visoki napon	[kV]
Ograničenje struje	[μA]
Naponsko-strujna karakteristika	[standardna, srednja, meka]

Upravljački uređaj EPG-Sprint posjeduje ukupno 50 zadanih programa. Četiri od njih možete odabrati izravnom tipkama 5-8, a ostalih 46 okretnim regulatorom 24 nakon pritiska tipke 25. Korisnik može prilagoditi i memorirati sve programe prema svojim potrebama. Dodatne informacije pogledajte u uputama za uporabu upravljačkog uređaja EPG-Sprint (nalazi se na popratnom CD-u).



Programi od 5 do 50 biraju se neizravno. U tu svrhu potrebno je prvo pritisnuti tipku 25 „Dodatni programi“. Nakon toga svijetli žuti LED „Dodatni programi“, a LED-indikator prikazuje trenutni broj programa. Okretanjem univerzalnog okretnog regulatora može se namjestiti željeni program.

### 6.3.1 TVORNIČKE POSTAVKE PROGRAMA BR. 1-4

Namještene vrijednosti programa br. 1-4 tvornički su memorirane.

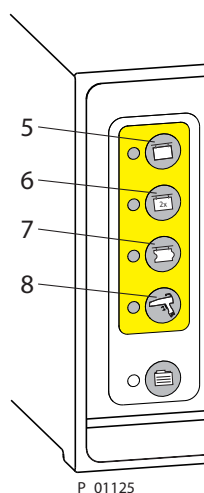
Program br.	Program br.	Karakteristika	Visoki napon [kV]	Ograničenje struje [ $\mu$ A]	Karakteristika	Ukupan zrak [ $m^3/h$ ]	Opkrbni zrak [%]	Zrak raspršivača [ $m^3/h$ ]
P01	Plošni dio	lakiranje velikih površina	90	80	standardna	4.0	70	0.1
P02	Drugo lakiranje	izbjegavanje povratnog prskanja	50	20	meka	3.6	57	0.1
P03	Profilni dio	mogućnost prodiranja i smanjeno stvaranje rubova	70	40	meka	3.6	50	0.1
P04	Dvostruki klik	Mali dijelovi	80	20	meka	3.6	45	0.1
P05-50	promjenjivo	individualno	80	100	standardna	4.5	80	0.1

**Napomene:**

Metalni prahovi u normalnim se okolnostima mogu dobro obraditi programima br. 1-4. BAKO sustav koristi pištolj Tribo, vrijednosti ukupnog zraka, opskrbe praša i tribo-zraka moraju se sukladno tome prilagoditi i memorirati. Kod varijante sa spremnikom od 3 litre vrijednosti se također moraju individualno prilagoditi i memorirati.

## 6.4 MIJENJANJE I MEMORIRANJE PROGRAMA

### 6.4.1 PROGRAMI BR. 1-4



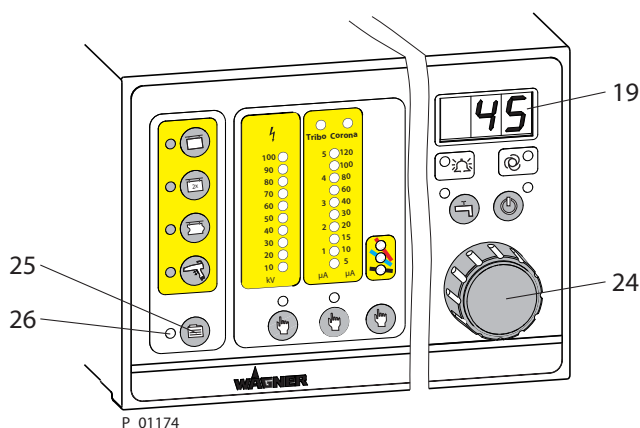
P\_01125

Programi 1-4 biraju se i memoriraju izravno programskim tipkama 5-8. Nakon učitavanja željenog programa možete učitati i promijeniti pojedine parametre lakiranja odgovarajućim tipkama za biranje. Opis pojedinih parametara nalazi se u poglavljima 6.5.1-6.5.8. Pri promjeni parametra treperi LED koji se nalazi lijevo uz programsku tipku i korisniku prikazuje da je vrijednost parametra promijenjena.

Memoriranje parametara obavlja se na sljedeći način.

- A. Da biste ponovno koristili prvobitno namještene vrijednosti, kratko pritisnite odgovarajuću programsku tipku. Izmijenjene vrijednosti se ne učitavaju.
- B. Ako bi se izmijenjene vrijednosti ipak memorirale, pritisnite odgovarajuću programsku tipku i držite je pritisnutu oko 2 sekunde dok LED uz tipku ne počne brzo treperiti. Time su izmijenjene vrijednosti memorirane.

### 6.4.2 PROGRAMI BR. 5-50



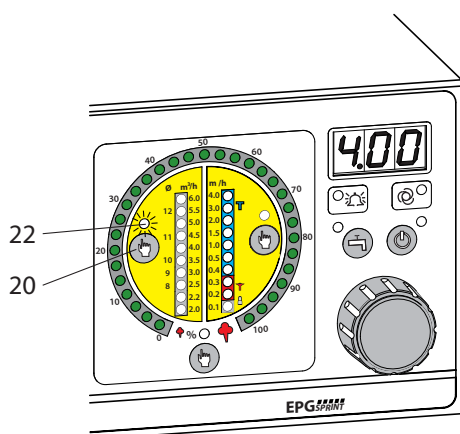
Programi 5-50 biraju se i memoriraju neizravno. U tu svrhu prvo pritisnite tipku „Dodatni programi“ 25. Nakon toga svijetli žuti LED „Dodatni programi“ 26, a LED-indikator 19 prikazuje trenutni broj programa. Okretanjem univerzalnog okretnog regulatora 24 može se namjestiti željeni program. U sljedećem primjeru treba izmijeniti i memorirati vrijednosti u programu br. 10.

#### Postupak:

1. Odaberite program br. 10.
2. Namjestite željene vrijednosti u programu (vidi poglavlje 6.5.1-6.5.8).
3. Na LED-indikatoru 19 više se ne prikazuje trenutni broj programa, nego izmijenjena vrijednost.
4. Za memoriranje izmjena držite pritisnutu tipku „Dodatni programi“ 25 dok na LED-indikatoru 19 ne zatreperi prethodni broj programa.
5. Vrijednosti možete memorirati na dva načina:
  - Za memoriranje programa pod trenutnim programskim brojem držite pritisnutu tipku „Dodatni programi“ 25 još 2 sekunde dok brzo ne zatreperi žuti LED „Dodatni programi“ 26. Time su izmijenjene vrijednosti memorirane u prvobitnom programu.
  - Za memoriranje izmjena pod nekim drugim programskim brojem univerzalnim okretnim regulatorom 24 namjestite željeni programski broj koji će početi treperiti. Za memoriranje vrijednosti držite pritisnutu tipku „Dodatni programi“ 25 u trajanju od 2 sekunde dok brzo ne zatreperi žuti LED „Dodatni programi“ 26. Time su izmjene memorirane u namještenom programskom broju.

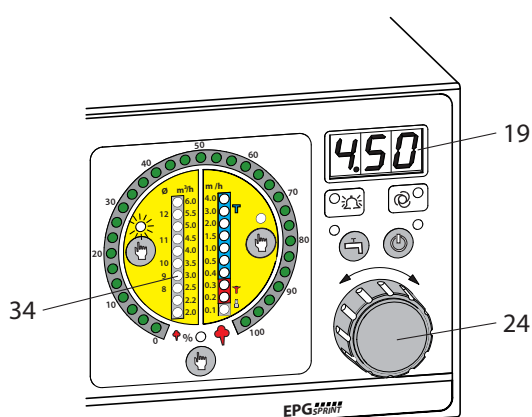
## 6.5 NAMJEŠTANJE I MIJENJANJE PARAMETARA LAKIRANJA

### 6.5.1 NAMJEŠTANJE UKUPNE KOLIČINE ZRAKA



#### Postupak:

1. Pritisnite tipku „Ukupna količina zraka“ 20 radi namještanja ukupne količine zraka. Žuta svjetlosna dioda 22 prikazuje da je odabrana ukupna količina zraka.



2. Ukupna količina zraka sada se univerzalnim okretnim regulatorom 24 može namjestiti na 2-6 m<sup>3</sup>/h uz razlučivost od 0,05 m<sup>3</sup>/h. Odgovarajuća vrijednost prikazuje se na LED-indikatoru 19.

P\_01117

Desno pored tipke „Ukupna količina zraka“ 20 nalazi se stupčasti svjetlosni indikator „Ukupan zrak“ 34. Na tom svjetlosnom pojasu se u stanju pripravnosti upravljačkog uređaja prikazuje zadana vrijednost kao točka, a kod uključene opskrbe praha prikazuje se stvarna vrijednost kao stupac.

Desno od svjetlosnog stupca nalazi se ljestvica za ukupnu količinu zraka. Lijevo od svjetlosnog stupca nalazi se dodatna ljestvica koja prikazuje promjer crijeva. Tom se ljestvicom prikazuje odnos ukupne količine zraka prema unutarnjem promjeru crijeva (o tome pogledajte upute za uporabu mlaznica za prah PI-F1 i HiCoat ED-Pump-F). Unutarnji promjer crijeva utisnut je na crijevo za prah.

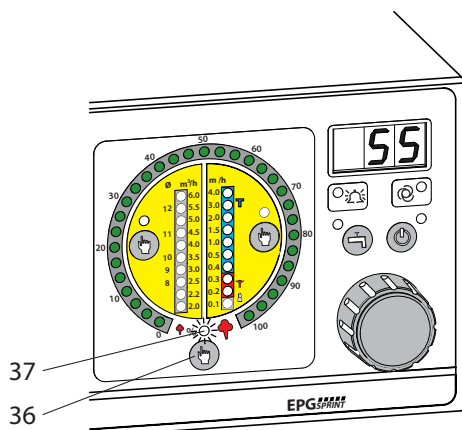
Primjer:

Unutarnji promjer crijeva 11 mm

Ukupan zrak 4.5 m<sup>3</sup>/h

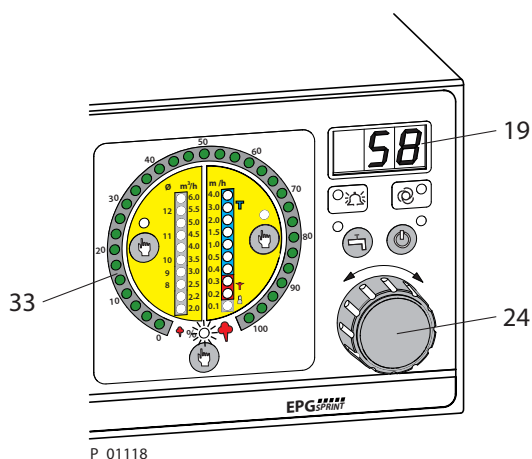
Ukupna količina zraka može se namjestiti na gore opisani način na 2-6 m<sup>3</sup>/h. Ako se na vrijednosti od 2 m<sup>3</sup>/h ta vrijednost dodatno smanji, tada se na LED-indikatoru 19 prikazuje riječ „off“ koja signalizira da je isključen dovod ukupnog zraka. Time se pri uključivanju opskrbe praha ne uključuje dovod ukupnog zraka.

## 6.5.2 NAMJEŠTANJE OPSKRBNE KOLIČINE PRAHA



### Postupak:

1. Pritisnite tipku „Količina praha“ 36 radi namještanja količine praha. Žuta svjetlosna dioda 37 prikazuje da je odabrana količina praha.



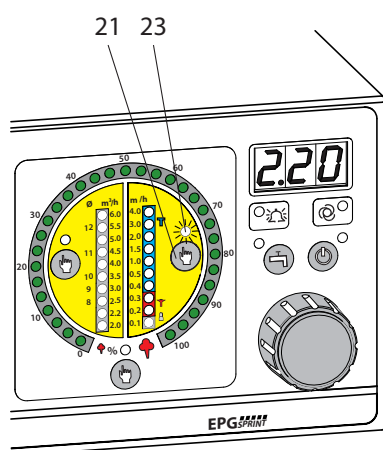
2. Količina praha sada se univerzalnim okretnim regulatorom 24 može namjestiti na 0-100% uz razlučivost od 1%. Odgovarajuća vrijednost prikazuje se na LED-indikatoru 19.

Na kružnom svjetlosnom pojasu 33 se u stanju pripravnosti upravljačkog uređaja prikazuje zadana vrijednost kao točka, a kod uključene opskrbe praha prikazuje se stvarna vrijednost kao stupac. Postavka količine praha u % označava postotni udio pojedinih vrsta zraka.

### Primjer:

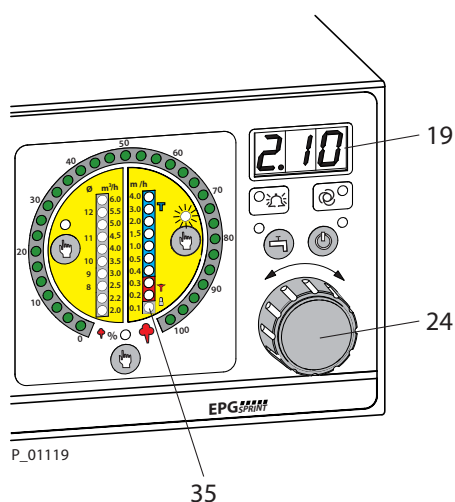
Količina praha od 75% znači da se 75% ukupne količine zraka dovodi opskrbnom zraku, a 25% zraku za doziranje. Što je veći udio opskrbnog zraka, to je veća količina praha na zadanoj ukupnoj količini zraka.

### 6.5.3 NAMJEŠTANJE DODATNOG ZRAKA (KOLIČINA ZRAKA RASPRŠIVAČA, IONIZATORA, TRIBO-ZRAKA)



#### Postupak:

1. Pritisnite tipku „Dodatni zrak“ 21 radi namještanja količine dodatnog zraka. Žuta svjetlosna dioda 23 prikazuje da je odabran dodatni zrak.



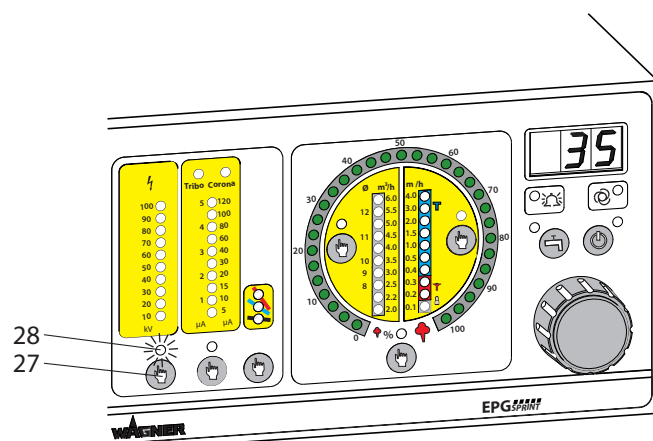
2. Količina dodatnog zraka sada se univerzalnim okretnim regulatorom 24 može namjestiti na 0,0-4,0 m<sup>3</sup>/h uz razlučivost od 0,05 m<sup>3</sup>/h. Odgovarajuća vrijednost prikazuje se na LED-indikatoru 19.

Desno pored tipke „Dodatni zrak“ 21 nalazi se stupčasti svjetlosni indikator „Dodatni zrak“ 35. Na tom svjetlosnom pojasu se u stanju pripravnosti upravljačkog uređaja prikazuje zadana vrijednost kao točka, a kod uključene opskrbe praha prikazuje se stvarna vrijednost kao stupac.

Ovisno o tipu pištolja ili mlaznica potrebne su različite količine zraka. Ispravne postavke pogledajte u uputama za uporabu odgovarajućeg pištolja za praškasto lakiranje.

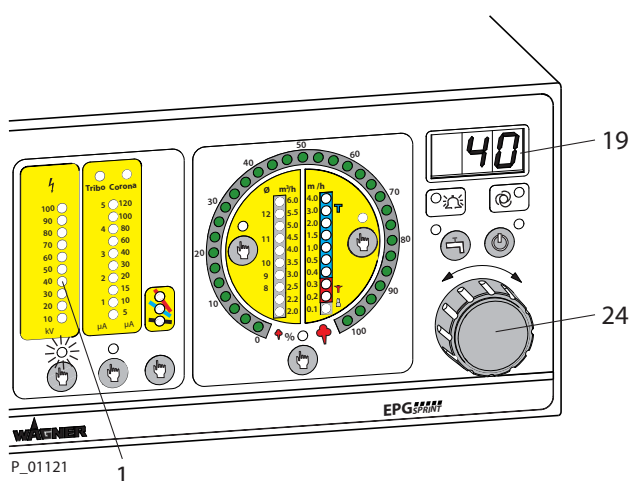
Količina dodatnog zraka može se namjestiti na gore opisani način na 0,05-4 m<sup>3</sup>/h. Ako se vrijednost od 0,05 m<sup>3</sup>/h premaši prema niže, tada se na LED-indikatoru 19 prikazuje riječ „OFF“ koja signalizira da je isključen dodatni zrak. Ako se zatim uključi pištolj, dodatni zrak se neće uključiti.

### 6.5.4 NAMJEŠTANJE VISOKOG NAPONA



#### Postupak:

1. Pritisnite tipku „Visoki napon“ 27 radi namještanja visokog napona. Žuta svjetlosna dioda 28 prikazuje da je odabran visoki napon.



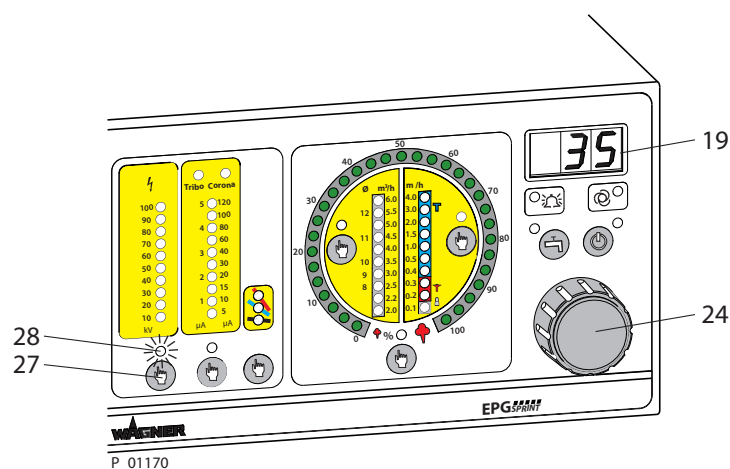
2. Visoki napon sada se univerzalnim okretnim regulatorom 24 može namjestiti na 10-100 kV uz razlučivost od 1 kV. Odgovarajuća vrijednost prikazuje se na LED-indikatoru 19.

