

E-COAT Pro V2

Посібник користувача

Посібник користувача комплектів обладнання для порошкового фарбування



© 2016 SistemTeknikMakina A.Ş

Всі права захищені

10010 сбн. №:10

35470

İTOB Menderes

İzmir, Туреччина

Жодна частина цього документа не може бути відтворена або передана в будь-якій формі або будь-якими засобами, електронними або механічними, для будь-яких цілей без письмового дозволу SistemTeknikMakinaSan. VeTic. A.Ş. Згідно із законом, відтворення включає переклад на іншу мову або переведення в інший формат.

У відносинах між сторонами SistemTeknikMakinaSan. VeTic. A.Ş зберігає за собою всі права власності на програмне забезпечення, що міститься в її продуктах. Програмне забезпечення захищено міжнародними законами про авторське право та міжнародними договірними положеннями. Тому ви повинні ставитися до програмного забезпечення так само як і до будь-якого іншого матеріалу, захищеного авторським правом (наприклад, книги або звукозапису).

Було докладено всіх зусиль для забезпечення точності інформації, що міститься в цьому посібнику. Компанія SistemTeknikMakinaSan. VeTic. A.Ş не несе відповідальності за друкарські або канцелярські помилки. Інформація в цьому документі може бути змінена без попередження.

Ред.02. 2020.

ЗМІСТ

1. Загальні правила безпеки	4
1.1. Символи безпеки.....	4
1.2. Відповідність використання.....	4
1.3. Технічний регламент безпеки для стаціонарного електростатичного обладнання для розпилення порошку.....	5
1.3.1. Загальна інформація.....	5
1.3.2. Свідомо працювати безпечно.....	5
1.3.3. Правила безпеки для організації та/або персоналу, що здійснює експлуатацію.....	5
1.3.4. Особливі види небезпек.....	6
1.3.5. Вимоги безпеки до електростатичного порошкового покриття.....	6
1.4. Безпека продукції.....	7
1.5. Відповідність між продуктами.....	8
2. Загальна інформація про E-COATPROV2	8
2.1. Технічні дані.....	8
2.2. Загальний вигляд.....	9
2.3. Передня панель і кнопки введення.....	10
2.4. Задня панель і з'єднання.....	11
2.5. Загальні вказівки.....	12
3. Запуск	13
3.1. Встановлення.....	13
3.2. Запуск.....	16
3.3. Робота.....	16
3.4. Спусковий гачок.....	18
3.5. Флюїдизація.....	19
4. Очищення та технічне обслуговування	20
4.1. Очищення.....	20
4.1.1. Очищення корпусу пістолета.....	20
4.1.2. Очищення сопла.....	20
4.2. Обслуговування.....	20
5. Усунення несправностей	20
6. Деталі та аксесуари	22
7. Графік технічного обслуговування та ремонту	50
8. Термін служби продукту та гарантія	51
8.1. Термін служби продукту.....	51
8.2. Гарантія та умови гарантії.....	51
8.3. Умови експлуатації.....	51
8.4. Умови експлуатації.....	51

1. Загальні правила безпеки

У цьому розділі викладені основні правила безпеки, яких повинен дотримуватися користувач і треті особи, що використовують E-COAT Pro V2. Ці правила безпеки слід прочитати та зрозуміти перед використанням E-COAT Pro V2.

1.1. Символи безпеки

Вказані нижче попередження з їх значеннями можна знайти в інструкції з експлуатації SistemTeknikMakta. Також необхідно дотримуватися загальних запобіжних заходів і положень інструкції з експлуатації.



НЕБЕЗПЕЧНО!

безпека від електричного струму або рухомих частини.
Можливі наслідки: смерть або серйозна травма.



ПОПЕРЕДЖЕННЯ!

Неправильне використання обладнання може пошкодити машину або призвести до помилку її функціонуванні.
Можливі наслідки: легкі травми або пошкодження обладнання.

1.2. Відповідність використання

- Обладнання для ручного нанесення покриттів E-COAT Pro V2 виготовлено за останніми специфікаціями та відповідає визнаним нормам безпеки. Воно призначено для звичайного нанесення порошкової фарби.
- Будь-яке інше використання вважається невідповідністю. Виробник не несе відповідальності за пошкодження, спричинені неправильним використанням цього обладнання. Відповідальність несе тільки кінцевий споживач. Якщо E-COAT Pro V2 планується використовувати не за призначенням або з речовинами, які не були нами рекомендовані, слід проконсультуватися з компанією SistemTeknikMakina A.Ş.
- Дотримання інструкції виробника з експлуатації, технічного та сервісного обслуговування також є частиною відповідності експлуатації. E-COAT Pro V2 повинен використовувати, обслуговувати та запускати лише навчений персонал, відповідно поінформований та ознайомлений з можливими небезпеками.
- Запуск забороняється, доки не буде визначено, що E-COAT Pro V2 налаштовано та під'єднано відповідно до інструкцій для машин EN 60204-1 (безпека машини).
- Несанкціоновані модифікації E-COAT Pro V2 звільняють виробника від будь-якої відповідальності за заподіяну шкоду.
- Необхідно дотримуватися відповідних правил запобігання нещасним випадкам, а також інших загально визнаних норм безпеки, охорони здоров'я та будівельних норм.
- Крім перерахованого вище, необхідно дотримуватися правил безпеки, що діють в країні.

Клас вибухозахисту блоку керування E-COAT Pro V2

Вибухозахист	Тип захисту	Клас темп.
  II 3(2)D	IP64	

Клас вибухозахисту пістолета для порошкового фарбування E-GUN C2

Вибухозахист	Тип захисту	Клас темп.
  II 2 D	IP64	

Клас вибухозахисту пістолета для порошкового фарбування E-GUN C3

Вибухозахист	Тип захисту	Клас темп.
  II 2 D	IP64	

Примітка: Стандарт EN 60204-1 охоплює немобільні машини, електронні машини та програмоване електронне обладнання й системи.

1.3. Технічний регламент безпеки для стаціонарного електростатичного обладнання для розпилення порошку

1.3.1. Загальна інформація

Устаткування для розпилення порошку Sistem Teknik Makina (Electron) призначене для безпечного використання і відповідає останнім технологічним характеристикам. Електростатичне порошкове обладнання може створювати небезпечні ситуації при неправильному використанні. Крім того, може виникнути небезпека для життя та здоров'я користувача або третіх осіб, ризик пошкодження обладнання та інших машин, що належить користувачеві, а також небезпека для належної роботи обладнання.

1. Обладнання для розпилення порошку слід запускати та використовувати лише після уважного прочитання інструкції з експлуатації. У разі роботи із машиною без попереднього ознайомлення з посібником користувача існує ризик пошкодження обладнання та втрати контролю над обладнанням.
2. Перед кожним запуском необхідно дотримуватися техніки безпеки. Регулярне технічне обслуговування – основа безпечної експлуатації.
3. Для забезпечення безпеки необхідно враховувати місцеве законодавство.
4. Перед відкриттям машини для ремонту необхідно від'єднати штепсельні вилки.
5. Штепсельні з'єднання між розпилювальним обладнанням слід роз'єднувати лише при вимкненому живленні.
6. З'єднувальні кабелі повинні бути встановлені таким чином, щоб вони не заважали та не порушували нормальну роботу машини. Крім того, під час монтажу необхідно дотримуватися місцевого законодавства.
7. Слід використовувати тільки оригінальні запчастини Electron, оскільки тільки оригінальна продукція гарантує вибухозахист обладнання. Гарантія не поширюється на будь-які пошкодження, спричинені використаними неавторизованими деталями.
8. Якщо обладнання для порошкового фарбування Electron планується використовувати з приладами/обладнанням інших виробників, слід також враховувати їхні правила безпеки.
9. Будьте обережні у зоні розпилення порошку в повітрі. У відповідній концентрації суміш є легкозаймистою, тому куріння заборонено на всій території заводу.
10. Емпіричне правило полягає в тому, що будь-яка людина, яка використовує кардіостимулятор, НІКОЛИ не повинна перебувати в зоні високої напруги або в місцях з електромагнітними полями. Зверніть увагу, що люди з кардіостимуляторами також НЕ ПОВИННІ працювати з установками для розпилення порошку.



ПОПЕРЕДЖЕННЯ!

Відповідальність за безпечне використання обладнання несе тільки замовник. Sistem Teknik не несе відповідальності за будь-які збитки, що виникли в результаті використання.

1.3.2. Свідомо працювати безпечно

Кожна особа, яка буде зайнята складанням, запуском, експлуатацією, обслуговуванням та ремонтом обладнання для розпилення порошку, повинна прочитати та зрозуміти інструкцію з експлуатації та «Правила безпеки». Оператори повинні проходити відповідну підготовку з боку монтажного персоналу компанії Sistem Teknik і їх потрібно проінформувати про можливі небезпеки, пов'язані з обладнанням для розпилення порошку та робочим середовищем.

Блоки управління пістолетами повинні встановлюватися і використовуватися тільки в зоні 22. У зоні 21 дозволені обприскувачі, які вони створюють, але тільки вони.

Обладнання для розпилення порошку повинно використовуватися тільки навченим і уповноваженим персоналом. Це стосується і будь-яких модифікацій електрообладнання, які повинен виконувати тільки фахівець.

Перед виконанням будь-яких робіт на обладнанні необхідно ознайомитися з інструкцією з експлуатації. Всі процедури необхідно робити згідно з інструкцією.

Устаткування для розпилення порошку може бути відключено за допомогою головного вимикача живлення або процедури аварійного відключення.

1.3.3. Правила безпеки для організації та/або персоналу, що здійснює експлуатацію

1. По-перше, з міркувань технічної безпеки слід уникати всього, що може негативно вплинути на обладнання.
2. Користувач машини повинен бути добре поінформований про те, що ніхто, крім навченого персоналу, не може користуватися машиною.
3. Роботодавець повинен надати інструкцію з експлуатації, в якій вказані небезпеки для людей і навколишнього середовища при поводженні з небезпечними матеріалами, а також всі запобіжні заходи й правила поведінки на робочому місці. Цей «документ» повинен бути добре написаний в зрозумілій формі тією мовою, якою спілкується людина, що експлуатує обладнання.
4. Оператор зобов'язаний не рідше одного разу на зміну перевіряти обладнання на наявність зовнішніх пошкоджень. Також слід повідомляти про зміни в робочих характеристиках.
5. Користувачі повинні дотримуватися задовільних умов праці, інакше обладнання не можна використовувати.
6. Компанія-оператор повинна забезпечити, щоб користувачі носили захисний одяг, такий як маски для обличчя та робочі костюми.

7. Фірма також стежить за тим, щоб робоче місце було чистим, а обладнання для розпилення порошку було належним чином перевірено.
8. Захисні пристрої завжди повинні знаходитися на обладнанні, за винятком випадків, коли обладнання підлягає обслуговуванню або чищенню. Після проведення технічного обслуговування всі захисні пристрої повинні бути встановлені на обладнання. Для цього користувачі повинні бути попередньо добре навчені.
9. Перевірка флюїдизації порошку або високовольтного пістолета-розпилювача повинні проводитися на обладнанні, що увімкнуте.

1.3.4. Особливі види небезпек

1. **Живлення від електромережі:** Усе високовольтне обладнання необхідно від'єднати від мережі перед відкриттям. Це великий ризик для життя, тому до нього потрібно ставитися з великою обережністю.
2. **Порошок:** Порошково-повітряні суміші можуть спалахувати від іскор. Достатня вентиляція необхідна при використанні обладнання для розпилення порошку. Не зметений з підлоги порошок створює небезпечну обстановку.
3. **Статичні заряди:** Такі заряди можуть спричинити: зарядження людей, ураження електричним струмом, іскри. Слід уникати зарядження об'єктів.
4. **Заземлення:** Усі електропровідні частини та механізми на робочому місці повинні бути заземлені на відстані 1,5 м з кожного боку та на 2,5 м навколо кожного отвору кабіни. Опір заземлення має бути не більшим за 1 МОм, опір слід регулярно перевіряти. На робочому місці повинні бути наявні відповідні пристрої для регулярних перевірок заземлення.
5. **Стиснене повітря:** Стиснене повітря може утворюватися після тривалої зупинки обладнання, що створює ризик пошкодження пневматичного шланга або неконтрольованого випуску, а також неправильного використання стисненого повітря. Стиснене повітря слід відводити належним чином.
6. **Дроблення та різання:** Під час роботи можуть бути залучені рухомі частини (такі як стрічковий конвеєр, поршневий механізм). Оператор повинен бути проінструктований щодо техніки безпеки на об'єкті та місцевих правил безпеки.
7. **Виняткові обставини:** Місцеві умови повинні завжди бути виконані. Додаткові заходи, такі як бар'єри, можуть бути використані для запобігання несанкціонованому доступу.
8. **Переобладнання та модифікації.** Усі переобладнання та модифікації мають бути авторизовані компанією SistemTeknik до початку процесу, і жоден процес не повинен виконуватися без дозволу SistemTeknik. Це необхідно для безпеки та відповідності обладнання. Обладнання для порошкового фарбування не можна використовувати, якщо воно пошкоджене; пошкоджені деталі повинні бути негайно замінені оригінальними замінниками SistemTeknik. Використання інших замінників, крім оригінального обладнання SistemTeknik, порушує гарантію, тому гарантія скасовується. Ремонт обладнання має проводитися тільки фахівцем або в перевірених компанією SistemTeknik майстернях.

1.3.5. Вимоги безпеки до електростатичного порошкового покриття

1. Все обладнання, яке використовується для порошкового фарбування, є небезпечним, у разі недотримання інструкцій.
2. Кожна струмопровідна частина повинна бути заземлена в радіусі 5 метрів від обладнання.
3. Підлога в зоні покриття повинна проводити електрику (бетон зазвичай є струмопровідною поверхнею, за додатковою інформацією зверніться до проєкту вашої будівлі)
4. Користувачі повинні носити електропровідне взуття.
5. Пістолети заземлені, тому користуватися ними слід голими руками. Якщо ви збираєтеся використовувати рукавички, переконайтеся, що вони проводять електрику.
6. Кабель заземлення повинен бути підключений до заземлювального гвинта ручного електростатичного порошкового розпилювача. Він повинен мати хороше з'єднання з кабіною, бункером і ланцюгом транспортера (якщо використовується).
7. Пристрій E-COAT Pro V2 повинен бути вимкнений під час чищення ручного пістолета.
8. Заземлення необхідно перевіряти щотижня. Пам'ятайте, що опір заземлення має бути не більшим за 1 МОм.
9. Перемикачі обладнання E-COAT Pro V2 можна лише після того, як кабіна працювала в належних умовах. У разі несправності кабіни E-COAT Pro V2 слід вимкнути.
10. Під час заміни сопла E-COAT Pro V2 має бути вимкнений.
11. Використовуйте лише запасні частини/насадки та аксесуари, вказані на сторінці оригінальних запчастин SistemTeknik. Це забезпечує безпеку обладнання та відповідність вимогам використання.
12. Засоби для чищення створюють небезпеку утворення шкідливих парів. Зверніться до посібника виробника для отримання додаткової інформації про засоби для чищення, якщо вони використовуються на об'єкті.
13. Якщо є будь-які пошкодження обладнання для порошкового фарбування або розпилювача, оператори повинні припинити його використання.
14. Особливу увагу приділіть дотриманню екологічних норм та інструкцій виробника під час утилізації порошкового лаку та засобів для чищення.
15. Ремонтні роботи повинні виконуватися техніками, які пройшли навчання в компанії SistemTeknik, і ні в якому разі не повинні проводитися в робочій зоні.
16. Слід уникати небезпечних рівнів концентрацій пилу в місцях розпилення порошку. Повинна бути забезпечена достатня технічна вентиляція (наприклад, вентиляція камери) для запобігання концентрації пилу більшої за 50% від нижньої межі вибуховості (UEG = максимально допустима концентрація порошку/повітря). Якщо значення UEG невідоме, слід використовувати значення 10 г/м³

Європейські стандарти EN

2014/34/ЄС	Зближення законодавств держав-членів, що стосуються пристроїв безпеки та систем для їх використання за призначенням у потенційно вибухонебезпечному середовищі.
EN 12100-1 EN 12100-2	Безпека машини
EN IEC 60079-0	Електрообладнання для місць, де є ризик вибуху
EN 50050-2	Електрообладнання для потенційно вибухонебезпечних середовищ - електростатичне ручне розпилювальне обладнання
EN 50 177	Устаткування стаціонарне для електростатичного нанесення горючих порошкових фарб
EN 16985:2018	Лакофарбові системи - камери для нанесення органічних матеріалів для покриття розпиленням. Вимоги щодо безпеки
EN 60 529	Ступінь захисту IP: захист від дотиків, сторонніх предметів і води для електрообладнання.
EN 60 204	Регламент VDE на установку високовольтних електричних машин і технологічних машин з напругою мережі до 1000 В

1.4. Безпека продукції

Якщо монтажні роботи мають проводитися замовником, необхідно враховувати місцеві нормативні акти. Перед запуском установки необхідно перевірити на наявність будь-яких сторонніх предметів всередині kabіни або в припливному та витяжному повітропроводі. Перед введенням в експлуатацію все обладнання повинно бути заземлено відповідно до місцевих норм.

