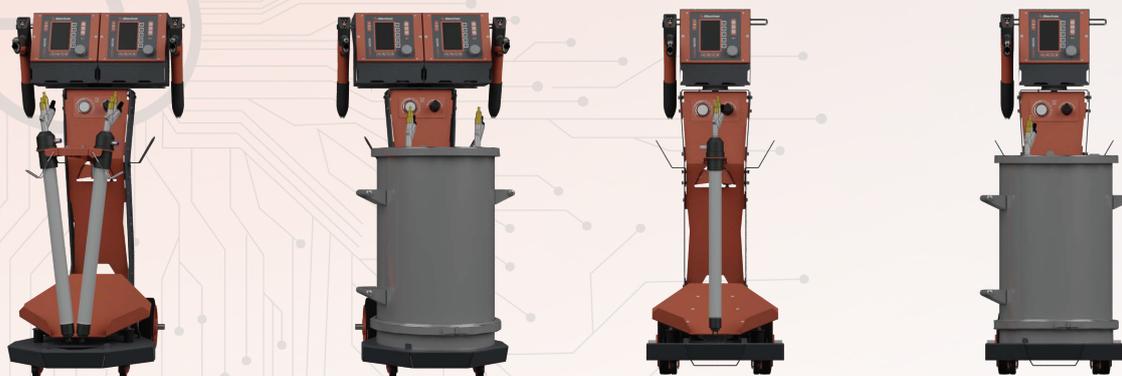


E-COAT+3 MASTER

Посібник користувача

Інструкція з експлуатації обладнання для порошкового фарбування



© 2023 Sistem Teknik Makina A.Ş.
Всі права захищені.
10010 St. No:10
35470
ІТОВ Мендерес
Ізмір ТУРЕЧЧИНА

Жодна частина цього документа не може бути відтворена або передана в будь-якій формі або будь-якими засобами, електронними або механічними, з будь-якою метою без письмового дозволу Sistem Teknik Makina San. Ve Tic. A.Ş. Відповідно до законодавства, відтворення включає в себе переклад на іншу мову або формат. У відносинах між сторонами Sistem Teknik Makina San. Ve Tic. A.Ş. зберігає право власності на всі майнові права на програмне забезпечення, що міститься в її продуктах. Програмне забезпечення захищене міжнародними законами про авторське право та положеннями міжнародних договорів. Тому ви повинні поводитися з програмним забезпеченням як з будь-яким іншим матеріалом, захищеним авторським правом (наприклад, книгою або звукозаписом).

ЗМІСТ

1. Правила техніки безпеки	5
1.1. Символи безпеки	5
1.2. Відповідність використання.....	5
1.3. Технічний регламент безпеки стаціонарного обладнання для електростатичного напилення порошкових матеріалів	6
1.3.1. Загальна інформація.....	6
1.3.2. Свідома безпечна робота.....	6
1.3.3. Правила безпеки для компанії-оператора та/або персоналу	6
1.3.4. Особливі види небезпеки.....	7
1.3.5. Вимоги безпеки при електростатичному порошковому фарбуванні	7
1.4. Безпека для конкретного продукту.....	8
1.5. Обсяг поставки	8
1.6. Відповідність між продуктами.....	9
2. Технічні дані	10
2.1. Електричні дані.....	10
2.2. Пневматичні дані	10
2.3. Джерела інформації про вихід порошкової фарби	10
2.4. E-COAT+3 Master з виходом E-FEED+3 INJ	10
2.5. E-COAT+3 Основні витрати повітря	10
2.6. Сопло для повітря.....	11
2.7. Передня панель та кнопки введення	11
2.8. Задня панель і з'єднання.....	12
2.8.1. Обертання головного блоку керування мобільним візком E-COAT+3.....	13
2.5. Загальні вказівки	14
3. Запуск	18
3.1. Заземлення	18
3.2. Встановлення.....	20
3.3. Налаштування	25
3.4. Оперування.....	26
3.5. Спусковий гачок.....	31
3.6. Флюїдизація	31
4. E-FEED+3 INJ Опис продукту	32
4.1. Область використання.....	32
4.2. Конструкція інжектора та принцип перенесення порошкової фарби	33
5. Таблиці значень порошків та сумішей	34
5.1. E-FEED+3 INJ Загальне значення використання.....	34
5.2. Використання пристроїв серії E-COAT+3 з E-FEED+3 INJ	34
5.2.1. Використання з блоками керування серії E-COAT+3 MASTER.....	35

6. Очищення та обслуговування	36
6.1. Очищення інжектора.....	36
6.2. Модуль очищення.....	37
6.3. Модуль фільтрації.....	37
6.4. Тефлоновий втулковий модуль.....	38
6.5. Модуль збірки форсунок інжектора.....	39
7. ПІСТОЛЕТ+3 С1 Загальна інформація	40
7.1. Сфера застосування.....	40
7.2. Технічні дані.....	41
7.3. Дизайн і функції.....	42
7.4. Функція освітлення.....	43
7.5. Необов'язкові додатки.....	44
7.6. Принцип роботи.....	45
7.6.1. Високовольтна генерація.....	45
7.6.2. Структура сопла плоского типу.....	46
7.6.3. Структура сопла дефлекторного типу.....	46
7.6.4. Швидке корональне кільце.....	47
8. Чистка та обслуговування	48
8.1. Прибирання.....	48
8.1.1. Чищення корпусу пістолета.....	48
8.1.2. Очищення форсунок.....	48
8.2. Обслуговування.....	48
8.3. Заміна деталі.....	48
9. Усунення несправностей	48
9.1. E-COAT+3 Коды помилок головного пристрою.....	50
10. Запчастини та аксесуари	51
11. Обслуговування столу технічного обслуговування	82
12. Термін служби та гарантія	83
12.1. Термін служби виробу.....	83
12.2. Гарантія та гарантійні умови.....	83
12.3. Умови експлуатації.....	83

1. Правила техніки безпеки

У цьому розділі викладено основні правила безпеки, яких повинні дотримуватися користувач і треті особи, які використовують E-COAT+3 Master. Ці правила безпеки необхідно прочитати і зрозуміти перед початком використання E-COAT+3 Master.

1.1. Символи безпеки

Наступні попередження та їх значення можна знайти в інструкції з експлуатації Sistem Teknik Makina. Необхідно також дотримуватися загальних правил техніки безпеки, а також положень, викладених в інструкції з експлуатації.



ОБЕРЕЖНО!

Електричні та рухомі частини становлять небезпеку.
Можливі наслідки: Смерть або серйозні травми.



УВАГА!

Неправильне використання призведе до втрати (або) зменшення (або використання основних функцій).
Можливі наслідки: Незначні травми або пошкодження обладнання.

1.2. Відповідність використання

1. Устаткування для ручного нанесення порошкових фарб E-COAT+3 виготовлено за останніми технічними вимогами та відповідає визначеним технічним нормам безпеки. Воно призначене для звичайного нанесення порошкового покриття.
2. Будь-яке інше використання вважається невідповідним. Виробник не несе відповідальності за пошкодження, спричинені неналежним використанням цього обладнання; відповідальність несе лише кінцевий користувач. Якщо E-COAT+3 Master повинен використовуватися для інших цілей або з іншими речовинами, що не відповідають нашим рекомендаціям, слід проконсультуватися з компанією Sistem Teknik Makina A.Ş.
3. Дотримання інструкцій з експлуатації, обслуговування та ремонту, наданих виробником, також є частиною належного використання. E-COAT+3 Master повинен використовуватися, обслуговуватися і вводитися в експлуатацію тільки кваліфікованим персоналом, який проінформований і ознайомлений з можливими небезпеками.
4. Запуск заборонено доти, доки не буде встановлено, що E-COAT+3 Master налаштований і підключений відповідно до інструкції з експлуатації машин EN 60204-1 (безпека машин), також необхідно дотримуватися вимог стандарту EN 60204-1.
5. Несанкціоновані модифікації E-COAT+3 Master звільняють виробника від будь-якої відповідальності за завдану шкоду.
6. Необхідно дотримуватися відповідних правил запобігання нещасним випадкам, а також інших загально визначених правил безпеки, гігієни праці та будівельних норм.
7. На додаток до вищезазначеного, необхідно дотримуватися правил безпеки, що діють у конкретній країні.

Клас вибухозахисту головного контролера E-COAT+3

Вибухозахист	Тип захисту	Тимчасовий клас
  II 3(2)D	IP54	

Клас вибухозахисту порошкового фарбопульта ПІСТОЛЕТ+3 С1

Вибухозахист	Тип захисту	Тимчасовий клас
  II 2 D	IP64	

Клас вибухозахисту порошкового фарбопульта ПІСТОЛЕТ+3 С1

Вибухозахист	Тип захисту	Тимчасовий клас
  II 2 D	IP54	

Примітка: EN 60204-1 цей стандарт поширюється на немобільні машини, електронні машини та програмоване електронне обладнання і системи.

1.3. Технічний регламент безпеки стаціонарного обладнання для електростатичного наплення порошкових матеріалів

1.3.1. Загальна інформація

Обладнання для порошкового наплення Sistem Teknik Makina (Electron) призначене для безпечного використання та відповідає найсучаснішим технологічним специфікаціям. Електростатичне порошкове обладнання може створювати небезпечні ситуації, якщо його не використовувати належним чином. Крім того, може виникнути небезпека для життя і здоров'я користувача або третьої сторони, небезпека пошкодження обладнання та іншого обладнання, що належить користувачеві, а також небезпека для належної роботи обладнання.

1. Вводити в експлуатацію та використовувати обладнання для наплення порошкових фарб слід тільки після того, як ви уважно прочитали інструкцію з експлуатації. Використання обладнання не за призначенням може призвести до пошкодження обладнання та втрати контролю над ним.
2. Перед кожним запуском необхідно дотримуватися правил техніки безпеки. Регулярне технічне обслуговування є основою безпечної роботи.
3. Для безпеки слід враховувати місцеве законодавство.
4. Перед тим, як відкрити машину для ремонту, необхідно від'єднати штепсельну вилку.
5. Штепсельні з'єднання між обладнанням для обприскування слід від'єднувати тільки при вимкненому живленні.
6. З'єднувальні кабелі повинні бути встановлені таким чином, щоб вони не заважали і не пошкоджували нормальну роботу машини. Також слід дотримуватися місцевого законодавства щодо встановлення.
7. Слід використовувати лише оригінальні запасні частини Electron, оскільки тільки оригінальні вироби гарантують вибухозахищеність обладнання. Гарантія не поширюється на пошкодження, спричинені використанням інших запчастин.
8. Якщо обладнання для наплення порошкових фарб Electron буде використовуватися з іншими пристроями/машинами інших виробників, слід також враховувати їхні правила безпеки.
9. Будьте обережні під час роботи в зоні порошково-повітряної суміші. У правильній концентрації суміш може бути легкозаймистою, тому на всій території заводу заборонено палити.
10. Емпіричне правило говорить, що люди з кардіостимулятором НІКОЛИ не повинні заходити в зону високої напруги або в місця з електромагнітними полями. Зверніть увагу, що люди з кардіостимуляторами ТАКОЖ НЕ ПОВИННІ працювати в установках для порошкового наплення.



УВАГА!

Відповідальність за безпечне використання обладнання несе лише сам користувач. SistemTeknik не несе відповідальності за будь-яку шкоду, заподіяну в результаті використання

1.3.2. Свідома безпечна робота

Кожна особа, яка виконує роботи з монтажу, запуску, експлуатації, технічного обслуговування та ремонту обладнання для порошкового наплення, повинна прочитати та зрозуміти інструкцію з експлуатації та «Правила техніки безпеки». Оператори повинні пройти відповідне навчання за допомогою монтажного персоналу Sistem Teknik і бути поінформовані про можливу небезпеку, пов'язану з обладнанням для порошкового наплення та навколишнім середовищем.

Пульт керування пістолетами дозволяється встановлювати та використовувати тільки в зоні 22. Розпилювачі дозволяється використовувати в зоні 21, яка створюється ними, але тільки ними.

Обладнання для порошкового наплення має використовуватися лише навченим та уповноваженим персоналом. Це також стосується будь-яких модифікацій електричного обладнання, які повинні виконуватися тільки фахівцями.

Важливо, щоб інструкція з експлуатації була зрозуміла перед виконанням будь-яких робіт з обладнанням. Всі процедури повинні виконуватися відповідно до інструкцій.

Обладнання для порошкового наплення можна вимкнути за допомогою головного вимикача живлення або процедури аварійного вимкнення.

1.3.3. Правила безпеки для компанії-оператора та/або персоналу

1. Перш за все, для технічної безпеки слід уникати всього, що може негативно вплинути на обладнання.
2. Користувач машини повинен бути добре поінформований про те, що ніхто інший, окрім навченого персоналу, не може користуватися машиною.
3. Роботодавець повинен надати інструкцію з експлуатації, в якій буде вказано про небезпеку для людей і навколишнього середовища при поводженні з небезпечними матеріалами, а також про всі запобіжні заходи і правила поведінки на робочому місці. Цей «документ» повинен бути добре написаний у зрозумілій формі мовою, якою володіє особа, що працює з обладнанням.
4. Оператор зобов'язаний перевіряти обладнання на наявність зовнішніх пошкоджень щонайменше раз на зміну. Також слід повідомляти про зміни експлуатаційних характеристик.
5. Користувачі повинні забезпечити задовільні умови праці, в іншому випадку обладнання не повинно використовуватися.

6. Компанія-оператор повинна забезпечити користувачів захисним одягом, наприклад, масками та робочими костюмами.
7. Фірма також гарантує чистоту робочого місця та належну перевірку обладнання для розпилення порошку.
8. Пристрої безпеки завжди повинні бути на обладнанні, за винятком випадків, коли обладнання підлягає технічному обслуговуванню або очищенню. Після технічного обслуговування всі пристрої повинні бути встановлені на обладнання. Користувачі повинні бути добре навчені цьому.
9. Перевірка флюїдизації порошку або високовольтного розпилювача повинна проводитися при вимкненому обладнанні.

1.3.4. Особливі види небезпеки

1. **Електроживлення:** Усе високовольтне обладнання має бути відключене від мережі, перш ніж його відкривати. Це величезний ризик для життя, тому слід бути дуже обережним.
2. **Порох:** Порошково-повітряні суміші можуть спалахнути від іскри. Достатня вентиляція є обов'язковою умовою під час використання обладнання для наплення порошку. Порошок, який не змітається з підлоги, створює небезпечне середовище.
3. **Статичні заряди:** Це може призвести до наступних наслідків: Заряди на людях, ураження електричним струмом, іскри. Слід уникати заряджання предметів.
4. **Заземлення:** Всі струмопровідні частини та механізми на робочому місці повинні бути заземлені. Будь ласка, підключіть провід заземлення за 1,5 метра до входу в шафу, посередині шафи і через 1,5 метра після виходу з шафи. Опір заземлення повинен становити не більше 1 МОм. Опір необхідно регулярно перевіряти. На робочому місці повинні бути відповідні пристрої для регулярної перевірки заземлення.
5. **Стиснене повітря:** Стиснене повітря може утворюватися після тривалих пауз у роботі обладнання, що створює ризик пошкодження пневматичних шлангів або неконтрольованого вивільнення та неналежного використання стисненого повітря. Стиснене повітря слід належним чином зливати.
6. **Дроблення та різання:** Під час роботи можуть бути рухомі частини (наприклад, конвеєрна стрічка, рециркулятор). Оператор повинен бути навчений підтримувати безпеку на робочому місці та дотримуватися місцевих правил безпеки.
7. **Виняткові обставини:** Місцеві умови повинні бути дотримані за будь-яку ціну. Для запобігання несанкціонованому доступу можуть бути використані додаткові заходи, такі як бар'єри.
8. **Переобладнання та модифікації обладнання:** Усі переобладнання та модифікації повинні бути узгоджені з компанією Sistem Teknik до початку процесу, і жоден процес не повинен виконуватися без дозволу Sistem Teknik. Це необхідно для забезпечення безпеки та відповідності обладнання. Обладнання для порошкового фарбування не можна використовувати, якщо воно пошкоджене; ці деталі слід негайно замінити оригінальними запасними частинами Sistem Teknik. Інші заміни, які не відповідають оригінальному обладнанню Sistem Teknik, не відповідають гарантії, тому гарантія більше не буде дійсною. Ремонт обладнання повинен виконуватися тільки фахівцями або у перевірених магазинах Sistem Teknik.

1.3.5. Вимоги безпеки при електростатичному порошковому фарбуванні

1. Все обладнання, що використовується для порошкового фарбування, є небезпечним, якщо не дотримуватися інструкцій.
2. Кожна електропровідна частина повинна бути заземлена в радіусі 5 метрів від обладнання.
3. Підлога в зоні покриття повинна проводити електрику (бетон, як правило, є провідною поверхнею, зверніться до свого будівельного проекту для отримання додаткової інформації).
4. Користувачі повинні носити електропровідне взуття.
5. Пістолети заземлені, тому ви повинні використовувати їх ведмежими руками. Якщо ви використовуєте рукавички, переконайтеся, що вони проводять електричний струм.
6. Кабель заземлення повинен бути підключений до гвинта заземлення ручного пристрою для електростатичного наплення порошку. Він повинен мати надійне з'єднання з камерою, бункером і конвеєрним ланцюгом (якщо використовується).
7. Головний пристрій E-COAT+3 повинен бути вимкнений під час очищення ручного пістолета.
8. Заземлення необхідно перевіряти щотижня. Пам'ятайте, що опір заземлення повинен бути не більше 1 МОм.
9. Устаткування E-COAT+3 Master слід вмикати тільки тоді, коли камера працює в належних умовах. Якщо камера несправна, E-COAT+3 Master слід вимкнути.
10. При зміні насадок пристрій E-COAT+3 Master слід вимкнути.
11. Використовуйте лише запасні частини/насадки та аксесуари зі сторінки оригінальних запчастин Sistem Teknik. Це гарантує безпеку обладнання та відповідність використання.
12. Миючі засоби створюють ризик утворення небезпечних випарів. Будь ласка, ознайомтеся з інструкцією виробника для отримання додаткової інформації про миючі засоби, якщо вони використовуються на об'єкті.
13. Якщо на обладнанні для порошкового фарбування або пістолеті-розпилювачі є будь-які пошкодження, оператори повинні припинити його використання.
14. Особливо переконайтеся, що при утилізації порошкового лаку та чистячих засобів дотримуються екологічних норм та інструкцій виробника.
15. Ремонтні роботи повинні виконуватися фахівцями компанії Sistem Teknik, які пройшли відповідну підготовку, і за жодних обставин не повинні проводитися в робочій зоні.
16. Слід уникати небезпечних рівнів концентрації пилу в зонах наплення порошкових матеріалів. Повинна бути забезпечена достатня технічна вентиляція (наприклад, вентиляція камери) для запобігання концентрації пилу, що перевищує %50 від нижньої межі вибуховості (ГДК = гранично допустима концентрація порошку/повітря). Якщо ГДК не відома, слід використовувати значення 10 г/м³.

EN Європейські стандарти

2014/34/EU	Наближення законодавства держав-членів щодо обладнання та систем безпеки для використання за призначенням у потенційно вибухонебезпечних середовищах
EN 12100-1 EN 12100-2	Безпека машини
EN IEC 60079-0	Електрообладнання для вибухонебезпечних зон
EN 50050-2	Електричне обладнання для потенційно вибухонебезпечних середовищ - електростатичне ручне розпилювальне обладнання
EN 50177	Стационарне електростатичне обладнання для наплення легкозаймистих порошкових фарб
EN 12981	Установки для нанесення покриттів - фарбувальні камери для нанесення органічних порошкових покриттів - вимоги безпеки
EN 60529	Захист типу IP: захист від контакту, сторонніх предметів і води для електрообладнання
EN 60204	Правила VDE щодо встановлення високовольтних електричних верстатів та обробних машин з мережевою напругою до 1000 В

1.4. Безпека для конкретного продукту

Якщо монтажні роботи будуть виконуватися замовником, необхідно враховувати місцеві правила.

Перед запуском установки необхідно перевірити наявність будь-яких сторонніх предметів всередині kabіни або в повітропроводах, припливному і витяжному повітрі.

Перед початком роботи все обладнання повинно бути заземлене відповідно до місцевих норм і правил.

1.5. Обсяг поставки

1. E-COAT+3 Master Автоматичний комплект для оголення



- ПІСТОЛЕТ+3 С3
- Кабель для автоматичної зброї ПІСТОЛЕТ+3 С3 (12 м)
- E-FEED V2 / E-FEED+3 INJ
- E-COAT+3 Майстер
- Регулятор і блок розподілу повітря
- Аксесуари для з'єднання шлангів

2. E-COAT+3 Master Автоматичний комплект для фарбування + книга з інструкціями



- ПІСТОЛЕТ+3 С1
- E-FEED V2 / E-FEED+3 INJ
- E-COAT+3 Майстер
- Регулятор і блок розподілу повітря
- Аксесуари для з'єднання шлангів

3. E-COAT+3 Master H та Master H Dual



- ПІСТОЛЕТ+3 C1
- E-FEED V2 / E-FEED+3 INJ
- E-COAT+3 Майстер
- E-HOPP+3 50
- Мобільний візок E-COAT+3 з повітророзподільною установкою та Контроль псевдозрідження
- Аксесуари для з'єднання шлангів

4. E-COAT+3 Master M та Master M Dual



- ПІСТОЛЕТ+3 C1
- E-FEED V2 / E-FEED+3 INJ
- E-COAT+3 Майстер
- Мобільний візок E-COAT+3 з тримачем для коробок та всмоктувальною трубкою
- Аксесуари для з'єднання шлангів

1.6. Відповідність між продуктами

Electron E-COAT+3 Master
можна використовувати з:

- ПІСТОЛЕТ+3 C1
- ПІСТОЛЕТ+3 C3
- E-FEED V2 / E-FEED+3 INJ

Electron E-GUN+3 C1

можна використовувати з:

- E-COAT+3 Master
- E-COAT+3 Master Dual
- E-FEED V2 / E-FEED+3 INJ

Electron E-GUN+3 C3

можна використовувати з:

- E-COAT+3 Майстер
- E-COAT+3 Master Dual
- E-COAT+3 PRO
- E-FEED V2 / E-FEED+3 INJ
- FastCorona™ Auto

2. Технічні дані

2.1. Електричні дані

Головний блок керування E-COAT+3	
Номинальна вхідна напруга	100-240 В ЗМІННОГО СТРУМУ
Робоча частота	50-60 Гц
Вхідна потужність	60 ВА
Номинальна вихідна напруга пістолета	Максимум. 20 Vp-p
Номинальний вихідний струм пістолета	Максимум. 1,5 А
Тип допоміжного виходу	24 В постійного струму / макс. 10 Вт, 100-240 В змінного струму / макс. 100 Вт
Тип виходу продувки	24 В постійного струму, макс. 10W
Клас захисту	IP54
Макс. Температура робочої поверхні	85°C
Вибухозахист	  II 3(2)D

2.2. Пневматичні дані

Головний блок керування E-COAT+3	
Підключення стисненого повітря	8 мм
Вхідний тиск і продуктивність	5,5-7,0 бар та 150-200 л/добу
Максимально. Водяна пара в стисненому повітрі	1,4 г/м ³
Максимально. Вміст парів оливи в стисненому повітрі	0,12 мг/м ³

2.3. Джерела інформації про вихід порошкової фарби

Головний блок керування E-COAT+3	
Тип порошкової фарби	Епоксидна смола / Поліестер
Тип порошкового шланга	Подвійний вуглецевий заряд З'єднувальний антистатичний шланг
Довжина шланга для порошку	7 м
Діаметр порошкового шланга Ø	11 мм
Діаметр сопла порошкового повітря Ø	1,5 мм

2.4. E-COAT+3 Master з виходом E-FEED+3 INJ

Головний блок керування E-COAT+3			
Загальний об'єм повітря (л/хв)			
	50	75	100
% Фарба	Вихід порошку (гр/хв)		
20	10	15	40
40	30	85	155
60	72	253	295
80	156	312	353
100	225	355	425

2.5. E-COAT+3 Основні витрати повітря

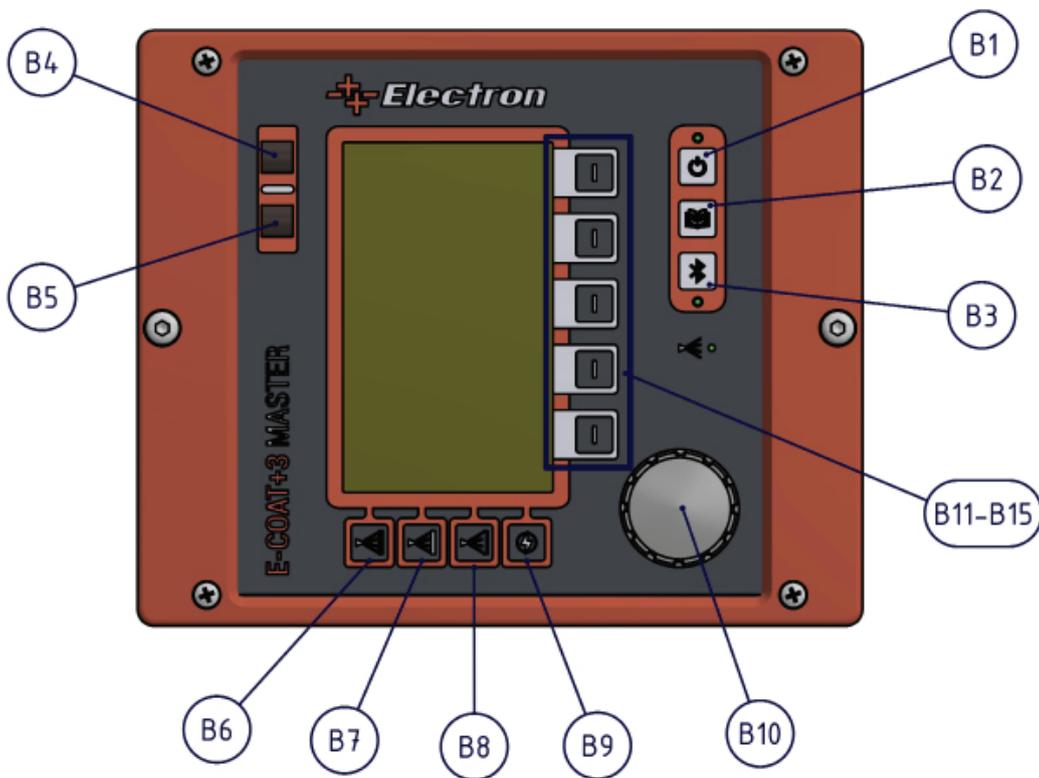
Головний блок керування E-COAT+3	
Сопло Повітря	0-16 л/хв (заводське налаштування 2 л/хв)
Додаткове повітря	10-75 л/хв
Подача повітря	10-100 л/хв
Total Air	20-175 л/хв

2.6. Сопло для повітря



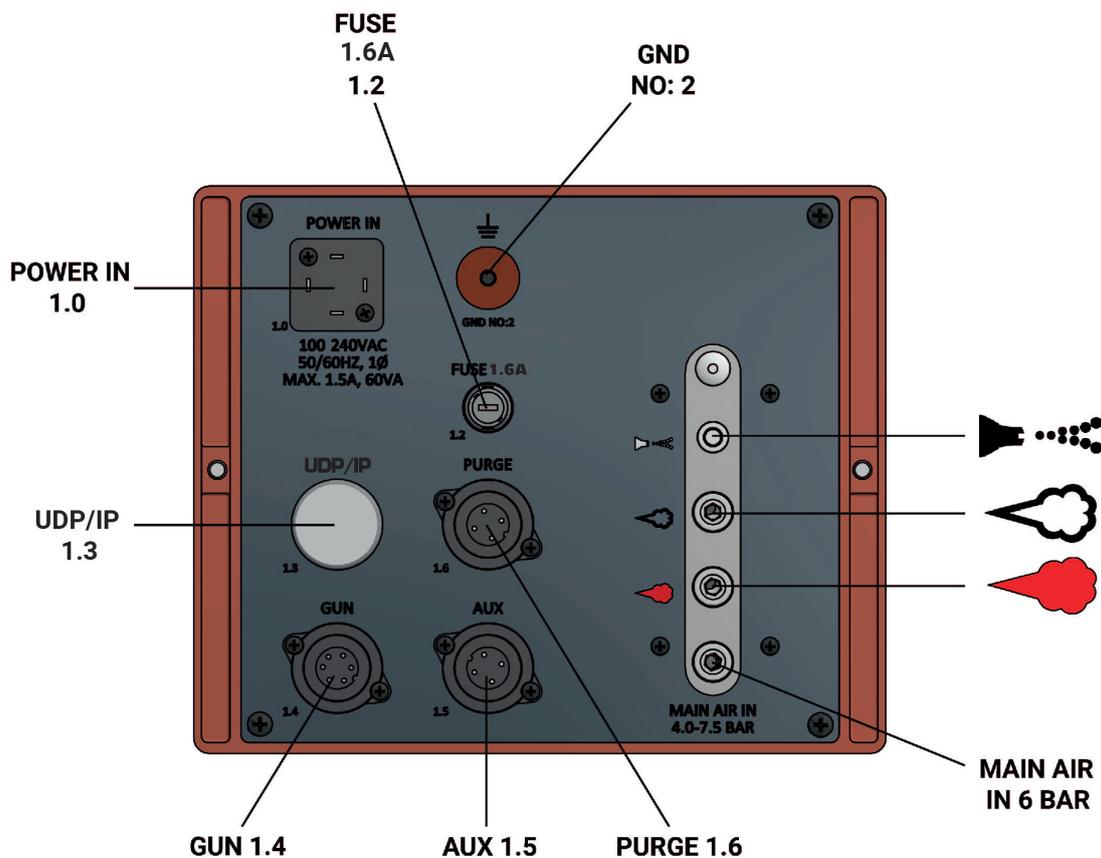
1. Передня панель
2. Кнопки відображення та керування
3. Кожух
4. Задня панель та входи/виходи

2.7. Передня панель та кнопки введення



Кнопка	Визначення
B1	Двигун псевдозрідження та вібрації (тільки багатоколірний) і кнопка активного/пасивного автозапуску
B2	Кнопка меню
B3	Кнопка активації Bluetooth
B4	Кнопка ввімкнення живлення
B5	Кнопка вимкнення живлення
B6	Кнопка рецепта 1
B7	Кнопка рецепта 2
B8	Кнопка рецепта 3
B9	Кнопка режиму прискорення
B10	Поворотна ручка регулювання
B11-B15	Кнопки сегментів

2.8. Задня панель і з'єднання



Підключення задньої панелі

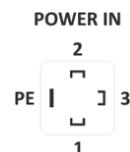
Підключення	Функція
1.0 УВІМКНЕННЯ ПИТАННЯ	Підключення до електромережі (100-240 В змінного струму, 50-60 Гц)
1.2 Запобіжник 1.6А	Скляний тримач запобіжника 1.6А
1.3 UDP/IP (необов'язково)	Протокол користувацьких датаграм
1.4 Пістолет	Підключення кабелю пістолета
1.5 AUX	Підключення блоку флюїдизації/багатофункціонального пристрою
1.6 ОЧИЩЕННЯ (необов'язково)	Підключення клапана продувки (поставляється з додатковим модулем продувки)
МАГІСТРАЛЬНЕ ПОВІТРЯ В 5,5-7 БАР	Головне підключення повітря під тиском (5,5-7,0 бар, шланг Ø8)
	Підключення повітря до форсунки (чорний шланг Ø6)
	Підключення додаткового повітря (синій шланг Ø8)
	Підключення порошкового повітря (червоний шланг Ø8)
	Підключення кабелю заземлення

Таблиця підключення задньої панелі

Попередження: Кришка входу AUX повинна бути закрита, якщо немає з'єднання.

