

BEDIENUNGSANLEITUNG

AZ4 HTE-S *Impact* Junior



SMART & SPOT REPAIRS
with Black Air Cap



AZ4 HTE-S
200 ml gravity cup



AZ4 HTE-S
70 ml gravity cup

GENERAL INDUSTRY
with Anodized Gray Air Cap



AZ4 HTE-S
600 ml gravity cup



AZ4 HTE-S
200 ml gravity cup

COMPLIANCE with STANDARDS

CE	Ex	II	2	G	Ex h	IIB	T6	Gb	X	T _{Amb} +5°C +40°C
Complies with European Directive	Specific Marking for Explosion Protection	Group II (Surface)	Category (zone 1 and 2)	Type of Atmosphere (GAS)	Ignition Protection (not applied)	Explosion Group (Ethylene)	Temperature Class (≤ 85°C)	Explosion Protection Level (EPL)	Additional conditions: Any Static Electricity should be discharged and needs to be diverted to the ground via a conductive air hose not included.	Ambient Temperature
Abbreviate Marking on the Spray Gun:		AIRGUNSA Spray Guns comply with 2014/34/EU Directive relating to equipment and protective systems intended for use in explosive potentially atmospheres.								
CE	Ex	II 2 G Ex h X								

DE AZ4 HTE-S IMPACT Junior - Fließbecher Lackierpistole

Die Fließbecherpistole AIR GUNSA wurde für die Beschichtung von Farben, Lacken und anderen Produkten entwickelt. Die Pistole zerstäubt die Lackmaterialien durch Druckluft auf alle Fläche, die für diese Behandlung geeignet sind.

	Bevor Sie die Pistole einsetzen, einschalten, regulieren oder warten, lesen Sie diese Anleitung sorgfältig und halten Sie diese wenn notwendig bereit.		
	Beachten Sie IMMER die Sicherheitshinweise, die in dieser Bedienungsanleitung enthalten sind.		
Symbol	BEDEUTUNG	Gefahrenniveau	Folgen
	WARNHINWEISE	POTENTIELL GEFÄHRLICHE SITUATION	Hohe Risiken für die Gesundheit und das Leben des Bedieners.
	VORSICHTIG		Mäßige Risiken für Produkt und Bediener.
	WICHTIG		Sachschäden

1. TECHNISCHE SPEZIFIKATIONEN

Max. Betriebsdruck:	7.0 bar (100 PSI)
Gewicht g (lbs): ohne Becher	395 (0.87)
Gewicht g (lbs): mit Becher 200ml	495 (1.09)
Gewicht g (lbs): mit Becher 600ml	545 (1.20)
Gewicht g (lbs): mit Becher 70ml	435 (0.96)
Geräuschpegel (LAeqT)*: Düse ø 0.8-1.2 mm	74.0 dB(A)
Geräuschpegel (LAeqT)*: Düse ø 1.5-1.8 mm	83.5 dB(A)
Luftanschluss:	G1/4"
Materialanschluss:	G1/4"
Max. Temperatur:	Raum 5 ~ 40 °C Luft/Flüssigkeit 5 ~ 43 °C
* Messpunkt: 1 m hinter der Pistole, 1.6 m Höhe	

1.1 TECHNISCHE DATEN

AZ4 HTE-S						
SMART REPAIR SPOT REPAIR	0.8	AZ4-1	1.0	50	105	120
	1.0			65		150
	1.2			80		160
GENERAL INDUSTRY	1.5	AZ4-2	2.5	195	240	165
	1.8			275		185

