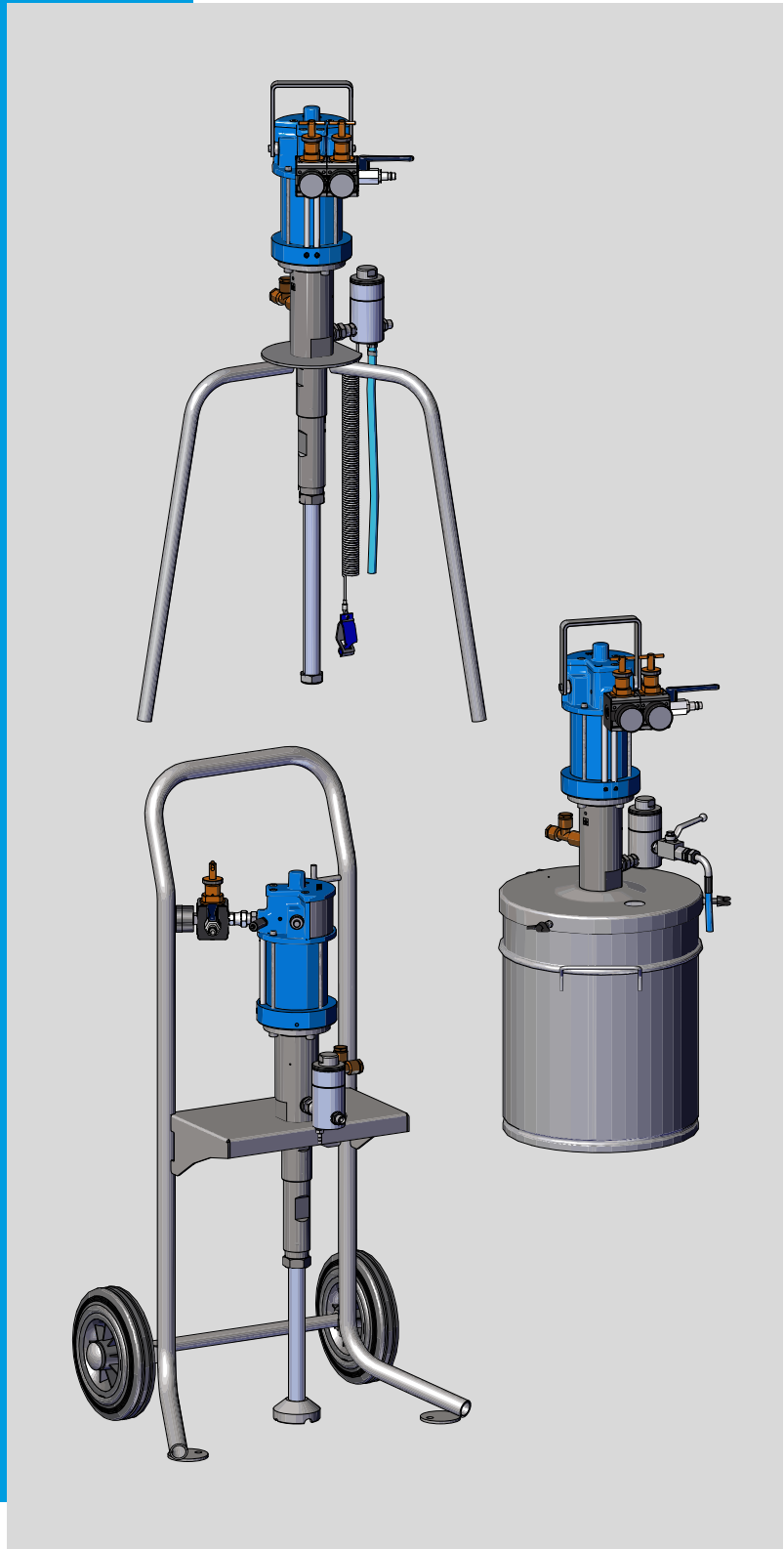


Návod k obsluze

ŘADA PROFIT

1K Airless/Aircombi



Sériové číslo:



ES prohlášení o shodě



podle přílohy II č. 1 A směrnice o strojních zařízeních 2006/42/ES,
ve znění 2009/127/ES

Tímto prohlašuje firma

WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG

35633 Lahnau

Gewerbestraße 1–3

Německo

že stroj typu

ŘADA PROFIT

se sériovým č.

vyhovuje ustanovením výše uvedených směrnic.

Osoba odpovědná za dokumentaci: **WIWA**, +49 (0)6441 609-0

Lahnau, 11. dubna 2025

Obec, datum



Dipl.-Ing. (FH) Peter Turczak
Jednatel společnosti

EU prohlášení o shodě



podle směrnic ATEX

Tímto prohlašuje firma

WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG

35633 Lahnau


Gewerbestraße 1–3

Německo

ŘADA PROFIT

že stroj typu
se sériovým č.

je v souladu s ustanoveními směrnice 2014/34/EU.
Stroj byl zařazen do skupiny II, kategorie 2G.

Označení:  II 2G Ex h IIB T4 Gb

Lahnau, 11. dubna 2025

Obec, datum



Dipl.-Ing. (FH) Peter Turczak
Jednatel společnosti

Obsah

1	Předmluva	1
2	Bezpečnost	2
2.1	Vysvětlení symbolů	2
2.2	Bezpečnostní pokyny	4
2.2.1	Provozní tlak	5
2.2.2	Rizika způsobená stříkajícím paprskem	5
2.2.3	Rizika způsobená elektrostatickým nábojem	6
2.2.4	Nebezpečí způsobená horkými nebo studenými povrchy	6
2.2.5	Ochrana před výbuchem	6
2.2.6	Zdravotní rizika	7
2.3	Bezpečnostní štítky	8
2.4	Bezpečnostní zařízení	9
2.4.1	Pojistný ventil	10
2.4.2	Uzavírací kohout stlačeného vzduchu	10
2.4.3	Zemnicí kabel	11
2.5	Personál obsluhy a údržby	11
2.5.1	Povinnosti provozovatele	11
2.5.2	Kvalifikace personálu	11
2.5.3	Schválená obsluha	12
2.5.4	Osobní ochranné prostředky	12
2.6	Záruka a odpovědnost	13
2.6.1	Náhradní díly	13
2.6.2	Příslušenství	13
2.7	Chování v případě nouze	13
2.7.1	Zastavení stroje a zbavení tlaku	13
2.7.2	Netěsnosti	14
2.7.3	Zranění	14
3	Popis	15
3.1	Použití k určenému účelu	16
3.2	Chybná použití	16
3.3	Konstrukce	17
3.4	Dvojitý regulátor stlačeného vzduchu	18
3.5	Volitelná rozšíření a příslušenství	18
3.5.1	Sady příslušenství pro stříkání	18
3.5.2	Nástavbová sada AirCombi	19
4	Přeprava, instalace a montáž	20
4.1	Přeprava	20
4.2	Místo instalace	21
4.3	Montáž	22
4.3.1	Montáž nástěnného držáku	22
4.3.2	Montáž stříkací hadice a vzduchové hadice rozprašovače	23
4.3.3	Uzemnění stroje	24
4.3.4	Připojení přívodu stlačeného vzduchu	25
5	Provoz	26
5.1	Uvedení stroje do provozu	26
5.2	Nástřik	27
5.2.1	Nastavení tlaku nástřiku	27
5.2.2	Tipy pro dobré lakování	28

5.3	Proplachování	28
5.4	Odlehčení tlaku	30
5.5	Výměna materiálu	31
5.6	Odstavení z provozu	31
5.7	Skladování	31
5.8	Likvidace	32
6	Údržba	33
6.1	Pravidelné kontroly	34
6.2	Plán údržby	34
6.3	Pojistný ventil	35
6.3.1	Kontrola pojistného ventilu	35
6.3.2	Výměna pojistného ventilu	36
6.4	Vysokotlaké čerpadlo	36
6.4.1	Zkontrolujte separační prostředky na zbytky materiálů	36
6.4.2	Plnění a kontrola stavu naplnění separačního prostředku	37
6.5	Vysokotlaký filtr	37
6.5.1	Vyjmutí filtrační vložky	37
6.5.2	Čištění vložky filtru	38
6.5.3	Filtrační vložky pro vysokotlaké filtry	38
6.6	Kontrola hadic na stlačený vzduch a hadic na materiál	39
6.7	Doporučené provozní prostředky	39
7	Náprava provozních poruch	40
8	Technické informace	43
8.1	Typový štítek	43
8.2	Technické údaje	43
8.3	Technický list stroje	43
8.4	Hladina emisního akustického tlaku na pracovišti	44
8.5	QR kód	44

1 Předmluva

Vážený zákazníku,

těší nás, že jste se rozhodl pro stroj z naší firmy.

Tento návod k obsluze je určen pro personál obsluhy a údržby. Obsahuje všechny informace potřebné k zacházení s tímto strojem.



Provozovatel se musí postarat o to, aby měl personál obsluhy a údržby neustále k dispozici návod k obsluze v jazyce, kterému rozumí.

Pro bezpečný provoz stroje jsou navíc k návodu k obsluze nezbytné dodatečné informace. Přečtěte si a dodržujte v dotyčné zemi platné směrnice a předpisy pro prevenci nehodovosti.

V Německu to jsou:

- ▶ DGUV 100-500, kap. 2.29 „Zpracování nátěrových hmot“,
- ▶ DGUV 100-500, kap. 2.36 „Práce s kapalinovými ejektory“,

obojí od profesního sdružení plynárenství, teplárenství a vodárenství.

Doporučujeme vám připojit k návodu k obsluze všechny relevantní směrnice a předpisy pro prevenci nehodovosti.

Kromě toho je třeba vždy dbát bezpečnostních listů, pokynů výrobce a pokynů pro zpracování nátěrových a přepravovaných materiálů.

V případě dalších dotazů jsme vám rádi k dispozici.

Dobré pracovní výsledky s vaším strojem vám přeje

WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG

Autorská práva

© 2025 WIWA

Autorská práva k tomuto návodu zůstávají
WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG
Gewerbestraße 1–3 • 35633 Lahnau • Německo
Tel: +49 (0)6441 609-0 • Fax: +49 (0)6441 609-2450
email: info@wiwa.de • Domovská stránka: www.wiwa.de

Tento návod je určený výhradně pro personál přípravy, obsluhy a údržby. Šíření tohoto návodu za účelem kopírování, zužitkování nebo sdělování jeho obsahu je zakázáno, pokud to není výslovně povoleno. Jednání v rozporu s tímto ustanovením zavazuje k náhradě škody. Všechna práva pro patent, užitný vzor nebo zápis průmyslového vzoru jsou vyhrazena.

2 Bezpečnost

Tento stroj byl zkonstruován a vyroben s ohledem na všechna bezpečnostně technická hlediska. Odpovídá současnému stavu techniky a platným předpisům pro prevenci nehodovosti. Stroj opustil výrobní závod v bezvadném stavu a zaručuje vysokou technickou bezpečnost. Přesto hrozí při chybné obsluze nebo zneužití ohrožení:

- ▶ zdraví a života obsluhy nebo třetích osob,
- ▶ stroje a dalších věcných hodnot provozovatele,
- ▶ efektivní práce stroje.

Je třeba zásadně upustit od každého způsobu práce, který negativně ovlivňuje bezpečnost personálu obsluhy a stroje. Všechny osoby, které mají něco společného s instalací stroje, jeho uváděním do provozu, obsluhou, péčí, opravami a údržbou, si musí před zahájením prací pozorně přečíst návodů k obsluze a porozumět mu – zejména kapitolu „Bezpečnost“.

Jde o vaši bezpečnost!

Doporučujeme provozovateli stroje, aby si to nechal potvrdit písemně.