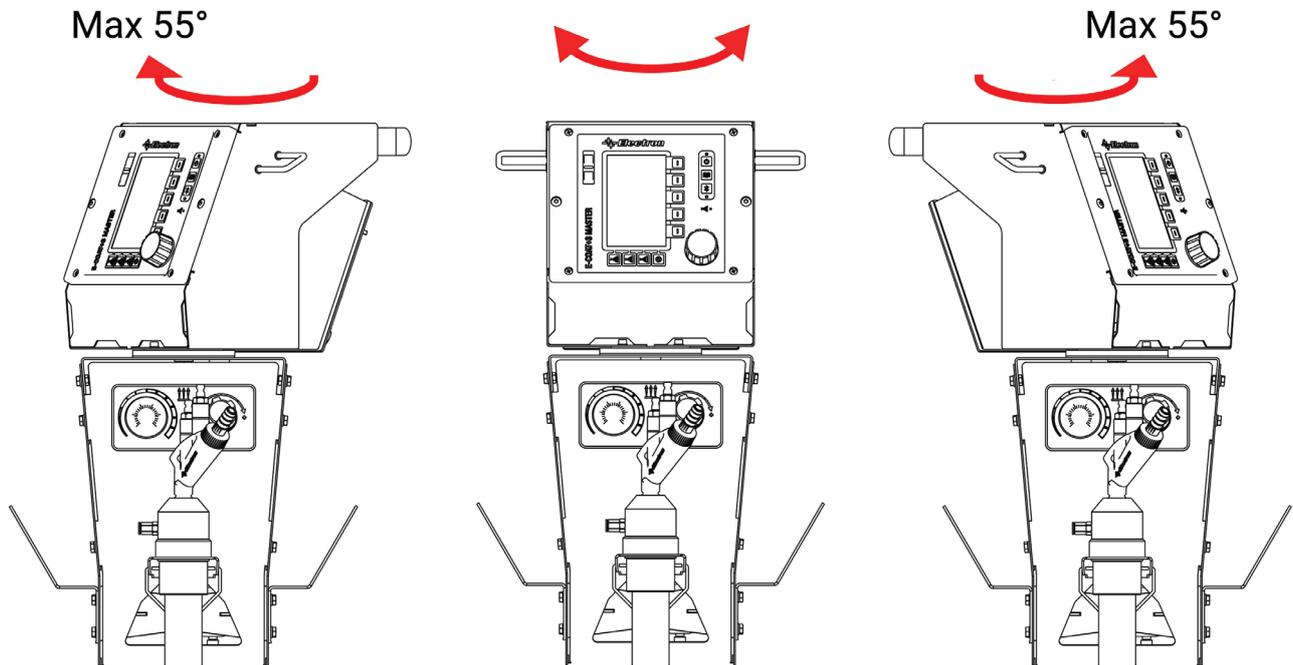
Підключення за допомогою PIN-коду

- 1) «R», фаза (100-240 В змінного струму)
 - 2) «MP», нейтральний
 - 3) «T», Тригер (фаза, що застосовується до автоматичного режиму «Тільки тригер»)
- PE) «GND», заземлення

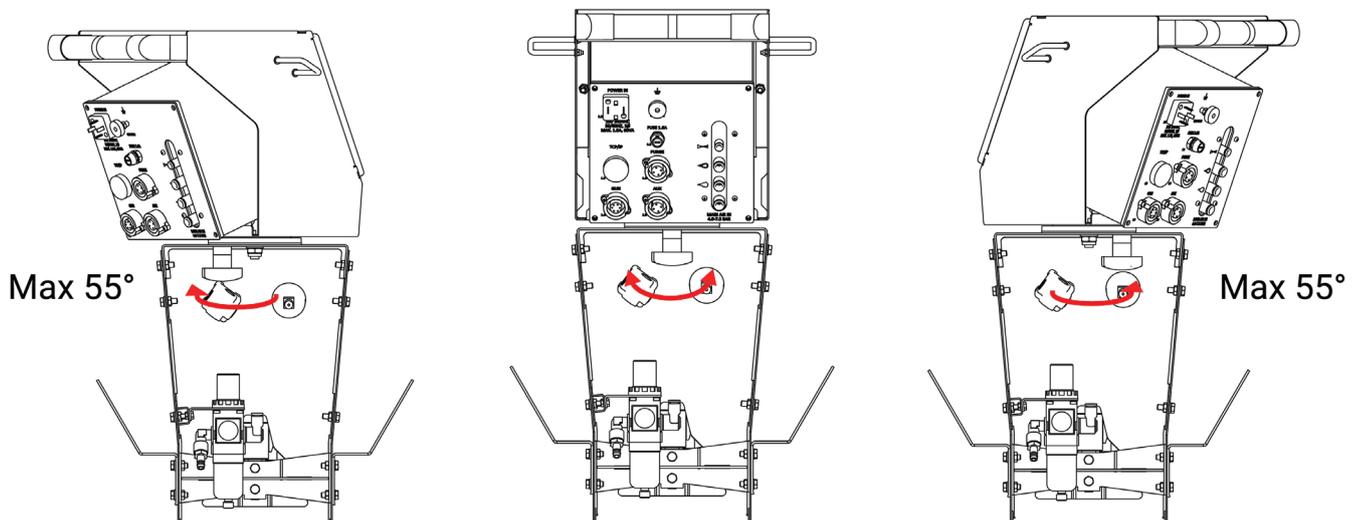


2.8.1. Обертання головного блоку керування мобільним візком E-COAT+3

Головки приладів у мобільному візку можуть обертатися на макс. 55 градусів вправо і вліво для забезпечення ергономічного і практичного використання.



Фіксуюча ручка в задній частині візка використовується для повороту головок пристроїв.



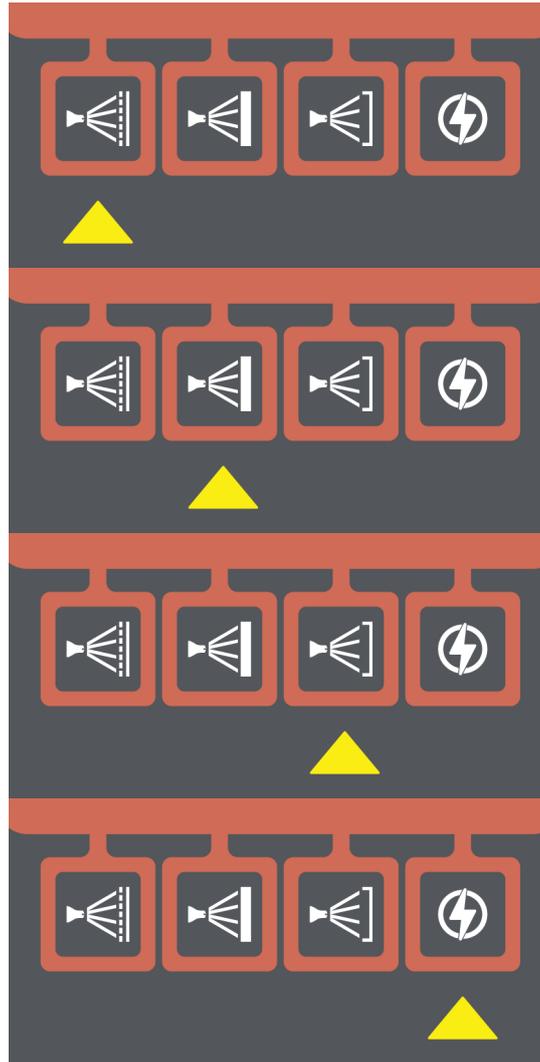
2.5. Загальні вказівки

Типи використання

а. Автоматичний режим роботи з рецептами

Цей тип використання дозволяє користувачеві працювати як з індивідуальними рецептами, так і з трьома попередньо визначеними рецептами, наведеними нижче:

1. Нанесення покриттів на матеріали з прямою поверхнею
2. Покриття на матеріалах з покриттям
3. Нанесення покриттів на зубчасті поверхні
4. Режим прискорення



Попередньо визначені кнопки програм

Наперед визначена назва рецепта	Висока напруга (кВ)	Вихідний струм (мкА)
Нанесення покриття на матеріал з прямою поверхнею	100	100
Покриття на покритому матеріалі	65	15
Нанесення покриттів на зубчасті поверхні	100	20
Режим прискорення	120	120

б. Режим роботи з рецептами, визначеними користувачем

При такому принципі роботи користувач може зберігати власні робочі параметри і змінювати їх. Може бути 50 рецептів, починаючи з P01 до P50, чотири з яких P01-02-03-04- це заводські рецепти, визначені на заводі-виробнику. Ці попередньо визначені рецепти пояснюються в цьому посібнику. Користувачі можуть вручну визначити 50 різних рецептів на свій вибір.



Сегмент програм

с. Режим швидкого очищення

Режим швидкого очищення використовує повітря під високим тиском для очищення інжектора, шланга для антистатичного покриття та тракту нанесення покриття ПІСТОЛЕТ+3. На головному екрані E-COAT+3 Master з'явиться значок «FastPurge», коли буде активовано режим швидкого продування пристрою. Режим швидкого продування пристрою E-COAT+3 Master можна активувати двома різними способами.

- Натисніть і утримуйте кнопку «Сторінка» (кнопка B2) протягом 3 секунд.
- Натисніть і утримуйте кнопку «P» на ручному пістолеті ПІСТОЛЕТ+3 C1 протягом 3 секунд.



Екран режиму швидкого очищення

У новому сценарії швидкого очищення режим очищення може бути встановлений у 3 режимах на блоці керування. «Вимкнути режим», встановлений на пристрої, вказує на те, що режим очищення не активний. Режим «Увімкнути А» забезпечує автоматичне очищення автоматичних і ручних пістолетів. «Увімкнути режим М» забезпечує очищення ручного пістолета за допомогою спускового гачка.

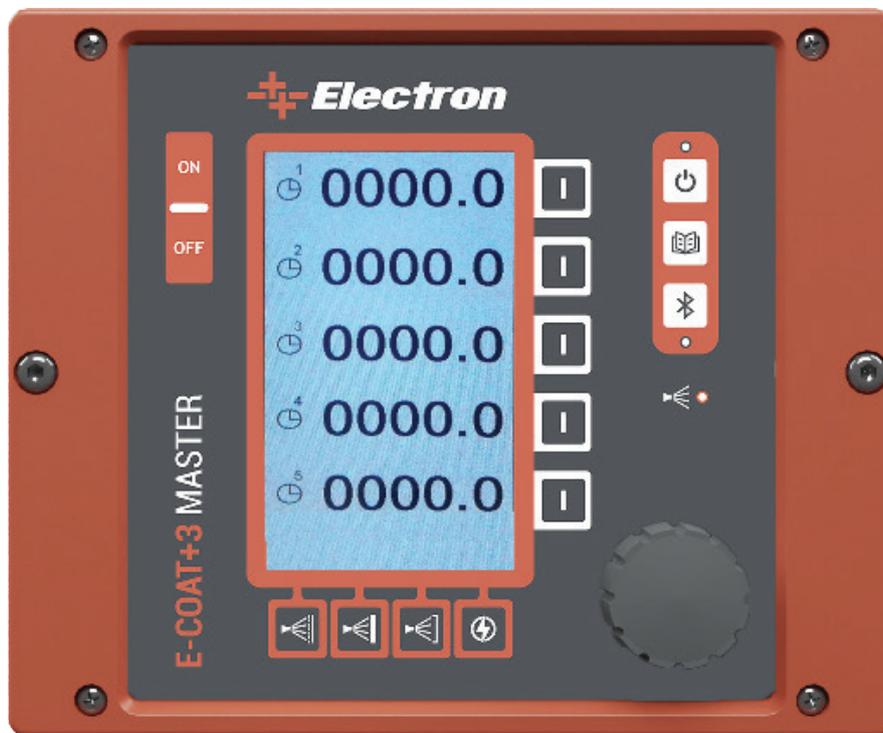
д. Пульст дистанційного керування з ПІСТОЛЕТ+3 C1

Користувач може змінювати параметри системи на E-COAT+3 Master за допомогою ПІСТОЛЕТ+3 C1 Кнопки, позначені «P», «л» та «v», пояснюються нижче

Кнопка	Визначення
P	Користувач може змінювати параметри системи на E-COAT+3 Master за допомогою ПІСТОЛЕТ+3 C1 Кнопки, позначені «P», «л» та «v», пояснюються нижче
v	Зменшення вартості
л	Збільшення вартості

е. Лічильники витратних матеріалів

Е-COAT+3 Master оснащений лічильником витратних матеріалів, щоб користувач завжди знав, скільки матеріалів він витратив. Лічильник можна відкрити, двічі натиснувши кнопку В2. Користувач також може налаштувати лічильники для створення попередження, коли витратні матеріали закінчуються або коли вони закінчилися. Дивіться лічильники на екрані нижче.



Екран лічильників витратних матеріалів

Користувач може розрізнати витратні матеріали та налаштувати п'ять різних витратних матеріалів на екрані. Лічильники попередять користувача, коли вони досягнуть нульового значення, якщо їх не обнулити. Знак «!» буде світитися і блимати внизу головної сторінки, коли лічильник досягне «0», і його не буде скинуто шляхом входу на сторінку лічильників для підтвердження. Миготливий знак «!» зникне з екрану, коли користувач увійде на сторінку лічильників, щоб підтвердити тривогу лічильника. Одиниця виміру лічильників - «дні».

ф. Регулювання яскравості екрану

Яскравість екрану блоку управління електростатичної порошкової фарби Е-COAT+3 Master може регулюватися користувачем. Яскравість РК-екрану можна змінювати за допомогою сегментної кнопки В15, показаної нижче в другій частині головної сторінки. Перехід до другої частини головної сторінки здійснюється шляхом однократного натискання кнопки В2.

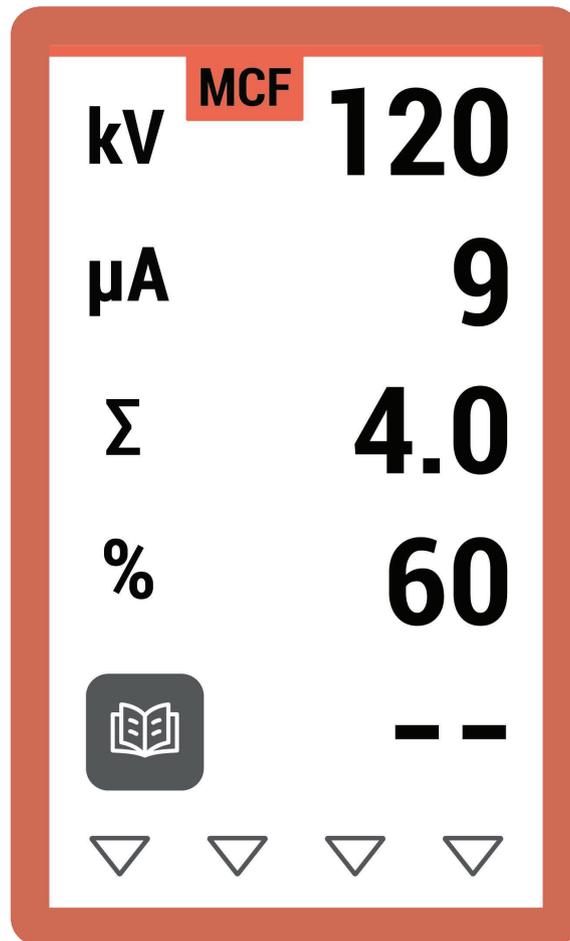


Частина 2 Сегмент яскравості екрану

Яскравість екрану можна регулювати в діапазоні від 0 до 10, де 0 - найнижча яскравість, а 10 - найвища.

Інформація: Головний блок управління Е-COAT+3 Master встановлюється з режимом очікування. Якщо кнопки на блоці керування або на ПІСТОЛЕТ+3 не використовуються, блок керування змінює рівень яскравості на 0. Будь-який вхід в режим очікування перемикає блок керування в нормальний режим, і яскравість повертається до нормального рівня.

г. Зворотній зв'язок з мікрозарядом

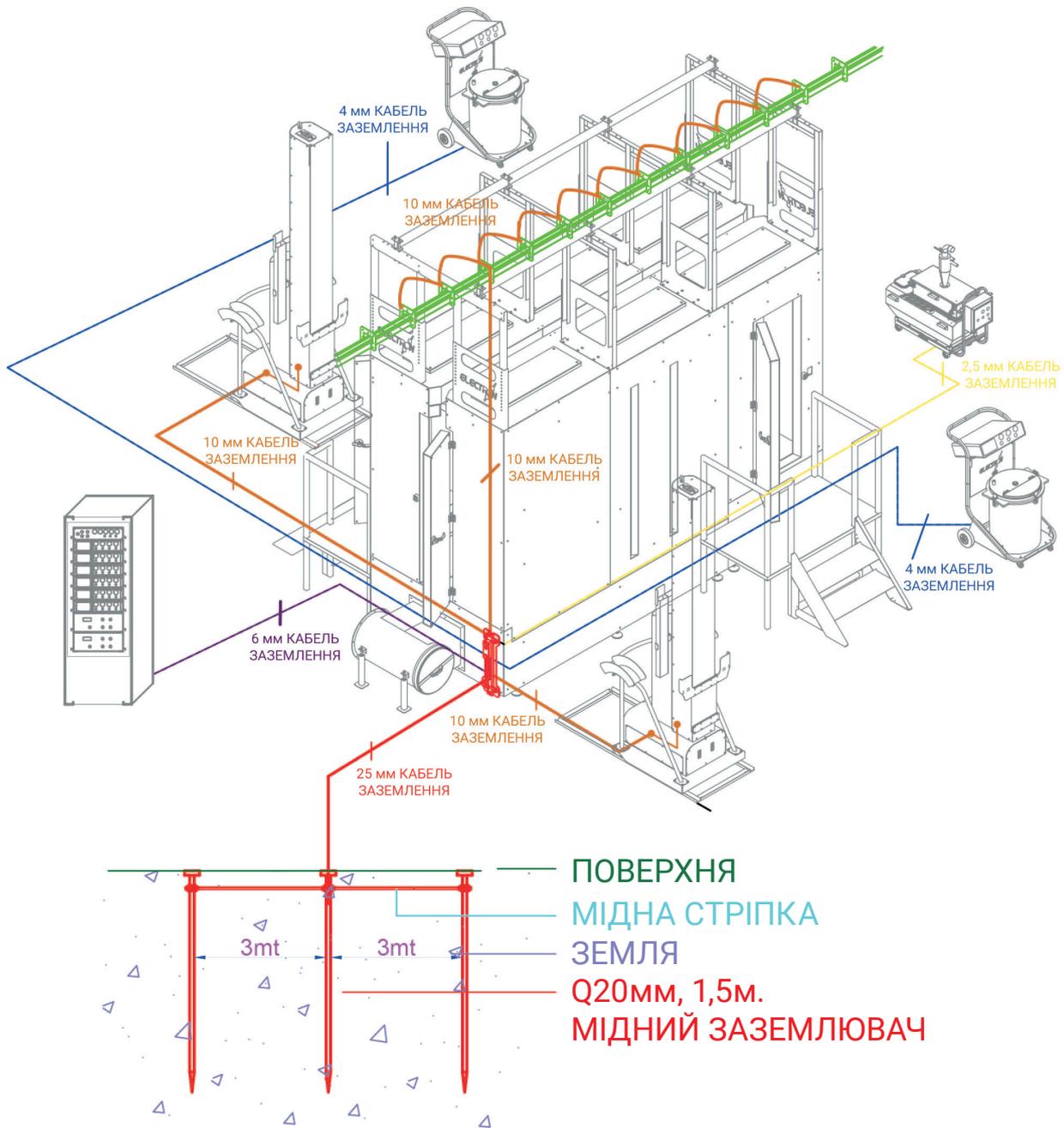


Зворотній зв'язок з мікрозарядом

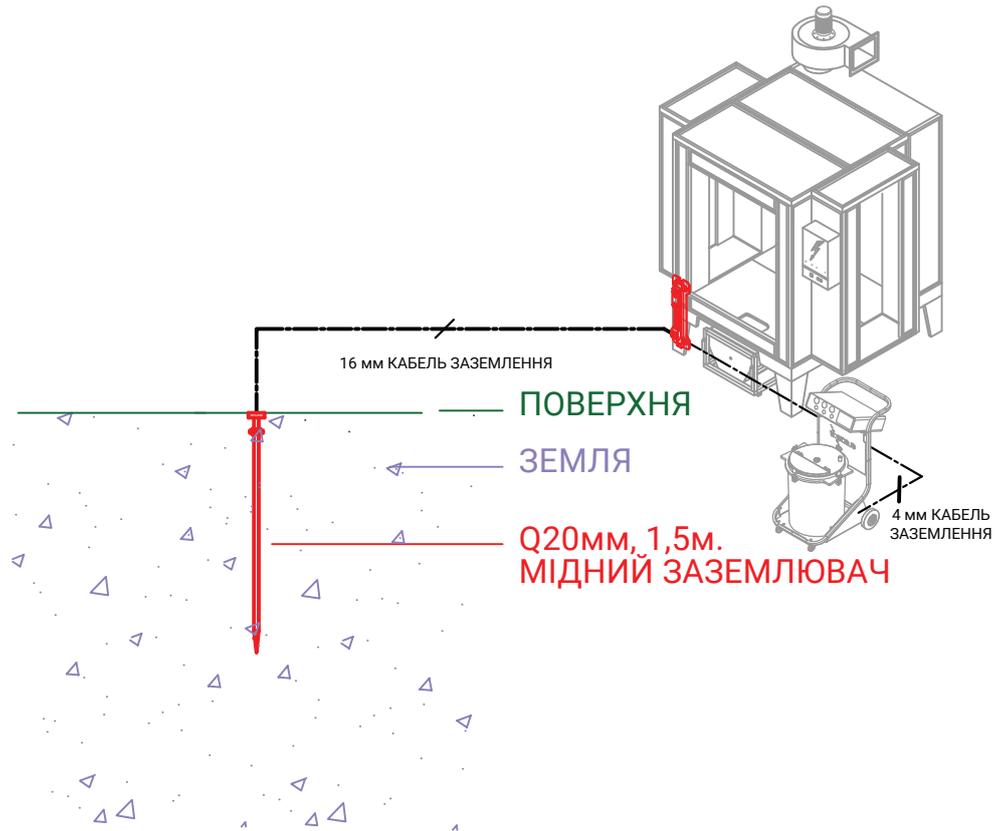
При нанесенні покриття на прості компоненти зі складною геометрією налаштування блоку керування можна встановити нижче 10 мікроампер, щоб запобігти перенасиченню. У цьому стані блок керування автоматично перемикається в точний режим MCF (Micro Charge Feedback - зворотний зв'язок по мікрозаряду). У цьому режимі блок керування бере більше зразків струму, і заряд, що подається на фарбу, можна контролювати на мікрорівні, що дозволяє виконувати точний процес нанесення покриття. Хоча значення мкА на екрані буде змінюватися під час спрацьовування пістолета, у фоновому режимі воно буде залишатися нижче 10 мікроампер.

3. Запуск

3.1. Заземлення



ЯКІСТЬ ПРИСТРОЮ	КІЛЬКІСТЬ ЗУБЦІВ	ТОВЩИНА КАБЕЛЮ
 ≤ 4	1	16 мм ²
4 <  ≤ 8	2	16 мм ²
8 <  ≤ 12	3	25 мм ²
12 <  ≤ 16	4	25 мм ² + 16 мм ²
16 <  ≤ 20	5	25 мм ² + 16 мм ²
20 <  ≤ 24	6	25 мм ² + 25 мм ²
24 <  ≤ 28	7	25 мм ² + 25 мм ²
28 <  ≤ 32	8	25 мм ² + 25 мм ²
32 <  ≤ 36	9	50 мм ² + 25 мм ²

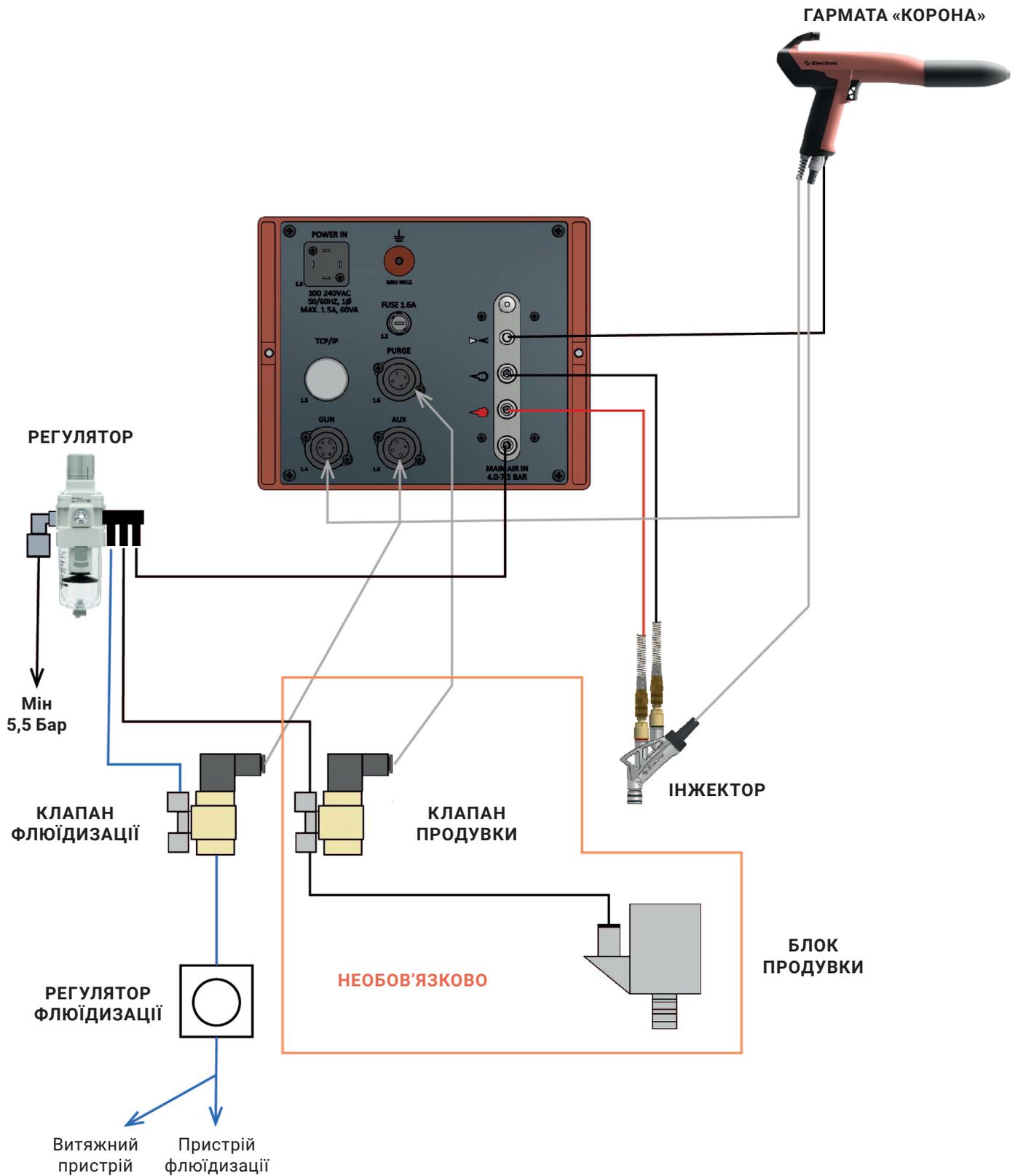


Всі струмопровідні частини та механізми на робочому місці повинні бути заземлені. Будь ласка, підключіть дрід заземлення за 1,5 метра до входу в шафу, посередині шафи і через 1,5 метра після виходу з шафи. Опір заземлення повинен становити не більше 1 МОм. Опір необхідно регулярно перевіряти. На робочому місці повинні бути відповідні пристрої для регулярної перевірки заземлення.

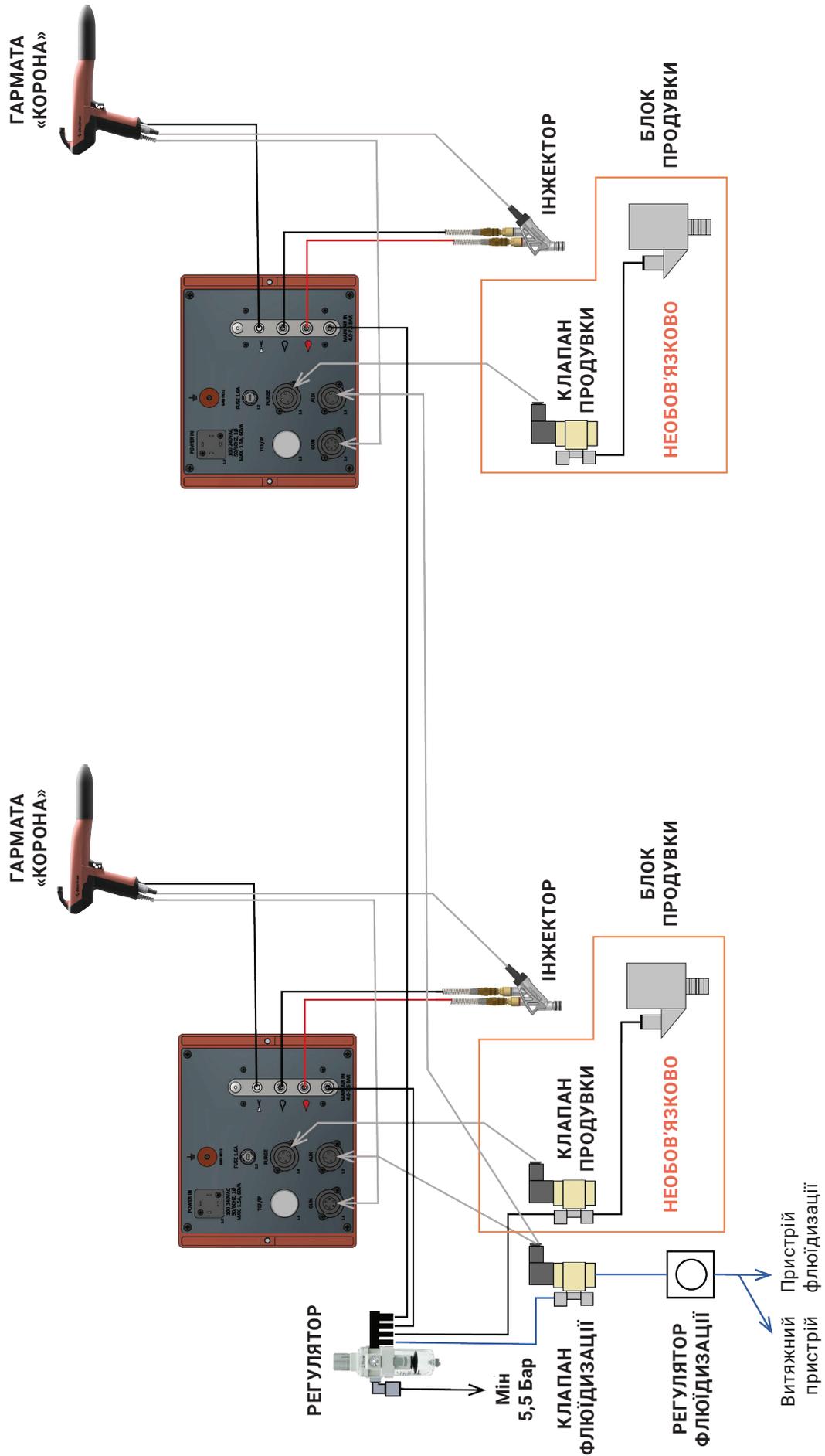
Кабель заземлення повинен бути підключений до гвинта заземлення ручного пристрою для електростатичного наплення порошку. Він повинен мати надійне з'єднання з камерою, бункером і конвеєрним ланцюгом (якщо використовується).

