

PK60 PK60 MINI



1. IDENTYFIKATOR PRODUKTU

WYSOKOWYDAJNY PISTOLET LAKIERNICZY

1.1 Zastosowania: Idealny do malowania pojazdów użytkowych i maszyn. Ponadto jego trwałość daje przewagę przy nakładaniu podkładów, lakierów bazowych, żywic i innych ciężkich materiałów.

1.2 Szczegóły dotyczące dostawcy karty charakterystykiFirma: Benbow.pl Paweł Konopa Sp. k. - ul. Bierutowska 57-59 3B, 51-317 Wrocław, Polska. Numer kontaktowy w nagłych wypadkach: +48 784 996 532, Email: info@benbow.de

2. DOSTĘPNE WARIANTY:

PK60 MP z dyszą 1,3 mm

PK60 MP z dyszą 1,3 + 1,8 mm

PK60 MP z dyszą 1,3 + 1,8 mm + walizka

PK60 HVLP z dyszą 1,4 lub 1,8 mm

PK60 HVLP z dyszą 1,4 + 1,8 mm

PK60 HVLP z dyszą 1,4 i 1,8 mm + walizka

Dysza + igła + nasadka powietrzna w różnych wariantach: 0,5 - 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,3 - 1,4 - 1,8 mm

PK60 Mini w różnych wariantach: 0,5 lub 0,8 lub 1,0 lub 1,2 mm

3. INSTRUKCJE UŻYTKOWANIA

- Nigdy nie używaj części handlowych ani innych części zamiast oryginalnych części zamiennych.
- Nigdy nie zanurzaj całego pistoletu w żadnym rozpuszczalniku ani roztworze czyszczącym, takim jak rozcieńczalnik, na dłużej niż 1 minutę:
- W przeciwnym razie może to zaszkodzić smarom, uszczelki wewnętrzne mogą się zdeformować, co prowadzi do wycieków, nawet jeśli w pistolecie nie użyto żadnych gumowych elementów, takich jak pierścień uszczelniający.
- Podczas wymiany dyszy lub igły płynowej wymień obie części jednocześnie:
- Używanie zużytych części może powodować wycieki płynów. Wymień również w tym czasie uszczelnienie igły.
- Dokręć dyszę płynową momentem obrotowym 18~20Nm (160~180lb.in). Nie dokręcaj zbyt mocno.
- Aby zapobiec uszkodzeniu dyszy lub igły płynowej, zawsze pociągnij za spust i przytrzymaj podczas dokręcania lub odkręcania dyszy płynowej, albo usuń pokrętło regulacji płynu, aby zmniejszyć nacisk sprężyny na kotnierz igły.
- Kubek grawitacyjny jest wykonany ze specjalnych materiałów antystatycznych, ale nadal ważne jest, aby unikać generowania ładunków elektrostatycznych.
- Kubka nie należy czyścić ani wycierać suchą szmatką lub papierem. Można wytworzyć ładunek elektrostatyczny, który w przypadku rozładowania na uziemiony obiekt może stworzyć iskrę zapalną i spowodować zapłon oparów rozpuszczalnika.
- Jeśli wymagane jest czyszczenie ręczne w strefie zagrożenia, używaj tylko wilgotnej szmatki lub ściereczek antystatycznych.
- Do rutynowego czyszczenia/konserwacji nie demontuj żadnej innej części niż nasadka powietrzna, dysza i igła z pistoletu.
- W przeciwnym razie uszczelki i pakunki wewnętrzne mogą ulec deformacji, co prowadzi do wycieków.

PL

PK60 PK60 MINI


KARTA DANYCH TECHNICZNYCH


	PK 60		PK 60 MINI
Technologia Atomizacji	HVLP	MP	HVLP
Model	PK60 HVLP	PK60 MP	PK60 Mini
Zakres dysz	1.0-2.0 mm	1.0-2.0mm	0.5-1.2mm
Wzór	200-240 mm 7.9-9.4 in	200 9,4-11 in	140-180mm 5.5-7.1in
Zalecane	2.0 bar	2,5 bar	1.5bar
Ciśnienie wlotowe powietrza	29 psi	36 psi	22 psi
Zużycie powietrza	400 l/min 14cfm	300l/min 10.6cfm	200 l/min 7cfm
Wlot powietrza	G/NPT 1/4"		G/NPT 1/4"
Kubek	600 ml plastik		100 ml plastik
Waga (tylko pistolet)	498 g		322 g
Materiał korpusu	Aluminium Odlew ciśnieniowy/kuty		Aluminium Odlew ciśnieniowy
Materiał nasadki powietrznej	Specjalnie wyselekcjonowany mosiądz		Specjalnie wyselekcjonowany mosiądz
Materiał dyszy/nakrętki płynowej	Wysokogatunkowa stal nierdzewna		Wysokogatunkowa stal nierdzewna
Materiał igły	Wysokogatunkowa stal nierdzewna		Wysokogatunkowa stal nierdzewna

JAK PODŁĄCZYĆ



OSTRZEŻENIE

Używaj czystego powietrza przefiltrowanego przez osuszacz powietrza i filtr powietrza.

W przeciwnym razie zanieczyszczone powietrze może spowodować niepowodzenie w malowaniu.

Przy pierwszym użyciu pistoletu po zakupie wyreguluj zestaw uszczelnienia igły płynowej.

Ze względu na unikalny design tego pistoletu bez gumowych uszczelek o-ring, normalne jest, że uszczelnienie igły może być nieco zbyt mocno dokręcone lub luźne po dłuższym okresie nieużywania.

Aby to naprawić, delikatnie dokręć gniazdo uszczelnienia płynu, a następnie poluzuj, jeśli zestaw igły płynowej nie wraca płynnie, i wyreguluj, aby zestaw igły płynowej porusza się płynnie.

Podczas pierwszego użycia pistoletu po zakupie zaleca się usunięcie oleju antykorozyjnego wewnątrz poprzez ręczne wyczyszczenie kanałów płynów poprzez rozpylenie rozcieńczalnika oraz dokładne wyczyszczenie nasadki powietrznej, dyszy, głowicy rozpylającej i igły za pomocą szczotki i rozcieńczalnika.

W przeciwnym razie pozostałości oleju ochronnego mogą powodować niepowodzenia w malowaniu, takie jak "rybie oczka".

Myjka może nie być w stanie całkowicie wyczyścić pistoletu.

Mocno przymocuj wąż lub pojemnik do pistoletu lakierniczego.

W przeciwnym razie odłączenie węża lub upadek pojemnika może spowodować obrażenia ciała.

Używaj węża powietrznego o minimalnej średnicy wewnętrznej 9 mm.

W zależności od długości węża może być wymagany wąż o większej średnicy wewnętrznej.

1

Podłącz wąż powietrzny do króćca powietrznego i dokręć go mocno.

2

Podłącz wąż płynowy lub pojemnik do króćca płynowego i dokręć go mocno.

3

Przeptłucz kanał przepływu płynu w pistolecie kompatybilnym rozpuszczalnikiem.

4

Włóż filtr do wlotu płynu w korpusie pistoletu. Upewnij się, że korpus filtra jest wciśnięty całkowicie, aby nie wystawał poza wkładkę kubka.

5

Przymocuj kubek grawitacyjny do wlotu płynu, wlej farbę do pojemnika, przetestuj natrysk i dostosuj ilość płynu oraz szerokość wzoru. Jeśli wykończenie jest zbyt suche, zmniejsz przepływ powietrza, redukując ciśnienie wlotowe powietrza. Jeśli wykończenie jest zbyt mokre, zmniejsz przepływ płynu, obracając pokrętko regulacji płynu zgodnie z ruchem wskazówek zegara. Jeśli atomizacja jest zbyt gruba, zwiększ ciśnienie wlotowe powietrza. Jeśli jest zbyt drobna, zmniejsz ciśnienie wlotowe.

PL

JAK OBSŁUGIWAĆ



1

Zalecane ciśnienie wlotowe powietrza wynosi 2,0 bara/39 psi dla HVLP (MP). Nie używaj wyższego ciśnienia niż to, które jest niezbędne do rozpylania aplikowanego materiału. Nadmierne ciśnienie spowoduje dodatkowe rozpylenie i zmniejszy efektywność transferu.

2

Zalecana lepkość farby różni się w zależności od właściwości farby i warunków malowania. Zalecana wartość to 18 ± 2 sek./kubek DIN4.

3

Utrzymuj wydajność przepływu płynu na jak najmniejszym poziomie, o ile nie utrudnia to pracy. Doprowadzi to do lepszego wykończenia dzięki atomizacji.

4

Ustaw odległość natrysku od pistoletu do obrabianego elementu w zakresie 150-200 mm (6-8 cali).

5

Pistolet powinien być trzymany w taki sposób, aby był zawsze prostopadły do powierzchni obrabianego elementu. Następnie pistolet powinien poruszać się w linii prostej i poziomej. Łukowate ruchy lub przechyłanie mogą skutkować nierównomiernym pokryciem.