2.1 Vysvětlení symbolů

Bezpečnostní pokyny varují před potenciálním nebezpečím nehod a uvádějí opatření pro prevenci nehodovosti. V návodech k obsluze od firmy **WIWA** jsou bezpečnostní pokyny zvlášť zdůrazněny a jsou označeny následujícím způsobem:

NEBEZPEČÍ

Označuje nebezpečí nehod, kdy nedodržení bezpečnostního pokynu bude mít s velkou pravděpodobností za následek těžká zranění až smrt!

VÝSTRAHA

Označuje nebezpečí nehod, kdy nedodržení bezpečnostního pokynu může mít za následek těžká zranění až smrt!

OPATRŇ

Označuje nebezpečí nehod, kdy nedodržení bezpečnostního pokynu může mít za následek zranění!



Označuje důležité pokyny pro odborné zacházení se strojem. V případě nedodržení mohou být následkem poškození stroje nebo okolí.

V bezpečnostních pokynech pro rizika nehod s nebezpečím zranění se podle zdroje nebezpečí používají různé piktogramy.

Příklady:



Všeobecné nebezpečí nehody



Nebezpečí výbuchu způsobené výbušnou atmosférou



Nebezpečí výbuchu způsobené výbušnými látkami



Nebezpečí nehody způsobené elektrickým napětím, resp. elektrostatickým nábojem



Výstraha před stlačeními



Výstraha před žíravými látkami



Nebezpečí poranění rotujícími díly stroje



Nebezpečí popálení o horké povrchy



Nebezpečí omrznutí způsobené studenými povrchy

Bezpečnostní příkazy poukazují v první řadě na použití osobních ochranných prostředků. Jsou rovněž zvláště zdůrazněny a jsou označeny následujícím způsobem:



Noste ochranný oděv

Označuje příkaz nosit předepsaný ochranný oděv, aby se předešlo poraněním kůže zpracovávaným materiálem nebo plyny.



Používejte ochranu očí

Označuje příkaz nosit ochranné brýle, aby se předešlo poraněním očí výstřikem materiálu, plyny, párami nebo prachem.



Používejte ochranu sluchu

Označuje příkaz nosit ochranu sluchu, aby se předešlo poškození sluchu hlukem.



Používejte ochranu dýchacích cest

Označuje příkaz nosit ochranu dýchacích orgánů, aby se předešlo poškození dýchacích cest plyny, párami nebo prachem.

**Používejte ochranné rukavice**

Označuje příkaz používat ochranné rukavice, aby se předešlo zraněním způsobeným agresivními chemikáliemi, zraněním popálením při zpracování rozpálených materiálů nebo omrzlinám po kontaktu s velmi studenými povrchy.

**Noste bezpečnostní obuv**

Označuje příkaz nosit bezpečnostní obuv, aby se předešlo zraněním nohou převrácenými, padajícími nebo kutálejícími se předměty a uklouznutí na kluzkém povrchu.



Označuje odkazy na směrnice, pracovní pokyny a návody k obsluze obsahující velmi důležité informace, které je nutno bezpodmínečně dodržovat.



Označuje zvláštní upozornění o ochraně proti výbuchu.



Označuje zvláštní upozornění k uzemnění.



Označuje zvláštní upozornění o vyrovnání potenciálu mezi elektricky vodivými částmi.

2.2 Bezpečnostní pokyny

**VÝSTRAHA**

Myslete vždy na to, že tento stroj pracuje s vysokými tlaky a v případě neodborného zacházení může způsobit životu nebezpečná zranění!

Nenechávejte stroj během provozu bez dozoru. V případě nouze musíte být schopni okamžitě zasáhnout.

Do ventilačních otvorů motorů nebo čerpadel nedávejte žádné nástroje nebo jiné předměty a dbejte na to, aby se dovnitř nedostala žádná nečistota, jinak může docházet ke zraněním a poškozením stroje.



Vždy dodržujte všechny pokyny v tomto provozním návodu a v samostatných provozních návodech jednotlivých součástí stroje, resp. volitelného příslušenství.

2.2.1 Provozní tlak



VÝSTRAHA

Konstrukční díly, které nejsou dimenzované pro maximální přípustný provozní tlak, mohou prasknout a způsobit těžká zranění.

- ▶ Uvedené maximální provozní tlaky je třeba zásadně dodržovat pro všechny konstrukční díly. V případě různých provozních tlaků platí jako maximální provozní tlak celého stroje vždy nejnižší hodnota.
- ▶ Hadice na materiály a hadicová napojení musí odpovídat maximálnímu provoznímu tlaku včetně požadovaného bezpečnostního faktoru.
- ▶ Hadice na materiály nesmí vykazovat netěsnosti, zalomená místa, známky oděru nebo vyboulení.
- ▶ Hadicová napojení musí být pevná.

2.2.2 Rizika způsobená stříkajícím paprskem



VÝSTRAHA

Materiál vystupuje ze stříkací pistole pod velmi vysokým tlakem. Paprsek může svým řezacím účinkem nebo proniknutím pod kůži nebo do očí způsobit těžká zranění.



- ▶ Stříkací pistolí nikdy nemiřte na sebe, jiné osoby nebo zvířata!
- ▶ Před stříkací pistolí nikdy nedržte prst nebo ruku!
- ▶ Nikdy nesahejte do stříkajícího paprsku!
- ▶ Během práce držte stříkací pistoli vždy pevně v ruce, protože při vysokých pracovních tlacích se mohou vyskytnout velké reaktivní síly zpětného rázu.



VÝSTRAHA

Náhodný výstup materiálu ze stříkací pistole může mít za následek ublížení na zdraví osob a poškození majetku.

- ▶ Během provozu neupínejte odtah stříkací pistole!
- ▶ Při každém přerušení práce stříkací pistoli zajistěte!
- ▶ Před každým uvedením do provozu zkontrolujte pojistku stříkací pistole!

2.2.3 Rizika způsobená elektrostatickým nábojem



VÝSTRAHA

Kvůli rychlostem proudění může dojít k elektrostatickému nabití. Statická vybití mohou mít za následek požár nebo výbuch.

- ▶ Zajistěte, aby byl stroj odborně!
- ▶ Stříkaný předmět také uzemněte.
- ▶ Vždy používejte otevřené, elektricky vodivé nádoby a pokládejte je na uzemněný povrch.
- ▶ Nikdy nestříkejte rozpouštědly nebo materiály obsahujícími rozpouštědla v konvích s úzkým hrdlem nebo sudech s otvorem pro zátku!
- ▶ Používejte jen elektricky vodivé hadice na materiály. Všechny originální hadice na materiály od firmy **WIWA** jsou vodivé a odsouhlasené pro naše přístroje.
- ▶ Používejte jen elektricky vodivá příslušenství/díly příslušenství.



VÝSTRAHA

Znečištěné stroje se mohou elektrostaticky nabít. Statická vybití mohou mít za následek požár nebo výbuch.

- ▶ Udržujte stroj čistý.
- ▶ Čištění provádějte vždy mimo oblasti s nebezpečím výbuchu.

2.2.4 Nebezpečí způsobená horkými nebo studenými povrchy



OPATRŇ

Při použití ohřívačů materiálu se mohou povrchy rozpálit. Hrozí nebezpečí popálení.

- ▶ Při zpracovávání zahřátých materiálů používejte vždy ochranné rukavice s ochranou předloktí!



OPATRŇ

Vzduchové motory se mohou během provozu velmi ochladit. Při dotyku velmi studených povrchů si můžete způsobit místní omrzliny.

- ▶ Před zahájením jakýchkoliv prací na stroji by se měly vzduchové motory zahřát na teplotu vyšší než 10 °C.
- ▶ Používejte vhodné ochranné rukavice!

2.2.5 Ochrana před výbuchem

V návodech **WIWA** jsou používána následující zkrácená označení:

- ▶ Ex ochrana: Ochrana před výbuchem
- ▶ Ex oblast: oblast ohrožená výbuchem, popř. oblast nechráněná před výbuchem
- ▶ Non-Ex oblast: oblast neohrožená výbuchem, popř. oblast chráněná před výbuchem
- ▶ Ex zóna: Zóna ochrany před výbuchem podle směrnice ATEX
- ▶ Znalosti ATEX: Znalosti týkající se ochrany před výbuchem podle směrnice ATEX



Stroje a příslušenství, které nejsou chráněné proti výbuchu, se nesmí používat v provozovnách, které spadají pod nařízení na ochranu před výbuchem!

Stroje chráněné proti výbuchu poznáte podle odpovídajícího označení (Ex) na typovém štítku a/nebo podle přiloženého prohlášení o shodě ATEX.

Pokud se stroj používá v oblastech ohrožených výbuchem, musí mít odborný personál znalosti ATEX.

Stroje chráněné proti výbuchu splňují požadavky směrnice ATEX pro skupinu přístrojů, kategorii přístrojů a teplotní třídu uvedenou na typovém štítku resp. v prohlášení o shodě.

Provozovatel má za povinnost určit zóny podle směrnice ATEX, přílohy II, č. 2.1-2.3 při dodržení pravidel příslušného kontrolního úřadu. Provozovatel musí zkontrolovat a zajistit, aby se všechny technické údaje a označení podle ATEX shodovaly s potřebnými údaji.

Pro použití, kdy by výpadek stroje mohl vést k ohrožení osob, musí provozovatel stanovit odpovídající bezpečnostní opatření.

Mějte, prosím, na paměti, že některé konstrukční díly mají vlastní typový štítek se samostatným označením podle ATEX. V tomto případě platí pro celý stroj ta nejnižší ochrana proti výbuchu ze všech přítomných označení.

V případě namontování míchadel, ohříváčů nebo jiného elektricky poháněného příslušenství je třeba zkontrolovat ochranu proti výbuchu. Konektory pro ohříváče, míchadla atd., které nemají ochranu proti výbuchu, smí být zapojeny pouze mimo prostory spadající pod nařízení na ochranu proti výbuchu, i když je samotné příslušenství chráněno proti výbuchu.

2.2.6 Zdravotní rizika



OPATRNĚ

Podle toho, jaké materiály se zpracovávají, mohou vznikat páry rozpouštědla, které mohou vést ke škodám na zdraví a předmětech.

- ▶ Postarejte se o dostatečné větrání a odvětrávání pracoviště.
- ▶ Vždy dodržujte bezpečnostní listy a pokyny ke zpracování od výrobce materiálu.



Při manipulaci s barvou, rozpouštědly, oleji, tuky a ostatními chemickými látkami dodržujte bezpečnostní předpisy a pokyny pro dávkování do výrobce a všeobecně platné předpisy.



Pro čištění pokožky používejte pouze vhodné prostředky na ochranu, čištění a péči o pleť.

V uzavřených systémech a systémech pod tlakem může docházet k nebezpečným chemickým reakcím, když se díly vyrobené z hliníku nebo pozinkované dostanou do styku s 1,1,1-trichlorethanem, metylenchloridem nebo jinými rozpouštědly obsahujícími halogenovanými chloruhlovodíky (FCKW). Když chcete zpracovávat materiály obsahující výše uvedené látky, doporučujeme vám spojit se přímo s výrobcem materiálu za účelem vyjasnění použitelnosti.

Pro takové materiály je k dispozici řada strojů v provedení odolném proti korozi a kyselinám.

2.3 Bezpečnostní štítky

Bezpečnostní štítky umístěné na stroji, jako je například oranžová visačka (viz Obr. 1) odkazují na možná rizika a musí být bezpodmínečně dodržovány.

Naskenováním QR kódu získáte přístup k nejdůležitějším bezpečnostním informacím pro tento stroj. Kromě nich si přečtete a dodržujte bezpečnostní pokyny v návodu k obsluze!



Obr. 1: Bezpečnostní pokyny

Další symbolika na stroji odpovídá označení bezpečnostních pokynů uvedenému v Kapitola 2.1 na straně 2.

Bezpečnostní štítky se nesmí ze zařízení odstraňovat.

Poškozené a nečitelné bezpečnostní štítky je třeba neprodleně vyměnit.

2.4 Bezpečnostní zařízení



VÝSTRAHA

Když nějaké z bezpečnostních zařízení chybí nebo není plně funkční, není zajištěna bezpečnost provozu stroje!