3.2. Встановлення

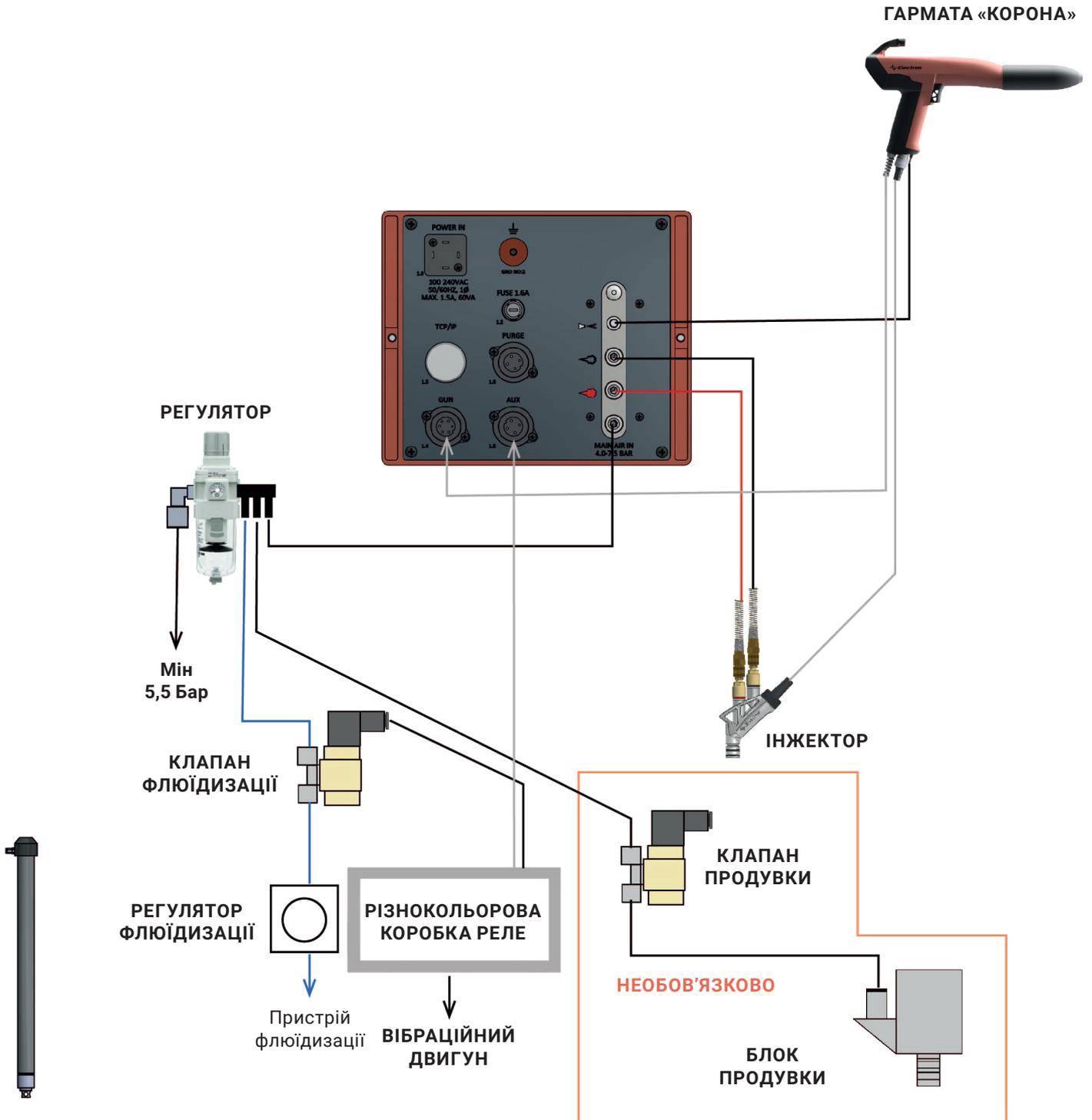
а. «Голі» та «Н» комплекти пристроїв Електропневматичні з'єднання



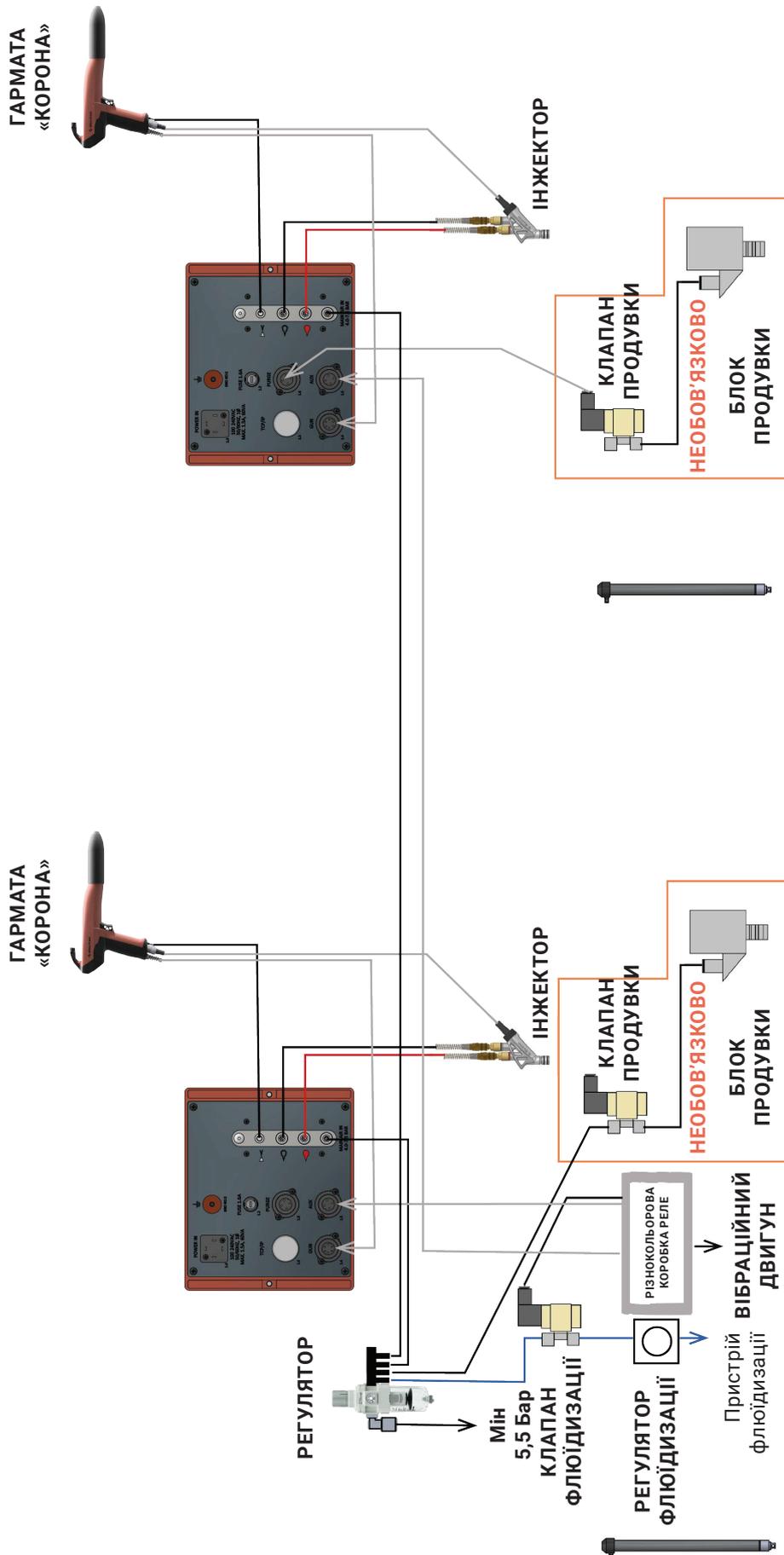
в. Подвійні комплекти пристроїв типу «Vare» та «H» з електропневматичними з'єднаннями



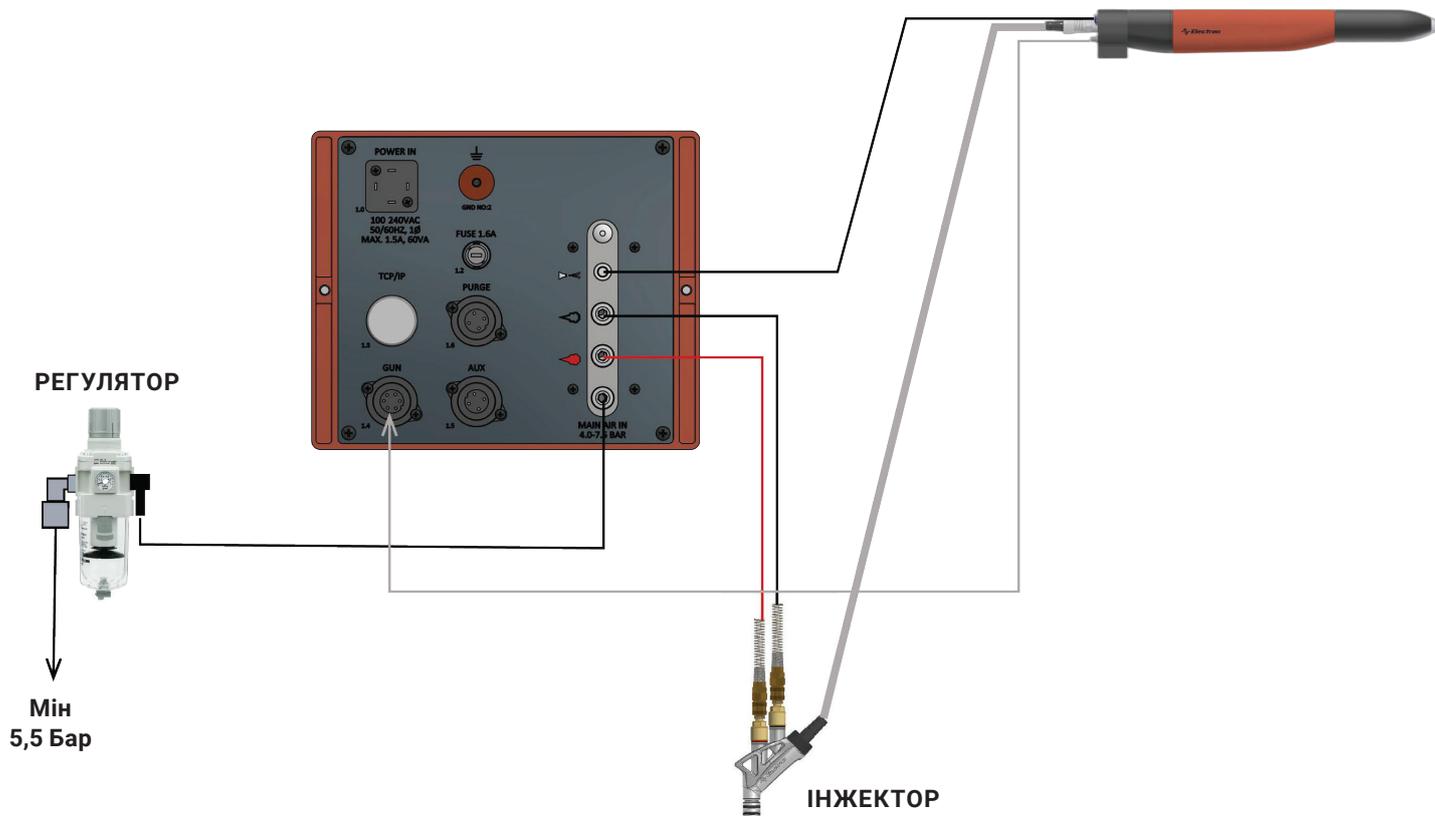
с. Комплекти пристроїв типу «М» Електропневматичні з'єднання



д. Подвійні комплекти пристроїв типу «М» Електропневматичні з'єднання



е. Комплекти пристроїв типу «А» Електропневматичні з'єднання



3.3. Налаштування

Інформація: Блок керування порошковим фарбуванням E-COAT+3 Master завжди запускається з останніми використаними налаштуваннями конфігурації.

У наведеному вище розділі «Підключення системи» показані всі електричні та пневматичні з'єднання. Після правильного підключення пристрою користувач може натиснути «Головний вимикач», щоб запустити блок керування. Під час першого запуску слід виконати наведену нижче процедуру.

Перед початком роботи E-COAT+3 Master слід відкалібрувати відповідно до виробів, на які буде наноситися порошкове покриття. Після того, як ви опинитеся на «Головній сторінці», натисніть і утримуйте інтерфейсну кнопку B1 протягом 2 секунд, після чого з'явиться сторінка налаштувань. Кнопка B1 може бути використана для повернення на головну сторінку. Кнопка B1 також працює як кнопка «Зберегти і вийти» для збереження змін на сторінці налаштувань.

Доступні калібрування для «Сторінок калібрування» наведено в таблиці нижче

Налаштування калібрування

Код	Інформація про код	Уподобання	Заводське налаштування
C-1	Вибір типу керування (MODE)	0 = Автоматично 1 = Ручний з бункером 2 = Ручний з багатобарвним	1
C-2	Тип зброї	0 = Корона 1 = Плем'я	0
C-3	Затримка AUX (затримка виходу після відпускання тригера (с))	0-100	2
C-4	Пневматичний тип управління	0 = Пропорційний 1 = Незалежний	0
C-5	Пневматичні витратоміри	0 = lt/m 1 = Nm ³ /год 1 = Cfm	1
C-6	Продувний клапан Опція	0 = Вимкнено 1 = Увімкнено M 2 = Увімкнено A	0
C-7	Довжина кабелю пістолета (м)	5-25	7
C-8	Мова	0 = англійська мова 1 = Türkçe 2 = німецький 3 = китайська 4 = російська	0
PCF1	Міністр. Коефіцієнт порошку Коефіцієнт (lt/m)	12 - 50	12
PCF2	Коефіцієнт виходу порошку. Коефіцієнт	50 - 150	100

3.4. Оперування

а. Створення та збереження користувацького рецепта

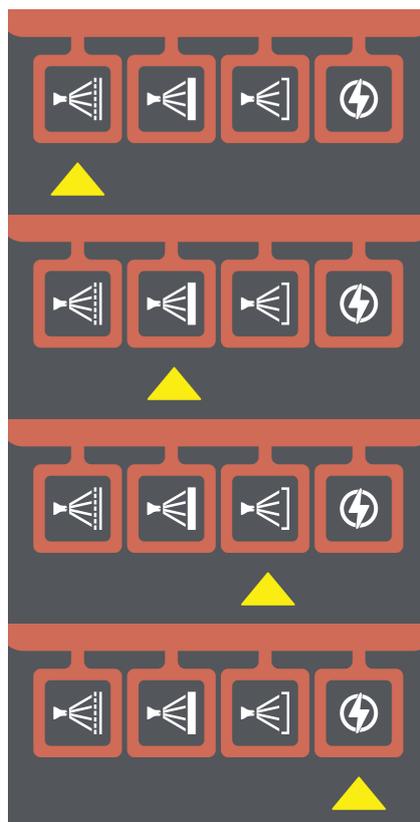


Сегмент рецептів

Після налаштування значень з блоку управління користувач може зберегти рецепт для подальшого використання. Щоб зберегти поточний рецепт, натисніть і утримуйте кнопку сегмента В15 протягом 2 секунд. Ви побачите номер рецепта, що блимає кожні 500 мс. Потім користувач вибирає номер рецепта для поточного або нового рецепта. Повертайте ручку, доки не буде обрано потрібний номер рецепта. Після вибору номера рецепта можна зберегти.

Щоб зберегти рецепт, натисніть і утримуйте ту саму сегментну кнопку протягом 2 секунд, і рецепт буде успішно збережено. Якщо замість того, щоб натиснути і утримувати три секунди, користувач натисне кнопку, поточний рецепт не буде збережено, а екран повернеться в початкове положення.

б. Заздалегідь визначене використання рецепта



Попередньо визначені кнопки виклику рецептів

Натискання першого попередньо визначеного рецепта на кнопці В6 викликає «Покриття на плоскій поверхні» для нанесення покриття на поверхню. Після натискання на екрані автоматично з'являється рецепт Р01 і загоряється світлодіодний індикатор. Аналогічно, якщо користувач натискає кнопку В7, блок керування викликає рецепт Р02 - «Нанесення покриття на поверхню з покриттям», а якщо користувач натискає кнопку В8 - «Нанесення покриття на поверхню з насічками». Рецепт буде викликаний і загориться відповідний світлодіод. Якщо користувач натискає кнопку В9, блок управління викликає рецепт Р04, який є режимом Boost, що активує максимальну вихідну напругу і максимальний струм.

Наперед визначені робочі параметри рецепта знаходяться нижче

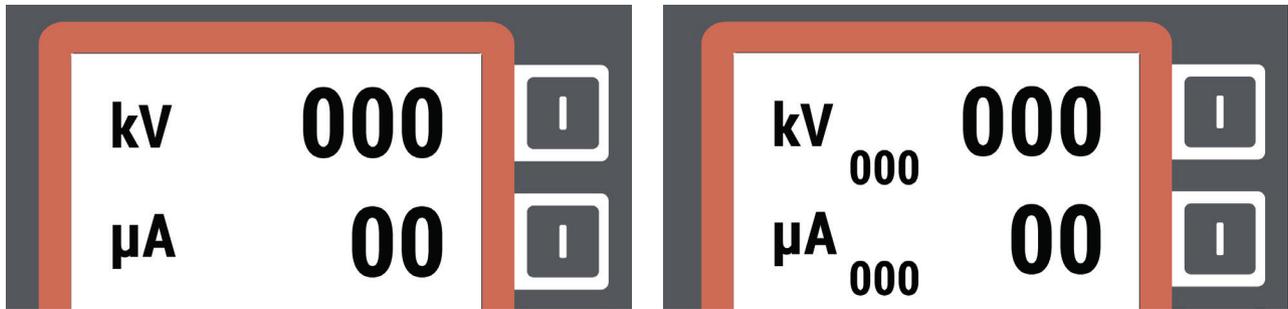
Наперед визначена назва рецепта	Висока напруга (кВ)	Струм (мкА)
Нанесення на плоскі поверхні	100	100
Нанесення покриття на покриття	65	15
Нанесення на зубчасту поверхню	100	20
Режим прискорення	120	120

с. Уподобання щодо високої напруги:

В E-COAT+3 Master є два різних способи зміни високої напруги та вихідного струму пістолета. Вони полягають у наступному:

1. Використання інтерфейсу передньої панелі E-COAT+3 Master
2. Використання інтерфейсу задньої панелі ПІСТОЛЕТ+3 С1 ручного типу

Як показано на наступних малюнках, значення можна змінювати за допомогою сегментних кнопок В11 і В12. Після встановлення значення значення можна змінити за допомогою кнопок сегментів В11 і В12. Після того, як сегмент значень обрано, користувач може відрегулювати значення, обертаючи ручку на пристрої.



Сегменти регулювання високої напруги та струму

Налаштування встановлюють верхні межі значень високої напруги та струму. Ці значення можуть змінюватися під час роботи пістолета залежно від нанесення покриття та типу заготовки. Ці значення також змінюються залежно від відстані між заготовкою та наконечником пістолета. Після натискання на курок пістолета значення можна прочитати на тому ж сегменті. Помаранчеві частини показують налаштовані значення для обраного рецепту, а чорні цифри показують значення використання в реальному часі.

Інформація: Верхня межа високої напруги становить 120 кВ, а вихідний струм - 120 мкА.

Регулювання повітря та порошку:



Головна сторінка
Сегменти регулювання співвідношення повітря/порошок

Вибравши другу опцію - керування за допомогою потоку повітря, користувач побачить наведені нижче піктограми на сегментах, повітря для перенесення порошку  і допоміжне повітря  будуть налаштовані незалежно один від одного. Цей метод здебільшого використовується в ручних конфігураціях системи.

Порада: Для найкращої обробки поверхні в автоматичних системах найкраще регулювати потік повітря за допомогою Ratio Control.

Інформація: Витрати повітря можуть бути обрані з параметрів C1-4, а також можуть бути представлені у вигляді Нм3/год лт/хв.

Інформація: Режим керування повітряними потоками (як описано при встановленні) можна регулювати за допомогою C1-3.

Порошковий пістолет типу E-COAT Corona оснащений високовольтним виходом на кінчику сопла, соплом для виходу порошку і повітрям для сопла. Повітря сопла можна регулювати. Слід зазначити, що оптимальні значення регулювання для інших типів сопел відрізняються. Налаштування повітря сопла можна виконати на другій сторінці інтерфейсу з сегмента. Як і для інших налаштувань повітря, користувач також може бачити значення в Нм3/год або л/хв.



Сегмент регулювання повітря сопла

Пропозиція: Як заводське налаштування, для груп сопел плоского типу витрата повітря сопла встановлена на 0,2 Нм3/с, для груп сопел типу «коло» та «дефлектор» - на 0,5 Нм3/с.

Налаштування поправочного коефіцієнта:

На екрані конфігурації E-COAT+3 Master, PCF1 і PCF2 включають два різні коефіцієнти корекції співвідношення порошку. Один з поправочних коефіцієнтів призначений для регулювання мінімального рівня порошку, а інший - для синхронізації системи, якщо використовується більше одного блоку керування. Перший параметр налаштування становить 4,0 Нм3 /с загального об'єму повітря, а співвідношення порошку - %0, при цьому вихід порошку становить 10 грамів. Це забезпечує кращу криву на графіку контролю співвідношення порошку та усуває «тьмяну» зону. Другий параметр необхідний через багаторазове використання пістолетів і різні розміри шлангів пістолетів в автоматичних системах. PCF2 усуває можливість різної швидкості потоку на різних пістолетах в одній системі, що забезпечує кращу якість поверхні.

Користувач повинен дотримуватися наведеної нижче процедури при налаштуванні поправочних коефіцієнтів.

1. Параметр «FLOW CONTROL» повинен бути встановлений на «Proportional». Натисніть і утримуйте інтерфейсну кнопку B1 на головній сторінці протягом 5 секунд поспіль, щоб перейти на СТОРІНКУ НАЛАШТУВАННЯ. Потім знову натисніть кнопку B1, щоб повернутися на головну сторінку після внесення відповідних змін.
2. На головній сторінці загальний потік повітря має бути налаштований на 4,0 Нм3/год або 67 л/хв. Параметр «Порошок %» повинен бути встановлений на % 0.
3. Надягніть на кінчик пістолета порошковий мішечок з фільтром.
4. Натисніть на кнопку вмикання або увімкніть пристрій ззовні (якщо він автоматичного типу) протягом 60 секунд і припиніть спрацювання.
5. Зважте чисту вагу порошку, який розсіюється пістолетом у мішок з порошком наприкінці 60-ї секунди.
6. Цільова вага нетто порошку в пакету повинна становити 10-15 грамів.
7. Зменшіть значення PCF1, якщо порошку занадто багато. Збільште значення PCF1, якщо кількість порошку замала.
8. За бажанням, після налаштування Total Air на 4.0 і Powder Amount на % 0, користувач може просто натиснути на курок пристрою і легко виконати регулювання PCF1 в режимі реального часу без використання мішка з порошком, просто регулюючи значення PCF1, спостерігаючи за кількістю порошку, яка розсіюється на кінчику пістолета. Правильна кількість фарби ледь помітна у вигляді невеликого туману на кінчику пістолета.

НЕ ЗАБУДЬТЕ ОДИН РАЗ НАТИСНУТИ КНОПКУ B1, ЩОБ ПОВЕРНУТИСЯ НА ГОЛОВНУ СТОРІНКУ ПІСЛЯ ВНЕСЕННЯ БУДЬ-ЯКИХ ЗМІН НА СТОРІНКАХ НАЛАШТУВАНЬ. B1 ТАКОЖ ПРАЦЮЄ ЯК КНОПКА ЗБЕРЕЖЕННЯ!

Довідкова таблиця поправочних коефіцієнтів РСF-1

Пістолет	Максимальний коефіцієнт корекції виходу порошку РСF1			
	До виправлення		Після виправлення	
1	РСF1 = 5 л/хв	22 грами.	РСF1 = 2 л/хв	13 грамів.
2	РСF1 = 5 л/хв	14 грамів.	РСF1 = 5 л/хв	14 грамів.
3	РСF1 = 5 л/хв	3 грами.	РСF1 = 15 л/хв	12 грамів.

Після налаштування мінімального коефіцієнта корекції виходу порошку РСF1 користувач може налаштувати коефіцієнт вирівнювання виходу порошку РСF2 (%). Ця процедура виконується наступним чином:

1. На головній сторінці загальний потік повітря має бути налаштований на 4,0 Нм3/год або 67 л/хв.
2. Також раціон порошку повинен бути скоригований до %80.
3. Перебуваючи на головній сторінці, натисніть і утримуйте інтерфейсну кнопку В1 протягом п'яти (5) секунд, щоб перейти на сторінку калібрування. Після цього кроку ви повинні використовувати мішок для порошку фільтрувального типу, щоб виміряти вихід порошку за одну (1) хвилину.
4. Покладіть мішечок з порохом на кінчик пістолета.

Інформація: Перед тим, як надіти мішок, виміряйте вагу мішка, щоб зробити більш точний розрахунок. Натисніть на спусковий гачок протягом 60 секунд і відпустіть його.

5. Затисніть спусковий гачок на 60 секунд і відпустіть його.
6. Зніміть мішок з наконечника пістолета і зважте його.
7. Вимірявши потужність усіх автоматичних гармат, переходимо до наступного кроку.
8. Зробіть наведені нижче розрахунки для всіх автоматичних гармат і отримайте необхідний параметр С-9.

$$PCF-2 = \frac{\text{Мінімальний вихід порошку (г/мн)}}{\text{Вимірний вихід порошку (г/мн)}} \times 100$$

9. Введіть розрахований параметр на блоці керування.

Після процедури введення буде отримано подібну таблицю, як показано нижче

Довідкова таблиця поправочних коефіцієнтів РСF-2

Пістолет	Максимальний коефіцієнт корекції виходу порошку РСF1			
	До виправлення		Після виправлення	
1	РСF2 = %100	220 грамів.	РСF2 = %100	220 грамів.
2	РСF2 = %100	255 грамів.	РСF2 = %86	220 грамів.
3	РСF2 = %100	275 гр.	РСF2 = %80	220 грам.

Система подвійного запуску та підрецептів

Контролер E-COAT+3 Master дає можливість користувачам перемикатися між двома рецептами. Користувач може перемикатися між будь-якими двома рецептами в одну мить без необхідності звертатися до основного інтерфейсу контролера під час роботи. Рецепт може бути переключений на його підрецепт, наприклад, рецепт «складних частин», коли це необхідно. Аналогічно, підрецепт може бути переключений назад на основний рецепт шляхом повторного подвійного запуску.

Підрецепт кожного основного рецепта можна встановити в другому сегменті на другій сторінці контролера. Після налаштування підрецепту будь-якого основного рецепту та його збереження контролер переходить до потрібного підрецепту при подвійному натисканні на ручному пістолеті під час роботи.

Символ «-» означає, що опція «подвійного запуску» деактивована, тобто рецепт не може бути змінений на будь-який інший, навіть якщо курок ручного пістолета натиснуто двічі. Після внесення будь-яких змін до номера рецепта з подвійним спрацьовуванням на другій сторінці, рецепт слід повторно зберегти під потрібним номером. Основна причина повторного збереження така ж, як і для інших змін параметрів, коли користувач виходить з будь-якого збереженого рецепта, змінюючи параметр, який вже збережений в основному рецепті, так само як і інші параметри на головному екрані.

Основний рецепт, до якого користувач перейшов з підрецепта, можна викликати назад, просто двічі натиснувши на кнопку після завершення роботи з підрецептом.



TCP/IP-зв'язок і можливість вибору ведучого/ведомого:

Контролер E-COAT+3 Master має можливість підключення до системи автоматизації або до будь-якого іншого пристрою E-COAT+3 Master. У цьому випадку параметри контролера можуть контролюватися будь-якою системою автоматизації на основі TCP/IP або будь-яким іншим пристроєм E-COAT+3 Master, який у своїх мережевих налаштуваннях визначений як «Майстер». Аналогічно, головний пристрій E-COAT+3 може бути встановлений як «Головний», щоб мати можливість керувати параметрами інших пристроїв E-COAT+3 Master, де інші пристрої встановлені як «Підлеглі» в їхніх мережевих налаштуваннях, мережеві параметри можна знайти на другій сторінці «Параметри конфігурації».

Примітка: Головний пристрій E-COAT+3 не містить мережевого роз'єму за замовчуванням. «E-COAT ETHERNET SOCKET MODULE WITH PATCH CABLE» з кодом замовлення «B07140513» слід замовляти як додаткову частину для мережевого зв'язку TCP/IP, якщо це необхідно.

Інформація про код	Уподобання	Заводське налаштування
IP-адреса	IP-адреса самого пристрою.	192.168.0.110
Маска підмережі	Маска підмережі Мережі, до якої підключено пристрій.	192.168.0.1
Шлюз	Шлюз мережі, до якої підключено пристрій.	255.255.255.0
Головний/ другорядний	Головний = Пристрій встановлюється як головний у мережі, де робочі параметри цього пристрою надсилаються іншим пристроям. Другорядний = Пристрій встановлюється як слухач у мережі, де робочі параметри пристрою копіюються з потрібного ведучого пристрою.	Другорядний
Основна IP-адреса	Діє лише тоді, коли пристрій у мережі визначено як «Ведений». Робочі параметри пристрою копіюються з головного пристрою, IP-адресу якого вказано в цьому налаштуванні.	192.168.0.100
Мережа	OFF = мережевий зв'язок вимкнено ON = мережевий зв'язок увімкнено	ВИМКНЕНО

3.5. Спусковий гачок.

При спрацьовуванні блок керування електростатичним нанесенням порошку почне подавати статичну електрику на розпилювану порошкову фарбу.

Конфігурацію тригера можна налаштувати двома різними способами.

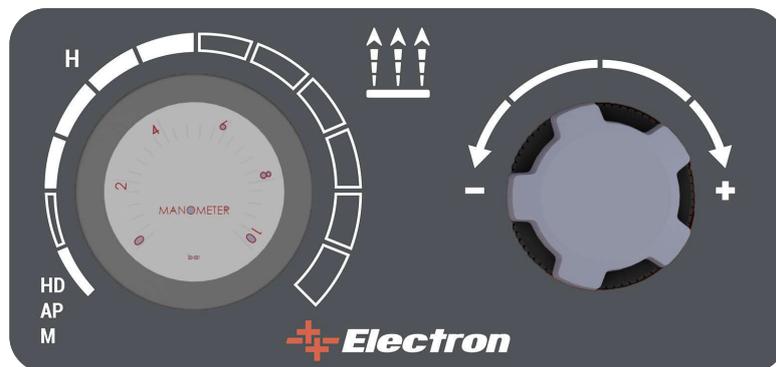
1. Використання спускового гачка пістолета (у ручній конфігурації)
2. Якщо на гніздо POWER IN блоку управління подається напруга під номером три (3), тобто на гніздо POWER IN блоку управління терміналу подається напруга під номером 3, запуск попередньо сконфігурованого обладнання буде здійснюватися натисканням кнопки CL інтерфейсу В1. Якщо блок керування активний, буде світитися світлодіод. Якщо на гніздо кабелю номер три (3) подається порошкова фарба, вона буде статично навантажена.

Попередження: Внутрішні з'єднання розетки з кодом 1.0 та підключення запобіжника на іншому кінці повинні бути виконані технічним персоналом ELECTRON під час монтажу. Електрон не несе жодної відповідальності за можливі пошкодження, якщо обладнання було змінено або використано до встановлення.

С1 Параметр	В1 Статус кнопки	Робота системи
0 = Автоматично	 Увімкнено	Пристрій готовий до спрацьовування. Пристрій спрацює, коли фазна напруга мережі буде подана на контакт №3 гнізда POWER IN.
	 Вимкнено	Пристрій вимкнений для спрацьовування. Пристрій не спрацює при подачі фазної напруги мережі на контакт №3 гнізда POWER IN.
1 = Ручний (з/без бункера)	 Увімкнено	Гніздо AUX живиться безперервно.
	 Вимкнено	Роз'єм AUX вимкнено.
2 = Ручний (багатобарвний/мішалка)	 Увімкнено	Гніздо AUX живиться залежно від спрацьовування тригера. AUX залишається під напругою під час спрацьовування і вимикається через час, визначений у параметрі С3, після відпускання тригера.
	 Вимкнено	Роз'єм AUX вимкнено.

При натисканні на спусковий гачок ручного пістолета або за допомогою електричного спускового гачка автоматичного пістолета, якщо висока напруга і співвідношення повітря/порошок відрегульовані, пістолети почнуть розпилювати статично заряджену порошкову фарбу. Користувач може спостерігати за цим процесом по зеленому світлодіоду (позначеному літерою D-T)  перед блоком керування.

3.6. Флюїдизація



Панель керування флюїдизацією

«Панель управління флюїдизацією» розміщена на тримачі мобільного пристрою, щоб оператор міг легко регулювати тиск флюїдизації для пристроїв типу Н з бункером або пристроїв типу М з коробчастими всмоктувальними трубками з флюїдизацією. Обертання ручки регулятора проти годинникової стрілки призведе до знежирення, а за годинниковою стрілкою - до збільшення тиску, що подається на насадку для флюїдизації в системі. Помаранчеві та білі зони підписані для позначення приблизних значень робочого тиску повітря для флюїдизації. Флюїдизація почнеться паралельно з вібраційним двигуном при спрацьовуванні пристрою, якщо кнопка В1 увімкнена для багатобарвних наборів типу «М». Флюїдизація буде активована весь час, коли на пристрій подано напругу і натиснута кнопка В1 для наборів з бункером типу «Н».

4.

E-FEED+3 INJ Опис продукту

4.1. Область використання

Інжектор E-FEED+3 INJ використовується для подачі органічної порошкової фарби, що використовується в промисловості, з будь-якого бункера для фарби до пістолета-розпилювача, де виконується нанесення. Інжектор порошкової фарби E-FEED+3 INJ поставляється готовим до використання разом зі спеціальною тефлоновою втулкою і фільтруючим модулем, виготовленими з тефлонового матеріалу.