PK60 PK60 MINI



1. PRODUCT IDENTIFIER

1.1 Relevant uses: Ideal for painting commercial vehicles and machinery. Additionally, its durability gives it an advantage in applying primers, base coats, resins, and other heavy materials.

1.2 Details of the supplier of the safety data sheet Company: Benbow.pl Paweł Konopa Sp. k. - st. Bierutowska 57-59 3B. 51-317 Wrocław, Poland. Emergency Contact Number: +48 784 996 532, Email: info@benbow.de

2. AVAILABLE VARIANTS:

PK60 MP with 1,3 mm nozzle

PK60 MP with 1,3 + 1,8 mm nozzle

PK60 MP with 1,3 + 1,8 mm nozzle + suitcase

PK60 HVLP with 1,4 or 1,8 mm nozzle

PK60 HVLP with 1,4 + 1,8 mm nozzle

PK60 HVLP with 1,4 and 1,8 mm nozzle + suitcase

Nozzle + needle + air cap in different variants: 0,5 - 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,3 - 1,4 - 1,8 mm

PK60 Mini with different variants 0,5 or 0,8 or 1,0 or 1,2 mm nozzle

3. DIRECTIONS FOR USE

- Never use commercial or other parts instead of original spare parts.
- Never immerse the whole gun into any solvent or cleaning solution such as thinner for over 1 minute:
- If not, it may be detrimental to the lubricants, and the seals inside may be out of shape and lead to leakage, even there's no any
- rubber parts used inside the gun, such as o-ring.
- When replacing the fluid nozzle or fluid needle, replace both at the same time:
- Using worn parts can cause fluid leakage. Also, replace the needle packing at this time.
- Torque the fluid nozzle to 18~20Nm (160~180lb.in). Do not over tighten.
- To prevent damage to fluid nozzle or fluid needle, be sure to either pull the trigger and hold while tightening or loosening the fluid nozzle, or remove fluid adjusting knob to relieve spring pressure against needle collar.
- The gravity cup is made from special anti-static materials, but it is still important to avoid generating static charges.
- The cup must not be cleaned or rubbed with a dry cloth or paper. It is possible to generate a static charge by rubbing with, if discharged to an earthed object could create an incendive spark and cause solvent vapours to ignite.
- Only use a dampened cloth or antistatic wipes if manual cleaning is required within a hazardous area.
- For routine clean/maintenance, do not dismount any other part than air cap, nozzle and needle from the gun.
- If not, the seals & packings inside may face a risk of being out of shape and lead to leakage.

EN

PK60 PK60 MINI


TECHNICAL DATA SHEET


	PK 60		PK 60 MINI
Atomization Technology	HVLP	MP	HVLP
Model	PK60 HVLP	PK60 MP	PK60 Mini
Nozzle Range	1.0-2.0 mm	1.0-2.0mm	0.5-1.2mm
Pattern	200-240 mm	200	140-180mm
	7.9-9.4 in	9.4-11 in	5.5-7.1in
Recommended	2.0 bar	2,5 bar	1.5bar
Air Inlet Pressure	29 psi	36 psi	22 psi
Air Consumption	400 l/min	300l/min	200 l/min
	14cfm	10.6cfm	7cfm
Air Inlet	G/NPT 1/4"		G/NPT 1/4"
Cup	600ml plastic		100ml plastic
Weight (gun only)	498g		322 g
Material Body	Aluminum		Aluminum
	Die-casted/Forged		Die-casted
Material Air Cap	Special Selected Brass		Special Selected Brass
Material Nozzle/Fluid Tip	High Grade Stainless Steel		High Grade Stainless Steel
Material Needle	High Grade Stainless Steel		High Grade Stainless Steel

EN

HOW TO CONNECT



CAUTION

Use clean air filtered through air dryer and air filter.

If not, dirty air can cause painting failure.

When you use this gun for the first time after purchasing, adjust fluid needle packing set.

Due to this gun's unique no rubber o-ring design, it is normal that the needle packing may be a little bit overtight or loose after a period of not using it. To fix it, please just slowly tighten fluid packing seat and loosen a bit when fluid needle set does not return smoothly, and adjust so that fluid needle set smoothly moves.

If you use this gun for the first time after purchasing, to remove rust preventive oil inside, it is suggested to manually clean the fluid passages by spraying thinner and carefully clean air cap, nozzle, spray head and needle with brush and thinner.

If not, remaining preventive oil can cause painting failure such as fish eyes.

Washing machine may not be able to get the gun cleaned completely.

Firmly fix hose or container to spray gun.

If not, disconnection of hose and drop of container can cause bodily injury.

Use an air hose with minimum 9mm inner diameter.

Depending on hose length, larger I.D. hose may be required.

1

Connect an air hose to air nipple tightly.

2

Connect a fluid hose or a container to fluid nipple tightly.

3

Flush the gun fluid passage with a compatible solvent.

4

Insert the filter into the fluid inlet of gunbody. Make sure the body of the filter is pushed fully so the body of the filter does not protrude from the cup insert.

5

Attach the Gravity Cup to the fluid inlet, pour paint into container, test spray and adjust fluid output as well as pattern width.

If the finish is too dry, reduce airflow by reducing air inlet pressure. If finish is too wet, reduce fluid flow by turning fluid adjusting knob clockwise.

If atomization is too coarse, increase inlet air pressure. If too fine, reduce inlet pressure.

EN

HOW TO OPERATE


1

The recommended air inlet pressure is 2.0bar/39psi for HVLP (MP). Do not use more pressure than is necessary to atomise the material being applied. Excess pressure will create additional overspray and reduce transfer efficiency.

2

Recommended paint viscosity differs according to paint property and painting conditions, 18±2 sec./ DIN4 cup is recommendable.

3

Keep fluid output as small as possible to the extent that the job will not be hindered. It will lead to better finishing with the atomization.

4

Set the spray distance from the gun to the work piece within the range of 150-200mm (6-8in).

5

The gun should be held so that it is perpendicular to the surface of the work piece at all times. Then, the gun should move in a straight and horizontal line. Arcing or tilting may result in uneven coating.

PK60 PK60 MINI



1. PRODUKTIDENTIFIKATOR

1.1 Relevante Anwendungen: Ideal für das Lackieren von Nutzfahrzeugen und Maschinen. Dank seiner Langlebigkeit eignet er sich zudem hervorragend für das Auftragen von Grundierungen, Basislacken, Harzen und anderen schweren Materialien

1.2 Angaben zum Lieferanten des Sicherheitsdatenblatts: Firma: Benbow.pl Paweł Konopa Sp. k. - st. Bierutowska 57-59 3B, 51-317 Wrocław, Polen. Notrufnummer: +48 784 996 532, E-Mail: info@benbow.de

2. VERFÜGBARE VARIANTEN:

PK60 MP mit 1,3 mm Düse

PK60 MP mit 1,3 + 1,8 mm Düse

PK60 MP mit 1,3 + 1,8 mm Düse + Koffer

PK60 HVLP mit 1,4 oder 1,8 mm Düse

PK60 HVLP mit 1,4 + 1,8 mm Düse

PK60 HVLP mit 1,4 und 1,8 mm Düse + Koffer

Düse + Nadel + Luftkappe in verschiedenen Varianten: 0,5 - 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,3 - 1,4 - 1,8 mm

PK60 Mini in verschiedenen Varianten: 0,5 oder 0,8 oder 1,0 oder 1,2 mm

3. GEBRAUCHSANWEISUNG

- Verwenden Sie ausschließlich Originalersatzteile. Handelsübliche oder andere Teile dürfen keinesfalls eingesetzt werden.
- Tauchen Sie die gesamte Pistole niemals länger als 1 Minute in ein Lösungsmittel oder eine Reinigungslösung wie Verdünner:
- Andernfalls könnten Schmierstoffe beschädigt werden, und die Dichtungen im Inneren können sich verformen, was zu Undichtigkeiten führt – selbst wenn keine Gummitteile wie O-Ringe verwendet werden.
- Ersetzen Sie bei einem Austausch der Flüssigkeitsdüse oder der Flüssigkeitsnadel stets beide Teile gleichzeitig:
- Abgenutzte Teile können zu Flüssigkeitsleckagen führen. Tauschen Sie in einem solchen Fall auch die Nadelpackung aus.
- Ziehen Sie die Flüssigkeitsdüse mit einem Drehmoment von 18–20 Nm (160–180 lb.in) an. Ziehen Sie sie nicht zu fest an, um Beschädigungen zu vermeiden.
- Um Schäden an der Flüssigkeitsdüse oder der Flüssigkeitsnadel zu verhindern, ziehen Sie den Abzug und halten Sie ihn gedrückt, während Sie die Flüssigkeitsdüse anziehen oder lösen. Alternativ können Sie den Flüssigkeitsreglerknopf entfernen, um den Federdruck auf den Nadelkragen zu verringern.
- Der Schwerkraftbecher besteht aus speziellen antistatischen Materialien. Dennoch ist es wichtig, elektrostatische Aufladungen zu vermeiden:
- Verwenden Sie kein trockenes Tuch oder Papier zum Reinigen oder Abreiben des Bechers, da dies eine statische Aufladung verursachen könnte. Eine solche Aufladung kann beim Entladen auf ein geerdetes Objekt einen Funken erzeugen und Lösemitteldämpfe entzünden.
- In explosionsgefährdeten Bereichen sollte zur manuellen Reinigung ausschließlich ein angefeuchtetes Tuch oder ein antistatisches Tuch verwendet werden.
- Für die routinemäßige Reinigung oder Wartung dürfen nur die Luftkappe, die Düse und die Nadel von der Pistole entfernt werden:
- Andernfalls könnten Dichtungen und Packungen im Inneren beschädigt oder verformt werden, was ebenfalls zu Undichtigkeiten führen kann.