- ▶ Když zjistíte nedostatky na bezpečnostních zařízeních nebo jiné nedostatky na stroji, stroj ihned uveďte mimo provoz.
- ▶ Stroj uveďte do provozu teprve, když jsou nedostatky zcela odstraněny.

Stroj je vybaven následujícími bezpečnostními zařízeními:

- ▶ pojistné ventily,
- ▶ uzavírací kohouty stlačeného vzduchu,
- ▶ Zemnicí kabel

Bezpečnostní zařízení zkontrolujte na stroji:

- ▶ před uvedením do provozu,
- ▶ vždy před zahájením práce,
- ▶ po všech seřizovacích pracích,
- ▶ po všech čistících, údržbářských a opravářských pracích.

Kontrolní seznam na stroji bez tlaku:

- Je v pořádku plomba nebo pečeť na pojistném ventilu?
- Je pojistný ventil bez vnějšího poškození?
- Je zemnicí kabel nepoškozený?
- Jsou přípojky zemnicího kabelu na stroji na vodiči v pořádku?

Kontrolní seznam na stroji pod tlakem:

- Je funkce pojistného ventilu v pořádku? (Funkční test viz Kapitola 6.3.1 na straně 35.)



Pro kontrolu dalších bezpečnostních zařízení se řiďte návody k obsluze volitelného příslušenství.

2.4.1 Pojistný ventil

Na vzduchovém motoru stroje za zabudován pojistný ventil.

Pojistný ventil brání překročení maximálního přípustného vstupního tlaku vzduchu.

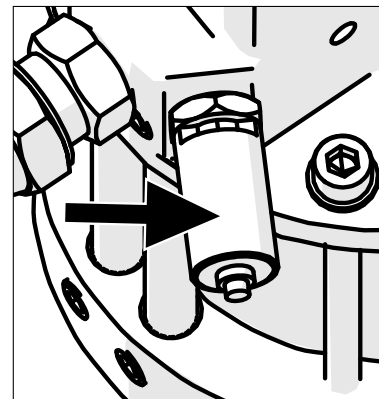
Pokud vstupní tlak vzduchu překročí pevně nastavenou mezní hodnotu, pojistný ventil odfoukne. (Funkční test viz Kapitola 6.3.1 na straně 35.)



VÝSTRAHA

Když je překročen maximální přípustný vstupní tlak vzduchu, mohou konstrukční díly prasknout. Následkem mohou být úrazy osob a věcné škody.

- ▶ Stroj provozujte jen s funkčními pojistnými ventily!



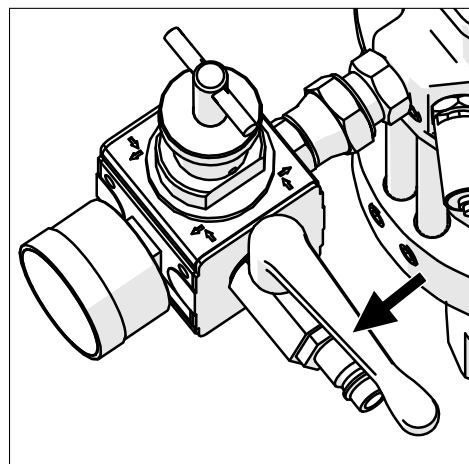
Obr. 2: Pojistný ventil

2.4.2 Uzavírací kohout stlačeného vzduchu

Uzavíracím kohoutem stlačeného vzduchu můžete přerušit přívod vzduchu ke stroji.

Funkční princip všech uzavíracích kohoutů stlačeného vzduchu namontovaných na stroji je stejný:

- ▶ Otevření ⇒ kulového kohoutu nastavte ve směru proudění
- ▶ Zavření ⇒ kulového kohoutu nastavte kolmo ke směru proudění



Obr. 3: Uzavírací kohout stlačeného vzduchu



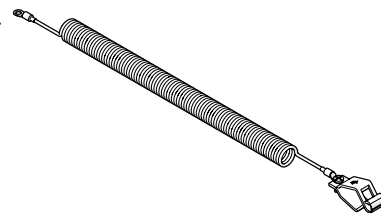
Po uzavření vzduchu se stroj stále nachází pod tlakem. Před zahájením údržbářských a opravárenských prací je proto třeba vždy provést kompletní odtlakování.

2.4.3 Zemnicí kabel

Zemnicí kabel slouží k zamezení elektrostatického nabití stroje.

Při expedici je zemnicí kabel již připojen k uzemňovacímu bodu stroje (např. k vysokotlakovému filtru, na podstavci, zemnicí liště apod.).

V případě ztráty nebo závady musí být zemnicí kabel okamžitě nahrazen!



Obr. 4: Zemnicí kabel



Uzemňovací body tohoto stroje jsou označeny symbolem uvedeným vlevo.

2.5 Personál obsluhy a údržby

2.5.1 Povinnosti provozovatele

Provozovatel:

- ▶ je odpovědný za vyškolení personálu obsluhy a údržby,
- ▶ musí personál obsluhy a údržby instruovat o odborném zacházení se strojem a o nošení správného ochranného oděvu a ochranných prostředků,
- ▶ musí dát personálu obsluhy a údržby k dispozici pracovní pomůcky jako např. zvedací zařízení pro přepravu stroje nebo nádob,
- ▶ musí personálu obsluhy a údržby zpřístupnit uživatelskou příručku a postarat se o to, aby byla vždy k dispozici,
- ▶ se musí ubezpečit, že si personál obsluhy a údržby uživatelskou příručku přečetl a porozuměl jí.

Teprve potom smí uvést stroj do provozu.

2.5.2 Kvalifikace personálu

Podle kvalifikace se rozlišují dvě skupiny osob:

- ▶ **Instruovaná obsluha** byla prokazatelně provozovatelem instruována o svých úkolech a o možných nebezpečích při nesprávném chování.
- ▶ **Vyškolený personál** je díky instruktáži od výrobce způsobilý provádět údržbářské a opravářské práce na stroji, samostatně rozpoznávat možná nebezpečí a vyhýbat se jim.

2.5.3 Schválená obsluha

Činnost	Kvalifikace
Seřizování a provoz	Instruovaná obsluha
Čištění	Instruovaná obsluha
Údržba	Vyškolený personál
Oprava	Vyškolený personál



Tento stroj nesmí obsluhovat děti, mladiství do 16 let a neinstruované osoby.

2.5.4 Osobní ochranné prostředky



Noste ochranný oděv

Vždy noste ochranný oděv předepsaný pro vaše pracovní prostředí (např. antistatický ochranný oděv v oblastech ohrožených výbuchem) a kromě toho dodržujte doporučení v bezpečnostním listu výrobce materiálu.



Používejte ochranu očí

Noste ochranné brýle, abyste předešli poraněním očí výstřikem materiálu, plyny, párami nebo prachem.



Používejte ochranu sluchu

Při hladině akustického tlaku nad 85 dB(A) je nutné používat ochranu sluchu. Ochranu sluchu musí zajistit provozovatel.



Používejte ochranu dýchacích cest

Přestože se při správném nastavení tlaku a správném provádění prací mlžení materiálu minimalizuje, doporučujeme používat dýchací masku.



Používejte ochranné rukavice

Noste antistatické ochranné rukavice odolné proti chemikáliím s ochranou předloktí, abyste předešli zraněním způsobeným agresivními chemikáliemi, zraněním popálením při zpracovávání rozpálených materiálů nebo omrzlinám po kontaktu s velmi studenými povrchy.



Noste bezpečnostní obuv

Noste antistatickou bezpečnostní obuv, abyste předešli zraněním nohou převrácenými, padajícími nebo kutálejícími se předměty a uklouznutí na kluzkém povrchu.

2.6 Záruka a odpovědnost

Pokud není ujednáno jinak, platí

- ▶ pro dodávky v rámci Německa naše Všeobecné obchodní podmínky (AGB),
- ▶ pro dodávky do všech ostatních zemí platí naše Orgalime SI 14.

2.6.1 Náhradní díly

- ▶ Při údržbě a opravách stroje se smí používat pouze originální náhradní díly od **WIWA**.
- ▶ Při použití náhradních dílů nevyrobených, resp. nedodaných firmou **WIWA** odpadají veškeré nároky vyplývající ze záruky a odpovědnosti.

2.6.2 Příslušenství

- ▶ Pokud použijete originální příslušenství **WIWA**, které je určeno pro daný provozní tlak, je zaručena jeho použitelnost v našich strojích.
- ▶ Když používáte cizí příslušenství, musí být pro stroj vhodné – zvláště s ohledem na provozní tlak, údaje připojení proudu, připojovací velikosti a příp. použití v oblastech ohrožených výbuchem. Firma **WIWA** neodpovídá za škody nebo zranění způsobené těmito díly.
- ▶ Je třeba závazně dodržovat bezpečnostní ustanovení příslušenství. Tato bezpečnostní ustanovení najdete v samostatných návodech k použití příslušenství.

2.7 Chování v případě nouze

2.7.1 Zastavení stroje a zbavení tlaku

Stroj v nouzovém případě okamžitě zastavte a zbavte tlaku.

1. Zavřete uzavírací kohout stlačeného vzduchu na jednotce údržby .
2. Stříkací pistoli odtahujte tak dlouho, dokud nebude zcela zbavena tlaku materiálu.
3. Otevřete odlehčovací kohout na vysokotlakém filtru, abyste uvolnili tlak na straně materiálu.



OPATRNĚ

I přes odlehčení od tlaku může ve stroji přetrvávat zbytkový tlak.

- ▶ Při dalším postupu buďte obzvláště opatrní.



Tento postup není vhodný k odstavení z provozu. Stroj není propláchnutý.

- ▶ Pro kontrolované uvedení mimo provoz se řiďte kapitolou Kapitola 5.6 na straně 31.
- ▶ Po nápravě nouzové situace je třeba stroj propláchnout (viz kapitolu Kapitola 5.3 na straně 28). Dodržujte dobu zpracovatelnosti použitých materiálů.

2.7.2 Netěsnosti



VÝSTRAHA

V případě netěsností může materiál unikat pod velmi vysokým tlakem a způsobit těžká zranění osob a věcné škody.

- ▶ Okamžitě stroj zastavte a uvolněte v něm tlak.
- ▶ Dotáhněte šroubení a vadné konstrukční díly (pouze vyškolený personál).
- ▶ Netěsnosti na přípojkách a vysokotlakých hadicích neutěsňujte rukou nebo omotáním.
- ▶ Neopravujte materiálové/vysokotlaké hadice!
- ▶ Před opětovným uvedením do provozu zkontrolujte těsnost hadic a šroubení.

2.7.3 Zranění

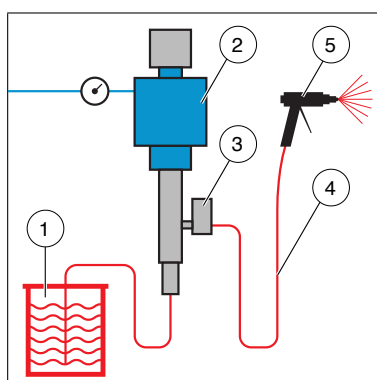
V případě zranění způsobených zpracovávaným materiálem nebo rozpouštědlem mějte pro ošetřujícího lékaře vždy k dispozici bezpečnostní list výrobce (adresu dodavatele, resp. výrobce, jeho telefonní číslo, název materiálu a materiálové číslo).

3 Popis

Stříkací pistole **WIWA** řady Phoenix jsou určeny pro bezvzduchové (v provedení Airless) i vzduchem podporované (v provedení AirCombi) stříkání nátěrových a pomocných hmot v povrchové technice.

Stříkání Airless

Airless (česky: bezvzduchové) označuje proces stříkání, při kterém je zpracovávaný materiál nanášen na povrch pod vysokým tlakem bez dodatečného přívodu vzduchu. Rozprašování zpracovávaného materiálu se provádí výhradně tlakem materiálu a tryskou zabudovanou do stříkací pistole.