Обсяг поставки

1. Автоматичний комплект E-COAT Pro V2



- E-GUN C3
- Кабель для автоматичного пістолета E-GUN C3 (12 м)
- E-FEED V2
- E-COAT Pro V2
- Регулятор і повітророзподільний блок
- Аксесуари для підключення шлангів

2. Комплект E-COAT Pro V2



- E-GUN C2
- E-FEED V2
- E-COAT Pro V2
- Регулятор і повітророзподільний блок
- Аксесуари для підключення шлангів

3. E-COAT Pro V2 H



- E-GUN C2
- E-FEED V2
- E-COAT Pro V2
- E-HOPP 50
- E-COAT стійка/основа з блоком розподілу повітря та контролем флюїдизації
- Аксесуари для підключення шлангів

4. E-COAT Pro V2 M



- E-GUN C2
- E-FEED V2
- E-COAT Pro V2
- E-COAT стійка/основа з блоком розподілу повітря та контролем флюїдизації
- Аксесуари для підключення шлангів

1.5. Відповідність між продуктами

Electron E-COAT Pro V2 може використовуватися з:

- E-GUN C2
- E-GUN C3
- E-FEED V2

Electron E-GUN C2

може використовуватися з:

- E-COAT Pro V2
- E-COAT Basic
- E-FEED V2
- FastCorona™ Manual

Electron E-GUN C3

може використовуватися з:

- E-COAT MasterP
- E-COAT PRO V2
- E-FEED V2
- FastCorona™ Auto

2. Загальна інформація про E-COATPROV2

2.1. Технічні дані

Електричні характеристики

Блок керування E-COAT Pro V2	
Номінальна вхідна напруга	100-240 В змінного струму
Робоча частота	50-60 Гц
Вхідна потужність	60 ВА
Номінальна вихідна напруга пістолета	Максимум. 20 В
Номінальний струм виходу пістолета	Максимум. 1,5 А
Тип допоміжного виходу	24 В постійного струму / макс. 10 Вт, 100-240 В змінного струму
Тип виходу очищення	24 В постійного струму, макс. 10 Вт
Клас захисту	1R54
Робоча температура	0 °C - +40 °C
Максимальна температура робочої поверхні	85 °C
Сертифікація	  II 3(2)D

Пневматичні дані

Блок керування E-COAT Pro V2	
Підключення стисненого повітря	8 мм
Тиск на вході	5,5-7,0 бар
Максимальний вміст водяної пари в стисненому повітрі	1,4 г/м ³
Максимальний вміст масляної пари в стисненому повітрі	0,12 мг/м ³

Вага

Ручний пістолет для порошкового фарбування E-COAT C2

Вага	510 г
------	-------

Рекомендації для використання порошкової фарби

Блок керування E-COATPro V2

Тип порошкової фарби	Епоксидна поліефірнасмола
Тип шланга для транспортування порошку	З'єднання подвійного вуглецю в полісі. Антистатичний шланг
Довжина шланга для порошку	5 метрів
Діаметр шланга для порошку	11,0 мм
Діаметр шланга для повітряного сопла	1,5 мм

E-COAT Pro V2 з виходом E-FEED V2

Блок керування E-COAT PRO V2

Тиск	Вихід порошку (г/хв)
0,1 МПА (1 БАР)	23
0,15 МПА (1,5 БАР)	130
0,2 МПА (2 БАР)	307
0,25 МПА (2,5 БАР)	360

Витрата повітря E-COAT PRO V2

Блок керування E-COAT PRO V2

Повітряна насадка	0-16 л/хв (заводське налаштування 2 л/хв)
Додаткове повітря	0-200 л/хв
Транспортувальне повітря	0-200 л/хв
Всього повітря	0-400 л/хв

2.2. Загальний вигляд



1. Передня панель
2. Дисплей і кнопки управління
3. Корпус
4. Задня панель та вхід/вихід

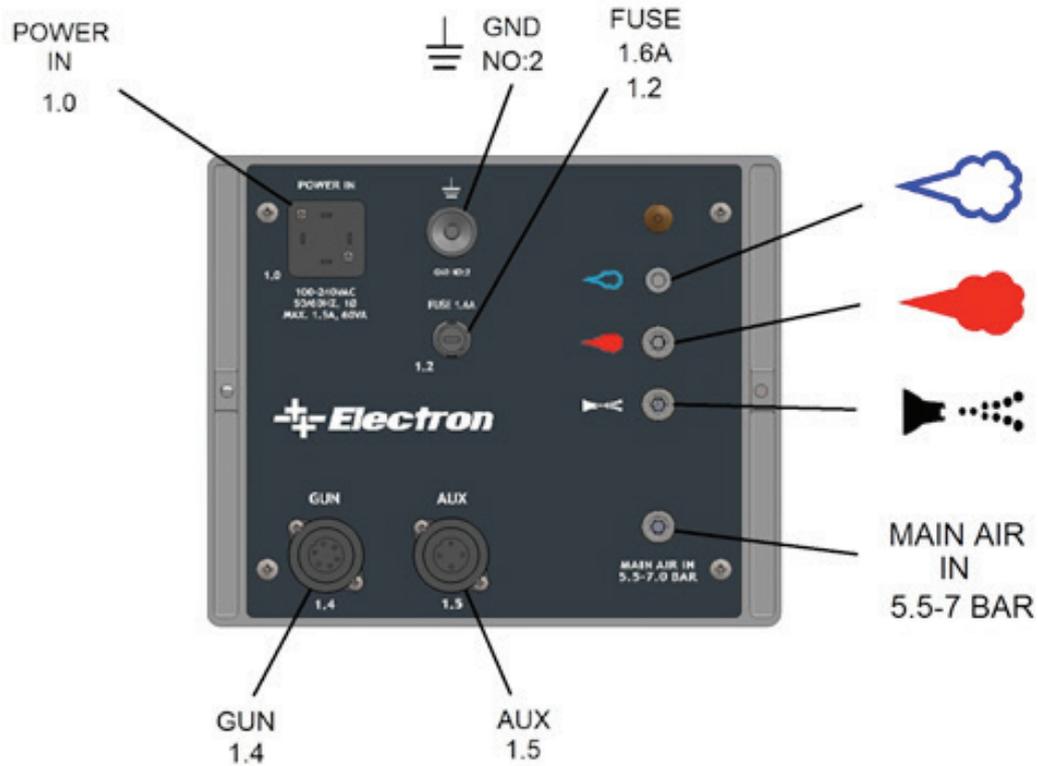
2.3. Передня панель і кнопки введення



Налаштування на передній панелі

Кнопка	Визначення
B1	Кнопка вібромотор Активний/Пасивний (тільки в установці з вібростолом)
B2	Автоматична програма 1
B3	Автоматична програма 2
B4	Автоматична програма 3
B5	Кнопка регулювання кВ
B6	Кнопка регулювання μ А
B7	Поворотна ручка регулювання
B8	Додатковий регулятор контролю повітря
B9	Додатковий манометр повітря
B10	Регулятор регулювання порошкової фарби
B11	Манометр повітря порошкової фарби
B12	Кнопка вибору програми
ГОЛОВНИЙ ПЕРЕКЛЮЧАЧ	Головний вимикач живлення

2.4. Задня панель і з'єднання



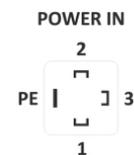
З'єднання на задній панелі

З'єднання	Функція
1.0 ЖИВЛЕННЯ	ПІДКЛЮЧЕННЯ ДО МЕРЕЖІ (100-240 В змінного струму, 50-60 Гц)
1.2 Запобіжник 1.6А	Тримач скляного запобіжника 1.6А
1.4 ПІСТОЛЕТ	Підключення кабелю пістолета
1.5 ДОПОМІЖНИЙ	Підключення блокафлюїдізації/блокавібростола
1.6 ПРОДУВАННЯ (необов'язково)	Підключення продувального клапана (доступно з додатковим модулем продувки)
ГОЛОВНЕ ПОВІТРЯ В 5,5-7 БАР	Підключення головного стисненого повітря (5,5-7,0 бар, шланг 08)
	Повітряна насадка (чорний шланг 06)
	Допоміжне повітряне з'єднання (синій шланг 06)
	З'єднання для подавання повітря (червоний шланг 08)
	Підключення кабелю заземлення

Попередження: Кришка входу AUX повинна бути закрита, якщо немає підключення.

PIN - з'єднання

- 1) Фаза (100-240 В змінного струму)
 - 2) Нейтральний
 - 3) Спусковий гачок (фаза подається в автоматичний режим «тільки»)
- PE) Заземлення



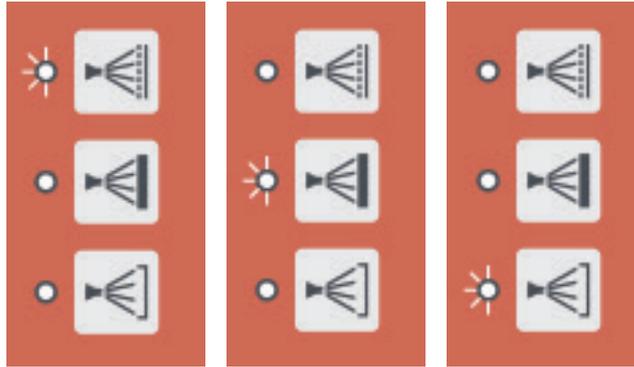
2.5. Загальні вказівки

Види використання

а. Автоматичний режим роботи з програмами

Такий тип використання дозволяє замовнику працювати як з окремими програмами, так і з трьома попередньо визначеними програмами, які вказано нижче:

1. Нанесення покриття на чисті матеріали – Перше фарбування
2. Нанесення покриття на матеріали з покриттям – Перефарбування
3. Нанесення покриття на зубчасті поверхні – Фарбування важкодоступних місць

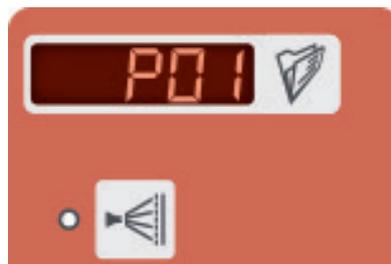


Кнопки попередньо визначених програм

Назва попередньо встановленої програми	Висока напруга (кВ)	Вихідний струм (пА)
Нанесення покриття на чистий матеріал/Перше фарбування	100	100
Покриття на матеріал з покриттям/Перефарбування	100	10
Покриття зубчастих поверхонь/Фарбування важкодоступних місць	100	22

б. Автоматичний режим роботи з програмами

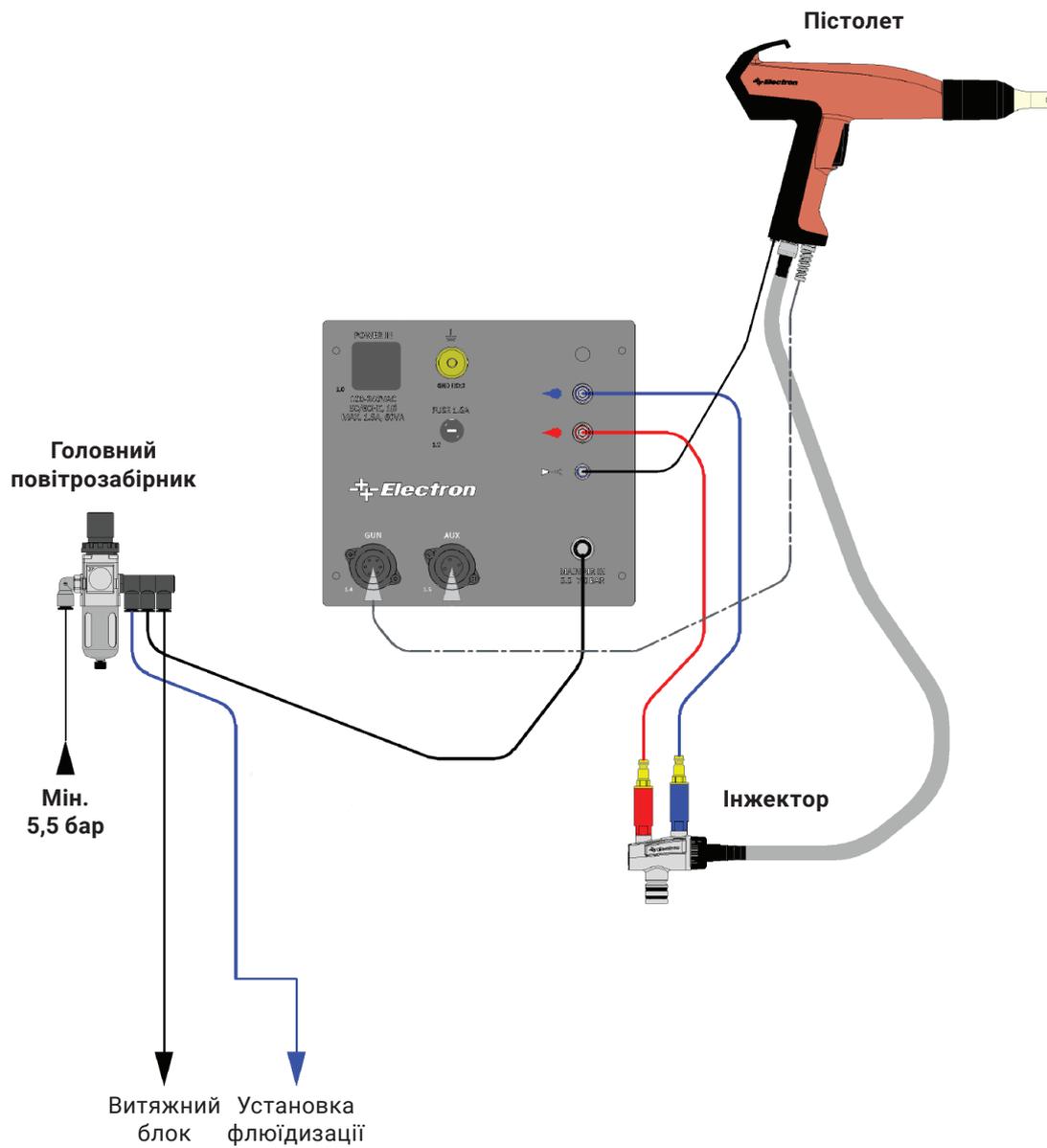
При такому принципі роботи користувач може зберігати свої робочі параметри та змінювати їх. Можливо зберігати до 50 програм від P01 до P50, три з яких P01 -02-03 є попередньо встановленими програмами. Ці попередньо встановлені програми пояснюються в цьому посібнику. Користувачі можуть вручну визначити 47 різних програм на свій вибір.