...

DE

PK60 PK60 MINI



TECHNISCHES DATENBLATT



	PK 60		PK 60 MINI
Zerstäubungstechnologie	HVLP	MP	HVLP
Modell	PK60 HVLP	PK60 MP	PK60 Mini
Düsenspektrum	1.0-2.0 mm	1.0-2.0mm	0.5-1.2mm
Sprühbild	200-240 mm	200	140-180mm
	7.9-9.4 in	9,4-11 in	5.5-7.1in
Empfohlen	2.0 bar	2,5 bar	1.5bar
Lufteingangsdruck	29 psi	36 psi	22 psi
Luftverbrauch	400 l/min	300l/min	200 l/min
	14cfm	10.6cfm	7cfm
Lufteinlass	G/NPT 1/4"		G/NPT 1/4"
Becher	600 ml Kunststoff		100 ml Kunststoff
Gewicht (nur Pistole)	498 g		322 g
Materialgehäuse	Aluminium Druckguss/Geschmiedetz		Aluminium Druckguss
Material Luftkappe	Spezialausgewähltes Messing		Spezialausgewähltes Messing
Material Düse/Flüssigkeitsspitze	Hochwertiger Edelstahl		Hochwertiger Edelstahl
Material Nadel	Hochwertiger Edelstahl		Hochwertiger Edelstahl

DE

WIE MAN ANSCHLIESST



VORSICHT

Verwenden Sie saubere Luft, die durch einen Lufttrockner und Luftfilter gefiltert wurde.

Andernfalls kann verschmutzte Luft zu Lackierfehlern führen.

Passen Sie beim ersten Gebrauch dieser Pistole nach dem Kauf den Nadelpackungssatz an.

Aufgrund des einzigartigen Designs dieser Pistole ohne Gummi-O-Ring ist es normal, dass die Nadelpackung nach längerer Nichtbenutzung etwas zu fest angezogen oder locker ist.

Um dies zu beheben, ziehen Sie den Flüssigkeitssitz langsam an und lösen Sie ihn etwas, wenn der Nadelpackungssatz nicht reibungslos zurückkehrt. Stellen Sie sicher, dass sich der Nadelpackungssatz reibungslos bewegt.

Wenn Sie diese Pistole zum ersten Mal nach dem Kauf verwenden, wird empfohlen, das Rostschutzöl im Inneren zu entfernen, indem Sie die Flüssigkeitskanäle manuell mit Verdüner reinigen und die Luftkappe, Düse, Sprühkopf und Nadel sorgfältig mit einer Bürste und Verdüner reinigen. Andernfalls können verbleibende Rostschutzöle Lackierfehler wie Fischaugen verursachen.

Eine Waschmaschine kann die Pistole möglicherweise nicht vollständig reinigen.

Befestigen Sie den Schlauch oder Behälter fest an der Spritzpistole.

Andernfalls kann sich der Schlauch lösen oder der Behälter herunterfallen, was zu Körperverletzungen führen kann.

Verwenden Sie einen Luftschlauch mit einem Mindestinnendurchmesser von 9 mm.

Je nach Schlauchlänge kann ein Schlauch mit größerem Innendurchmesser erforderlich sein.

1

Verbinden Sie den Luftschlauch sicher mit dem Luftanschluss und stellen Sie sicher, dass die Verbindung fest sitzt, um Luftlecks zu vermeiden.

2

Schließen Sie den Flüssigkeitsschlauch oder den Behälter sicher am Flüssigkeitsanschluss an und achten Sie darauf, dass die Verbindung dicht ist, um Leckagen zu vermeiden.

3

Spülen Sie den Flüssigkeitskanal der Pistole gründlich mit einem geeigneten Lösungsmittel, um Rückstände zu entfernen und eine einwandfreie Funktion sicherzustellen.

4

Setzen Sie den Filter in den Flüssigkeitseinlass des Pistolengehäuses ein. Achten Sie darauf, dass der Filter vollständig eingedrückt ist, sodass er nicht aus dem Bechereinsatz herausragt.

5

Befestigen Sie den Schwerkraftbehälter am Flüssigkeitseinlass, füllen Sie die Farbe in den Behälter, testen Sie die Sprühfunktion und passen Sie den Flüssigkeitsausstoß sowie die Musterbreite entsprechend an.

Wenn das Finish zu trocken ist: Reduzieren Sie den Luftstrom, indem Sie den Luftdruck am Einlass verringern.

Wenn das Finish zu nass ist: Reduzieren Sie den Flüssigkeitsfluss, indem Sie den Reglerknopf für die Flüssigkeit im Uhrzeigersinn drehen.

Wenn die Zerstäubung zu grob ist: Erhöhen Sie den Luftdruck am Einlass.

Wenn die Zerstäubung zu fein ist: Verringern Sie den Einlassdruck.

DE

WIE MAN BEDIENT


1

Der empfohlene Luftdruck am Einlass beträgt 2,0 bar/39 psi für HVLP (MP). Verwenden Sie nicht mehr Druck als notwendig, um das aufzutragende Material zu zerstäuben. Übermäßiger Druck führt zu zusätzlichem Overspray und verringert die Übertragungseffizienz.

2

Die empfohlene Viskosität der Farbe variiert je nach Eigenschaften der Farbe und den Lackierbedingungen. Empfohlen wird 18±2 Sek./DIN4-Becher.

3

Halten Sie den Flüssigkeitsausstoß so niedrig wie möglich, ohne die Arbeitsqualität zu beeinträchtigen. Dies verbessert die Zerstäubung und sorgt für eine gleichmäßigere Oberfläche.

4

Stellen Sie den Sprühabstand von der Pistole zum Werkstück auf einen Bereich von 150-200 mm (6-8 Zoll) ein.

5

Halten Sie die Pistole stets senkrecht zur Oberfläche des Werkstücks und führen Sie sie in einer geraden, horizontalen Linie. Vermeiden Sie Bogenschläge oder Kippen, da dies zu einer ungleichmäßigen Beschichtung führen kann.

PK60 PK60 MINI



1. IDENTIFICATEUR DU PRODUIT

PISTOLET À PEINTURE HAUTE PERFORMANCE

1.1 Usages pertinents : Idéal pour la peinture de véhicules utilitaires et de machines. De plus, sa durabilité lui confère un avantage pour l'application d'apprêts, de couches de base, de résines et d'autres matériaux lourds.

1.2 Détails du fournisseur de la fiche de données de sécurité
 Entreprise : Benbow.pl Paweł Konopa Sp. k. - rue Bierutowska 57-59 3B, 51-317 Wrocław, Pologne. Numéro d'urgence : +48 784 996 532, Email : info@benbow.de

2. VARIANTES DISPONIBLES :

PK60 MP avec buse de 1,3 mm

PK60 MP avec buse de 1,3 + 1,8 mm

PK60 MP avec buse de 1,3 + 1,8 mm + valise

PK60 HVLP avec buse de 1,4 ou 1,8 mm

PK60 HVLP avec buse de 1,4 + 1,8 mm

PK60 HVLP avec buse de 1,4 et 1,8 mm + valise

Buse + aiguille + chapeau d'air en différentes variantes : 0,5 - 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,3 - 1,4 - 1,8 mm

PK60 Mini en différentes variantes : 0,5 ou 0,8 ou 1,0 ou 1,2 mm

3. INSTRUCTIONS D'UTILISATION

- N'utilisez jamais de pièces commerciales ou autres à la place des pièces de rechange d'origine.
- Ne plongez jamais le pistolet entier dans un solvant ou une solution de nettoyage, comme un diluant, pendant plus d'une minute :
- Sinon, cela pourrait nuire aux lubrifiants, déformer les joints internes et entraîner des fuites, même si aucun élément en caoutchouc, comme un joint torique, n'est utilisé à l'intérieur du pistolet.
- Lors du remplacement de la buse ou de l'aiguille de fluide, remplacez les deux en même temps :
- L'utilisation de pièces usées peut provoquer des fuites de liquide. Remplacez également le joint de l'aiguille à ce moment-là.
- Serrez la buse de fluide avec un couple de 18~20Nm (160~180lb.in). Ne serrez pas trop fort.
- Pour éviter d'endommager la buse ou l'aiguille de fluide, assurez-vous de tirer sur la gâchette et de la maintenir enfoncée pendant que vous serrez ou desserrez la buse de fluide, ou retirez le bouton de réglage du fluide pour soulager la pression du ressort contre le collier de l'aiguille.
- Le godet gravitationnel est fabriqué à partir de matériaux spéciaux antistatiques, mais il est toujours important d'éviter de générer des charges électrostatiques.
- Le godet ne doit pas être nettoyé ou frotté avec un chiffon sec ou du papier. Frotter pourrait générer une charge électrostatique qui, si elle se décharge sur un objet mis à la terre, pourrait créer une étincelle incendiaire et enflammer les vapeurs de solvant.
- Utilisez uniquement un chiffon humide ou des lingettes antistatiques si un nettoyage manuel est requis dans une zone dangereuse.
- Pour le nettoyage/entretien de routine, ne démontez aucune autre pièce que la coiffe d'air, la buse et l'aiguille du pistolet.
- Sinon, les joints et garnitures internes risquent de se déformer et de provoquer des fuites.