Iznad tipke „Visoki napon“ 27 nalazi se stupčasti svjetlosni indikator „Visoki napon“ 1. Na tom svjetlosnom pojasu se u stanju pripravnosti upravljačkog uređaja prikazuje zadana vrijednost kao točka, a kod uključene opskrbe praha prikazuje se stvarna vrijednost kao stupac. Visoki napon može se namjestiti na gore opisani način na 10-100 kV. Ako se na vrijednosti od 10 kV ta vrijednost dodatno smanji, tada se na LED-indikatoru 19 prikazuje riječ „off“ koja signalizira da je isključen visoki napon. Time se pri uključivanju opskrbe praha ne uključuje stvaranje visokog napona.



### 6.5.5 PRIKAZIVANJE TRENUTAČNE STVARNE VRIJEDNOSTI VISOKOG NAPONA

Trenutačna stvarna vrijednost visokog napona može se tijekom postupka lakiranja prikazati na LED-indikatoru 19.

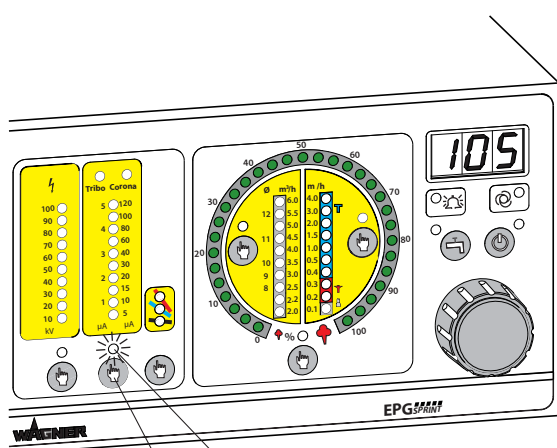


#### Postupak:

1. Pritisnite tipku „Visoki napon“ 27 u trajanju od oko 2 sekunde. Žuta svjetlosna dioda 28 brzo treperi. Trenutačna stvarna vrijednost visokog napona prikazuje se na LED-indikatoru 19.
2. Pritiskom tipke za odabir ili okretanjem okretnog regulatora 24 LED-indikator prelazi na odabranu funkcijsku vrijednost.

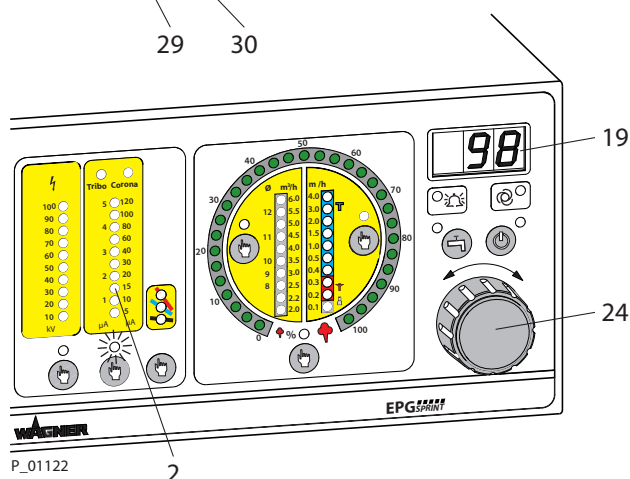
P\_01170

### 6.5.6 NAMJEŠTANJE OGRANIČENJA STRUJE



#### Postupak:

1. Pritisnite tipku „Ograničenje struje“ 29 radi namještanja ograničenja struje za lakiranje. Žuta svjetlosna dioda 30 prikazuje da je odabrano ograničenje struje.



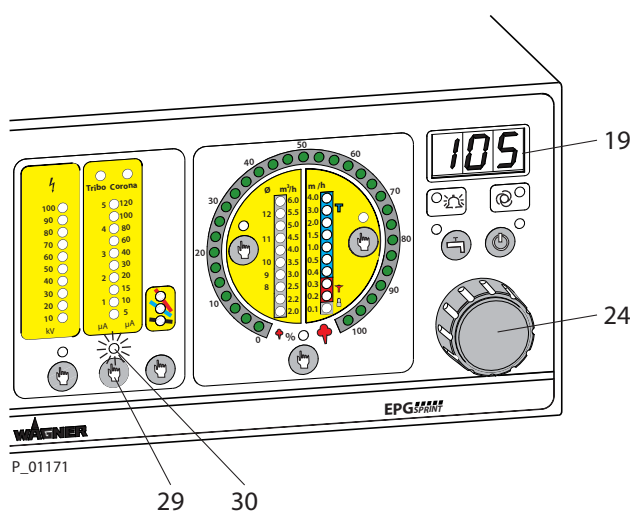
2. Ograničenje struje sada se univerzalnim okretnim regulatorom 24 može namjestiti na 5-120  $\mu\text{A}$  uz razlučivost od 1  $\mu\text{A}$ . Odgovarajuća vrijednost prikazuje se na LED-indikatoru 19.

Iznad tipke „Ograničenje struje“ 29 nalazi se stupčasti svjetlosni indikator „Ograničenje struje“ 2. Na tom svjetlosnom pojasu se u stanju pripravnosti upravljačkog uređaja prikazuje zadana vrijednost kao točka, a kod uključene opskrbe praha prikazuje se stvarna vrijednost kao stupac.

Ograničenje struje je namjestivi prag. Ako se taj prag premaši, tada se visoki napon regulira dok prag ponovno ne vrati ispod praga.

### 6.5.7 PRIKAZIVANJE TRENUTAČNE STVARNE VRIJEDNOSTI OGRANIČENJA STRUJE

Trenutačna stvarna vrijednost ograničenja struje može se tijekom postupka lakiranja prikazati na LED-indikatoru 19.



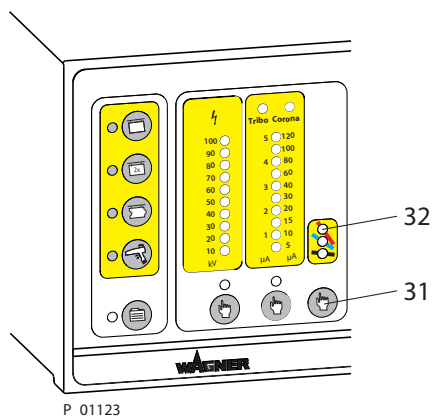
#### Postupak:

1. Pritisnite tipku „Ograničenje struje“ 29 u trajanju od oko 2 sekunde. Žuta svjetlosna dioda 30 brzo treperi. Trenutačna stvarna vrijednost ograničenja struje prikazuje se na zaslonu 19.
2. Pritiskom tipke za odabir ili okretanjem okretnog regulatora 24 LED-indikator prelazi na odabranu funkcijsku vrijednost.

P\_01171

29 30

### 6.5.8 NAMJEŠTANJE NAPONSKO-STRUJNIH KARAKTERISTIKA

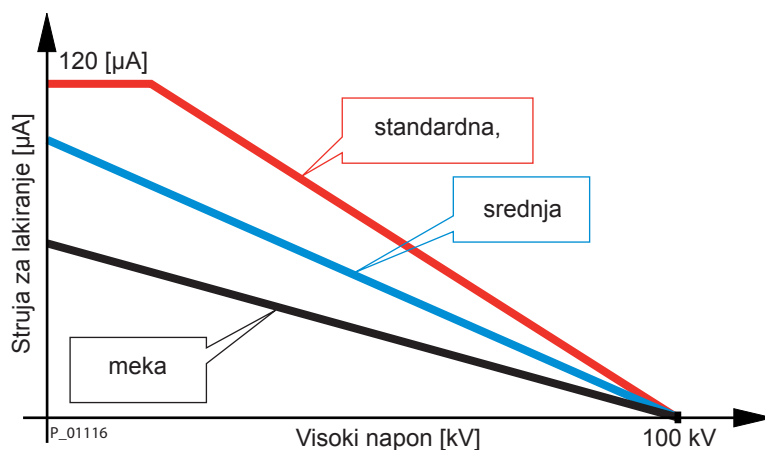


#### Postupak:

Za promjenu nagiba karakteristika pritisnite tipku „Nagib karakteristike“ 31 jedanput ili dvaput dok se na LED-indikatoru „Nagib karakteristike“ 32 ne prikaže željena karakteristika.

#### Naponsko-strujne karakteristike EPG-Sprint

Radi postizanja optimalnih rezultata lakiranja, korisnik može odabrati tri karakteristike. One omogućavaju optimalan elektrostatski naboj praha unatoč različitim svojstvima praha.



Svojstva pojedinih karakteristika i njihova primjena opisani su na sljedećoj stranici.

<b>Svojstva karakteristike</b>	<b>Područje primjene / napomene</b>
Standardni stupanj (crveno) <ul style="list-style-type: none"> <li>● Napon praznog hoda 100 kV</li> <li>● Maksimalna struja 120 <math>\mu</math>A (ograničenje struje na 120 <math>\mu</math>A)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● za slabo punjive vrste praha</li> <li>● za velike količine praha</li> <li>● za veliku učinkovitost lakiranja</li> <li>● Ova postavka odgovara uobičajenim visokonaponskim modulima i upravljačkim uređajima tvrtke Wagner.</li> </ul>
Srednji stupanj (plavo) <ul style="list-style-type: none"> <li>● Napon praznog hoda 100 kV</li> <li>● Maksimalna struja 120 <math>\mu</math>A</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● za male površine</li> <li>● za dobro punjive vrste praha</li> <li>● za metalni prah</li> <li>● za smanjenje efekata preklapanja laka poput stvaranja kratera ili narančine kore</li> <li>● Povećanje napona praznog hoda omogućava veću udaljenost pištolja za lakiranje od izratka uz dovoljnu napunjenost praha.</li> </ul>
Meki stupanj (crno) <ul style="list-style-type: none"> <li>● Napon praznog hoda 100 kV</li> <li>● Maksimalna struja 80 <math>\mu</math>A</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● za vrlo dobro punjive vrste praha</li> <li>● za male količine praha</li> <li>● za naknadna lakiranja</li> </ul>

## **6.6 FUNKCIJA ISPIRANJA**

Upravljački uređaj EPG-Sprint posjeduje dvije funkcije ispiranja:

- Funkcija ispiranja crijeva
- Funkcija čišćenja

### **6.6.1 FUNKCIJA ISPIRANJA CRIJEVA**

Kod te se funkcije nakon isključenja opskrbe praha (otpuštanja otponca ručnog pištolja) zrakom za doziranje ispuhuju crijevo za opskrbu praha i pištolj.

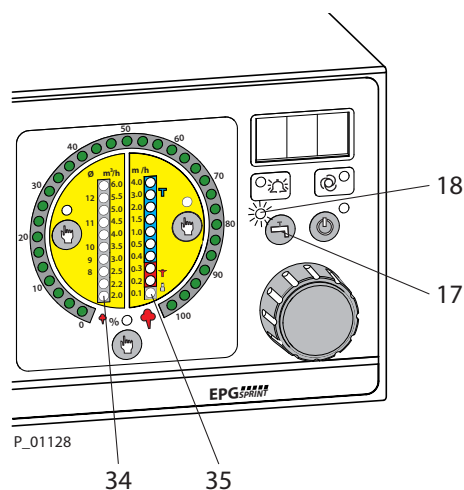
Ta je funkcija tvornički namještena na vrijednost parametra „OFF“. Izmjena vrijednosti može se obaviti u postavkama parametara C22 i C23 (vidi poglavlje Konfiguracija uređaja u uputama za uporabu upravljačkog uređaja EPG-Sprint).

### **6.6.2 FUNKCIJA ČIŠĆENJA**

Ta funkcija se koristi na kraju smjene ili pri izmjeni laka. Pritom se ispiru svi dijelovi koji provode prah. Postupak ispiranja obavlja se impulsno.

Funkcija čišćenja raspoloživa je samo kada je upravljački uređaj uključen u radni način, dok je u stanju mirovanja ili u načinu konfiguracije ta funkcije neaktivna.

### 6.6.3 POSTUPAK PRI ČIŠĆENJU



#### Postupak:

1. Prekinite lakiranje.
2. Skinite sklop za usisavanje praha (usisno koplje, mlaznicu za prah) sa spremnika s prahom.
3. Držite ručni pištolj u kabini za lakiranje i uključite funkciju ispiranja pritiskom tipke „Ispiranje“ 17 na upravljačkom uređaju. LED-indikator 18 trajno svijetli. Prekinite funkciju ponovnim pritiskom tipke „Ispiranje“ 17.

Aktivirana funkcija se također prikazuje svjetlosnim diodama „Ukupan zrak“ 34 i „Zrak raspršivača, ionizatora, tribo-zrak“ 35.

## 6.7 PREKIDANJE POSTUPKA LAKIRANJA

### 6.7.1 VERZIJA AIRFLUID

#### OPREZ

##### Opasnost od priljepljivanja ploče fluida!

Opasnost od začepljenja.

→ Prije isključivanja upravljačkog uređaja izvadite opskrbeni sklop iz spremnika s prahom.

SIHI\_05026\_HR

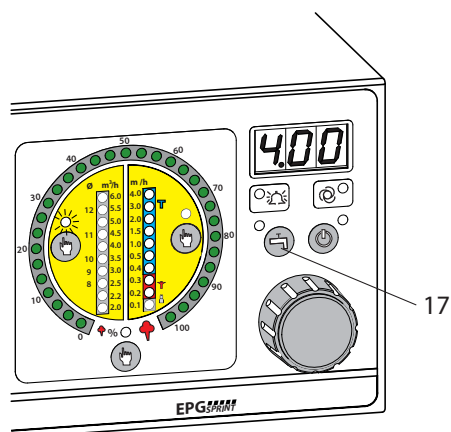
#### OPREZ

##### Naslage praha!

Opasnost od oštećenja uređaja.

→ Pri svakom prekidu rada ispušite pištolj za lakiranje i dijelove koji provode prah te ih očistite od naslaga praha.

SIHI\_05027\_HR



P\_01137

#### Postupak:

- Otpustite otponac na pištolju za lakiranje.
  - Isključuju se visoki napon i opskrba praha.
- Podignite opskrbeni sklop ispod mlaznice, izvucite iz spremnika i zakrenite nadesno kako se prah više ne bi izvlačio.
- Držite ručni pištolj u kabini za lakiranje i uključite funkciju ispiranja pritiskom tipke „Ispiranje“ 17. Mlaznica i crijeva se ispiru.
- Upravljački uređaj se sada može isključiti.

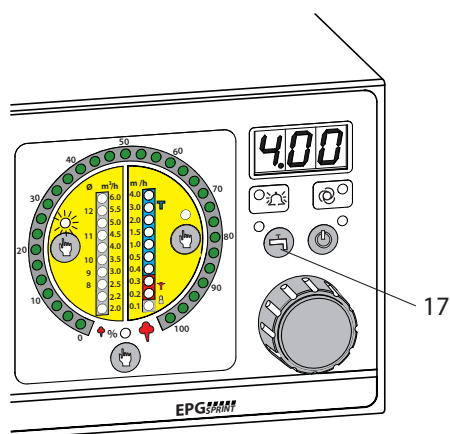


**6.7.2 VERZIJA SA SPREMNIKOM OD 3 LITRE/60 LITARA****OPREZ****Naslage praha!**

Opasnost od oštećenja uređaja.

→ Pri svakom prekidu rada ispušite pištolj za lakiranje i dijelove koji provode prah te ih očistite od naslaga praha.

SIHL\_05027\_HR



P\_01137

**Postupak:**

1. Otpustite otponac na pištolju za lakiranje.
  - Isključuju se visoki napon i opskrba praha.
2. Izvucite mlaznicu iz držača kako se prah više ne bi izvlačio.
3. Držite ručni pištolj u kabini za lakiranje i uključite funkciju ispiranja pritiskom tipke „Ispiranje“ 17. Mlaznica i crijeva se ispiru.
4. Isključite upravljački uređaj.

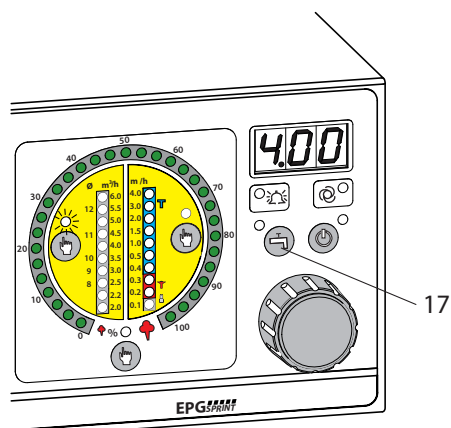
## 6.8 IZMJENA LAKA (AIRFLUID)

### Napomena:

Pri izmjeni laka potrebno je temeljito čišćenje svih dijelova koji provode prah.

### Postupak:

- Otpustite otponac na pištolju za lakiranje.
  - Isključuju se visoki napon i opskrba praha.
- Podignite opskrbeni sklop ispod mlaznice, izvucite iz spremnika i zakrenite nadesno kako se prah više ne bi izvlačio.
- Držite ručni pištolj u kabini za lakiranje i uključite funkciju ispiranja pritiskom tipke „Ispiranje“ 17. Mlaznica i crijeva se ispiru.
- Isključite upravljački uređaj.
- Očistite sve dijelove koji provode prah poput, primjerice, pištolja za lakiranje, mlaznice i opskrbnog crijeva za prah.
- Postavite otvoreni spremnik (25-30 kg) s novim prahom na vibracijsko postolje.
- Spustite opskrbeni sklop do površine praha, kratko pritisnite otponac pištolja za lakiranje i pustite ga.
- Namjestite fluidni zrak na prigušnici tako da opskrbeni sklop vlastitom težinom uroni u prah.



P\_01137

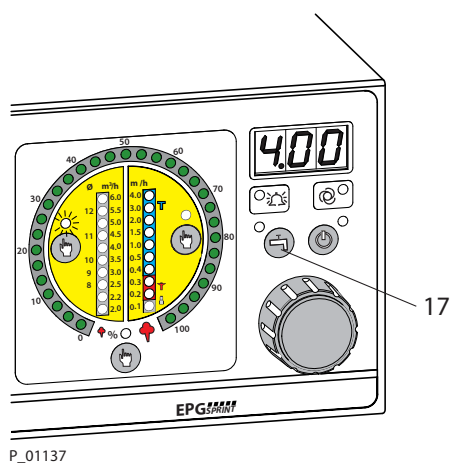
Želite li programe prilagoditi novom načinu uporabe, tada postupite na način opisan u poglavlju 6.3 „Programi lakiranja“.

## 6.9 IZMJENA LAKA (SPREMNIK OD 3 LITRE/60 LITARA)

### 6.9.1 ČIŠĆENJE KOD UPORABE JEDNOG SPREMNIKA S PRAHOM

#### Napomena:

Pri izmjeni laka potrebno je temeljito čišćenje svih dijelova koji provode prah.