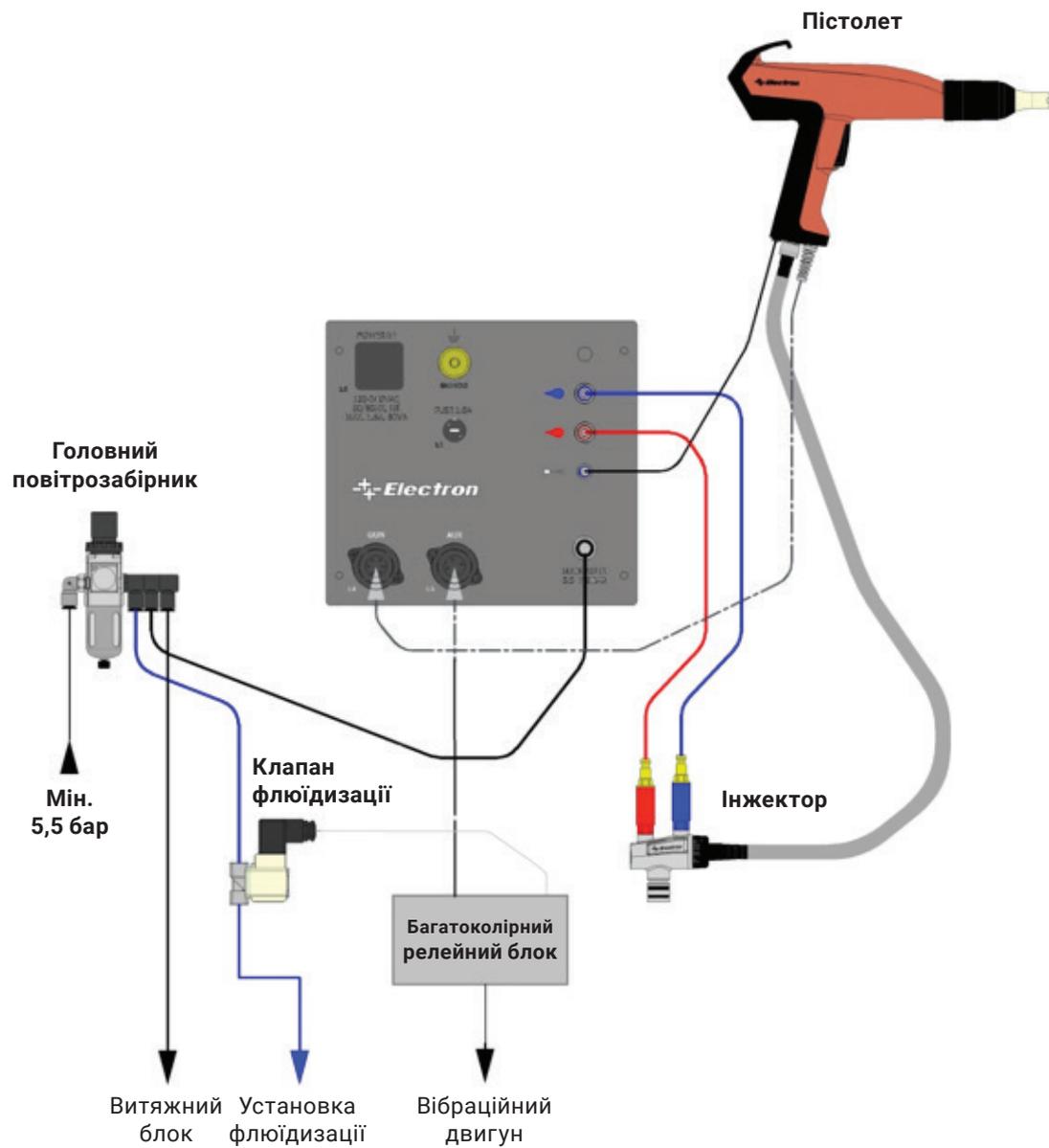
3. Запуск

3.1. Встановлення

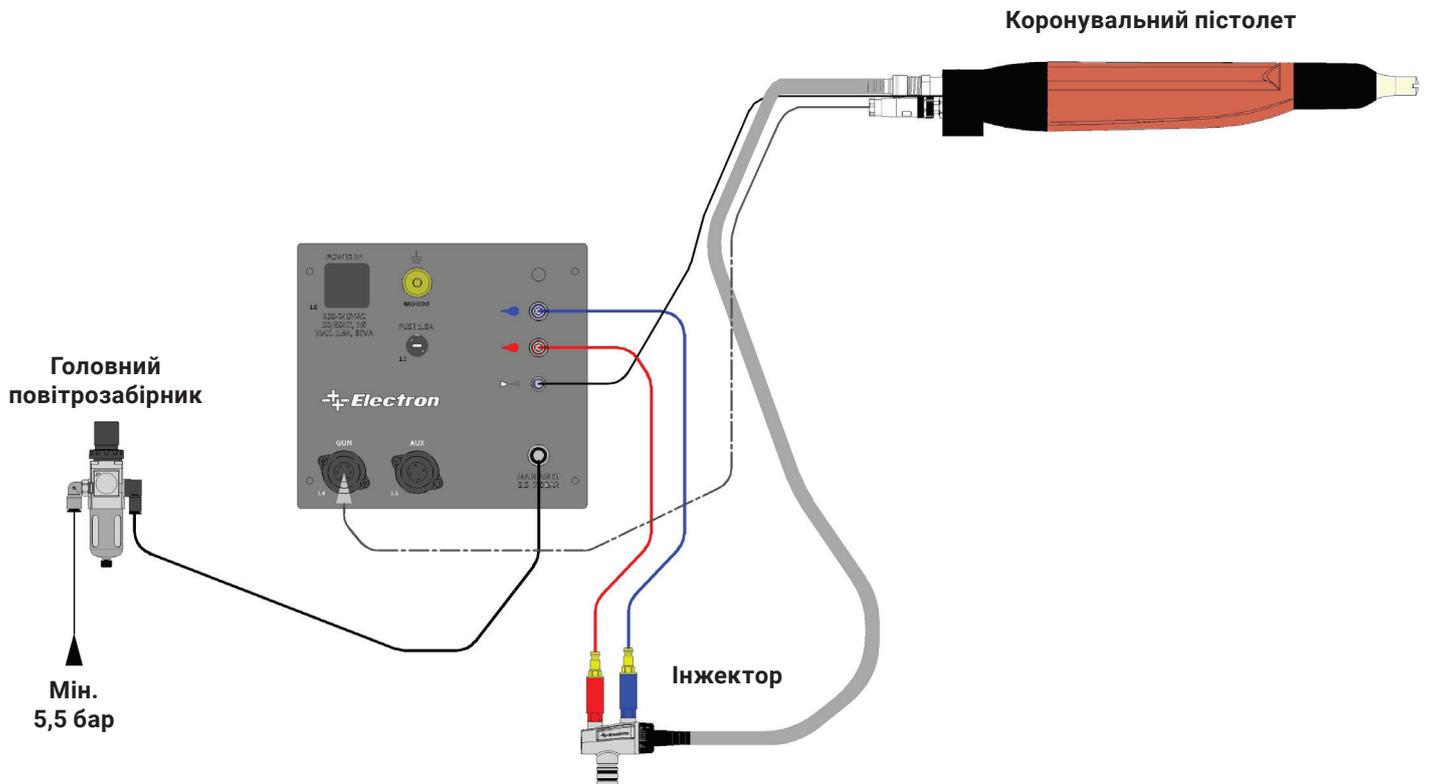
а. Електропневматичні з'єднання комплектів пристроїв типу «Bare» і «H»



6. Електропневматичні з'єднання комплектів пристроїв типу «М»



в. Електропневматичні з'єднання комплектів пристроїв типу «А»



3.2. Запуск

Інформація: Блок керування порошковим покриттям E-COAT Pro V2 завжди запускається з останніх використовуваних налаштувань конфігурації.

На ілюстрації «Системні з'єднання» вище показані всі електричні та пневматичні з'єднання. Після того, як пристрій буде правильно під'єднано, користувач може натиснути «Головний перемикач», щоб запустити блок керування. Наступну процедуру слід виконати при першому запуску.

E-COAT Pro V2 слід відкалібрувати відповідно до продуктів, які покриватимуться порошком, перед запуском. Як тільки ви опинитеся на «Головній сторінці», натисніть кнопку інтерфейсу B1 на 5 секунд, і користувач побачить налаштування конфігурації в сегментах пристрою.

Параметри калібрування

Код	Дані коду	Налаштування	Заводська установка
C-1 (верхній сегмент з назвоюkV)	Тип пістолета	0 = автоматично 1 = ручний з бункером - без бункера 2 = ручний багатоколірний/змішувач	1
C-3 (нижній сегмент з назвоюµA)	Затримка допоміжного виходу після відпускання спускового гачка (с)	0 - 100	10

Правильні дії для встановлення блока керування Electron E-COAT Pro V2:

1. Параметр C-1 повинен бути налаштований на тип системи блока управління.
2. Якщо є багатоколірний предмет, мікшер або додатковий гаджет, який буде використовуватися з блоком управління через допоміжний вихід, параметр C-3 повинен бути встановлений в секундах при відпусканні спускового гачка пістолета.

3.3. Робота

а. Створення та збереження програми користувача:



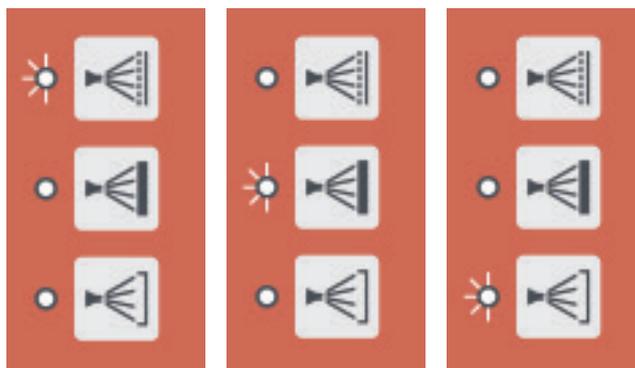
Сегмент програм

Після установки значень з блока управління користувач може зберегти програму для використання у майбутньому. Щоб зберегти поточну програму, натисніть і утримуйте кнопку сегмента поруч із кнопкою сегмента програм протягом трьох секунд. Ви побачите, що номер програми блимає кожні 500 мс. Після цього користувач вибирає номер програми для поточної програми. Повертайте ручку, доки не буде вибрано потрібний номер програми. Коли номер вибрано, можна зберегти програму.

Щоб зберегти програму, натисніть і утримуйте ту саму кнопку сегмента протягом трьох секунд. Цього разу екран почне блимати кожні 200 мс протягом 2 секунд, а програму буде успішно збережено. Якщо замість того, щоб натиснути та утримувати протягом трьох секунд, користувач просто натисне кнопку, поточну програму не буде збережено та екран повернеться у вихідне положення.

Інформація: Верхня межа високої напруги становить 100 кВ, а межа вихідного струму - 100 µА.

6. Використання попередньо визначеної програми



Кнопки попередньо визначених програм

Натискання першої попередньо визначеної програми з лівого боку активує нанесення покриття на плоску поверхню. Після натискання на екрані автоматично відобразиться програма P01 і загориться світлодіодний індикатор. Аналогічно, якщо користувач натисне кнопку посередині, блок управління активує програму P02, що означає «Нанесення покриття на поверхні з покриттям», а якщо користувач натисне праву кнопку «Нанесення покриття на зубчастій поверхні» відповідну програму буде викликано та загориться відповідний світлодіод.

Робочі параметри попередньо встановленої програми наведені нижче

Назва попередньо встановленої програми	Висока напруга (кВ)	Вихідний струм (мкА)
Застосування на плоскій поверхні /Перше фарбування	100	100
Застосування на нанесеному покритті /Перефарбування	100	10
Застосування на зубчастій поверхні /Фарбування важкодоступних місць	100	22

в. Налаштування високої напруги:

Як показано на зображеннях нижче, значення можна змінити на перших двох кнопках сегмента. Вибравши сегмент значень, користувач може регулювати значення, обертаючи ручку на пристрої.



Сегменти регулювання високої напруги та струму

У налаштуваннях встановлюються верхні межі значень високої напруги та струму. Значення можуть змінюватися під час роботи пістолета залежно від нанесення покриття та типу заготовки. Ці значення також будуть змінюватися залежно від відстані між заготовкою і наконечником пістолета. Після спрацювання пістолета значення можна зчитувати в тому ж сегменті.

Інформація: Верхня межа високої напруги становить 100 кВ, а межа вихідного струму - 100 мкА.

г. Регулювання подачі повітря і порошку

Пристрій для порошкового фарбування E-COAT Pro V2 містить регульовані вручну пневматичні регулятори з манометрами. Зверху зліва вниз направо:

1. Додаткове повітря
2. Повітряпорошкового перенесення

Повітря порошкового перенесення . Додаткове повітря .



Регулятори пневматичного налаштування E-COAT Pro V2

3.4. Спусковий гачок

При спрацьовуванні блока управління електростатичним порошковим розпиленням почнеться подавання статичної електрики на порошкову фарбу, що розпилюється.

Конфігурація спускового гачка може бути виконана двома різними способами.

1. За допомогою спускового гачка пістолета. (У ручних налаштуваннях)
2. Якщо роз'єм POWER IN на блоці керування живиться від цифри три (3), що означає, що живлення подається на роз'єм POWER IN термінального блока управління під номером 3, попередньо налаштоване обладнання буде запущено натисканням кнопки інтерфейсу B1 . Якщо блок керування активний, буде світитися цей світлодіод: . Якщо під'єднати гніздо кабелю номер три (3), порошкова фарба буде видуватися, і вона буде навантажена статичною електрикою.

Попередження: Внутрішні з'єднання роз'єму POWER IN з кодом 1.0 та з'єднання запобіжників на іншому кінці повинні бути виконані технічними фахівцями ELECTRON під час встановлення. Electron не несе відповідальності за можливі збитки, якщо обладнання було змінено або використовувалося до встановлення.

Параметр С1	Статус кнопки В1	Робота системи
0 = Автоматичний	 Увімкнено	Пристрій готовий до запуску. Пристрій буде активовано при подачі фазної напруги мережі на контакт №3 роз'єму POWER IN.
	 Вимкнено	Пристрій відключено для запуску. Пристрій не буде працювати навіть при подачі фазної напруги на контакт №3 роз'єму POWER IN.
1 = Ручний (без бункера)	 Увімкнено	Допоміжна розетка постійно знаходиться під напругою.
	 Вимкнено	Від'єднується допоміжний роз'єм.
2 = Ручний (багатоколірний/ мішалка)	 Увімкнено	Допоміжний роз'єм живиться залежно віднатискання спускового гачка. На допоміжний роз'єм подається живлення, поки натиснутий спусковий гачок, живлення припиняється, якщо спусковий гачок відпустити.
	 Вимкнено	Допоміжний роз'єм деактивується.

Таблиця функцій кнопки В1

При натисканні на спусковий гачок ручного пістолета або при використанні електричного спускового гачка автоматичного пістолета, якщо виконані регулювання високої напруги та співвідношення повітря та порошку, пістолети розпилюватимуть статично навантажену порошкову фарбу.

Про цей процес сповіщає загорання зеленого світлодіода (маркованим D-T)  на передньому боці блока управління.

3.5 Флюїдизація



Панель управління флюїдизацією

«Панель управління флюїдизацією» розміщується на стійці пристрою таким чином, щоб оператор міг легко регулювати тиск флюїдизації для пристроїв типу Н з бункером або пристроїв типу М з всмоктувальними трубками в коробці для флюїдизації. Поворот ручки регулятора проти годинникової стрілки призведе до зниження, а за годинниковою стрілкою збільшить тиск, що подається на сопло флюїдизації в системі. Зелена та червона зони мають позначки для визначення приблизного робочого тиску повітря флюїдизації.

Флюїдизація почнеться паралельно з увімкненням вібромотора при активації пристрою, якщо кнопка  включена для багатоколірних наборів типу «М».

4. Очищення та технічне обслуговування

4.1. Очищення

4.1.1. Очищення корпусу пістолета

Щоденне:

- Очистьте корпус пістолета стисненим повітрям і чистим рушником.
- Відкрутіть стопорну гайку сопла.
- Зніміть сопло пістолета та електрод і очистьте пістолет стисненим повітрям.

Щотижневе:

- Зніміть шланг для порошкової фарби.
- Очистьте вхідний отвір порошкової фарби пістолета стисненим повітрям.
- Очистьте шланг для порошкової фарби, починаючи з форсунки.

4.1.2. Очищення сопла

Кожну другу зміну або в кінці робочого дня:

- Відкрутіть стопорну гайку сопла.
- Зніміть сопло пістолета та очистьте електрод і сопло.
- Ретельно очистьте весь порошок. Ніколи не намагайтеся подряпати фарбу міцним матеріалом.

Щотижнево:

- Перевірте групу форсунок на наявність подряпин. Якщо необхідно, замініть групу форсунок, використовуючи список запасних частин.

4.2. Обслуговування

Ручні пістолети E-GUN типу C2 та автоматичні пістолети типу C3 призначені для обслуговування з мінімальними зусиллями.

- Очистьте корпус порошкового пістолета чистим рушником.
- Огляньте кабель пістолета та впускні шланги.
- За необхідності замініть порошкові та пневматичні шланги.

Заміна деталей

Користувач може замінювати тільки витратні матеріали пістолета та деякі деталі пістолета для нанесення покриття E-GUN.

Примітка: Такі операції, як зміна каскаду, спускового механізму або кабелю пістолета, можуть виконуватися тільки персоналом, схваленим ELECTRON®.

5. Усунення несправностей

Код усунення несправностей	Пояснення	Пропозиції
Сегменти kV і μ A повністю спалахують «255»	Збій сигналу зворотного зв'язку	<ul style="list-style-type: none">• Перевірте кабелі пістолета на предмет можливої поломки.• Перевірте з'єднання між каскадом пістолета та групою гнізд усередині пістолета.• Перевірте каскад на наявність несправностей.

Коди помилок

Описані вище несправності можна спостерігати за сегментом із заголовком «kV» на передній частині пристрою. Несправність повинна бути усунена перед запуском пристрою, а пристрій повинен бути вимкнений і увімкнений за допомогою ГОЛОВНОГО ВИМИКАЧА.

Інші помилки в інтерфейсі користувача описано нижче.

Несправність	Можлива причина несправності	Вирішення
Немає високовольного виходу або порошкового виходу.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Від'єднано кабель пістолета. 2. Пошкоджено кабель пістолета. 3. Коротке замикання або пошкодження в групі спускового гачка пістолета. 4. Блок управління знаходиться в режимі автоналаштування, але світлодіод кнопки інтерфейсу В1 не горить. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Під'єднайте кабель. 2. Перевірте наявність пошкоджень або замініть кабель. 3. Перевірте групу на наявність короткого замикання або пошкодження та за необхідності замініть групу спускового гачка. 4. Натисніть кнопку В1, щоб активувати автоматичний блок.
Кнопки інтерфейсу не працюють належним чином.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сталося коротке замикання або пошкодження мембрани передньої панелі блока управління. 2. Блок управління налаштований неправильно. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Змініть мембранну клавіатуру. 2. Перевірте всю конфігурацію блока управління і при необхідності повторіть конфігурацію.
Поворотна ручка не змінює жодних значень на екрані.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Сегмент не вибрано. 2. Пошкоджена ручка. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Виберіть сегмент, який потрібно відредагувати. 2. Замініть поворотну ручку.
Порошкова фарба виводиться з пістолета, але фарба не прилипає до матеріалу (Немає виходу високої напруги)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Матеріал не заземлений 2. Параметр кВ або μA встановлено на 0 3. Сигнал від пістолета не доходить до каскаду. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заземліть матеріал або покращіть заземлення. 2. Встановіть параметр кВ або μA вище за 0. 3. Проконсультуйтеся з експертом компанії ELECTRON.
Спусковий гачок пістолета працює, і подається висока напруга, але немає виходу порошку.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заблоковано шлях порошку 2. Сегмент співвідношення повітря чи порошку встановлено на 0 3. Розрив або від'єднання між інжектором та блоком управління. 4. Якщо параметри налаштовані правильно, пропорційний клапан усередині пістолета може бути пошкоджений 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заблоковано шлях порошку 2. Сегмент співвідношення повітря чи порошку встановлено на 0 3. Розрив або від'єднання між інжектором та блоком управління. 4. Проконсультуйтеся з експертом компанії ELECTRON
Натискання на спусковий гачок не запускає блок управління (світлодіод перед блоком управління не горить)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Пошкоджений спусковий гачок пістолета. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проконсультуйтеся з експертом компанії ELECTRON.
Параметри при запуску відрегульовані але розпилення порошку змінилося.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Закінчився життєвий цикл втулки тефлонової форсунки. 2. Закінчився життєвий цикл форсунки. 3. Пневматичні шланги пошкоджені/зламані або засмічені. 4. Засмічені повітроводи. 5. Закінчився життєвий цикл розпорошувача інжектора 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замініть тефлонову втулку. 2. Змініть сопло 3. Закріпіть пневматичні шланги або замініть їх, якщо це необхідно. 4. Очистьте інжектор і фільтри. Замініть всі необхідні деталі. 5. Замініть розпорошувач інжектора.