...

FR

PK60 PK60 MINI


FICHE TECHNIQUE


	PK 60	MP	PK 60 MINI
Technologie D'atomisation	HVLP	MP	HVLP
Modèle	PK60 HVLP	PK60 MP	PK60 Mini
Plage de buses	1.0-2.0 mm	1.0-2.0mm	0.5-1.2mm
Motif	200-240 mm 7.9-9.4 in	200 9,4-11 in	140-180mm 5.5-7.1in
Recommandé	2.0 bar	2,5 bar	1.5bar
Pression d'entrée d'air	29 psi	36 psi	22 psi
Consommation d'air	400 l/min 14cfm	300l/min 10.6cfm	200 l/min 7cfm
Entrée d'air	G/NPT 1/4"		G/NPT 1/4"
Tasse	600 ml plastique		100 ml plastique
Poids (pistolet uniquement)	498 g		322 g
Matériau du corps	Aluminium Moulé sous pression/forgé		Aluminium Moulé sous pression
Matériau de la tête d'air	Laiton spécialement sélectionné		Laiton spécialement sélectionné
Matériau de la buse/embout de fluide	Acier inoxydable de haute qualité		Acier inoxydable de haute qualité
Matériau de l'aiguille	Acier inoxydable de haute qualité		Acier inoxydable de haute qualité

FR

COMMENT CONNECTER



ATTENTION

Utilisez de l'air propre filtré à travers un sècheur et un filtre à air.

Sinon, l'air sale peut provoquer des échecs de peinture.

Lorsque vous utilisez ce pistolet pour la première fois après l'achat, ajustez le jeu d'emballage de l'aiguille de fluide.

En raison de la conception unique de ce pistolet sans joint torique en caoutchouc, il est normal que l'emballage de l'aiguille soit un peu trop serré ou lâche après une période de non-utilisation.

Pour résoudre ce problème, serrez lentement le siège d'emballage de fluide et desserrez légèrement si le jeu d'aiguille de fluide ne revient pas en douceur. Ajustez pour que le jeu d'aiguille de fluide se déplace en douceur.

Lors de la première utilisation de ce pistolet après l'achat, pour éliminer l'huile préventive contre la rouille à l'intérieur, il est conseillé de nettoyer manuellement les passages de fluide en pulvérisant du diluant et de nettoyer soigneusement la casquette d'air, la buse, la tête de pulvérisation et l'aiguille avec une brosse et du diluant.

Sinon, l'huile préventive restante peut provoquer des échecs de peinture tels que des yeux de poisson.

Une machine à laver peut ne pas être en mesure de nettoyer complètement le pistolet.

Fixez fermement le tuyau ou le récipient au pistolet de pulvérisation.

Sinon, la déconnexion du tuyau ou la chute du récipient peut causer des blessures corporelles.

Utilisez un tuyau d'air avec un diamètre intérieur minimum de 9 mm.

En fonction de la longueur du tuyau, un tuyau de diamètre intérieur plus grand peut être nécessaire.

1

Connectez un tuyau d'air à l'embout d'air et serrez-le fermement.

2

Connectez un tuyau de fluide ou un récipient à l'embout de fluide et serrez-le fermement.

3

Rincez le passage du fluide de la pistolet avec un solvant compatible.

4

Insérez le filtre dans l'entrée de fluide du corps du pistolet. Assurez-vous que le corps du filtre est entièrement enfoncé afin qu'il ne dépasse pas de l'insert du godet.

5

Fixez le godet à gravité à l'entrée de fluide, versez la peinture dans le récipient, testez la pulvérisation et ajustez le débit de fluide ainsi que la largeur du motif.

Si la finition est trop sèche, réduisez le débit d'air en diminuant la pression d'entrée d'air.

Si la finition est trop humide, réduisez le débit de fluide en tournant le bouton de réglage du fluide dans le sens des aiguilles d'une montre.

Si l'atomisation est trop grossière, augmentez la pression d'entrée d'air. Si elle est trop fine, réduisez la pression d'entrée.

FR

COMMENT UTILISER



1

La pression d'entrée d'air recommandée est de 2,0 bars/39 psi pour HVLP (MP). N'utilisez pas plus de pression que nécessaire pour atomiser le matériau appliqué. Une pression excessive entraînera un surpulvérisation supplémentaire et réduira l'efficacité de transfert.

2

La viscosité de la peinture recommandée varie en fonction des propriétés de la peinture et des conditions de peinture. 18±2 sec./gobelet DIN4 est recommandé.

3

Maintenez le débit de liquide aussi faible que possible tant que cela ne gêne pas le travail. Cela conduira à une meilleure finition grâce à l'atomisation.

4

Réglez la distance de pulvérisation entre le pistolet et la pièce à travailler dans la plage de 150-200 mm (6-8 pouces).

5

Le pistolet doit être tenu de manière à rester perpendiculaire à la surface de la pièce à tout moment. Ensuite, le pistolet doit se déplacer en ligne droite et horizontale. Un mouvement en arc ou une inclinaison peuvent entraîner un revêtement irrégulier.

PK60 PK60 MINI



1. IDENTIFICATORE DEL PRODOTTO

PISTOLA A SPRUZZO AD ALTE PRESTAZIONI

1.1 Usi rilevanti: Ideale per verniciare veicoli commerciali e macchinari. Inoltre, la sua durata rappresenta un vantaggio nell'applicazione di primer, strati di base, resine e altri materiali pesanti.

1.2 Dettagli del fornitore della scheda di sicurezza Azienda: Benbow.pl Paweł Konopa Sp. k. - via Bierutowska 57-59 3B, 51-317 Wrocław, Polonia. Numero di emergenza: +48 784 996 532, Email: info@benbow.de

2. VARIANTI DISPONIBILI:

PK60 MP con ugello da 1,3 mm

PK60 MP con ugello da 1,3 + 1,8 mm

PK60 MP con ugello da 1,3 + 1,8 mm + valigia

PK60 HVLP con ugello da 1,4 o 1,8 mm

PK60 HVLP con ugello da 1,4 + 1,8 mm

PK60 HVLP con ugello da 1,4 e 1,8 mm + valigia

Ugello + ago + cappuccio d'aria in diverse varianti: 0,5 - 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,3 - 1,4 - 1,8 mm

PK60 Mini in diverse varianti: 0,5 o 0,8 o 1,0 o 1,2 mm

3. ISTRUZIONI PER L'USO

- Non utilizzare mai parti commerciali o altre parti al posto dei ricambi originali.
- Non immergere mai l'intera pistola in un solvente o soluzione detergente, come diluente, per più di 1 minuto:
- Altrimenti, potrebbe danneggiare i lubrificanti e le guarnizioni interne potrebbero deformarsi, causando perdite, anche se all'interno della pistola non sono presenti parti in gomma, come gli o-ring.
- Quando si sostituisce l'ugello del fluido o l'ago, sostituirli entrambi contemporaneamente:
- L'utilizzo di parti usurate può causare perdite di fluido. Inoltre, sostituire in questa fase anche la guarnizione dell'ago.
- Serrare l'ugello del fluido con una coppia di 18~20Nm (160~180lb.in). Non serrare eccessivamente.
- Per evitare danni all'ugello o all'ago del fluido, tirare il grilletto e tenerlo premuto durante il serraggio o l'allentamento dell'ugello, oppure rimuovere la manopola di regolazione del fluido per ridurre la pressione della molla sul collare dell'ago.
- La tazza a gravità è realizzata con materiali speciali antistatici, ma è comunque importante evitare la generazione di cariche elettrostatiche.
- La tazza non deve essere pulita o strofinata con un panno asciutto o con carta. Strofinare potrebbe generare una carica elettrostatica che, se scaricata su un oggetto messo a terra, potrebbe creare una scintilla e incendiare i vapori del solvente.
- Usare solo un panno umido o salviette antistatiche se è necessaria una pulizia manuale in una zona pericolosa.
- Per la pulizia/manutenzione ordinaria, non smontare altre parti oltre alla cuffia dell'aria, l'ugello e l'ago dalla pistola.
- Altrimenti, le guarnizioni e gli imballaggi interni potrebbero deformarsi, causando perdite.