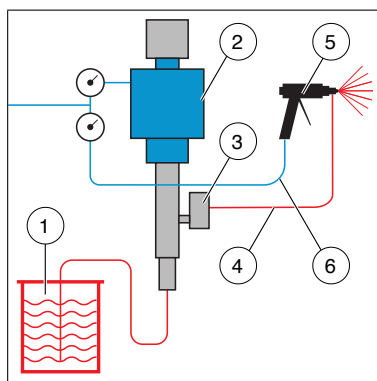


Č.	Popis
1	Nádoba se zpracovávaným materiálem
2	Stříkací přístroj Airless
3	Vysokotlaký filtr
4	Stříkací hadice
5	Stříkací pistole Airless

Obr. 5: Tokový diagram pro stříkání Airless

Stříkání AirCombi

Při stříkání **AirCombi** se zpracovávaný materiál přivádí do stříkací pistole AirCombi pod mírným tlakem a předem se atomizuje. Jemného rozprašování se dosahuje dodáváním regulovaného stlačeného vzduchu při vypouštění barvy. Výsledkem je měkký, regulovatelný stříkací paprsek s minimální barevnou mlhou a odskokem.



Č.	Popis
1	Nádoba se zpracovávaným materiálem
2	Stříkací přístroj AirCombi
3	Vysokotlaký filtr
4	Hadice materiálu
5	Stříkací pistole AirCombi
6	Hadice rozprašovacího vzduchu

Obr. 6: Tokový diagram pro stříkání AirCombi

Technické údaje stroje najdete v příloženém technickém listu stroje nebo na typovém štítku.

3.1 Použití k určenému účelu

Stříkací přístroje **WIWA** jsou vhodné výhradně pro stříkání nátěrových a pomocných materiálů v povrchové technologii.




K použití v souladu s určením kromě toho patří:

- ▶ řídit se technickou dokumentací a
- ▶ dodržovat směrnice pro provoz, údržbu a opravy.

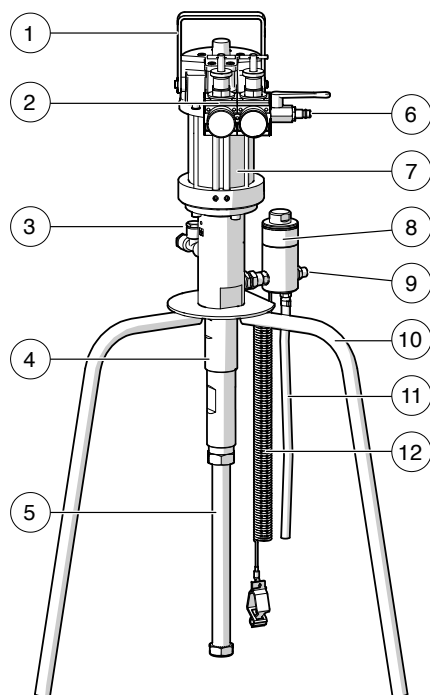
3.2 Chybná použití

Jakékoliv jiné použití než uvádí technická dokumentace je považováno za chybné použití a vede k zániku záruky.

O chybné použití se jedná zvláště, když

- ▶ jsou zpracovávány nepřípustné materiály,
- ▶ jsou provedeny svévolné přestavby nebo změny,
- ▶ jsou demontována, přestavěna, nebo obcházena bezpečnostní zařízení,
- ▶ jsou namontovány náhradní díly nevyrobené, resp. nedodané firmou **WIWA** (viz Kapitola 2.6.1 na straně 13),
- ▶ je používáno pro stroj nevhodné příslušenství (viz Kapitola 2.6.2 na straně 13),
- ▶ jsou stroje bez označení  používány v oblastech ohrožených výbuchem,
- ▶ je stroj používán vně provozních mezí podle typového štítku.

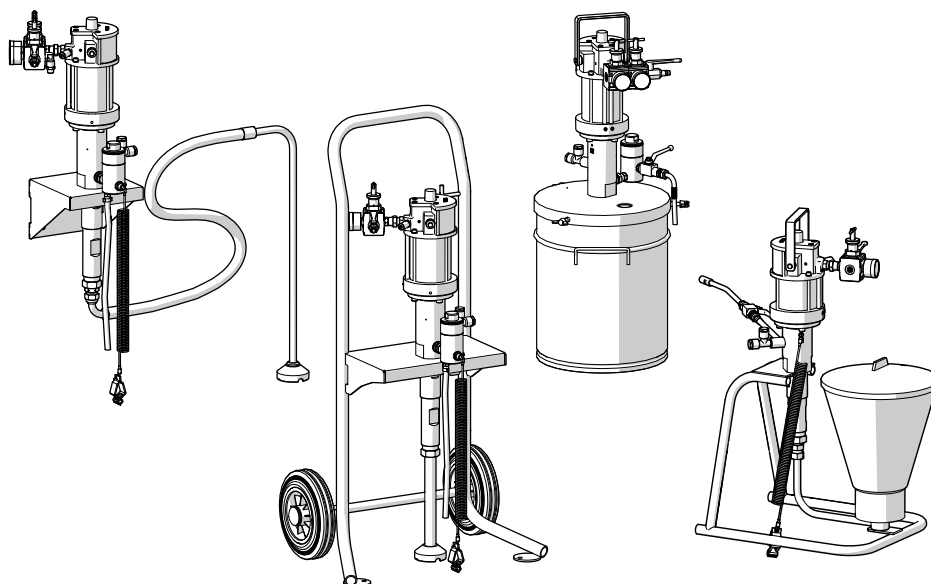
3.3 Konstrukce



Obr. 7: AirCombi na trojnožce

Č.	Popis
1	Držadlo pro přenášení
2	Dvojitý regulátor stlačeného vzduchu (Kapitola 3.4 na straně 18)
3	Plnicí hrdlo separačního prostředku (Kapitola 6.4.2 na straně 37)
4	Čerpadlo materiálu
5	Vstup materiálu (přímé sání)
6	Přípojka stlačeného vzduchu s uzavíracím kohoutem stlačeného vzduchu
7	Vzduchový motor
8	Vysokotlaký filtr (Kapitola 6.5 na straně 37)
9	Přípojka pro stříkací hadici se stříkací pistolí
10	Podstavec
11	Odlehčovací hadice
12	Zemnicí kabel

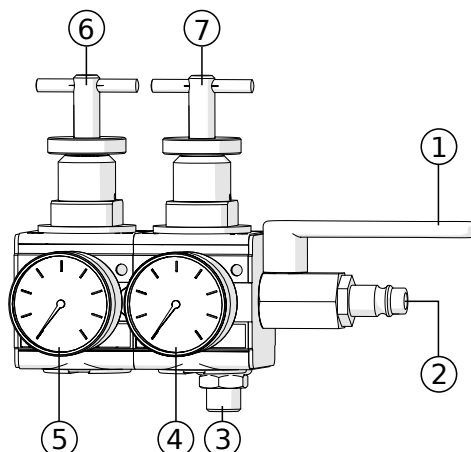
Varianty konstrukce



Obr. 8: AirCombi na nástěnném držáku se sacím potrubím, Airless na podvozku s přímým sáním, AirCombi na 20 l nádrži, Airless na stojanu s přívodní násypkou

3.4 Dvojitý regulátor stlačeného vzduchu



Kromě regulátoru stlačeného vzduchu pro vstupní tlak vzduchu čerpadla jsou přístroje AirCombi vybavené dalším regulátorem stlačeného vzduchu pro regulaci tlaku rozprašovacího vzduchu.

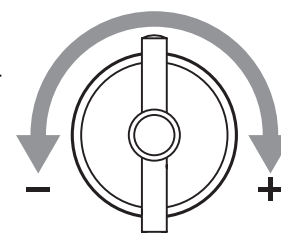


Č.	Označení
1	Uzavírací kohout stlačeného vzduchu
2	Přípojka stlačeného vzduchu
3	Přípojka pro vzduchovou hadici rozprašovače
4	Manometr k zobrazení tlaku vzduchu rozprašovače
5	Manometr k zobrazení vstupního tlaku vzduchu
6	Regulátor stlačeného vzduchu pro vstupní tlak vzduchu vysokotlakého čerpadla
7	Regulátor stlačeného vzduchu pro tlak vzduchu rozprašovače

Obr. 9: Dvojitý regulátor stlačeného vzduchu

Funkční princip všech regulátorů stlačeného vzduchu namontovaných na stroji je stejný:

- ▶ Pro zvýšení tlaku otáčejte  ve směru pohybu hodinových ručiček,
- ▶ pro snížení tlaku otáčejte  proti směru pohybu hodinových ručiček.



3.5 Volitelná rozšíření a příslušenství

Pro optimální přípravu a zpracování zpracovávaných materiálů nabízí **WIWA** rozsáhlý sortiment příslušenství. Potřebné příslušenství je sestaveno speciálně pro každý stroj. Níže jsou uvedeny jen některé druhy nejčastěji používaného příslušenství a rozšíření.

Podrobný katalog příslušenství najdete na www.wiwa.de. Pro bližší informace a objednávací čísla se můžete obrátit také na smluvního prodejce firmy **WIWA** nebo na servis **WIWA**.

3.5.1 Sady příslušenství pro stříkání

Příslušenství pro stříkání není součástí standardního rozsahu dodávky, protože používané materiály a oblasti použití jsou příliš rozmanité. V sadách příslušenství pro stříkání si sestavíte příslušenství pro stříkání, které je pro vaši aplikaci nejvhodnější.

Sady příslušenství pro stříkání obsahují

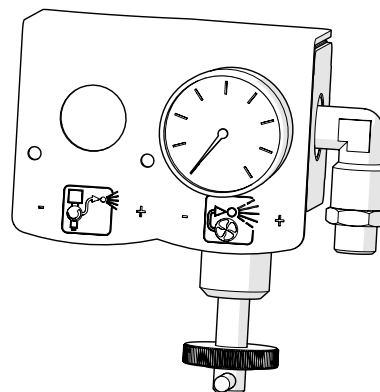
- ▶ stříkací pistoli Airless nebo AirCombi v závislosti na procesu stříkání,
- ▶ stříkací hadici,
- ▶ vzduchovou hadici pro proces stříkání AirCombi,
- ▶ a standardní nebo reverzibilní trysku.



Řiďte se samostatným návodem k obsluze stříkací pistole.

3.5.2 Nástavbová sada AirCombi

Kromě regulátoru stlačeného vzduchu pro vstupní tlak vzduchu čerpadla jsou přístroje AirCombi vybavené dalším regulátorem stlačeného vzduchu pro regulaci tlaku rozprašovacího vzduchu. Druhý regulátor stlačeného vzduchu pro provoz AirCombi lze dodatečně namontovat jako nástavbovou sadu.



Obr. 10: Nástavbová sada AirCombi (příklad)

4 Přeprava, instalace a montáž



Stroj opustil výrobní závod v bezvadném stavu a pro přepravu byl odborně zabalen. Při převzetí zkontrolujte, zda nebyl stroj při přepravě poškozen a zda je kompletní.