#### Postupak:

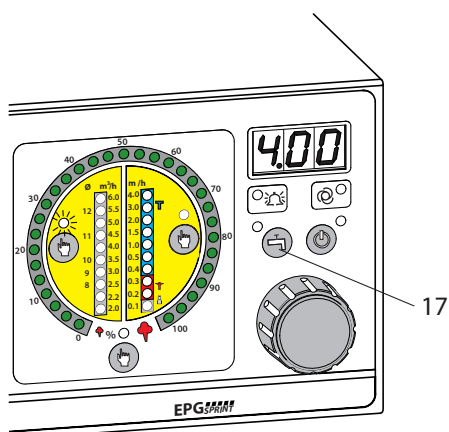
- Otpustite otponac na pištolju za lakiranje.
  - Isključuju se visoki napon i opskrba praha.
- Izvučite mlaznicu iz držača kako se prah više ne bi izvlačio.
- Držite ručni pištolj u kabini za lakiranje i uključite funkciju ispiranja pritiskom tipke „Ispiranje“ 17. Mlaznica i crijeva se ispiru.
- Isključite upravljački uređaj.
- Otvorite spremnik s prahom i očistite sve dijelove koji vode prah, poput: pištolja za lakiranje, mlaznice za prah, opskrbnog crijeva za prah i usisnog sustava.
- Očistite spremnik s prahom, a osobito oprezno očistite dno fluida.

#### Napomena:

S oštećenim ili začepljenim dnom fluida ne može se postići ispravno fluidiziranje.

Želite li programe prilagoditi novom načinu uporabe, tada postupite na način opisan u poglavlju 6.3 „Programi lakiranja“.

## 6.9.2 ČIŠĆENJE KOD UPORABE VIŠE SPREMNIKA S PRAHOM (SPREMIK OD 60 LITARA)



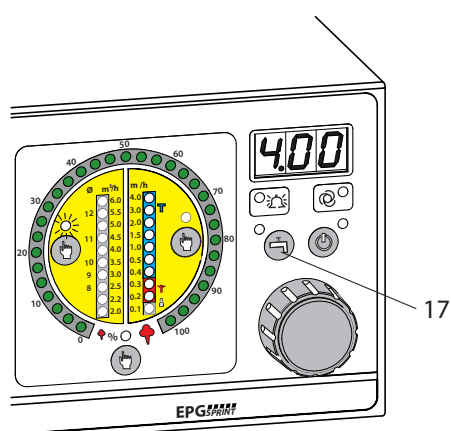
P\_01137

### Postupak:

1. Otpustite otponac na pištolju za lakiranje.
  - Isključuju se visoki napon i opskrba praha.
2. Izvucite mlaznicu iz držača kako se prah više ne bi izvlačio.
3. Držite ručni pištolj u kabini za lakiranje i uključite funkciju ispiranja pritiskom tipke „Ispiranje“ 17. Mlaznica i crijeva se ispiru.
4. Isključite upravljački uređaj.
5. Otpustite opskrbno crijevo za prah s mlaznice praha te dobro očistite pištolj za lakiranje i opskrbno crijevo za prah.
6. Otpustite plavo crijevo zraka za doziranje i crveno crijevo opskrbnog zraka s mlaznice za prah.
7. Odvojite crno crijevo fluidnog zraka sa spremnika s prahom.
8. Otpustite kabel uzemljenja sa spremnika s prahom.
9. Zamijenite spremnike s prahom.
10. Zatvorite sva crijeva i uzemljenite spremnike s prahom priključivanjem kabela uzemljenja.

### Napomena:

S oštećenim ili začepljenim dnom fluida ne može se postići ispravno fluidiziranje.

**6.9.3 ČIŠĆENJE KOD UPORABE VIŠE SPREMNIKA S PRAHOM (SPREMNIK OD 3 LITRE)**

P\_01137

**Postupak:**

1. Otpustite otponac na pištolju za lakiranje.
  - Isključuju se visoki napon i opskrba praha.
2. Izvucite mlaznicu iz držača kako se prah više ne bi izvlačio.
3. Držite ručni pištolj u kabini za lakiranje i uključite funkciju ispiranja pritiskom tipke „Ispiranje“ 17. Mlaznica i crijeva se ispiru.
4. Isključite upravljački uređaj.
5. Otpustite opskrbno crijevo za prah s mlaznice praha te dobro očistite pištolj za lakiranje i opskrbno crijevo za prah.
6. Otpustite plavo crijevo zraka za doziranje i crveno crijevo opskrbnog zraka s mlaznice za prah.
7. Zamijenite spremnike s prahom.
8. Zatvorite sva crijeva i uzemljite spremnike s prahom.



**Napomena:**

S oštećenim ili začepljenim dnom fluida ne može se postići ispravno fluidiziranje.

## 6.9.4 PONOVO PUŠTANJE U RAD RUČNOG SUSTAVA

### Postupak:

1. Provjerite je li upravljački sustav isključen.
2. Otvorite spremnik s prahom i napunite ga prahom samo do pola.

	 <b>UPOZORENJE</b>
	<p><b>Stvaranje prašine!</b>          Opasnost od trovanja.          Opasnost uslijed prodiranja prašine, zaprljanje uređaja i dijelova uređaja.</p> <p>→ Napunite spremnik s prahom samo do pola jer fluidiziranje povećava volumen praha.</p>

SIHI\_05058\_HR

3. Uključite upravljački uređaj i aktivirajte funkciju „Opskrbna količina praha“ pritiskom tipke „Količina praha“ 36.
4. Univerzalnim okretnim regulatorom 24 namjestite količinu praha na 0%.
5. Pritisnite otkopac i držite ga pritisnutog.
6. Namjestite fluidni zrak na prigušnici tako da se može prepoznati fluidiziranje.



### Napomena:

Treba izbjegavati stvaranje prašine od praha (preveliku količinu fluidnog zraka) u spremniku s prahom!

7. Zatvorite spremnik s prahom i provjerite vodi li crijevo izlaznog zraka u smjeru sklopa izlaznog zraka kabine za praškasto lakiranje.

Želite li programe prilagoditi novom načinu uporabe, tada postupite na način opisan u poglavlju 6.3 „Programi lakiranja“.

## 7 ODRŽAVANJE I ČIŠĆENJE

	 <b>OPASNOST</b>
	<p><b>Nestručno servisiranje i popravak!</b> Životna opasnost i oštećenje uređaja.</p> <p>→ Servisiranje, popravak ili zamjena uređaja ili njegovih dijelova mora obaviti stručno osoblje izvan područja opasnosti.</p>

SIHL\_05019\_HR

Redovito čišćenje svih dijelova ručnog sustava koji vode prah osigurava ispravan rad.

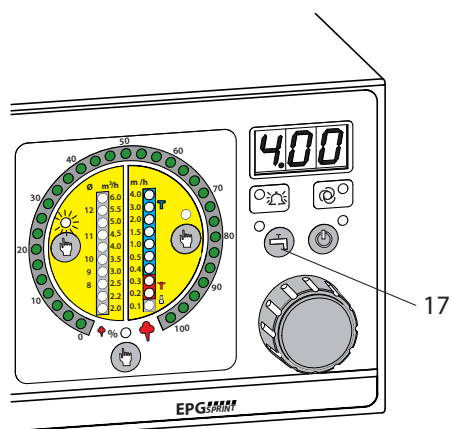
Upravljački uređaj načelno ne zahtijeva održavanje ako se postupa prema ovim uputama za uporabu.

Kod pištolja za praškasto lakiranje i mlaznice, mjesta habanja se moraju provjeriti i prema potrebi zamijeniti.

Popis rezervnih dijelova pogledajte u poglavlju 10 „Rezervni dijelovi“.

## 7.1 POVREMENA PROVJERA I ČIŠĆENJE RUČNOG SUSTAVA

### 7.1.1 VERZIJA AIRFLUID

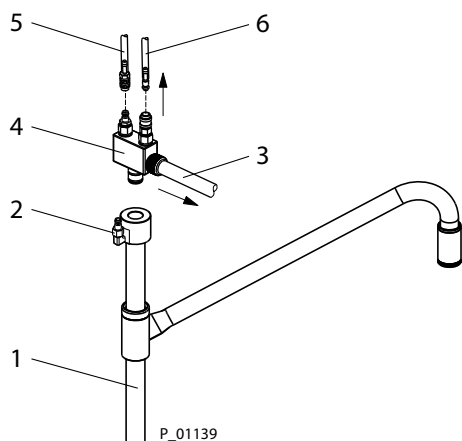


P\_01137

#### Postupak:

1. Otpustite otponac na pištolju za lakiranje.
  - Isključuju se visoki napon i opskrba praha.
2. Podignite opskrbni sklop 1 ispod usisnog nastavka 2, izvucite iz spremnika i zakrenite nadesno kako se prah više ne bi izvlačio.
3. Držite ručni pištolj u kabini za lakiranje i uključite funkciju ispiranja pritiskom tipke „Ispiranje“ 17. Mlaznica i crijeva se ispiru.
4. Isključite upravljački uređaj.
5. Otpustite steznu maticu na opskrbnom crijevu za prah 3 i odvojite opskrbno crijevo za prah 3 s mlaznice 4.
6. Odvojite crijevo opskrbnog zraka 5 (crveno) s mlaznice 4.
7. Odvojite crijevo zraka za doziranje 6 (plavo) s mlaznice 4.
8. Izvucite crijevo fluidnog zraka (crno) s usisnog nastavka 2.
9. Izvucite mlaznicu 4 iz opskrbnog sklopa 1.
10. Provjerite je li mlaznica 4 istrošena i prema potrebi zamijenite istrošene dijelove.
 

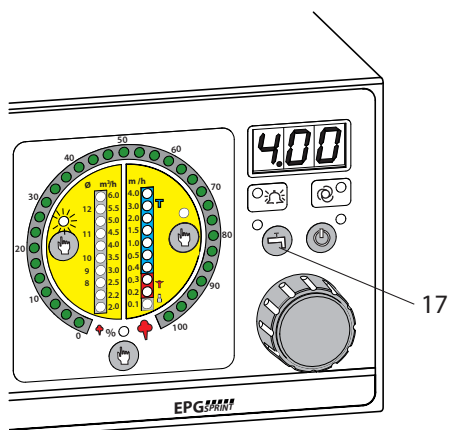
Habajuće i rezervne dijelove možete pogledati u odgovarajućem poglavlju uputa za uporabu mlaznice za prah.
11. Izvadite opskrbni sklop 1 iz kraka držača.
12. Dobro ispušite usisnu cijev opskrbnog sklopa 1 i obrišite je suhom krpom.
13. Provjerite je li ploča fluida ispod opskrbnog sklopa začepljena i prema potrebi je zamijenite.



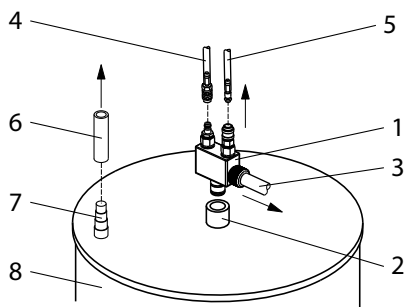
P\_01139



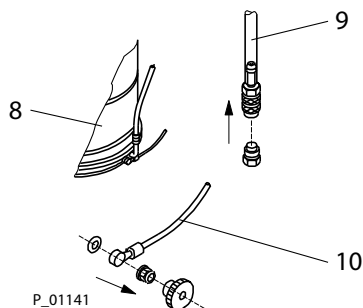
## 7.1.2 VERZIJA SA SPREMNIKOM OD 60 LITARA



P\_01137



P\_01140

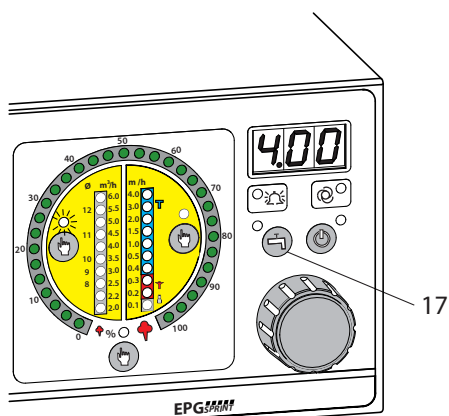


P\_01141

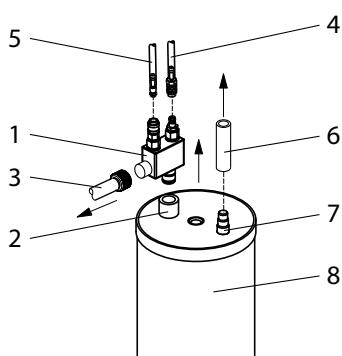
## Postupak:

1. Otpustite otponac na pištolju za lakiranje.
  - Isključuju se visoki napon i opskrba praha.
2. Izvucite mlaznicu za prah 1 iz držača 2.
3. Držite ručni pištolj u kabini za lakiranje i uključite funkciju ispiranja pritiskom tipke „Ispiranje“ 17. Mlaznica i crijeva se ispiru.
4. Isključite upravljački uređaj.
5. Otpustite steznu maticu na opskrbnom crijevu za prah 3 i odvojite opskrbno crijevo za prah 3 s mlaznice 1.
6. Odvojite crveno crijevo opskrbnog zraka 4 s mlaznice 1.
7. Odvojite plavo crijevo zraka za doziranje 5 s mlaznice 1.
8. Provjerite je li mlaznica za prah istrošena i prema potrebi zamijenite istrošene dijelove. Habajuće i rezervne dijelove možete pogledati u odgovarajućem poglavlju uputa za uporabu mlaznice za prah.
9. Otpustite crijevo izlaznog zraka 6 s priključka 7 spremnika s prahom 8.
10. Izvucite crno crijevo fluidnog zraka 9 sa spremnika s prahom 8.
11. Otpustite kabel uzemljenja 10 sa spremnika s prahom 8.
12. Podignite spremnik s prahom radi čišćenja iz kolica.
13. Skinite poklopac spremnika s prahom, ispraznite spremnik i dobro ga ispušite.
14. Uklonite sve ostatke praha iz usisnog sustava.
15. Osobito pažljivo očistite dno fluida, provjerite je li začepljen ili oštećen te ga prema potrebi zamijenite. Habajuće i rezervne dijelove možete pogledati u poglavlju „Rezervni dijelovi“ uputa za uporabu.

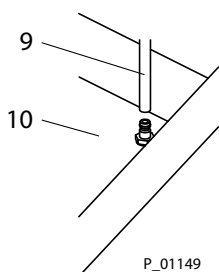
## 7.1.3 VERZIJA SA SPREMNIKOM OD 3 LITRE



P\_01137



P\_01148



P\_01149

## Postupak:

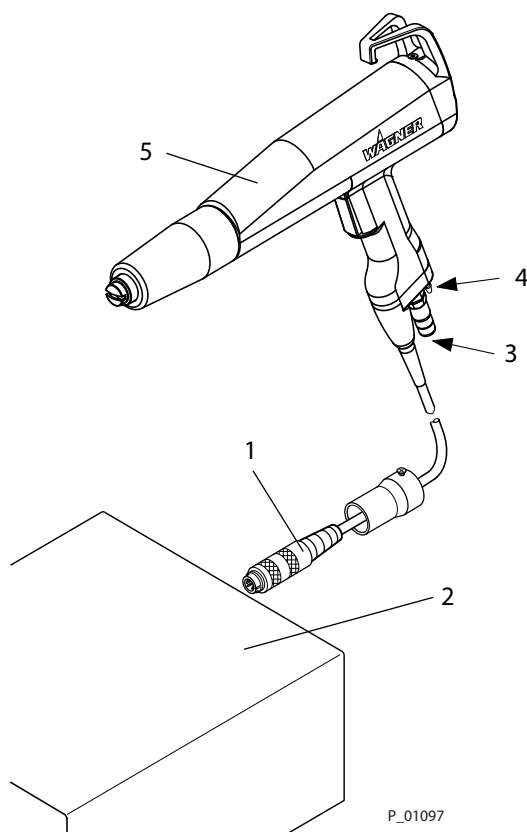
1. Otpustite otponac na pištolju za lakiranje.
  - Isključuju se visoki napon i opskrba praha.
2. Izvucite mlaznicu za prah 1 iz držača 2.
3. Držite ručni pištolj u kabini za lakiranje i uključite funkciju ispiranja pritiskom tipke „Ispiranje“ 17. Mlaznica i crijeva se ispiru.
4. Isključite upravljački uređaj.
5. Otpustite steznu maticu na opskrbnom crijevu za prah 3 i odvojite opskrbno crijevo za prah 3 s mlaznice 1.
6. Odvojite crveno crijevo opskrbnog zraka 4 s mlaznice 1.
7. Odvojite plavo crijevo zraka za doziranje 5 s mlaznice 1.
8. Provjerite je li mlaznica za prah istrošena i prema potrebi zamijenite istrošene dijelove. Habajuće i rezervne dijelove možete pogledati u odgovarajućem poglavlju uputa za uporabu mlaznice za prah.
9. Otpustite crijevo izlaznog zraka 6 s priključka 7 spremnika s prahom 8.
10. Izvucite crno crijevo fluidnog zraka 9 iz vibracijskog postolja 10.
11. Otpustite stezni vijak na spremniku s prahom 8 i skinite spremnik s prahom 8 s vibracijskog postolja.
12. Skinite poklopac spremnika s prahom, ispraznite spremnik i dobro ga ispušite.
13. Uklonite sve ostatke praha iz usisnog sustava.
14. Osobito pažljivo očistite dno fluida, provjerite je li začepljen ili oštećen te ga prema potrebi zamijenite. Habajuće i rezervne dijelove možete pogledati u poglavlju „Rezervni dijelovi“ uputa za uporabu.

## 7.2 PROVJERA RUČNOG PIŠTOLJA CORONA PEM-C4-ERGO

### 7.2.1 IZMJENA PIŠTOLJA

Prije izmjene pištolja dobro ga očistite od ostataka praha.

Kod pištolja za lakiranje moraju se redovito provjeravati i prema potrebi zamijeniti habajući dijelovi koji su na popisu rezervnih dijelova označeni s "◆":



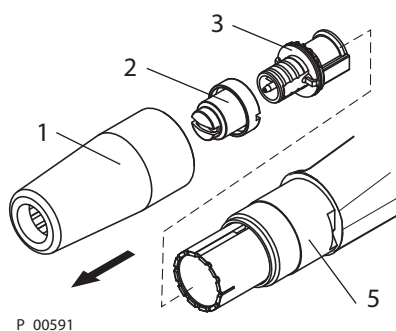
P\_01097

#### Postupak:

1. Isključite upravljački uređaj odnosno dovod visokog napona.
2. Odvojite električni kabel 1 s upravljačkog uređaja 2.
3. Odvojite opskrbno crijevo za prah 3 i crijevo zraka raspršivača 4 s pištolja za lakiranje 5.
4. Priključite opskrbno crijevo za prah 3 i crijevo zraka raspršivača 4 na novi pištolj za lakiranje 5.
5. Priključite električni kabel 1 na upravljački uređaj 2.
6. Pištolj za lakiranje je spreman za uporabu.