PK60 PK60 MINI



	PK 60		PK 60 MINI
Tecnologia Di Atomizzazione	HVLP	MP	HVLP
Modello	PK60 HVLP	PK60 MP	PK60 Mini
Gamma di ugelli	1.0-2.0 mm	1.0-2.0mm	0.5-1.2mm
Schema	200-240 mm	200	140-180mm
	7.9-9.4 in	9,4-11 in	5.5-7.1in
Consigliato	2.0 bar	2,5 bar	1.5bar
Pressione d'ingresso dell'aria	29 psi	36 psi	22 psi
Consumo d'aria	400 l/min	300l/min	200 l/min
	14cfm	10.6cfm	7cfm
Ingresso dell'aria	G/NPT 1/4"		G/NPT 1/4"
Tazza	600 ml plastica		100 ml plastica
Peso (solo pistola)	498 g		322 g
Materiale del corpo	Alluminio		Alluminio
	Pressofuso/Forgiato		Pressofuso
Materiale della testina d'aria	Ottone appositamente selezionato		Ottone appositamente selezionato
Materiale dell'ugello/punta fluida	Acciaio inossidabile di alta qualità		Acciaio inossidabile di alta qualità
Materiale dell'ago	Acciaio inossidabile di alta qualità		Acciaio inossidabile di alta qualità

COME COLLEGARE



ATTENZIONE

Utilizzare aria pulita filtrata attraverso un essiccatore e un filtro per aria.

In caso contrario, l'aria sporca può causare problemi di verniciatura.

Quando si utilizza questa pistola per la prima volta dopo l'acquisto, regolare il set di guarnizioni dell'ago del fluido.

A causa del design unico di questa pistola senza guarnizioni in gomma o-ring, è normale che le guarnizioni dell'ago siano leggermente troppo strette o allentate dopo un periodo di inutilizzo.

Per risolvere, stringere lentamente il supporto delle guarnizioni del fluido e allentare leggermente se l'ago del fluido non ritorna in modo fluido.

Regolare affinché il movimento sia scorrevole.

Al primo utilizzo di questa pistola dopo l'acquisto, per rimuovere l'olio protettivo antiruggine all'interno, si consiglia di pulire manualmente i canali del fluido spruzzando diluente e pulire accuratamente la testina d'aria, l'ugello, la testina di spruzzo e l'ago con una spazzola e diluente.

In caso contrario, l'olio protettivo residuo può causare problemi di verniciatura, come difetti "a occhio di pesce".

Una macchina per il lavaggio potrebbe non essere in grado di pulire completamente la pistola.

Fissare saldamente il tubo o il contenitore alla pistola a spruzzo.

In caso contrario, la disconnessione del tubo o la caduta del contenitore può causare lesioni personali.

Utilizzare un tubo d'aria con un diametro interno minimo di 9 mm.

A seconda della lunghezza del tubo, potrebbe essere necessario un tubo con diametro interno maggiore.

1

Collegare il tubo dell'aria al raccordo dell'aria e stringerlo saldamente.

2

Collegare un tubo per il fluido o un contenitore al raccordo del fluido e stringerlo saldamente.

3

Sciacquare il passaggio del fluido della pistola con un solvente compatibile.

4

Inserire il filtro nell'ingresso del fluido del corpo della pistola. Assicurarsi che il corpo del filtro sia completamente spinto in modo che non sporga dall'inserito della tazza.

5

Collega il bicchiere a gravità all'ingresso del fluido, versa la vernice nel contenitore, prova lo spruzzo e regola il flusso del fluido e la larghezza del motivo.

Se la finitura è troppo secca, riduci il flusso d'aria diminuendo la pressione di ingresso dell'aria.

Se la finitura è troppo umida, riduci il flusso di fluido ruotando la manopola di regolazione del fluido in senso orario.

Se l'atomizzazione è troppo grossolana, aumenta la pressione dell'aria in ingresso. Se è troppo fine, riduci la pressione in ingresso.

IT

COME FUNZIONARE



1

La pressione dell'aria in ingresso consigliata è di 2,0 bar/39 psi per HVLP (MP). Non utilizzare una pressione maggiore di quella necessaria per nebulizzare il materiale applicato. Una pressione eccessiva genererà uno spruzzo eccessivo aggiuntivo e ridurrà l'efficienza di trasferimento.

2

La viscosità consigliata della vernice varia in base alle proprietà della vernice e alle condizioni di verniciatura. Si consiglia 18±2 sec./tazza DIN4.

3

Mantieni l'uscita del fluido il più piccola possibile, purché non ostacoli il lavoro. Questo porterà a una finitura migliore grazie all'atomizzazione.

4

Imposta la distanza di spruzzatura dalla pistola al pezzo in lavorazione entro un intervallo di 150-200 mm (6-8 pollici).

5

La pistola deve essere tenuta in modo che sia sempre perpendicolare alla superficie del pezzo. Successivamente, la pistola deve muoversi in linea retta e orizzontale. Movimenti ad arco o inclinazioni possono provocare un rivestimento irregolare.

PK60 PK60 MINI



1. IDENTIFICADOR DEL PRODUCTO

PISTOLA DE PULVERIZACIÓN DE ALTO RENDIMIENTO

1.1 Usos relevantes: Ideal para pintar vehículos comerciales y maquinaria. Además, su durabilidad le da una ventaja al aplicar imprimaciones, capas base, resinas y otros materiales pesados.

1.2 Detalles del proveedor de la ficha de datos de seguridad Empresa: Benbow.pl Paweł Konopa Sp. k. - calle Bierutowska 57-59 3B, 51-317 Wrocław, Polonia. Número de contacto de emergencia: +48 784 996 532, Email: info@benbow.de

2. VARIANTES DISPONIBLES:

PK60 MP con boquilla de 1,3 mm

PK60 MP con boquilla de 1,3 + 1,8 mm

PK60 MP con boquilla de 1,3 + 1,8 mm + maletín

PK60 HVLP con boquilla de 1,4 o 1,8 mm

PK60 HVLP con boquilla de 1,4 + 1,8 mm

PK60 HVLP con boquilla de 1,4 y 1,8 mm + maletín

Boquilla + aguja + tapa de aire en diferentes variantes: 0,5 - 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,3 - 1,4 - 1,8 mm

PK60 Mini en diferentes variantes: 0,5 o 0,8 o 1,0 o 1,2 mm

3. INSTRUCCIONES DE USO

- Nunca utilice piezas comerciales u otras piezas en lugar de las piezas de repuesto originales.
- Nunca sumerja toda la pistola en un disolvente o solución de limpieza, como un diluyente, durante más de 1 minuto:
- De lo contrario, podría dañar los lubricantes y los sellos internos podrían deformarse y provocar fugas, incluso si no se utilizan piezas de goma dentro de la pistola, como juntas tóricas.
- Al reemplazar la boquilla del fluido o la aguja, reemplácelos ambos al mismo tiempo:
- El uso de piezas desgastadas puede causar fugas de líquido. Además, reemplace el empaquetado de la aguja en este momento.
- Ajuste la boquilla del fluido con un par de 18~20Nm (160~180lb.in). No apriete en exceso.
- Para evitar daños a la boquilla o aguja del fluido, asegúrese de presionar el gatillo y mantenerlo presionado mientras aprieta o afloja la boquilla del fluido, o retire el botón de ajuste del fluido para aliviar la presión del resorte contra el collar de la aguja.
- La taza de gravedad está hecha de materiales especiales antiestáticos, pero aún es importante evitar la generación de cargas estáticas.
- La taza no debe limpiarse ni frotarse con un paño seco o papel. Al frotar, se puede generar una carga estática que, si se descarga en un objeto conectado a tierra, podría crear una chispa inflamable e incendiar los vapores del disolvente.
- Utilice únicamente un paño húmedo o toallitas antiestáticas si se requiere limpieza manual en una zona peligrosa.
- Para la limpieza/mantenimiento de rutina, no desmonte ninguna otra parte que no sea la tapa de aire, la boquilla y la aguja de la pistola.
- De lo contrario, los sellos y empaques internos podrían deformarse y provocar fugas.

...

ES

PK60 PK60 MINI


HOJA DE DATOS TÉCNICOS


	PK 60		PK 60 MINI
Tecnología De Atomización	HVLP	MP	HVLP
Modelo	PK60 HVLP	PK60 MP	PK60 Mini
Rango de boquillas	1.0-2.0 mm	1.0-2.0mm	0.5-1.2mm
Patrón	200-240 mm 7.9-9.4 in	200 9,4-11 in	140-180mm 5.5-7.1in
Recomendado	2.0 bar	2,5 bar	1.5bar
Presión de entrada de aire	29 psi	36 psi	22 psi
Consumo de aire	400 l/min 14cfm	300l/min 10.6cfm	200 l/min 7cfm
Entrada de aire	G/NPT 1/4"		G/NPT 1/4"
Copa	600 ml plástico		100 ml plástico
Peso (solo pistola)	498 g		322 g
Material del cuerpo	Aluminio Fundido a presión/Forjado		Aluminio Fundido a presión
Material de la tapa de aire	Latón especialmente seleccionado		Latón especialmente seleccionado
Material de la boquilla/punta de fluido	Acero inoxidable de alta calidad		Acero inoxidable de alta calidad
Material de la aguja	Acero inoxidable de alta calidad		Acero inoxidable de alta calidad

ES

CÓMO CONECTAR



PRECAUCIÓN

Use aire limpio filtrado a través de un secador y un filtro de aire.

