

KREMLIN



**Каталог
покрасочного
орудования**

**Автоматическое
Распыление**



Издание 2006



ОТ ИЗДАТЕЛЯ



Компания Kremlin рада представить Вам настоящее руководство *Лакокрасочное оборудование – автоматическое распыление*.

В 2003 году компания Kremlin - предприятие в г. Стэн, Франция - получила выданный сертификационным органом LRQA сертификат ИСО 9001 - 2000 на производство оборудования для нанесения лакокрасочных материалов.

Активная политика в сфере исследований и развития позволила компании Kremlin разработать оборудование, наилучшим способом адаптированное к нуждам металлообрабатывающей, деревообрабатывающей промышленности, пластмассовой индустрии и автомобильной промышленности.

Продукты компании Kremlin разрабатываются в двух целях:

- новаторство и непрерывная адаптация к новым продуктам, появляющимся на рынке (водорастворимые краски, с содержанием сухого остатка и т.п.)
- сокращение эксплуатационных затрат посредством улучшения способа использования материалов и сокращение простоев, связанных с обслуживанием.

Качество оснащения, поставляемого компанией Kremlin, известно и по достоинству оценено во всем мире. Подтверждением тому является факт, что на сегодняшний момент более 75% оборота компании приходится на экспорт. Такая сильная позиция на мировом рынке позволяет компании быстро идентифицировать новые потребности и разрабатывать соответствующее оборудование.

Данное руководство, имеющее дидактический и интерактивный характер, поможет Вам выбрать оборудование, наилучшим образом отвечающее Вашим потребностям.

Здесь представлены также советы и рекомендации, позволяющие Вам выбрать необходимое оборудование и оптимизировать его эксплуатацию.

Чтобы убедиться в правильном выборе, обратитесь к коммерческому представителю или консультанту компании Kremlin, которые всегда в Вашем распоряжении и готовы проанализировать выбранное решение.

Общая информация

Автоматическое нанесение лакокрасочных материалов позволяет значительно повысить производительность и качество работы. Питание автоматических пистолетов-краскораспылителей производится с помощью красконагнетательных насосов.

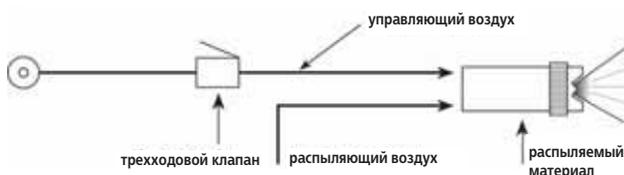


Установка автоматического нанесения ЛКМ может быть двух видов:

- распыление ЛКМ производится с помощью подвижных автоматических пистолетов на неподвижную или находящуюся в движении деталь;
- распыление ЛКМ производится с помощью одного или нескольких стационарных автоматических пистолетов – в данном случае краска наносится на предметы, находящиеся в движении относительно пистолетов;
 - во вращательном движении в случае вращающихся элементов (на автоматической центрифуге, оборудовании с подвижным диском и т.п.)
 - в прямолинейном движении в случае небольших предметов простой формы, с плоскими поверхностями для покраски.

Можно также использовать оба способа движения одновременно.

Система управления автоматических пистолетов



Все краскораспылители компании „KREMLIN“ производятся с пневматической системой управления. Для того чтобы они начали работу, необходимо лишь подключить их к электронному или ручному трехходовому клапану.

Питание лакокрасочными материалами

Если установка включает в себя несколько автоматических краскораспылителей, они могут запитываться ЛКМ по закрытой (А) или открытой (В) цепи. Последний способ наиболее практичен при частом промывании системы или частой смене цвета краски.

При открытии клапана (5) происходит слив ЛКМ из всей системы. При этом практически отсутствуют какие-либо потери ЛКМ.

Рекомендуется использовать шланги большего диаметра и располагать пистолеты-краскораспылители как можно ближе друг к другу, чтобы они запитывались с одинаковым давлением.

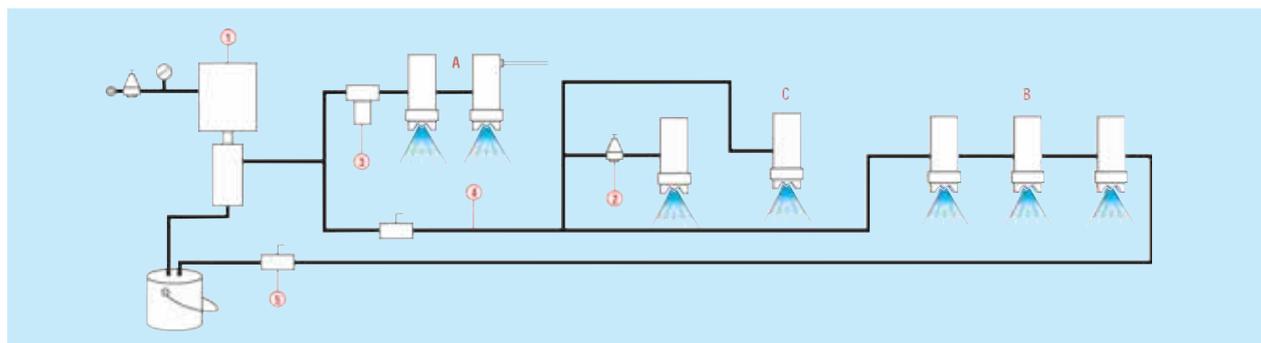
Если это невозможно, тогда необходимо использовать схему параллельного включения (С). Если система

охватывает несколько пистолетов с разной производительностью, рекомендуется установка клапанов редукции давления ЛКМ (2), которые позволят точно задать производительность каждого пистолета независимо от расстояния.

Чтобы материал поступил в пистолет под давлением, необходим красконагнетательный насос или бак. Выбор зависит от типа ЛКМ и производительности. Если места достаточно, между красконагнетательным насосом и пистолетами можно установить фильтр очистки материала (3).

Для монтажа пистолетов можно использовать стандартные крепежные элементы.

Следует рассчитать необходимую длину шлангов (4) и требуемое количество запорных клапанов.



Определение правильной ширины струи краски

Для определения правильной ширины струи, необходимой для получения равномерного покрытия окрашиваемых предметов, следует принять во внимание следующие факторы:

- максимальный ход линейного робота: постоянный
- рабочая скорость: постоянная

- количество слоев ЛКМ: постоянное
- скорость передвижения окрашиваемого предмета: переменная
- максимальная ширина рабочей зоны - всегда меньше максимального хода робота: переменная

Наблюдая за движением пистолета и окрашиваемого предмета, увидим наложение двух скоростей. Если установим в машине точечный разметчик, например, авторучку, получим диагональную линию, соответствующую направлению движения машины (Рис. 1)

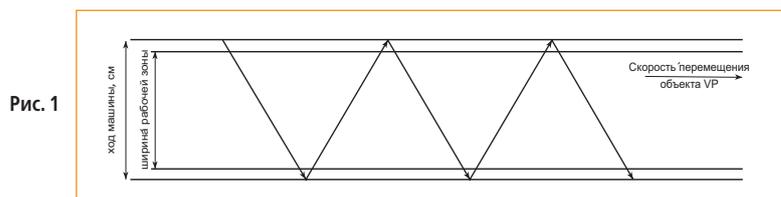


Рис. 1

Если заменим авторучку пистолетом с узкой струей (J1 на Рис 2), заметим, что полосы краски укладываются одна на другую при каждом изменении рабочего направления линейного робота; таким образом получаем три зоны покрытия лаком:

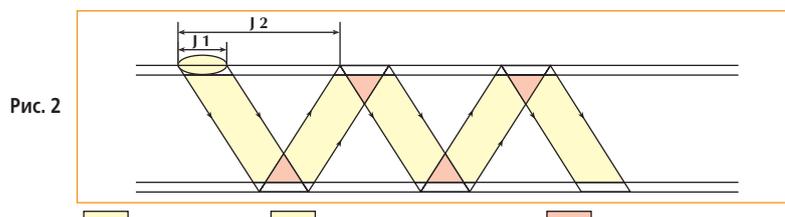


Рис. 2

Постепенно увеличивая ширину струи до J2, т.е. траектории пистолета „туда и обратно“ (Рис. 3), заметим, что все зоны равномерно покрыты двумя слоями лака.