2. SICHERHEITSHINWEISE

EXPLOSIONS- UND FEUERGEFAHR	  
Niemals HALOGENKOHLENWASSERSTOFFLÖSUNGSMITTEL verwenden, das durch chemische Reaktionen zur Auflösung des Pistolenkörpers aus Aluminium führen könnte. UNGEEIGNETE LÖSUNGSMITTEL: Methylchlorid, Dichlormethan, 1,2 Dichloroethan, Tetrachlorkohlenstoff, Trichloräthylen.	
Funken und offene Flammen sind strikt zu vermeiden. Die verwendeten Produkte sind leicht entzündlich und können deshalb Brände auslösen. Niemals offenen Flammen, elektrischen Geräten, Zigaretten, u.ä. aussetzen.	
Lackierpistole sicher mittels Erdungskabel erden. (Widerstand 1 MΩ). Stets sicherstellen, dass die Lackierpistole korrekt geerdet ist.	
GESUNDHEITSSCHUTZ	  
Der Arbeitsplatz muss über eine gute Ventilation verfügen; verwenden Sie die Pistole in einer Lackierkabine. Bei unzureichender Ventilation kann es zu einer Vergiftung mit organischen Lösungsmitteln oder Feuer kommen.	

Tragen Sie immer Schutzausrüstung (Schutzbrille, Schutzmaske und Handschuhe), um Augen- und Hautentzündungen zu vermeiden. Falls Beschwerden auftreten, suchen Sie sofort einen Arzt auf.

Der Lärmpegel der AIR GUNSA Lackierpistole ist niedriger als der 85 dB (A) A-bewertete Schalldruckwert in Bezug auf das Risiko von Tages-Lärmexposition.

Die Benutzung des persönlichen Gehörschutzes wird immer empfohlen, denn die Verwendungsbedingungen und die Geräuschbelastigungen im Arbeitsplatz können das erlaubten Mittelwert erhöhen.

Die andauernde Benutzung der Lackierpistole, die ein ständiges Drücken des Pistolenabzugs vorsieht, kann das Karpaltunnelsyndrom verursachen. Ruhen Sie die Hand aus, wenn diese überanstrengt ist.

UNSACHGEMÄSSE ANWENDUNG

Zielen Sie niemals die Pistole auf Menschen oder Tiere.

Überschreiten Sie nie den maximalen Arbeitsdruck oder die maximale Arbeitstemperatur.

Vor Reinigung, Auseinandernehmen und Wartung lassen Sie immer den Luft- und Flüssigkeitsdruck ab. Andernfalls kann der verbleibende Druck Verletzungen wegen der unsachgemäßen Anwendung und des Ausstoßens der Reinigungsflüssigkeit verursachen.

Die Nadel ist oben spitz. Um Zwischenfälle zu vermeiden, berühren Sie die Spitze niemals während Wartungsarbeiten.

Verwenden Sie niemals die Pistole zum Spritzen von Lebensmitteln oder Chemikalien. Andernfalls könnten ungeeignete Substanzen zu Korrosion der Flüssigkeitsleitungen und damit zu Gesundheitsschäden führen.

Verändern Sie nie die Lackierpistole, um Beschädigungen zu vermeiden, welche die Qualität des Ergebnisses beeinträchtigen könnten.

Bei Funktionstörungen unterbrechen Sie die Lackiervorgänge sofort, um den Defekt festzustellen. Das Produkt nicht erneut verwenden, solange das Problem nicht gelöst ist.

Betreten Sie nie die Arbeitsbereiche der Maschinen (wie Roboter, Bewegungsautomaten, usw.), solange diese nicht ausgeschaltet sind. Bei Zuwiderhandlung könnte der Kontakt mit den laufenden Maschinen zu Unfällen und Verletzungen führen.

3. VERBINDUNG

VORSICHT

Um die Pistole zu versorgen, verwenden Sie gefilterte und trockene Luft. Es wird der Einsatz eines Filters mit automatischem Kondenswasserablass und Trockner empfohlen.

WIRD DIE PISTOLE DAS ERSTE MAL VERWENDET, REINIGEN SIE DIE MATERIALDURCHFLUSSVORRICHTUNGEN UND ENTFERNEN SIE DAS ROSTSCHUTZÖL.

Fixieren Sie den Fließbecher fest an der Lackierpistole. Vermeiden Sie eine Trennung, da dies zu Verletzungen führen kann.