**7.2.2 ČIŠĆENJE PIŠTOLJA I DEMONTIRANJE MLAZNICE ZA PLOŠNI MLAZ****Postupak:**

1. Odvijte steznu maticu 1 s kućišta pištolja 5.
2. Skinite mlaznicu za plošni mlaz 2 s držača elektrode 3.
3. Oprezno izvadite držač elektrode 3 iz kućišta pištolja 5.

**Napomena:**

Pri vađenju i stavljanju pripazite da ne oštetite držač elektrode.

4. Izvađene dijelove i pištolj za lakiranje očistite od ostataka praha.

**Napomena:**

Pištolj za lakiranje i njegove dijelove nemojte uranjati u sredstvo za čišćenje.

U pravilu se na habanje mora provjeriti i prema potrebi zamijeniti samo zaštitni klin.



Novi zaštitni klin

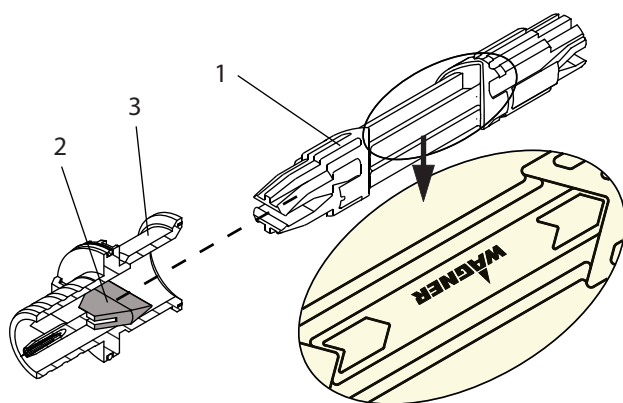
Istrošen zaštitni klin  
Preporučujemo da zamijenite zaštitni klin.

U sljedećem poglavlju opisan je postupak zamjene i stavljanja zaštitnog klina.

### 7.2.3 ZAMJENA ZAŠTITNOG KLINA

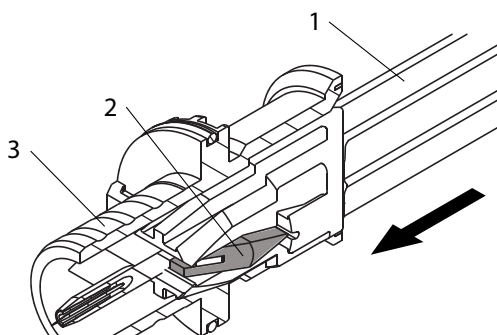
#### Napomena:

Kako se pri demontiranju i montiranju zaštitni klin ne bi oštetio, za to je predviđen alat za klin. Potrebne habajuće i rezervne dijelove pogledajte u poglavlju 10 ovih uputa za uporabu.



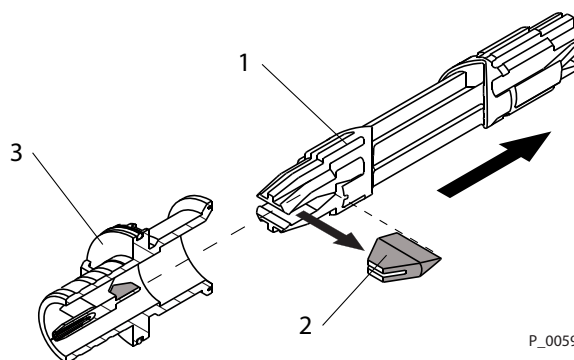
P\_00594

- 1 Alat za klin
- 2 Zaštitni klin (montiran)
- 3 Držač elektrode (u presjeku)



#### Postupak:

1. Uvucite alat za klin 1 u držač elektrode 3 do graničnika.

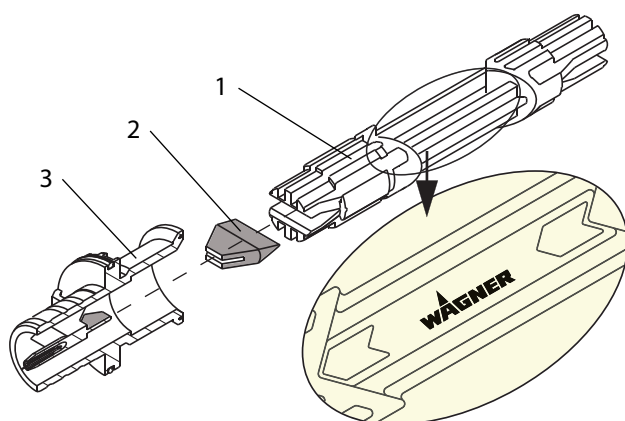


P\_00595

2. Izvadite zaštitni klin 2 alatom za klin 1 iz držača elektrode 3.
3. Zaštitni klin 2 ručno bez alata istisnite bočno iz alata za klin 1.

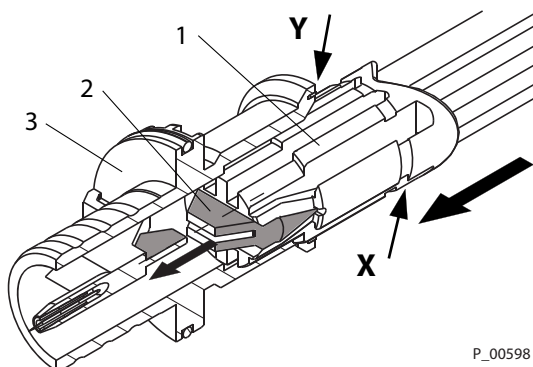
**Napomena:**

Za stavljanje zaštitnog klina koristi se isti alat za klin.



P\_00597

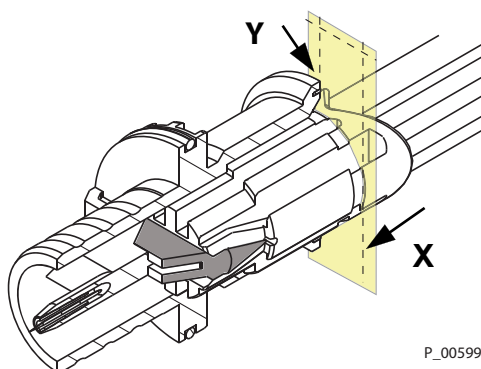
- 1 Alat za klin
- 2 Zaštitni klin
- 3 Držač elektrode (u presjeku)



P\_00598

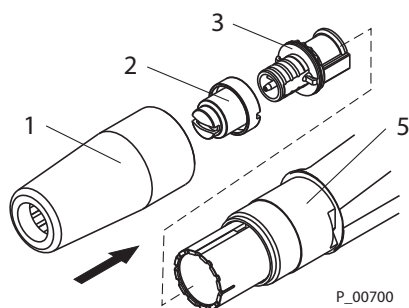
**Postupak:**

1. Uvucite zaštitni klin 2 u alat za klin 1.
2. Oba dijela uvucite do graničnika u otvor držača elektrode.



P\_00599

3. Ako se alat za klin sa zaštitnim klinom ne može utisnuti do oznake X, neznatno okrenite alat za klin dok se ne bude mogao utisnuti do oznake. Oznaka X mora biti poravnata s krajem Y držača elektrode.
4. Zaštitni klin je sada ispravno montiran, a alat za klin se može izvaditi iz držača elektrode. Zaštitni klin ostaje uglavljen u držaču elektrode.

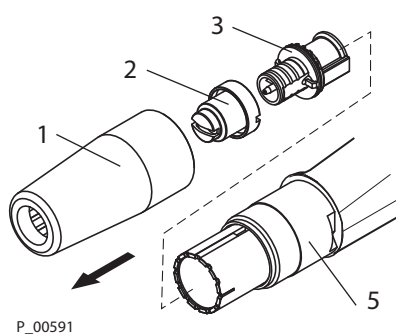


5. Prije ponovne ugradnje provjerite jesu li dodirna mjesta na držaču elektrode 3 i u kućištu pištolja 5 dobro očišćena, kako bi vrh elektrode bio spojen s generatorom visokog napona.
6. Držač elektrode 3 oprezno stavite u kućište pištolja 5.
7. Gurnite mlaznicu za plošni mlaz 2 na držač elektrode 3 i pritegnite je steznom maticom 1.

## 7.2.4 MONTIRANJE MLAZNICE ZA OKRUGLI MLAZ

Pištolj za lakiranje Corona u standardnoj se izvedbi isporučuje s mlaznicom za plošni mlaz. Ona se može jednostavno zamijeniti na sljedeći način.

Za izmjenu je potreban držač elektrode C4 R.





### Postupak:

1. Odvijte steznu maticu 1 s kućišta pištolja 5.
2. Skinite mlaznicu za plošni mlaz 2 s držača elektrode 3.
3. Oprezno izvadite držač elektrode 3 iz kućišta pištolja 5.

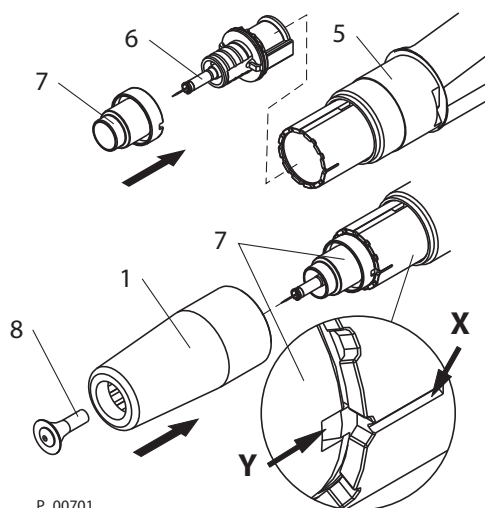
### Napomena:

Pri vađenju i stavljanju pripazite da ne oštetite držač elektrode.

4. Izvađene dijelove i pištolj za lakiranje očistite od ostataka praha.

	 <b>OPREZ</b>
	<p><b>Vrh elektrode!</b> Opasnost od ozljeda.</p> <p>→ Budite oprezni pri montiranju držača elektrode C4 R.</p>

SIHL\_05032\_HR



P\_00701



5. Oprezno stavite novi držač elektrode C4 R 6 u kućište pištolja 5.
6. Gurnite čahuru odskočne kugle 7 na držač elektrode 6.
7. Poravnajte oznake X i Y u istoj ravnini.
8. Pritegnite steznu maticu 1.
9. Gurnite odskočnu kuglu 8 na čahuru odskočne kugle 7.

Pištolj za lakiranje je spreman za uporabu.

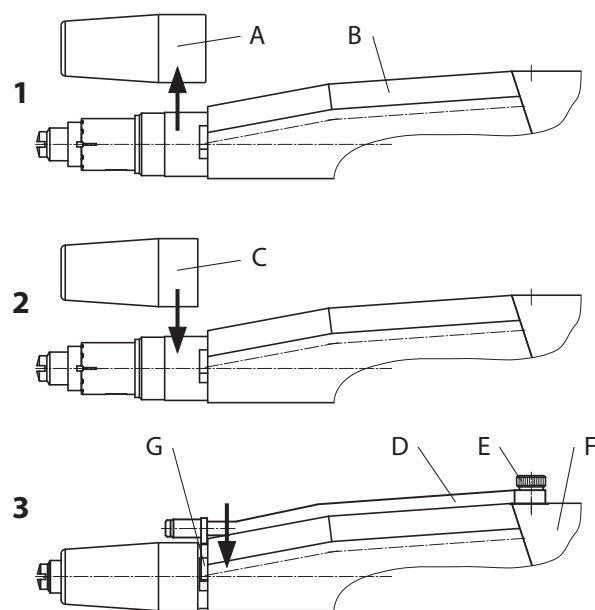


## 7.2.5 MONTIRANJE CORONA-STAR

Corona-Star je dodatak pištolja za lakiranje kojim se postiže viša kvaliteta površine (smanjuje se „narančina kora“).

	 <b>UPOZORENJE</b>
	<p><b>Opasnost od električne struje!</b> Opasnost od ozljeda i oštećenja uređaja.</p> <p>→ Montiranje Corona-Stara smije obaviti samo stručno osoblje. → Prije montiranja Corona-Stara mora se isključiti visoki napon i opskrba praha te osigurati od ponovnog uključivanja.</p>

SIHI\_05033\_HR



P\_00702

### Postupak:

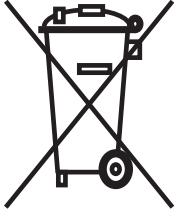
1. Isključite visoki napon i opskrbu praha te osigurajte od ponovnog uključivanja.
2. Odvijte standardnu maticu A s kućišta pištolja B.
3. Uvijte novu maticu C za Corona-Star D na kućište pištolja i dobro pritegnite.
4. Pričvrstite vodilicu kabela vijkom E na pokrovni F.
5. Natakните Corona-Star G na kućište pištolja B.

### Napomena:

Provjerite je li osigurano uzemljenje.



Pištolj za lakiranje je spreman za uporabu.

**7.3 ZBRINJAVANJE U OTPAD**

	<h3 style="text-align: center;">NAPOMENA</h3> <p><b>Rabljene električne uređaje ne bacajte u kućanski otpad!</b></p> <p>Prema europskoj smjernici 2002/96/EZ za zbrinjavanje rabljenih električnih uređaja i njezinoj provedbi u nacionalnom zakonodavstvu, ovaj proizvod ne smije se odlagati u kućanski otpad, nego se mora odnijeti na ekološko recikliranje.</p> <p>Vaš rabljeni uređaj Wagner preuzet ćemo mi ili naši predstavnici te ga za reciklirati na ekološki način. Obratite se našoj servisnoj lokaciji, našem predstavniku ili izravno nama.</p>
---	---

SIHL\_05064\_HR

## 8 ISPRAVLJANJE FUNKCIONALNIH NEISPRAVNOSTI

	 <b>OPASNOST</b>
	<p><b>Nestručno servisiranje i popravak!</b> Životna opasnost i oštećenje uređaja.</p> <p>→ Servisiranje, popravak ili zamjena uređaja ili njegovih dijelova mora obaviti stručno osoblje izvan područja opasnosti.</p>


SIHI\_05019\_HR

### 8.1 NEISPRAVNOSTI NA RUČNOM SUSTAVU

Neispravnost	Uzrok	Rješenje
Indikator rada ne svijetli	<ul style="list-style-type: none"> <li>Mreža nije uključena.</li> <li>Neispravan osigurač 1 AT.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Uključite mrežu.</li> <li>Zamijenite osigurač.</li> </ul>
Nema napajanja struje Corona	<ul style="list-style-type: none"> <li>Prekinut je spojni kabel do pištolja za praškasto lakiranje.</li> <li>Pištolj za praškasto lakiranje preblizu je izratka.</li> <li>Prekinuto je uzemljenje između upravljačkog uređaja i pištolja za praškasto lakiranje.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Radi izmjene spojnog kabela obratite se servisu tvrtke Wagner ili ovlaštenom stručnom osoblju.</li> <li>Isključite visoki napon, povećajte razmak od pištolja za lakiranje do izratka i ponovno uključite visoki napon. Ako se ponovno prikaže poruka o pogrešci, obavijestite servis tvrtke Wagner.</li> <li>Obavijestite servis tvrtke Wagner.</li> </ul>
Impulsno izbacivanje praha (štrcanje)	<ul style="list-style-type: none"> <li>Premala brzina u opskrbnom crijevu za prah.</li> <li>Suženje presjeka opskrbnog crijeva za prah zbog pomicanja.</li> <li>Varijacije komprimiranog zraka uzrokovane kratkotrajnim povećanjem potrošnje komprimiranog zraka u opskrboj mreži.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Povećajte zbroj opskrbnog zraka i zraka za doziranje te ponovno namjestite omjer svih vrsta zraka.</li> <li>Koristite crijevo za prah koje ne dopušta suženje presjeka (crijevo s debljim stjenkama).</li> <li>Neposredno ispred velikog potrošača ugradite spremnik za opskrbu komprimiranog zraka.</li> </ul>
Stvaranje prašine iznad spremnika odnosno posude s prahom	<ul style="list-style-type: none"> <li>Prevelika količina fluida.</li> <li>Na priključku fluidnog zraka upravljačkog uređaja nije priključena prigušnica.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Smanjite količinu fluidnog zraka na prigušnici.</li> <li>Priključite prigušnicu na priključak fluidnog zraka upravljačkog uređaja i ponovno namjestite količinu fluidnog zraka.</li> </ul>

<b>Neispravnost</b>	<b>Uzrok</b>	<b>Rješenje</b>
Loše prijanjanje, povratno prskanje	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nedovoljno uzemljenje.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Osigurajte ispravno uzemljenje svih dijelova, vidi poglavlje 5.8 „Uzemljenje“.</li> </ul>
Nema izbacivanja praha	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prazan spremnik ili posuda s prahom.</li> <li>• Začepljen pištolj za lakiranje.</li> <li>• Začepljeno opskrbno crijevo za prah.</li> <li>• Začepljen sustav za usisavanje u spremniku s prahom.</li> <li>• Savijeno crijevo za opskrbni zrak.</li> <li>• Savijeno opskrbno crijevo za prah.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Dodajte prah.</li> <li>• Ispužite pištolj za lakiranje.</li> <li>• Ispužite opskrbno crijevo za prah.</li> <li>• Ispužite sustav za usisavanje praha.</li> <li>• Izravnajte ili zamijenite crijevo za opskrbni zrak.</li> <li>• Izravnajte ili zamijenite opskrbno crijevo za prah.</li> </ul>
Opskrbni sklop ne uranja u prah	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Zaglavljena vodilica držača u opskrbnom sklopu.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Učinite vodilicu klizavom.</li> </ul>

## 8.2 PRIKAZI NEISPRAVNOSTI NA UPRAVLJAČKOG UREĐAJU EPG-SPRINT



**! OPASNOST**

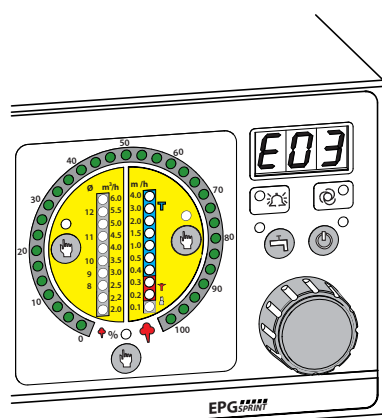
**Nestručno servisiranje i popravak!**  
Životna opasnost i oštećenje uređaja.

→ Servisiranje, popravak ili zamjena uređaja ili njegovih dijelova mora obaviti stručno osoblje izvan područja opasnosti.

SIHL\_05019\_HR

### 8.2.1 UPOZORENJA E01-E04

Upozorenja se prikazuju treperenjem LED-indikatora neispravnosti 13. Osim toga, na LED-indikatoru 19 (sedmerosegmentni LED) naizmjenice se prikazuje „Exx“ (xx označava broj upozorenja). Rad se može nastaviti kad se prikaže upozorenje.