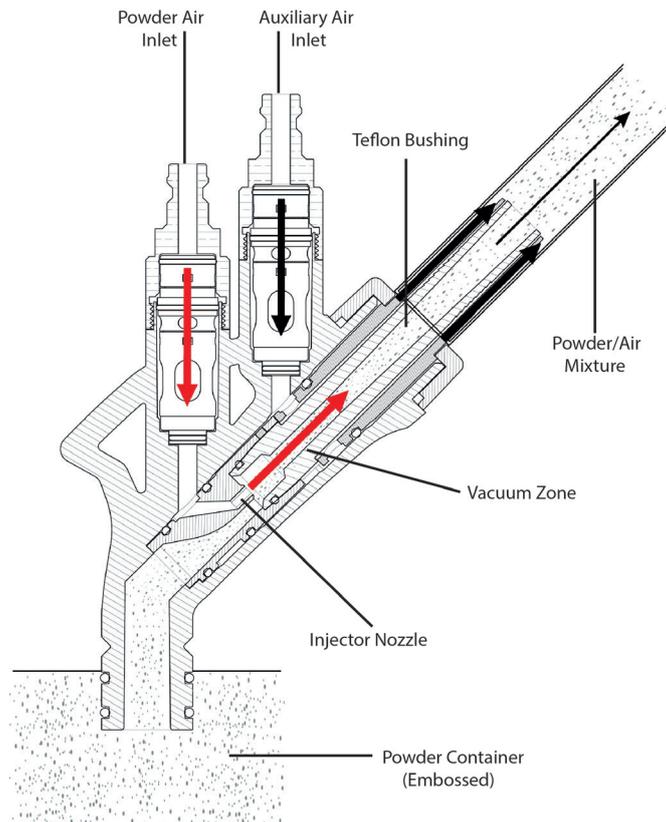
Інжектор для порошкового фарбування E-FEED+3 INJ

Вибухозахист	Зона
  II 3 D	22

Примітка: Клас вибухозахисту, зазначений вище, дійсний тільки в тому випадку, якщо інжектор для порошкового фарбування E-FEED+3 INJ використовується зі шлангами для порошкової фарби типу «Антистатик з нагнітальною лінією», а електричний опір від корпусу інжектора до поля нанесення становить менше 1 МОм.

4.2. Конструкція інжектора та принцип перенесення порошкової фарби

В результаті дії аеродинамічних законів повітря, що виходить з сопла, створює вакуум на вході в заглиблення, який пропорційний швидкості рідини, коли вона направляєється від лінії всмоктування до більш вузького заглиблення, як показано на малюнку нижче. Цей вакуум дозволяє порошок фарби всмоктуватися в заглиблення через камеру, де швидкість рідини низька, і швидко потрапляти в лінію, що веде до пістолета. Ця фізична умова, також відома як ефект Вентурі, дозволяє дозувати порошок фарбу з потрібного резервуара до пістолета для нанесення.



Принцип роботи інжектора та шляхи пневматичного потоку

Як видно на малюнку вище, суміш порошкового покриття і повітря всмоктується з бункера для порошкової фарби і подається до шланга для фарби, а потім до пістолета для нанесення порошкової фарби. Щільність фарби в суміші порошкової фарби і повітря, що виходить з наконечника пістолета, регулюється за допомогою налаштувань «Допоміжне повітря» і «Повітря для фарбування», а якість фарби, швидкість стирання тефлонової втулки інжектора, дозування шланга, скручування шланга і кількість витків, діаметр шланга, тип і висота вихідного сопла пістолета варіюються в залежності від інжектора і пістолета. Як правило, тефлонову втулку, яка має найбільший вплив на швидкість виходу порошку, слід спеціально контролювати і замінювати як витратний матеріал.

Пневматичне транспортування дуже тонких твердих матеріалів, таких як порошок фарба, в шлангу досягається шляхом забезпечення правильної швидкості потоку повітря в шлангу, а оптимальні рівні цих швидкостей змінюються залежно від діаметру шланга. Згідно з експериментальними даними при нанесенні порошкового покриття, ця швидкість потоку повітря становить приблизно 67 л/хв ($4 \text{ м}^3/\text{с}$) у шлангу $\text{Ø}11 \text{ мм}$. «Повітря для фарбування» використовується для регулювання суміші порошкової фарби і повітря, що виходить з наконечника пістолета, і потрібне для нанесення фарби. Зменшення кількості повітря для фарби призведе до швидкості потоку 67 л/хв у повітряному фільтрі, що виходить зі шланга, що може призвести до переривчастого нанесення фарби і бльовоти в фарбі, оскільки оптимальний потік погіршиться. У таких умовах, збільшивши потік «Допоміжного повітря», можна знову підвищити оптимальний потік рідини щонайменше до 67 л/хв. Це налаштування є повністю автоматичним для електростатичних порошкових фарборозпилювачів E-COAT+3 Master Type.

5. Таблиці значень порошків та сумішей

5.1. E-FEED+3 INJ Загальне значення використання

Кількість повітря, що протікає через шланг, і співвідношення фарби повинні бути правильно відрегульовані, щоб забезпечити правильний розподіл фарби в пістолетах для нанесення порошкового покриття. Ця швидкість потоку становить приблизно 65-85 л/хв (4-5 м³/с) для шланга діаметром 11 мм, тоді як для шланга діаметром 10 мм вона становить приблизно 50-85/хв (3-5 м³/с). Загалом, найнижчий потік повітря і вихідний потік фарби може бути досягнутий при використанні шланга діаметром 10 мм при нанесенні порошкового покриття, а шланг діаметром 12 мм слід використовувати, коли потрібна велика кількість вихідної фарби. Як правило, нерівномірне витікання фарби і «блювота» на виході фарби вказують на недостатній потік повітря зі шланга, і рівень потоку повинен бути збільшений.

E-FEED+3 INJ Загальне використання та умови тестування	
Тип порошкової фарби	Поліестер/епоксі
Діаметр порошкового шланга (мм)	11
Порошковий шланг L (м)	7

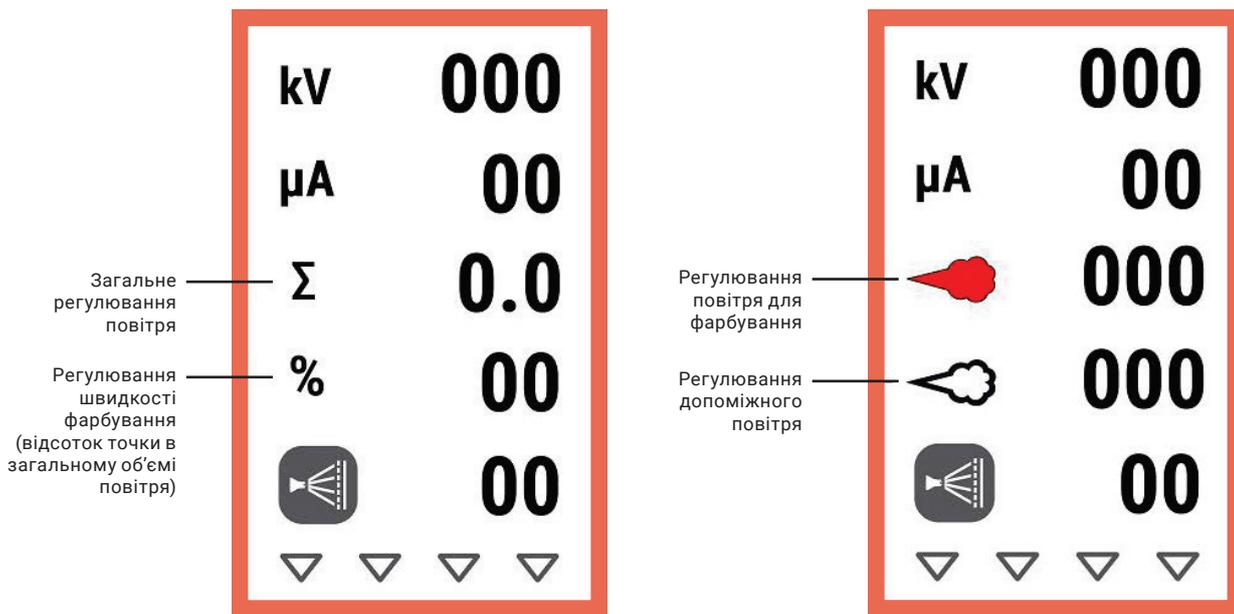
5.2. Використання пристроїв серії E-COAT+3 з E-FEED+3 INJ

Пристрої серії E-COAT+3 поділяються на 2 різні блоки керування. Вони називаються E-COAT+3 Pro і E-COAT+3 Master в порядку зростання відповідно до рівнів опцій. У той час як E-COAT+3 Master здатний підтримувати загальний потік повітря в порошковому шлангу між інжектором порошкової фарби E-FEED+3 INJ і порошковим пістолетом-розпилювачем в автоматичному режимі на рівні загального об'єму повітря, встановленого на екрані, на E-COAT+3 Pro цей параметр може бути заданий користувачем. Це має бути зроблено користувачем за допомогою манометричних регуляторів, розташованих на передній панелі цього пристрою.

5.2.1. Використання з блоками керування серії E-COAT+3 MASTER

Для налаштування параметрів «Paint Air» і «Auxiliary Air» на передній панелі пристроїв E-COAT+3 Master наведені цифрові скріншоти.

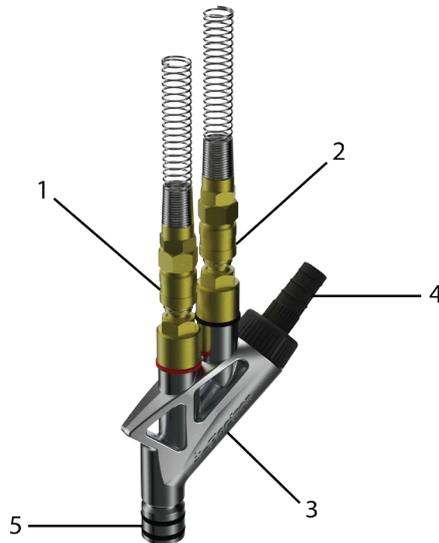
Пристрої типу E-COAT+3 Master дозволяють користувачеві працювати в режимі, коли допоміжне повітря і повітря для фарбування регулюються незалежно, а загальний потік повітря в шланг для порошкового фарбування і співвідношення фарби в цьому потоці автоматично регулюються пристроєм на потрібних рівнях. Коли загальний потік повітря встановлений в повністю автоматичний режим, E-COAT+3 Master підтримує постійну загальну кількість повітря, введеної на екрані, автоматично регулюючи подачу допоміжного повітря, навіть якщо змінюється співвідношення фарби. Коли налаштування повітря встановлені в автономний режим, пристрій E-COAT+3 Master працює так само, як і пристрій типу +3 Pro, дозволяючи встановлювати обидва види повітря незалежно один від одного.



*E-COAT+3 Майстер-інтерфейс управління пневматикою.
Повна пропорційна конфігурація (ліворуч),
незалежна конфігурація регулювання подачі повітря (праворуч)*

6. Очищення та обслуговування

6.1. Очищення інжектора



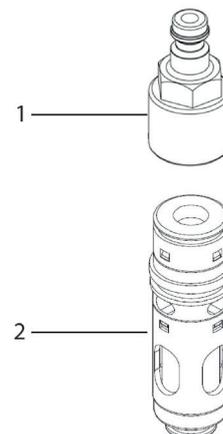
1. Швидке з'єднання
2. Модуль додаткового повітряного фільтра
3. Корпус інжектора
4. З'єднання струмопровідного шланга
5. З'єднання для входу порошку / бункера

Процедура очищення поверхні інжектора E-FEED+3 INJ полягає в наступному.

1. Від'єднайте інжектор від бункера.
2. Від'єднайте шланг для порошкового покриття від з'єднувача струмопровідного шланга (4).
3. Очистіть шлангове з'єднання стисненим повітрям, що не містить масла та води.
4. Ретельно очистіть корпус інжектора (3) стисненим повітрям, що не містить масла та води, включаючи внутрішню частину з'єднання впускного отвору для фарби/бункера (5). Коли стиснене повітря подається в зону входу порошку (5), переконайтеся, що воно виходить зі з'єднання шланга (4).
5. Встановіть шприц на місце на резервуарі та вставте шланг для порошкової фарби у з'єднувач шланга (4).

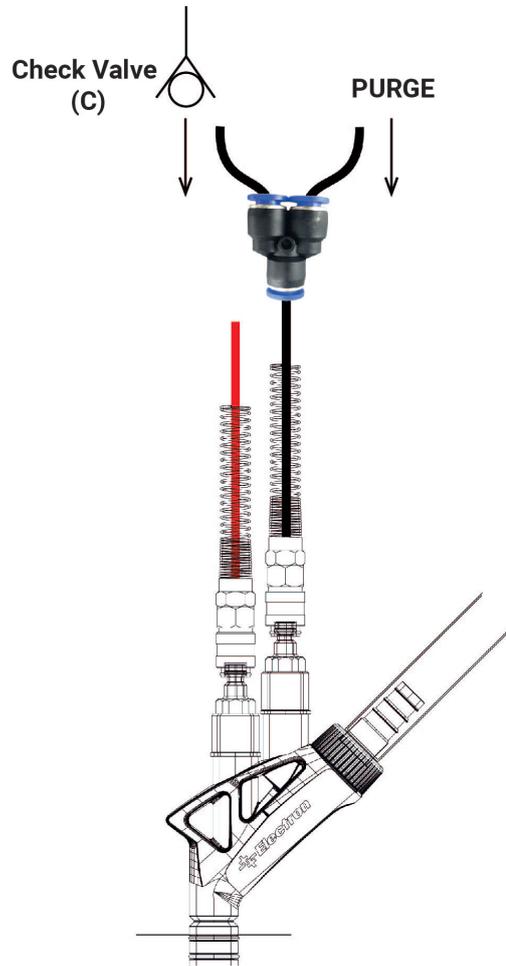
Примітка: Якщо на інжекторі сильно забруднена фарба і очищення поверхні недостатнє, E-FEED+3 INJ необхідно повністю розібрати і ретельно очистити. Розберіть всі деталі, використовуючи відповідні ключі.

Промийте всі деталі стисненим повітрям. Не зіскрібайте залишки, очищені повітрям, та залишки, що забруднилися. За потреби для очищення цих деталей можна використовувати целюлозний розчинник. Не використовуйте ацетон, не зіскрібайте затверділі залишки. Ніколи не піддавайте модулі фільтрів та білі тверді фільтри, що містяться в них, впливу будь-якої рідини чи розчинника. Чистити тільки повітрям. При необхідності замінити.



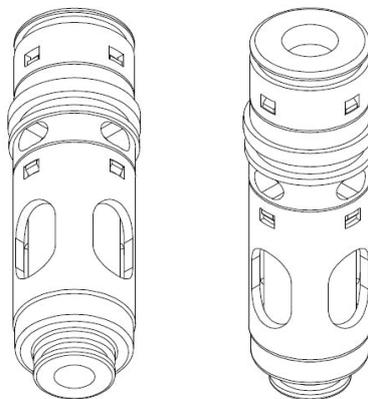
1. Швидкоз'ємний адаптер для шланга фільтруючого модуля
2. Модуль фільтрації

6.2. Модуль очищення



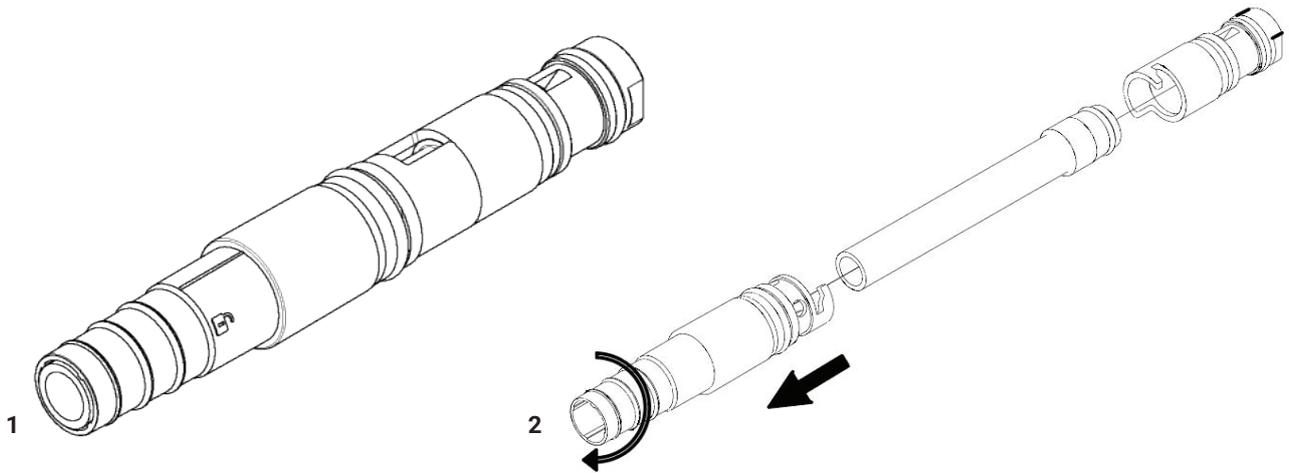
Коли модуль продувки, який використовується в новій інжекторній системі, встановлюється на інжектор, він подає повітря під високим тиском до інжектора через допоміжний повітропровід і очищає систему. Зворотний клапан (С), що використовується в системі, запобігає поверненню поданого повітря до пристрою.

6.3. Модуль фільтрації



Нова система фільтрів має конструкцію, яка дозволяє повітрю проходити через мікропористу частину, але фільтрує порошкову фарбу, а також контролює напрямок повітря в інжекторі за допомогою гнучкої прокладки, яка забезпечує односпрямовану провідність повітря. Таким чином, розроблений пиловий бар'єр запобігає потраплянню лакофарбового пилу в тракт подачі повітря в напрямку, протилежному напрямку повітряного потоку, і дозволяє швидко змінювати колір в процесі очищення без необхідності розбирання будь-яких деталей.

6.4. Тефлоновий втулковий модуль



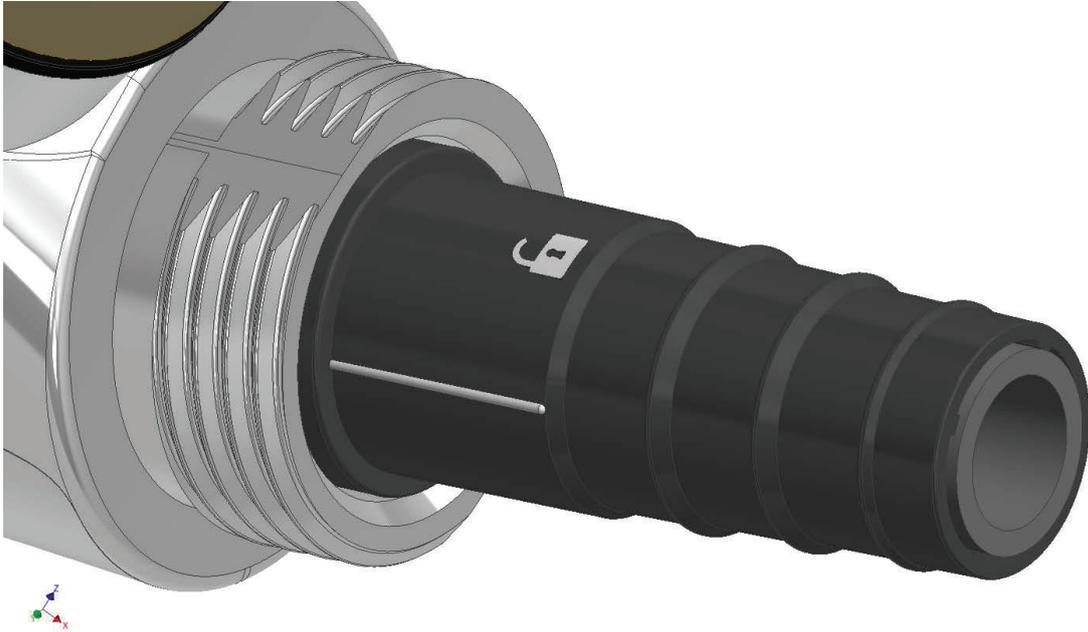
Система передачі порошку E-FEED+3 INJ

На 1-му зображенні система подачі порошку зібрана. Тефлонову втулку необхідно повернути і приєднати до сопла інжектора та переконатися, що вона знаходиться на своєму місці. На 2-му зображенні показано розібрану версію системи подачі порошку.

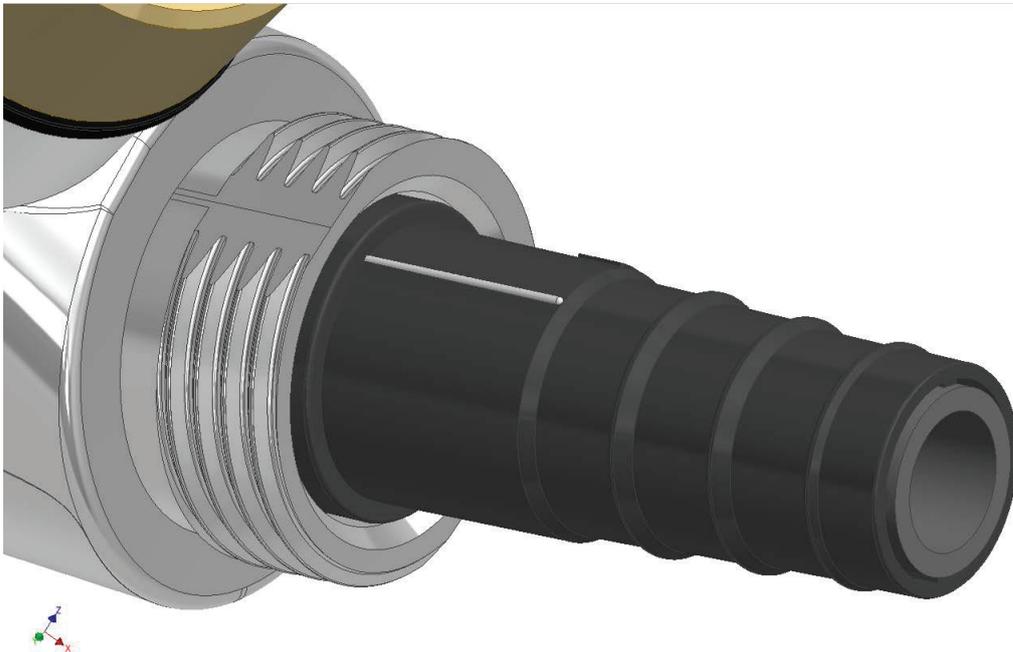


6.5. Модуль збірки форсунок інжектора

Блок форсунок можна зняти і встановити двома простими рухами.



Як видно на першому зображенні, шлангову муфту і комплект тефлонових втулок можна знімати по черзі, коли вузол знаходиться в розблокованому положенні при обертанні.



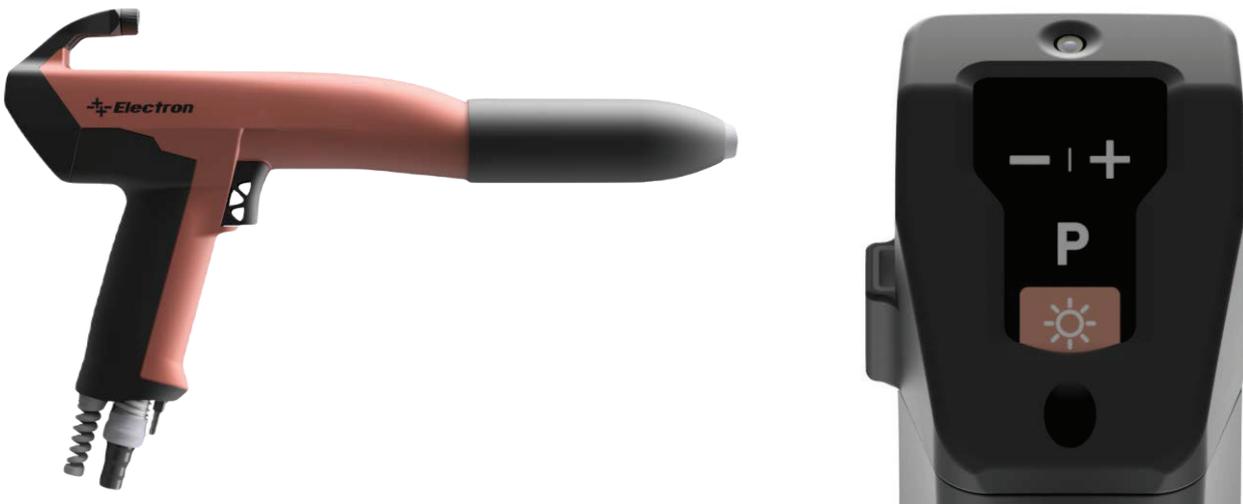
Як видно на другому зображенні, коли лінія блокування вузла суміщена з лінією інжектора, вузол знаходиться в заблокованому положенні, і весь комплект форсунки, тефлонової втулки та шлангової муфти (система передачі порошку) можна зняти.

7. ПІСТОЛЕТ+3 С1 Загальна інформація

Примітка: ПІСТОЛЕТ+3 С1. Ручне порошкове фарбування. У комплекті з гарматою йде кабель для подачі порогу довжиною 7 метрів.

7.1. Сфера застосування

Ручний пістолет для порошкового фарбування ПІСТОЛЕТ+3 С1 призначений для роботи з органічними порошковими фарбами. Будь-яке інше використання пістолета є невідповідним. Electron не несе відповідальності за використання пістолета не за призначенням.



ПІСТОЛЕТ+3 С1 Пістолет для порошкового фарбування

Вибухозахист	Захист від протікання
	IP64

Зауважте: Вибухозахищеність порошкового фарбувального пістолета ПІСТОЛЕТ+3 С1 дійсна тільки в тому випадку, якщо пістолет використовується з блоками управління Electron E-COAT+3 Master і Master P з належним підключенням, яке виконує кваліфікований персонал. Блок керування повинен бути заземлений з опором менше 1 МОм. Якщо не визначені правильні зони і пістолет налаштований без інструкцій, Electron не несе відповідальності за будь-які пошкодження або потенційні пошкодження.

Типові помилки користувачів

- Спроба нанесення покриття без заземлення деталі
- Використання емалевого порошку
- Відсутність калібрування порошкового, додаткового та соплового повітря.
- Використання вологого порошку

Відповідність між продуктами

Ручний електростатичний розпилювач Electron ПІСТОЛЕТ+3 С1 можна використовувати з наведеними нижче продуктами:

- E-COAT+3 Майстер
- E-COAT+3 Master P
- Інжектор E-FEED V2 або E-FEED+3 INJ
- E-FEED AP

7.2. Технічні дані

Електричні дані

ПІСТОЛЕТ+3 С1 Пістолет для порошкового фарбування	
Вхідна напруга (номінальна)	20 Vp-p
Частота	17 кГц (середнє значення)
Вихідна напруга (номінальна)	120 кВ
Полярність	Негативна (необов'язково позитивна)
Вихідний струм (макс.)	120 мкА
Індикатор високої напруги	Світлодіод на задній панелі пістолета
Вибухозахист	EX 2 мДж Т6
Робоча температура	0 °C - +40 °C (32 °F - +104 °F)
Температура поверхні (макс.)	85°C (+185 °F)
Захист від проникнення	IP 64
Сертифікація	  II 2 D

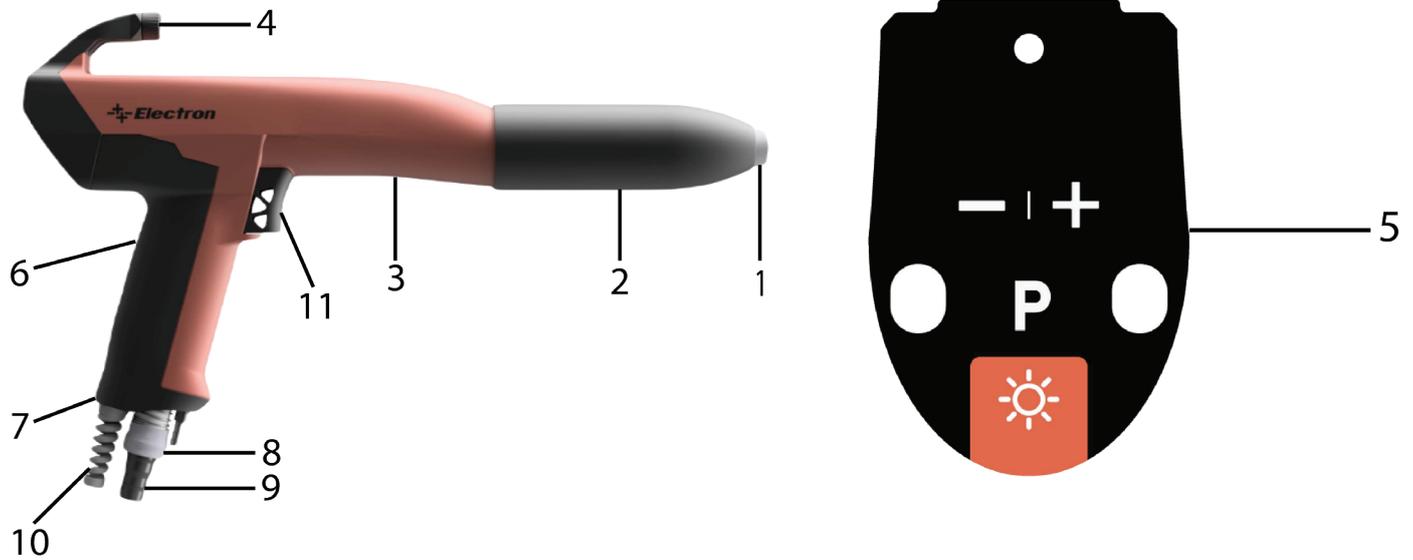
Вага

Ручний пістолет для порошкового фарбування ПІСТОЛЕТ+3 С1	
Вага	495 г

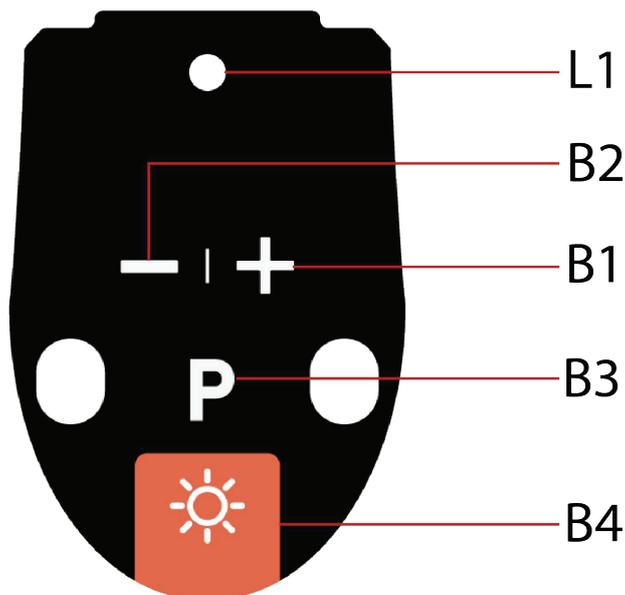
Корисні порошки

Ручний пістолет для порошкового фарбування ПІСТОЛЕТ С1	
Порошок для полімерних покриттів	Відповідає
Порошкове металеве покриття	Відповідає
Порошок для емалевого покриття	Невідповідає

7.3. Дизайн і функції



1. Група форсунок
2. Затяжна гайка сопла
3. Корпус рушниці (антистатичний)
4. Вішалка для одягу (струмопровідна)
5. Група кнопок керування ззаду
6. Рукоятка пістолета (струмопровідна)
7. Потрібне підключення для подачі повітря
8. Стопорне кільце для кабельного з'єднання
9. З'єднання кабелю з порошковим покриттям
10. Кабель для пістолета
11. Спусковий гачок



UI #	Функція
L1	Індикатор високої напруги (стосується яскравості)
B1	Кнопка збільшення виділеного елемента (Якщо нічого не вибрано, натисніть кнопку збільшення порошку)
B2	Кнопка зменшення виділеного елемента (Якщо нічого не вибрано, натисніть кнопку «Порошковий осад»)
B3	Вибір сегмента/вибір режиму очищення
B4	Кнопка підсвічування пістолета

7.4. Функція освітлення

Функція освітлення працює в двох варіантах.

1. Залежить від тригера (11).
2. Залежить від кнопки інтерфейсу (B4).

Залежить від тригера: Під час роботи за тригером підсвічування увімкнене на час натискання, і автоматично вимикається через 10 секунд після зупинки тригера. При натисканні на інтерфейс (кнопку підсвічування) індикатор блимає постійно. Таким чином, режим, залежний від тригера, можна вмикати/вимикати.

Залежить від кнопки інтерфейсу: При натисканні кнопки підсвічування на задній панелі пістолета (режим огляду) підсвічування вмикається і вимикається автоматично через деякий час.



Функція освітлення



Світло горить



Світло вимкнено

7.5. Необов'язкові додатки

- Модуль швидкого очищення FastPurge™ FastPurge
- Кільце деіонізатора FastCorona™ FastCorona™
- Типи подовжувачів насадок
- Різні типи насадок
- Подовжувач кабелю пістолета

* Для отримання додаткової інформації зверніться до Посібника з вибору запасних частин.