6. Деталі та аксесуари

1



2



3



4



Номер продукту	Найменування продукту	Код замовлення
1	АВТОМАТИЧНИЙ ПРИСТРІЙ ДЛЯ ПОРОШКОВОГО ФАРБУВАННЯ E-COAT Pro V2	A06ECA04A
2	РУЧНИЙ ПРИСТРІЙ ДЛЯ ПОРОШКОВОГО ФАРБУВАННЯ E-COAT Pro V2	A06ECM04B
3	РУЧНИЙ ПРИСТРІЙ ДЛЯ ПОРОШКОВОГО ФАРБУВАННЯ E-COAT Pro V2 H	A06ECM04H
4	РУЧНИЙ ПРИСТРІЙ ДЛЯ ПОРОШКОВОГО ФАРБУВАННЯ E-COAT Pro V2 M	A06ECM04M

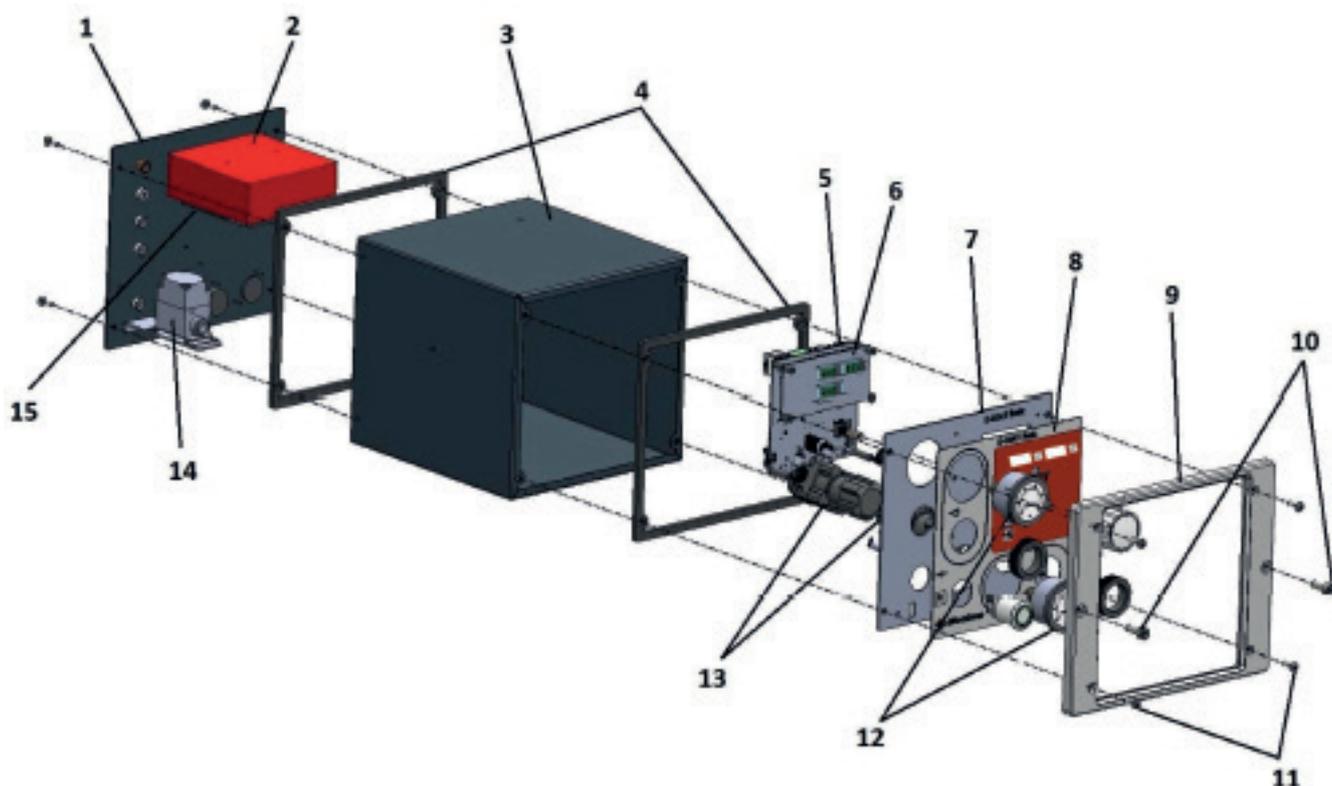
Тип блока управління	Код замовлення
БЛОК УПРАВЛІННЯ E-COAT PRO V2	B07ECPU02



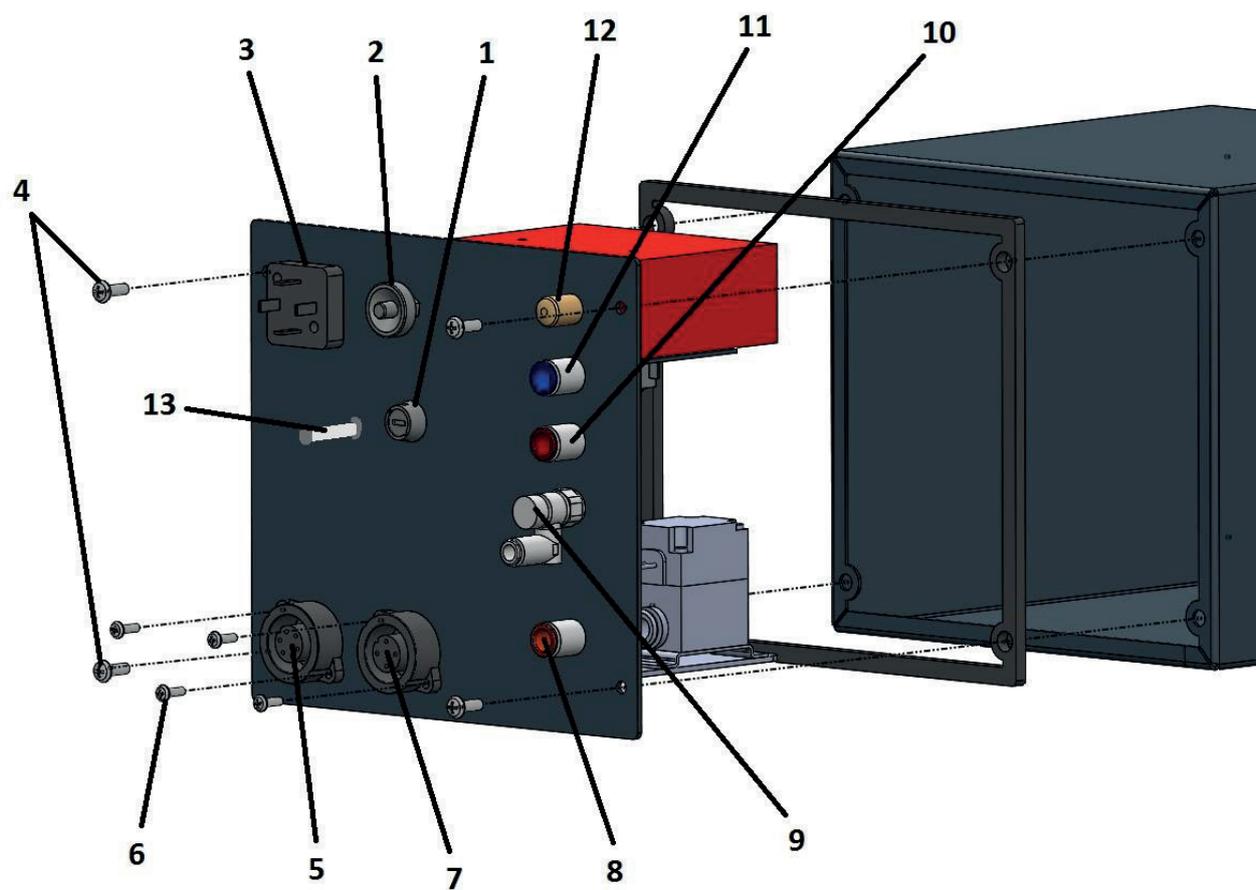
Номер частини	Найменування частини	Код замовлення	Кількість
1	РАМА БЛОКА УПРАВЛІННЯ E-COAT	ENEM02001	1
2	КОМПЛЕКТ ПЕРЕДНЬОЇ ПАНЕЛІ E-COAT PRO V2	B07EC0025	1
3	0-1 ПЕРЕМИКАЧ 022 НЕРЖАВІЮЧЕ ПОМАРАНЧЕВЕ СВІТЛОДІОДНЕ КІЛЬЦЕ	ELBS01001	1
4	КОРПУС БЛОКАУПРАВЛІННЯ E-COAT	B07EC5001	1
5	ІНКРЕМЕНТНИЙ КОДЕР	B07IENC01	1



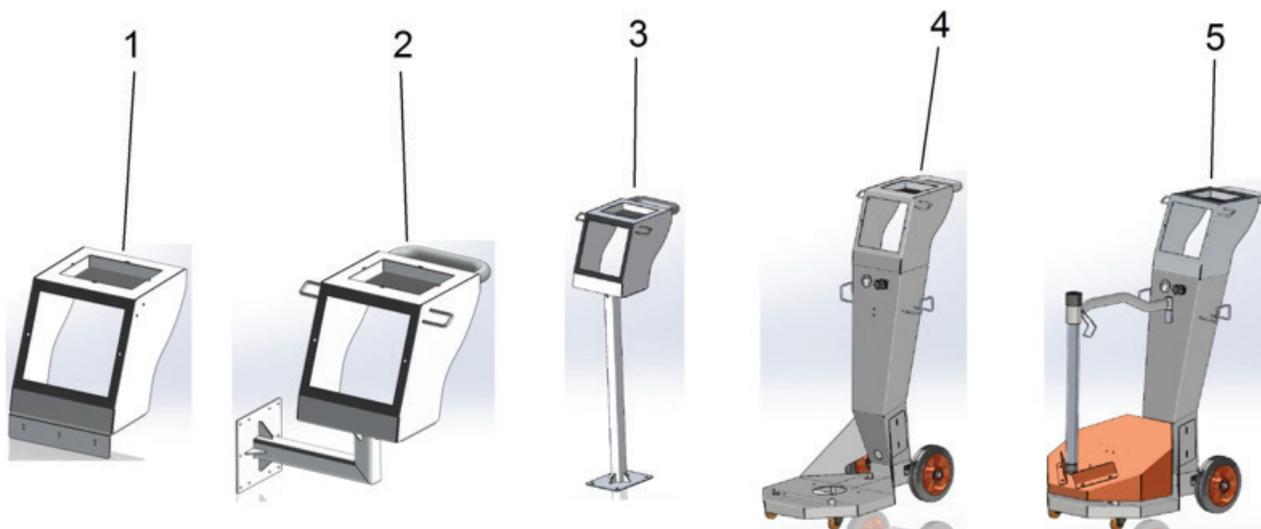
Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
B07POWER01	КАБЕЛЬ ЖИВЛЕННЯ ДЛЯ РУЧНИХ ПРИСТРОЇВ E-COAT (3 м)	ВІДСУТНЯ
B07POWER02	КАБЕЛЬ ЖИВЛЕННЯ ДЛЯ АВТОМАТИЧНИХ ПРИСТРОЇВ E-COAT (4 м)	ВІДСУТНЯ



Номер частини	Найменування частини	Код замовлення	Кількість
1	ЗАДНІЙ МЕТАЛЕВИЙ ЛИСТ E-COAT Pro V2	B07EC5006	1
2	RS-50-24 24 V DC SMPS	ELON10001	1
3	КОРПУС БЛОКА УПРАВЛІННЯ E-COAT	B07EC5001	1
4	ПЕРЕДНІЙ/ЗАДНІЙ УЩІЛЬНЮВАЧ E-COAT	IZCS01004	1
5	ОСНОВНА ПЛАТА E-COAT PRO V2	B07500003P	1
6	СВІТЛОДІЮДНА КАРТА E-COAT Pro V2 (7 СЕГМЕНТІВ)	B07500004P	1
7	ПЕРЕДНІЙ АЛЮМІНІЄВИЙ ЛИСТ E-COAT Pro V2	B07EC5009	1
8	КОМПЛЕКТ ПЕРЕДНЬОЇ ПАНЕЛІ E-COAT Pro V2	B07EC0025	1
9	РАМА БЛОКА УПРАВЛІННЯ E-COAT	ENEM02001	1
10	M6X16 ГАЙКА РАМИ БЛОКА УПРАВЛІННЯ E-COAT	BECV03029	2
11	ГВИНТ M4X15 YSB	BECV01009	8
12	МАНОМЕТР Ø40X6 БАР ПНЕВМАТИЧНИЙ	PNPE07003	2
13	РЕГУЛЯТОР - SMC 1/4" ARX20-F02 0-8.5 БАР	PNPE01001	2
14	КЛАПАН ЕЛЕКТРОМАГНІТНИЙ 2/2 24 В ПОСТІЙНОГО СТРУМУ	PNPE04011	1
15	ЛІНЕЙНИЙ ЕЛЕКТРОМАГНІТНИЙ ФІЛЬТР - ЗА FI TYPE AERODEV PNF223-G-3A(B)	ELON05003	1



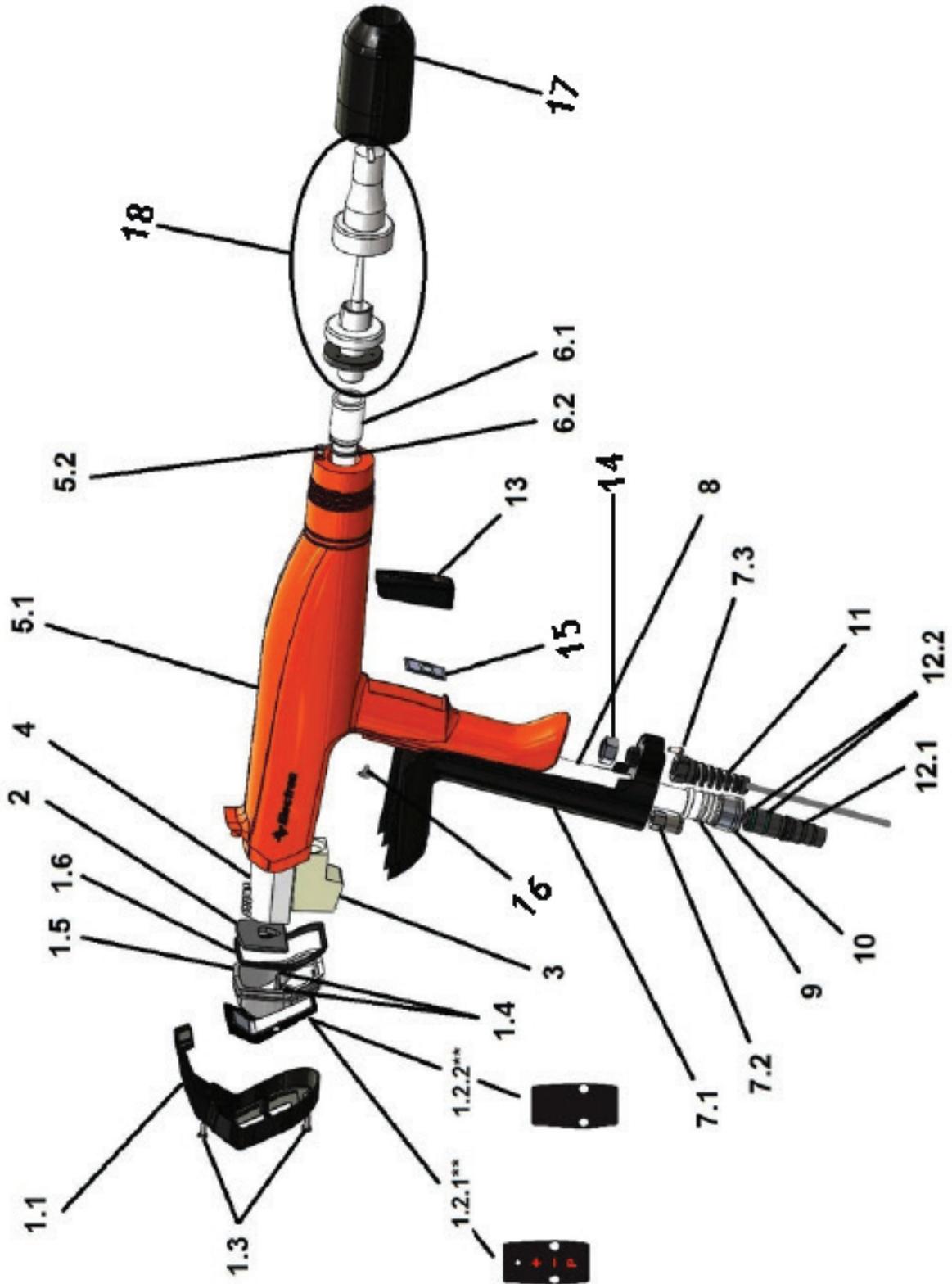
Номер частини	Найменування частини	Код замовлення	Кількість
1	СЛОТ ЗАПОБІЖНИКА СКЛО IP67 5X20A 693-3101.0310	ELDE06006	1
2	ГАЙКА ЗАЗЕМЛЕННЯ (M5X20)	TRTM05017	1
3	РОЗ'ЄМ КЛАПАНА GSA3000 І ТИПИ HIRSCHMANN HICON-932598500	ELKS10004	1
4	ГВИНТ M4X15 YSB	BECV01009	4
5	РД24 7-КОНТАКТНИЙ РОЗ'ЄМ	ELKS03003	1
6	ГВИНТ M3X10 YSB	BECV01002	1
7	РОЗ'ЄМ ГНІЗДА RD24 ПІД ПАЙКУ 4-КОНТАКТНИЙ ПАНЕЛЬНИЙ РОЗ'ЄМ «МАМА»	ELKS03001	1
8	МУФТА 1/8" - Ø8 ПНЕВМАТИЧНА ЗОВНІШНЯ ПРЯМА ПОМАРАНЧЕВА СТАЛЕВА КОНСТРУКЦІЯ	PNRD01011	1
9	КУТОВИЙ ФІТИНГ ІЗ РЕГУЛЮВАННЯМ ШВИДКОСТІ 1/8"-Ø6 SMC AS2301F-01-06S	PNRD03035	1
10	ТРУБА 1/8"-Ø8 ВСТАВНА ЧЕРВОНА	PNRD01016	1
11	ПРЯМА ТРУБА 1/8"-Ø8 ВСТАВНА СИНЯ	PNRD01042	1
12	ГЛУШНИК СИНТЕР БСЛ 01-1/8"	PNDP01006	1
13	1.5A СКЛЯНИЙ ЗАПОБІЖНИК	ELDE06002	1



Частина	Тип аксесуара	Код замовлення
1	Е-COAT Платформне для монтажу пристроїв	B07ECT004
2	Е-COAT Обладнання для монтажу напристроїв стіну/кабіну	B07ECT003
3	Обладнання для монтажу пристроїв Е-COAT Pod	B07ECT005
4	Е-COAT Базова машини для пристроїв	B07ECT007
5	Е-багатоколірний	B07ECT002