- Den Luftschlauch fest mit dem Luftanschlussnippel G1/4" verbinden. (15)
- Den Fließbecher fest mit dem Materialanschluss verbinden G1/4". (14)
- Säubern Sie die Materialdurchflussvorrichtungen der Pistole mit kompatibel Reinigungsmittel.
- Das Material in den Fließbecher gießen. Testen Sie das Sprühen und stellen Sie den Materialausfluss sowie die Strahlbreite ein.

4. VORGEHENSWEISE

Der empfohlene Zerstäubungsdruck variiert je nach Modell und ist in der Tabelle Technische Daten aufgeführt.

Die empfohlene Viskosität des Materials variiert je nach Eigenschaften und Umgebungsbedingungen. Es wird eine Viskosität zwischen 7 und 23 s / Ford-Becher #4 empfohlen.

Den Lackierabstand möglichst in einem begrenzten Raum und zwischen 100-200 mm (3.9-7.9) kalibrieren.

Die Pistole sollte immer senkrecht zur Oberfläche des zu bearbeitenden Werkstücks gehalten werden. Außerdem sollte die Lackierichtung immer horizontal sein. Eventuelle andere Haltungen der Pistole könnten eine ungleichmäßige Lackierung verursachen.

5. WARTUNG UND INSPEKTION

VORSICHT	Vor jeglichen Inspektions- und Wartungsvorgängen stets alle Angaben hinsichtlich Warnhinweisen zur Sicherheit aufmerksam lesen und beachten.
Nie andere Bauteile oder Ersatzteile verwenden, die nicht Originalteile von AIR GUNSA sind. Nie die Öffnungen der Luftkappe, der Düse und das Nadelende beschäigen. Die Pistole nie vollkommen in Flüssigkeiten wie Lösungsmittel eintauchen.	

5.1 REINIGUNG

	Unvollständige Reinigung kann zu einem fehlerhaften Spritzstrahl führen. Nach Anwendung von Zweikomponentenlack ist eine schnelle und vollständige Reinigung besonders wichtig.
Die Luftkappe (1) auch während des Reinigens nie lange Zeit in Waschmittel getaucht lassen. Nie Metallgegenstände zum Reinigen der Pistole verwenden.	
- Das Restmaterial aus dem Fließbecher und der Pistole in einen geeigneten Behälter ablassen. - Die Reinigungsflüssigkeit in den Fließbecher gießen. - Die Luftkappe (1) um zwei Umdrehungen lösen. - Den Abzugshebel (11) ziehen und sich dabei vergewissern, dass die Zerstäuberluft in den Fließbecher gelangt. - Die Reinigungsflüssigkeit einige Sekunden einwirken lassen, und in einen geeigneten Behälter ablassen. - Den vorangegangenen Vorgang wiederholen, bis die Pistole sauber ist. - Die Luftkappe (1) und den Fließbecher von der Pistole entfernen, dann alle Bereiche mit der im Lieferumfang enthaltenen, in Reinigungsmittel getränkten Bürste und einem saugfähigen Lappen reinigen. - Alle Teile vollkommen trocknen und ein spezifisches Schmiermittel (Pistolenfett) auf alle Teile mit Gewinde auftragen.	
	NATÜRLICHEN REINIGER VERWENDEN: DER PH-WERT MUSS 6 BIS 8 BETRAGEN, DA SONST KORROSION VERURSACHT WERDEN KANN