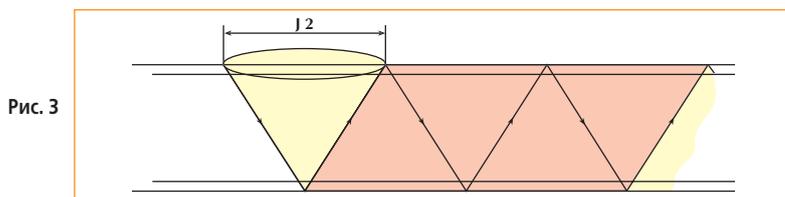


Рис. 3

Ширину J2 – два равномерных слоя лака – можно рассчитать по следующей формуле:

$$J2_{(M)} = VP_{(M/C)} \times 2 \frac{CM}{VM}$$

формула:

VP = линейная скорость объекта для окрашивания

CM = полный ход машины (и пистолетов), см

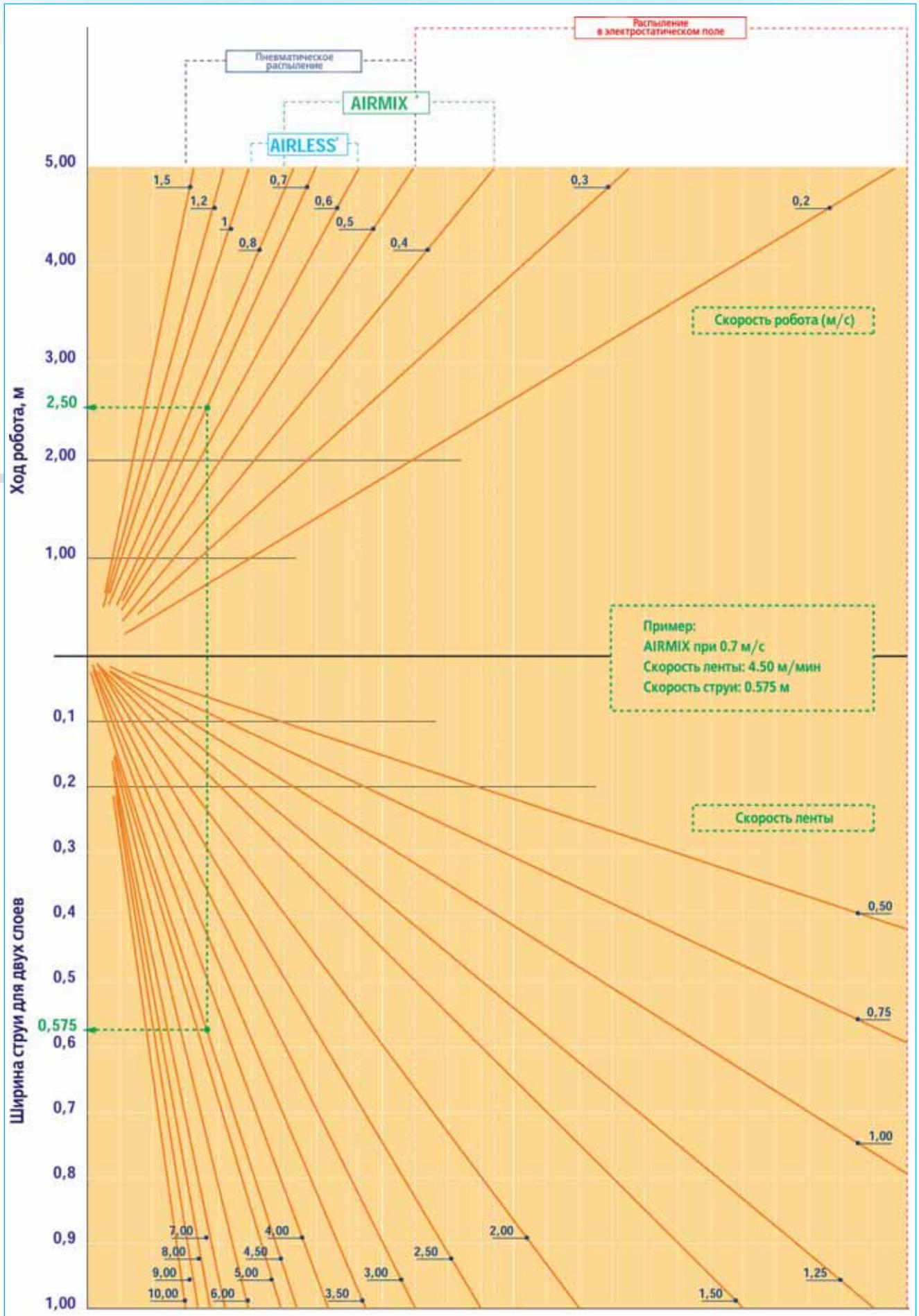
VM = скорость машины (и пистолетов), см

2 = два равномерных слоя краски (четыре, если хотим удвоить количество слоев)

Внимание:

Количество слоев всегда должно быть четным. Таблица на следующей странице позволяет быстро, с помощью имеющихся параметров, определить ширину струи, которую необходимо задать. Скорость машины будет подобрана в зависимости от планированного типа распыления.

Автоматическое распыление



Эффективность различных технологий распыления лакокрасочных материалов:

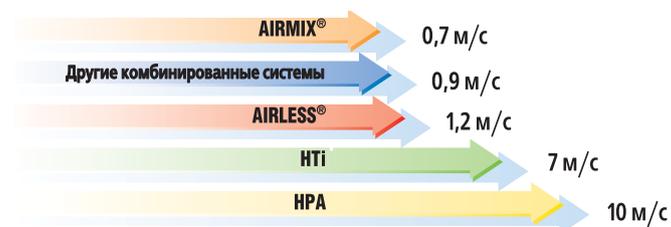
Эффективность переноса

Используя технологию AIRMIX нельзя не заметить, что показатель переноса составляет 81% - что превышает производительность других технологий распыления. Максимальная эффективность переноса для каждого типа распыления следующая:



Скорость молекул

Скорость распыления молекул краски напрямую влияет на эффективность покраски: чем выше скорость, тем больше туман и больше эффект отскакивания частиц от поверхности, что в свою очередь приводит к быстрому загрязнению рабочего места. Схема ниже показывает, что AIRMIX распыляет частицы с меньшей скоростью, чем остальные системы:



Расход воздуха

Для распыления в системе AIRMIX необходимо небольшое количество воздуха, а благодаря этому сокращаются потребление энергии и производственные затраты.



СОДЕРЖАНИЕ

– Автоматическое распыление	2
– Пневматические модульные пистолеты	6
– Пневматические пистолеты	12
– Распылительные головки, сопла и иглы	15
– Модульные пистолеты AIRMIX®	19
– Распылительные головки AIRMIX®	21
– Сопла к пистолетам AIRMIX®	22
– Автоматические пистолеты AIRLESS®	23
– Сопла к пистолетам AIRLESS®	25
– Для заметок	26

Пистолет А25 НТі – нержавеющая сталь

Модульная конструкция и непревзойденное качество отделки благодаря распылению с очень низким давлением



Пистолет установлен на базе (см. раздел – базы)

ХАРАКТЕРИСТИКА	ПРЕИМУЩЕСТВА
Отличное качество и очень высокая эффективность распыления	Непревзойденное качество отделки поверхности, сокращение расхода ЛКМ, сохранение рабочего места и кабины в чистоте
Модульная конструкция	Только 4 винта: быстрый демонтаж и монтаж, без отсоединения шлангов
Интегрированный клапан	Сжатый воздух на распыление подается только в процессе нанесения ЛКМ
Нержавеющая сталь	Распыление водорастворимых ЛКМ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	
Максимальное давление воздуха - распыление (бар)	6 (рекомендуется шланг Ø 8 мм)
Максимальное давление ЛКМ (бар)	6
Давление воздуха управления (бар мин)	3
Расход ЛКМ (см ³ /мин)	В зависимости от сопла
Вес пистолета без базы (г)	700
Вес пистолета с базой (г)	1010
Максимальная температура ЛКМ (°C)	50
Потребление сжатого воздуха (м ³ /час)	33
Корпус пистолета	Алюминий
Элементы, контактирующие с ЛКМ	Нерж. сталь закаленная

МУФТЫ		
Питание продукта (x 2)	База пистолета F 1/4" NPS	Муфты в комплекте, не установлены Колено M 1/4" BSP – шланг Ø 6 x 8
Воздух управления	F 1/8" NPS	M 1/8" BSP – шланг Ø 4 x 6
Воздух распыления	F 1/4" NPS	Прямая муфта M 1/4" BSP – M 1/4" NPS

КОНФИГУРАЦИИ ПИСТОЛЕТА А25 НТІ							
Название	Вязкость ЛКМ макс. в СА 4	Тип распылительной головки	Сопло размер (мм)	Ширина струи (см)		Расход ЛКМ (см ³ /мин)	Каталожный номер без базы
				Минимум	Максимум		
Пистолет А25 НТі без базы, без распылительной головки							129.268.000
А 25 НТі	Жидкий (20 сек)	07 НЗ	0,7	10	22	200	135.268.001
А 25 НТі		09 НЗ	0,9	10	26	250	135.268.002
А 25 НТі		12 НЗ	1,2	10	34	300	135.268.003

Пистолет A25F LP Flowmax® – нержавеющая сталь

Технология Flowmax®: надежность в эксплуатации и возможность работы со многими материалами.