7.6. Принцип роботи

7.6.1. Високовольтна генерація

Блок керування електростатичним порошковим напиленням надсилає на пістолети ПІСТОЛЕТ+3 електричний сигнал напругою не більше 20 В і частотою 17 кГц. Цей сигнал, який проходить через кабель пістолета до пістолета, досягає елемента під назвою «Каскад», який помножує напругу. Ця система помножувача напруги складається з двох рівнів, один з яких - трансформатор (1). Трансформатор підвищує напругу сигналу до певного рівня, після чого він подається на другий рівень (2), де знаходяться конденсатор і діоди. Сигнал випрямляється і множить. Цей помножений сигнал подається на попередній резистор, який забезпечує безпеку різниці рівнів електрики, а потім на вихідну групу форсунок. Ця висока напруга спочатку подається на вугільне кільце, потім на наконечник сопла і під час роботи передається на порошкову фарбу.



E-CASCADE+3

7.6.2. Структура сопла плоского типу

Плоске сопло створює на порошок форму ручного віяла під час роботи, а також гарантує, що порошок завантажується належним чином. Сопло подає високу напругу від вихідного центру до порошку. Високовольтний електрод досягає кінчика сопла з білого конічного матеріалу. Цей конічний ізолятор і електрод повинні постійно залишатися чистими, тому повітря в соплі повинно бути організовано відповідним чином. Зверніться до інструкції з експлуатації E-COAT+3 Master, щоб дізнатися про налаштування параметрів.

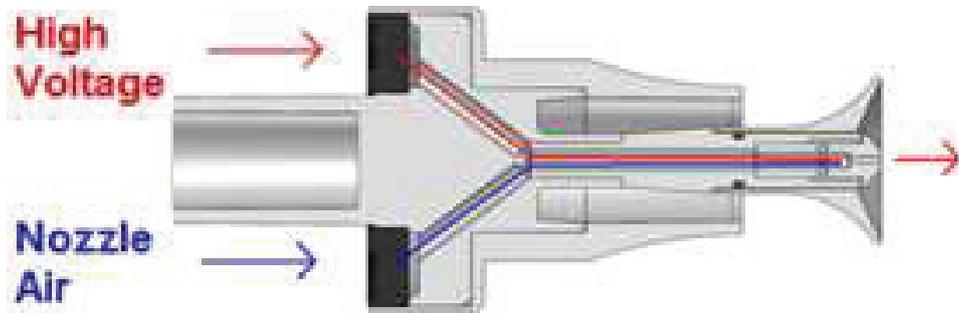


УВАГА!

Рифлена поверхня вугільного кільця повинна бути спрямована назовні. Якщо вставити його навпаки, можна пошкодити пістолет.

7.6.3. Структура сопла дефлекторного типу

Сопло дефлекторного типу створює хмароподібний візерунок, коли порошкова фарба вилітає з пістолета. Сопло подає на порошок високу напругу. Високовольтний електрод проходить через циліндричний білий матеріал до кінчика сопла. Цей ізолятор і електрод повинні постійно залишатися чистими, тому повітря в соплі має бути відрегульоване відповідним чином. Інструкції з калібрування див. в інструкції до головного блоку керування E-COAT+3.



7.6.4. Швидке корональне кільце

Fast Corona Ring - це додаткове розширення для пістолета, що забезпечує кращу якість поверхні при нанесенні порошкового покриття за допомогою обладнання для порошкового фарбування.

Продуктивність пістолета з коронним розрядником Fast Corona Ring є переконливою завдяки дуже хорошему заряду і дуже високій швидкості осадження, а також покращеному проникненню в клітини Фарадея. Відстань між соплом і заготовкою може бути зменшена до 100 мм без впливу на якість поверхні. Таким чином, ефект апельсинової кірки зводиться до мінімуму в тих випадках, коли потрібно нанести більш делікатне порошкове покриття.

Перед встановленням кільця Fast Corona переконайтеся, що з'єднання і штекерний роз'єм не містять мастила і порошку, інакше електричний контакт не гарантується.



ПІСТОЛЕТ+З С1/С2 Швидка збірка коронного кільця С1/С2



ПІСТОЛЕТ+З С3 Швидка збірка коронного кільця

8. Чистка та обслуговування

8.1. Прибирання

8.1.1. Чищення корпусу пістолета

Щодня:

- Очистіть корпус пістолета за допомогою повітря під тиском і чистого рушника.
- Зніміть контргайку форсунки.
- Зніміть сопло пістолета та електрод і очистіть пістолет повітрям під тиском.

Щотижня:

- Зніміть шланг для порошкової фарби.
- Очистіть вхідний отвір для порошкової фарби пістолета повітрям під тиском.
- Очистіть шланг для порошкової фарби, починаючи від інжектора.



Попередження: Для очищення пістолета не можна використовувати такі розчинники: тилехлорид, ацетон, етилацетат, метиловий етилкетон, метилехлорид, бензин преміум-класу, скипидар, тетрахлорметан, толуол, трихлоретилен, ксилол!

8.1.2. Очищення форсунок

Кожну другу зміну або наприкінці робочого дня:

- Зніміть контргайку форсунки.
- Зніміть сопло пістолета та очистіть електрод і сопло.
- Ретельно витирайте весь порошок. Ніколи не намагайтеся подряпати корпус міцним матеріалом.

Щотижня:

- Перевірте групу форсунок на наявність подряпин. За потреби замініть групу форсунок, використовуючи список запасних частин.

8.2. Обслуговування

Ручні та автоматичні фарбопульти ПІСТОЛЕТ+3 типу С1 та С3 розроблені для обслуговування з мінімальними зусиллями.

- Очистіть корпус порошкового пістолета чистим рушником.
- Перевірте кабель пістолета та вхідні шланги.
- За потреби замініть порошкові та пневматичні шланги.

8.3. Заміна деталі

Користувач може змінювати лише витратні матеріали пістолета та деякі деталі пістолета для нанесення покриттів ПІСТОЛЕТ+3.

Примітка: Такі операції, як заміна каскаду, спускового механізму або кабелю пістолета, можуть виконуватися тільки персоналом, уповноваженим компанією ELECTRON@.

9. Усунення несправностей

Вищезазначені несправності можна спостерігати за допомогою сегмента з написом «kV» на передній панелі пристрою. Несправність слід усунути перед запуском пристрою, а потім вимкнути пристрій і запустити його за допомогою ГЛАВНОГО ВИКЛЮЧАТЕЛЯ.

Нижче пояснюються всі несправності в користувацькому інтерфейсі.

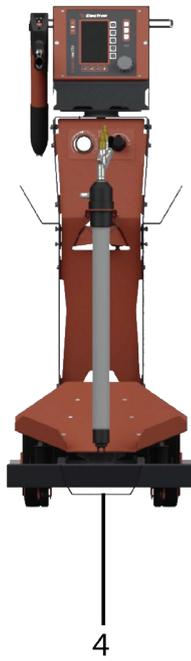
Несправність	Можлива причина несправності	Рішення
Порошкова фарба видувається з пістолета, але фарба не тримається на матеріалі. (Немає високовольтного виходу)	<ol style="list-style-type: none">1. Матеріал не заземлений2. Параметр kV встановлено на 03. Сигнал від гармати не доходить до Каскаду.	<ol style="list-style-type: none">1. Заземліть матеріал або поліпшіть заземлення.2. Встановіть параметр kV більше 03. Перевірте з'єднання між каскадом пістолета і групою розеток на предмет можливого короткого замикання всередині пістолета.

Несправність	Можлива причина несправності	Рішення
Курок пістолета працює, висока напруга працює, але немає виходу живлення.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Блокування на шляху подачі порошку 2. Розрив або роз'єднання між інжектором і блоком керування. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Усуньте засмічення в тракті подачі порошку. 2. Змініть співвідношення повітря або порошку, відмінне від 0, на блоці керування. 3. Усуньте блокування або виправте роз'єднання.
Немає жодного виходу високої напруги або порошкового виходу.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Кабель пістолета від'єднано 2. Пошкоджено кабель пістолета 3. Коротке замикання або пошкодження в групі тригера гармати 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Підключіть кабель. 2. Перевірте наявність пошкоджень або замініть кабель 3. Перевірте групу на наявність короткого замикання або пошкоджень і за потреби замініть групу тригера.
Кнопки інтерфейсу не працюють належним чином.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Мембрана передньої панелі блоку керування має коротке замикання або пошкоджена. 2. Блок керування налаштовано неправильно. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замініть клавіатуру мембрани. 2. Перевірте всю конфігурацію блоку керування та за потреби змініть конфігурацію.
Поворотна ручка не змінює жодних значень на екрані.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сегмент не обрано 2. Ручка пошкоджена 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Будь ласка, виберіть сегмент, який ви хочете змінити. 2. Перевірте гайку поворотної ручки.
Високої напруги немає, а на блоці керування блимають значки кВ і мкА	<ol style="list-style-type: none"> 1. Кабель пістолета не підключений. 2. Кабель пістолета підключений, але погано закріплений у розетці 3. Кабель гармати пошкоджено. 4. Каскад пошкоджено. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Підключіть шланг пістолета. 2. Закріпіть кабель у розетці. 3. Проконсультуйтеся з фахівцем ELECTRON.
Занадто багато кольорів або псевдозрідження в бункері	<ol style="list-style-type: none"> 1. Повітря для псевдозрідження набагато більше, ніж бажано. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Перевірте регулятор і за потреби вимкніть його.
Порошкова фарба видувається з пістолета, але фарба не тримається на матеріалі (немає високовольтного виходу)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Завал на шляху порошку 2. Сегмент Співвідношення повітря або порошку встановлено на 0 3. Розрив або роз'єднання між інжектором і блоком керування. 4. Якщо налаштування налаштовані правильно, пропорційний клапан всередині пістолета може бути пошкоджений 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Очищення в порошковому тракті 2. Змінити співвідношення порошку (%) 3. Перевірте з'єднання між інжектором і блоком керування. 4. Проконсультуйтеся з фахівцем ELECTRON
Натискання на спусковий гачок не запускає блок управління (світлодіод перед блоком управління не світиться)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Пошкоджено спусковий гачок пістолета 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проконсультуйтеся з фахівцем ELECTRON
Параметри на установці налаштовані, але маляр не може вдалити порошок.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Життєвий цикл тефлонової втулки в інжекторі закінчився. 2. Життєвий цикл форсунки закінчився. 3. Пневматичні шланги пошкоджені/перебиті або закупорені. 4. Повітряні канали забиті. 5. Життєвий цикл інжекторного реактивного двигуна закінчився 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замініть тефлонову втулку. 2. Замініть насадку 3. Закріпіть пневматичні шланги або за потреби замініть їх. 4. Очистіть інжектор і фільтри. Замініть необхідні деталі. 5. Змініть форсунку інжектора.
Проблеми з вібрацією (багатоколірні пристрої)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Вібрація не працює. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Натисніть кнопку B1, щоб активувати 2. Перевірте з'єднання між блоком керування та вібраційним двигуном 3. Проконсультуйтеся з експертом Electron

9.1. E-COAT+3 Коды ошибок головного прибора

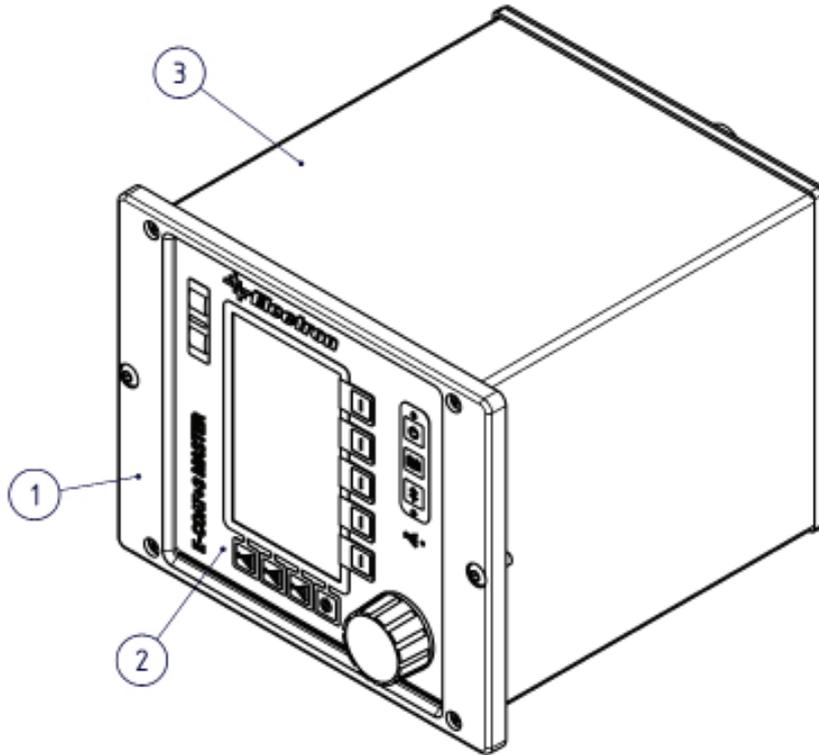
Код	Описание	Критерии	Решения
ВИСОКА НАПРУГА			
E0	НЕ НАВАНТАЖЕНО	КАСКАД ВИЯВЛЕНО, АЛЕ НА ВИХОДІ НЕМАЄ НАВАНТАЖЕННЯ	Вихід пристрою до пістолета/кабель пістолета розімкнутий або каскад несправний. Перевірте з'єднання пістолета, кабелю пістолета або каскаду.
E1	НА ТЕПЕРІШНІЙ ДЕНЬ	ВИЯВЛЕНО ПЕРЕВИЩЕННЯ СТРУМУ НА ВИХОДІ ПРИСТРОЮ. ВИХІД КОЛИВАНЬ ВИМКНЕНО.	Коротке замикання між пристроєм і виходом пістолета/кабелем пістолета або несправність каскаду. Перевірте пістолет, кабель пістолета на наявність короткого замикання. Перевірте каскад.
E2	НЕМАЄ ЗЕМЛІ	СЛАБКЕ ЗАЗЕМЛЕННЯ ПРИСТРОЮ	Покращити заземлення корпусу пристрою. Перевірте правильність заземлення загального вузла заземлення.
КОМУНІКАЦІЙНА ПЛАТА-ГАРМАТА			
E3	БЕЗ ЗБРОЇ	НЕ ВИЗНАЧЕНО НІ ПІСТОЛЕТА, НІ КАСКАДУ. ВИХІД КОЛИВАНЬ ВИМКНЕНО.	Вихід пристрою до пістолета/кабель пістолета розімкнутий, або каскад несправний, або оригінальний електронний каскад не знайдено. Перевірте з'єднання пістолета, кабелю пістолета або каскаду.
ПНЕВМАТИЧНИЙ			
E8	SPP AIR HIGH	РІВЕНЬ ДОДАТКОВОГО ПОВІТРЯ НАДТО ВИСОКИЙ ПОРІВНЯНО З ПОВІТРЯМ, ЩО ТРАНСПОРТУЄТЬСЯ.	Зменшити значення подачі додаткового повітря або збільшити значення подачі повітря для вирівнювання об'єму повітря до інжектора.
E9	CNV AIR HIGH	НАДТО ВИСОКА ПОРІВНЯНО З ПОВІТРЯМ, ЩО ТРАНСПОРТУЄТЬСЯ.	Зменшити значення подачі повітря або збільшити значення подачі повітря для вирівнювання об'єму повітря, що надходить до інжектора.
ЕЛЕКТРОЖИВЛЕННЯ			
E16	НИЗЬКА БАТАРЕЯ	РОЗРЯДЖЕНА РЕЗЕРВНА БАТАРЕЯ	Заміна батареї на борту пристрою
ПАМ'ЯТЬ ОБЛАДНАННЯ (EEPROM)			
E17	EEPROM ERROR	EEPROM ERROR	Зв'яжіться з компанією «Електрон»

10. Запчастини та аксесуари



Продукт	Назва продукту	Код замовлення
1	E-COAT+3 Master A Автоматичний комплект для оголення	A06ECA01A+3
2	E-COAT+3 Master B Manuel комплект для оголення	A06ECM01B+3
3	E-COAT+3 Master H	A06ECM01H+3
4	E-COAT+3 Master M	A06ECM01M+3
5	E-COAT+3 Master H Dual	A06ECM01HD+3
6	E-COAT+3 Master M Dual	A06ECM01MD+3

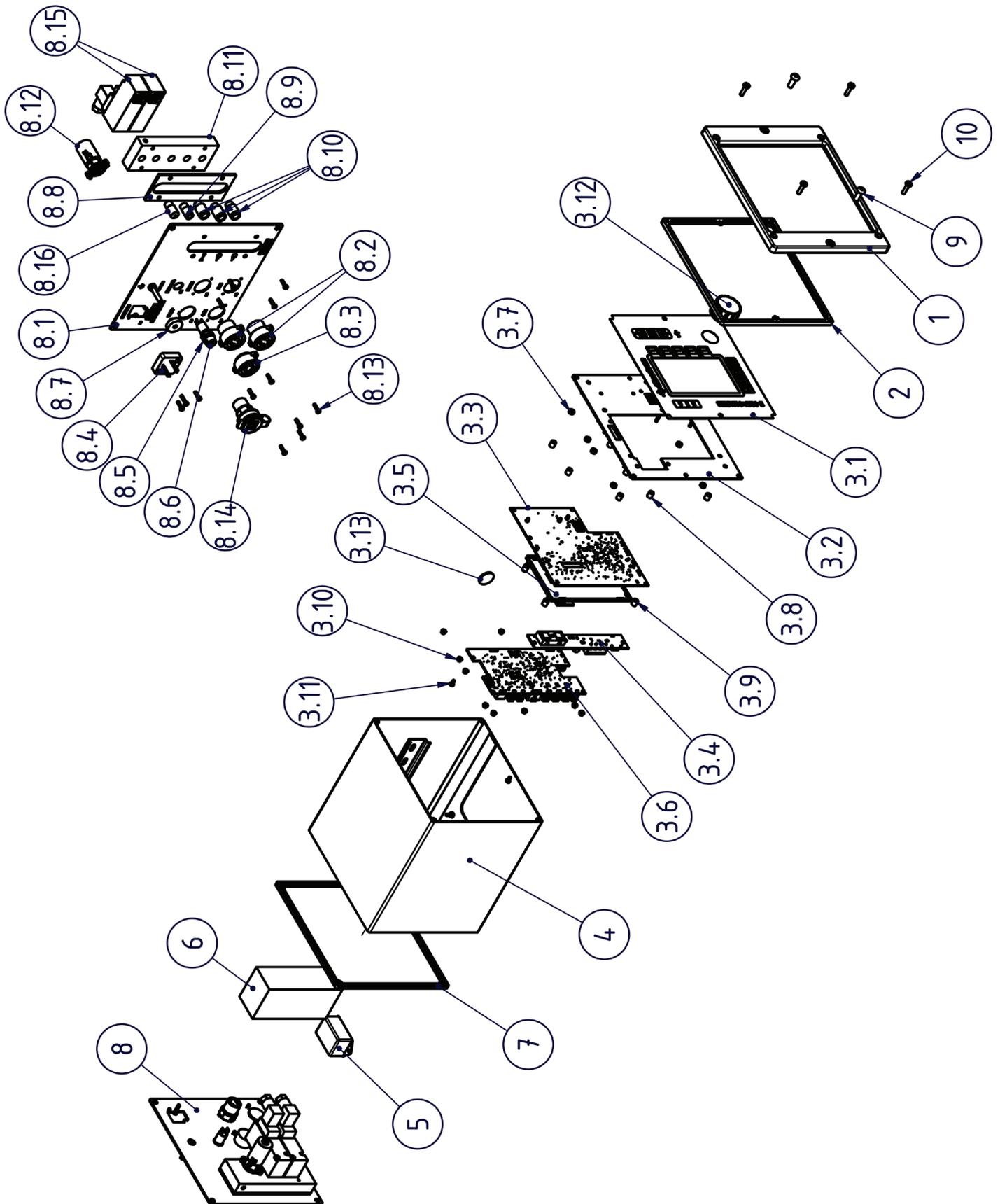
Тип блоку управління	Код замовлення
E-COAT + 3 ГОЛОВНИХ БЛОКУ УПРАВЛІННЯ	B07ECMU01+3



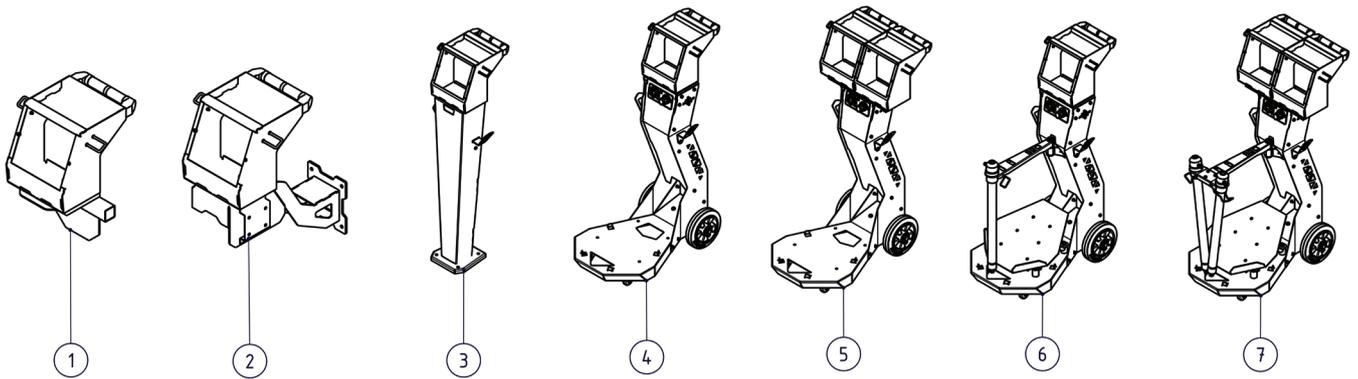
Частина №	Назва деталі	Код замовлення	Кількість
1	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 РАМКИ ДЛЯ КОРПУСІВ ПРИСТРОЇВ	B07EC5108	1
2	E-COAT + 3 МАЙСТЕР-КОМПЛЕКТИ ПЕРЕДНІХ МЕМБРАН	B07EC3001	1
3	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 ЧОХЛА ДЛЯ БЛОКУ УПРАВЛІННЯ	B07EC5101	1



Частина №	Назва частини	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
B07POWER01	КАБЕЛЬ ЖИВЛЕННЯ РУЧНИХ ПРИСТРОЇВ E-COAT (3 м)	Н/Д	✓
B07POWER02	КАБЕЛЬ ЖИВЛЕННЯ АВТОМАТИЧНИХ ПРИСТРОЇВ E-COAT (4 м)	Н/Д	✓
B07140513	E-COAT МОДУЛЬ ETHERNET-РОЗЕТКИ З ПАТЧЕМ КАБЕЛЬ	Н/Д	Н/Д



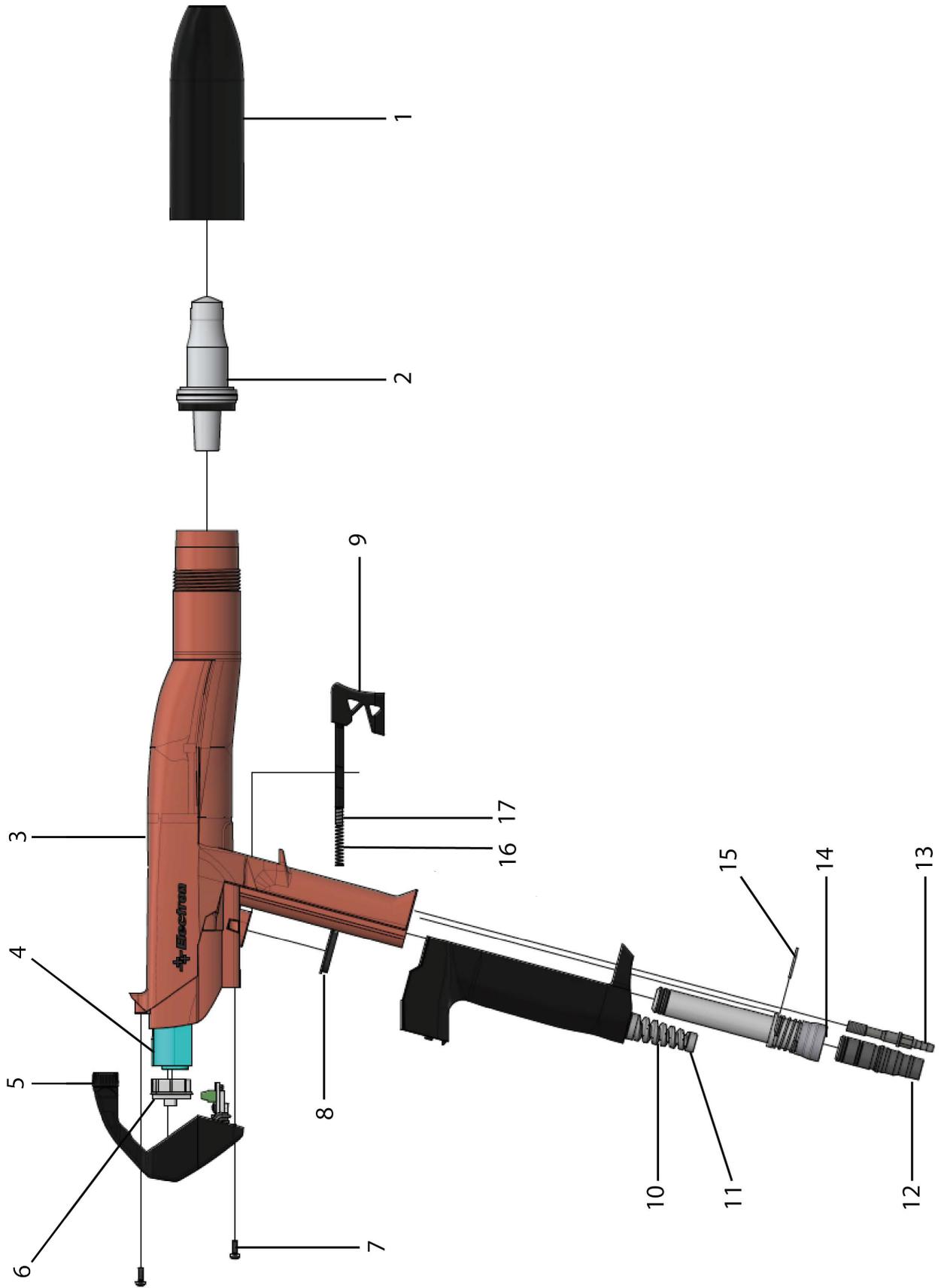
Частина №	Назва деталі	Код замовлення
1	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 РАМКИ ДЛЯ КОРПУСІВ ПРИСТРОЇВ	B07EC5108
2	ЕЛЕКТРОННЕ ПОКРИТТЯ + 3 ПЕРЕДНІ УЩІЛЬНЮВАЛЬНІ ПРОКЛАДКИ	IZCS01016
3	Е-COAT + 3 МАЙСТЕР-КОМПЛЕКТИ ПЕРЕДНЬОЇ МЕМБРАНИ	B07EC3001
3.1	Е-COAT + 3 ОСНОВНІ ФРОНТАЛЬНІ МЕМБРАНИ	ETKT04014
3.2	ЕЛЕКТРОННЕ ПОКРИТТЯ + 3 ОСНОВНИХ ЛИЦЬОВИХ АЛЮМІНІЄВИХ ЛИСТА	B07EC5103
3.3	Е-COAT+3 МАЙСТЕР-ПЛАТИ	B07500030P
3.4	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 МАЙСТЕР-КАРТИ	ELON09030
3.5	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 ОСНОВНІ РОТАЦІЙНІ КАРТКИ	B07500031
3.6	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 ГОЛОВНИХ ДИСПЛЕЯ	B07500029P
3.7	НЕЙЛОНОВА ПРОКЛАДКА 3 ММ	ELDE05003
3.8	НЕЙЛОНОВА ПРОКЛАДКА 6 ММ	ELDE05005
3.9	НЕЙЛОНОВА ПРОКЛАДКА 7 ММ	ELDE05009
3.10	ГАЙКА М3	BESM01002
3.11	ГВИНТ М3Х6	BECV01058
3.12	РУЧКА ПОВОРОТУ	ELON12003
3.13	БАТАРЕЯ	ELDE03002
4	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 ЧОХЛА ДЛЯ МАЙСТЕР-ПРИСТРОЇВ	B07EC5101
5	МЕРЕЖЕВИЙ ФІЛЬТР ЕМІ ЗА	ELON05003
6	SMPS 50W 220V-24V	ELON10001
7	ЕЛЕКТРОННЕ ПОКРИТТЯ + 3 ОСНОВНІ УЩІЛЬНЮВАЛЬНІ ПРОКЛАДКИ ЗЗАДУ	IZCS01017
8	ЗБІРКА ЕЛЕКТРОННОГО ПОКРИТТЯ + 3 ОСНОВНИХ ЗАДНІХ АРКУША	*
8.1	ЕЛЕКТРОННЕ ПОКРИТТЯ + 3 ОСНОВНИХ ЗАДНІХ АРКУША	B07EC5104
8.2	4-КОНТАКТНИЙ ГНІЗДОВИЙ РОЗ'ЄМ	ELKS03001
8.3	7-КОНТАКТНИЙ ГНІЗДОВИЙ РОЗ'ЄМ	ELKS03003
8.4	ЖИВЛЕННЯ В РОЗЕТЦІ	ELKS10004
8.5	ТРИМАЧ ЗАПОБІЖНИКА	ELDE06006
8.6	ПЛАВКИЙ ЗАПОБІЖНИК 1,6 А	ELDE06002
8.7	МОЛОТИЛЬНИЙ ГОРІХ	TRTM05017
8.8	УЩІЛЬНЮВАЧ EPDM	IZCS01003
8.9	ПНЕВМАТИЧНИЙ ШТОВХАЧ В ШТЕКЕРНИЙ РОЗ'ЄМ 1/8" - Ø6	PNRD01010
8.10	ПНЕВМАТИЧНИЙ ШТОВХАЧ В ШТЕКЕР 1/8" - Ø8	PNRD01011
8.11	КЛАПАННИЙ ОСТРІВ V2	TRTM04137
8.12	КОМПЛЕКТ КЛАПАНІВ RVQ	B07ECV001
8.13	ГВИНТ М3Х10	BECV01002
8.14	РОЗЕТКА ETHERNET	ELKS09002
8.15	КОМПЛЕКТ КЛАПАНА VV1B00	B07ECV002
8.16	ПНЕВМАТИЧНИЙ ГЛУШНИК	PNDP01001



Частина №	Тип аксесуара	Код замовлення
1	Е-SOAT+3 КОМПЛЕКТ ДЛЯ КРІПЛЕННЯ НА ПЛАТФОРМУ	B07ECT004+3
2	Е-SOAT + 3 НАСТІННИХ КРІПІЛЬНИХ КОМПЛЕКТУ	B07ECT003+3
3	КОМПЛЕКТ ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 ОДИНАРНІ ПІДСТАВКИ	B07ECT005+3
4	КОМПЛЕКТ ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 МОБІЛЬНІ ПІДСТАВКИ	B07ECT101
5	ПОДВІЙНИЙ КОМПЛЕКТ ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 МОБІЛЬНІ ПІДСТАВКИ	B07ECT106
6	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО+3 РІЗНОКОЛЬОРОВИХ НАБОРУ	B07ECT102
7	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ПОДВІЙНІ КОМПЛЕКТИ	B07ECT107