5.1 DEMONTAGE

DIE MATERIALGÄNGE STETS VOR DER DEMONTAGE DER PISTOLE REINIGEN.	
A. Die Luftkappe (1) und Düse (2) entfernen, während die Nadel (7) gespannt bleibt (per Abzugshebel), um den Sitz zu schützen.	
B. Das Nadelset entfernen (7). (nur wenn unbedingt erforderlich)	
C. Den Reglerknopf (4) und die Feder (6) der Nadel entfernen, indem die Feder und das Nadel (7) aus der materialreglerführung (5) herausgezogen werden, die noch auf dem Pistolenkörper montiert ist.	
D. Die Einstellung des Nadeldichtungspatrone (8) muss stets bei montierter Nadel (7) und auf folgende Weise erfolgen: Ziehen Mutter mit einem vorgesehenen Schlüssel anziehen. Ein zu starkes Anziehen des Nadeldichtungs-sets (17) kann eine Behinderung der Bewegung des Nadel (7) mit daraus folgenden Verlusten von Lack aus der Spitze der Düse (2) verursachen. Beim Entfernen des Nadeldichtungs-sets sicherstellen, dass die Kunststoffteile des Farbnadel-dichtungs-sets nicht im Pistolenkörper verbleibt. Das Stopfbuchse vorsichtig unter Betätigen des Abzugsbügel und Kontrolle der Bewegung des Nadelsets einstellen (7). Erweist sich die Verschraubung immer noch als zu stark, den Vorgang wie derholen.	
E. Für die Inspektion und den Austausch von Luftventilkomponenten entfernen Sie die Bolzen Abzugshebel (10) die Abzugshebel und alle Luftventilkomponenten auseinanderbauen: Luftventilsitz (9-3), Luftventil (9-2) und Feder Luftventil (9-1). Zur Montage, umgekehrter Reihenfolge vorgehen.	
F. Zerlegen des Spritzstrahlregler (3) und/oder den Luftregler (12). Um den Spritzstrahlregler (3) und/oder den Luftregler (12) zu zerlegen, manuell den sechskantigen Knopf des Reglers gegen den Uhrzeigersinn drehen, um ihn vollkommen zu öffnen und mit dem geeigneten Schlüssel die sechskantige Seite lösen, indem diese im Uhrzeigersinn gedreht wird. Zur Montage, umgekehrter Reihenfolge vorgehen.	



WICHTIG: Um den Spritzstrahlregler und/oder Luftregler wieder zu montieren, sicherstellen, dass diese Vorgänge stets bei völlig geöffneter Einstellung erfolgen.

6. FEHLERBEHEBUNG

PROBLEM	LÖSUNGEN
PISTOLE SPRITZT NICHT	
Materialregulierung (4) nicht ausreichend geöffnet.	Überprüfen und einstellen.
Öffnung Düse (2) verstopft.	Überprüfen und reinigen.
Öffnung Filter verstopft.	Überprüfen und reinigen.
Tropfsperre verstopft.	Überprüfen und reinigen.
STOSSWEISER SPRITZSTRAHL	
Ausströmung von Luft aus der Düse (2).	Überprüfen, reinigen und wenn erforderlich ersetzen.
Ausströmung von Luft aus der Nadeldichtung (8)	Anziehen.
Ausströmung von Luft am Materialanschluss.	Anziehen.
Materialreste in der Luftkappe (1).	Reinigen.
FEHLERHAFTER SPRITZSTRAHL	
Düse (2) oder Luftkappe (1) mit Material zugesetzt.	Sorgfältig reinigen.
Düse (2) oder Luftkappe (1) beschädigt.	Wenn erforderlich ersetzen.
Düse (2) gelöst.	Anziehen.
Materialviskosität zu hoch oder zu niedrig.	Verdünnen oder die Viskosität erhöhen.
Materialdurchsatz zu hoch oder zu niedrig.	Materialregulierung(4) ein-stellen, um den Durchsatz zu verringern oder zu erhöhen.
MATERIALAUSSTRÖMUNG	
Düse (2), Nadel (7) oder Pistolenkörper im Sitz verkrustet, beschädigt oder abgenutzt.	Reinigen oder wenn erforderlich ersetzen.
Materialreste in der Luftkappe (1).	Reinigen.
Materialregulierung (4) gelöst.	Einstellen.
Feder Farbnadel (6) abgenutzt.	Ersetzen.
Düse (2) gelöst.	Anziehen.
Nadeldichtungspatrone (8) gelöst, zu stark angezogen, verschmutzt oder abgenutzt.	Einstellen reinigen oder wenn erforderlich ersetzen
LUFT ENTWEICHT AN LUFTKAPPE	
Luftventil (9-2), Luftventilsitz (9-3) oder Feder Luftventil (9-1) verschmutzt oder beschädigt.	Reinigen oder ersetzen.