Пистолет A25F Flowmax® предназначен для интенсивной эксплуатации.

Герметичность пистолета благодаря специальному уплотнению гармошечного типа, гарантирует надежную работу в течение всего периода эксплуатации.

Пистолет предназначен для распыления краски, клея, водорастворимых и органорастворимых материалов, UV-материалов.



Пистолет установлен на базе

НОВИНКА

ХАРАКТЕРИСТИКА	ПРЕИМУЩЕСТВА
Отличное качество и очень высокая эффективность распыления	Непревзойденное качество отделки поверхности, сокращение расхода ЛКМ, сохранение рабочего места и кабины в чистоте
Концепция очистки пистолета на уровне уплотнителя гармошечного типа	Оптимизирован процесс промывания, лучше циркуляция продукта
Применение уплотнителя гармошечного типа	Увеличивает надежность
Распыление водорастворимых и органорастворимых ЛКМ	Универсальный, возможность работы с различными материалами в зависимости от нужд
Оптимизирован объем промывающей жидкости благодаря применению уплотнения гармошечного типа	Быстрое и экономное промывание
Модульная конструкция	Только 4 винта: быстрый демонтаж и монтаж, без отсоединения шлангов

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ	
Максимальное давление воздуха - распыление (бар)	6
Максимальное давление ЛКМ (бар)	6
Давление воздуха управления (бар мин)	4
Расход ЛКМ (см³/мин)	В зависимости от сопла
Вес пистолета без базы (г)	985
Вес пистолета с базой (г)	1280
Максимальная температура ЛКМ (°C)	50
Потребление сжатого воздуха (м³/час)	24 (2,5 бар)
Корпус пистолета	Нерж. сталь
Элементы, контактирующие с ЛКМ	Нерж. сталь, PTFE

МУФТЫ		
Питание продукта (x 2)	База пистолета F 1/4" NPS	Муфты в комплекте, не установлены Колено M 1/4" BSP – шланг Ø 6 x 8
Воздух управления	F 1/8" NPS	M 1/8" BSP – шланг Ø 4 x 6
Воздух распыления	F 1/4" NPS	Прямая муфта M 1/4" BSP – M 1/4" NPS для шланга мин. Ø 8

КОНФИГУРАЦИИ ПИСТОЛЕТА A25F FLOWMAX® С БАЗОЙ							
Название	Вязкость ЛКМ макс. в СА 4	Тип распылительной головки	Сопло размер (мм)	Ширина струи (см)		Расход ЛКМ (см³/мин)	Каталожный номер без базы
				Минимум	Максимум		
A25F Flowmax®	20-30 сек	07 N3C	0,7		24	200	151.260.809 -
		09 N3C	0,9	10	26	250	151.260.810 -
		12 N3C	1,2		34	300	151.260.811 -

КОНФИГУРАЦИИ ПИСТОЛЕТА A25F FLOWMAX® С БАЗОЙ							
Название	Вязкость ЛКМ макс. в СА 4	Тип распылительной головки	Сопло размер (мм)	Ширина струи (см)		Расход ЛКМ (см³/мин)	Каталожный номер без базы
				Минимум	Максимум		
A25F Flowmax® без распылительной головки ⁽¹⁾							129.420.000 -
A25F Flowmax®	20 сек	07 N3C	0,7	10	24	200	129.420.001 -
		09 N3C	0,9				129.420.002 -
		12 N3C	1,2				129.420.003 -

⁽¹⁾ головка LP3 также доступна (см. таблицу распылительных головок)

Пистолет A25 LP – нержавеющая сталь

Модульная конструкция и непревзойденное качество отделки благодаря распылению с очень низким давлением



Пистолет установлен на базе (см. раздел – базы)

ХАРАКТЕРИСТИКА ПРЕИМУЩЕСТВА

Превосходное качество распыления, очень высокие показатели экономии ЛКМ	Сокращение расхода ЛКМ
Малое потребление сжатого воздуха	Экономия энергии
Модульная конструкция	Только 4 винта: быстрый демонтаж и монтаж, без отсоединения шлангов
Нержавеющая сталь	Распыление водорастворимых ЛКМ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Максимальное давление воздуха - распыление (бар)	6
Максимальное давление ЛКМ (бар)	6
Давление воздуха управления (бар мин)	3
Расход ЛКМ (см ³ /мин)	В зависимости от сопла
Вес пистолета без базы (г)	700
Вес пистолета с базой (г)	1010
Максимальная температура ЛКМ (°C)	50
Потребление сжатого воздуха (м ³ /час)	21
Корпус пистолета	Алюминий
Элементы, контактирующие с ЛКМ	Нерж. сталь - закаленная нерж. сталь

МУФТЫ

Питание продукта (x 2)	База пистолета F 1/4" BSP	Муфта Колено M 1/4" BSP – шланг Ø 6 x 8
Воздух управления	F 1/8" BSP	M 1/8" BSP – шланг Ø 4 x 6
Воздух распыления	F 1/4" BSP	F 1/4" BSP – M 1/4" NPS

КОНФИГУРАЦИИ ПИСТОЛЕТА A25 LP

Название	Вязкость ЛКМ макс. в СА 4	Тип распылительной головки	Сопло размер (мм)	Ширина струи (см)		Расход ЛКМ (см ³ /мин)	Каталожный номер без базы
				Минимум	Максимум		
Пистолет A25 LP без базы, без распылительной головки							129.265.000 -
A 25 LP	Жидкий 20-40 сек	209 LP 23	0,9	10	26	250	135.265.001 -
		209 N23 C	0,9		26	250	135.265.005 -
		212 LP 23	1,2		34	300	135.265.002 -

Пистолет А26 НТі – нержавеющая сталь

Рекомендуется для низкой интенсивности движения материала, а также для жидких материалов (отдельная регулировка воздуха распыления и воздуха „на уши“)



Пистолет установлен на базе (см. раздел – базы)

ХАРАКТЕРИСТИКА

Отличное качество и очень высокая эффективность распыления

ПРЕИМУЩЕСТВА

Непревзойденное качество отделки поверхности, сокращение расхода ЛКМ, сохранение рабочего места и кабины в чистоте

Модульная конструкция	Только 4 винта: быстрый демонтаж и монтаж, без отсоединения шлангов
Независимая регулировка струи и контроль распыления	Оптимизация качества отделки поверхности и формы струи
Интегрированный клапан	Сжатый воздух на распыление подается только в процессе нанесения ЛКМ
Нержавеющая сталь	Распыление водорастворимых ЛКМ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Максимальное давление воздуха – распыление (бар)	6 (рекомендуется шланг Ø 8 мм)
Максимальное давление ЛКМ (бар)	6
Давление воздуха управления (бар мин)	3
Расход ЛКМ (см ³ /мин)	В зависимости от сопла
Вес пистолета без базы (г)	700
Вес пистолета с базой (г)	1010
Максимальная температура ЛКМ (°С)	50
Потребление сжатого воздуха (м ³ /час)	33
Корпус пистолета	Алюминий
Элементы, контактирующие с ЛКМ	Нерж. сталь – закаленная нерж. сталь

МУФТЫ

Питание продукта (x 2)	База пистолета F 1/4" NPS	Муфты в комплекте, не установлены Колено M 1/4" BSP – шланг Ø 6 x 8
Воздух управления	F 1/8" NPS	Прямая муфта M 1/8" BSP – шланг Ø 4 x 6
Воздух распыления	F 1/4" NPS	Прямая муфта M 1/4" BSP – M 1/4" NPS