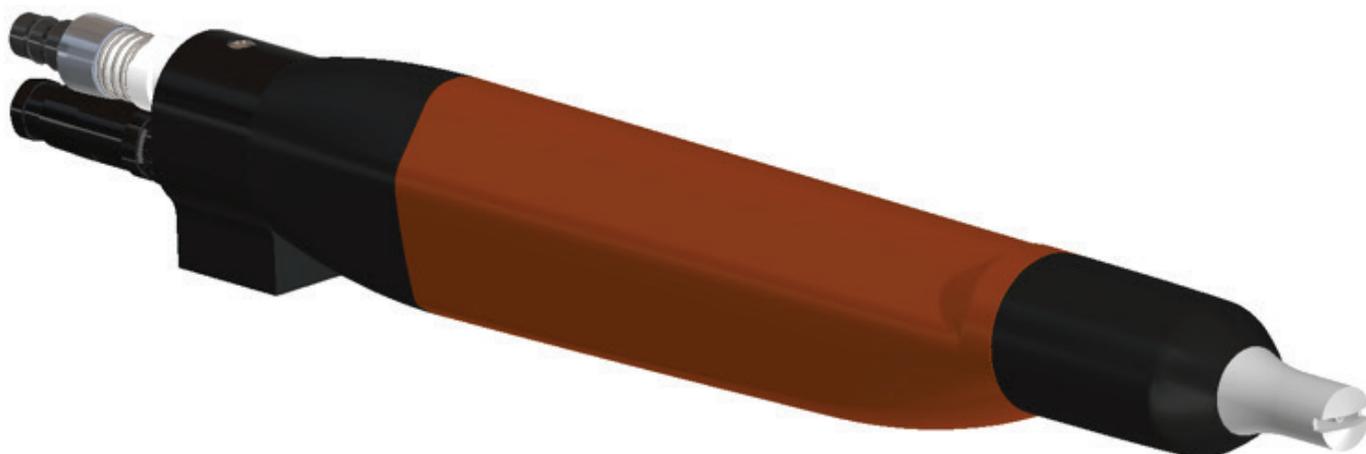


Номер продукту	Найменування частини	Код замовлення	Витратні матеріали
1	Е-GUN S2 РУЧНИЙ ПІСТОЛЕТ ДЛЯ ПОРОШКОВОГО ФАРБУВАННЯ	B07EGC200	ВІДСУТНЯ

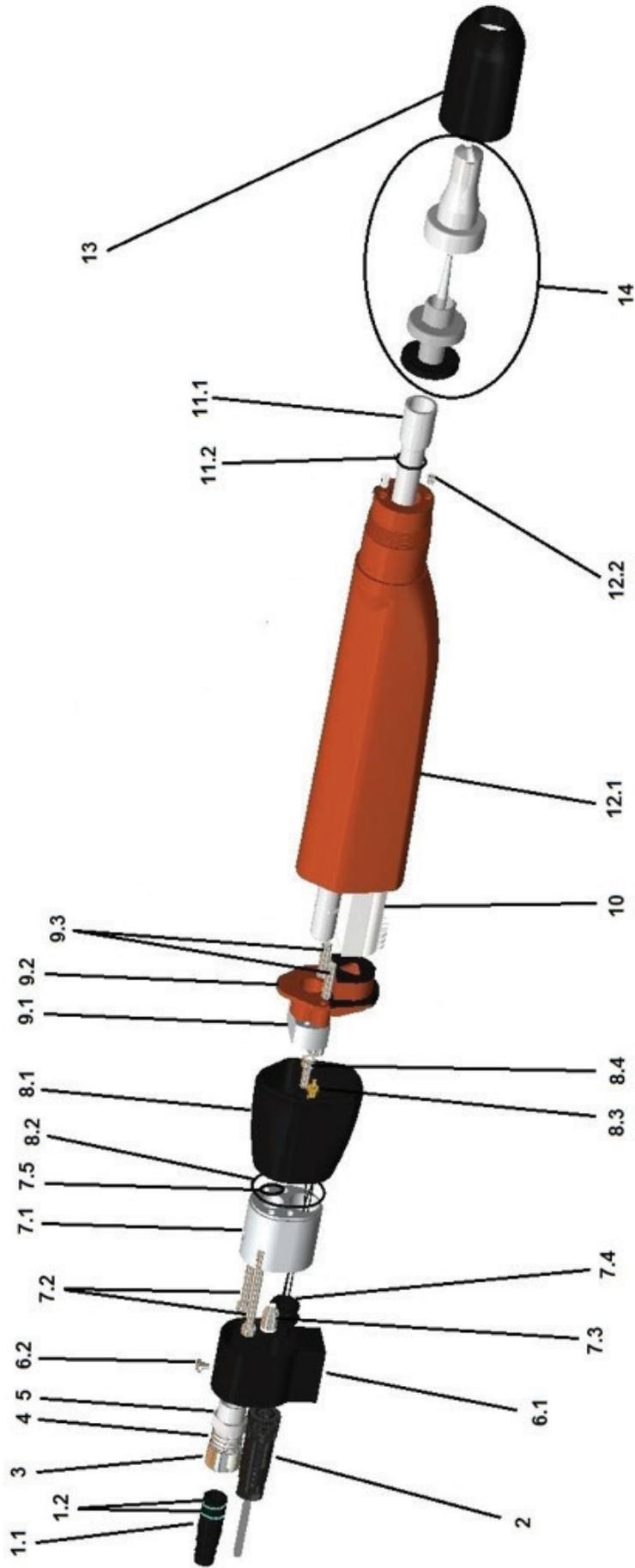


Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07BC0002	ГРУПА ЗАДНЬОЇ КРИШКИ E-GUN C1 (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.1	B10520015	E-GUN C1/C2 ЗАДНЯ КРИШКА ЗОВНІШНЯ ПЛАСТИКОВА (СТРУМОПРОВІДНА)	ВІДСУТНЯ
1.2.11	B07LG5005	E-GUN РУЧНИЙ ПІСТОЛЕТЗАДНЯ КЛАВІАТУРАМЕМБРАНА	ВІДСУТНЯ
1.2.2**	ETKT03028	E-GUN ЗАДНЯ КЛАВІАТУРА LEXAN (100% ВОГНЕТРИВКИЙ МАТЕРІАЛ)	ВІДСУТНЯ
1.3	BECV01001	БОЛТ М3Х8 YSB	ВІДСУТНЯ
1.4	BECV09001	ГВИНТ 3Х6.5 ПЛАСТИКОВИЙ ПСБ МЕТАЛЕВИЙ А-618	ВІДСУТНЯ
1.5	ENEM01036	E-GUN КОРПУС КНОПКИ ЗАДНЬОЇ КРИШКИ	ВІДСУТНЯ
1.6	ENEM04003	E-GUN МЕМБРАННА ПРОКЛАДКА ЗАДНЬОЇ КРИШКИ	ВІДСУТНЯ
2	ENEM04004	E-GUN ІЗОЛЯЦІЙНА ПРОКЛАДКА КАСКАД	ВІДСУТНЯ
3	ENEM01031	E-GUN РУЧНИЙ ПІСТОЛЕТ СЕРЕДНЯ ЧАСТИНА	*
4	B07EGCN01	Е-КАСКАД	ВІДСУТНЯ
5	B07EC0001	ПЛАСТИКОВИЙ КОРПУСЕ-GUN (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
5.1	B10520001	E-GUN C1/C2 ОСНОВНА ЧАСТИНА КОРПУСУ ПІСТОЛЕТА	ВІДСУТНЯ
6	B07EC0002	E-GUN C1/C2 ВЕРХНЯ ПОРОШКОВА ТРУБКА (З УЩІЛЬНЮВАЛЬНИМ КІЛЬЦЕМ)	*
6.1	ENEM01032	E-GUN ПОРОШКОВА ТРУБКА З РУЧНИМ ПІСТОЛЕТОМ	*
6.2	IZOR01005	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø15X2 NBR70	ВІДСУТНЯ
7	B07EC0003	E-GUN РУКОЯТКА C1/C2 (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
7.1	B10520002	E-GUN КОРПУС РУКОЯТКИ C1/C2 (СТРУМОПРОВІДНИЙ)	ВІДСУТНЯ
7.2	PNRD01012	ФІТИНГ ВНУТРІШНІЙ ПРЯМИЙ ПНЕВМАТИЧНИЙ Ø6-М5 З ВНУТРІШНІМ СТИСНЕННЯМ KQ2S06-М5N	ВІДСУТНЯ
7.3	BECV01001	БОЛТ М3Х8 YSB	ВІДСУТНЯ
8	B07520011	E-GUN C1/C2НИЖНЯ ПОРОШКОВА ТРУБКА (БЕЗ УЩІЛЬНЮВАЛЬНОГО КІЛЬЦЯ)	*
9	VEDH09003	E-GUN ПРУЖИНА З'ЄДНУВАЧА ШЛАНГА	ВІДСУТНЯ
10	TRTM04009	E-GUN СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ З'ЄДНАННЯ ШЛАНГА	ВІДСУТНЯ
11	B07528005	E-GUN КАБЕЛЬ ДЛЯ РУЧНОГО ПІСТОЛЕТА (5 м)	ВІДСУТНЯ
12	B07EC0004	E-GUN ФІТИНГИ ДЛЯ ШЛАНГІВ (З УЩІЛЬНЮВАЛЬНИМ КІЛЬЦЕМ)	ВІДСУТНЯ
12.1	TRTM03005	З'ЄДНАННЯ ПОРОШКОВОГО ШЛАНГА E-GUN	ВІДСУТНЯ
12.2	IZOR02001	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø12X1.5 СИЛІКОН	ВІДСУТНЯ
13	B07520012	E-GUN ПЛАСТИКОВИЙ РУЧНИЙ СПУСКОВИЙ ГАЧОК ПІСТОЛЕТА (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
14	TRTM04016	E-GUN КОМПРЕСОРНЕ КІЛЬЦЕ КАБЕЛЯ ПІСТОЛЕТА	ВІДСУТНЯ
15	B07LG5006	E-GUN НАБІР МАГНІТНИХ СПУСКОВИХ ГАЧКІВ ДЛЯ РУЧНОГО ПІСТОЛЕТА	ВІДСУТНЯ
16	BECV01030	ГВИНТ М3Х10	ВІДСУТНЯ
17	B07524002	E-GUN ЗАТЯГУВАЛЬНА ГАЙКА СОПЛА	ВІДСУТНЯ
18		БУДЬ ЛАСКА, ПЕРЕВІРТЕ СПИСОК ВИБОРУ ТИПУ СОПЛА	

Частина № 1.2.1 або № 1.2.2 Тип ручного пістолета (C1 або C2) слід враховувати перед замовленням.



Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07EGC300	E-GUN C3 Автоматичний пістолет для порошкового фарбування (в зборі)	ВІДСУТНЯ



Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07EC0004	E-GUN ФІТИНГИ ДЛЯ ШЛАНГІВ (БЕЗ УЩІЛЬНЮВАЛЬНОГО КІЛЬЦЯ)	ВІДСУТНЯ
1.1	TRTM03005	E-GUN З'ЄДНАННЯ ПОРОШКОВОГО ШЛАНГА	ВІДСУТНЯ
1.2	IZOR02001	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø12X1.5 СИЛІКОН	ВІДСУТНЯ
2	B07528012	E-GUN КАБЕЛЬ ДЛЯ АВТОМАТИЧНОГО ПІСТОЛЕТА (12 м)	ВІДСУТНЯ
3	TRTM04009	E-GUN СТОПОРНЕ КІЛЬЦЕ ПІСТОЛЕТА ВХОДУ ШЛАНГА	ВІДСУТНЯ
4	VEDH09003	E-GUN ВХІДНА ПРУЖИНА ШЛАНГА	ВІДСУТНЯ
5	TRTM03009	E-GUN ВХІД ШЛАНГА З АВТОМАТИЧНИМ ШВИДКИМ З'ЄДНАННЯМ	ВІДСУТНЯ
6	B07EC0005	E-GUN З'ЄДНУВАЛЬНА ЧАСТИНА РОБОТА С3 (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
6.1	TRTM04012	E-GUN З'ЄДНАННЯ РУКИ РОБОТА АЛЮМІНІЄВЕ З'ЄДНАННЯ АВТОМАТИЧНОГО ПІСТОЛЕТА	ВІДСУТНЯ
6.2	BECV03039	БОЛТ М5Х20 ІМБУС	ВІДСУТНЯ
7	B07EC0006	E-GUN С3 АЛЮМІНІЄВИЙ ЗАДНІЙ ТЕРМІНАТОР (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
7.1	TRTM04013	E-GUN АВТОМАТИЧНИЙ ПІСТОЛЕТ АЛЮМІНІЄВИЙ ЗАДНІЙ ТЕРМІНАТОР (БЕЗ ПОКРИТТЯ)	ВІДСУТНЯ
7.2	BECV03128	М6Х60 БОЛТ З ПОЛОВИННОЮ РІЗЬБОЮ	ВІДСУТНЯ
7.3	PNRD01012	ВНУТРІШНІЙ ПРЯМИЙ ПНЕВМАТИЧНИЙ ФІТИНГ Ø6-М5 ВНУТРІШНЄ СТИСНЕННЯ КQ2S06-М5N	ВІДСУТНЯ
7.4	ELKS02002	М12-А 4-КОНТАКТНИЙ РОЗ'ЄМ ДЛЯ КАБЕЛЮ ПАНЕЛЬНОГО ТИПУ	ВІДСУТНЯ
7.5	IZOR02003	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø14X1.5 СИЛІКОН	ВІДСУТНЯ
8	B07EC0007	E-GUN ПЛАСТИКОВИЙ ЗАДНІЙ КОРПУС С3 (У КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
8.1	B10521005	E-GUN С3 ЗАДНЯ ЧАСТИНА КОРПУСУ ПЛАСТИКОВА	ВІДСУТНЯ
8.2	IZOR01012	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø35X1.5 NBR70	ВІДСУТНЯ
8.3	TRTM05008	E-GUN СОПЛО AIR М5- Ø6 АДАПТЕР ДЛЯ ПІДКЛЮЧЕННЯ ШЛАНГА	ВІДСУТНЯ
8.4	BECV03024	БОЛТ М5Х15 ІМБУС	ВІДСУТНЯ
9	B07EC0008	E-GUN С3 АЛЮМІНІЄВА ВНУТРІШНЯ ЧАСТИНА В ЗБОРІ (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
9.1	TRTM04100	E-GUN ВНУТРІШНЯ АЛЮМІНІЄВА МОНТАЖНА ДЕТАЛЬ ПІСТОЛЕТА	ВІДСУТНЯ
9.2	B10521006	E-GUN ПЛАСТИКОВА КРИШКА ПЕРЕДНЬОЇ ЧАСТИНИ КОРПУСУ АВТОМАТИЧНОГО ПІСТОЛЕТА	ВІДСУТНЯ
9.3	BECV08003	БОЛТ М5Х70 З ПОЛОВИННОЮ РІЗЬБОЮ З ПОКРИТТЯМ ІМБУС	ВІДСУТНЯ
10	B07EGCN01	E-КАСКАД	ВІДСУТНЯ
11	B07EC0009	E-GUN С3 ПОРОШКОВА ТРУБКА (З УЩІЛЬНЮВАЛЬНИМ КІЛЬЦЕМ)	ВІДСУТНЯ
11.1	ENEM01037	E-GUN АВТОМАТИЧНА ПОРОШКОВА ТРУБКА	ВІДСУТНЯ
11.2	IZOR01005	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø15X2 NBR70	ВІДСУТНЯ
12	B07EC0011	E-GUN ПЕРЕДНІЙ ПЛАСТИКОВИЙ КОРПУС С3 (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
12.1	ENEM01038	E-GUN ПЕРЕДНІЙ ПЛАСТИКОВИЙ КОРПУС АВТОМАТИЧНОГО ПІСТОЛЕТА	ВІДСУТНЯ
12.2	B07520007	E-GUN ПОВІТРЯНИЙ ФІЛЬТР СОПЛА (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
13	B07524002	ЗАТЯЖНА ГАЙКА ПІСТОЛЕТА E-GUN	ВІДСУТНЯ
14		БУДЬ ЛАСКА, ПЕРЕВІРТЕ СПИСОК ВИБОРУ ТИПУ ФОРСУНОК	