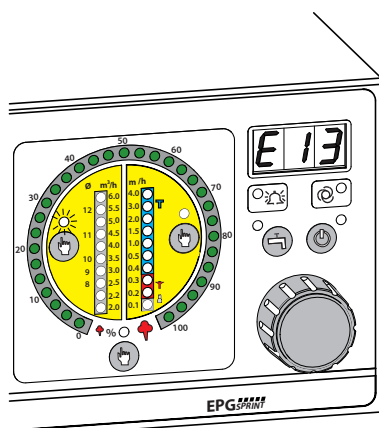
P\_01180

Br. upozorenja	Upozorenje	Uzrok	Rješenje
E01	Preslab zrak raspršivača	Ne može se postići namještena zadana vrijednost. Uzroci: <ul style="list-style-type: none"> <li>● Crijevo savijeno/začepljeno.</li> <li>● Premali ulazni tlak zraka.</li> <li>● Mlaznica nije priključena.</li> <li>● Sustav ne može postići zadanu postavku.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Provjerite crijeva i položenost crijeva.</li> <li>● Osigurajte ulazni tlak &gt; 6 bar.</li> <li>● Priključite mlaznicu.</li> <li>● Odaberite manju zadanu vrijednost.</li> </ul> Primjer opskrbi zrak ED-Pump maks. 3,5 Nm <sup>3</sup> /h.

Br. upozorenja	Upozorenje	Uzrok	Rješenje
E02	Preslab zrak za doziranje	Ne može se postići namještena zadana vrijednost. Uzroci: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Crijevo savijeno/začepljeno.</li> <li>• Premali ulazni tlak zraka.</li> <li>• Mlaznica nije priključena.</li> <li>• Sustav ne može postići zadanu postavku.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Provjerite crijeva i položenost crijeva.</li> <li>• Osigurajte ulazni tlak &gt; 6 bar.</li> <li>• Priključite mlaznicu.</li> <li>• Odaberite manju zadanu vrijednost.</li> </ul> Primjer opskrbi zrak ED-Pump maks. 3,5 Nm <sup>3</sup> /h.
E03	Preslab opskrbi zrak	Ne može se postići namještena zadana vrijednost. Uzroci: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Crijevo savijeno/začepljeno.</li> <li>• Premali ulazni tlak zraka.</li> <li>• Mlaznica nije priključena.</li> <li>• Sustav ne može postići zadanu postavku.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Provjerite crijeva i položenost crijeva.</li> <li>• Osigurajte ulazni tlak &gt; 6 bar.</li> <li>• Priključite mlaznicu.</li> <li>• Odaberite manju zadanu vrijednost.</li> </ul> Primjer opskrbi zrak ED-Pump maks. 3,5 Nm <sup>3</sup> /h.
E04	Nije dostignuta granica struje Tribo 10 s	Struja Tribo namještena u konfiguraciji ne može se dostignuti. Uzroci: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Namješten prenizak tribo-zrak.</li> <li>• Prah ne teče zbog pogrešno namještenog opskrbnog i ukupnog zraka.</li> <li>• Nema praha u spremniku.</li> <li>• Prah ne posjeduje potrebna svojstva sabijanja.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Povećajte tribo-zrak.</li> <li>• Ispravite opskrbi i ukupni zrak.</li> <li>• Napunite spremnik s prahom.</li> <li>• Koristite prikladan prah.</li> </ul>

### 8.2.2 NEISPRAVNOSTI E11-E43

Neispravnosti se prikazuju svjetljenjem LED-indikatora neispravnosti 13. Osim toga, na LED-indikatoru 19 (sedmerosegmentni LED) prikazuje se broj neispravnosti „Exx“ (xx označava broj neispravnosti). Nastane li neispravnost, odmah će se isključiti visoki napon, zrak, itd. Nastavak rada moguće je tek nakon ispravljanja pogreške i pritiska proizvoljne tipke.



P\_01181

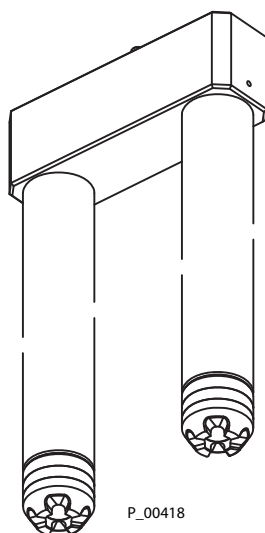
Broj neispravnosti	Neispravnost	Uzrok	Rješenje
E11	Nadzor uzemljenja	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Prekinut je vod uzemljenja.</li> <li>● Pištolj nije priključen.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Provjerite/zamijenite kabel pištolja.</li> <li>● Provjerite/zamijenite pištolj.</li> <li>● Priključite pištolj.</li> </ul>
E12	Nema struje svitka/ prekid kaskade	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Pištolj nije priključen.</li> <li>● Prekinut je kabel pištolja.</li> <li>● Prekinuta kaskada u pištolju -&gt; neispravnost.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Priključite pištolj.</li> <li>● Provjerite/zamijenite kabel pištolja.</li> <li>● Provjerite/zamijenite pištolj.</li> </ul>
E13	Prevelika struja svitka	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Neispravna kaskada priključenog pištolja.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Provjerite/zamijenite pištolj.</li> </ul>
E14	Prevelika struja Tribo	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Struja Tribo premašila je gornju graničnu vrijednost od 12 <math>\mu</math>A. Direktive ATEX ne dopuštaju veće vrijednosti.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Smanjite tribo-zrak.</li> <li>● Smanjite količinu praha.</li> </ul>
E15-E17	Pogreška visokonaponskog generatora	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Hardverska neispravnost.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● U slučaju ponavljanja obratite se servisu tvrtke Wagner.</li> </ul>
E20	Pogreška lozinke	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Lozinka za isključivanje uređaja nije namještena ili je zagubljena.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Obavijestite servis tvrtke Wagner.</li> </ul>

Broj neispravnosti	Neispravnost	Uzrok	Rješenje
E21-E25	Iznimna pogrešk	<ul style="list-style-type: none"> <li>Nastala je hardverska neispravnost.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>U slučaju ponavljanja obratite se servisu tvrtke Wagner.</li> </ul>
E31	Nadzor sklopke pištolja u automatskom radnom načinu	<ul style="list-style-type: none"> <li>Prekinut je vod sklopke pištolja.</li> <li>Iskopčan je pištolj tijekom rada.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Provjerite kabel pištolja.</li> <li>Provjerite pištolj.</li> </ul>
E41	Nema protoka zraka raspršivača	<p>Zrak ne struji iz upravljačkog uređaja.</p> <p>Uzroci:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Crijevo savijeno/ začepljeno.</li> <li>Mlaznica nije priključena.</li> <li>Isključen komprimirani zrak.</li> </ul>	<p>Iskopčan je pištolj tijekom rada.</p> <p>Provjerite:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Položenost crijeva.</li> <li>Opskrba zraka do upravljačkog uređaja.</li> <li>Ulazni tlak &gt;6 bar.</li> <li>Priključite mlaznicu.</li> <li>Otvorite komprimirani zrak.</li> </ul>
E42	Nema protoka zraka za doziranje	<p>Zrak ne struji iz upravljačkog uređaja.</p> <p>Uzroci:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Crijevo savijeno/ začepljeno.</li> <li>Mlaznica nije priključena.</li> <li>Isključen komprimirani zrak.</li> </ul>	<p>Iskopčan je pištolj tijekom rada.</p> <p>Provjerite:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Položenost crijeva.</li> <li>Opskrba zraka do upravljačkog uređaja.</li> <li>Ulazni tlak &gt;6 bar.</li> <li>Priključite mlaznicu.</li> <li>Otvorite komprimirani zrak.</li> </ul>
E43	Nema protoka opskrbnog zraka	<p>Zrak ne struji iz upravljačkog uređaja.</p> <p>Uzroci:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Crijevo savijeno/ začepljeno.</li> <li>Mlaznica nije priključena.</li> <li>Isključen komprimirani zrak.</li> </ul>	<p>Iskopčan je pištolj tijekom rada.</p> <p>Provjerite:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>Položenost crijeva.</li> <li>Opskrba zraka do upravljačkog uređaja.</li> <li>Ulazni tlak &gt;6 bar.</li> <li>Priključite mlaznicu.</li> <li>Otvorite komprimirani zrak.</li> </ul>



## 9 DODATNA OPREMA

### 9.1 OPSKRBNI SKLOP SN-2 550/10



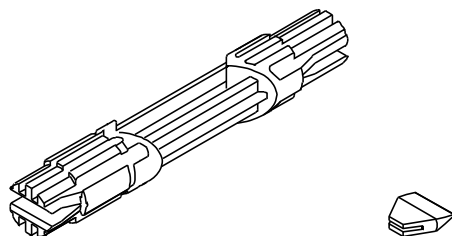
Br. artikla	Naziv
265272	Opskrbni sklop SN-2 550/10

### 9.2 JEDINICA ZA ODRŽAVANJE



Br. artikla	Naziv
2314265	Jedinica za održavanje
2314308	Uložak filtra (rezervni dio)
2314309	Fini uložak filtra (rezervni dio)

### 9.3 ALAT ZA KLIN



P\_00714

Br. artikla	Naziv
390900	Alat za klin ** sadrži 20 klinova

\*\* raspoloživo samo u kompletu

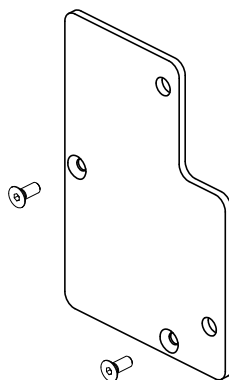
### 9.4 KOMPLET BRZE SPOJNICE



P\_01353

Br. artikla	Naziv
2312543	Komplet brze spojnice
935658	Crijevo komprimiranog zraka Ø 9.5 mm

### 9.5 PLOČA PRILAGODNIKA PREKLOPNE KUTIJE



P\_01158

Br. artikla	Naziv
2308079	Ploča prilagodnika preklopne kutije

## 9.6 PREKLOPNA KUTIJA PIŠTOLJA



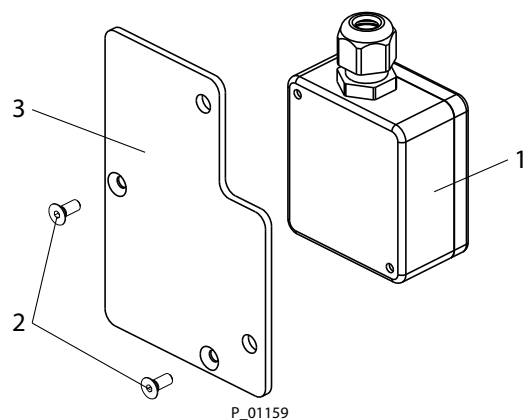
P\_00670

Br. artikla	Naziv
265911	Preklopna kutija pištolja ako se naizmjenice koristi pištolj Corona ili Tribo
2313993	Crijevo (crno, Ø4x6 mm)

### 9.6.1 INSTALIRANJE PREKLOPNE KUTIJE

	<b>UPOZORENJE</b>
	<p><b>Opasnost od električne struje!</b> Opasnost od ozljeda i oštećenja uređaja.</p> <p>→ Prije instaliranja preklopne kutije isključite ručni sustav i izvucite mrežni utikač.</p>

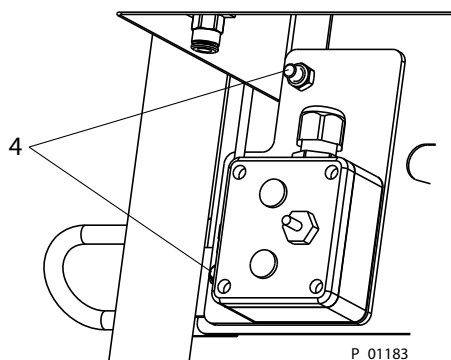
SIHL\_05028\_HR



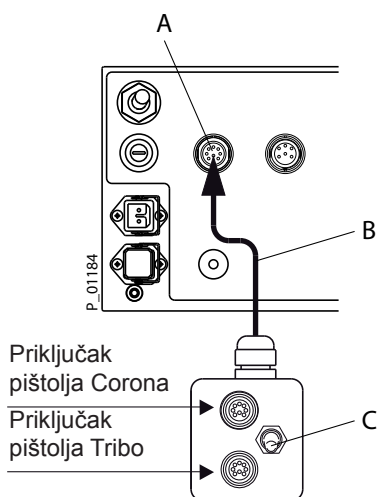
P\_01159

#### Postupak:

1. Uvijte preklopnu kutiju 1 vijcima 2 na ploču prilagodnika 3.



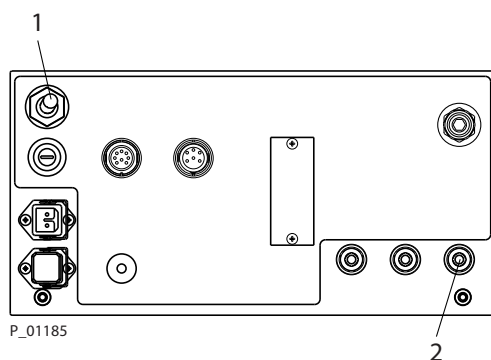
2. Ploču prilagodnika s montiranom preklopnom kutijom vijcima 4 uvijte na poledinu prednje ploče kolica.



3. Izvucite kabel pištolja iz utičnice A na upravljačkom uređaju.
4. Električni kabel B preklopne kutije utaknite u utičnicu A na upravljačkom uređaju i osigurajte zaštitnom čahurom.
5. Priključite pištolje na odgovarajuće priključke preklopne kutije i osigurajte zaštitnom čahurom kabela pištolja.
6. Sklopku C na preklopnoj kutiji prebacite na željeni tip pištolja.

**9.6.2 PROMJENA TIPA PIŠTOLJA****Napomena:**

Prije promjene tipa pištolja dobro očistite sve dijelove koji vode prah.

**Postupak:**

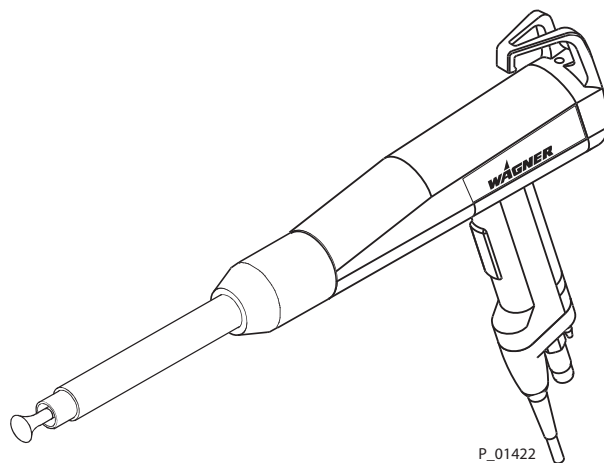
(Primjer promjene s Corona na Tribo)

1. Isključite upravljački uređaj sklopkom 1 na poleđini.
2. Zamijenite praškasti lak s Corona na Tribo.
3. Odvojite crijevo 2 (prozirno, zrak raspršivača) s pištolja Corona i priključite na pištolj Tribo (tribo-zrak).
4. Odvojite opskrbno crijevo praha za pištolj Corona s mlaznice za prah i priključite opskrbno crijevo praha za pištolj Tribo na mlaznicu za prah.
5. Preklopite sklopku C na preklopnoj kutiji na Tribo.

**Napomena:**

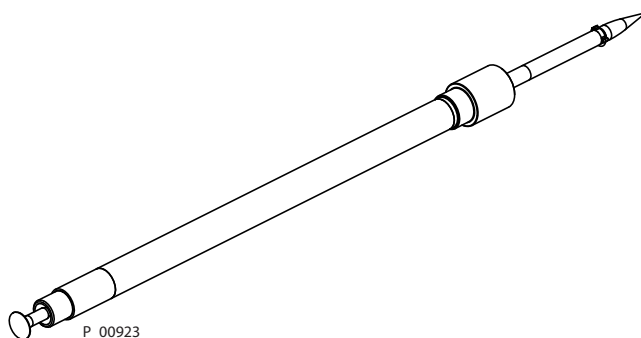
U konfiguraciji uređaja upravljačkog uređaja EPG-Sprint parametar C11 mora se namjestiti na „aut“. Nakon uključivanja upravljačkog uređaja pištolj nije odabran, ali on se automatski odabire i prikazuje nakon 1 sekunde.

## 9.7 RUČNI PIŠTOLJ PEM-T3



Br. artikla	Naziv
351019	Ručni pištolj Tribo PEM-T3

## 9.8 PRODUŽETKA PEM T3 300



Br. artikla	Naziv
260934	Produžetka PEM T3 300

**9.9 DODATNE UPUTE ZA UPORABU**

Ako su potrebne dodatne informacije o pojedinim dijelovima uređaja, pogledajte dolje navedene upute za uporabu. Te se upute za uporabu nalaze na isporučenom popratnom CD-u.

U tim uputama za uporabu:

- nalaze se važni napuci potrebni za priključivanje, puštanje u rad i uporabu (primjerice izmjenu laka) dotičnih dijelova
- nalazi se vrlo važno poglavlje „Održavanje i čišćenje“ za dotični dio
- opisani su uzroci i rješavanje neispravnosti za dotični dio
- navedeni su rezervni i habajući dijelovi te dodatna oprema

Oznaka	Upute za uporabu	Jezik
Upravljački uređaj EPG-Sprint	2305220	njemački
	2305222	engleski
Mlaznica za prah PI-F1	241890	njemački
	241891	engleski
Mlaznica za prah Hicoat ED-Pump F	241885	njemački
	241886	engleski
Ručni pištolj PEM-C4-Ergo	2305053	njemački
	2305054	engleski
Ručni pištolj PEM-C4-Ergo FM	2306834	njemački
	2306835	engleski
Ručni pištolj PEM-T3	351708	njemački
	351709	engleski

## 10 REZERVNI DIJELOVI

### 10.1 NARUČIVANJE REZERVNIH DIJELOVA?

Da bi se osiguralo sigurno naručivanje rezervnih dijelova, potrebni su sljedeći podaci:

#### Broj artikla, naziv i količina

Količina ne mora biti identična brojevima u stupcu „Kom.“ na popisima. Broj samo daje podatak o tome koliko se često neki dio nalazi u određenom sklopu.



Osim toga, za potpuno narudžbu potrebni su sljedeći podaci:

- adresa računa
- dostavna adresa
- ime osobe za kontakt
- način dostave (običnom poštom, brzom dostavom, zračnom poštom, kurirskom službom i sl.)