De lo contrario, el aire sucio puede causar fallos en la pintura.

Cuando utilice esta pistola por primera vez después de la compra, ajuste el conjunto de empaquetadura de la aguja de fluido.

Debido al diseño único de esta pistola sin juntas tóricas de goma, es normal que la empaquetadura de la aguja esté un poco demasiado apretada o floja después de un período de inactividad.

Para solucionarlo, apriete lentamente el asiento de empaquetadura de fluido y afloje un poco si el conjunto de aguja de fluido no regresa suavemente. Ajuste para que el conjunto de aguja de fluido se mueva suavemente.

Cuando utilice esta pistola por primera vez después de la compra, para eliminar el aceite preventivo de óxido interno, se sugiere limpiar manualmente los conductos de fluido pulverizando disolvente y limpiar cuidadosamente la tapa de aire, la boquilla, la cabeza de pulverización y la aguja con un cepillo y disolvente.

De lo contrario, el aceite preventivo restante puede causar fallos en la pintura, como "ojos de pescado".

Es posible que una máquina de lavado no pueda limpiar completamente la pistola.

Fije firmemente la manguera o el recipiente a la pistola de pulverización.

De lo contrario, la desconexión de la manguera o la caída del recipiente pueden causar lesiones corporales.

Utilice una manguera de aire con un diámetro interior mínimo de 9 mm.

Dependiendo de la longitud de la manguera, puede ser necesaria una manguera de mayor diámetro interior.

1

Conecte una manguera de aire a la boquilla de aire y ajústela firmemente.

2

Conecte una manguera de fluido o un recipiente a la boquilla de fluido y ajústela firmemente.

3

Enjuague el conducto de fluido de la pistola con un solvente compatible.

4

Inserte el filtro en la entrada de fluido del cuerpo de la pistola. Asegúrese de que el cuerpo del filtro esté completamente insertado para que no sobresalga del inserto de la copa.

5

Fäst gravitationskoppen på vätskeinloppet, håll färg i behållaren, testa sprutningen och justera vätskeflödet samt mönsterbredden. Om ytan är för torr, minska luftflödet genom att sänka luftinloppstrycket. Om ytan är för våt, minska vätskeflödet genom att vrida vätskejusteringsratten medurs. Om atomiseringen är för grov, öka luftinloppstrycket. Om den är för fin, minska inloppstrycket.

ES

CÓMO OPERAR

**1**

La presión de entrada de aire recomendada es de 2,0 bar/39 psi para HVLP (MP). No utilice más presión de la necesaria para atomizar el material que se está aplicando. La presión excesiva generará un exceso de pulverización adicional y reducirá la eficiencia de transferencia.

2

La viscosidad recomendada de la pintura varía según las propiedades de la pintura y las condiciones de pintado. Se recomienda 18±2 seg./copa DIN4.

3

Mantenga la salida de fluido lo más baja posible, siempre que no obstaculice el trabajo. Esto conducirá a un mejor acabado gracias a la atomización.

4

Establezca la distancia de pulverización desde la pistola hasta la pieza de trabajo dentro del rango de 150-200 mm (6-8 pulgadas).

5

La pistola debe mantenerse de manera que sea perpendicular a la superficie de la pieza de trabajo en todo momento. Luego, la pistola debe moverse en línea recta y horizontal. Hacer un arco o inclinarla puede resultar en un recubrimiento desigual.

PK60 PK60 MINI



1. PRODUKTIDENTIFIERARE

HÖGPRESTERANDE SPRUTPISTOL

1.1 Relevanta användningar: Perfekt för målning av kommersiella fordon och maskiner. Dess hållbarhet ger dessutom en fördel vid applicering av primers, baslack, hartser och andra tunga material.

1.2 Uppgifter om leverantören av säkerhetsdatabladet Företag: Benbow.pl Paweł Konopa Sp. k. - st. Bierutowska 57-59 3B, 51-317 Wrocław, Polen. Nödkontakt nummer: +48 784 996 532, E-post: info@benbow.de

2. TILLGÄNGLIGA VARIANTER:

PK60 MP med 1,3 mm munstycke

PK60 MP med 1,3 + 1,8 mm munstycke

PK60 MP med 1,3 + 1,8 mm munstycke + resväska

PK60 HVLP med 1,4 eller 1,8 mm munstycke

PK60 HVLP med 1,4 + 1,8 mm munstycke

PK60 HVLP med 1,4 och 1,8 mm munstycke + resväska

Munstycke + nål + luftkåpa i olika varianter: 0,5 - 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,3 - 1,4 - 1,8 mm

PK60 Mini i olika varianter: 0,5 eller 0,8 eller 1,0 eller 1,2 mm

3. ANVISNINGAR FÖR ANVÄNDNING

- Använd aldrig kommersiella eller andra delar istället för originalreservdelar.
- Sänk aldrig ned hela pistolen i något lösningsmedel eller rengöringslösning, som till exempel thinner, i mer än 1 minut:
- Annars kan detta skada smörjmedlen och tätningarna inuti kan deformeras och orsaka läckage, även om det inte finns några gummidelar som o-ringar inuti pistolen.
- När du byter vätskespets eller vätskenål, byt ut båda samtidigt:
- Att använda slitna delar kan orsaka vätskeläckage. Byt även ut nåltätningen vid detta tillfälle.
- Dra åt vätskespetsen med ett vridmoment på 18~20Nm (160~180lb.in). Dra inte åt för mycket.
- För att förhindra skador på vätskespetsen eller vätskenålen, håll in avtryckaren medan du drar åt eller lossar vätskespetsen, eller ta bort justerknappen för att minska fjädertrycket mot nålkragen.
- Gravitationskoppen är tillverkad av speciella antistatiska material, men det är fortfarande viktigt att undvika att generera statisk laddning.
- Koppen får inte rengöras eller torkas med en torr trasa eller papper. Att gnugga kan skapa en statisk laddning som, om den urladdas till ett jordad objekt, kan skapa en antändande gnista och orsaka att lösningsmedelsångor antänds.
- Använd endast en fuktad trasa eller antistatiska torkdukar om manuell rengöring krävs inom ett farligt område.
- För rutinrengöring och underhåll ska du inte demontera några andra delar än luftkåpan, spetsen och nålen från pistolen.
- Annars kan tätningar och packningar deformeras och orsaka läckage.

SE

PK60 PK60 MINI



TEKNISKT DATABLAD



	PK 60		PK 60 MINI
	HVLP	MP	HVLP
Atomiseringsteknik	HVLP	MP	HVLP
Modell	PK60 HVLP	PK60 MP	PK60 Mini
Munstyckesområde	1.0-2.0 mm	1.0-2.0mm	0.5-1.2mm
Sprutmönster	200-240 mm	200	140-180mm
	7.9-9.4 in	9.4-11 in	5.5-7.1in
Rekommenderat	2.0 bar	2,5 bar	1.5bar
Luftinloppstryck	29 psi	36 psi	22 psi
Luftförbrukning	400 l/min	300l/min	200 l/min
	14cfm	10.6cfm	7cfm
Luftinlopp	G/NPT 1/4"		G/NPT 1/4"
Kopp	600 ml plast		100 ml plast
Vikt (endast pistol)	498 g		322 g
Materialkropp	Aluminium Pressgjuten/Smidd		Aluminium Pressgjuten
Material luftkåpa	Speciellt utvalt mässing		Speciellt utvalt mässing
Material munstycke/vätsketopp	Högkvalitativt rostfritt stål		Högkvalitativt rostfritt stål
Material nål	Högkvalitativt rostfritt stål		Högkvalitativt rostfritt stål

SE

HUR MAN ANSLUTER



VARNING

Använd ren luft filtrerad genom en lufttork och ett luftfilter.

Om inte kan smutsig luft orsaka problem med målningen.

Vid första användningen av denna pistol efter köp, justera packningen för vätskenålen.

På grund av pistolens unika design utan gummitätningar är det normalt att packningen för nålen kan vara något för hårt åtdragen eller lös efter en tid av inaktivitet.

För att åtgärda detta, dra försiktigt åt vätskepackningen och lossa något om vätskenålen inte återgår smidigt. Justera så att nålen rör sig smidigt.

När du använder denna pistol för första gången efter köp, för att ta bort rostskyddsolja inuti, föreslås att man manuellt rengör vätskepassagera genom att spraya thinner och noggrant rengöra luftkåpan, munstycket, spruthuvudet och nålen med en borste och thinner.

Om inte kan kvarvarande skyddsolja orsaka målproblem såsom "fisögon".

En tvättmaskin kanske inte kan rengöra pistolen helt.

Fäst slangens eller behållarens ordentligt på sprutpistolen.

Om inte kan slangens lossning eller behållarens fall orsaka kroppsskador.