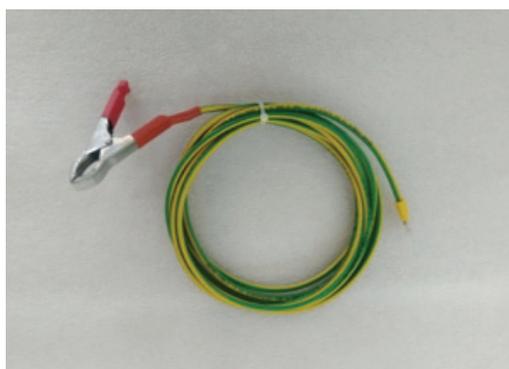
L = 5 m

L = 10 m

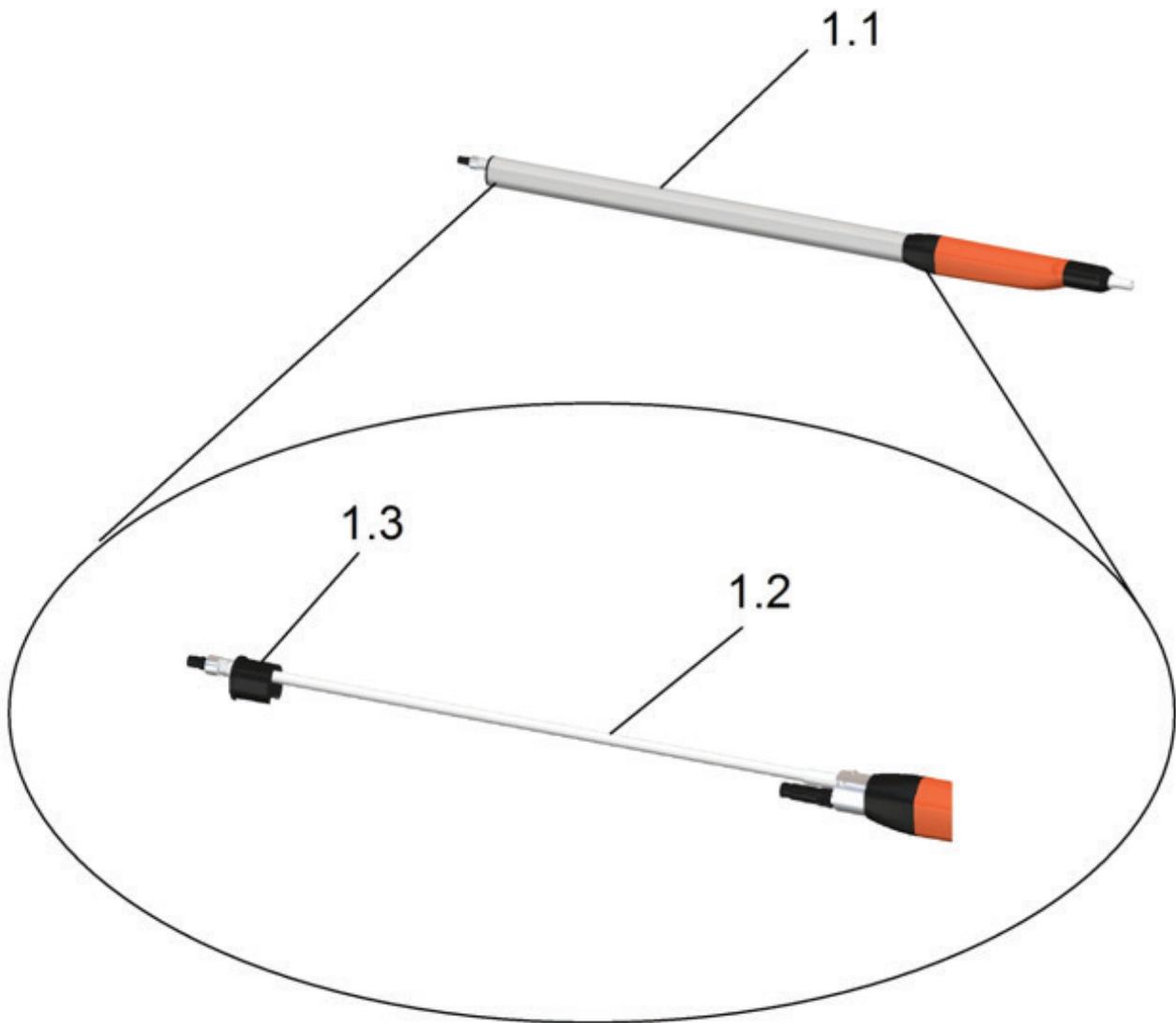
Частина №	Найменування частини	Код замовлення	Зношувана частина
1	КОМПЛЕКТ ДЛЯ ПОДОВЖЕННЯ КАБЕЛЮ ПІСТОЛЕТА (5 М)	B07EXT005	ВІДСУТНЯ
2	КОМПЛЕКТ ДЛЯ ПОДОВЖЕННЯ КАБЕЛЮ ПІСТОЛЕТА (10 М)	B07EXT006	ВІДСУТНЯ



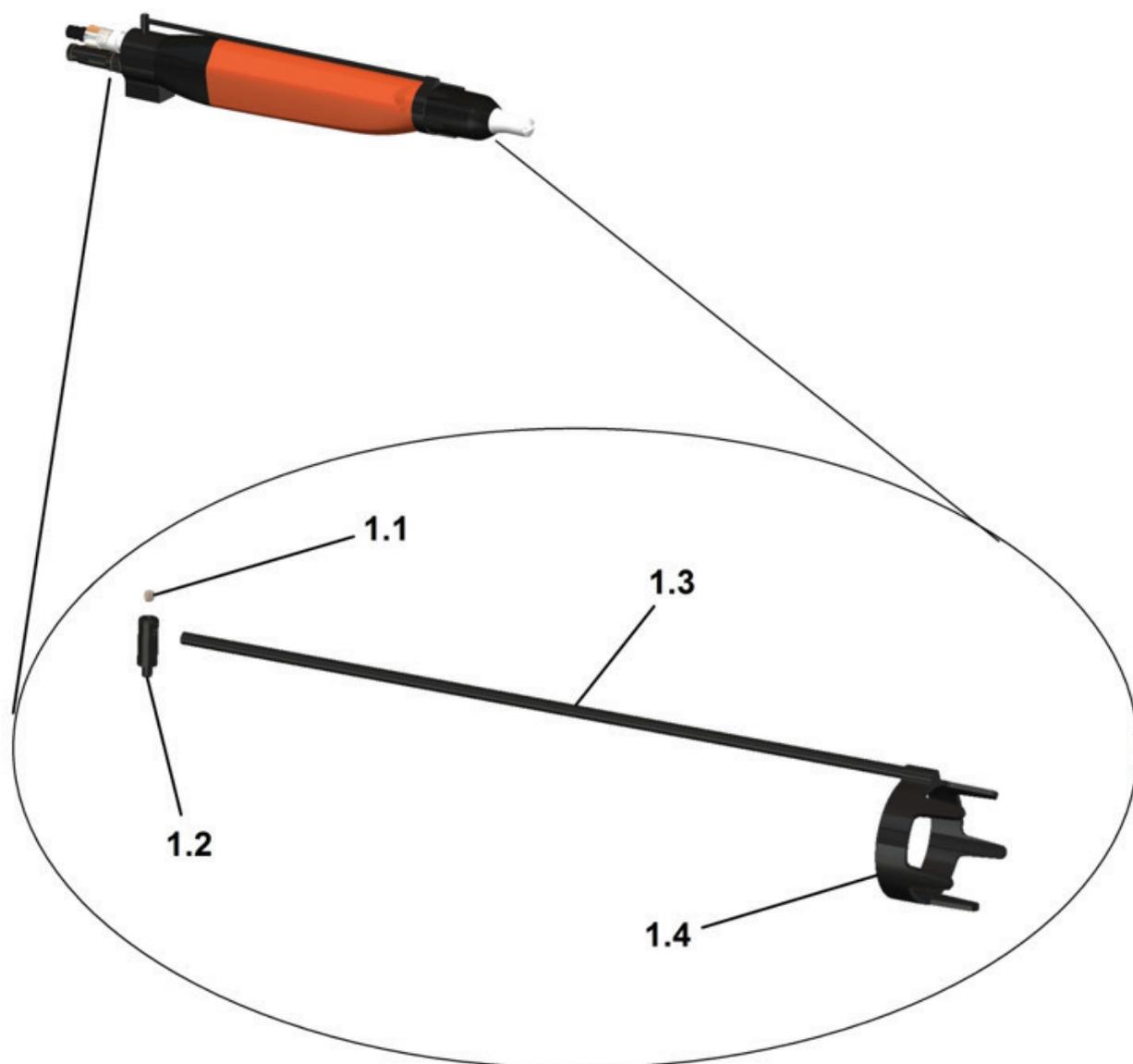
Частина №	Найменування частини	Код замовлення	Зношувана частина
1	ШЛАНГ ПОРОШКОВИЙ 11X16 З ВУГЛЕЦЕМ (З МАРКУВАННЯМ ЕЛЕКТРОН) (ЗАМОВЛЯЄТЬСЯ В МЕТРАХ)	РНН003001	ВІДСУТНЯ



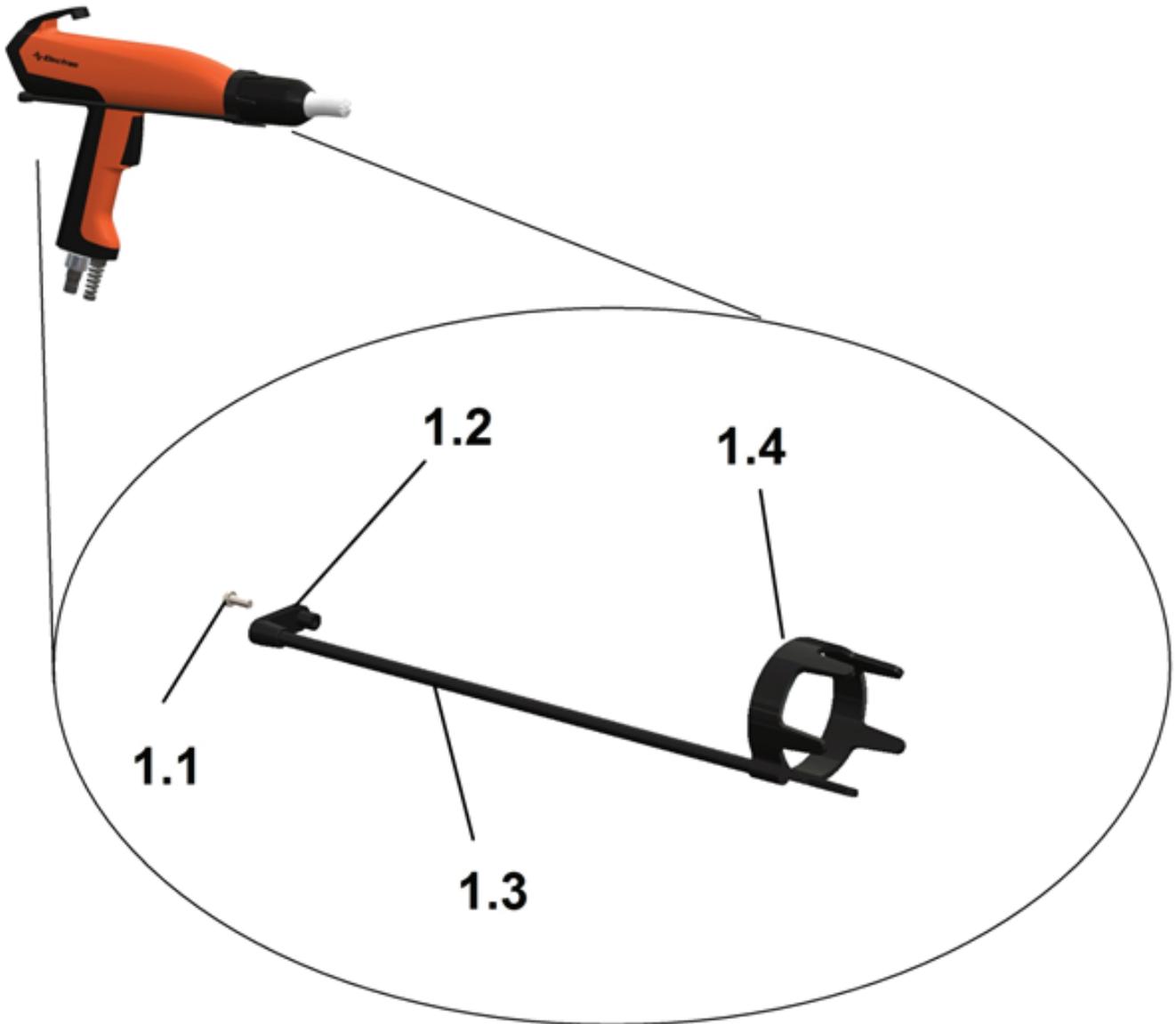
Частина №	Найменування частини	Код замовлення	Зношувана частина
1	ШЛАНГ ПОРОШКОВИЙ 11X16 З ВУГЛЕЦЕМ (З МАРКУВАННЯМ ЕЛЕКТРОН) (ЗАМОВЛЯЄТЬСЯ В МЕТРАХ)	РНН003001	ВІДСУТНЯ



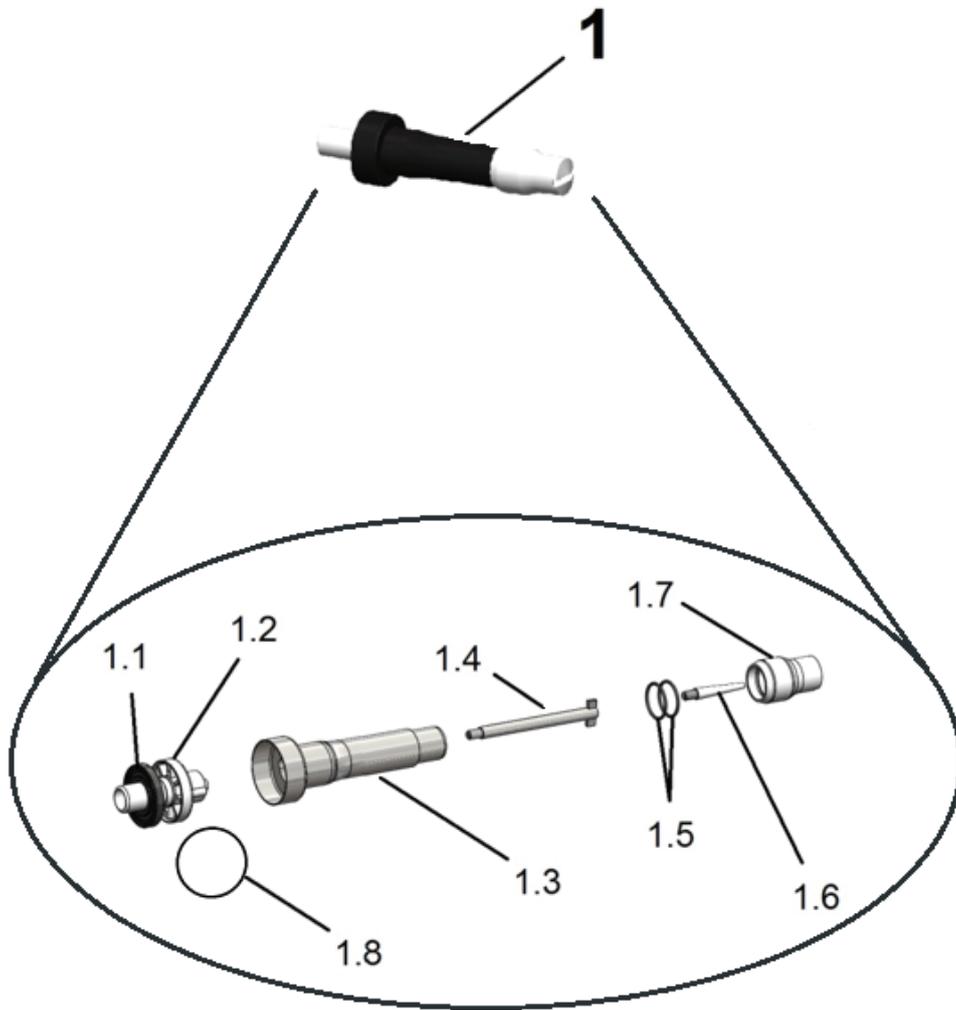
Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07RCA001	КОМПОЗИТНА РУЧКА РОБОТА (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.1	AKUA03002	Е-GUN С3 КОМПОЗИТНА РУЧКА ДЛЯ АВТОМАТИЧНОГО ПІСТОЛЕТА (ДОВЖИНА: 750 ММ)	ВІДСУТНЯ
1.2	B07RCA002	ТРАНСПОРТУВАЛЬНА ТРУБА ДЛЯ КОМПОЗИТНОЇ РУЧКИ	*
1.3	B06CE05001	ЗАДНЯ КРИШКА КОМПОЗИТНОЇ РУЧКПІСТОЛЕТА	ВІДСУТНЯ



Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07FCR001	E-GUN C3 FAST НАСАДКА КОРОНУВАЛЬНОГО КІЛЬЦЯ (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.1	BEDH08003	КОМПЛЕКТ ПРОКЛАДОК БЛОКА M4X6 SETSKUR	ВІДСУТНЯ
1.2	TRTM07003	E-GUN C3 БОЛТ КРІПЛЕННЯ ШВИДКОГО КОРОНУВАЛЬНОГО КІЛЬЦЯ	ВІДСУТНЯ
1.3	TRTM08013	E-GUN C3 ВУГЛЕЦЕВИЙ ВАЛ ШВИДКОГО КОРОНУВАЛЬНОГО КІЛЬЦЯ	ВІДСУТНЯ
1.4	TRTM04015	E-GUN КОЛЕКТОР ЗАРЯДУ ШВИДКОГО КОРОНУВАЛЬНОГО КІЛЬЦЯ	ВІДСУТНЯ

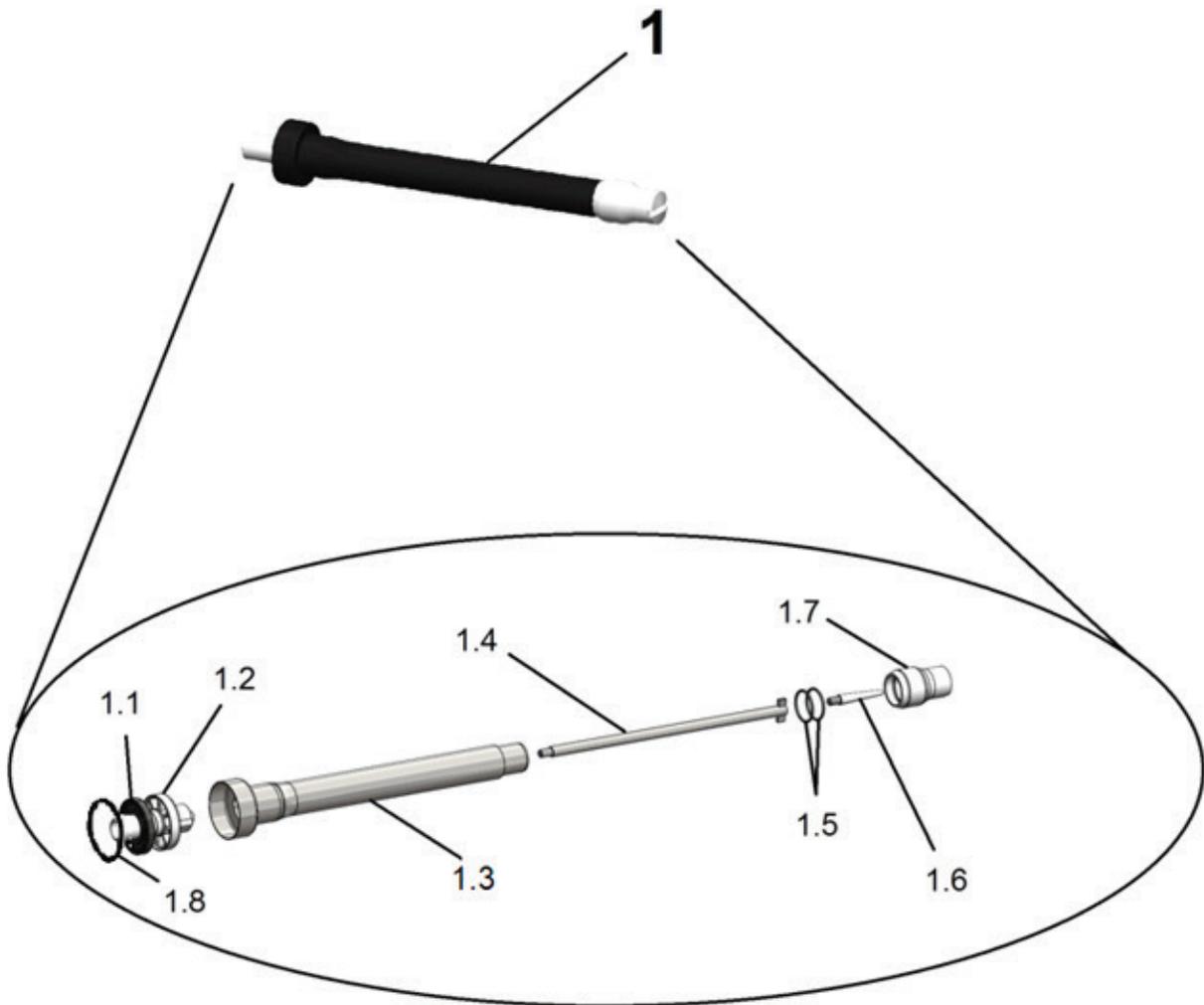


Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07FCR002	E-GUN C1/C2 FASTНАСАДКА КОРОНУВАЛЬНОГО КІЛЬЦЯ (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.1	BECV01003	БОЛТ М3Х15 YSB	ВІДСУТНЯ
1.2	TRTM07002	E-GUN C1/C2НАКОНЕЧНИК ДЛЯ З'ЄДНАННЯ КОРОНУВАЛЬНОГО КІЛЬЦЯ	ВІДСУТНЯ
1.3	TRTM08014	E-GUN C3 ВУГЛЕЦЕВИЙ ВАЛ КОРОНУВАЛЬНОГО КІЛЬЦЯ	ВІДСУТНЯ
1.4	TRTM04015	КОЛЕКТОР ЗАРЯДУ E-GUN КОРОНУВАЛЬНОГО КІЛЬЦЯ	ВІДСУТНЯ