#### Oznaka na popisima rezervnih dijelova

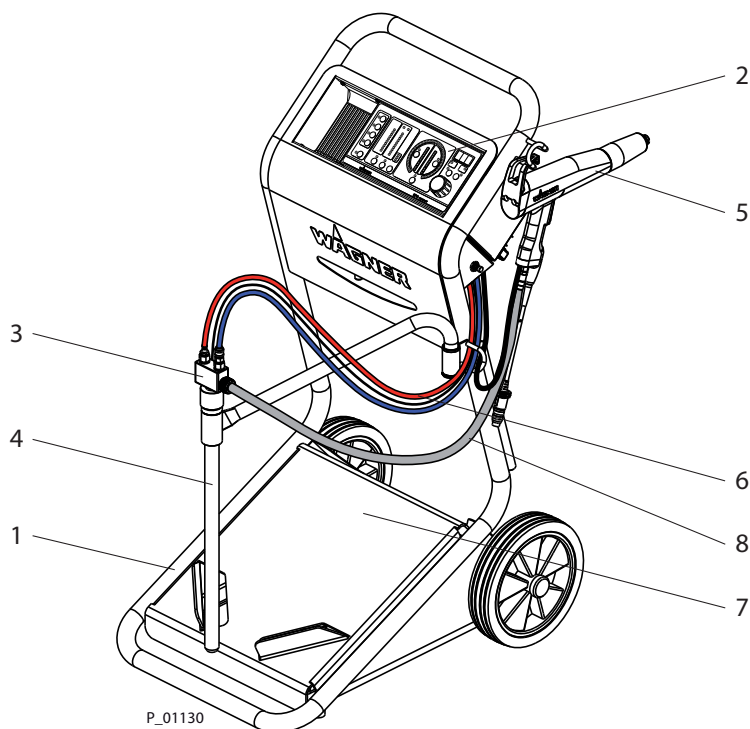
Objašnjenje stupca „K“ (Oznaka) dano je na sljedećim popisima rezervnih dijelova.

- ◆ = Habajući dijelovi  
**Napomena:** Ti dijelovi ne podliježu uvjetima jamstva.
- = Ne spada u osnovnu opremu, ali može se nabaviti kao dodatna oprema.

	 <b>UPOZORENJE</b>
	<p><b>Nestručno održavanje i popravak!</b> Opasnost od ozljeda i oštećenja uređaja.</p> <p>→ Popravak i zamjenu dijelova prepustite samo ovlaštenom osoblju ili servisnim radionicama tvrtke Wagner.</p> <p>→ Prije svih radova na uređaju i pri prekidu rada:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Isključite dovod energije i komprimiranog zraka.</li> <li>- Osigurajte uzemljenje svih dijelova sustava.</li> <li>- Uređaj osigurajte od neovlaštenog uključivanja.</li> </ul> <p>→ Kod svih radova pridržavajte se uputa za uporabu i servisiranje.</p>



## 10.2 OPSEG ISPORUKE I POPISI REZERVNIH DIJELOVA RUČNOG SUSTAVA ZA PRAŠKASTO LAKIRANJE PRIMA SPRINT AIRFLUID

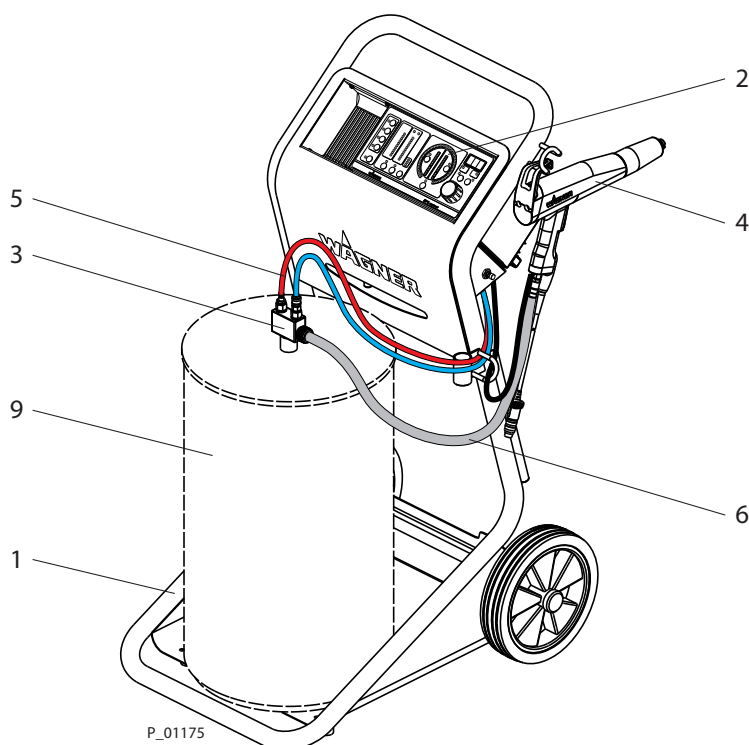


P\_01130

Poz.	K	Kom.	Br. artikla	Naziv
			2306090	Ručni sustav Prima Sprint Airfluid C (standardna izvedba)
			2307069	Ručni sustav Prima Sprint Airfluid C (izvedba za SAD)
			2307070	Ručni sustav Prima Sprint Airfluid C (izvedba za Japan)
1		1	2303258	Kolica Airfluid
2		1	2305109	Upravljački uređaj EPG-Sprint
			9951117	Sigurnosni nosač 1A (sadržan u EPG-Sprint)
2		1	2305127	Upravljački uređaj EPG-Sprint (izvedba za SAD)
			9951117	Sigurnosni nosač 1A (sadržan u EPG-Sprint)
3		1	241622	Mlaznica za prah PI-F1
4		1	265281	Usisna cijev ST 550/10
5		1	2305069	Ručni pištolj PEM-C4-Ergo
		1	2305070	Ručni pištolj PEM-C4-Ergo FM (izvedba za SAD)
6			2306401	Spojni dijelovi Prima Sprint
6/1		1	2303714	Zaporna spojnica s oprugom za zaštitu od savijanja
6/2		1.3 m	9982079	Crno crijevo, Ø 6 mm
6/3		1.3 m	700370	Plavo crijevo, Ø 8 mm
6/4		1	935973	Zaporna spojnica s oprugom za zaštitu od savijanja
6/5		1.3 m	2302060	Crveno crijevo, Ø 8 mm
6/6		1	935974	Spojni utikač s oprugom za zaštitu od savijanja
6/7		5	9998069	Čičak-zatvarač

7	1	2307107	Komplet klipnog vibratora
8		265266	Garnitura crijeva za prah Ø 11x5000 mm; 0.43x196.85 inch
9	1	130215	Kabel uzemljenja 10 m; 32.81 ft
10	1	241270	Strujni kabel
11	1	2320223	Rezervni dio postavi za pokretanje (nije sadržano u opsegu isporuke)

### 10.3 OPSEG ISPORUKE I POPISI REZERVNIH DIJELOVA RUČNOG SUSTAVA ZA PRAŠKASTO LAKIRANJE PRIMA SPRINT SA SPREMNIKOM OD 60 LITARA (bez vibracijskog postolja)



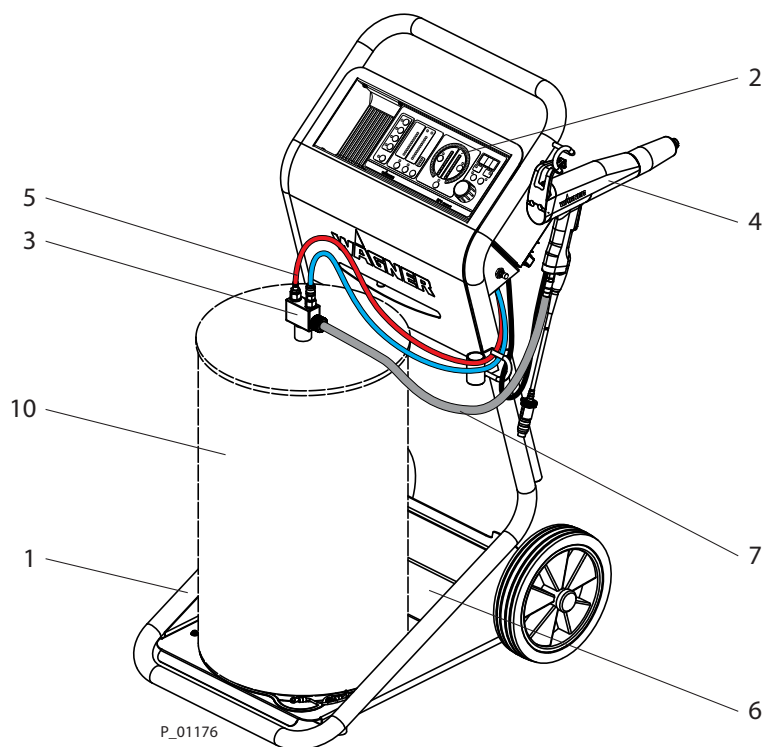
P\_01175

Poz.	K	Kom.	Br. artikla	Naziv
			2306091	Ručni sustav Prima Sprint 60 I C (standardna izvedba)
			2307071	Ručni sustav Prima Sprint 60 I C (izvedba za SAD)
			2307072	Ručni sustav Prima Sprint 60 I C (izvedba za Japan)
1		1	2303764	Kolica 60 I
2		1	2305109	Upravljački uređaj EPG-Sprint
			9951117	Sigurnosni nosač 1A (sadržan u EPG-Sprint)
2		1	2305127	Upravljački uređaj EPG-Sprint (izvedba za SAD)
			9951117	Sigurnosni nosač 1A (sadržan u EPG--Sprint)
3		1	241622	Mlaznica za prah PI-F1
4		1	2305069	Ručni pištolj PEM-C4-Ergo
		1	2305070	Ručni pištolj PEM-C4-Ergo FM (izvedba za SAD)
5			2306401	Spojni dijelovi Prima Sprint
5/1		1	2303714	Zaporna spojnica s oprugom za zaštitu od savijanja
5/2		1.3 m	9982079	Crno crijevo, Ø 6 mm
5/3		1.3 m	700370	Plavo crijevo, Ø 8 mm
5/4		1	935973	Zaporna spojnica s oprugom za zaštitu od savijanja

**UPUTE ZA UPORABU**

5/5	1.3 m	2302060	Crveno crijevo, Ø 8 mm
5/6	1	935974	Spojni utikač s oprugom za zaštitu od savijanja
5/7	5	9998069	Čičak-zatvarač
6		265266	Garnitura crijeva za prah Ø 11x5000 mm; 0.43x196.85 inch
7	1	130215	Kabel uzemljenja 10 m; 32.81 ft
8	1	241270	Strujni kabel
<b>Nije sadržano u opsegu isporuke, naručite zasebno:</b>			
9	1	264268	Spremnik s prahom od 60 litara
9	1	264224	Spremnik s prahom od 25 litara
10	1	2320223	Rezervni dio postavi za pokretanje

#### 10.4 OPSEG ISPORUKE I POPISI REZERVNIH DIJELOVA RUČNOG SUSTAVA ZA PRAŠKASTO LAKIRANJE PRIMA SPRINT SA SPREMNIKOM OD 60 LITARA (s vibracijskim postoljem)



P\_01176

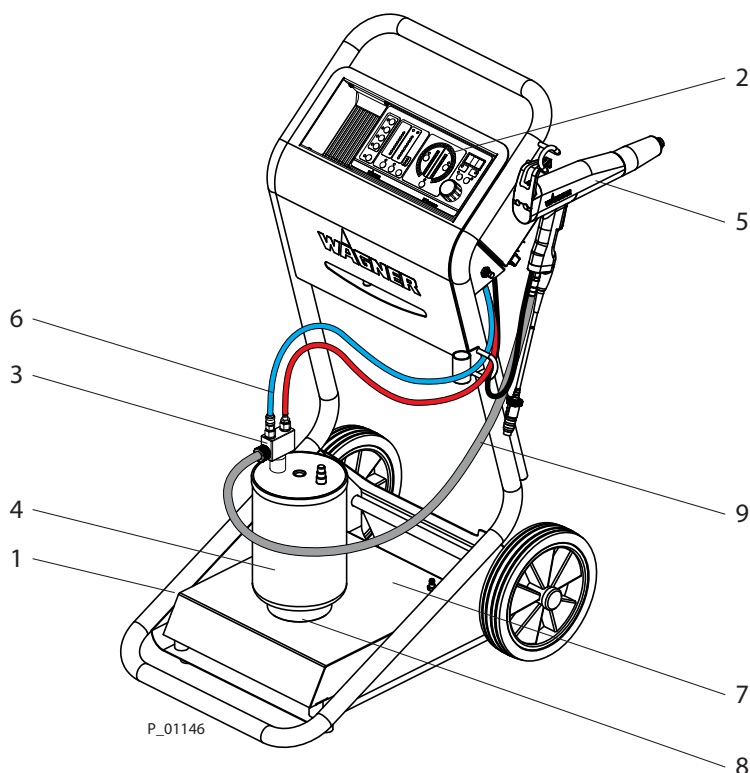
Poz.	K	Kom.	Br. artikla	Naziv
			2306092	Ručni sustav Prima Sprint 60 I C V (standardna izvedba)
			2307073	Ručni sustav Prima Sprint 60 I C V (izvedba za SAD)
			2307074	Ručni sustav Prima Sprint 60 I C V (izvedba za Japan)
1		1	2307067	Kolica 60 I V
2		1	2305109	Upravljački uređaj EPG-Sprint
			9951117	Sigurnosni nosač 1A (sadržan u EPG-Sprint)
2		1	2305127	Upravljački uređaj EPG-Sprint (izvedba za SAD)
			9951117	Sigurnosni nosač 1A (sadržan u EPG-Sprint)
3		1	241622	Mlaznica za prah PI-F1
4		1	2305069	Ručni pištolj PEM-C4-Ergo
		1	2305070	Ručni pištolj PEM-C4-Ergo FM (izvedba za SAD)
5			2306401	Spojni dijelovi Prima Sprint
5/1		1	2303714	Zaporna spojnica s oprugom za zaštitu od savijanja
5/2		1.3 m	9982079	Crno crijevo, Ø 6 mm
5/3		1.3 m	700370	Plavo crijevo, Ø 8 mm
5/4		1	935973	Zaporna spojnica s oprugom za zaštitu od savijanja

## UPUTE ZA UPORABU



5/5	1.3 m	2302060	Crveno crijevo, Ø 8 mm
5/6	1	935974	Spojni utikač s oprugom za zaštitu od savijanja
5/7	5	9998069	Čičak-zatvarač
6	1	2308067	Klipni vibrator light
7		265266	Garnitura crijeva za prah Ø 11x5000 mm; 0.43x196.85 inch
8	1	130215	Kabel uzemljenja 10 m; 32.81 ft
9	1	241270	Strujni kabel
<b>Nije sadržano u opsegu isporuke, naručite zasebno:</b>			
10	1	264268	Spremnik s prahom od 60 litara
10	1	264224	Spremnik s prahom od 25 litara
11	1	2320223	Rezervni dio postavi za pokretanje

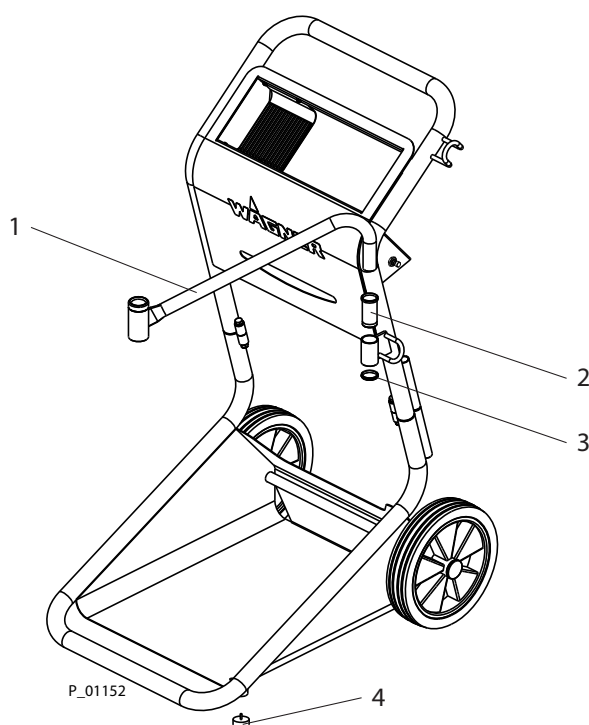
### 10.5 OPSEG ISPORUKE I POPISI REZERVNIH DIJELOVA RUČNOG SUSTAVA ZA PRAŠKASTO LAKIRANJE PRIMA SPRINT SA SPREMNIKOM OD 3 LITARA



Poz.	K	Kom.	Br. artikla	Naziv
			2306093	Ručni sustav Prima Sprint 3 I C V (standardna izvedba)
			2307075	Ručni sustav Prima Sprint 3 I C V (izvedba za SAD)
			2307076	Ručni sustav Prima Sprint 3 I C V (izvedba za Japan)
1		1	2307068	Kolica 3 I V
2		1	2305109	Upravljački uređaj EPG-Sprint
			9951117	Sigurnosni nosač 1A (sadržan u EPG-Sprint)
2		1	2305127	Upravljački uređaj EPG-Sprint (izvedba za SAD)
			9951117	Sigurnosni nosač 1A (sadržan u EPG-Sprint)
3		1	241624	Mlaznica za prah HiCoat ED-Pump
4		1	2304157	Spremnik s prahom od 3 litara
5		1	2305069	Ručni pištolj PEM-C4-Ergo
		1	2305070	Ručni pištolj PEM-C4-Ergo FM (izvedba za SAD)
6			2306401	Spojni dijelovi Prima Sprint
6/1		1	2303714	Zaporna spojnica s oprugom za zaštitu od savijanja
6/2		1.3 m	9982079	Crno crijevo, Ø 6 mm
6/3		1.3 m	700370	Plavo crijevo, Ø 8 mm
6/4		1	935973	Zaporna spojnica s oprugom za zaštitu od savijanja
6/5		1.3 m	2302060	Crveno crijevo, Ø 8 mm

6/6	1	935974	Spojni utikač s oprugom za zaštitu od savijanja
6/7	5	9998069	Čičak-zatvarač
7	1	2308067	Klipni vibrator light
8	1	2304102	Prijelazni dio
9		2308062	Garnitura crijeva za prah Ø 9x5000 mm; 0.35x196.85 inch
10	1	130215	Kabel uzemljenja 10 m; 32.81 ft
11	1	241270	Strujni kabel
12	1	2320223	Rezervni dio postavi za pokretanje (nije sadržano u opsegu isporuke)

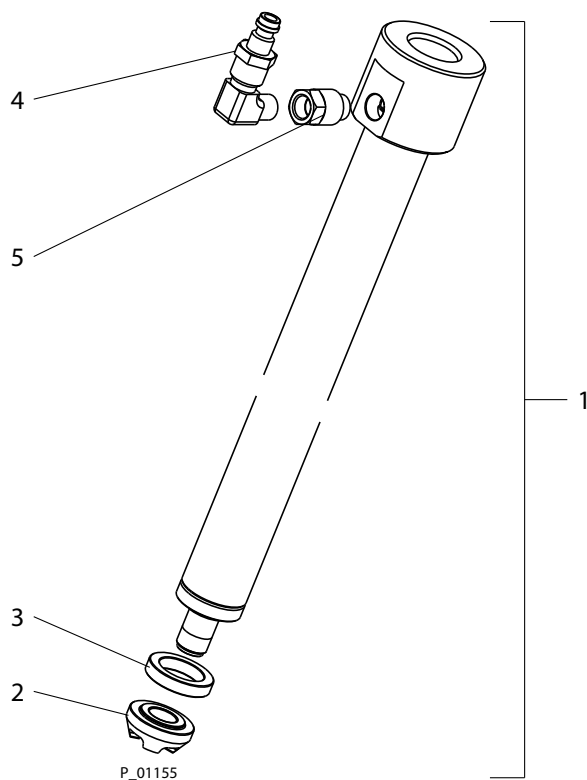
## 10.6 POPIS REZERVNIH DIJELOVA KOLICA



Poz.	K	Kom.	Br. artikla	Naziv
1		1	2307117	Komplet držač mlaznice
2		1	2303279	Čahura vodilice
3		1	2305421	Matica
4		2	2305431	Stopalo za namještanje

- ◆ Habajući dijelovi
- Ne spada u osnovnu opremu, ali može se nabaviti kao dodatna oprema.
- ★ raspoloživo samo u kompletu



**10.7 USISNA CIJEV ST 550/10**

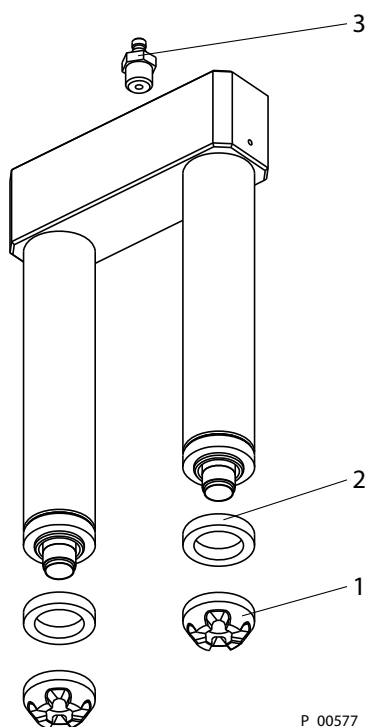
Poz.	K	Kom.	Br. artikla	Naziv
1		1	265281	Usisna cijev ST 550/10
2	◆	1	265401	Kruna za fluid
3	◆	1	265402	Prsten za fluid
4		1	2303716	Nasadna nazuvica G1/8"
5		1	2307727	Produžetak

◆ Habajući dijelovi

● Ne spada u osnovnu opremu, ali može se nabaviti kao dodatna oprema.