Använd en luftslang med minst 9 mm innerdiameter.

Beroende på slangens längd kan en slang med större innerdiameter krävas.

1

Anslut en luftslang till luftnippeln och dra åt ordentligt.

2

Anslut en vätskeslang eller en behållare till vätskenippeln och dra åt ordentligt.

3

Spola pistolens vätskekanal med ett kompatibelt lösningsmedel.

4

Sätt in filtret i vätskeinloppet på pistolens kropp. Se till att filtret är helt inskjutet så att det inte sticker ut från koppinsatsen.

5

Fäst gravitationskoppen på vätskeinloppet, håll färg i behållaren, testa sprutningen och justera vätskeflödet samt mönsterbredden.

Om ytan är för torr, minska luftflödet genom att sänka luftinloppstrycket.

Om ytan är för våt, minska vätskeflödet genom att vrida vätskejusteringsratten medurs.

Om atomiseringen är för grov, öka luftinloppstrycket. Om den är för fin, minska inloppstrycket.

SE

HUR MAN ANVANDER



1

Det rekommenderade lufttrycket vid inloppet är 2,0 bar/39 psi för HVLP (MP). Använd inte mer tryck än vad som behövs för att atomisera det applicerade materialet. Överdrivet tryck skapar extra överspray och minskar överföringseffektiviteten.

2

Rekommenderad färgviskositet varierar beroende på färgens egenskaper och målningens förhållanden. Rekommenderat värde är 18±2 sek./DIN4-kopp.

3

Håll vätskeutflödet så lågt som möjligt, så länge det inte hindrar arbetet. Detta leder till en bättre finish med atomiseringen.

4

Ställ in sprutavståndet från pistolen till arbetsstycket inom intervallet 150-200 mm (6-8 tum).

5

Pistolen ska hållas så att den alltid är vinkelrät mot arbetsstyckets yta. Därefter ska pistolen röra sig i en rak och horisontell linje. Böjda rörelser eller lutning kan resultera i ojämn beläggning.

PK60 PK60 MINI



1. IDENTIFIKÁTOR PRODUKTU

VYSOCE VÝKONNÁ STŘÍKACÍ PISTOLE

1.1 Relevantní použití: Ideální pro lakování užitkových vozidel a strojů. Jeho odolnost navíc poskytuje výhodu při aplikaci základových nátěrů, podkladových vrstev, pryskyřic a dalších těžkých materiálů.

1.2 Podrobnosti o dodavateli bezpečnostního listu Společnost: Benbow.pl Paweł Konopa Sp. k. - ul. Bierutowska 57-59 3B, 51-317 Wrocław, Polsko. Nouzové telefonní číslo: +48 784 996 532, Email: info@benbow.de

2. DOSTUPNÉ VARIANTY:

PK60 MP s tryskou 1,3 mm

PK60 MP s tryskou 1,3 + 1,8 mm

PK60 MP s tryskou 1,3 + 1,8 mm + kufr

PK60 HVLP s tryskou 1,4 nebo 1,8 mm

PK60 HVLP s tryskou 1,4 + 1,8 mm

PK60 HVLP s tryskou 1,4 a 1,8 mm + kufr

Tryska + jehla + vzduchová čepička v různých variantách: 0,5 - 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,3 - 1,4 - 1,8 mm

PK60 Mini v různých variantách: 0,5 nebo 0,8 nebo 1,0 nebo 1,2 mm

3. POKYNY K POUŽITÍ

- Nikdy nepoužívejte komerční nebo jiné díly místo originálních náhradních dílů.
- Nikdy neponořujte celou pistoli do žádného rozpouštědla nebo čistícího roztoku, například ředidla, na více než 1 minutu:
- V opačném případě by mohlo dojít k poškození maziv, těsnění uvnitř se může deformovat a způsobit úniky, i když uvnitř pistole nejsou použity žádné gumové části, například těsnění o-kroužkem.
- Při výměně trysky nebo jehly na kapalinu vyměňte obě části současně:
- Používání opotřebovaných částí může způsobit únik kapaliny. V této fázi také vyměňte těsnění jehly.
- Utáhněte trysku na kapalinu momentem 18~20Nm (160~180lb.in). Nepřetahujte.
- Aby nedošlo k poškození trysky nebo jehly na kapalinu, při utahování nebo uvolňování trysky vždy držte stisknutou spoušť, nebo odstraňte regulační knoflík kapaliny, abyste uvolnili tlak pružiny na límeček jehly.
- Gravitační nádobka je vyrobena ze speciálních antistatických materiálů, ale je stále důležité vyhnout se generování statického náboje.
- Nádobku nesmíte čistit nebo třít suchým hadříkem nebo papírem. Třením může vzniknout statický náboj, který by při výboji do uzemněného předmětu mohl vytvořit jiskru a způsobit zapálení par rozpouštědla.
- V případě potřeby ručního čištění v nebezpečné oblasti používejte pouze vlhký hadřík nebo antistatické ubrousky.
- Pro běžné čištění/údržbu nerozebírejte žádnou jinou část než vzduchovou hlavici, trysku a jehlu z pistole.
- Jinak může dojít k deformaci těsnění a balení uvnitř, což povede k únikům.

CZ

PK60 PK60 MINI


TECHNICKÝ LIST


	PK 60		PK 60 MINI
Technologie Atomizace	HVLP	MP	HVLP
Model	PK60 HVLP	PK60 MP	PK60 Mini
Rozsah trysek	1.0-2.0 mm	1.0-2.0mm	0.5-1.2mm
Vzor	200-240 mm 7.9-9.4 in	200 9,4-11 in	140-180mm 5.5-7.1in
Doporučeno	2.0 bar	2,5 bar	1.5bar
Vstupní tlak vzduchu	29 psi	36 psi	22 psi
Spotřeba vzduchu	400 l/min 14cfm	300l/min 10.6cfm	200 l/min 7cfm
Vstup vzduchu		G/NPT 1/4"	G/NPT 1/4"
Kelímek		600 ml plast	100 ml plast
Hmotnost (pouze pistole)		498 g	322 g
Materiál těla		Hliník Tlakově litý/Kovaný	Hliník Tlakově litý
Materiál vzduchové čepičky		Speciálně vybraný mosaz	Speciálně vybraný mosaz
Materiál trysky/kapalinové špičky		Vysoce kvalitní nerezová ocel	Vysoce kvalitní nerezová ocel
Materiál jehly		Vysoce kvalitní nerezová ocel	Vysoce kvalitní nerezová ocel

CZ

JAK PŘIPOJIT



UPOZORNĚNÍ

Používejte čistý vzduch filtrovaný přes sušičku a filtr vzduchu.

Jinak může špinavý vzduch způsobit selhání lakování.

Při prvním použití této pistole po zakoupení nastavte sadu těsnění jehly kapaliny.

Vzhledem k jedinečnému designu této pistole bez gumového těsnění o-kroužkem je normální, že těsnění jehly může být po delším nepoužívání mírně příliš utažené nebo uvolněné.

Chcete-li to opravit, pomalu utáhněte sedlo těsnění kapaliny a lehce povolte, pokud se sada jehly kapaliny nevrací hladce. Nastavte tak, aby se sada jehly kapaliny pohybovala plynule.

Při prvním použití této pistole po zakoupení se doporučuje ručně vyčistit průchody kapaliny nastříkáním ředidla a pečlivě vyčistit vzduchovou hlavu, trysku, hlavu rozprašovače a jehlu pomocí štětce a ředidla.

Jinak zbývající ochranný olej může způsobit selhání lakování, jako jsou "rybí oči".

Mycí stroj nemusí být schopen pistoli zcela vyčistit.

Pevně připevněte hadici nebo nádobu k stříkací pistoli.

Jinak může odpojení hadice nebo pád nádoby způsobit zranění.

Používejte vzduchovou hadici s minimálním vnitřním průměrem 9 mm.

V závislosti na délce hadice může být nutná hadice s větším vnitřním průměrem.

1

Připojte vzduchovou hadici k nátrubku pevně.

2

Připojte hadici na kapalinu nebo nádobu k nátrubku pevně.

3

Propláchněte kanál průtoku kapaliny v pistoli kompatibilním rozpouštědlem.

4

Vložte filtr do vstupu kapaliny v těle pistole. Ujistěte se, že tělo filtru je plně zasunuto, aby nevyčnívalo z vložky kelímku.

5

Připevněte gravitační kelímek k vstupu kapaliny, nalijte barvu do nádoby, vyzkoušejte stříkání a upravte průtok kapaliny i šířku vzoru.

Pokud je povrch příliš suchý, snižte průtok vzduchu snížením vstupního tlaku vzduchu.

Pokud je povrch příliš mokrá, snižte průtok kapaliny otočením regulačního knoflíku kapaliny ve směru hodinových ručiček.

Pokud je atomizace příliš hrubá, zvyšte vstupní tlak vzduchu. Pokud je příliš jemná, snižte vstupní tlak.

CZ

JAK POUŽÍVAT



1

Doporučený vstupní tlak vzduchu je 2,0 bar/39 psi pro HVLP (MP). Nepoužívejte větší tlak, než je nutné k rozprášení nanášeného materiálu. Nadměrný tlak způsobí další přestřík a sníží efektivitu přenosu.