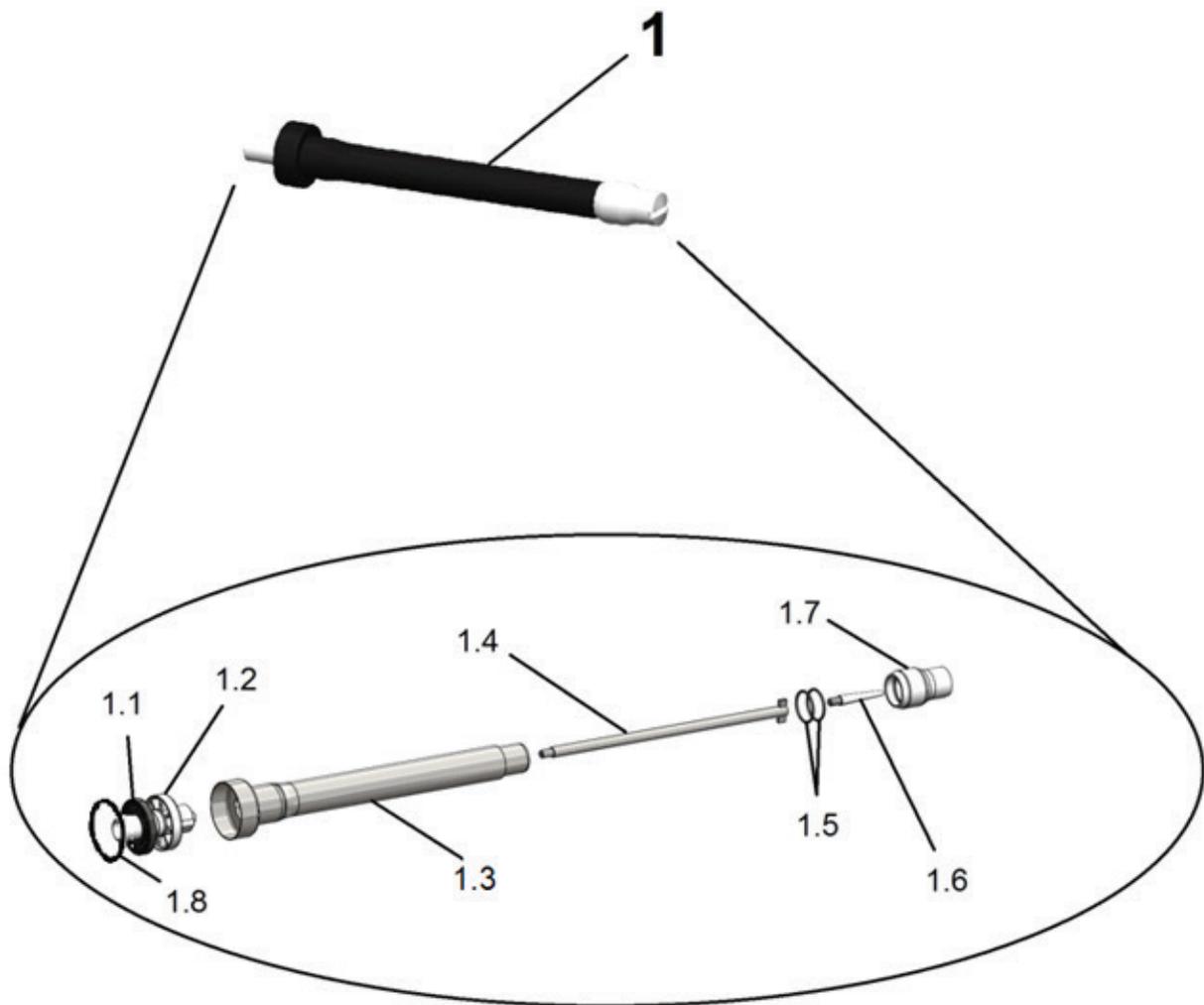
Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07EXT008	Е-GUN ГРУПА ПОДОВЖУВАЛЬНОЇ ГОЛОВКИ 50-ММ (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.1	TRTM08012	Е-GUN Ø35 ВУГЛЕЦЕВЕ КІЛЬЦЕ	*
1.2	B07524004	Е-GUN КОРПУС ЕЛЕКТРОДА - МІЦНИЙ	*
1.3	B07525013	Е-GUN 50-ММ ПОДОВЖУВАЛЬНИЙ ЕЛЕКТРОД (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.4	B07525014	Е-GUN 50 ММ ВАЛ ОПОРУ ПОДОВЖУВАЛЬНОГО ЕЛЕКТРОДА (У КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.5	IZOR01007	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ 18x1.5 NBR70	ВІДСУТНЯ
1.6	TRTM01022	Е-GUN КОНУСНИЙ ІЗОЛЯТОР ПЛАСКОЇ ГОЛОВКИ	*
1.7	TRTM01024	Е-GUN ПОДОВЖУВАЧ/КУТОВИЙ ЕЛЕКТРОД – ПЛАСКИЙ КОВПАЧОК	*
1.8	IZOR01026	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø30x1.5 NBR70	*

У разі використання будь-якої групи подовжувальних головок, пістолет не відповідає вимогам вибухозахисту.



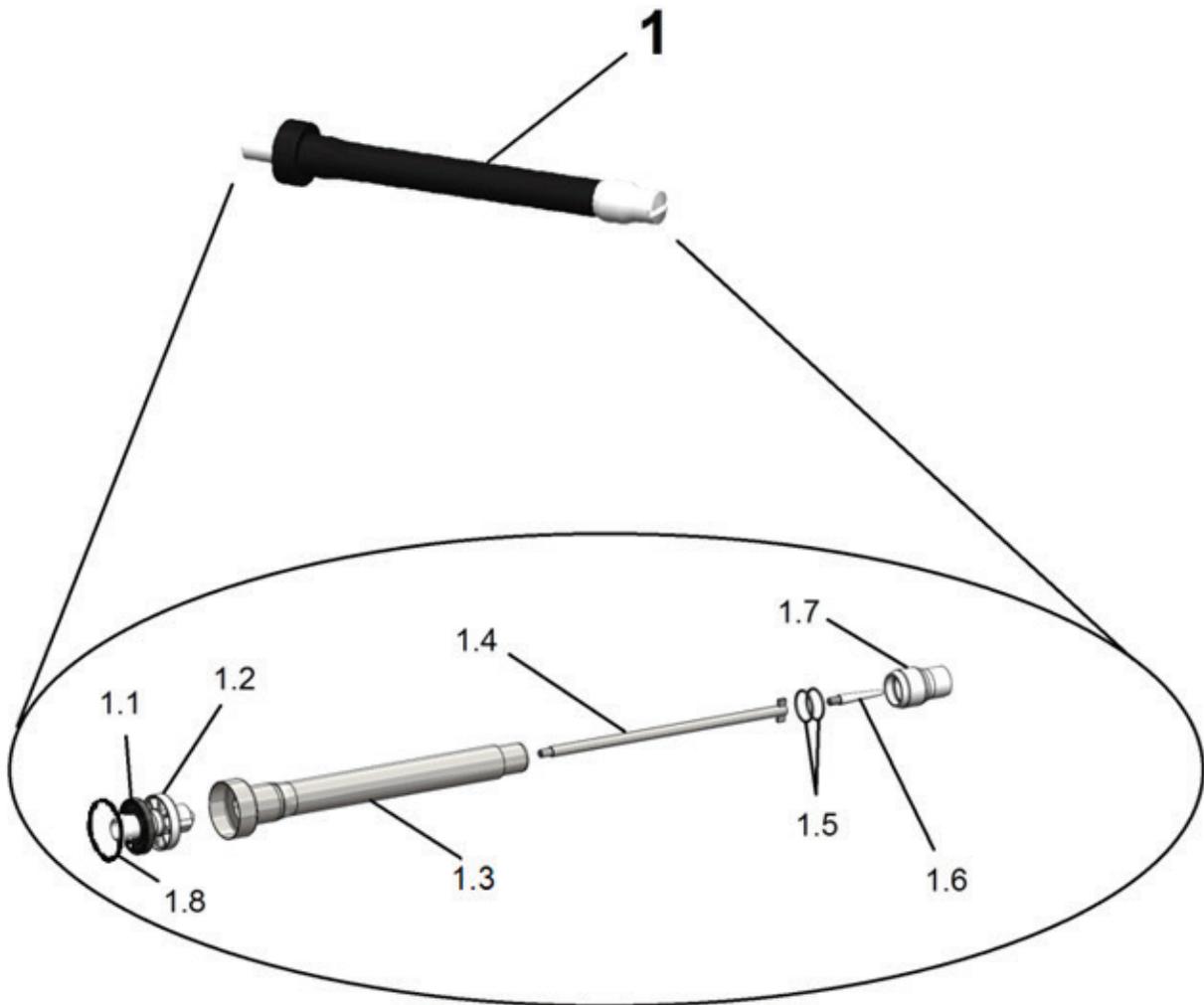
Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07EXT001	Е-GUN ГРУПА ПОДОВЖУВАЛЬНОЇ ГОЛОВКИ 150 ММ (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.1	TRTM08012	Е-GUN Ø35 ВУГЛЕЦЕВЕ КІЛЬЦЕ	*
1.2	B07524004	Е-GUN КОРПУС ЕЛЕКТРОДА - СТІЙКИЙ	*
1.3	B07525003	Е-GUN ПОДОВЖУВАЛЬНИЙ ЕЛЕКТРОД 150 ММ(В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.4	B07525001	Е-GUN 150 ММ ВАЛ ОПОРУ РОЗШИРЮВАЛЬНОГО ЕЛЕКТРОДА (У КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.5	IZOR01007	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ 18x1.5 NBR70	ВІДСУТНЯ
1.6	TRTM01022	Е-GUN КОНІЧНИЙ ІЗОЛЯТОР ПЛАСКОЇ ГОЛОВКИ	*
1.7	TRTM01024	Е-GUN ПОДОВЖУВАЧ/КУТОВИЙ ЕЛЕКТРОД - ПЛАСКА ГОЛОВКА	*
1.8	IZOR01026	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø30X1.5 NBR70	

У разі використання будь-якої групи подовжувальних головок, пістолет не відповідає вимогам вибухозахисту.



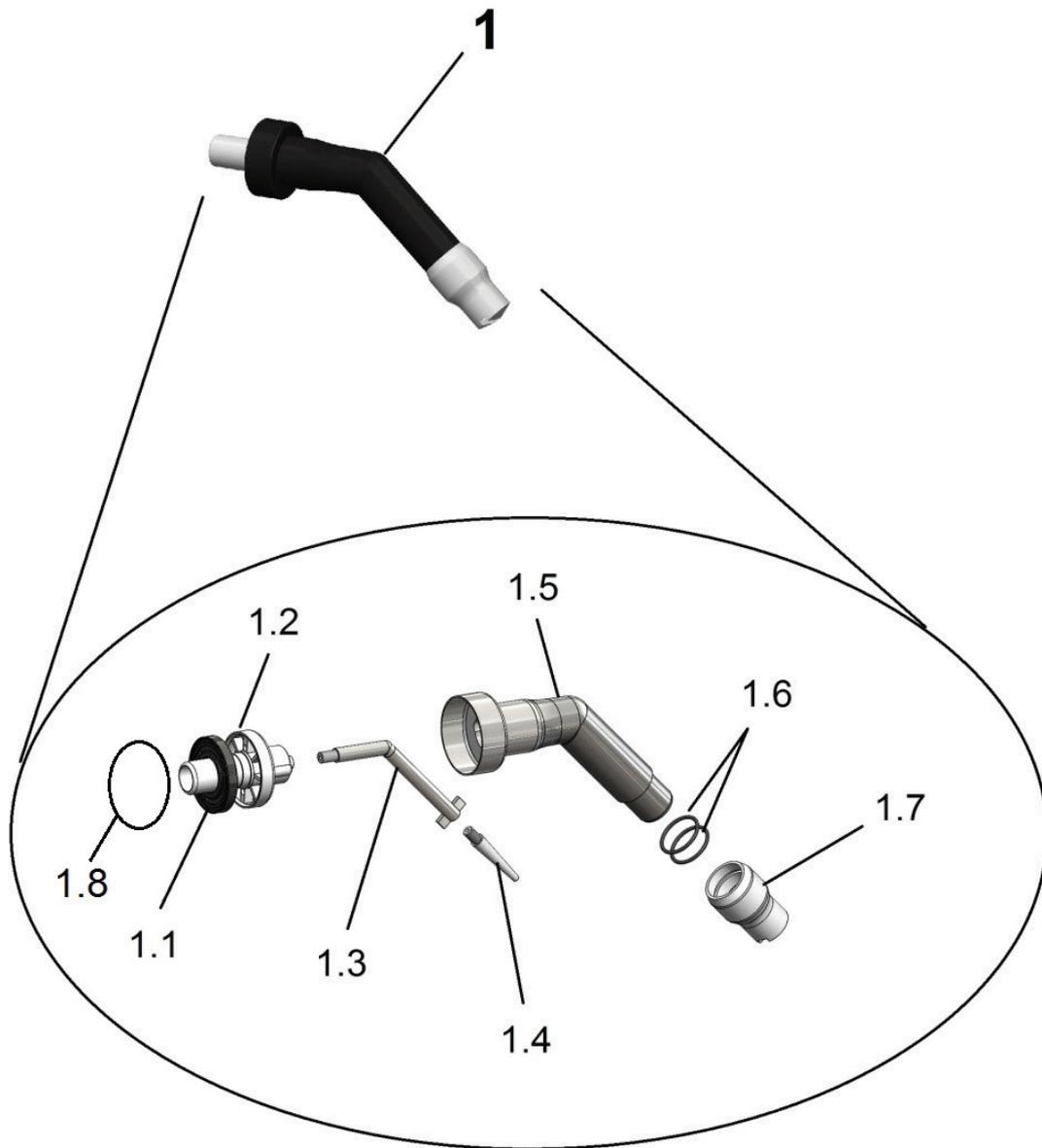
Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07EXT002	Е-GUN ГРУПА ПОДОВЖУВАЛЬНОЇ ГОЛОВКИ 250 ММ (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.1	TRTM08012	Е-GUN Ø35 ВУГЛЕЦЕВЕ КІЛЬЦЕ	*
1.2	B07524004	Е-GUN КОРПУС ЕЛЕКТРОДА - СТІЙКИЙ	*
1.3	B07525006	Е-GUN ПОДОВЖУВАЛЬНИЙ ЕЛЕКТРОД 250 ММ (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.4	B07525005	Е-GUN 250 ММ ВАЛ ОПОРУ ПОДОВЖУВАЛЬНОГО ЕЛЕКТРОДА (У КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.5	IZOR01007	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ 18x1.5 NBR70	ВІДСУТНЯ
1.6	TRTM01022	Е-GUN КОНІЧНИЙ ІЗОЛЯТОР ПЛАСКОЇ ГОЛОВКИ	*
1.7	TRTM01024	Е-GUN ПОДОВЖУВАЧ/КУТОВИЙ ЕЛЕКТРОД - ПЛАСКА ГОЛОВКА	*
1.8	IZOR01026	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø30X1.5 NBR70	*

У разі використання будь-якої групи подовжувальних головок, пістолет не відповідає вимогам вибухозахисту.