4.1 Přeprava

Při přepravě stroje dodržujte následující pokyny:

- ▶ Pro podvozek: Nakloňte stroj za rukojeť dozadu a přesuňte jej na připojených transportních kolečkách.
- ▶ Pozor, nebezpečí převrácení! Při zvedání a nakládání stroj řádně upevněte na paletu a dbejte na rovnoměrné rozložení zatížení.
- ▶ Při nakládce stroje dbejte na dostatečnou nosnost zdvihacích zařízení a zařízení k zavěšení břemena. Rozměry a hmotnost stroje najdete v technických údajích a na typovém štítku.
- ▶ Stroj se smí zvedat pouze za k tomu určené závěsné body pro zařízení k zavěšení břemena (např. třmeny pro vysokozdvíhací vozík, závěsná oka apod.). Pokud má čerpadlo rukojeť, je určena pouze ke zvedání čerpadla, nikoli celého stroje.
- ▶ Při použití vysokozdvíhacího vidlicového vozíku dbejte na dostatečnou délku vidlice. Vidlice vozíku musí být vždy zavedeny skrze oba protilehlé otvory na vidlice v podstavci.
- ▶ Při přepravě mějte vidlice vysokozdvíhacího vidlicového vozíku co nejvíce od sebe, abyste minimalizovali klopný moment.
- ▶ Nepřepravujte se strojem nezajištěné předměty (např. nádoby na materiál, nástroje).
- ▶ Nikdy se nestůjte pod zavěšenými břemeny nebo v oblasti nakládání. Hrozí zde smrtelné nebezpečí!
- ▶ Zajistěte náklad na přepravním vozidle proti sklouznutí a pádu.

Pokud byl stroj již v provozu, řiďte se následujícími pokyny:

- ▶ Přerušte veškeré napájení stroje energiemi – i v případě krátkých přepravních vzdáleností.
- ▶ Před přepravou vyprázdněte stroj – navzdory tomu může během přepravy uniknout zbytek kapaliny.
- ▶ Odstraňte ze stroje všechny volné konstrukční díly (např. nářadí).

4.2 Místo instalace

Stroj je standardně určený k instalaci mimo oblasti ohrožené výbuchem. Instalace v oblastech ohrožených výbuchem je možná pouze v provedení stroje chráněném proti výbuchu.

Stroj lze instalovat uvnitř i vně lakovacích kabin. Aby se zabránilo znečištění, dávejte přednost instalaci mimo lakovací kabinu.

Okolní teplota:

- ▶ minimálně: 0 °C, resp. 32 °F
- ▶ maximálně: 40 °C, resp. 104 °F



VÝSTRAHA

Když se stroj používá venku, může úder blesku způsobit situaci ohrožující život personálu obsluhy!

- ▶ Stroj nikdy nepoužívejte venku za bouřky!
- ▶ Provozovatel stroje se musí postarat o to, aby byl stroj při použití venku vybaven vhodnými bleskosvodnými zařízeními.

Bezpečnostní opatření na místě instalace:

- ▶ Stroj instalujte vodorovně na podklad, který je rovný, pevný a bez vibrací. Stroj nesmí být nakloněný nebo překlopený.
- ▶ Zaaretujte stroj na místě pro jeho zajištění proti nechtěnému pohybu.
- ▶ Dbejte na to, aby byly všechny ovládací prvky a bezpečnostní zařízení dobře dosažitelné.
- ▶ Udržujte pracovní oblast a především všechny plochy pro pojíždění a stání čisté. Ihned odstraňte vyspaný materiál a čisticí prostředky.
- ▶ Postarejte se o dostatečné větrání a odvětrávání pracoviště, abyste předešli poškození zdraví a předmětů. Je třeba zajistit minimálně pětinásobnou výměnu vzduchu.
- ▶ Ačkoliv pro vstřikovací proces s minimem mlhy neexistují zákonné předpisy, je třeba odsávat nebezpečné výpary rozpouštědel a částice materiálu.
- ▶ Vždy dodržujte bezpečnostní listy a pokyny ke zpracování od výrobce materiálu a řiďte se jimi.
- ▶ Chraňte všechny předměty v sousedství objektu před možným poškozením stříkacími materiálu.

4.3 Montáž



VÝSTRAHA

Když montážní práce provádějí k tomu nevyškolené osoby, ohrožují sebe, druhé a provozní bezpečnosti stroje.



VÝSTRAHA

Při provádění montážních prací mohou vzniknout zdroje vznícení (např. způsobené mechanickými jiskrami, elektrostatickým vybitím atd.).

► Všechny montážní práce provádějte mimo oblast d nebezpečím výbuchu.



VÝSTRAHA

Konstrukční díly, které nejsou dimenzované pro maximální přípustný provozní tlak stroje, mohou prasknout a způsobit těžká zranění.

► Před montáží příslušenství se ujistěte, že je dimenzováno pro maximální provozní tlak stroje.

Před montážními pracemi zajistěte, aby:

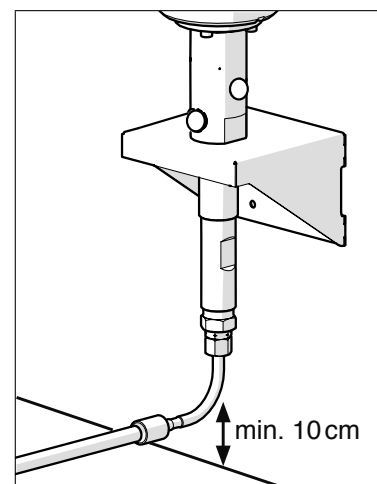
- byl uzavírací kohout stlačeného vzduchu zavřený,
 - byl regulátor stlačeného nastaven na úplné minimum a
 - uzavírací kohout materiálu (pokud je k dispozici) je zavřený.
- Před uvedením do provozu znovu odborně a v souladu s určeným účelem namontujte všechny díly a vybavení odmontované za účelem přepravy.

4.3.1 Montáž nástěnného držáku

Stroj lze volitelně namontovat na nástěnný držák.

Zohledněte hmotnost stroje a vyberte vhodné upevňovací prostředky s ohledem na povahu stěny.

Zajistěte, aby mezi kolenem sání a podlahou byla vzdálenost alespoň 10 cm.



Obr. 11: Vzdálenost od země při montáži nástěnného držáku

4.3.2 Montáž stříkací hadice a vzduchové hadice rozprašovače



VÝSTRAHA

Jsou-li přípojky hadic zatížené tahem, mohou se vytrhnout. Materiál vystupující pod vysokým tlakem může způsobit zranění a věcné škody.

- ▶ Hadice nepoužívejte ke zvedání nebo tahání přístroje.



VÝSTRAHA

Konstrukční díly, které nejsou dimenzované pro maximální přípustný provozní tlak stroje, mohou prasknout a způsobit těžká zranění.

- ▶ Před montáží zkontrolujte maximální přípustný provozní tlak stříkací hadice a stříkací pistole. Provozní tlak musí být vyšší nebo rovný maximálnímu provoznímu tlaku stroje uvedenému na typovém štítku.

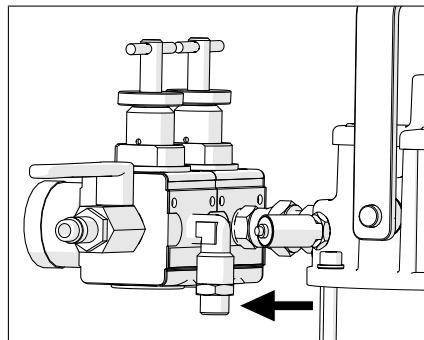


Používejte pouze vodivé hadice na materiál. Všechny originální hadice na materiál od firmy **WIWA** jsou vodivé a odsouhlasené pro naše stroje.

Vzduchová hadice rozprašovače (u provedení AirCombi):

Připojte vzduchovou hadici rozprašovače (černá):

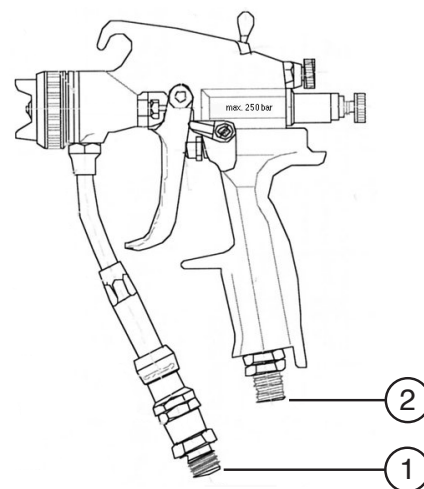
- ▶ k přípojce vzduchu rozprašovače na vzduchu na regulační jednotce stlačeného vzduchu,



Obr. 12: Připojka pro vzduchovou hadici rozprašovače

- na přívod vzduchu zajištěné stříkací pistole.

Č.	Označení
1	Přípojka pro stříkací hadici (1/4" NPSM)
2	Přípojka pro vzduchovou hadici rozprašovače (G 1/4")

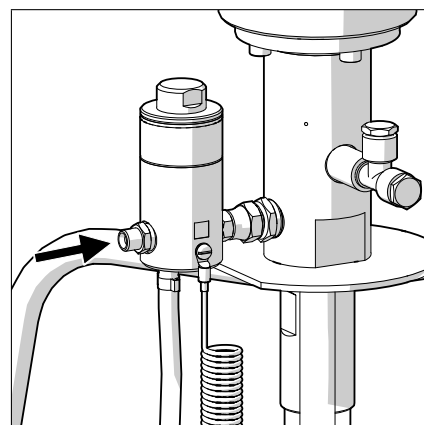


Obr. 13: Montáž stříkací hadice a vzduchové hadice rozprašovače na stříkací pistoli

Stříkací hadice:

Stříkací hadici (modrá) připojte k výstupu materiálu na vysokotlakém filtru.

Připojte druhý konec stříkací hadice ke vstupu materiálu zajištěné stříkací pistole.



Obr. 14: Přípojka pro stříkací hadici



Řiďte se samostatným návodem k obsluze stříkací pistole.

4.3.3 Uzemnění stroje



VÝSTRAHA

Kvůli vysokým rychlostem proudění během provozu může dojít k elektrostatickému nabití.

Statická vybití mohou mít za následek požár nebo výbuch.

- Zajistěte, aby byl stroj uzemněný vně oblastí s nebezpečím výbuchu!
- Postarejte se o odborné uzemnění lakovaného předmětu.

4.3.4 Připojení přívodu stlačeného vzduchu



OPATRŇĚ

Vedení nainstalovaná na pochozích plochách představují nebezpečí klopýtnutí a zranění pro personál obsluhy.

- ▶ Vedení stlačeného vzduchu instalujte tak, aby nehrozilo nebezpečí klopýtnutí personálu obsluhy.



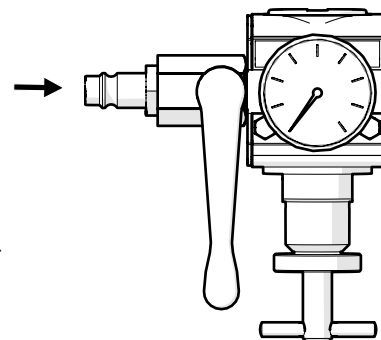
Aby bylo zajištěno potřebné množství vzduchu, je třeba výkon kompresoru přizpůsobit spotřebě vzduchu stroje a průměr přívodních hadic musí odpovídat přípojkám.



Provoz se znečištěným nebo vlhkým stlačeným vzduchem vede k poškození pneumatického systému stroje.

- ▶ Používejte pouze vysušený stlačený vzduch bez oleje a prachu odpovídající třídě čistoty [7:5:4] podle ISO 8573-1:2010!

1. Ujistěte se, že jsou všechny uzavírací kohouty stlačeného vzduchu zavřené a všechny regulátory stlačeného vzduchu nastaveny na úplné minimum.
2. Připojte vedení stlačeného vzduchu k přípojce stlačeného vzduchu na jednotce údržby nebo na regulátoru stlačeného vzduchu (vždy dle provedení).



Obr. 15: Přípojka stlačeného vzduchu (příklad)

5 Provoz



Stroj uveďte do provozu pouze tehdy, pokud jste vybaveni předepsanými ochrannými prostředky. Podrobnosti najdete v Kapitola 2.5.4 na straně 12.

- ▶ Stroj musí být řádně nainstalován a kompletně smontován.
- ▶ Vstupní tlak vzduchu naleznete na typovém štítku. Typový štítek stroje se nachází na válci čerpadla materiálu.
- ▶ Zpracovávaný materiál musí být k dispozici v dostatečném množství.

Kromě toho potřebujete několik zachytných nádob na přebytečný materiál. Ty nádoby nejsou součástí dodávky.