КОНФИГУРАЦИИ ПИСТОЛЕТА А26 НТІ

Название	Вязкость ЛКМ макс. в СА 4	Тип распылительной головки	Сопло размер (мм)	Ширина струи (см)		Расход ЛКМ (см ³ /мин)	Каталожный номер без базы
				Минимум	Максимум		
Пистолет А26 НТі без базы, без распылительной головки							129.269.000 -
А 26 НТі	Жидкий (20 сек)	207 НЗ	0,7	06	22	200	135.269.001 -
		209 НЗ	0,9	06	26	250	135.269.002 -

Пистолет А25 НРА – нержавеющая сталь

Модульная конструкция, высокое качество отделки поверхности

ХАРАКТЕРИСТИКА

Широкий выбор распылительных головок
 Модульная конструкция
 Интегрированный клапан
 Нержавеющая сталь

ПРЕИМУЩЕСТВА

Точное распыление и непревзойденное качество отделки поверхности
 Только 4 винта: быстрый демонтаж и монтаж, без отсоединения шлангов
 Сжатый воздух на распыление подается только в процессе нанесения ЛКМ
 Распыление водорастворимых ЛКМ



Пистолет установлен на базе (см. раздел – базы)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Максимальное давление воздуха – распыление (бар)	6
Максимальное давление ЛКМ (бар)	6
Давление воздуха управления (бар)	3
Расход ЛКМ (см ³ /мин)	В зависимости от сопла
Вес пистолета без базы (г)	700
Вес пистолета с базой (г)	1010
Максимальная температура ЛКМ (°С)	50
Потребление сжатого воздуха (м ³ /час)	24
Корпус пистолета	Алюминий
Элементы, контактирующие с ЛКМ	Нерж. сталь – закаленная нерж. сталь

МУФТЫ

Питание продукта	База пистолета	Муфта
	F 1/4" BSP	Колено M 1/4" BSP – шланг Ø 6 x 8
Воздух управления	F 1/8" BSP	M 1/8" BSP – шланг Ø 4 x 6
Воздух распыления	F 1/4" BSP	F 1/4" BSP – M 1/4" NPS

КОНФИГУРАЦИИ ПИСТОЛЕТА А25 НРА

Название	Вязкость ЛКМ макс. в СА 4	Тип распылительной головки	Сопло размер (мм)	Ширина струи (см)		Расход ЛКМ (см ³ /мин)	Каталожный номер без базы
				Минимум	Максимум		
Пистолет А25 НРА без базы, без распылительной головки							129.260.000 -
А 25	Жидкий 20 сек	207 Z 23	0,7	6	40	120	135.260.001 -
		209 Z 23	0,9			200	135.260.002 -
		212 NN 23	1,2			400	135.260.010 -
	Нормальный 30 сек	215 N 23	1,5	8	50	600	135.260.008 -
		Густой > 40 сек	218 N 23			1,8	750

Базы для модульных пистолетов

Пистолет A25 LP Flowmax®:

- Поставляется с 2 коленчатыми муфтами для шлангов ЛКМ Ø 6x8 и втулкой G 1/4" для конфигурации пистолета в зависимости от применения
- Воздух распыления: M 1/4" NPS. Воздух управления: шланг 4x6

Пистолет A25 HTi, LP, HPA и A26 HTi:

- Поставляется с 2 коленчатыми муфтами для шлангов ЛКМ Ø 6x8 и втулкой G 1/4" для конфигурации пистолета в зависимости от применения
- Воздух распыления: M 1/4" NPS. Воздух управления: шланг 4x6



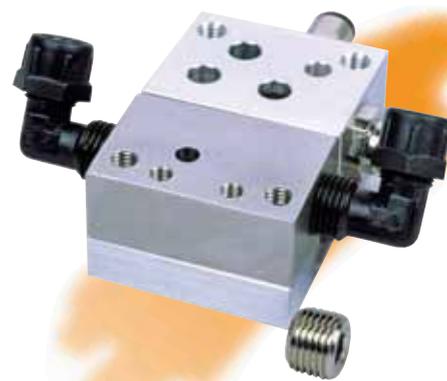
База для A25F без муфт

БАЗЫ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ПИСТОЛЕТОВ

Название	Каталожный номер
База (нерж. сталь) для A25F Flowmax с муфтами	129.420.050
База (нерж. сталь) для A25F Flowmax без муфт	129.680.040
База (нерж. сталь) для A25 с муфтами	129.260.300
База (нерж. сталь) с циркуляцией, без муфты, для A25-ATX	129.260.315
База (нерж. сталь) для A26 с муфтами	129.267.050

ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ МОДУЛЬНЫХ ПИСТОЛЕТОВ

Название	Каталожный номер
Монтажный держатель Ø 16 (A)	049.351.000
Монтажный держатель Ø 12 (B)	049.351.700
Монтажный поворотный держатель (C)	049.351.705



База для A25F с муфтами

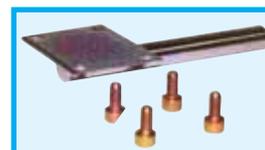
НАБОРЫ РЕГУЛИРОВКИ ПАРАМЕТРОВ

Название	Каталожный номер
Набор для точной регулировки расхода ЛКМ для A26 - A26 (точная регулировка интенсивности распыления)	129.251.500
Набор для дистанционной регулировки ширины струи A26 - A28 ⁽¹⁾	029.417.019
Набор для дистанционной регулировки ширины струи A25-ATX (с головкой VX16) ⁽¹⁾	029.253.002

⁽¹⁾ на распыление подается сжатый воздух



(A)



(B)



(C)

Пистолет A28 НРА – нержавеющая сталь

Автоматический пистолет с „мембранной технологией SuperLife™“ (патент Kremlin) для эмалей, материалов с высоким содержанием твердых частиц, а также абразивных ЛКМ без растворителей.



ХАРАКТЕРИСТИКА

„Мембранная технология SuperLife™“ (без вкладыша)

Стальное сопло со сменным полиуретановым наконечником.

Независимая регулировка распыления и ширины факела.

Оптимизированная конструкция соединений для подачи ЛКМ.

ПРЕИМУЩЕСТВА

Увеличение ресурса пистолета в 4-5 раз, по сравнению с обычными автоматическими пистолетами

Увеличивает срок эксплуатации сопел. Сохранение производственной линии в чистоте.

Оптимизация отделки поверхности

Оптимизированное распыление высоковязких ЛКМ (рекомендуется циркуляция для обеспечения однородного состояния материала)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Максимальное давление воздуха - питание (бар)	6
Давление воздуха управления (бар мин)	5,5
Максимальное давление ЛКМ (бар)	3
Рекомендованное рабочее давление ЛКМ (бар)	6
Расход ЛКМ (см ³ /мин)	В зависимости от сопла
Вес (г)	1050
Максимальная температура ЛКМ (°C)	50
Потребление сжатого воздуха (м ³ /час)	24 при 4 бар
Корпус пистолета	Нерж. сталь
Элементы, контактирующие с ЛКМ	Нерж. сталь – закаленная нерж. сталь, PTFE, полиуретан-эластомер

МУФТЫ И ШЛАНГИ (ПИСТОЛЕТ ПОСТАВЛЯЕТСЯ БЕЗ МУФТ)

Питание продукта (x 2)	Пистолет F 3/8" NPS	Рекомендуемый шланг внутр. Ø 10 мм
Воздух управления	F 1/8" NPS	Ø 6 или 8 мм в зависимости от частоты
Воздух распыления	F 1/4" NPS	внутр. Ø 10 мм

КОНФИГУРАЦИИ ПИСТОЛЕТА A28 – НЕРЖ. СТАЛЬ

Тип распылительной головки	Предназначение	Диаметр сопла	Ширина струи (см)	Расход продукта (см ³ /мин)	Каталожный номер
Пистолет без распылительной головки					
207 Z 23A	плоская струя	0.7	20-30	100	129.417.000
209 Z 23A		0.9		200	135.417.001
212 Z 23A		1.2		400	135.417.002
212 N 23C		плоская струя низкое давление		1.2	400
215 N 23C	плоская струя	1.5	25-35	500	135.417.004
218 N 23C		1.8		600	135.417.005
222 R 23		2.2		700	135.417.006
222 R 24	плоская струя для высокой вязкости	2.2	25-40	700	135.417.007
222 R 29	круглая струя	2.2			135.417.009
227 R 23	плоская струя	2.7	30-45	800	135.417.011
227 R 24	плоская струя для высокой вязкости	2.7			135.417.008
227 R 29	круглая струя	2.7			135.417.010
233 S 23	плоская струя	3.3			135.417.012
233 S 29	круглая струя	3.3	35-50	900	135.417.013
240 S 23	плоская струя	4.0			135.417.015
240 S 29	круглая струя	4.0			1000
					135.417.016

РЕМОНТНЫЕ НАБОРЫ

Название	Каталожный номер
Набор прокладок	129.417.900
Ремонтный набор	129.417.901

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ К ПИСТОЛЕТУ A28

Название	Каталожный номер
Монтажный держатель	029.417.011
Набор для дистанционной регулировки ширины струи A26-28 ⁽¹⁾	029.417.019

⁽¹⁾ на распыление подается сжатый воздух



Пистолет АЗ НРА

Для точной отделки и декорирования. Сжатый воздух на распыление подается всегда.