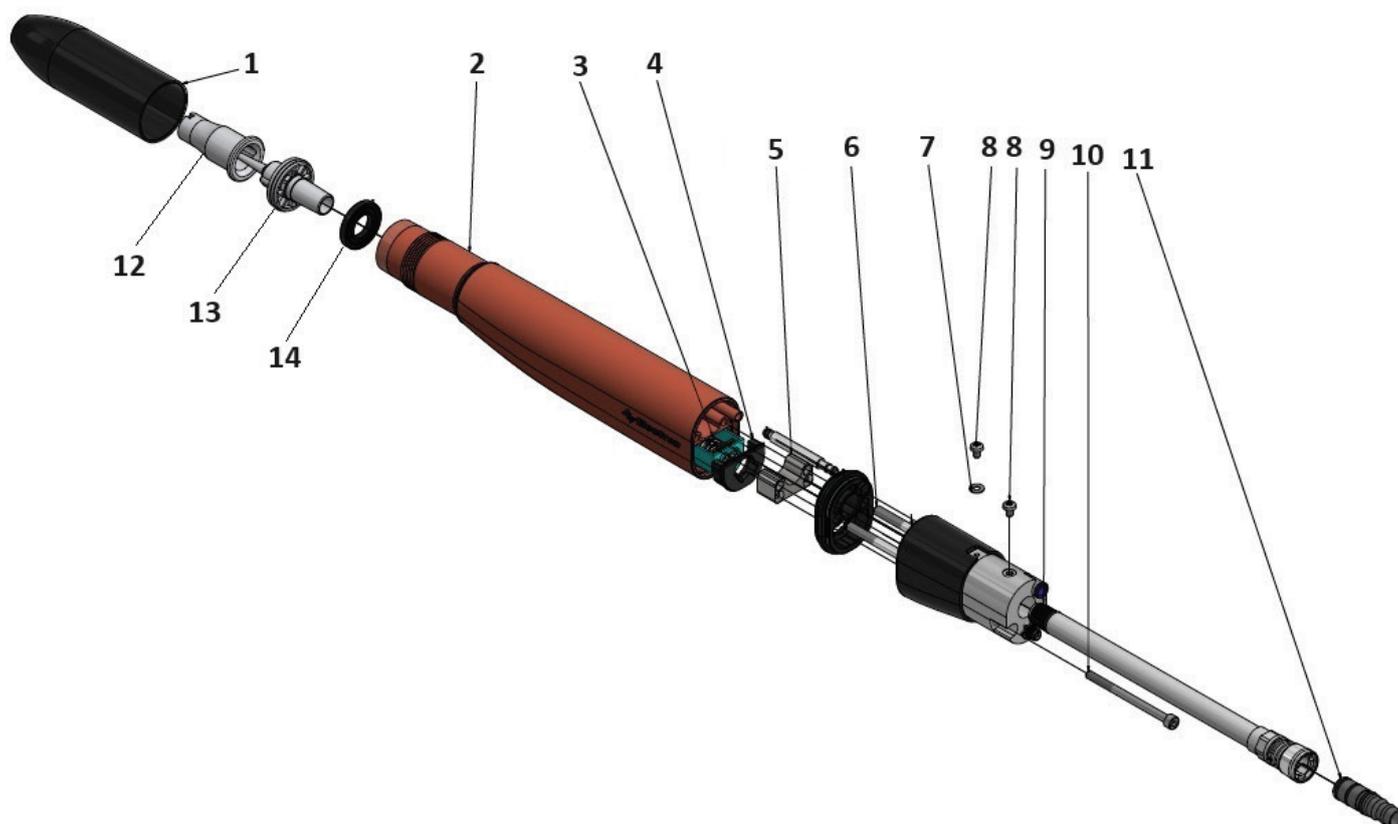
Частина №	Код замовлення	Назва деталі	Зносостійка частина
1	B07EGC100+3	ПІСТОЛЕТ + 3 С1 РУЧНИЙ ПІСТОЛЕТ ДЛЯ ПОРОШКОВОГО ФАРБУВАННЯ	Н/Д



Частина №	Код замовлення	Назва деталі	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	B10631007	ПІСТОЛЕТ + 3 ГАЙКИ ДЛЯ ЗАТЯГУВАННЯ СОПЛА	Н/Д	✓
2	B07531002	ЕЛЕКТРОННА ГАРМАТА + 3 ГРУПИ ПЛОСКИХ ГОЛОВОК	✓	✓
3	B10631001	ПІСТОЛЕТ + 3 РУЧНИХ ПІСТОЛЕТА ПЛАСТИКОВИЙ КОРПУС (В КОМПЛЕКТІ)	✓	✓
4	B07EGCN02	E-CASCADE+3	Н/Д	✓
5	B07BC0003	ПІСТОЛЕТ + 3 ЗАДНІХ КРИШКИ (В КОМПЛЕКТІ)	Н/Д	✓
5.1	B07EGK002	ПІСТОЛЕТ + 3 СВІТЛОДЮДА В КОМПЛЕКТІ	Н/Д	✓
6	ENEM04009	ПІСТОЛЕТ + 3 ІЗОЛЯЦІЙНІ ПРОКЛАДКИ	Н/Д	✓
7	BECV01001	БОЛТ М3Х8 YSB	Н/Д	Н/Д
8	ENEM04011	ПІСТОЛЕТ + 3 ПРОКЛАДКИ ДЛЯ РУКОЯТКИ	Н/Д	✓
9	B07531003	ПІСТОЛЕТ + 3 РУЧНИХ СПУСКОВИХ ГАЧКА (В КОМПЛЕКТІ)	Н/Д	Н/Д
10	B07531005	ПІСТОЛЕТ + 3 РУЧНИХ ПІСТОЛЕТНИХ РУКІВ'Я (В КОМПЛЕКТІ)	Н/Д	Н/Д
11	ELKA03008	ПІСТОЛЕТ + 3 ШЛАНГА ЗІ СПІРАЛЬНИМ НАКОНЕЧНИКОМ	Н/Д	Н/Д
12	B07EC0004	З'єднання ПІСТОЛЕТ + 3 порошкових шланга з ущільнювальним кільцем	Н/Д	✓
13	TRTM08279	ПІСТОЛЕТ + 3 ГОЛЧАСТІ ПОВІТРОЗАБІРНИКИ Ø8XL50	Н/Д	Н/Д
14	B07531004	ЕЛЕКТРОННА РУШНИЦЯ + 3 РУЧНІ ТРУБКИ ДЛЯ ПОДАЧІ ПОРОХУ	✓	✓
15	B06CE22001	ПІСТОЛЕТ + 3 ФІКСАТОРА ПОРОШКОВОГО ШЛАНГА	Н/Д	Н/Д
16	BEDH09013	ПІСТОЛЕТ + 3 ХРОМОВАНІ ПРУЖИНИ СПУСКОВОГО ГАЧКА	Н/Д	Н/Д
17	BEDH14008	ПІСТОЛЕТ + 3 ЦИЛІНДРИЧНИХ СПУСКОВИХ МАГНІТУ	Н/Д	Н/Д



Частина №	Код замовлення	Назва деталі	Зносостійка частина
1	B07EGC300+3	ПІСТОЛЕТ+3 С3 АВТОМАТИЧНИЙ ПІСТОЛЕТ ДЛЯ ПОРОШКОВОГО ФАРБУВАННЯ	Н/Д



Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	B10631007	ПІСТОЛЕТ+3 СЗ ГАЙКА ДЛЯ ЗАТЯГУВАННЯ СОПЛА	Н/Д	Н/Д
2	B10632001	ПІСТОЛЕТ+3 СЗ ПЛАСТИКОВИЙ ПЕРЕДНІЙ КОРПУС	✓	✓
3	B07EGCN02	E-CASCADE+3	Н/Д	✓
4	ENEM04012	ПІСТОЛЕТ+3 СЗ КАСКАДНА ІЗОЛЯЦІЙНА ПРОКЛАДКА	Н/Д	Н/Д
5	TRTM06245	ПІСТОЛЕТ+3 СЗ ВНУТРІШНЯ ЧАСТИНА ЗБІРКИ	Н/Д	Н/Д
6	BECV03128	ГВИНТ З ГОЛОВКОЮ ЦИЛІНДРА М6Х60	Н/Д	Н/Д
7	BEPL03002	А 4.3 ПРАЛЬНА МАШИНА	Н/Д	Н/Д
8	BECV01020	ГВИНТ М4Х6-Н	Н/Д	Н/Д
9	B07531001	ПІСТОЛЕТ + 3 ТРУБКИ ДЛЯ ПОДАЧІ ФАРБИ СЗ	✓	✓
10	BECV08003	М5Х70 ГВИНТ ІЗ ЗАГЛУШКОЮ ГОЛОВКИ ЦИЛІНДРА	Н/Д	Н/Д
11	B07EC0004	ПІСТОЛЕТ + 3 ШЛАНГА СЗ З'ЄДНУВАЛЬНА ЧАСТИНА З РОЗТОЧУВАННЯМ	✓	✓
12	TRTM01046	ПІСТОЛЕТ + 3 ПЛОСКИХ КОВПАЧКА	✓	✓
13	B07531006	ЕЛЕКТРОННА ГАРМАТА + 3 ПЛОСКІ ЕЛЕКТРОДИ	✓	✓
14	TRTM08282	ПІСТОЛЕТ + 3 035 КАРБОНОВИХ КІЛЕЦЬ	✓	✓

Примітка: Ознайомтеся зі списком вибору типів насадок



L = 5 m

L = 10 m

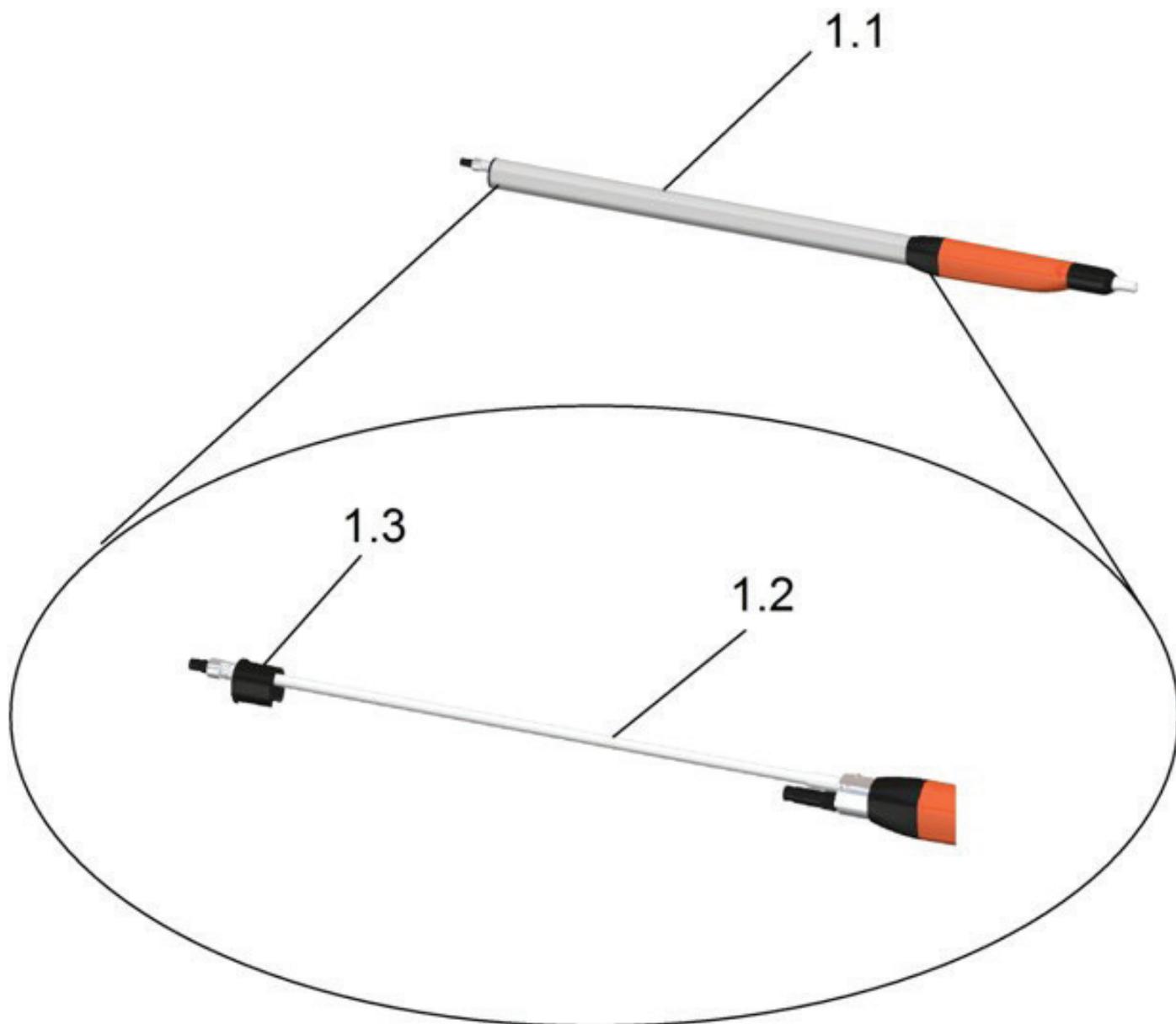
Частина №	Назва деталі	Код замовлення	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	КОМПЛЕКТ ПОДОВЖУВАЧА КАБЕЛЮ ДЛЯ ЕЛЕКТРОННОЇ ГАРМАТИ 5 М	B07EXT005	Н/Д	Н/Д
2	КОМПЛЕКТ ПОДОВЖУВАЧА КАБЕЛЮ ДЛЯ ЕЛЕКТРОННОЇ ГАРМАТИ 10 М	B07EXT006	Н/Д	Н/Д



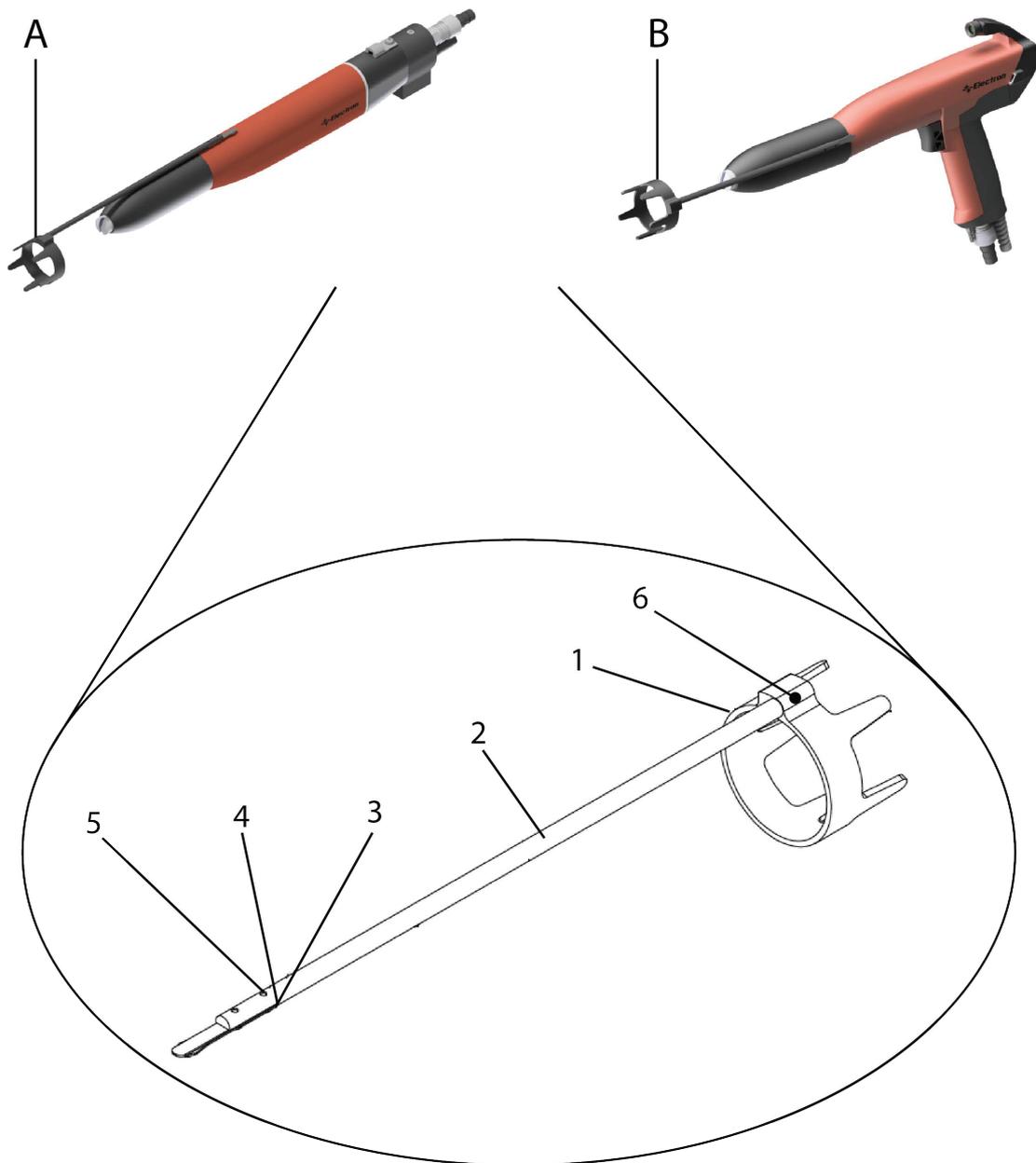
Частина №	Назва деталі	Код замовлення	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	ШЛАГ ДЛЯ ПОРОШКУ 11X16 з ПОДВІЙНИМИ ВУГЛЕКИСЛОТНИМИ ЛІНІЯМИ (ЗАМОВЛЯЙТЕ В МЕТРАХ)	PNH003003	✓	✓



Частина №	Назва деталі	Код замовлення	Зносостійка частина
1	E-COAT+3 КАБЕЛЬ ЗАЗЕМЛЕННЯ (3м)	B07ECK506	Н/Д



Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	B07RCA301	КОМПОЗИТНИЙ ПОРШНЕВИЙ КРОНШТЕЙН	Н/Д	Н/Д
1.1	AKUA03002	ПІСТОЛЕТ+3 СЗ КОМПОЗИТНИЙ ПОРШНЕВИЙ МАНІПУЛЯТОР 750 ММ	Н/Д	✓
1.2	B07RCA302	ТРУБА ДЛЯ ПОДАЧІ ФАРБИ ПОРШНЕВОГО МАНІПУЛЯТОРА (КОМПЛ.)	✓	✓
1.3	B06CE05001	ЗАДНЯ КРИШКА ПОРШНЕВОГО ВАЖЕЛЯ	Н/Д	Н/Д



Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина
A	B07FCR301	ПІСТОЛЕТ+3 С3 ШВИДКЕ КІЛЬЦЕ КОРОНИ	Н/Д
B	B07FCR302	ПІСТОЛЕТ +3 С1/С2 ШВИДКЕ КОРОНАРНЕ КІЛЬЦЕ	Н/Д
1	TRTM04199	ПІСТОЛЕТ + 3 ШВИДКИХ КОРОННИХ КІЛЬЦЕВИХ КОЛЕКТОРА ЗАРЯДУ	Н/Д
2	TRTM04201	ПІСТОЛЕТ+3 ШВИДКІ КОРОНЧАСТІ КІЛЬЦЕВІ ВАЛИ Ø6XL193	Н/Д
3	VEDH09017	ПІСТОЛЕТ + 3 ПРУЖИНИ ШВИДКОГО КОРОННОГО ЗАМИКАННЯ	Н/Д
4	VEDH09016	ПІСТОЛЕТ + 3 ШВИДКІ КОРОННІ ПРУЖИНИ ДЛЯ ФІКСАЦІЇ ОСНОВИ	Н/Д
5	BECV02041	ГВИНТ M2,5X5	Н/Д
6	VEDH08003	SETSCREW M4X06	Н/Д



A



B

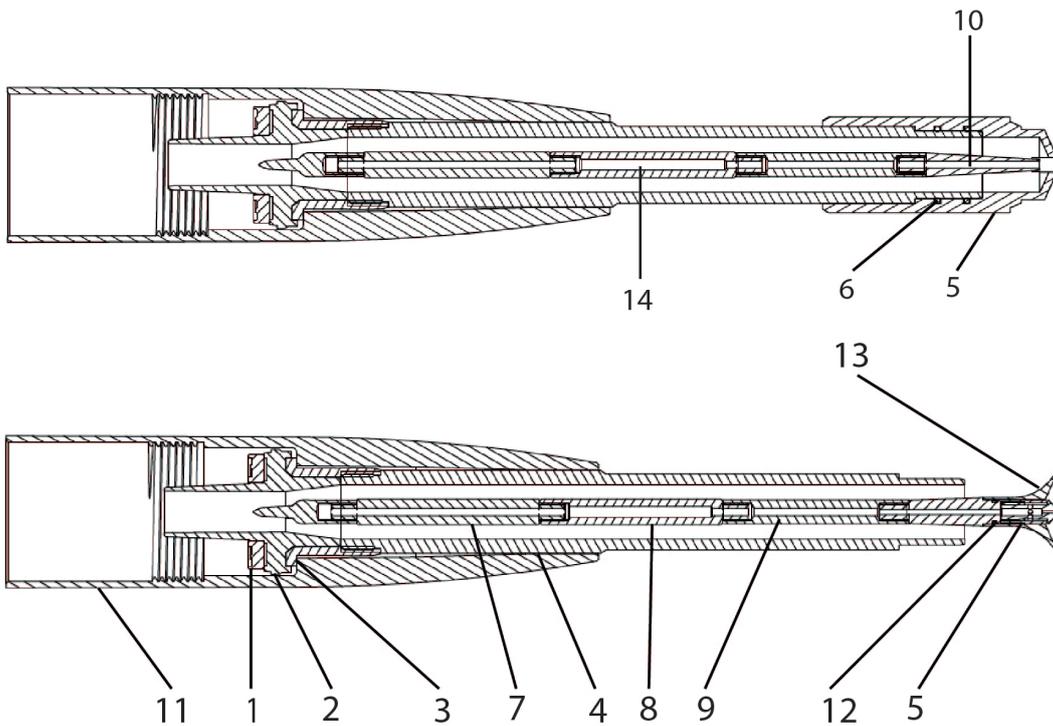


C

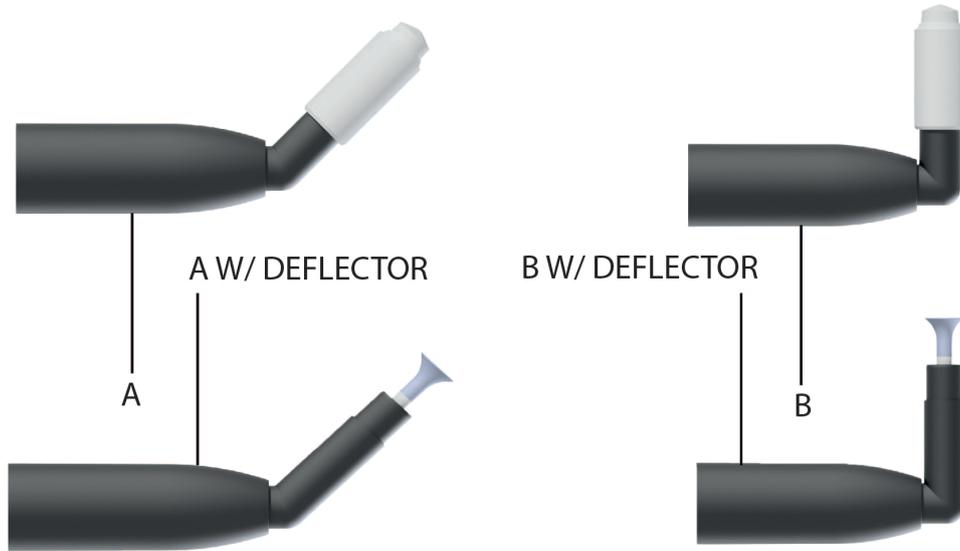
ГРУПА ПОДОВЖУВАЛЬНИХ ГОЛОВОК БЕЗ ДЕФЛЕКТОРА



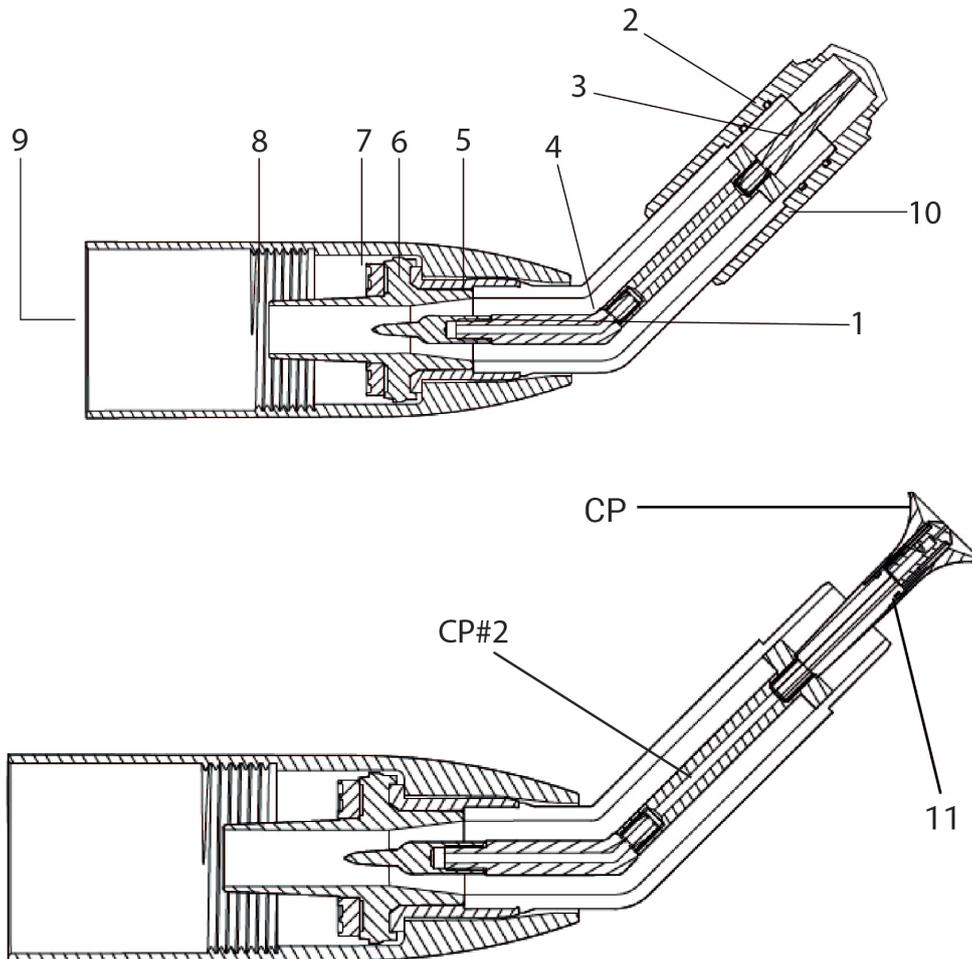
ГРУПА ПОДОВЖУВАЛЬНИХ ГОЛОВОК З ДЕФЛЕКТОРОМ



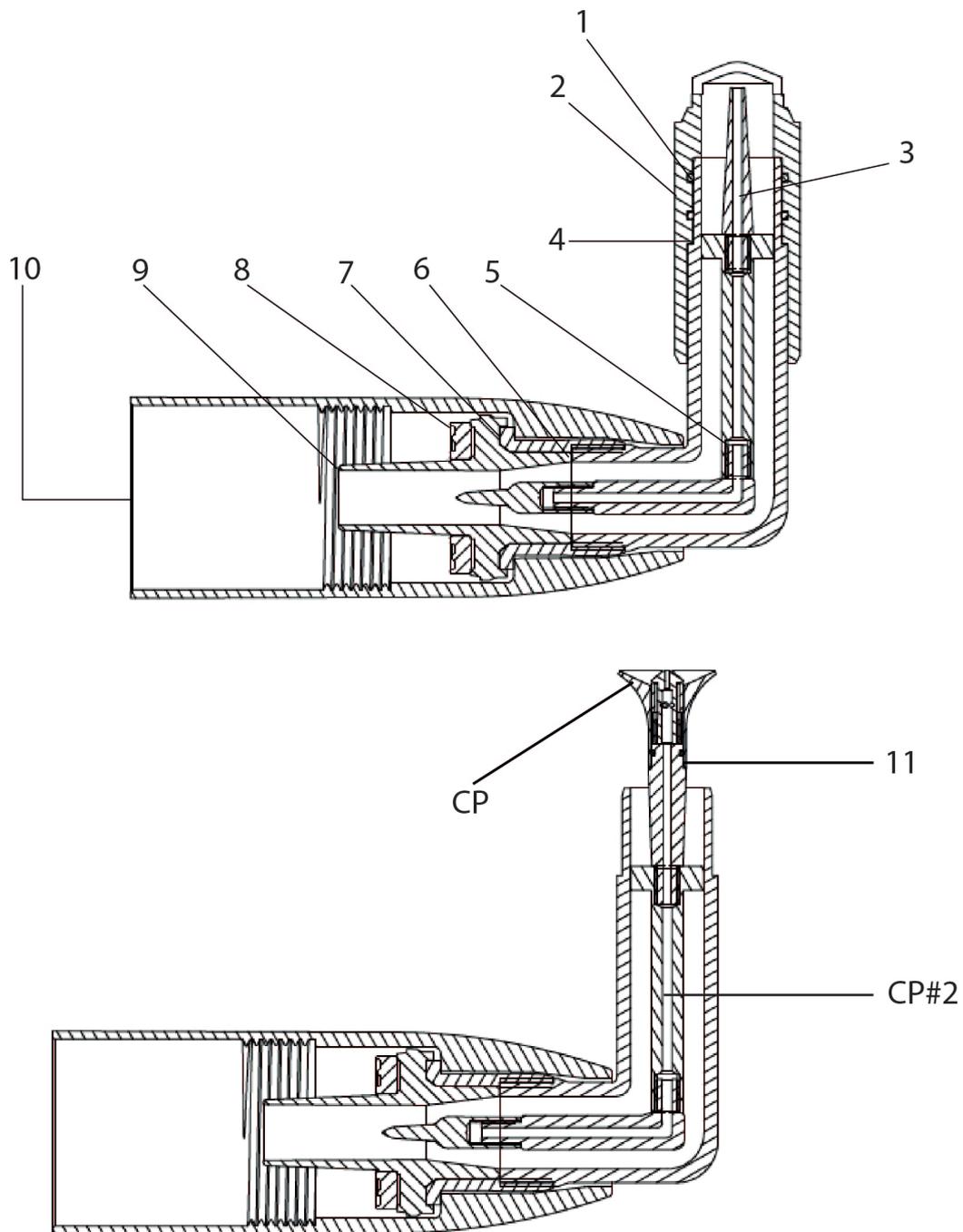
Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
A	B07EXT031	ПІСТОЛЕТ+3 ПОДОВЖУВАЛЬНІ ГОЛОВКИ 150 ММ - КОМПЛ.	Н/Д	Н/Д
B	B07EXT032	ПІСТОЛЕТ+3 ПОДОВЖУВАЛЬНІ ГОЛОВКИ 250 ММ - КОМПЛ.	Н/Д	Н/Д
C	B07EXT033	ПІСТОЛЕТ+3 400 ММ ПОДОВЖУВАЛЬНІ ГОЛОВКИ - КОМПЛ.	Н/Д	Н/Д
1	TRTM08282	ПІСТОЛЕТ + 3 КАРБОНОВИХ КІЛЬЦЯ Ø31.5	✓	✓
2	B10631003D	ПІСТОЛЕТ + 3 ЕЛЕКТРОДА В КОРПУСІ З ОПОРОМ	Н/Д	Н/Д
3	ENEM01049	ЖІНОЧА ЧАСТИНА Е-ПІСТОЛЕТА З КУТОВИМ ПОДОВЖУВАЧЕМ	Н/Д	Н/Д
4	*	ПОДОВЖУВАЛЬНИЙ ЕЛЕКТРОД (ЧОЛОВІЧИЙ)	Н/Д	Н/Д
4.1	TRTM03109	ПОДОВЖУВАЛЬНИЙ ЕЛЕКТРОД 150 ММ (ЗОВНІ)	Н/Д	Н/Д
4.2	TRTM03113	ПОДОВЖУВАЛЬНИЙ ЕЛЕКТРОД 250 ММ (ЗОВНІ)	Н/Д	Н/Д
4.3	TRTM03108	ПОДОВЖУВАЛЬНИЙ ЕЛЕКТРОД 400 ММ (ЗОВНІ)	Н/Д	Н/Д
5	TRTM01049	ПІСТОЛЕТ+3 КУТОВИХ ПОДОВЖУВАЧА З ПЛОСКИМ КОВПАЧКОМ	✓	✓
6	IZOR01007	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø18X1,5	Н/Д	Н/Д
7	TRTM02017	ПОДОВЖУВАЛЬНИЙ ЕЛЕКТРОД ВАЛ РЕЗИСТОРА ДОДАТКОВА ЧАСТИНА	Н/Д	Н/Д
8	TRTM02018	ПОДОВЖУВАЧ ЕЛЕКТРОДА ВАЛ РЕЗИСТОРА Т ЧАСТИНА	Н/Д	Н/Д
9	ENEM01048	ПОДОВЖУВАЧ ЕЛЕКТРОДА ВАЛ РЕЗИСТОРА ПЕРЕДНЯ Т ЧАСТИНА	Н/Д	Н/Д
10	TRTM01022	ПІСТОЛЕТ+3 ГРУПОВИЙ КОНІЧНИЙ ІЗОЛЯТОР З ПЛОСКОЮ ГОЛОВКОЮ	Н/Д	Н/Д
11	TRTM03111	ПІСТОЛЕТ + 3 ЗАТЯЖНІ ГАЙКИ ПОДОВЖУВАЛЬНОГО ТИПУ	Н/Д	Н/Д
12	B07524502	КОМПЛЕКТ ВАЛІВ ГОЛОВНОЇ ГРУПИ ЕЛЕКТРОННОЇ ГАРМАТИ З ДЕФЛЕКТОРОМ	Н/Д	✓
13	*	ДЕЗЕРТИФЕКТОР	Н/Д	Н/Д
13.1	ENEM01044	ДЕФЕКТОР Ø16	✓	✓
13.2	ENEM01045	ДЕФЕКТОР Ø20	✓	✓
13.3	ENEM01046	ДЕФЕКТОР Ø24	✓	✓
14	ELON01012	ОПІР 15 МОМ 1/4 Вт (на кожні 150 мм)	Н/Д	Н/Д