VÝSTRAHA

Když čerpadla na materiál běží nasucho, může následkem tepla vzniklého třením dojít k požáru nebo výbuchu.

- ▶ Během provozu dbejte vždy na to, aby se nevyprázdnily obalové nádoby.
- ▶ Pokud k tomu však přesto dojde, okamžitě dotyčné čerpadlo zastavte a doplňte materiál.



Při zpracovávání a uskladnění zpracovávaných materiálů se řiďte materiálovými a bezpečnostními listy od výrobce dotyčného materiálu.

5.1 Uvedení stroje do provozu

- Jsou k dispozici všechna bezpečnostní zařízení a jsou plně funkční (viz Kapitola 2.4 na straně 9)?
- Jsou stroj a lakovaný předmět řádně uzemněné (viz Kapitola 4.3.3 na straně 24)?
- Zkontrolujte hladinu separačního prostředku čerpadla a v případě potřeby jej doplňte (viz Kapitola 6.4.1 na straně 36).
- Propláchněte stroj (viz Kapitola 5.3 na straně 28), abyste vypláchli zkušební médium z výroby (při prvním uvedení do provozu) nebo zbytky předchozího zpracovávaného materiálu. Použijte proplachovací prostředek doporučený výrobcem vašeho nátěrového materiálu.
- Během proplachování zkontrolujte, zda všechny díly stroje těsní, a příp. dotáhněte spojení.

5.2 Nástřík

Před nástříkem musí být provedeny pracovní kroky pro uvedení do provozu (viz Kapitola 5.1 na straně 26).

1. Vložte sání do zpracovávaného materiálu.
2. Nastavte vstupní tlak vzduchu tak, aby čerpadlo běželo pomalu.
3. Odjistěte stříkací pistoli a tiskněte spoušť tak dlouho, dokud nevytéká čistý zpracovávaný materiál bez bublinek (použijte sběrnou nádobu).
4. Nastavte na regulátoru stlačeného vzduchu stroje, resp. dávkovacím čerpadle optimální stříkací tlak (viz Kapitola 5.2.1 na straně 27).

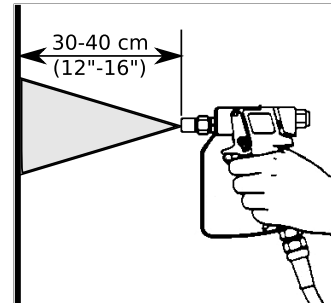
5.2.1 Nastavení tlaku nástříku



Stříkací pistoli namířte během nastavování na zkušební plochu.

Při nastavení tlaku nástříku dodržujte následující pokyny:

- ▶ Optimálního tlaku nástříku je dosaženo, když se ukáže rovnoměrný výstup materiálu, jehož okrajové zóny se rozpíjejí.
- ▶ Zařízení provozujte pouze při tak vysokém tlaku, kolik je zapotřebí, aby bylo při doporučené vzdálenosti nástříku cca 30–40 cm (12"–16") dosaženo dobrého rozprašování.
- ▶ Příliš vysoký tlak nástříku vede ke zvýšené spotřebě materiálu a vzniku barevné mlhy.
- ▶ Příliš nízký tlak nástříku vede k tvorbě pruhů a různým tloušťkám vrstev.



Obr. 16: Vzdálenost nástříku



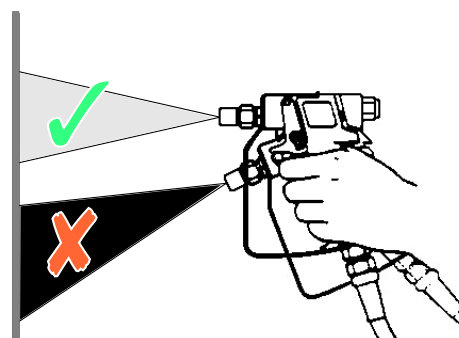
Řiďte se návodem k obsluze své stříkací pistole. Obsahuje další pokyny pro optimalizaci nástříkového obrazu.

5.2.2 Tipy pro dobré lakování

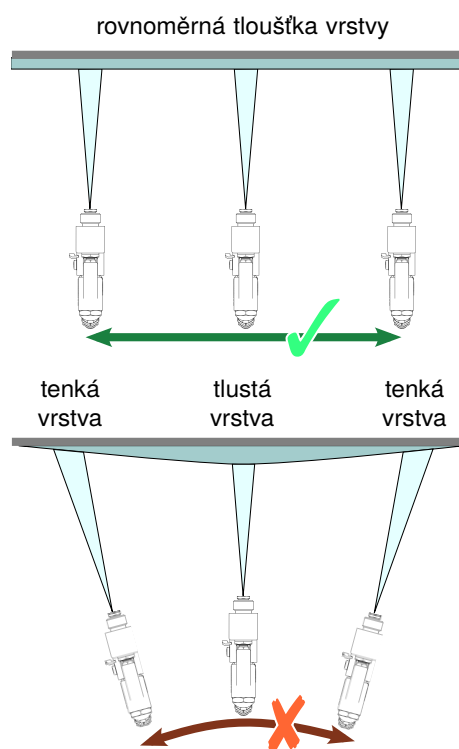
- ▶ Podržte stříkací pistoli v pravém úhlu (90°) vůči lakované ploše. Jakmile budete stříkací pistoli držet pod jiným úhlem, bude lak nerovnoměrný a bude tvořit skvrny (viz Obr. 17).
- ▶ Dbejte na rovnoměrnou rychlost pohybu a vedte stříkací pistoli paralelně vůči lakované ploše. Otáčení stříkací pistole vede k nerovnoměrnému lakování (viz Obr. 18).
- ▶ Stříkací pistolí pohybujte paží ne zápěstím.
- ▶ Stříkací pistolí pohybujte již před aktivací páčky odtahu. Dosáhnete tak bezvadného, měkkého a hladkého překrytí stříkajícího paprsku a zabráníte přílišné tloušťce nanesení materiálu na začátku lakování.
- ▶ Pusťte páčku odtahu dříve, než přestanete s pohybem.
- ▶ Stříkací trysku vyměňte dříve, než se opotřebuje.



Opotřebované trysky vedou k vysoké spotřebě materiálu a zhoršené kvalitě lakování.



Obr. 17: Úhel nástřiku



Obr. 18: Vedení stříkací pistole

5.3 Proplachování

Proplachování stroje je nezbytné

- ▶ při prvním uvedení do provozu, aby zpracovávaný materiál nebyl ovlivněn zkušebními médii, kterým bylo přezkoušeno bezvadné fungování stroje ve výrobním závodě,
- ▶ při změně materiálů,
- ▶ při přerušení práce a odstavení z provozu k vypláchnutí zpracovávaného materiálu v případě přerušené režimu nástřiku ze stroje předtím, než ztvdne.



Dodržujte dobu zpracovatelnosti použitých materiálů, zejména při použití více-složkového materiálu.



VÝSTRAHA

Jemné rozprašování rozpouštědel může vést k poškození zdraví.

- ▶ V případě potřeby přerušete během proplachování přívod rozprašovacího vzduchu.



VÝSTRAHA

Zahřívání čisticích prostředků může vést k výbuchu. Následkem mohou být těžká zranění a věcné škody.

- ▶ Před proplachováním stroje vypněte průtokový ohřivač materiálu (volitelný) a nechte stroj zcela vychladnout.

Budete potřebovat:

- ▶ nejméně 5 l čisticího prostředku vhodného pro zpracováváný materiál a doporučeného výrobcem materiálu v otevřené nádobě.
- ▶ další elektricky vodivou záchytnou nádobu na vyplavený čisticí prostředek.

Ty nádoby nejsou součástí dodávky.

1. Zavřete a zajistěte stříkací pistoli.
2. Zcela zpětně regulujte provozní tlak na regulátoru stlačeného vzduchu:
 - ▶ u varianty Airless se jedná o regulátor vstupního tlaku vzduchu.
 - ▶ u varianty AirCombi se jedná o regulátor vstupního tlaku vzduchu a regulátor rozprašovacího vzduchu.
3. Všechny tlakoměry musí ukazovat 0 bar.
4. Zavřete uzavírací kohout stlačeného vzduchu.
5. Podržte odlehčovací hadici v záchytné nádobě.
6. Krátce otevřete odlehčovací kohout, abyste uvolnili tlak.



OPATRNĚ

Jsou-li součásti stroje ucpané (např. stříkací tryska, filtr materiálu stříkací pistole, hadice na materiál, vysokotlaký filtr, sítko sání atd.) ucpané, nemůže tlak zcela uniknout. Materiál může při uvolňování šroubení pod vysokým tlakem uniknout a zranit vás.

- ▶ Chraňte se před náhle unikajícím materiálem tím, že šroubová spojení při povolování zakryjete hadrem.
- ▶ Šroubová spojení povolujte zvláště opatrně a tlak nechte unikat pomalu.
- ▶ Odstraňte těsnění. Povšimněte si tabulky poruch (viz Kapitola 7 na straně 40).

7. Vyměňte trysku ze stříkací pistole. Řiďte se pokyny v uživatelské příručce stříkací pistole.
8. Vyměňte filtrační vložku z vysokotlakého filtru a v případě potřeby ji vyčistěte (viz Kapitola 6.5.2 na straně 38).
9. Odstraňte sací trubku z nádoby na materiál. Otřete zbytky barvy na sací trubce a sítku.
10. Umístěte sací trubku se sítkem do nádoby s čisticím prostředkem.
11. Otevřete uzavírací kohout stlačeného vzduchu.
12. Otevřete odlehčovací kohout na vysokotlakém filtru, dokud nevytéká čistý čisticí prostředek. Podržte hadici v záchytné nádobě.
13. Na regulátoru stlačeného vzduchu nastavte nízký provozní tlak, aby čerpadlo běželo pomalu.
14. Zavřete odlehčovací kohout.
15. Přidržte stříkací pistolí bokem proti vnitřní stěně záchytné nádoby.
16. Tiskněte spoušť stříkací pistole, dokud nevytéká čistý čisticí prostředek.
17. Zavřete a zajistěte pistolí.

5.4 Odlehčení tlaku

1. Zavřete uzavírací kohout stlačeného vzduchu na regulační jednotce stlačeného vzduchu.
2. Podržte odlehčovací hadici v záchytné nádobě a zajistěte ji proti neúmyslnému vyklouznutí.
3. Krátce otevřete odlehčovací kohout na vysokotlakém filtru, aby se uvolnil tlak materiálu.
4. Tiskněte spoušť stříkací pistole tak dlouho, dokud neunikne všechnen tlak. Zajistěte stříkací pistolí.



VÝSTRAHA

Jsou-li součásti stroj ucpané (např. stříkací tryska, filtr materiálu stříkací pistole, hadice na materiál, vysokotlaký filtr, sítko sání atd.), nelze tlak zcela odstranit. Při demontážních pracích mohou zbytkové tlaky uniknout a způsobit těžká zranění.

- ▶ Chraňte se před náhle unikajícím materiálem tím, že šroubová spojení při povolování zakryjete hadrem.
- ▶ Šroubová spojení povolujte zvláště opatrně a tlak nechte unikat pomalu.
- ▶ Odstraňte ucpání (viz tabulku poruch v Kapitola 7 na straně 40).

5.5 Výměna materiálu



Stroj byl sestaven speciálně pro váš případ použití. V jednotlivých případech je třeba zkontrolovat kompatibilitu použitých materiálů s dalšími materiály. Firma **WIWA** vám bude ráda nápomocná při určení vhodnosti vašeho stroje pro jiný materiál.