2

Doporučená viskozita barvy se liší podle vlastností barvy a podmínek lakování. Doporučuje se 18±2 sek./DIN4 kelímek.

3

Udržujte výstup kapaliny co nejmenší, pokud to nebude překážet práci. Povede to k lepšímu dokončení díky atomizaci.

4

Nastavte vzdálenost stříkání od pistole k pracovnímu kusu v rozmezí 150-200 mm (6-8 palců).

5

Pistole by měla být držena tak, aby byla vždy kolmá k povrchu obrobku. Poté by se pistole měla pohybovat v přímé a vodorovné linii. Klenutý pohyb nebo naklánění mohou vést k nerovnoměrnému povlaku.

PK60 PK60 MINI



1. PRODUCTIDENTIFICATIE

HOOGWAARDIGE VERFSPUIT

1.1 Relevante toepassingen: Ideaal voor het schilderen van bedrijfsvoertuigen en machines. Bovendien biedt de duurzaamheid een voordeel bij het aanbrengen van primers, grondlagen, harsen en andere zware materialen.

1.2 Gegevens van de leverancier van het veiligheidsinformatieblad Bedrijf: Benbow.pl Paweł Konopa Sp. k. - st. Bierutowska 57-59 3B, 51-317 Wrocław, Polen. Noodtelefoonnummer: +48 784 996 532, Email: info@benbow.de

2. BESCHIKBARE VARIANTEN:

PK60 MP met 1,3 mm sproeikop

PK60 MP met 1,3 + 1,8 mm sproeikop

PK60 MP met 1,3 + 1,8 mm sproeikop + koffer

PK60 HVLP met 1,4 of 1,8 mm sproeikop

PK60 HVLP met 1,4 + 1,8 mm sproeikop

PK60 HVLP met 1,4 en 1,8 mm sproeikop + koffer

Sproeikop + naald + luchtkap in verschillende varianten: 0,5 - 0,8 - 1,0 - 1,2 - 1,3 - 1,4 - 1,8 mm

PK60 Mini in verschillende varianten: 0,5 of 0,8 of 1,0 of 1,2 mm

3. GEBRUIKSAANWIJZING

- Gebruik nooit commerciële of andere onderdelen in plaats van originele reserveonderdelen.
- Dompel het hele pistool nooit langer dan 1 minuut onder in een oplosmiddel of reinigingsoplossing, zoals verdunner:
- Anders kunnen de smeermiddelen beschadigd raken, de afdichtingen binnenin kunnen vervormen en lekkages veroorzaken, zelfs als er geen rubberen onderdelen, zoals o-ringen, in het pistool worden gebruikt.
- Bij het vervangen van de vloeistofmondstuk of vloeistofnaald, vervang beide tegelijkertijd:
- Het gebruik van versleten onderdelen kan lekkage van vloeistof veroorzaken. Vervang op dat moment ook de naaldpakking.
- Draai de vloeistofmondstuk aan met een koppel van 18~20Nm (160~180lb.in). Draai niet te strak aan.
- Om schade aan de vloeistofmondstuk of vloeistofnaald te voorkomen, trek de trekker over en houd deze vast tijdens het aandraaien of losdraaien van de vloeistofmondstuk, of verwijder de vloeistofafstelknop om de veerdruk op de naaldkraag te verminderen.
- De zwaartekrachtbeker is gemaakt van speciale antistatische materialen, maar het is nog steeds belangrijk om het genereren van statische elektriciteit te vermijden.
- De beker mag niet worden gereinigd of gewreven met een droge doek of papier. Door wrijving kan een statische lading ontstaan die, indien ontladen naar een geaard object, een vonk kan veroorzaken en oplosmiddeldampen kan ontsteken.
- Gebruik alleen een vochtige doek of antistatische doekjes als handmatige reiniging vereist is in een gevaarlijk gebied.
- Demonteer voor routinematig reinigen/onderhoud geen andere onderdelen dan de luchtkap, het mondstuk en de naald van het pistool.
- Anders kunnen de afdichtingen en pakkingen binnenin vervormen en lekkages veroorzaken.

PK60 PK60 MINI



	PK 60		PK 60 MINI
	HVLP	MP	HVLP
Vernevelingstechnologie	HVLP	MP	HVLP
Model	PK60 HVLP	PK60 MP	PK60 Mini
Sproeikopbereik	1.0-2.0 mm	1.0-2.0mm	0.5-1.2mm
Patroon	200-240 mm	200	140-180mm
	7.9-9.4 in	9,4-11 in	5.5-7.1in
Aanbevolen	2.0 bar	2,5 bar	1.5bar
Luchtingangsdruk	29 psi	36 psi	22 psi
Luchtverbruik	400 l/min	300l/min	200 l/min
	14cfm	10.6cfm	7cfm
Luchtingang	G/NPT 1/4"		G/NPT 1/4"
Beker	600 ml kunststof		100 ml kunststof
Gewicht (alleen pistool)	498 g		322 g
Materiaal behuizing	Aluminium		Aluminium
	Gegoten/Gesmeed		Gegoten
Materiaal luchtkap	Speciaal geselecteerd messing		Speciaal geselecteerd messing
Materiaal sproeikop/vloeistoftip	Hoogwaardig roestvrij staal		Hoogwaardig roestvrij staal
Materiaal naald	Hoogwaardig roestvrij staal		Hoogwaardig roestvrij staal

HOE AAN TE SLUITEN



LET OP

Gebruik schone lucht die is gefilterd via een luchtdroger en luchtfilter.

Als dit niet gebeurt, kan vuile lucht leiden tot schilderfouten.

Stel bij het eerste gebruik van dit pistool na aankoop de pakking van de vloeistofnaald af.

Vanwege het unieke ontwerp van dit pistool zonder rubberen o-ring is het normaal dat de pakking van de naald na een periode van niet-gebruik iets te strak of los kan zitten.

Om dit te verhelpen, draai de vloeistofpakking langzaam aan en maak deze iets los als de vloeistofnaald niet soepel terugkeert. Stel af zodat de vloeistofnaald soepel beweegt.

Bij het eerste gebruik van dit pistool na aankoop wordt aanbevolen om roestwerende olie in het binnenwerk te verwijderen door de vloeistofkanalen handmatig te reinigen met verdunner en de luchtkap, het mondstuk, de sproeikop en de naald zorgvuldig schoon te maken met een borstel en verdunner.

Als dit niet gebeurt, kan resterende roestwerende olie schilderfouten veroorzaken, zoals visogen.

Een wasmachine is mogelijk niet in staat het pistool volledig schoon te maken.

Bevestig de slang of container stevig aan het spuitpistool.

Als dit niet gebeurt, kan het losraken van de slang of het vallen van de container lichamelijk letsel veroorzaken.

Gebruik een luchtslang met een minimale binnendiameter van 9 mm.

Afhankelijk van de slanglengte kan een slang met een grotere binnendiameter nodig zijn.

1

Sluit een luchtslang stevig aan op de luchtnippel.

2

Připojte hadici na kapalinu nebo nádobu k nátrubku pevně.

3

Spoel het vloeistofkanaal van het pistool door met een compatibel oplosmiddel.

4

Plaats het filter in de vloeistofinlaat van het pistoollichaam. Zorg ervoor dat het filterlichaam volledig is ingedrukt, zodat het niet uitsteekt boven de inzet van de beker.

5

Bevestig de zwaartekrachtbeker aan de vloeistofinlaat, giet verf in de container, test de spuit en pas de vloeistofuitvoer en de patroonbreedte aan.

Als de afwerking te droog is, verminder de luchtstroom door de luchtingangsdruk te verlagen.

Als de afwerking te nat is, verminder de vloeistofstroom door de vloeistofregelknop met de klok mee te draaien.

Als de verneveling te grof is, verhoog de luchtingangsdruk. Als deze te fijn is, verlaag de luchtingangsdruk.

NL

HOE TE BEDIENEN


1

De aanbevolen luchtdruk bij de inlaat is 2,0 bar/39 psi voor HVLP (MP). Gebruik niet meer druk dan nodig is om het aan te brengen materiaal te vernevelen. Overmatige druk zal extra overspray veroorzaken en de overdrachtsefficiëntie verminderen.

2

Aanbevolen verfviscositeit verschilt afhankelijk van de eigenschap van de verf en de schilderomstandigheden. Aanbevolen is 18±2 sec./DIN4-beker.

3

Houd de vloeistofuitvoer zo klein mogelijk, zolang dit het werk niet belemmert. Dit zal leiden tot een betere afwerking door de verneveling.

4

Stel de sproei-afstand van het pistool tot het werkstuk in op een bereik van 150-200 mm (6-8 inch).

5

Het pistool moet zo worden gehouden dat het te allen tijde loodrecht op het oppervlak van het werkstuk staat. Vervolgens moet het pistool in een rechte en horizontale lijn bewegen. Boogbewegingen of kanteling kunnen resulteren in een ongelijke coating.