6.1 STANDARDINSPEKTIONEN UND -ERSETZUNGEN

ZU KONTROLLIERENDE TEILE	ZU ERSETZENDE TEILE
a. Alle Öffnungen der Luftkappe (1) und der Düse (2).	Bei Quetschungen oder Verformungen ersetzen.
b. Dichtungen.	Bei Verformungen oder Verschleiß ersetzen.
c. Ausströmungen aus den Sitzen zwischen Düse (2) und Nadel (7).	Ersetzen, wenn die Ausströmungen auch nach dem Reinigen der Düse (2) und der Nadel (7) weiter anhalten. Werden nur die Düse (2) oder die Nadel (7) ersetzt, überprüfen Sie, dass keine eventuellen Ausströmungen vorliegen.

7. ERSATZTEILLISTE



EUROPE:

ANEST IWATA Italia S.r.l.

Torino - ITALY
info@anest-iwata.it
www.anest-iwata.it

ANEST IWATA Deutschland GmbH

Leipzig - GERMANY
info@anest-iwata.de
www.anest-iwata.de

ANEST IWATA France S.A.

Saint Quentin Fallavier, Lyon - FRANCE
info@anest-iwata.fr
www.anest-iwata.fr

ANEST IWATA U.K. Ltd.

St. Neots Cambridgeshire - ENGLAND
enquiries@anest-iwata.co.uk
www.anest-iwata.co.uk

ANEST IWATA Iberica S.L.

Badalona - Barcelona - SPAIN
info@anest-iwata.es
www.anest-iwata.es

ANEST IWATA Scandinavia AB.

Partille, Göteborg - SWEDEN
info@anest-iwata.se
www.anest-iwata.se

ANEST IWATA Polska Sp. Z o.o.

Poznań - POLAND
info@anestiwata.com.pl
www.anest-iwata.pl

NORTH AMERICA:

ANEST IWATA USA Inc.

West Chester - Ohio - U.S.A.
inquiry@anestiwata.com
www.anestiwata.com

SOUTH AMERICA:

ANEST IWATA DO BRASIL COMERCIAL Ltda.

Sao Paulo - BRAZIL
contato@anest-iwata.net.br
www.anest-iwata.net.br

AUSTRALIA:

ANEST IWATA Australia Pty Ltd.

Sidney - AUSTRALIA
info@anest-iwata.com.au
www.anest-iwata.com.au

SOUTH AFRICA:

ANEST IWATA South Africa Pty Ltd.

Johannesburg - REPUBLIC OF SOUTH AFRICA
www.anest-iwata.co.za

ASIA:

ANEST IWATA Coating Solutions Corporation

Yokohama - JAPAN
www.anest-iwata.co.jp

ANEST IWATA KOREA Corporation

Ansan City - KOREA
inquiry@aikr.co.kr
www.aikr.co.kr

ANEST IWATA Middle East FZE

Dubai - UNITED ARAB EMIRATES
info@anest-iwata-me.com
www.anest-iwataeu.com

ANEST IWATA Motherson Coating Equipment Ltd.

Noida - INDIA
sales@aim.motherson.com
www.motherson.com/anest-iwata-motherson.html

ANEST IWATA Russia LLC

Moscow - RUSSIA
tam@anestiwata.ru
www.anestiwata.ru

ANEST IWATA Shanghai Corporation

Shanghai - CHINA
customer@anest-iwata-sh.com
www.anest-iwata-sh.com

ANEST IWATA Taiwan Corporation

Hu-Kuo - TAIWAN R.O.C.
service@anestiwata.com.tw
www.anestiwata.com.tw

ANEST IWATA Vietnam CO. Ltd.

Ho Chi Minh City - VIETNAM
info@anest-iwata.vn
www.anest-iwatasoutheastasia.com

PT. ANEST IWATA Indonesia

Jakarta - INDONESIA
www.anest-iwatasoutheastasia.com

ANEST IWATA Southeast Asia CO. Ltd.

Bangkok - THAILAND
info@anest-iwata.co.th
www.anest-iwatasoutheastasia.com



HEADQUARTERS: **ANEST IWATA Corporation**

Yokohama - JAPAN
www.anest-iwata.co.jp