ХАРАКТЕРИСТИКА

Монтаж специальных распылительных головок GL
Оптимизация расхода ЛКМ

ПРЕИМУЩЕСТВА

Позволяет рисовать линии или точки
Удобная чистка и смена цвета (рекомендуется циркуляция для обеспечения однородного состояния материала)



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Максимальное давление воздуха – распыление (бар)	6
Максимальное давление ЛКМ (бар)	6
Давление воздуха управления (бар мин)	3
Рабочее давление воздуха (бар)	3-5
Расход ЛКМ (см ³ /мин)	В зависимости от сопла
Вес (г)	320
Максимальная температура ЛКМ (°C)	50
Потребление сжатого воздуха (м ³ /час)	20
Корпус пистолета	Алюминий
Элементы, контактирующие с ЛКМ	Алюминий, нерж. сталь, закаленная нерж. сталь

МУФТЫ

Питание продукта	Пистолет F 1/8" NPS	Муфты не поставляются
Воздух управления	F 1/8" NPS	Прямая муфта M 1/8" BSP – шланг Ø 4x6
Воздух распыления	F 1/8" NPS	Не поставляется

КОНФИГУРАЦИИ ПИСТОЛЕТА АЗ НРА

Название	Вязкость ЛКМ макс. в СА 4	Тип распылительной головки	Сопло размер (мм)	Ширина струи (см)		Расход ЛКМ (см ³ /мин)	Каталожный номер без базы
				Минимум	Максимум		
АЗ	Жидкий 20 сек	08 PX	0,8	3	10	200	135.713.014 -
		10 PX	1	4	15	300	135.713.011 -
		06 GL	0,6	0,4	2,5	180	135.713.017 -
		10 GL	1	0,4	3	300	135.713.015 -
	Нормальный 30 сек	12 PX	1,2	5	15	450	135.713.012 -
Монтажный держатель Ø 16, длиной 70 мм							135.713.012 -

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ К ПИСТОЛЕТУ АЗ НРА



Название	Каталожный номер
Монтажный держатель Ø 16, длиной 70 мм	049.351.200
Набор для точной регулировки расхода ЛКМ для АЗ	129.713.050

Пистолет A19 НРА

Высокая производительность – идеальный для промышленного применения с широкой гаммой ЛКМ. Сжатый воздух на распыление не подается



ХАРАКТЕРИСТИКА

Высокая частота открытия/закрытия (порядка 4 Гц)

Уплотнение иглы с помощью специального вкладыша

Независимая струя и контроль распыления

Регулировка производительности с помощью регулятора

Оптимизация расхода ЛКМ

ПРЕИМУЩЕСТВА

Для промышленных целей

Длительный срок эксплуатации

Оптимизация качества отделки поверхности и формы струи

Точная настройка производительности

Удобная чистка и смена цвета (рекомендуется циркуляция для обеспечения однородного состояния материала)

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Максимальное давление воздуха – питание (бар)	6
Максимальное давление ЛКМ (бар)	6
Давление воздуха управления (бар мин)	4
Расход ЛКМ (см ³ /мин)	В зависимости от сопла
Вес пистолета без базы (г)	850
Максимальная температура ЛКМ (°C)	50
Потребление сжатого воздуха (м ³ /час)	40
Корпус пистолета	Алюминий
Элементы, контактирующие с ЛКМ	Алюминий, нерж. сталь

МУФТЫ

Питание продукта	Пистолет	Муфта
	F 14 x 125	Прямая M 14 x 125 – M 3/8" NPS
Воздух управления	F 14 x 125	Прямая M 14 x 125 – M 1/4" NPS
Воздух распыления	F 1/8" NPS	Прямая M 1/8" BSP – M 1/4 NPS

КОНФИГУРАЦИИ ПИСТОЛЕТА A19 НРА

Вязкость ЛКМ макс. в СА 4	Тип распылительной головки	Сопло размер (мм)	Ширина струи (см)		Расход ЛКМ (см ³ /мин)	Каталожный номер без базы
			Минимум	Максимум		
Жидкий 20 сек	7 Z 13	0.7	6	60	120	135.840.101
	9 Z 13	0.9			250	135.840.102
	12 Z 13	1.2			450	135.840.103
Нормальный 30 сек	15 N 13	1.5	8	60	600	135.840.104
	18 N 13	1.8			750	135.840.105
Вязкий > 40 сек	27 R 13	2.7	10	60	800	135.840.107

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ПРИНАДЛЕЖНОСТИ К ПИСТОЛЕТУ A19 НРА



Название	Каталожный номер
Набор для дистанционной регулировки ширины струи A26-28 ⁽¹⁾	029.841.000
Монтажный держатель Ø 16 (A)	049.351.000
Пробка в цепи материала M 14 x 125	029.730.004
Муфта M 1/8" BSP к шлангу 4x6	905.124.901
Муфта ЛКМ M 14x125 – M 1/4" NPS	050.102.521

⁽¹⁾ на распыление подается сжатый воздух

● Автоматические пистолеты A25 HTi и A26 HTi

КАТАЛОЖНЫЕ НОМЕРА

Название	Максимальная вязкость ЛКМ в СА 4	Сопло размер (мм)	Ширина 20 см струи (см)	Расход воздуха (м³/ч)	Расход ЛКМ (л/мин)	Головка		Игла Номер	Сопло Номер
						Тип	Номер		
07НЗ	20 sec	0,7	18	28	180	НЗ	132.120.100 -	033.251.100 -	134.080.100 -
09НЗ	20 sec	0,9	18	28	250	НЗ	132.120.100 -	033.251.100 -	134.080.200 -
12НЗ	20 sec	1,2	18	28	350	НЗ	132.120.100 -	033.251.100 -	134.080.300 -

● Автоматические пистолеты A25 F и A25 LP

КАТАЛОЖНЫЕ НОМЕРА

Название	Максимальная вязкость ЛКМ в СА 4	Сопло размер (мм)	Ширина 20 см струи (см)	Расход воздуха (м³/ч)	Расход ЛКМ (л/мин)	Головка		Игла Номер	Сопло Номер
						Тип	Номер		
07 N 23C	20 sek	0,7	35	22	180	N 23 C	132.021.700 -	033.251.100 -	134.021.100 -
09 N 23C	20 sek	0,9	35	22	250				134.020.100 -
12 N 23C	20 sek	1,2	35	22	350				134.020.200 -
07 LP 23	20 sek	0,7	35	20	180	LP 23	132.060.100 -	033.251.100 -	134.021.100 -
209 LP 23	20 sek	0,9	35	21	250				134.020.100 -
212 LP 23	20 sek	1,2	35	21	350				134.020.200 -