ГРУПА КУТОВИХ ГОЛОВОК З ДЕФЛЕКТОРОМ ТА БЕЗ ДЕФЛЕКТОРА (А)



ГРУПА КУТАСТИХ ГОЛОВОК W/ та W/O ДЕФЕКТОР (В)



Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
A	B07EXT034	ПІСТОЛЕТ+3 КУТОВА ГОЛОВНА ГРУПА 45° - КОМПЛ.	Н/Д	Н/Д
1	ENEM01051	КУТОВИЙ ЕЛЕКТРОД ПІСТОЛЕТ 45° ЧОЛОВІЧА ЧАСТИНА	Н/Д	Н/Д
2	IZOR01007	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø18X1,5	Н/Д	Н/Д
3	TRTM01022	ГРУПОВИЙ КОНІЧНИЙ ІЗОЛЯТОР З ПЛОСКОЮ ГОЛОВКОЮ	Н/Д	Н/Д
4	ENEM01048	КУТОВЕ ПОДОВЖЕННЯ ЕЛЕКТРОДА ВАЛ РЕЗИСТОРА ПЕРЕДНЯ Т ЧАСТИНА	Н/Д	Н/Д
5	ENEM01050	КУТОВИЙ ВАЛ Е-ГАРМАТИ 45°	Н/Д	Н/Д
6	ENEM01049	КУТОВИЙ ПОДОВЖУВАЛЬНИЙ ЕЛЕКТРОД ЖІНОЧА ЧАСТИНА	Н/Д	Н/Д
7	TRTM08282	ПІСТОЛЕТ+3 КАРБОНОВИХ КІЛЬЦЯ Ø31.5	Н/Д	Н/Д
8	B10631003D	ПІСТОЛЕТ + 3 ЕЛЕКТРОДА В КОРПУСІ З ОПОРОМ	Н/Д	Н/Д
9	TRTM03114	ПІСТОЛЕТ + 3 КУТОВІ ЗАТЯЖНІ ГАЙКИ	Н/Д	Н/Д
10	TRTM01049	ПІСТОЛЕТ+3 КУТОВИХ ПОДОВЖУВАЧА З ПЛОСКИМ КОВПАЧКОМ	Н/Д	Н/Д
11	B07524502	КОМПЛЕКТ ВАЛІВ ГОЛОВНОЇ ГРУПИ ПІСТОЛЕТА З ДЕФЛЕКТОРОМ	Н/Д	✓

Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
B	B07EXT035	ПІСТОЛЕТ+3 КУТОВІ ГОЛОВКИ 90° - КОМПЛ.	Н/Д	Н/Д
1	IZOR01007	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø18X1,5	Н/Д	Н/Д
2	TRTM01049	ПІСТОЛЕТ+3 КУТОВИХ ПОДОВЖУВАЧА З ПЛОСКИМ КОВПАЧКОМ	Н/Д	Н/Д
3	TRTM01022	ГРУПОВИЙ КОНІЧНИЙ ІЗОЛЯТОР З ПЛОСКОЮ ГОЛОВКОЮ	Н/Д	Н/Д
4	ENEM01048	КУТОВЕ ПОДОВЖЕННЯ ЕЛЕКТРОДА ВАЛ РЕЗИСТОРА ПЕРЕДНЯ Т ЧАСТИНА	Н/Д	Н/Д
5	ENEM01052	КУТОВИЙ ЕЛЕКТРОД ПІСТОЛЕТ 90° ЗОВНІШНЯ ЧАСТИНА	Н/Д	Н/Д
6	ENEM01053	КУТОВИЙ ВАЛ ПІСТОЛЕТ 90° КУТОВИЙ ВАЛ	Н/Д	Н/Д
7	ENEM01049	КУТОВИЙ ПОДОВЖУВАЧ Е-ПІСТОЛЕТА ЖІНОЧА ЧАСТИНА	Н/Д	Н/Д
8	TRTM08282	ПІСТОЛЕТ+3 КАРБОНОВИХ КІЛЬЦЯ Ø31.5	Н/Д	Н/Д
9	B10631003D	ПІСТОЛЕТ + 3 ЕЛЕКТРОДА В КОРПУСІ З ОПОРОМ	Н/Д	Н/Д
10	TRTM03114	ПІСТОЛЕТ + 3 КУТОВІ ЗАТЯЖНІ ГАЙКИ	Н/Д	Н/Д
11	B07524502	КОМПЛЕКТ ВАЛІВ ГОЛОВНОЇ ГРУПИ ЕЛЕКТРОННОЇ ГАРМАТИ З ДЕФЛЕКТОРОМ	Н/Д	✓

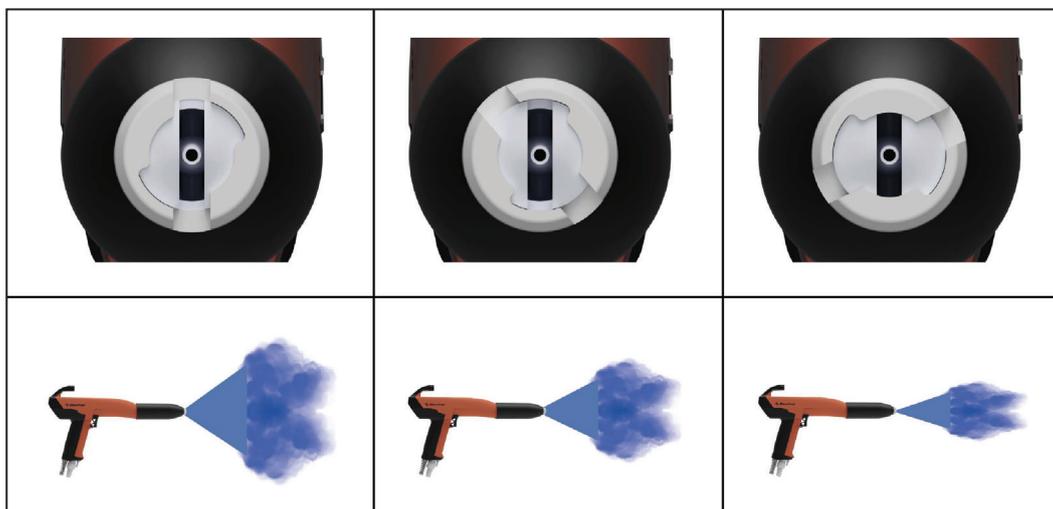
CP	*	ДЕЗЕРТИФЕКТОР	Н/Д	Н/Д
1	ENEM01044	ДЕФЕКТОР Ø16	✓	✓
2	ENEM01045	ДЕФЕКТОР Ø20	✓	✓
3	ENEM01046	ДЕФЕКТОР Ø24	✓	✓

CP#2	ELON01012	ОПІР 15 МОм 1/4 Вт (на кожні 150 мм)	Н/Д	Н/Д
------	-----------	--------------------------------------	-----	-----

Примітка: CP означає Загальні деталі. Група дефлекторів і опір, що використовуються в цьому списку, такі ж, як і в групі подовжувачів. Вони не показані на зображеннях.



Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	TRTM03112	ПІСТОЛЕТ + 3 РЕГУЛЯТОРА ШАБЛОНУ ПЛОСКИХ КОВПАЧКІВ	Н/Д	✓
2	V07EGC100+3	ПІСТОЛЕТ+3 С1 РУЧНИЙ ПІСТОЛЕТ	Н/Д	Н/Д
3	V07EGC300+3	ПІСТОЛЕТ+3 С3 АВТОМАТИЧНИЙ ПІСТОЛЕТ (не показано)	Н/Д	Н/Д
4	V07EGC200+3	ПІСТОЛЕТ+3 С2 РУЧНИЙ ПІСТОЛЕТ (не показано)	Н/Д	Н/Д



СТАНДАРТНИЙ
ВІЗЕРУНОК

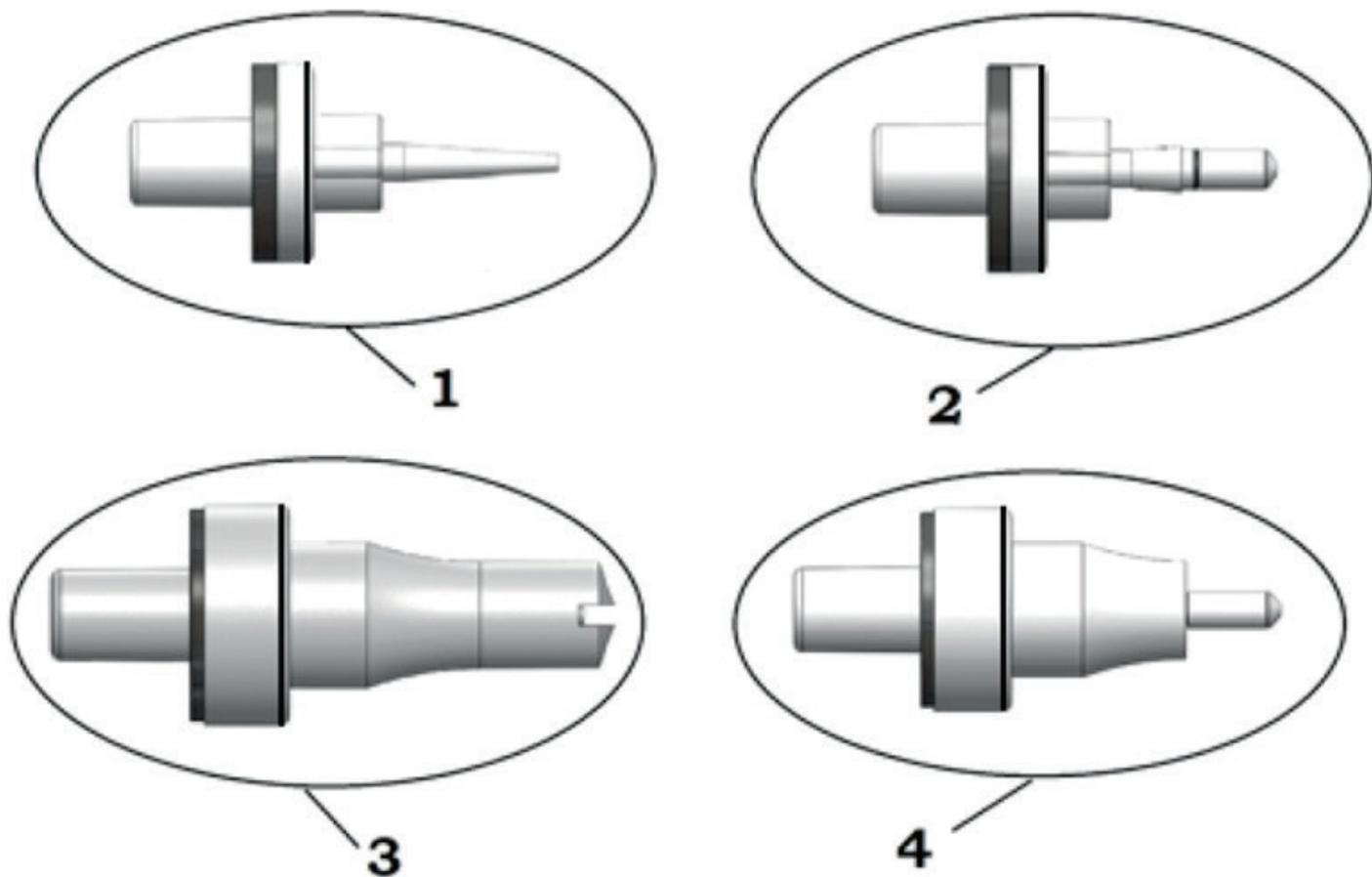
ВУЗЬКИЙ
ВІЗЕРУНОК

СФОКУСОВАНИЙ
ВІЗЕРУНОК

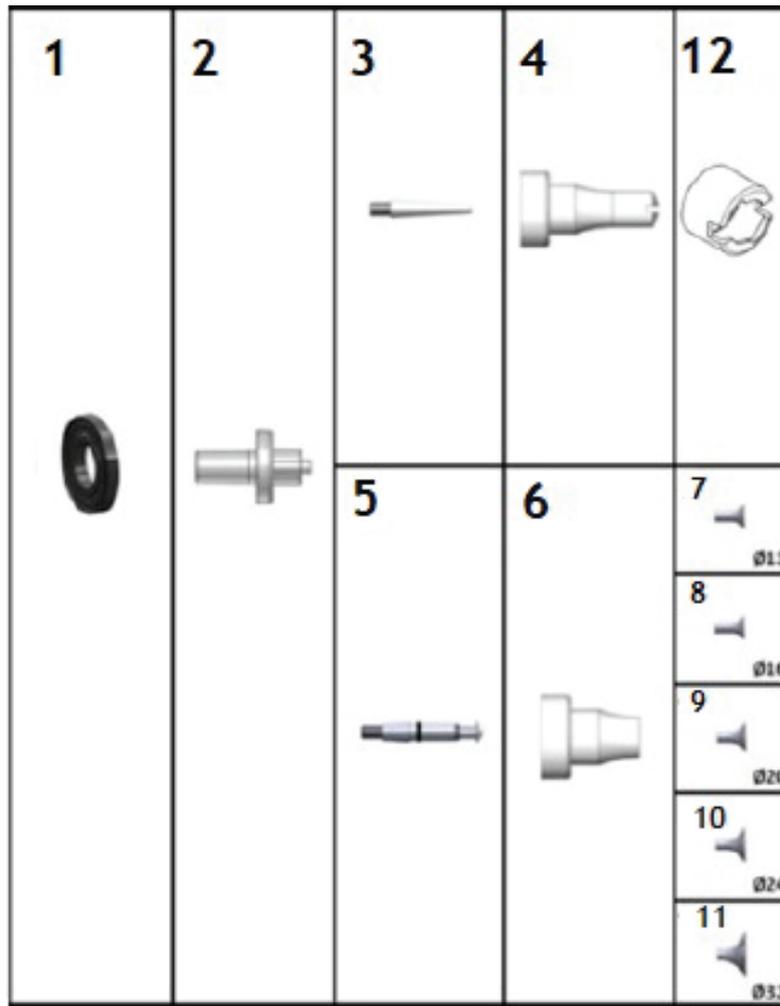
Регулятор розпилення, прикріплений до наконечника ручного або автоматичного пістолета, гарантує, що фарба, яка виходить з пістолета, формується у звуженій формі. Він використовується шляхом обертання і має три положення.

1. Стандартний шаблон
2. Вузький візерунок
3. Сфокусований батько

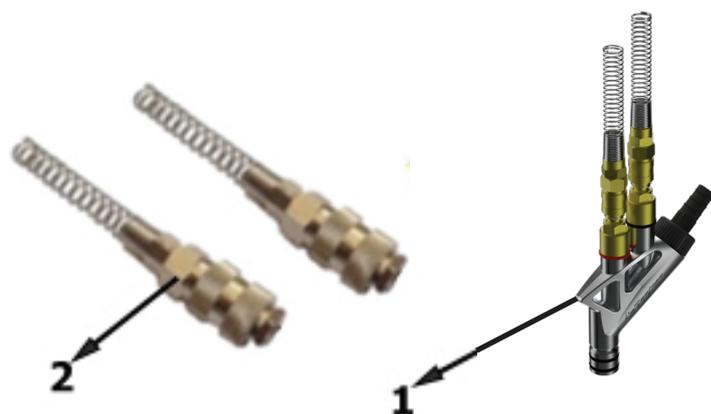
Регулювальник шаблону гарантує, що порошкова фарба потрапляє в найглибші точки заглиблених деталей. Рекомендується використовувати для фарбування деталей із заглибленнями або складною геометрією.



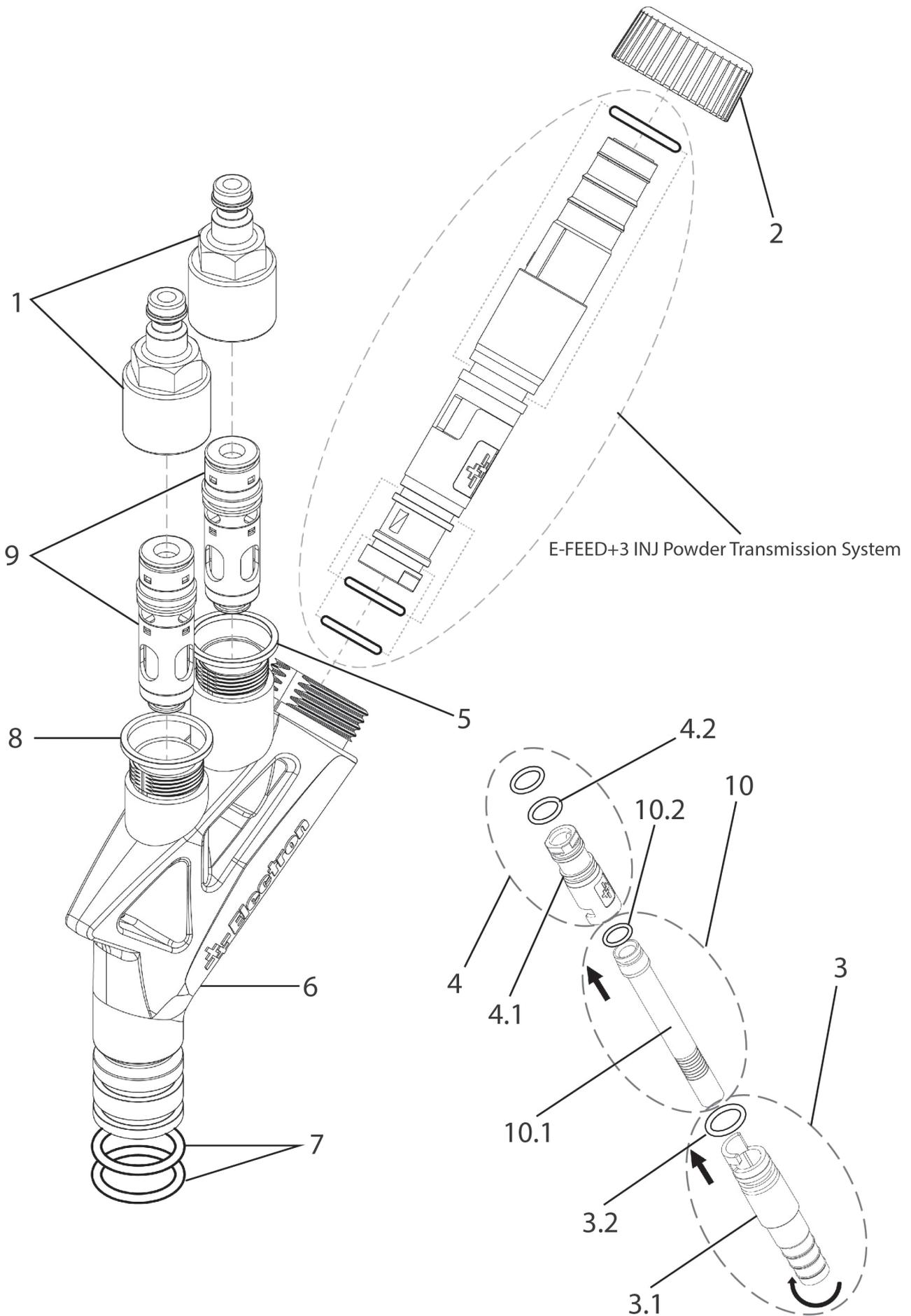
Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	B07531006	ПІСТОЛЕТ + 3 ПЛАСКІ ГРУПИ ЕЛЕКТРОДІВ	✓	✓
2	B07531007	ПІСТОЛЕТ + 3 ГРУПИ ЕЛЕКТРОДІВ З ДЕФЛЕКТОРОМ	✓	✓
3	B07531002	ПІСТОЛЕТ + 3 ГРУПИ ПЛОСКИХ ГОЛОВОК	✓	✓
4	B07531008	ПІСТОЛЕТ + 3 ГОЛОВКИ З ДЕФЛЕКТОРОМ	✓	✓



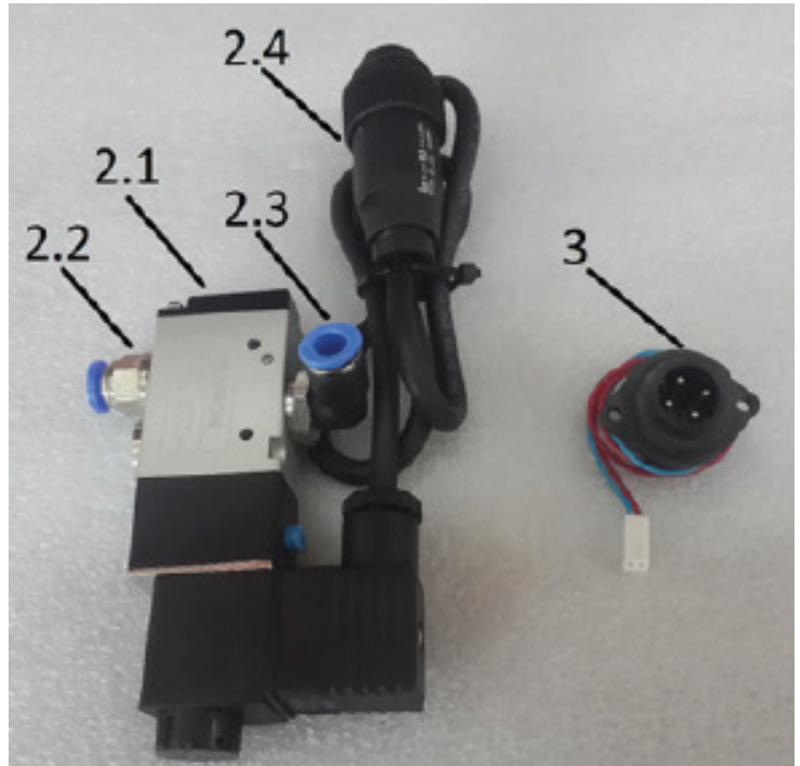
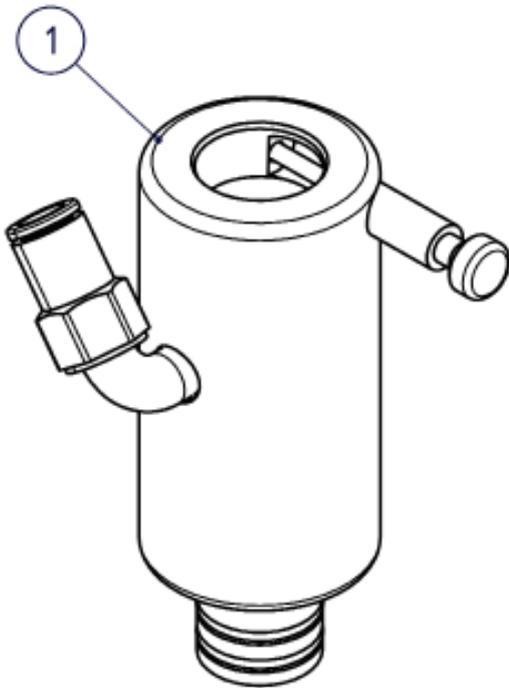
Частина №	Код замовлення	Назва деталі	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	TRTM08282	ПІСТОЛЕТ + 3 КАРБОНОВИХ КІЛЬЦЯ Ø35	✓	✓
2	B10631003D	ПІСТОЛЕТ + 3 КОРПУСИ ЕЛЕКТРОДІВ	✓	✓
3	TRTM01022	ПІСТОЛЕТ+3 КОНІЧНИЙ ІЗОЛЯТОР З ПЛОСКОЮ ГОЛОВКОЮ	✓	✓
4	TRTM01046	ПІСТОЛЕТ + 3 ПЛОСКИХ КОВПАЧКА	✓	✓
5	B07524503	ПІСТОЛЕТ+3 КОМПЛЕКТ ВАЛІВ ГОЛОВКИ ВІДБИВАЧА В ЗБОРІ	✓	✓
6	TRTM01048	ПІСТОЛЕТ + 3 ДЕФЛЕКТОРНИХ КОВПАЧКА	✓	✓
7	TRTM03013	ПІСТОЛЕТ+3 Ø13 ДЕФЛЕКТОРА	✓	✓
8	ENEM01044	ПІСТОЛЕТ+3 ДЕФЛЕКТОРА Ø16	✓	✓
9	ENEM01045	ПІСТОЛЕТ+3 ДЕФЛЕКТОРА Ø20	✓	✓
10	ENEM01046	ПІСТОЛЕТ+3 ДЕФЛЕКТОРА Ø24	✓	✓
11	ENEM01067	ПІСТОЛЕТ+3 Ø32 ДЕФЛЕКТОРА	✓	✓
12	TRTM03112	ПІСТОЛЕТ + 3 РЕГУЛЯТОРА ШАБЛОНУ ПЛОСКИХ КОВПАЧКІВ	✓	✓



Частина №	Код замовлення	Назва деталі
1	B07FEED+3	ЕЛЕКТРОННА ПОДАЧА + 3 ІН'ЄКЦІЙНИХ ІН'ЄКТОРА
2	PNBE01005	ПРУЖИНА ШВИДКЕ З'ЄДНАННЯ 8X6 мм *** Продається по 1 шт.

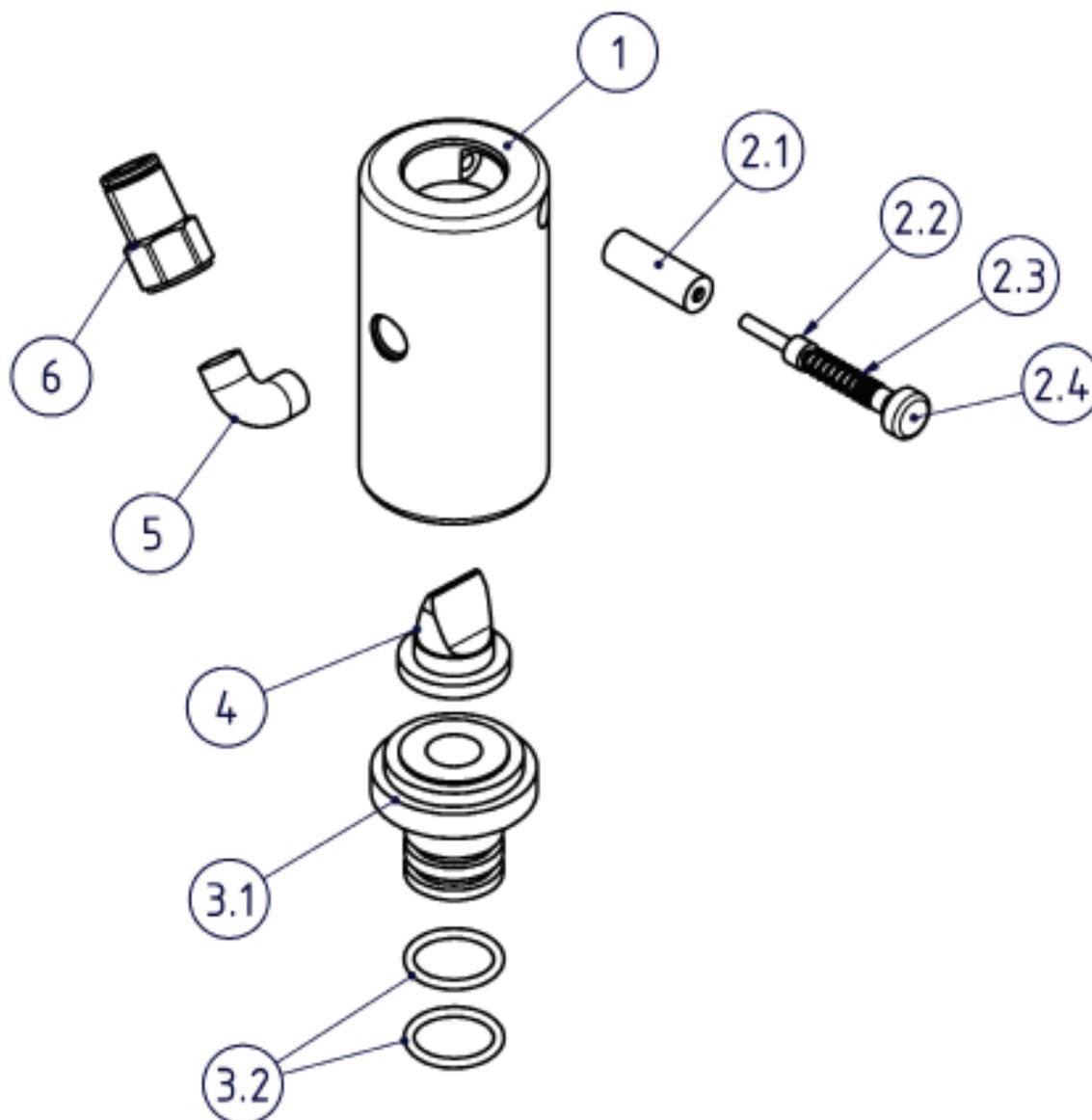


Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	TRTM05035	Е-FEED + 3 ГНІЗДОВИЙ АДАПТЕР ШВИДКОГО З'ЄДНАННЯ	Н/Д	Н/Д
2	B10540005	ЕЛЕКТРОННА ПОДАЧА + 3 ГАЙКИ ІНЖЕКТОРА	Н/Д	✓
3	B07610032	З'ЄДНУВАЛЬНА МУФТА ДЛЯ ШЛАНГА Е-FEED+3 ІНЖЕКТОРА З КІЛЬЦЕМ БЕЗ УЩІЛЬНЮВАЧА	✓	✓
3.1	B10640034	З'ЄДНУВАЛЬНА МУФТА Е-FEED+3 ШЛАНГА ІНЖЕКТОРА	✓	✓
3.2	IZOR01051	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕЗДБ Ø13X2	✓	✓
4	B07610031	Е-FEED+3 ІНЖЕКТОРНІ ФОРСУНКИ З УЩІЛЬНЮВАЛЬНИМ КІЛЬЦЕМ	✓	✓
4.1	B10640033	ЕЛЕКТРОННА ПОДАЧА + 3 ІНЖЕКТОРНІ ФОРСУНКИ	✓	✓
4.2	IZOR01087	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø10,1X1,6	✓	✓
5	TRTM05037	Е-FEED+3 ШАЙБИ ДЛЯ З'ЄДНАННЯ ШЛАНГІВ Ø19 T1.5 (ЧОРНІ)	Н/Д	Н/Д
6	B10640031	ЕЛЕКТРОННА ПОДАЧА + 3 КОРПУСУ ФОРСУНОК	Н/Д	Н/Д
7	IZOR01006	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø16X2	✓	✓
8	TRTM05036	Е-FEED+3 ШАЙБИ ШЛАНГОВОЇ МУФТИ Ø19 T1.5 (ЧЕРВОНА)	Н/Д	Н/Д
9	B07ENJ135	ЕЛЕКТРОННА ПОДАЧА + 3 ІНЖЕКТОРНИХ ФІЛЬТРА - В КОМПЛЕКТІ	✓	✓
10	B07610030	ЕЛЕКТРОННА ПОДАЧА + 3 ТЕФЛОНОВІ ВТУЛКИ БЕЗ КІЛЬЦЯ	✓	✓
10.1	B07610000	ЕЛЕКТРОННА ПОДАЧА + 3 ТЕФЛОНОВІ ВТУЛКИ	✓	✓
10.2	IZOR01003	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø7X1,5	✓	✓