★ raspoloživo samo u kompletu

## 10.8 OPSKRBNI SKLOP SN-2 550/10



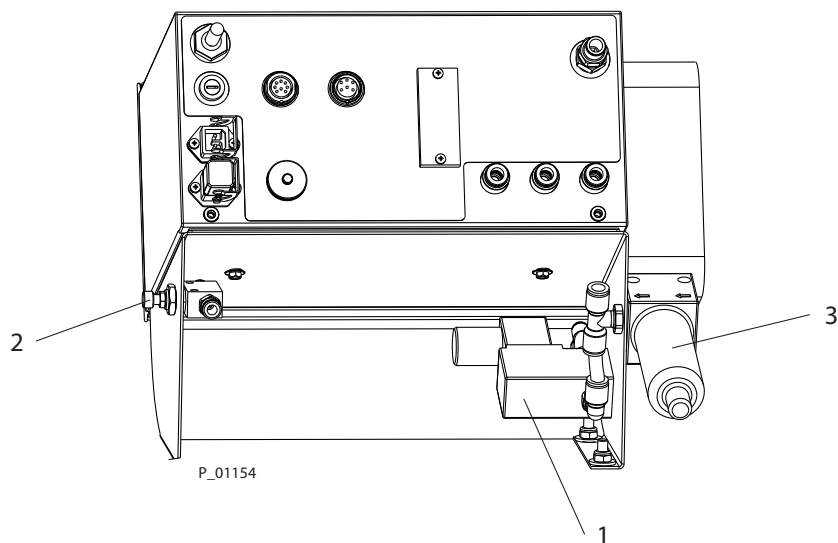
P\_00577

Poz.	K	Kom.	Br. artikla	Naziv
			265272	Opskrbni sklop SN-2 550/10
1	◆	2	265401	Kruna za fluid
2	◆	2	265402	Prsten za fluid
3		1	9999047	Nasadna nazuvica G1/8"

- ◆ Habajući dijelovi
- Ne spada u osnovnu opremu, ali može se nabaviti kao dodatna oprema.
- ★ raspoloživo samo u kompletu

## 10.9 OPSKRBA KOMPRIMIRANOG ZRAKA

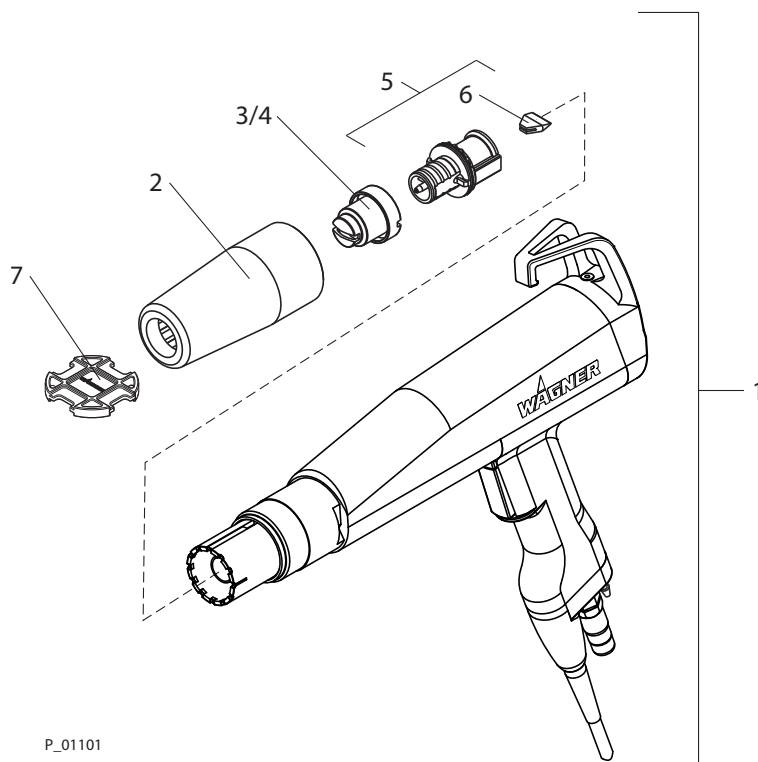
Prikaz poledine upravljačkog uređaja



Poz.	K	Kom.	Br. artikla	Naziv
1		1	2303294	2/2-smjerni magnetski ventil
2		1	2304119	Prigušnica fluidnog zraka
3		1	2305860	Filtarski razdjelnik
			9981151	Priključno crijevo za komprimirani zrak 18.5 x 12.5 mm

- ◆ Habajući dijelovi
- Ne spada u osnovnu opremu, ali može se nabaviti kao dodatna oprema.
- ★ raspoloživo samo u kompletu

## 10.10 RUČNI PIŠTOLJ PEM-C4-ERGO



P\_01101

## Ručni pištolj PEM-C4-Ergo

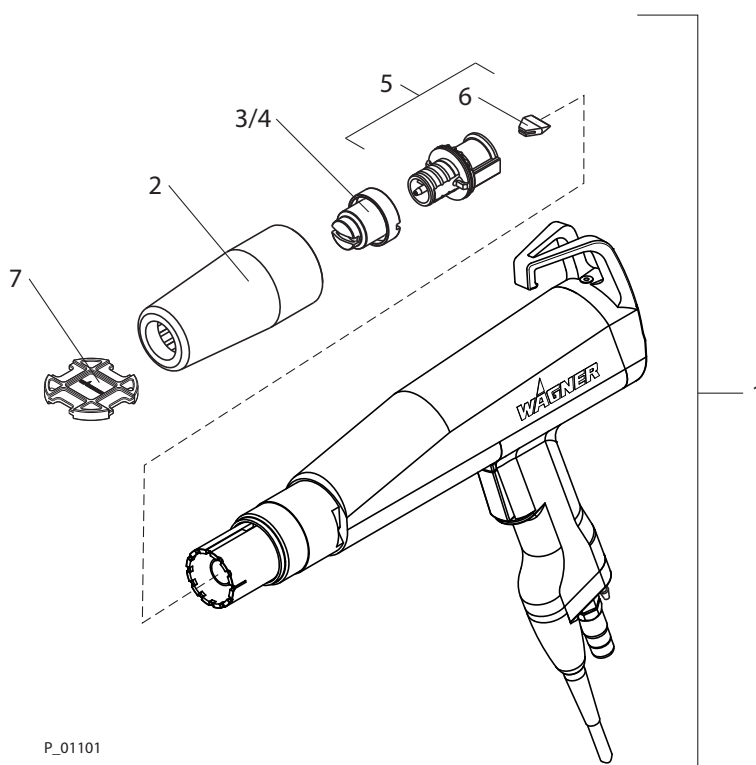
Poz.	K	Količina	Br. artikla	Naziv
1		1	2305069	Ručni pištolj Corona PEM-C4-Ergo
2		1	390311	Stezna matica
3	◆	1	390324	Mlaznica za plošni mlaz F1
4	◆	1	390325	Mlaznica za plošni mlaz F2
5	◆ ★	1	390915	Držac elektrode
6	◆	1	390310	Klin
7		1	390342	Pomagalo za namještanje mlaznice za plošni mlaz

◆ Habajući dijelovi

● Ne spada u osnovnu opremu, ali može se nabaviti kao dodatna oprema.

★ raspoloživo samo u kompletu

## 10.11 RUČNI PIŠTOLJ CORONA PEM-C4-ERGO FM



P\_01101

## Ručni pištolj PEM-C4-Ergo FM

Poz.	K	Količina	Br. artikla	Naziv
1		1	2305070	Ručni pištolj Corona PEM-C4-Ergo FM
2		1	390311	Stezna matica
3	◆	1	390324	Mlaznica za plošni mlaz F1
4	◆	1	390325	Mlaznica za plošni mlaz F2
5	◆ ★	1	390969	Držač elektrode FM
6	◆	1	390310	Klin
7		1	390342	Pomagalo za namještanje mlaznice za plošni mlaz

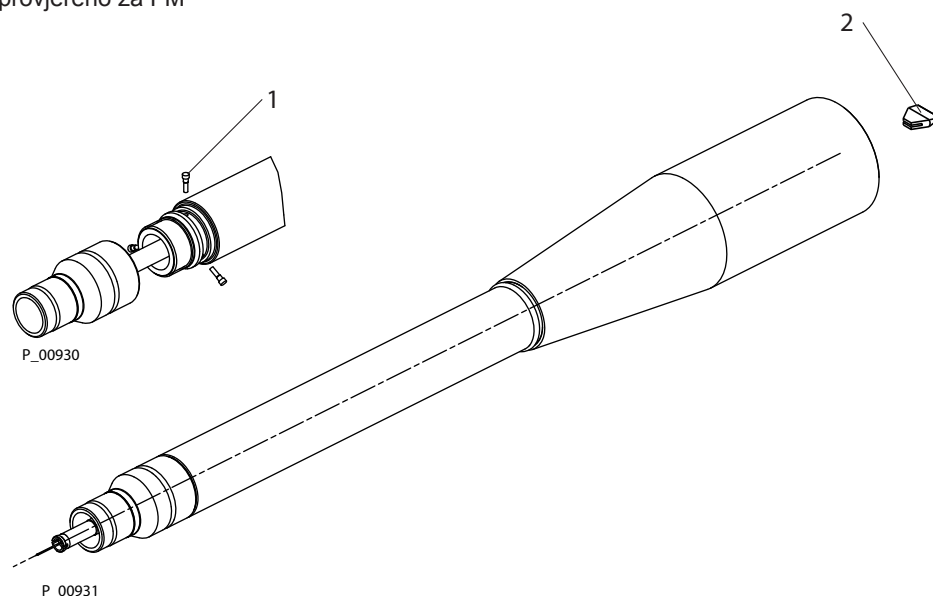
◆ Habajući dijelovi

● Ne spada u osnovnu opremu, ali može se nabaviti kao dodatna oprema.

★ raspoloživo samo u kompletu

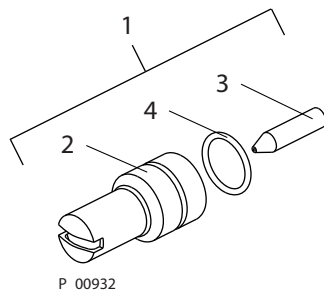
**10.12 PRODUŽETAK PIŠTOLJA C4-VL 150/300/500 S (CORONA)**

nije provjereno za FM



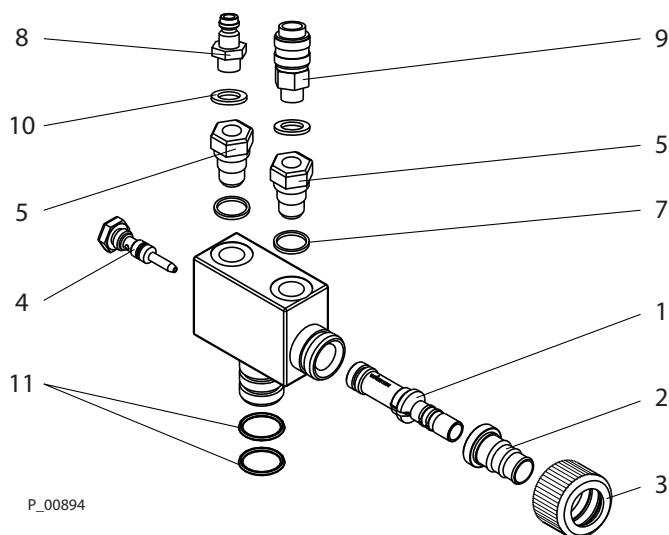
Poz.	K	Kom.	Br. artikla	Naziv
		1	2308703	Produžetak pištolja C4-VL 150 S (150 mm; 5.91 inch)
		1	390977	Produžetak pištolja C4-VL 300 S (300 mm; 11.81 inch)
		1	2301006	Produžetak pištolja C4-VL 500 S (500 mm; 19.86 inch)
1	◆	3	2305164	Zatik za centriranje C4 VL
2	◆	1	390310	Klin

◆ Habajući dijelovi

**10.13 MLAZNICA ZA PLOŠNI MLAZ C4-VL**

Poz.	K	Kom.	Br. artikla	Naziv
1		1	390978	Komplet mlaznica za plošni mlaz C4-VL
2		1	390446	Mlaznica za plošni mlaz C4-VL
3		1	390448	Čahura raspršivača
4		1	9971018	O-prsten

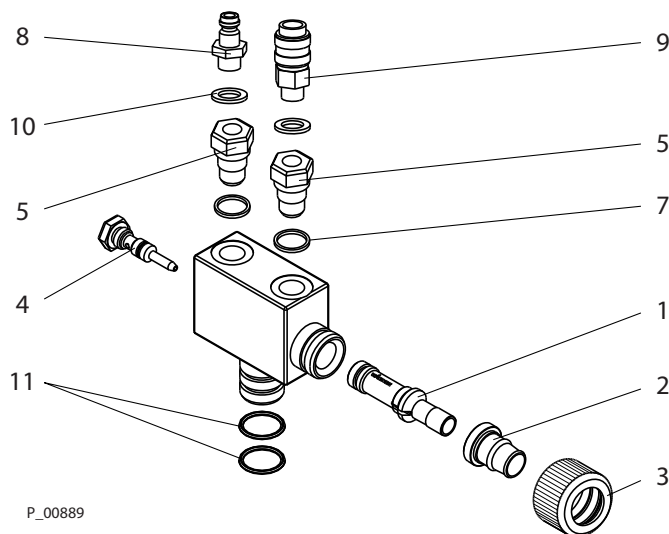
## 10.14 MLAZNICA ZA PRAH PI-F1



Poz.	K	Količina	Br. artikla	Naziv
			241622	Mlaznica za prah PI-F1
1	◆	1	241225	Prstenasti zazor mlaznice za hvatanje
2		1	241476	Vodljiva mlaznica
3		1	241466	Stejna matica
4	◆	1	241923	Pogonska mlaznica
5		2	241460	Opružni nepovratni ventil
7		1	9970149	Brtni prste
8		1	9992709	Utikač brze spojnice
9		1	9992710	Utičnica brze spojnice
10		1	9970150	Brtni prsten
11	◆	2	9974023	Električno vodljiv brtni prsten

◆ Habajući dijelovi

## 10.15 HICOAT-ED PUMP-F



P\_00889

Poz.	K	Količina	Br. artikla	Naziv
			241624	HiCoat-ED Pump-F
1	◆	1	241229	Mlaznica za hvatanje low air
2		1	241479	Čahura crijeva
3		1	241466	Stezna matica
4		1	241930	Pogonska mlaznica
5		2	241460	Opružni nepovratni ventil
7		1	9970149	Brtveni prsten
8		1	9992709	Utikač brze spojnice
9		1	9992710	Utičnica brze spojnice
10		1	9970150	Brtveni prsten
11	◆	2	9974023	Električno vodljiv O-prsten

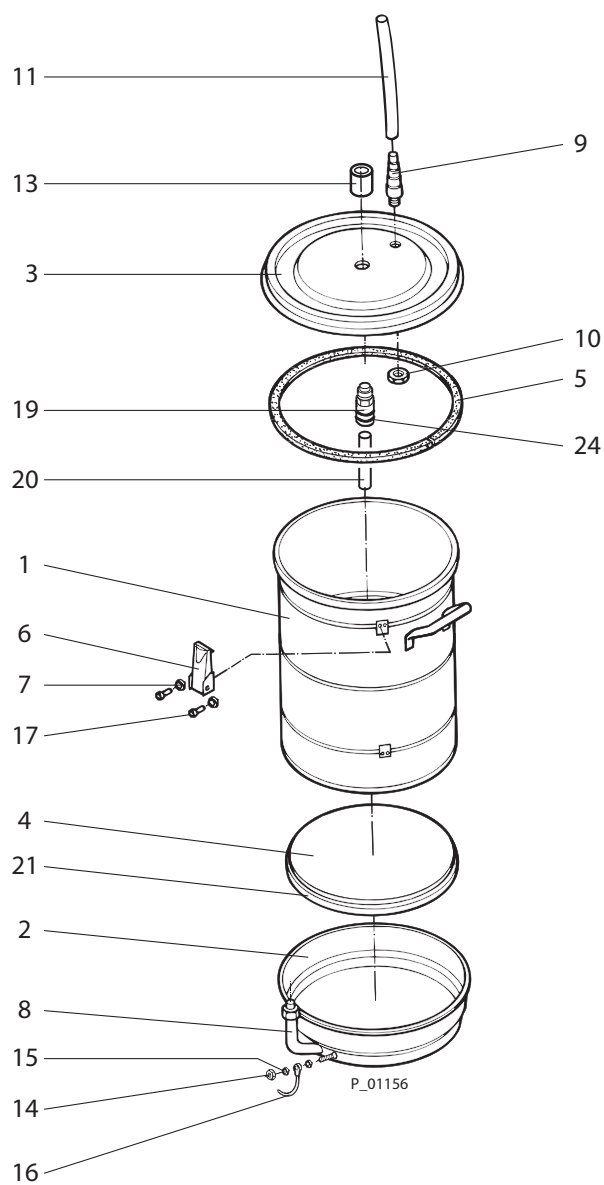
◆ Habajući dijelovi

● Ne spada u osnovnu opremu, ali može se nabaviti kao dodatna oprema.