1. Stroj propláchněte, jak je uvedeno v Kapitola 5.3 na straně 28.
2. Nechte stroj běžet naprázdno. U provedení se sací trubicou:
 - ▶ Vyjměte odsávání z čisticího prostředkuU provedení s přívodní nádobou:
 - ▶ Pod výstup materiálu přívodní nádoby umístěte prázdnou nádobu na zachycení materiálu.
 - ▶ Vyjměte uzavírací zátku a vypusťte materiál.
 - ▶ Vytřete přívodní nádobu a vsadte znovu uzavírací zátku.
3. Stříkácké pistoli spouštějte tak dlouho, dokud nevystupuje vzduch.
4. Vstupní tlak vzduchu regulujte zcela zpět (0 bar).
5. Zavřete a zajistěte stříkácké pistoli.
6. Zbavte stroj tlaku (viz Kapitola 5.4 na straně 30).
7. Zkontrolujte filtrační vložku ve vysokotlakém filtru (viz Kapitola 6.5.2 na straně 38).
8. Po dokončení práce můžete začít stříkat novým materiálem (viz Kapitola 5.2 na straně 27).

5.6 Odstavení z provozu

Průběh práce při uvedení mimo provoz závisí na tom, zda stroj chcete odstavit jenom dočasně nebo na delší dobu, resp. trvale.

5.7 Skladování

Místo pro uložení stroje musí být

- ▶ čisté,
- ▶ suché,
- ▶ bez mrazu a
- ▶ chráněné před přímým slunečním světlem.

Teplota uskladnění:

- ▶ minimálně: 0 °C, resp. 32 °F
- ▶ maximálně: 40 °C, resp. 104 °F

5.8 Likvidace

Zbytky zpracovávaného materiálu, proplachovacích prostředků, olejů, tuků a jiných chemických látek je třeba podle zákonných ustanovení sbírat za účelem recyklace nebo likvidace. Platí místní úřední zákony o odpadních vodách.

Na konci používání je třeba stroj odstavit, demontovat a zlikvidovat podle zákonných ustanovení.

- ▶ Stroj řádně očistěte od zbytků materiálů.
- ▶ Demontujte stroj a separujte materiály – kovy odevzdejte do starého železa, plastové díly můžete zlikvidovat s domovním odpadem.

6 Údržba



Údržbu stroje provádějte pouze tehdy, pokud jste vybaveni předepsanými ochrannými prostředky. Podrobnosti najdete v Kapitola 2.5.4 na straně 12.



VÝSTRAHA

Když údržbářské a opravářské práce provádějí k tomu nevyškolené osoby, ohrožují sebe, druhé a provozní bezpečnosti stroje.

- ▶ Údržbářské a opravářské práce na elektrických konstrukčních dílech smí provádět pouze odborný personál s elektrotechnickým vzděláním – všechny ostatní údržbářské a opravářské práce smí provádět pouze zákaznický servis **WIWA** nebo jím vyškolený odborný personál.



VÝSTRAHA

Při provádění údržbářských prací mohou vzniknout zdroje vznícení (např. způsobené mechanickými jiskrami, elektrostatickým vybitím atd.).

- ▶ Všechny práce na údržbě provádějte mimo oblast s nebezpečím výbuchu.



Pokud se stroj používá v oblastech ohrožených výbuchem, musí mít odborný personál znalosti ATEX.



Dodržujte pokyny pro údržbu v návodech k použití volitelného příslušenství.

Před zahájením údržbářských a opravářských prací:

1. Uzavřete přívod stlačeného vzduchu,
2. Odpojte elektrické napájení (pokud je k dispozici),
3. Zbavte stroj zcela tlaku.



VÝSTRAHA

Jsou-li součásti stroj ucpané (např. stříkací tryska, filtr materiálu stříkací pistole, hadice na materiál, vysokotlaký filtr, sítko sání atd.), nelze tlak zcela odstranit. Při demontážních pracích mohou zbytkové tlaky uniknout a způsobit těžká zranění.

- ▶ Chraňte se před náhle unikajícím materiálem tím, že šroubová spojení při povolování zakryjete hadrem.
- ▶ Šroubová spojení povolujte zvláště opatrně a tlak nechte unikat pomalu.
- ▶ Odstraňte ucpání (viz tabulku poruch v Kapitola 7 na straně 40).

Po údržbářských a opravářských pracích:

- ▶ Zkontrolujte funkci všech bezpečnostních zařízení a bezvadnou funkci stroje.

6.1 Pravidelné kontroly

Odborník musí stroj pravidelně kontrolovat a udržovat:

- ▶ před prvním uvedením do provozu,
- ▶ po změnách nebo opravách dílů zařízení, které ovlivňují bezpečnost,
- ▶ po přerušení provozu na více než 6 měsíců,
- ▶ minimálně však každých 12 měsíců.

V případě odstávky strojů lze kontrolu odložit až do dalšího uvedení do provozu.

Výsledky kontrol je třeba písemně dokumentovat a uchovat až do příští kontroly. Doklad o kontrole nebo kopie musí být k dispozici na místě použití stroje.



Opravy nechte provádět pouze servisem **WIWA** nebo vyškoleným odborným personálem (v případě potřeby v autorizovaných dílnách).



Pokud se stroj používá v oblastech ohrožených výbuchem, musí mít odborný personál znalosti ATEX.

6.2 Plán údržby



Údaje v plánu údržby slouží jako doporučení. Časové intervaly se mohou lišit podle kvality použitých materiálů a v závislosti na vnějších vlivech.

Časový interval	Činnost	pro pozdější referenci
před každým uvedením do provozu	Zkontrolujte hladinu separačního prostředku ve vysokotlakém čerpadle a v případě potřeby jej doplňte	Kapitola 6.4.2 na straně 37
jednou týdně	Vizuální kontrola hadic stlačeného vzduchu a materiálů	
každých 50 provozních hodin	Kontrola separačního prostředku vysokotlakého čerpadla na zbytky materiálů	Kapitola 2.2.1 na straně 5
každé 3 roky	Kontrola hadic stlačeného vzduchu a materiálu odborníkem a příp. výměna	Kapitola 6.6 na straně 39
nejpozději každých 6 let (včetně doby skladování hadicového vedení)	Kompletní výměna hadic stlačeného vzduchu a materiálu	Kapitola 6.6 na straně 39

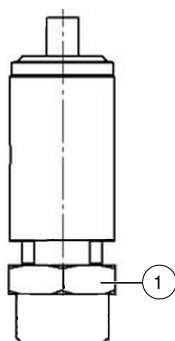
6.3 Pojistný ventil

6.3.1 Kontrola pojistného ventilu

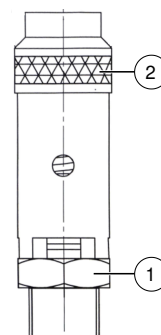


Funkční test provádějte pouze s naplněným čerpadlem!

V závislosti na velikosti použitého čerpadla a požadovaném provozním tlaku se používají pojistné ventily s přípojkou 1/4", resp. 1/2".



Obr. 19: Přípojka 1/4" pojistného ventilu



Obr. 20: Přípojka 1/2" pojistného ventilu

Č.	Popis
1	Šestihranná matice
2	Vroubkovaná matice

Takto zkontrolujete funkci pojistného ventilu:

Pojistné ventily s přípojkou 1/4”:

1. U zcela naplněného stroje krátce zvýšte vstupní tlak vzduchu na cca 10 % nad maximálním přípustným tlakem podle typového štítku. Pojistný ventil musí odfouknout!

Pojistné ventily s přípojkou 1/2”:

Zkoušku provádějte pouze ručně. K uvolnění vroubkované matice nepoužívejte žádné nářadí, aby nedošlo k poškození pojistného ventilu.

1. U zcela naplněného stroje snižte vstupní tlak vzduchu na cca 10 % pod maximálním přípustným tlakem podle typového štítku.
2. Na několik sekund otevřete pojistný ventil otáčením vroubkované matice (Obr. 20 na straně 35) proti směru hodinových ručiček. Během tohoto procesu se otevře uzávěr pojistného ventilu, pročež uniká vzduch.
3. Po této kontrole znovu utáhněte vroubkovanou matici ve směru hodinových ručiček.

6.3.2 Výměna pojistného ventilu



Před výměnou pojistného ventilu dbejte následujících pokynů:

- ▶ stroj musí být vypnutý a bez tlaku,
- ▶ údaje uvedené na novém ventilu se musí shodovat s údaji uvedenými na kartě stroje. Kalibrační tlak uvedený na pojistném ventilu nesmí být vyšší než přípustný provozní tlak stroje,
- ▶ nový pojistný ventil nesmí být poškozený.

1. Přiložte na plochu pro klíč vidlicový klíč (Obr. 19 na straně 35 a Obr. 20 na straně 35) a vyšroubujte pojistný ventil proti směru hodinových ručiček.
2. Zkontrolujte místo připojení. Musí být čisté a bez ucpání.
3. Potřete závitovou plochu nového pojistného ventilu přípravkem na zajištění šroubů a našroubujte jej pomocí vidlicového klíče ve směru hodinových ručiček. Maximální utahovací moment je pro přípojku 1/4” 30 Nm a pro přípojku 1/2” 40 Nm.

6.4 Vysokotlaké čerpadlo

6.4.1 Zkontrolujte separační prostředky na zbytky materiálů

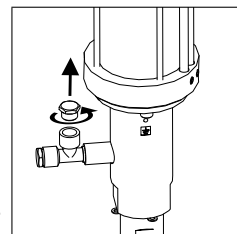
Když lze v separačním prostředku zjistit zbytky materiálu, musíte vycházet z toho, že je těsnění dotyčného čerpadla na materiál opotřebené.

V tomto případě nechte těsnění čerpadla co nejrychleji vyměnit.

6.4.2 Plnění a kontrola stavu naplnění separačního prostředku

Pokud je to možné, před každým spuštěním zkontrolujte stav naplnění separačního prostředku. V případě potřeby doplňte separační prostředek. Doporučujeme používat separační prostředek od firmy **WIWA** (objednací č. 0163333).

- ▶ Pro naplnění separačního prostředku vyšroubujte uzavírací zátku z plnicího hrdla a pomocí dávkovací lahve vmáčknete separační prostředek.
- ▶ Při maximálním naplnění se separační prostředek nachází pod spodním okrajem závitového otvoru.
- ▶ Přepad separačního prostředku se nachází pod šroubením vzduchového motoru s čerpadlem materiálu.



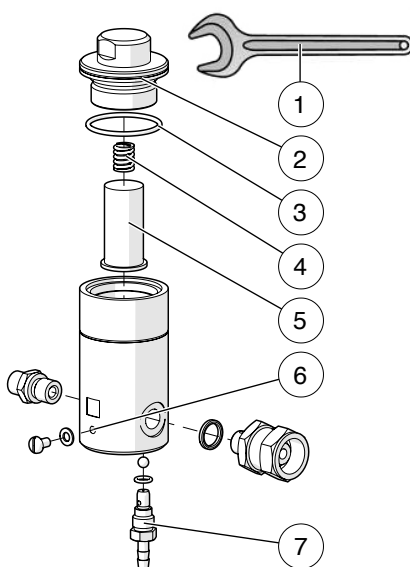
Obr. 21: Otevření plnicího hrdla separačního prostředku

6.5 Vysokotlaký filtr

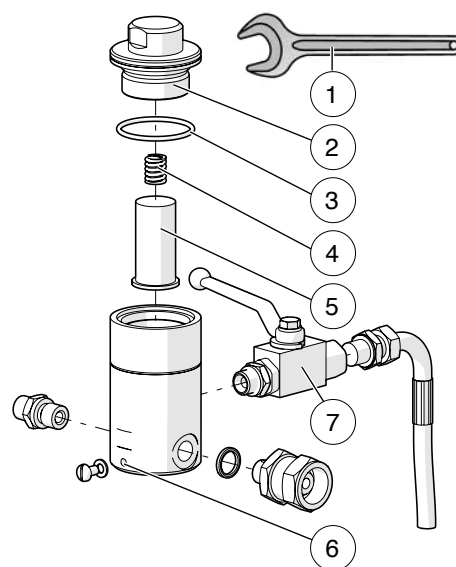
Vysokotlaké filtry slouží k odfiltrování nečistot ze zpracovávaného materiálu. Podle materiálu a velikosti trysky stříkací pistole se používají filtrační vložky o různé světlosti ok, které je třeba pravidelně čistit.