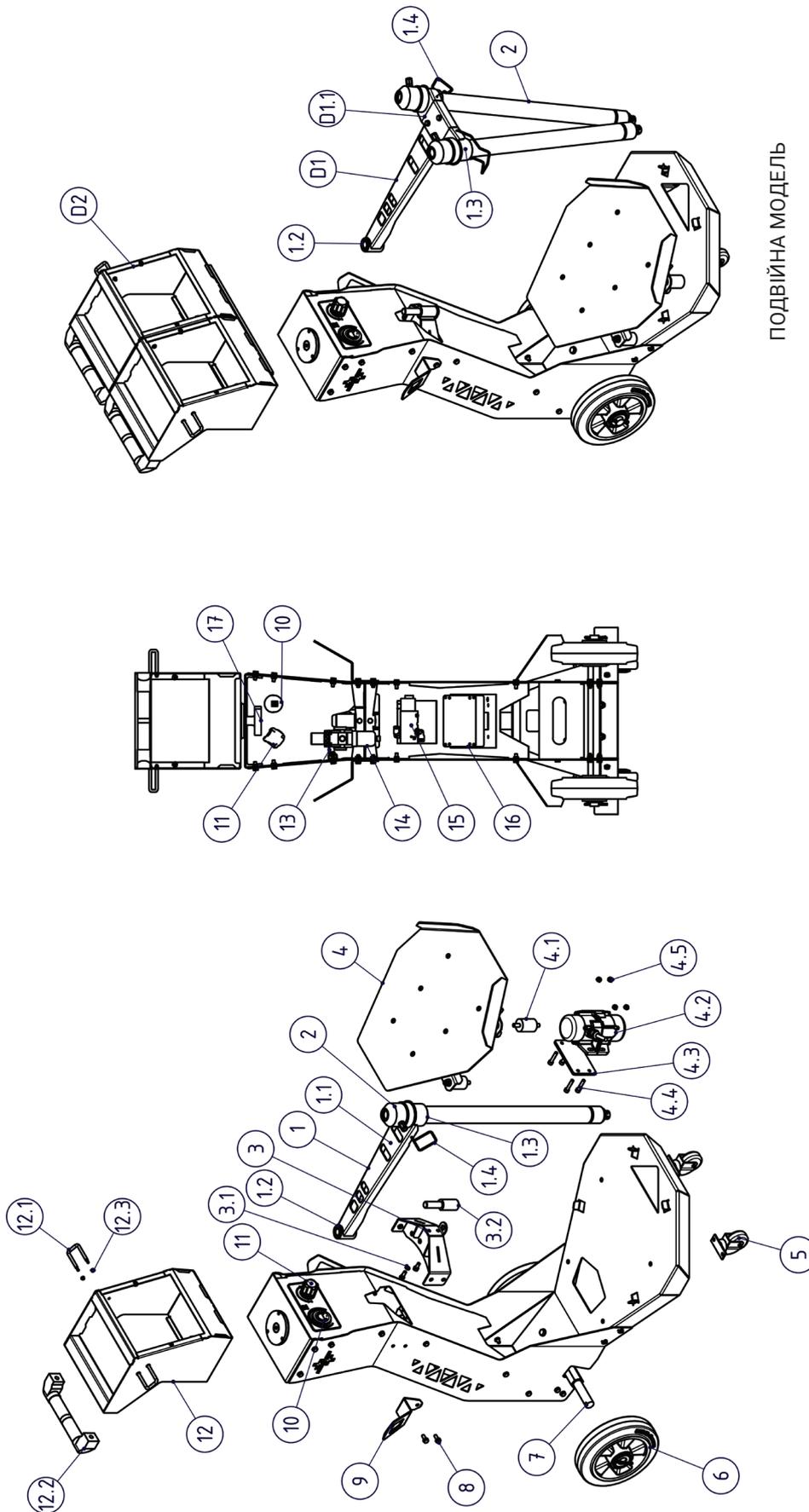


Код замовлення	Назва деталі
B07PURGE01	Модуль FastPurge™ Модуль FastPurge

Частина №	Код замовлення	Назва деталі
1	B07542000	Основна частина корпусу FastPurge™ - ЗБІРКА
2	B07EC0019	Клапан FastPurge™ в зборі
2.1	PNPE04001	¼" 3/2-ХОДОВИЙ КЛАПАН З КОТУШКОЮ АТЕХ
2.2	PNRD01014	ПЛОСКИЙ ФІТИНГ 1/4"-Ø8 ЗОВНІШНЯ
2.3	PNRD03009	ПНЕВМАТИЧНЕ ПОВОРОТНЕ КОЛІНО 1/4"- Ø8 ЗОВНІШНЄ
2.4	B07ECK511	Комплект кабелів для клапанів FastPurge™ VALVE
3	B07ECK512	КОМПЛЕКТ ВИХІДНОГО КАБЕЛЮ КОНТРОЛЕРА FastPurge™



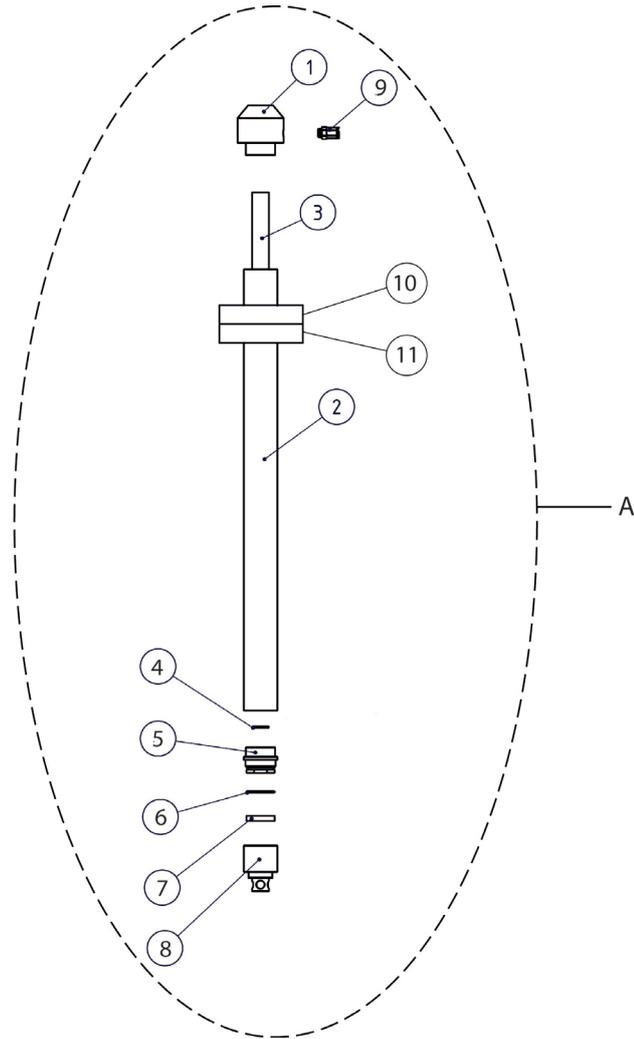
Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	TRTM04018	Основний корпус FastPurge™ Main Body	Н/Д	Н/Д
2	B07EC0016	БЛОКУВАЛЬНИЙ ВАЛ FastPurge™ у зборі	Н/Д	Н/Д
2.1	TRTM07005	БЛОКУВАЛЬНИЙ КРУГЛИЙ ШТОК FastPurge™ - БЛОКУВАЛЬНИЙ КРУГЛИЙ КРУГЛИЙ КРУГЛИЙ	Н/Д	Н/Д
2.2	TRTM07006	FastPurge™ БЛОКУЮЧИЙ ПРУЖИННИЙ ДЕРЖАТЕЛЬ ВАЛА	Н/Д	Н/Д
2.3	VEDH09006	БЛОКУЮЧА ПРУЖИНА ШАФТА FastPurge™	Н/Д	Н/Д
2.4	TRTM07004	БЛОКУВАЛЬНИЙ ВАЛ FastPurge™	Н/Д	Н/Д
3	B07EC0017	КОМПЛЕКТ КРИШКИ FastPurge™ З НИЖНЬОЮ КРИШКОЮ	Н/Д	Н/Д
3.1	TRTM05016	FastPurge™ ДНО КРИШКИ	✓	Н/Д
3.2	IZOR02004	НАСАДКА Ø16X2 NBR70	✓	✓
4	PNPE06002	Клапан FastPurge™ DUCKBILL VALVE	✓	✓
5	PNRD03002	КОЛІНО З ХВОСТОВИКОМ 1/8" ХРОМОВАНЕ ПОКРИТТЯ	Н/Д	Н/Д
6	PNPE04037	З'ЄДНУВАЧ ЗВОРОТНОГО КЛАПАНА, ТИП 1/8" Ø8	Н/Д	Н/Д



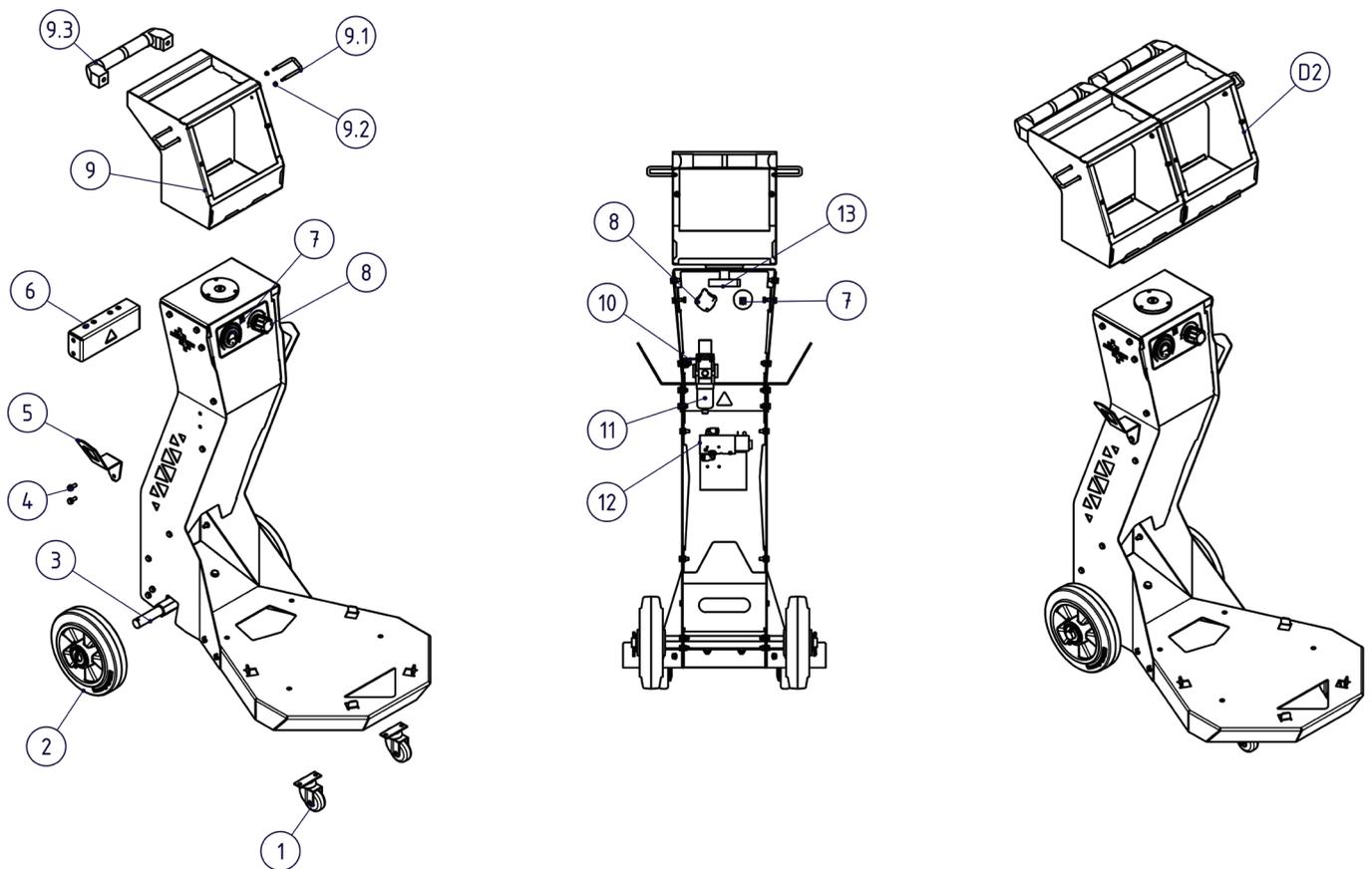
ПОДВІЙНА МОДЕЛЬ

Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина
1	*	ЕЛЕКТРОННИЙ ХАЛАТ + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВСМОКТУВАЛЬНІ ТРУБКИ В ЗБОРІ	Н/Д
1.1	B06CE20028	ЕЛЕКТРОННИЙ ХАЛАТ + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ТРИМАЧІ ДЛЯ ВІДСМОКТУВАЧІВ	Н/Д
1.2	TRTM08277	ЕЛЕКТРОННИЙ ХАЛАТ + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ТРИМАЧІ ДЛЯ ВСМОКТУВАЛЬНИХ ТРУБОК ЗАДНЯ ЧАСТИНА	Н/Д
1.3	TRTM03067	Е-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВТУЛКИ ТРИМАЧА ВСМОКТУВАЛЬНОЇ ТРУБКИ	Н/Д
1.4	VEDH13024	ЕЛЕКТРОННИЙ ХАЛАТ + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ЗАМКИ ДЛЯ ВСМОКТУВАЛЬНИХ ТРУБОК	Н/Д
2	B07ECM003+3	ЕЛЕКТРОННИЙ ХАЛАТ + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВСМОКТУВАЛЬНІ ТРУБКИ	✓
3	*	Е-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВСМОКТУВАЛЬНІ ТРУБКИ В ЗБОРІ З КРОНШТЕЙНОМ	Н/Д
3.1	BEPL04009	ШАЙБА ЗАМКА	Н/Д
3.2	TRTM04185	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ТРУБЧАСТІ ВІШАЛКИ ДЛЯ РУК	Н/Д
4	*	Е-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВІБРАЦІЙНІ ПІДСТАВКИ В ЗБОРІ	Н/Д
4.1	AKUA03026	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВИХ ВІБРОІЗОЛЯТОРА	Н/Д
4.2	MPMT03001	Е-COAT+3 MULTICOLOR VIBRATION MOTOR Ex II 3D	Н/Д
4.3	TRTM03037	Е-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВІБРАЦІЙНІ МОТОРНІ ПАТЧ-БЛОКИ	Н/Д
4.4	BECV03030	БОЛТ М6Х30 УНВ	Н/Д
5	AKUA08006	Е-COAT + 3 ПЕРЕДНІХ КОЛЕСА МОБІЛЬНОГО ВІЗКА	Н/Д
6	AKUA08005	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 МОБІЛЬНИХ ВІЗКА ЗАДНЄ КОЛЕСО 200Х50	Н/Д
7	TRTM04048	Е-COAT + 3 ЗАДНІХ КОЛІСНИХ ВАЛА МОБІЛЬНОГО ВІЗКА	Н/Д
8	BECV06005	БОЛТ М6Х20 УНВ	Н/Д
9	B06CE20025	Е-COAT + 3 МОБІЛЬНІ ВІЗКИ ДЛЯ ШЛАНГІВ	Н/Д
10	PNPE07002	МАНОМЕТР Ø40 2,5 БАР	Н/Д
11	PNPE01002	РЕГУЛЯТОР ¼" 0-3,5 БАР	Н/Д
12	B07560005	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 МОБІЛЬНІ ВІЗКИ	Н/Д
12.1	AKUA04002	ЕСOAT + 3 МОБІЛЬНІ ВІШАЛКИ ДЛЯ ЗБРОЇ НА ВІЗКУ	Н/Д
12.2	AKUA02001	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 МОБІЛЬНІ РУЧКИ ДЛЯ ВІЗКІВ	Н/Д
12.3	BESM02001	ГАЙКА М4 ФІБРОВОЛОКОННА ЩІЛЬНА	Н/Д
13	B06CE20017	Е-COAT+3 КРОНШТЕЙН РЕГУЛЯТОРА МОБІЛЬНОГО ВІЗКА	Н/Д
14	PNPE02001	РЕГУЛЯТОР ¼" 0,5-8,5 БАР	Н/Д
15	PNPE04001	КЛАПАН 3/2 - ¼" Ex II 3D	Н/Д
16	B07EMC001	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ КОРОБКИ РЕЛЕ	Н/Д
17	AKUA07011	БАКЕЛІТОВІ ГВИНТОВІ РУЧКИ	Н/Д
D1	*	Е-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ПОДВІЙНІ ВСМОКТУВАЛЬНІ ТРУБКИ В ЗБОРІ	Н/Д
D1.1	B06CE20029	Е-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ПОДВІЙНІ ВСМОКТУВАЛЬНІ ТРУБКИ	Н/Д
D2	B07560005D	Е-COAT + 3 МОБІЛЬНИХ ВІЗКА З ПОДВІЙНОЮ ГОЛОВКОЮ	Н/Д

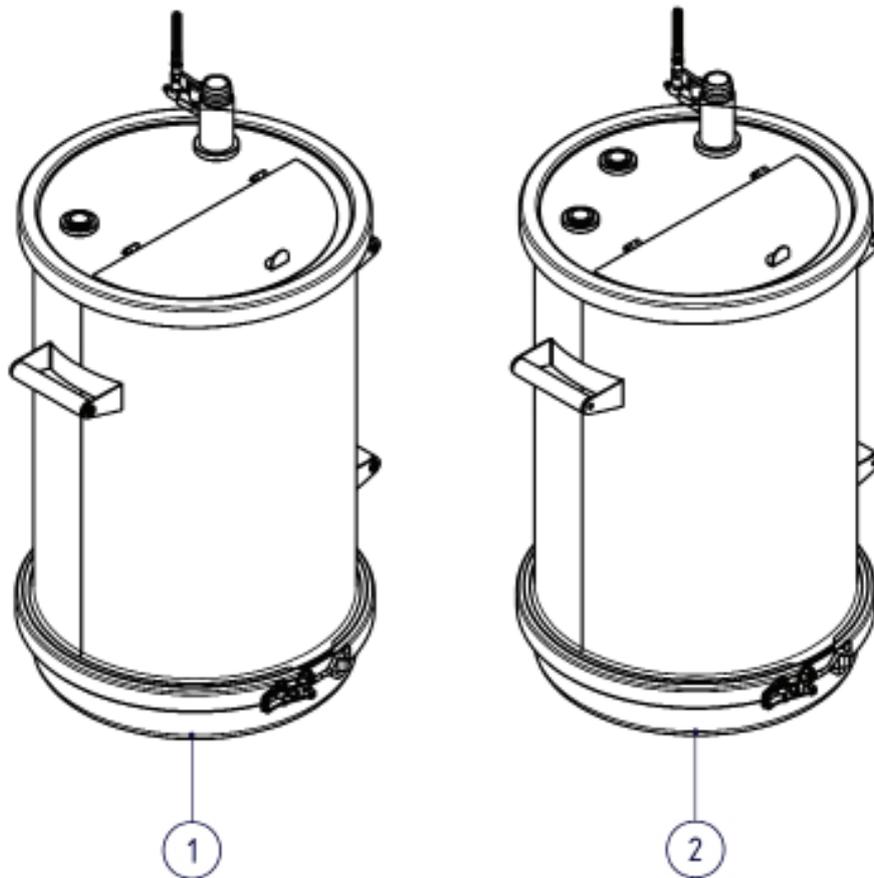
Примітка: Багатобарвна відсмоктувальна трубка Е-COAT+3, зображена під номером 2, є одночасно і зношуваною, і рекомендованою запасною частиною.



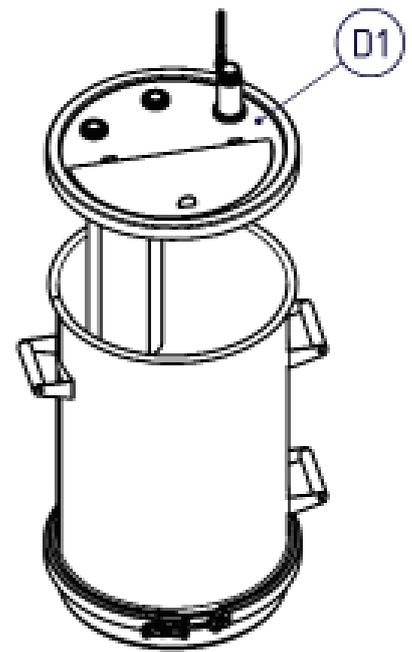
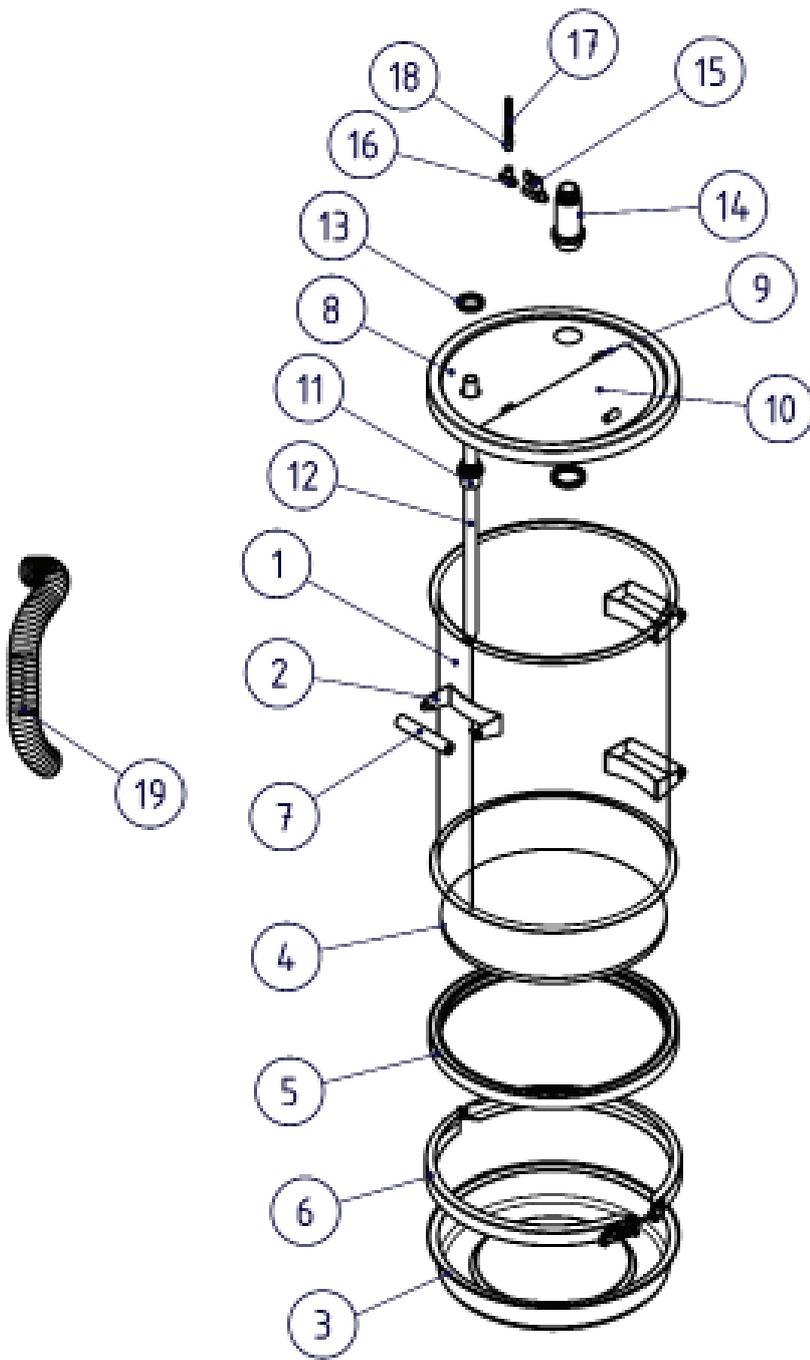
Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
A	B07ЕСМ003+3	Е-СОАТ + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВСМОКТУВАЛЬНІ ТРУБКИ	Н/Д	Н/Д
1	TRTM03022	Е-СОАТ + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ КРИШКИ ДЛЯ ВСМОКТУВАЛЬНИХ ТРУБОК	Н/Д	Н/Д
2	SCBR08002	ЕСОАТ+3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВСМОКТУВАЛЬНІ ТРУБКИ (1) L:560	Н/Д	Н/Д
3	SCBR06006	ЕСОАТ+3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВСМОКТУВАЛЬНІ ТРУБКИ (2) L:560	Н/Д	Н/Д
4	IZOR01006	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø16X2	✓	✓
5	TRTM03024	Е-СОАТ + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВСМОКТУВАЛЬНІ ТРУБКИ АДАПТЕР НИЖНЯ ЧАСТИНА КОРПУСУ	Н/Д	Н/Д
6	IZOR01027	КОЛЬЦО Ø30X2	✓	✓
7	FRFL08007	ЕСОАТ + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВИХ АГЛОМЕРАЦІЙНИХ ФІЛЬТРА З ВСМОКТУВАЛЬНОЮ ТРУБКОЮ	✓	✓
8	TRTM03023	Е-СОАТ + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ КРИШКИ ДЛЯ ВСМОКТУВАЛЬНОЇ ТРУБКИ	Н/Д	Н/Д
9	PNBE01003	ШВИДКОЗ'ЄМНЕ З'ЄДНАННЯ 1/8" ЗОВНІШНЕ	Н/Д	Н/Д
10	TRTM03117	ЕЛЕКТРОННЕ ПОКРИТТЯ + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ФІКСУЮЧІ ГАЙКИ	Н/Д	Н/Д
11	TRTM03116	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ЗАМКИ	Н/Д	Н/Д



Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина
1	AKUA08006	Е-СОАТ + 3 ПЕРЕДНІХ КОЛЕСА МОБІЛЬНОГО ВІЗКА	Н/Д
2	AKUA08005	Е-СОАТ + 3 МОБІЛЬНИХ ВІЗКА ЗАДНЄ КОЛЕСО 200X50	Н/Д
3	TRTM04048	Е-СОАТ + 3 ЗАДНІХ КОЛІСНИХ ВАЛА МОБІЛЬНОГО ВІЗКА	Н/Д
4	BECV06005	БОЛТ М6Х20 УНВ	Н/Д
5	B06CE20025	Е-СОАТ + 3 МОБІЛЬНІ ВІЗКИ ДЛЯ ШЛАНГІВ	Н/Д
6	B06CE20034	Е-СОАТ+3 МОБІЛЬНІ ВІЗКИ З БУНКЕРОМ ПАТЧ-БЛОКОМ	Н/Д
7	PNPE07002	МАНОМЕТР Ø40 2,5 БАР	Н/Д
8	PNPE01002	РЕГУЛЯТОР ¼" 0-3,5 БАР	Н/Д
9	B07560005	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 МОБІЛЬНІ ВІЗКИ	Н/Д
9.1	AKUA04002	ЕСОАТ + 3 МОБІЛЬНІ ВІШАЛКИ ДЛЯ ЗБРОЇ НА ВІЗКУ	Н/Д
9.2	BESM02001	ГАЙКА М4 ФІБРОВОЛОКОННА ЩІЛЬНА	Н/Д
9.3	AKUA02001	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 МОБІЛЬНІ РУЧКИ ДЛЯ ВІЗКІВ	Н/Д
10	B06CE20017	Е-СОАТ+3 КРОНШТЕЙН РЕГУЛЯТОРА МОБІЛЬНОГО ВІЗКА	Н/Д
11	PNPE02001	РЕГУЛЯТОР ¼" 0,5-8,5 БАР	Н/Д
12	PNPE04001	КЛАПАН 3/2 - ¼" Ex II 3D	Н/Д
13	AKUA07011	БАКЕЛІТОВІ ГВИНТОВІ РУЧКИ	Н/Д
D2	B07560005D	Е-СОАТ + 3 МОБІЛЬНИХ ВІЗКА З ПОДВІЙНОЮ ГОЛОВКОЮ	Н/Д



Частина №	Код замовлення	Назва деталі
1	A05EH0050+3	Е-НОРР50+3 БУНКЕР ДЛЯ ПОРОШКОВОГО ФАРБУВАННЯ З НЕРЖАВІЮЧОЇ СТАЛІ НА 50 Л
2	A05EH0050D+3	Е-НОРР50+3 ПОДВІЙНИЙ БУНКЕР ДЛЯ ПОРОШКОВОГО ФАРБУВАННЯ З НЕРЖАВІЮЧОЇ СТАЛІ НА 50 Л



ПОДВІЙНА МОДЕЛЬ

Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	B06CE02001	Е-НОРР50+3 БУНКЕРА ОСНОВНИЙ КОРПУС	Н/Д	Н/Д
2	B06CE02004	Е-НОРР50+3 ТРИМАЧА В ЗБОРІ	Н/Д	Н/Д
3	SCSC05003	Е-НОРР50+3 НИЖНЯ КРИШКА	Н/Д	Н/Д
4	FRFL07003	ФЛЮЇДИЗАЦІЙНА ПЛАСТИНА Е-НОРР50+3	✓	✓
5	IZCS02001	ПРОКЛАДКА ФЛЮЇДИЗАЦІЙНОЇ ПЛАСТИНИ Е-НОРР50+3	✓	✓
6	B06CE02003	Е-НОРР50+3В ФІКСАТОР НИЖНЬОЇ КРИШКИ	Н/Д	Н/Д
7	TRTM04041	Е-НОРР50+3 ТРИМАЧА ДЛЯ ТІЛА	Н/Д	Н/Д
8	B10C0003	Е-НОРР50+3 ВЕРХНЯ КРИШКА	Н/Д	Н/Д
9	AKUA01001	Е-НОРР50+3 ПЕТЛІ ДЛЯ ВЕРХНЬОЇ КРИШКИ	Н/Д	Н/Д
10	B06CE02006	Е-НОРР50+3 КРИШКА БУНКЕРА	Н/Д	Н/Д
11	TRTM04045	РОЗ'ЄМ ДЛЯ ІНЖЕКТОРА Е-НОРР50+3	Н/Д	Н/Д
12	SCBR06006	Е-НОРР50+3 ВСМОКТУВАЛЬНІ ТРУБКИ	✓	✓
13	TRTM04044	Е-НОРР50+3 З'ЄДНУВАЛЬНА ГАЙКА АДАПТЕРА ВИХЛОПНОГО ШЛАНГА	Н/Д	Н/Д
14	TRTM04194	Е-НОРР50+3 АДАПТЕР ДЛЯ ВИХЛОПНИХ ШЛАНГІВ	Н/Д	Н/Д
15	HDHE01001	КУЛЬОВИЙ КРАН Е-НОРР50+3	Н/Д	Н/Д
16	HDHT01225	Е-НОРР50+3 ПНЕВМАТИЧНИЙ ДРОСЕЛЬНИЙ КЛАПАН	Н/Д	Н/Д
17	PNBE01005	Е-НОРР50+3 ШВИДКОРОЗ'ЄМНЕ З'ЄДНАННЯ ДЛЯ ШЛАНГА	Н/Д	Н/Д
18	PNBE01003	Е-НОРР50+3 ШВИДКОРОЗ'ЄМНЕ З'ЄДНАННЯ 1/8"	Н/Д	Н/Д
19	PNHO05002	Е-НОРР50+3 СПІРАЛЬНИЙ ШЛАНГ	✓	✓
D1	B10C0005	Е-НОРР50+3 ВЕРХНЯ КРИШКА ПОДВІЙНА	Н/Д	Н/Д

11. Обслуговування столу технічного обслуговування

ДАТА	Тип ремонту - Щотижня - Щорічно - Сервіс	ОБСЛУГОВУВАННЯ. АБО ОБСЛУГОВУЮЧИЙ ПЕРСОНАЛ	ПРОЦЕДУРА ЗМІНЕНА ПРИМІТКИ ДО ЧАСТИНИ	ІНСПЕКТОР З КОНТРОЛЮ

12. Термін служби та гарантія

12.1. Термін служби виробу

- Економічний термін служби E-COAT+3 Master становить приблизно 10 років.
- Термін служби виробу значною мірою залежить від періодичного технічного обслуговування та своєчасної заміни запасних частин. Неправильне обслуговування призведе до скорочення терміну служби виробу.
- SİSTEM TEKNİK A.Ş. гарантує надання необхідного сервісного обслуговування та запасних частин протягом усього терміну служби виробу.

12.2. Гарантія та гарантійні умови

- На блок управління надається гарантія на виробництво та дефекти деталей протягом 1 (одного) року.
- Заміна запчастин, які замінюються з гарантійного терміну, є безкоштовною.
- На деталі, що постачаються в системі, які не виробляються компанією SİSTEM TEKNİK A.Ş., надається гарантія від їхніх виробників та їхніх власних умов.
- SİSTEM TEKNİK A.Ş. не несе відповідальності за неналежне використання машини або будь-яке несанкціоноване використання. На них не поширюється гарантія.
- SİSTEM TEKNİK A.Ş. не несе відповідальності за будь-які несправності, які можуть виникнути при недотриманні умов заземлення.

12.3. Умови експлуатації

- Перед використанням пістолета прочитайте інструкцію з експлуатації.
- Працювати з E-COAT+3 Master можуть лише особи, які мають відповідний дозвіл.
- Працювати з E-COAT+3 Master можуть лише навчені та уповноважені особи.
- Пропоновані компанією SİSTEM TEKNİK A.Ş. запасні частини слід використовувати завжди.
- Належне технічне обслуговування та своєчасна заміна запасних частин
- Безпека експлуатації повинна бути забезпечена замовником; оператори, які не здатні працювати за правилами безпеки, не повинні працювати з блоком управління.
- Усі поради та застереження, наведені в цьому посібнику, мають бути ретельно розглянуті та застосовані.



**Офіційний представник
продукції Electron в Україні:**

ТОВ «ЛАКОВЕР»

+38 (044) 502 52 20

+38 (067) 536 53 64

office@lacover.ua

lacover.ua

Головний офіс

04073, м. Київ, вул. Куренівська, 18, офіс 315