★ raspoloživo samo u kompletu



**10.16 SPREMNIK OD 60/25 LITARA**



## UPUTE ZA UPORABU



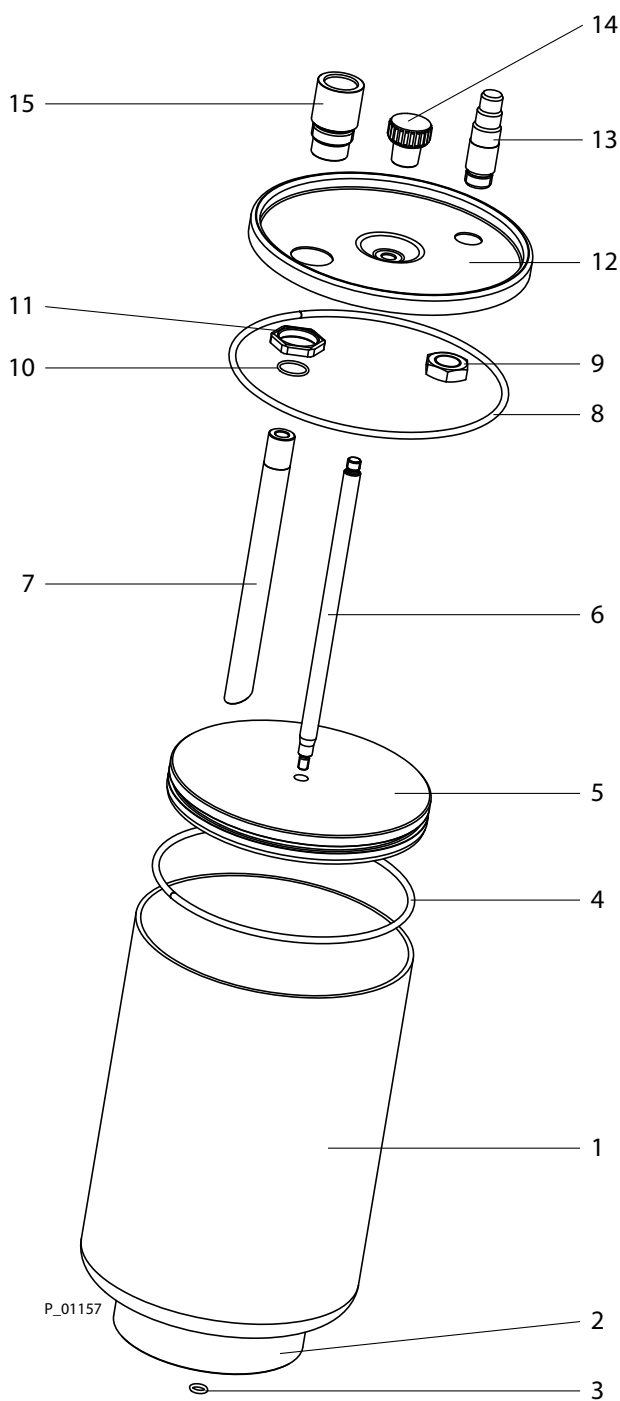
Poz.	K	Količina	Br. artikla	Naziv
		1	264268	Spremnik s prahom od 60 litara
		1	264224	Spremnik s prahom od 25 litara
1		1	263375	Spremnik od 60 litara
1		1	264212	Spremnik od 25 litara
2		1	264215	Donje kućište
3		1	264381	Poklopac
4	◆	1	264382	Dno fluida
5	◆	1.10m	9971527	Gumena brtva
6		6	9994703	Zatezni zasun
7		12	9900717	Cilindarski vijak
8		1	9992270	Navojni utikač brze spojnice
9		1	184336	Nazuvica crijeva
10		1	9910109	Imbus matica
11			9982058	Crijevo za izlazni zrak 17x3
13		1	241372	Komplet priključka mlaznice
14		1	170533	Nareckana matica
15		2	9920118	Podloška
16		1	241276	Komplet kabel uzemljenja
17		12	9922102	Zupčasta podloška
19		1	241376	Navojni spoj kabela
20	◆	1	263357	Usisna cijev 60 l
20		1	264420	Usisna cijev 25 l
21	◆	1.10m	8324008	Donja brtva
24	◆	2	9971178	O-prsten

◆ Habajući dijelovi

● Ne spada u osnovnu opremu, ali može se nabaviti kao dodatna oprema.

★ raspoloživo samo u kompletu

**10.17 SPREMNIK OD 3 LITARA**




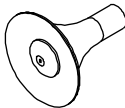
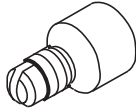
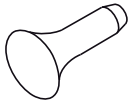

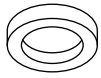

## UPUTE ZA UPORABU



Poz.	K	Količina	Br. artikla	Naziv
		1	2304157	Komplet spremnik od 3 litre
1		1	2304106	Spremnik
2		1	2304091	Ploča čaše
3	◆	1	2304113	O-prsten
4	◆	1	2305133	Gumena brtva dna fluida
5	◆	1	2304105	Dno fluida
6		1	2305151	Šipka
7		1	2304104	Usisna cijev
8	◆	1	2305132	Gumena brtva poklopca
9		1	9910109	Imbus matica
10	◆	1	9974059	O-prsten
11		1	2305154	Imbus matica
12		1	2305149	Poklopac
13		1	184336	Nazuvica crijeva
14		1	2305153	Nareckana matica
15		1	2304101	Držać mlaznice

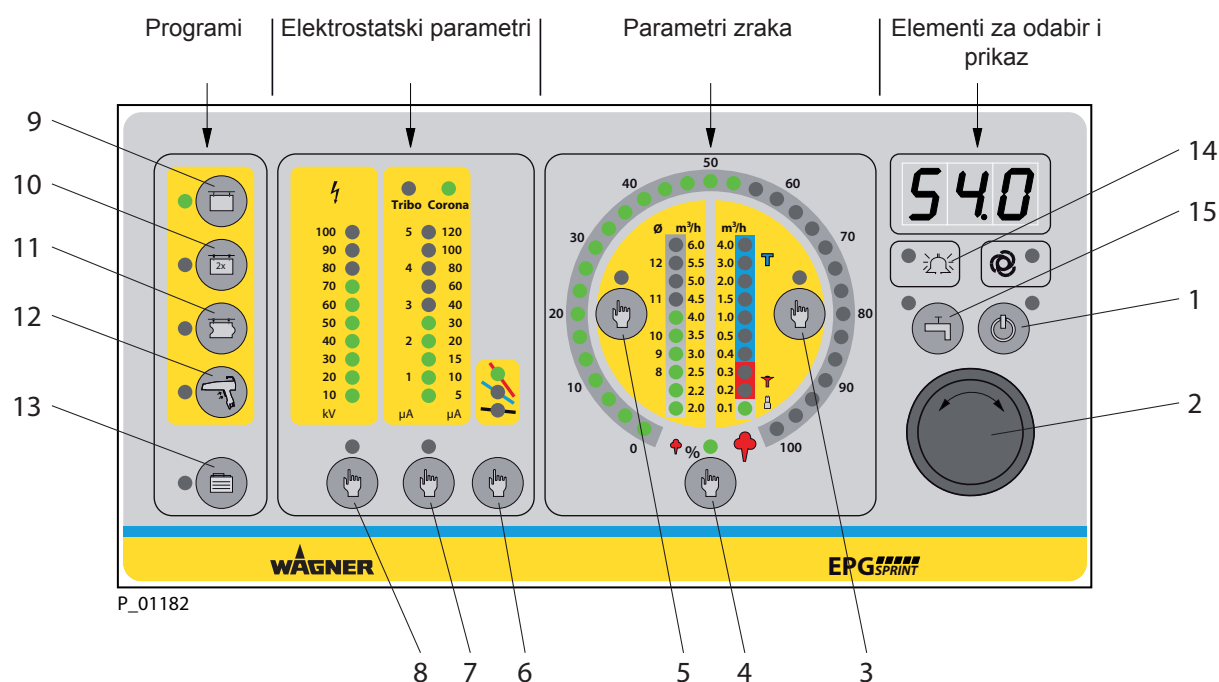
- ◆ Habajući dijelovi
- Ne spada u osnovnu opremu, ali može se nabaviti kao dodatna oprema.
- ★ raspoloživo samo u kompletu

## 11 HABAJUĆI DIJELOVI

	Br. artikla	Naziv
 P_00694	390324 390325 390326 2311889 390331	Mlaznica za plošni mlaz F1 za PEM-C4-Ergo Mlaznica za plošni mlaz F2 za PEM-C4-Ergo Mlaznica za plošni mlaz F3 za PEM-C4-Ergo Mlaznica za plošni mlaz F4 za PEM-C4-Ergo Mlaznica za prskanje širokih površina HPO-1 za PEM-C4-Ergo
 P_00695	390207 390208	Odskočna kugla (Ø20 mm; 0.79 inch) za PEM-C4-Ergo Odskočna kugla (Ø28 mm; 1.10 inch) za PEM-C4-Ergo
 P_00696	260928	Zazorna mlaznica za PEM-T3
 P_00697	259474	Odskočna kugla (Ø22 mm; 0.87 inch) za PEM-T3
 P_00723	265401	Kruna za fluid usisne jedinice
 P_00698	265402	Prsten za fluid usisne jedinice
 P_00699	241225	Prstenasti zazor mlaznice za hvatanje za mlaznica PI-F1

## KRATKI OPIS

### 1 UPRAVLJAČKI ELEMENTI



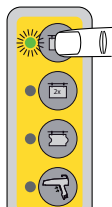
- 1 Tipka „Mirovanje“ (za prebacivanje u stanje mirovanja)
- 2 Okretni regulator (za odabir programa i parametara)
- 3 Izborna tipka „Zrak raspršivača / tribo-zrak“ [ $\text{m}^3/\text{h}$ ]
- 4 Izborna tipka „Količina praha“ [%]
- 5 Izborna tipka „Ukupna količina zraka“ [ $\text{m}^3/\text{h}$ ]
- 6 Izborna tipka „Nagib karakteristike“
- 7 Izborna tipka „Ograničenje struje“ [ $\mu\text{A}$ ]
- 8 Izborna tipka „Visoki napon“ [kV]
- 9 Programska tipka „Plošni dio“ (lakiranje plošnih dijelova)
- 10 Programska tipka „Drugo lakiranje“
- 11 Programska tipka „Profilni dio“ (lakiranje profilnih dijelova)
- 12 Programska tipka „Dvostruki klik“ (za brzu promjenu programa bez prekidanja lakiranja dvostrukim klikom otonca pištolja)
- 13 Programska tipka „Dodatni programi 5-50“
- 14 LED-indikator „Neispravnost“
- 15 Tipka „Ispiranje“ (za jednostavno i brzo čišćenje dijelova koji vode prah)

**2 PROMJENA PARAMETARA**

1. Željeni parametar odaberite tipkom za biranje.  
Svijetli žuti LED-indikator.

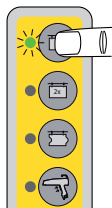


2. Okretnim regulatorom namjestite vrijednost parametra.  
Namještena vrijednost prikazuje se na LED-indikatoru.

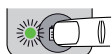
**540****3 UČITAVANJE, MIJENJANJE I MEMORIRANJE PROGRAMA 1-4**

1. Odaberite željeni program pritiskom odgovarajuće programske tipke.

2. Namjestite novi parametar (elektrostatiku, količinu zraka) (vidi 2).



3. Pritisnite željenu programsku tipku u trajanju oko 2 sekunde dok LED brzo ne zatreperi.  
Program s novim parametrima je memoriran i može se u svakom trenutku učitati pritiskom tipke!

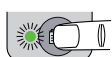
**4 UČITAVANJE, MIJENJANJE I MEMORIRANJE PROGRAMA 5-50**

1. Pritisnite tipku za dodatne programe.



2. Okretnim regulatorom namjestite broj programa.  
Broj programa prikazuje se na LED-indikatoru.

3. Namjestite novi parametar (vidi 2).



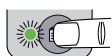
4. Držite pritisnutu tipku dodatnog programa u trajanju oko 2 sekunde.  
Izmijenjeni parametri su memorirani.

**P40**

5. Broj programa treperi na LED-indikatoru.



6. Okretnim regulatorom namjestite željeni broj programa.  
(Potrebno je samo kada se parametri trebaju memorirati pod nekim drugim brojem programa.)

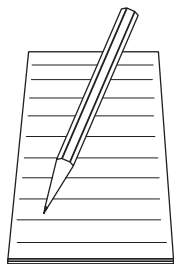


7. Držite pritisnutu tipku dodatnog programa u trajanju oko 2 sekunde.

**P40**

8. LED-indikator brzo treperi.  
Program s novim parametrima je memoriran!

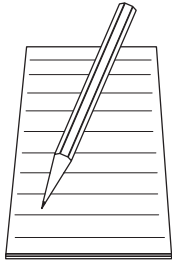
**UPUTE ZA UPORABU**



A series of horizontal lines for writing, starting from the top right of the notepad illustration and extending across the page.



**UPUTE ZA UPORABU**



A series of horizontal lines for writing, starting from the top right of the notepad illustration and extending across the page.

## UPUTE ZA UPORABU



<p><b>Njemačka</b>  J. WAGNER GmbH  Otto-Lilienthal-Str. 18  Postfach 1120  D- 88677 Markdorf  Telefon: +49/ 7544/ 505-0  Telefaks: +49/ 7544/ 505-200  E-pošta: service.standard@wagner-group.com</p>	<p><b>Švicarska</b>  J. WAGNER AG  Industriestrasse 22  Postfach 663  CH- 9450 Altstätten  Telefon: +41/ 71/ 757 2211  Telefaks: +41/ 71/ 757 2222  E-pošta: rep-ch@wagner-group.ch</p>
<p><b>Belgija</b>  Estee Industries  Leenbeekstraat 9  B- 9770 Kruishoutem  Telefon: +32/ 9/ 388 5410  Telefaks: +32/ 9/ 388 5440  E-pošta: info@estee-industries.com</p>	<p><b>Danska</b>  WAGNER Industrial Solution Scandinavia  Viborgvej 100, Skæggkær  DK-8600 SILKEBORG  Telefon: +45/ 70 200 245  Telefaks: +45/ 86 856 027  E-pošta: info@wagner-industri.com</p>
<p><b>Velika Britanija</b>  WAGNER Spraytech (UK) Ltd.  The Couch House  2, Main Road  GB- Middleton Cheney OX17 2ND  Telefon: +44/ 1295/ 714200  Telefaks: +44/ 1295/ 710100  E-pošta: enquiry@wagnerspraytech.co.uk</p>	<p><b>Francuska</b>  Wagner - Division Solutions Industrielles  Parc Gutenberg - Bâtiment F  8 voie la Cardon  F- 91127 PALAISEAU Cedex  Telefon: +33/ 1/ 825/ 011111  Telefaks: +33/ 1/ 69 19 46 55  E-pošta: division.solutionsindustrielles@wagner-france.fr</p>
<p><b>Nizozemska</b>  WAGNER Systemen Nederland  Proostwetering 105 C  NL- 3543 AC Utrecht  Telefon: +31/ 30/ 2410 688  Telefaks: +31/ 30/ 2410 765  E-pošta: info@wagnersystemen.nl</p>	<p><b>Italija</b>  WAGNER Itep S.p.A  Via Santa Veccia, 109  I- 22049 Valmadrera - LC  Telefon: +39/ 0341/ 212211  Telefaks: +39/ 0341/ 210200  E-pošta: wagnerit@tin.it</p>
<p><b>Japan</b>  WAGNER HOSOKAWA Micron Ltd.  No. 9, 1-Chome  Shodai Tajka, Hirakata-Shi  Osaka 673-1132  Telefon: +81/ 728/ 566 751  Telefaks: +81/ 728/ 573 722  E-pošta: sempara@kornet.net</p>	<p><b>Austrija</b>  J. WAGNER GmbH  Otto-Lilienthal-Str. 18  Postfach 1120  D- 88677 Markdorf  Telefon: +49/ 7544/ 505-0  Telefaks: +49/ 7544/ 505-200  E-pošta: service.standard@wagner-group.com</p>
<p><b>Švedska</b>  WAGNER Industrial Solutions Scandinavia  Skolgatan 61  SE - 568 31 SKILLINGARYD  Telefon: +46/ 370/ 798 30  Telefaks: +46/ 370/ 798 48  E-pošta: info@wagner-industri.com</p>	<p><b>Španjolska</b>  WAGNER Spraytech Iberica S.A.  P.O. Box 132, Ctra. N- 340, KM 1245,4  E- 08750 Molins de Rei (Barcelona)  Telefon: +34/ 93/ 680 0028  Telefaks: +34/ 93/ 680 0555  E-pošta: info@wagnerspains.com</p>
<p><b>Kina</b>  WAGNER Spraytech Shanghai Co Ltd.  4 th Flr. No. 395 Jiangchanxi Road  Shibei Industrial Zone  Shanghai 200436  Telefon: +86/ 2166 5221 858  Telefaks: +86/ 2166 5298 19  E-pošta: wagnersh@public8.sta.net.cn</p>	<p><b>SAD</b>  WAGNER Systems Inc.  300 Airport Road, Unit 1  Elgin, IL 60123   Telefon: +1/ 630/ 503-2400  Telefaks: +1/ 630/ 503-2377  E-pošta: info@wagnersystemsinc.com</p>



# WAGNER



Broj artikla 2310764

**Njemačka**

J. WAGNER GmbH  
Otto-Lilienthal-Str. 18  
Postfach 1120  
D- 88677 **Markdorf**  
Telefon +49/ (0)7544 / 5050  
Telefaks +49/ (0)7544 / 505200  
E-pošta: [service.standard@wagner-group.com](mailto:service.standard@wagner-group.com)

**Švicarska**

J. WAGNER AG  
Industriestrasse 22  
Postfach 663  
CH- 9450 **Altstätten**  
Telefon +41/ (0)71 / 757 2211  
Telefaks +41/ (0)71 / 757 2222  
E-pošta: [rep-ch@wagner-group.ch](mailto:rep-ch@wagner-group.ch)

[www.wagner-group.com](http://www.wagner-group.com)