6.5.1 Vyjmutí filtrační vložky

Pro různá provedení řady **ŘADA PROFIT** se používají různé vysokotlaké filtry (HDF). Na kartě stroje zjistíte, který HDF je ve vašem stroji nainstalován.



Obr. 22: Vyjmutí filtrační vložky HDF typ 01



Obr. 23: Vyjmutí filtrační vložky HDF typ 05

Č.	Označení	
1	Jednostranný otevřený klíč (není součástí dodávky)	
2	Krytka	<ol style="list-style-type: none"> Otevřete odlehčovací šroub nebo odlehčovací kohout, abyste se ujistili, že je stroj zcela bez tlaku. Jednostranným otevřeným klíčem odšroubujte krytku vysokotlakého filtru. Vyjměte filtrační vložku a dávejte pozor, abyste neztratili žádné součásti.
3	O-kroužek	
4	Přítlačná pružina	
5	Filtrační vložka	
6	Uzemňovací bod	
7	Odlehčovací šroub / odlehčovací kohout	

6.5.2 Čištění vložky filtru

Čistící interval filtračních vložek ve vysokotlakých filtrech se řídí podle druhu a čistoty materiálu. Filtrační vložky čistěte minimálně jednou týdně a při každé výměně materiálu.

- Vyjměte filtrační vložku (viz Kapitola 6.5.1).
- Vyčistěte filtrační vložku. Používejte pouze čisticí prostředky vhodné pro příslušný materiál. Pokud je filtrační vložka poškozená, vyměňte ji.
- Znovu vložte filtrační vložku a nasadte na ni přítlačnou pružinu.
- Zkontrolujte O-kroužek – v případě poškození jej vyměňte.
- Našroubujte krytku na vysokotlaký filtr a utáhněte pevně pomocí otevřeného klíče.

6.5.3 Filtrační vložky pro vysokotlaké filtry

Vložte do vysokotlakých filtrů filtrační vložky vhodné pro zpracovávaný materiál a stříkací trysku. Světlost ok by měla být vždy o něco jemnější než otvor používané trysky.

Filtrační vložka	Velikost trysky	WIWA- Bestellnr.	
M 200 (bílá)	do 0,23 mm/.009"	0160636	
M 150 (červená)	> 0,23 mm/.009"	do 0,33 mm/.013"	0160628
M 100 (černá)	> 0,33 mm/.013"	do 0,38 mm/.015"	0160059
M 70 (žlutá)	> 0,38 mm/.015"	do 0,66 mm/.026"	0160601
M 50 (oranžová)	> 0,66 mm/.026"		0163023
M 30 (modrá)			0463779



V případě materiálů s hrubými pigmenty nebo vlákny filtrační vložku nepoužívejte. Sériově namontované síto sání může zůstat v plášti nebo být vyměněno za hrubší. V případě výměny materiálu je třeba filtrační vložku vysokotlakého filtru a sítko materiálu sacího systému vyčistit nebo případně vyměnit.

6.6 Kontrola hadic na stlačený vzduch a hadic na materiál

Kontrolujte hadice na stlačený vzduch a hadice na materiál týdně na viditelná poškození, jako jsou zalomení, trhliny, známky otěru nebo vyboulení.



Nesprávné používání a nepřipustné namáhání jsou nejčastějšími příčinami poškození. Poškozené hadice se musí ihned vyměnit.

I při správném používání a přípustném namáhání hadicová vedení podléhají přirozenému stárnutí. Tím je omezena doba používání. Proto se musí hadice na stlačený vzduch a hadice na materiál každé tři roky nechat zkontrolovat odborníkem.



Doba používání hadicového vedení, včetně případné doby skladování nesmí přesáhnout šest let. Datum výroby hadicového vedení (montáž/rok) je vyražena na objímce.

6.7 Doporučené provozní prostředky

Používejte pouze originální provozní prostředky od **WIWA**:

Provozní prostředky	Číslo objednávky WIWA
Separční prostředek žlutý, standardní (0,5 l) ¹	0163333
Separční prostředek červený, pro izokyanát (0,5 l) ¹	0640651
Nemrznoucí směs (0,5 l) ²	0631387

¹ Změkčovadlo pro naplnění do misek na separční prostředek vysokotlakého čerpadla

² u provedení s jednotkou údržby

Separční prostředek je na požádání k dostání i ve větších nádobách.

7 Náprava provozních poruch



Odstraňujte provozní poruchy pouze tehdy, pokud jste vybaveni předepsanými ochrannými prostředky. Podrobnosti najdete v Kapitola 2.5.4 na straně 12.

Porucha	možná příčina	Náprava
Zbavení tlaku není možné (zavřený uzavírací kohout stlačeného vzduchu)	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Odlehčovací kohout nebo odlehčovací kulový kohout ucpaný. ▶ Vysokotlaký filtr ucpaný. 	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Šroubení zakryjte hadříkem a opatrně je uvolněte. ▶ Odstraňte ztvrdlý materiál – pokud je to možné – pomocí rozpouštědla, v případě potřeby namočte díly do rozpouštědla, jinak je mechanicky odstraňte a vyměňte. ▶ V případě potřeby se obraťte na servis WIWA.
Čerpadlo se nespustí, přestože je spuštěna stříkácí pistole, resp. je otevřený odlehčovací kohout (na vysokotlakém filtru).	Zavřený uzavírací kohout stlačeného vzduchu.	Uzavírací kohout stlačeného vzduchu otevřete.
	Žádný vstupní tlak vzduchu (regulátor stlačeného vzduchu na 0 bar)	Zvyšte vstupní tlak vzduchu.
	Ucpaná stříkácí pistole	Zkontrolujte, vyčistěte a příp. vyměňte trysku a filtrační vložku.
	Odlehčovací hadice nebo kulový kohout jsou ucpané.	Vyčistěte odlehčovací hadici, resp. kulový kohout, případně je vyměňte.
	Vadný vzduchový motor.	Vzduchový motor opravte pomocí seznamu náhradních dílů – v případě potřeby si vyžádejte zákaznický servis WIWA .

Porucha	možná příčina	Náprava
Čerpadlo běží, ale do stříkací pistole se nedodává žádný zpracovávaný materiál.	Ucpané sítko sání.	Vyčistěte, příp. vyměňte sítko
	Ucpaná sací hadice.	Vyměňte hadici.
	Kulička dnového ventilu se nezvedá (přilepená).	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Otevřete stříkací pistoli bez trysky. ▶ Otevřete odlehčovací kohout na vysokotlakém filtru. ▶ Lehce udeřte do dnového ventilu ze strany (gumovou paličkou). ▶ Odšroubujte systém sání a kolíkem, resp. šroubovákem zespodu uvolněte kuličku v dnovém ventilu
	Dnový ventil se nezavírá	Odšroubujte dnový ventil a řádně očistěte kuličku se sedlem.
Čerpadlo čerpá materiál, při zavřené stříkací pistoli se však nezastaví.	Opotřebované těsnění nebo dnový a/nebo pístový ventil.	Vyměňte díly.
Čerpadlo běží rovnoměrně, ale není dosaženo potřebného tlaku nástřiku.	Tlak vzduchu je příliš nízký, resp. je nedostatek vzduchu.	Zvyšte tlak vzduchu na regulátoru stlačeného vzduchu, resp. zkontrolujte správnost průřezu vzduchového vedení.
	Stříkací tryska (nová) je příliš velká.	Použijte menší trysku nebo větší čerpadlo.
	Opotřebovaná (příliš velká) stříkací tryska.	Použijte novou trysku.
Čerpadlo běží nerovnoměrně (rozpoznatelné podle různých rychlostí zdvihu nahoru a dolů) a nedosahuje potřebného tlaku nástřiku.	Viskozita materiálu je příliš velká (ztráty sání).	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Zpracovávaný materiál zředte. ▶ Použijte větší čerpadlo.
	Systém sání netěsní (výkyvy stříkajícího paprsku).	Zkontrolujte těsnění všech šroubových spojení sací trubky, resp. sací hadice, v případě potřeby je vyměňte (viz seznam náhradních dílů sacího vedení, resp. přímého sání).
	Dnový ventil netěsní (čerpadlo zůstává při zavřené stříkací pistoli stát pouze při zdvihu nahoru).	Odšroubujte dnový ventil a důkladně vyčistěte kuličku se sedlem, v případě potřeby vyměňte kuličku, resp. sedlo ventilu.
	Pístový ventil netěsní (čerpadlo zůstává při zavřené stříkací pistoli stát pouze při zdvihu dolů).	Vyčistěte a zkontrolujte kuličku a sedlo v dvojitém pístu, příp. kuličku, resp. sedlo ventilu vyměňte.
	Netěsnost (opotřebení) spodního nebo horního těsnění	Vyměňte sadu manžet.

Porucha	možná příčina	Náprava
Únik materiálu z přepadu u vzduchového motoru.	Opotřebovaná těsnění.	Vyměňte sadu manžet. Upozornění: Přepad neuzavírejte!

8 Technické informace

8.1 Typový štítek

V závislosti na provedení je typový štítek umístěný na podvozku, zvedacím vozíku nebo nástěnném držáku.

Obsahuje nejdůležitější technické údaje stroje:

- ▶ Adresa výrobce,
- ▶ Označení ATEX,
- ▶ Typ přístroje,
- ▶ Čerpané množství na dvojitý zdvih,
- ▶ Převodový poměr,
- ▶ Max. vstupní tlak vzduchu,
- ▶ Max. provozní tlak,
- ▶ Max. teplota,
- ▶ Hmotnost,
- ▶ Sériové číslo



Dbejte, prosím, na to, aby se údaje typového štítku shodovaly s technickými údaji vašeho stroje. V případě nesrovnalostí nebo chybí-li typový štítek nás, prosím, ihned informujte.

8.2 Technické údaje

Technické údaje stroje najdete v příloženém technickém listu stroje, na typovém štítku, resp. v dokumentacích jednotlivých součástí.

8.3 Technický list stroje

Technický list stroje obsahuje všechny údaje a informace důležité z hlediska bezpečnosti o vašem stroji:

- ▶ přesné označení a data výroby
- ▶ technické údaje a mezní hodnoty
- ▶ vybavení a potvrzení zkoušek
- ▶ údaje pro nákup
- ▶ označení stroje (součástí stroje a dodávaného příslušenství s čísly výrobků a náhradních dílů)
- ▶ seznam dodané dokumentace.

8.4 Hladina emisního akustického tlaku na pracovišti

Hladina akustického tlaku L_{pA} při 15 DH s 8 bary	[db(A)]	81
Hladina akustického výkonu L_{WA}	[db(A)]	89

8.5 QR kód

QR kód je umístěn vedle typového štítku, resp. na zadní straně tohoto návodu k obsluze a obsahuje odkaz, který vás zavede k podpoře pro váš typ stroje na webové stránce **WIWA**.

Zde naleznete další informace o svém přístroji, jako např. seznamy náhradních dílů, návody k opravě atd.

► Naskenujte QR kód pomocí mobilního zařízení (např. chytrého telefonu, tabletu).

K dekódování QR kódu potřebujete čtečku QR kódů. Ty jsou k dispozici zdarma jako aplikace na internetu.



Your project deserves it.

Hlavní sídlo a výroba

WIWA Wilhelm Wagner GmbH & Co. KG

Gewerbestraße 1–3

35633 Lahnau

Německo

Tel: +49 (0)6441 609-0

Fax: +49 (0)6441 609-2450

email: info@wiwa.de

Domovská stránka: www.wiwa.de

WIWA dceřinná společnost USA

WIWA LLC – USA, Kanada, Lateinamerika

107 N. Main St.

P.O. Box 398, Alger, OH 45812

USA

Tel: +1-419-757-0141

Fax: +1-419-549-5173

email: sales@wiwa.com

Domovská stránka: www.wiwausa.com

QR-Code

www.wiwa.de