● Автоматические пистолеты A25 и A28

КАТАЛОЖНЫЕ НОМЕРА

Название	Максимальная вязкость ЛКМ в СА 4	Сопло размер (мм)	Ширина 20 см струи (см)	Расход воздуха (м³/ч)	Расход ЛКМ (л/мин)	Головка		Игла		Сопло Номер
						Тип	Номер	Тип	Номер	
207 Z 23	20	0,7	26	22,1	200	Z 23	132.021.100	7-9-12	033.251.100	134.021.100
209 Z 23	20	0,9	32,5	22,1	250		132.021.100			134.020.100
212 Z 23	20	1,2	35	22,1	300		132.021.100			134.020.200
212 N N 23	20	1,2	35	23	300	N 23	132.021.200			134.020.500
212 Z 23 A	20	1,2	33	22,1	300	Z 23 A ⁽¹⁾	132.020.550			134.020.500
207 Z 23 A	20	0,7	26	22,1	200		132.020.500			134.021.100
209 Z 23 A	20	0,9	32,5	22,1	250		132.020.500			134.020.100
212 Z 23 A	20	1,2	35	22,1	300		132.020.500			134.020.200
212 N N 23 C	20	1,2	35	24	300	N 23 C	132.021.700			134.020.500
212 N N 23 C	20	1,2	35	24	300	N 23 C ⁽¹⁾	132.021.750			134.020.500
215 N 23	20	1,5	36	23	350	N 23	132.021.200	15-18	033.251.200	134.020.300
218 N 23	20	1,8	39	23	400		132.021.200	15-18	033.251.200	134.020.400
222 R 23	40	2,2	36	27	450	R 23 ⁽¹⁾	132.021.300	22-27	033.251.300	134.020.600
227 R 23	40	2,7	36	27	480		132.021.300	22-27	033.251.300	134.020.700
Круглая вихревая струя 222 R 29	40	2,2	12	20	450	R 29 ⁽¹⁾	132.021.400	22-27	033.251.300	134.020.600
227 R 29	40	2,7	15	20	480		132.021.400	22-27	033.251.300	134.020.700
Для распыления эмали 222 R 24	-	2,2	23	28,5	-	R 24 ⁽¹⁾	132.021.800	22-27	033.251.300	134.020.600
227 R 24	-	2,7	23	28,5	-		132.021.800	22-27	033.251.300	134.020.700
						S 23 ⁽¹⁾	132.021.900			
						S 29 ⁽¹⁾	132.021.500			
Для клея 215 GG 21		1,5				G 21	132.021.600	15-18	033.251.200	134.021.200
218 G G 21		1,8					132.021.600	15-18	033.251.200	134.021.300

⁽¹⁾ Никелированная латунь

ЗАКАЛЕННЫЕ СОПЛА И ИГЛЫ

Закаленные сопла A25, A28		Закаленные иглы A25-A26		Иглы, полиацеталь A25-A26	
Название	Номер	Название	Номер	Название	Номер
207 T	134.025.050	07 - 09 T	033.251.050	7-9-12P	033.251.400
209 T	134.025.100	07 - 09 T	033.251.050	7-9-12P	033.251.400
212 T	134.025.200	12 T	033.251.700	7-9-12 P	033.251.400
215 T	134.025.300	15 - 18 T	033.251.500	14-15-18P	033.251.410
218 T	134.025.400	15 - 18 T	033.251.500	14-15-18P	033.251.410
222 T	134.025.600	22 - 27 T	033.251.600		-
227 T	134.025.700	22 - 27 T	033.251.600		-
233 T	134.025.800				-
240 T	134.025.900				-

● Автоматический пистолет АЗ

КАТАЛОЖНЫЕ НОМЕРА

Название	Максимальная вязкость ЛКМ в СА 4	Сопло размер (мм)	Ширина 20 см струи (см)	Расход воздуха (м³/ч)	Расход ЛКМ (л/мин)	Головка		Игла Номер	Сопло Номер
						Тип	Номер		
08 PX	20	0,8	10	10	100	PX	132.631.100 -	033.713.400 -	134.630.400 -
10 PX	20	1	15	10	120		132.631.100 -	033.713.000 -	134.630.100 -
12 PX	30	1,2	15	10	150		132.631.100 -	033.713.100 -	134.630.200 -
06 GL	20	0,6	2,5	10	80	GL	132.640.100 -	033.713.500 -	134.640.300 -
10 GL	20	1	3	10	120		132.640.100 -	033.713.300 -	134.640.100 -

● Автоматический пистолет А19

КАТАЛОЖНЫЕ НОМЕРА

Название	Максимальная вязкость ЛКМ в СА 4	Сопло размер (мм)	Ширина 20 см струи (см)	Расход воздуха (м³/ч)	Расход ЛКМ (л/мин)	Головка		Игла		Сопло Номер
						Тип	Номер	Тип	Номер	
7 Z 13	20	0,7	26	22,1	200	Z 13	132.840.100 -	7-9	033.470.100 -	134.730.100 -
7 Z 13 A	20	0,7	26	22,1	200	Z 13 A	132.841.400 -			134.730.100 -
9 Z 13	20	0,9	32,5	22,1	250	Z 13	132.840.100 -			134.730.200 -
9 Z 13 A	20	0,9	32,5	22,1	250	Z 13 A	132.841.400 -			134.730.200 -
9 Z 13 A никелированная медь	20	0,9	32,5	22,1	250		132.841.500 -			134.730.200 -
12 Z 13	20	1,2	35	22,1	300	Z 13	132.840.100 -	12	033.470.200 -	134.730.300 -
12 Z 13 A	20	1,2	35	22,1	300	Z 13 A	132.841.400 -			134.730.300 -
12 N 13	30	1,2	35	24	300	N 13	132.840.200 -			134.731.400 -
12 N 13 C	30	1,2	35	24	300	N 13 C	132.841.300 -			134.731.400 -
15 N 13	20	1,5	36	23	350	N 13	132.840.200 -			15-18
15 N 13 C	20	1,5	36	24	350	N 13 C	132.841.300 -	134.730.400 -		
15 N 13 C никелированная медь	20	1,5	36	24	350		132.841.600 -	134.730.400 -		
18 N 13	20	1,8	39	23	400	N 13	132.840.200 -	134.730.500 -		
22 R 13	40	2,2	36	27	450	R 13	132.840.300 -	033.470.400 -	134.730.600 -	
27 R 13	40	2,7	36	27	480		132.840.300 -	033.470.400 -	134.730.700 -	
(низкое давление) 9 LP 23	20	0,9	35	21	250	LP 23	132.840.600 -	7-9	033.470.100 -	134.730.200 -
для нанесения клея 12 G G 11	klej	1,2	30	27,5	300	G 11	132.840.400 -	12	033.470.200 -	134.731.600 -
15 G G 11	klej	1,5	32	27,5	350		132.840.400 -	15-18	033.470.300 -	134.731.700 -
18 G G 11	klej	1,8	36	27,5	400		132.840.400 -	15-18	033.470.300 -	134.731.800 -

● Удлинитель для автоматических пистолетов А25 НРА

УДЛИНИТЕЛИ ДЛЯ АВТОМАТИЧЕСКИХ ПИСТОЛЕТОВ А25 LP И НРА

Тип струи	Ø мм	Длина, мм	Тип сопла	Каталожный номер
Циркулярная	20	400	-	075.750.111
		800	-	075.750.211
Боковая	8	250	12	075.650.111
		250	18	075.650.122
Боковая		400	12	075.650.311
		400	18	075.650.322
Круглая ⁽¹⁾		150	12	075.650.213
		150	18	075.650.224

⁽¹⁾ по поводу другой длины обращайтесь в нашу компанию

Пистолет AIRMIX® AVX – нержавеющая сталь

„Технология Light AIRMIX®“

Пистолет AIRMIX® AVX – благодаря компактной конструкции и небольшому весу опережает по своим показателям и производительности автоматическое оборудование.

Качество распыления, гарантированное распылительной головкой и соплами новейшей генерации, обеспечивает высокое качество отделки и большую экономию ЛКМ.

Циркуляция материала возможна с уровня базы или внутри пистолета.



НОВИНКА

ХАРАКТЕРИСТИКА

Технология Light AIRMIX – меньше размер и вес

Превосходное качество распыления, очень высокие показатели экономии ЛКМ.

Исполнение из нержавеющей стали

Выбор циркуляции в базе или внутри пистолета

Выбор базы с боковым или задним соединением

Приспособлен к работе с водорастворимыми ЛКМ

Дополнительно – набор для регулировки ширины струи

ПРЕИМУЩЕСТВА

Оптимальные результаты распыления

Непревзойденное качество отделки, сокращение расхода ЛКМ, чистая рабочая зона, простота обслуживания покрасочной кабины

Совместимость с водорастворимыми ЛКМ.

Гарантия качества независимо от применяемого материала, оптимизация промывания

Возможность приспособления к каждой конфигурации по желанию клиента

Конструкция пистолета обеспечивает отличное распыление благодаря лучшему ламинарному течению. Использованные сопла оптимизируют результаты процесса.

Возможность регулировки струи распыления

ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Максимальное давление воздуха - распыление (бар)	6
Максимальное давление ЛКМ (бар)	200
Давление воздуха управления (бар)	3
Рабочее давление воздуха (бар)	1-3
Расход ЛКМ (см ³ /мин)	В зависимости от сопла (см. таблицу сопел)
Вес пистолета без базы (г)	452
Максимальная температура ЛКМ (°C)	50
Потребление сжатого воздуха (м ³ /час)	3-7,5
Элементы, контактирующие с ЛКМ	Нерж. сталь – облагороженная нерж. сталь
Седло запорной иглы	Стандартная нерж. сталь, полиацеталь или карбид – опция

БАЗЫ ПИСТОЛЕТА AVX

Тип	Боковое соединение	Заднее соединение
Циркуляция продукта	Внутри пистолета или базы, в зависимости от выбора типа базы	
Материал (база)	Воздух (алюминий), нерж. сталь (ЛКМ)	
Вес (г)	240	480

МУФТЫ

Питание продукта	База пистолета	Муфты поставляются, не установлены
	F 1/4" NPS	коленчатые M 1/2" JIC – шланг Airmix® Ø 4,8 или 6,35 mm
Воздух управления	F 1/4" NPS	M 1/4" NPS – шланг воздуха Ø 4x6
Воздух распыления	F 1/8" NPS	Временно – шланг из полиамида Ø 4x6

КОНФИГУРАЦИИ ПИСТОЛЕТА AIRMIX® AVX С БАЗОЙ

Название	Тип базы	Версия	Головка	Сопло	Каталожный номер
Пистолет AVX (L)	Боковое соединение	Внутренняя циркуляция – база	(1)		129.695.000
Пистолет AVX (Ω)		Внутренняя циркуляция – пистолет			129.695.100
Пистолет AVX (L)	Заднее соединение	Внутренняя циркуляция – база			129.695.050
Пистолет AVX (Ω)		Внутренняя циркуляция – пистолет			129.695.150

KONFIGURACJA ZESTAWU PISTOLETU AIRMIX® AVX BEZ PODSTAWY

Название	Wersja	Головка	Сопло	Каталожный номер
Пистолет AVX (L)	Внутренняя циркуляция – база	(1)		129.690.000
Пистолет AVX (Ω)	Внутренняя циркуляция – пистолет			129.691.000

(1) заказывается отдельно – см. таблицу

Базы для модульных пистолетов AVX

БАЗЫ ДЛЯ ПИСТОЛЕТОВ AVX – БОКОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ

Название	Муфты	Каталожный номер
База для AVX (циркуляция в базе (L))	1 коленчатая муфта материала M 1/4" NPT – M 1/2" JIV и 1 прямая воздушная муфта M 1/4" BSP – M 1/4" NPS	129.690.070
База для AVX (циркуляция в пистолете (Ω))	1 муфта управления к шлангу 4x6, 1 заглушка материала нерж. сталь 1/4" NPT	129.691.070



бокoвое соединение

БАЗЫ ДЛЯ ПИСТОЛЕТОВ AVX – ЗАДНЕЕ СОЕДИНЕНИЕ

Название	Муфты	Каталожный номер
База для AVX (циркуляция в базе (L))	1 прямая муфта материала нерж. сталь M 1/4" NPT – M 1/2" JIV и 1 прямая муфта воздуха M 1/4" BSP – M 1/4" NPS	129.690.080
База для AVX (циркуляция в пистолете (Ω))	1 муфта управления к шлангу 4x6, 1 заглушка материала нерж. сталь 1/4" NPT	129.691.080

НАБОР ДЛЯ РЕГУЛИРОВКИ ШИРИНЫ СТРУИ



Название	Каталожный номер
Набор для регулировки ширины струи (головка VX14 + игла ручной подгонки и муфта ручной подгонки)	129.695.250

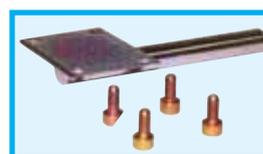


ДЕРЖАТЕЛИ ДЛЯ ПИСТОЛЕТОВ

Название	Каталожный номер
Монтажный держатель Ø 16 (A)	049.351.000
Монтажный держатель Ø 12 (B)	049.351.700
Монтажный поворотный держатель (C)	049.351.705



(A)



(B)



(C)



● Головки к пистолетам Airmix® AVX

ГОЛОВКИ К ПИСТОЛЕТАМ AVX (Ø 35MM)

	VX14	VX14	VX54
			
К пистолетам AVX	132.670.040	132.670.020 [®]	132.670.030
Регулировка струи	—	●	—
Качество распыления	отличное	отличное	хорошее
Эффективность переноса	отличное	отличное	отличное
Антиадгезионное покрытие	—	—	●

● Головки к автоматическим пистолетам Airmix®

ГОЛОВКИ К СОПЛАМ С ПРОТОЧКОЙ

	BX16	BX116	BX36	BX56	BX86
					
К пистолету АТХ	132.620.026	132.650.500	132.650.200	132.650.300	132.650.100
К пистолету АR	132.605.600	-	132.605.200	132.605.300	132.605.100
К пистолету АХZ	-	132.600.800	132.600.300	132.600.700	-
Качество распыления	отличное	отличное	очень хорошая	хорошее	очень хорошая
Регулировка ширины струи	да	нет	нет	нет	да
Эффективность переноса	очень хорошая	очень хорошая	очень хорошая	отличное	очень хорошая
Антиадгезионное покрытие	нет	нет	нет	да	нет

Сопла AIRMIX®

Сопла Airmix®

ТАБЛИЦА ПОДБОРА СОПЕЛ ДЛЯ ОРГАНОРАСТВОРИМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Теоретическая ширина струи на расстоянии 25 см															
Размер	Ø (мм)	Интенсивность движения воды при 35 бар, л/мин	Интенсивность движения воды при 70 бар, л/мин	Размер фильтра для пистолета	Размер фильтра для насоса	номер на сопле									
						Min (головка VX 14)	7	10	13	8	8	9	10	11	38
						Min (головка VX 16)	7	10	13	17	21	25	29	33	38
						Max (головка VX 14)	9	12	17	21	25	29	33	37	44
Max (головка VX 16)	9	12	17	21	25	29	29	37	44						
02						02.034	02.054								
03	0.18	0.10	0.15	4	2	03.034	03.054	03.074							
04	0.23	0.15	0.20	4	2 или 4	04.034	04.054	04.074	04.094	04.114	04.134				
06	0.28	0.20	0.33	4	4 или 6	06.034	06.054	06.074	06.094	06.114	06.134	06.154			
09	0.33	0.30	0.45	6	6 или 8	09.034	09.054	09.074	09.094	09.114	09.134	09.154			
12	0.38	0.35	0.60	6	8 или 12			12.074	12.094	12.114	12.134	12.154	12.174		
14	0.41	0.40	0.72	12	8 или 12		14.054	14.074	14.094	14.114	14.134	14.154	14.174		
18	0.48	0.45	0.85	12	12						18.134	18.154	18.174		
20	0.50	0.50	1.06	12	12			20.074	20.094	20.114	20.134	20.154	20.174		
25	0.56	0.65	1.33	12	15						25.134				
30	0.61	0.75	1.6	12	15					30.114	30.134	30.154	30.174		
45	0.73	1.15	2.3	12	20					45.114		45.154	45.174		
												45.194 ⁽¹⁾			

ТАБЛИЦА ПОДБОРА СОПЕЛ ДЛЯ ВОДРАСТВОРИМЫХ МАТЕРИАЛОВ

Теоретическая ширина струи на расстоянии 25 см														
Размер	Ø (мм)	Интенсивность движения воды при 35 бар, л/мин	Интенсивность движения воды при 70 бар, л/мин	Размер фильтра для пистолета	Размер фильтра для насоса	номер на сопле								
						Min (головка VX 14)	7	10	13	8	8	9	10	11
						Min (головка VX 16)	7	10	13	17	21	25	29	33
						Max (головка VX 14)	9	12	17	21	25	29	33	37
Max (головка VX 16)	9	12	17	21	25	29	29	37						
04	0.23	0.15	0.20	4	2 или 4		04.032	04.052	04.072	04.092	04.112			
06	0.28	0.20	0.33	4	4 или 6		06.032	06.052	06.072	06.092	06.112	06.132	06.152	
09	0.33	0.30	0.45	6	6 или 8		09.032	09.052	09.072	09.092	09.112	09.132	09.152	
12	0.38	0.35	0.60	6	8 или 12				12.072	12.092	12.112	12.132	12.152	
14	0.41	0.40	0.72	12	8 или 12			14.052	14.072	14.092	14.112	14.132	14.152	

(1) Чтобы определить номер сопла, следует вместо xxx вставить номер сопла, которому предшествует номер 134.5xx.xxx

(2) Пример: соплу 09.094 для органических материалов соответствует каталожный номер 134 509 094

Пистолет AIRLESS® ASI 24 и 40

Высокая производительность

ХАРАКТЕРИСТИКА

Оборудован двумя входами для материала

Большой выбор сменных сопел

Большой выбор распылительных головок

ПРЕИМУЩЕСТВА

Простое промывание, легкая смена цвета и поддержка циркуляции

Экономия времени и денег благодаря упрощенной очистке и смене цвета

Большой выбор моделей



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Максимальное давление воздуха - питание (бар)	4 (ASI 24) 5,5 (ASI 40)
Максимальное давление ЛКМ (бар)	240 (ASI 24) 400 (ASI 40)
Расход ЛКМ (см³/мин)	В зависимости от сопла
Вес пистолета без базы (г)	700
Максимальная температура ЛКМ (°C)	50
Корпус пистолета	Нерж. сталь
Элементы, контактирующие с ЛКМ	Нерж. сталь, закаленная, PTFE
Седло запорной иглы	Карбид



МУФТЫ

Питание	Пистолет	Муфта
Продукт ASI24 и ASI40	F 1/4" NPS	коленчатая M 1/4" NPT – M 1/2 JIC
Воздух управления	F 1/8" BSP	коленчатая – M 1/8" BSP – шланг Ø 4x6

КАТАЛОЖНЫЕ НОМЕРА ПИСТОЛЕТОВ AIRLESS® ASI 24 И 40

Название	Каталожный номер
AIRLESS® ASI 24 без сопла	129.980.000
AIRLESS® ASI 40 без сопла	129.980.500
Сопла AIRLESS®	см. таблицу
Монтажный держатель Ø 16(A)	049.351.000

ПРОКЛАДКИ

Название	Каталожный номер
Ремонтный набор	129.980.901

Пистолет AIRLESS® AS 2

Миниатюрный пистолет с циркуляцией

ХАРАКТЕРИСТИКА

Небольшие размеры

Большой выбор сопел AIRLESS®

Легкий

ПРЕИМУЩЕСТВА

Прекрасно подходит для маленьких систем, имеющих ограничения по площади

Доступны различные конфигурации пистолетов

Возможность работы с несколькими пистолетами без риска превышения допустимого веса



ТЕХНИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ

Максимальное давление ЛКМ (бар)	120
Расход ЛКМ (см ³ /мин)	В зависимости от сопла
Вес пистолета без базы (г)	250
Максимальная температура ЛКМ (°C)	50
Потребление сжатого воздуха (м ³ /час)	Алюминий
Элементы, контактирующие с ЛКМ	Нерж. сталь
Седло запорной иглы	Карбид

МУФТЫ

Питание продукт	Пистолет F 1/8" NPS	Муфты (x 2) M 1/8" NPT – M 1/2 JIC
Воздух управления	F M5	M M5 – шланг Ø 4x6

КАТАЛОЖНЫЕ НОМЕРА ПИСТОЛЕТОВ AIRLESS® AS 2

Название	Каталожный номер
AIRLESS® AS 2 без сопла	135.972.001
Сопла AIRLESS®	см. таблицу
Монтажный держатель (Ø 12 – длина 70 мм)	049.351.600

● Сопла AIRLESS®

*Плоские сопла обеспечивают высокую точность.
Каталожный номер: 000 00XX.XX (вместо X вставить номер,
выгравированный на сопле)*



ПЛОСКИЕ СОПЛА

Расход ЛКМ при 140 бар, л/мин	Соответствующий диаметр (мм/дюйм)	Мембрана сопла	Фильтр в рукоятке (MESH)	Угол	18°	30°	40°	50°	60°	67°	75°	82°	88°	94°
					Ширина струи, см	8	13	18	23	28	33	38	43	48
0,230	0,18/0,007	12	розовый (200)	номер на сопле	03.03	03.05	03.07							
0,310	0,23/0,009	12	розовый (200)			04.05	04.07	04.09	04.11					
0,460	0,28/0,011	12	голубой (150)		06.03	06.05	06.07	06.09	06.11	06.13	-	-	-	-
0,630	0,33/0,013	15	голубой (150)		09.03	09.05	09.07	09.09	09.11	09.13	09.15	-	-	-
1,010	0,41/0,016	18	голубой (150)		14.03	14.05	14.07	14.09	14.11	14.13	14.15	14.17		-
1,500	0,50/0,020	20	желтый (100)			20.05	20.07	20.09	20.11	20.13	20.15	20.17	20.19	-
2,250	0,61/0,024	25	желтый (100)				30.07	30.09	30.11	30.13	30.15	30.17	30.19	-
3,340	0,73/0,029	33	белый (50)				45.07	45.09	45.11	45.13	45.15	-	-	45.21
5,200	0,89/0,035	50	белый (50)						68.11	68.13				

Мембрана повышает качество распыления
Каталожный номер: 000.029.1xx (вместо x вставить номер мембраны)

● Сопла с регулировкой струи

Сопла с регулировкой струи позволяют одновременно регулировать ширину струи и интенсивность движения с помощью регулятора



СОПЛА С РЕГУЛИРОВКОЙ СТРУИ

Размер, мм	Подходящее сопло плоские сопла		Каталожный номер сопла с крепежной гайкой (M250)	Каталожный номер сменной иглы
	минимум	максимум		
28	006	020	100.000.620	000.000.621
41	014	068	100.001.468	000.001.469

**КОМПАНИЯ
KREMLIN
советует**

Качество распыления напрямую зависит от формы сопла. Систематическая смена данного элемента обеспечивает неизменную форму струи. В случае чрезмерного износа отверстие приобретает овальную форму, что приводит к появлению двух проблем:

- меньше ширина, перекрашенная посередине
- усиленное движение материала

Директива ATEX (Взрывоопасные зоны)

Директива ATEX 94/9/CE: европейские положения, регулирующие эксплуатацию электрического и неэлектрического оборудования во взрывоопасных зонах, в том числе насосного и распыляющего оборудования в среде с потенциальной опасностью взрыва.

С 1 июля 2003 года к продаже, обороту и эксплуатации на территории Европейского Сообщества допускается исключительно оборудование, отвечающее требованиям Директивы. Пользователи обязаны адаптировать имеющееся в распоряжении оборудование на соответствие требованиям Директивы до 30/06/2006 (ATEX 99/92 CE).

Отвечающее требованиям Директивы оборудование компании KREMLIN отнесено к II группе, категории 2G (оборудование запроектировано с учетом обеспечения высокого уровня безопасности). В связи с этим оборудование без ограничений может устанавливаться в 1 и 2 зонах.

Внимание:

Группа II - категория 2: оборудование запроектировано с учетом обеспечения высокого уровня безопасности

Зона 1: потенциальная опасность взрыва (малярные кабины, помещения для подготовки к покраске)

Зона 2: небольшая опасность

Kremlin сохраняет за собой право модификации оборудования и спецификаций без уведомления.

Kremlin, Airmix®, Airless®, Regulex®, Flowmax® являются зарегистрированными торговыми марками компании Kremlin.

Каждая копия изделия, частично или полностью произведенная каким-либо способом без согласия владельца, либо уполномоченных ним лиц, является незаконной и считается подделкой, что наказуемо в силу положений статей L.335-2 и последующих Кодекса интеллектуальной собственности. Договор купли-продажи не гарантирует соответствие оборудования фотографиям



Мастерская для практических занятий



Аудитория



Приемная

Наш Центр обучения предлагает:

- возможность постоянного расширения знаний,
- обучение технологиям распыления малярных материалов и доступ к информации о направлениях развития в данной сфере,
- помощь в улучшении производительности Вашего предприятия посредством сокращения дополнительных производственных затрат (консервация малярных кабин, экономия материала, сокращение продолжительности операций...) благодаря тренингам (продолжительностью от 2 до 4 дней).

Уровень: от базового до дипломированных техников.

Просим обращаться к нам за дополнительной информацией!

www.kremlin-rexson.com

АДРЕС:

В.Р. 39 – 150, avenue de Stalingrad – 93245 Stains cedex – France