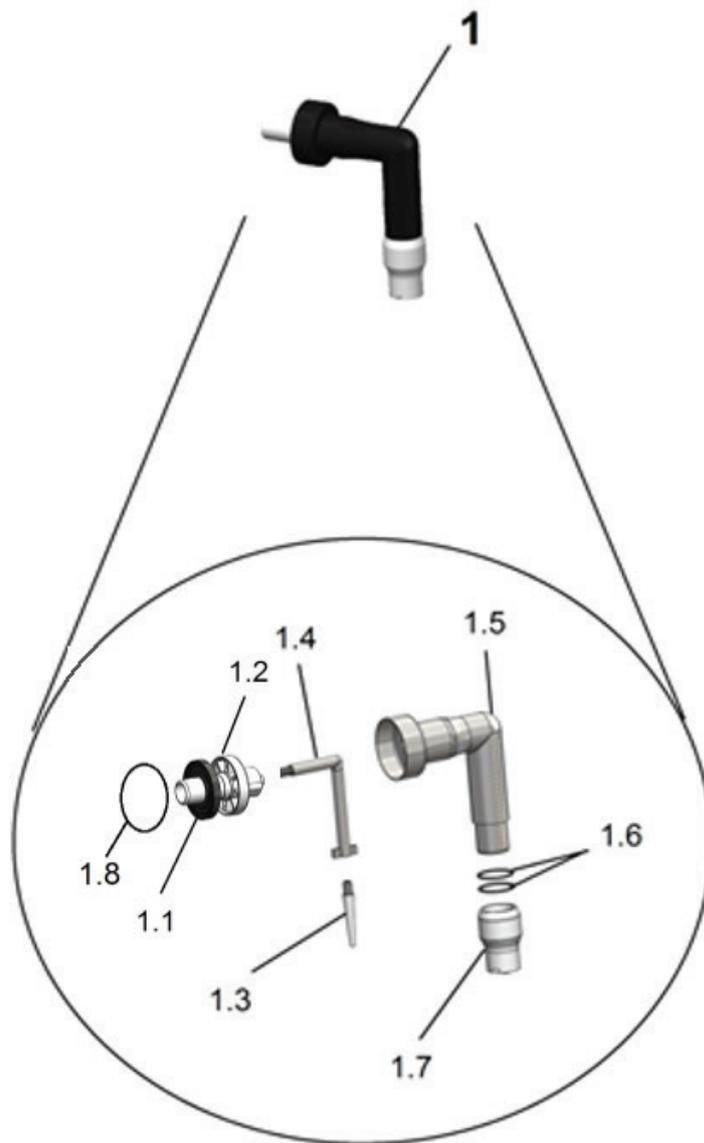
Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07EXT007	Е-GUN ГРУПА ПОДОВЖУВАЛЬНОЇ ГОЛОВКИ 400 ММ (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.1	TRTM08012	Е-GUN Ø35ВУГЛЕЦЕВЕ КІЛЬЦЕ	*
1.2	B07524004	Е-GUN КОРПУС ЕЛЕКТРОДА - СТІЙКИЙ	*
1.3	B07525011	Е-GUN ПОДОВЖУВАЛЬНИЙ ЕЛЕКТРОД 400 ММ (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.4	B07525012	Е-GUN 400 ММ ВАЛ ОПОРУ ПОДОВЖУВАЛЬНОГО ЕЛЕКТРОДА (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.5	IZOR01007	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ 18x1.5 NBR70	ВІДСУТНЯ
1.6	TRTM01022	Е-GUN КОНІЧНИЙ ІЗОЛЯТОР ГРУПИ ПЛАСКОЇ ГОЛОВКИ	*
1.7	TRTM01024	Е-GUN ПОДОВЖУВАЧ/КУТОВИЙ ЕЛЕКТРОД - ПЛАСКА ГОЛОВКА	*
1.8	IZOR01026	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø30X1.5 NBR70	*

У разі використання будь-якої групи подовжувальних головок, пістолет не відповідає вимогам вибухозахисту.



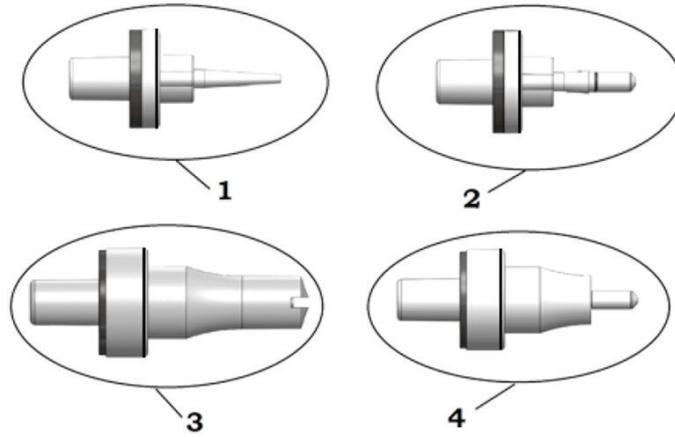
Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07EXT003	ГРУПА З УГЛОВОЮ ГОЛОВКОЮ E-GUN 45° (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.1	TRTM08012	E-GUN Ø35ВУГЛЕЦЕВЕ КІЛЬЦЕ	*
1.2	B07524004	E-GUN КОРПУС ЕЛЕКТРОДА - СТІЙКИЙ	*
1.3	B07525007	E-GUN ВАЛ ОПОРУ ГРУПИ ГОЛОВКИ ПІД КУТОМ 45°	ВІДСУТНЯ
1.4	TRTM01022	E-GUN КОНІЧНИЙ ІЗОЛЯТОР ГРУПИ ПЛАСКОЇ ГОЛОВКИ	*
1.5	B07525008	E-GUN КУТОВИЙ ЕЛЕКТРОД ГОЛОВКИ ПІД КУТОМ 45°	ВІДСУТНЯ
1.6	IZOR01007	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ 18x1,5 NBR70	ВІДСУТНЯ
1.7	TRTM01024	E-GUN ПОДОВЖУВАЧ/КУТОВИЙ ЕЛЕКТРОД – ПЛАСКИЙ КОВПАЧОК	*
1.8	IZOR01026	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø30X1.5 NBR70	*

У разі використання будь-якої групи подовжувальних головок, пістолет не відповідає вимогам вибухозахисту.

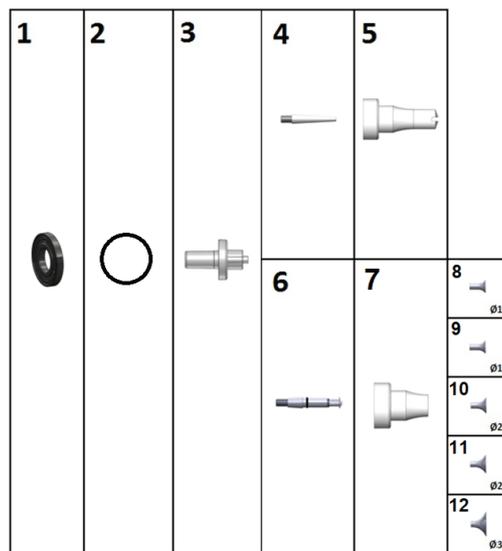


Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07EXT004	Е-GUN ГРУПА ГОЛОВКИ ПІД КУТОМ 90° (У КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.1	TRTM08012	Е-GUN ВУГЛЕЦЕВЕ КІЛЬЦЕ Ø35	*
1.2	B07524004	Е-GUN КОРПУС ЕЛЕКТРОДА - СТІЙКИЙ	*
1.3	TRTM01022	Е-GUN ВАЛ ОПОРУ ГОЛОВКИ ПІД КУТОМ 90°	*
1.4	B07525010	Е-GUN КОНІЧНИЙ ІЗОЛЯТОР ГРУПИ ПЛАСКОЇ ГОЛОВКИ	ВІДСУТНЯ
1.5	B07525009	Е-GUN КУТОВИЙ ЕЛЕКТРОД ГРУПИ ГОЛОВКИ ПІД КУТОМ 90°	ВІДСУТНЯ
1.6	IZOR01007	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ 18x1.5 NBR70	ВІДСУТНЯ
1.7	TRTM01024	Е-GUN ПОДОВЖУВАЧ/КУТОВИЙ ЕЛЕКТРОД – ПЛАСКИЙ КОВПАЧОК	*
1.8	IZOR01026	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø30X1.5 NBR70	*

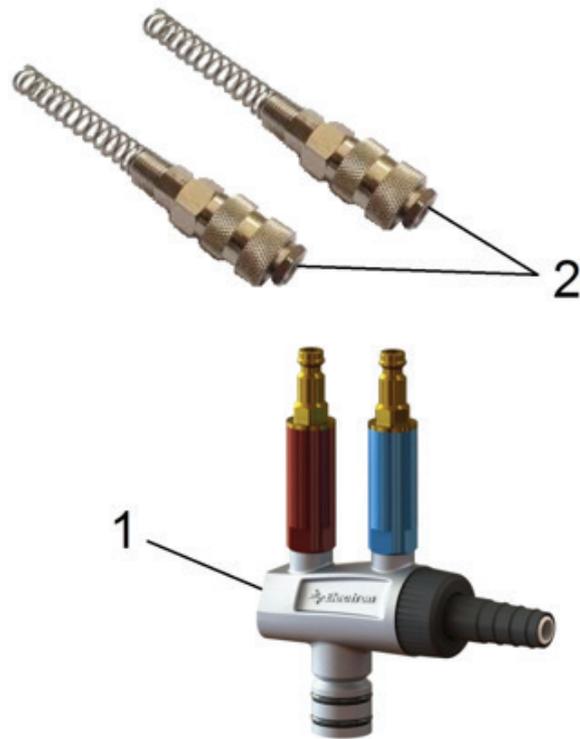
У разі використання будь-якої групи подовжувальних головок, пістолет не відповідає вимогам вибухозахисту.



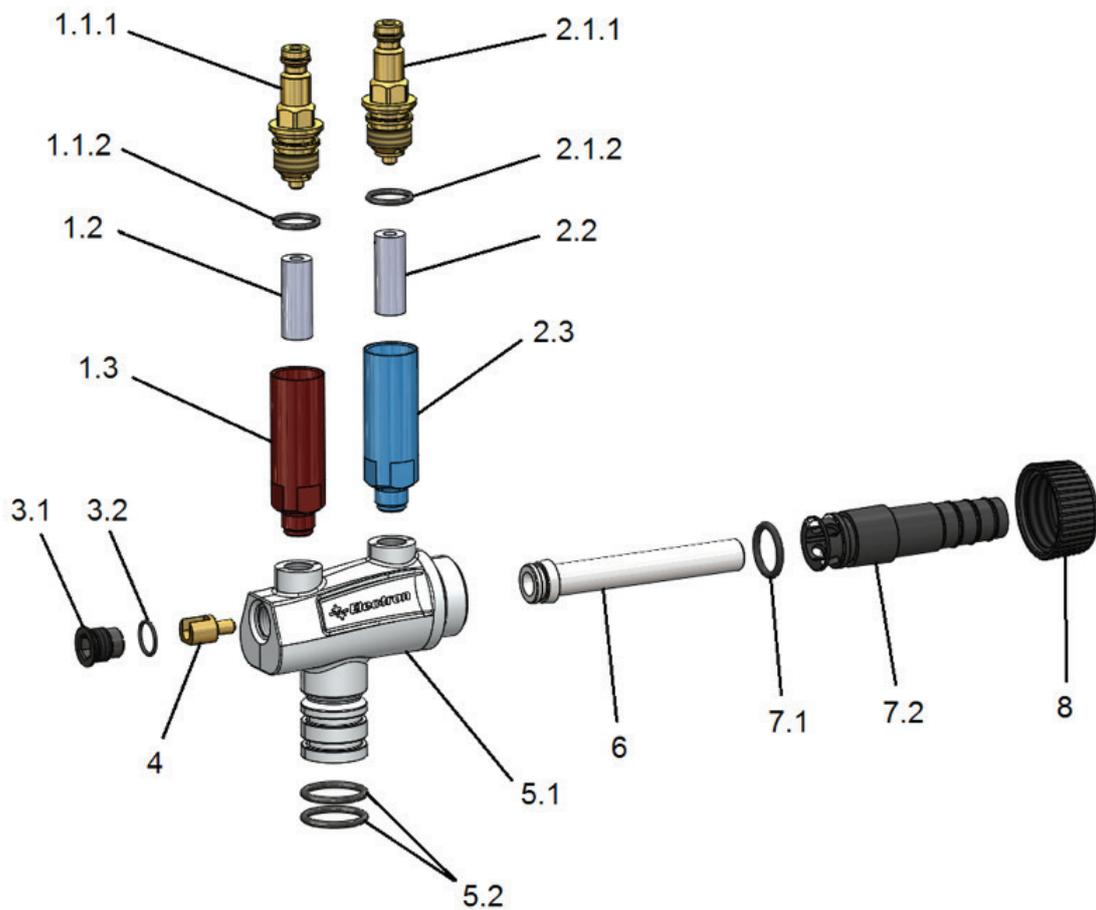
Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07524000	Е-GUN ГРУПА ЕЛЕКТРОДІВ ПЛАСКОГО ТИПУ (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
2	B07523000	Е-GUN ГРУПА ЕЛЕКТРОДІВ З ДЕФЛЕКТОРОМ	ВІДСУТНЯ
3	B07524001	Е-GUN ГРУПА ПЛАСКОЇ ГОЛОВКИ	ВІДСУТНЯ
4	B07523001	Е-GUN ГРУПА ГОЛОВКИ З ДЕФЛЕКТОРОМ	ВІДСУТНЯ



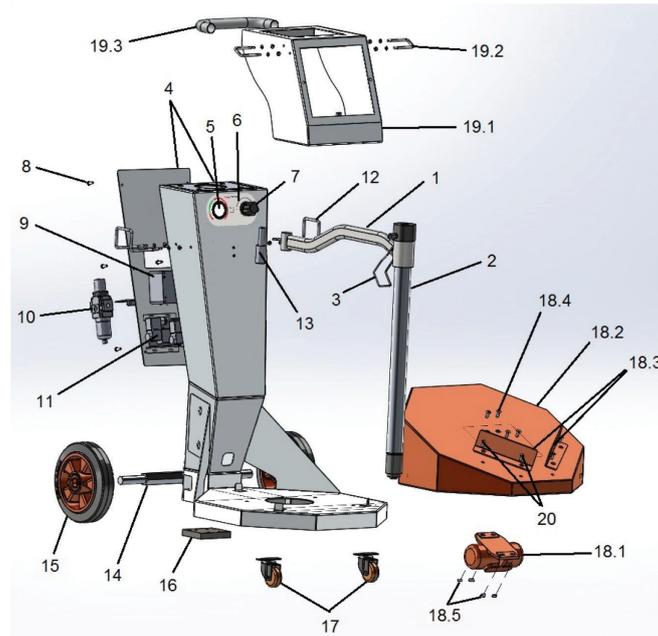
Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	TRTM08012	Е-GUN Ø35ВУГЛЕЦЕВЕ КІЛЬЦЕ	*
2	IZOR01026	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø30X1.5 NBR70	*
3	B07524004	Е-GUN КОРПУС ЕЛЕКТРОДА - СТІЙКИЙ	*
4	TRTM01022	Е-GUN КОНІЧНИЙ ІЗОЛЯТОР ГРУПИ З ПЛАСКОЮ ГОЛОВКОЮ	*
5	TRTM01023	Е-GUN ПЛАСКИЙ КОВПАЧОК	*
6	B07524502	Е-GUN КОМПЛЕКТ ВАЛУ ГРУПИ ГОЛОВИ З ДЕФЛЕКТОРОМ	*
7	TRTM01021	Е-GUN ДЕФЛЕКТОРНИЙ КОВПАЧОК	*
8	TRTM03013	Е-GUN 013ДЕФЛЕКТОР	*
9	ENEM01044	Е-GUN 016ДЕФЛЕКТОР	*
10	ENEM01045	Е-GUN 020ДЕФЛЕКТОР	*
11	ENEM01046	Е-GUN 024ДЕФЛЕКТОР	*
12	ENEM01067	Е-GUN 032ДЕФЛЕКТОР	*
13	TRTM03014	Е-GUN ЧАСТИНА РЕГУЛЮВАННЯ ПЛАСКОГО ШАБЛОНУ	*



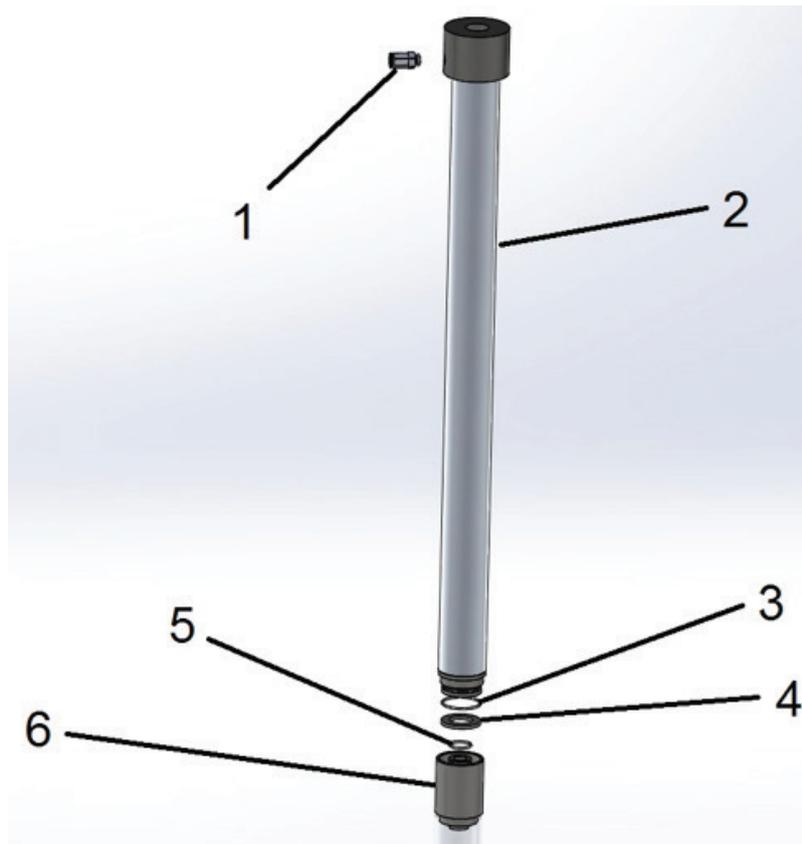
Частина №	Код замовлення	Найменування частини
1	B07FEEDV2	Е-FEED V2ІНЖЕКТОР
2	PNBE01005	МУФТА QUICK 6X8 ММ КОРПУС З ПРУЖИНОЮ (016-0S5) Продається 1 шт.



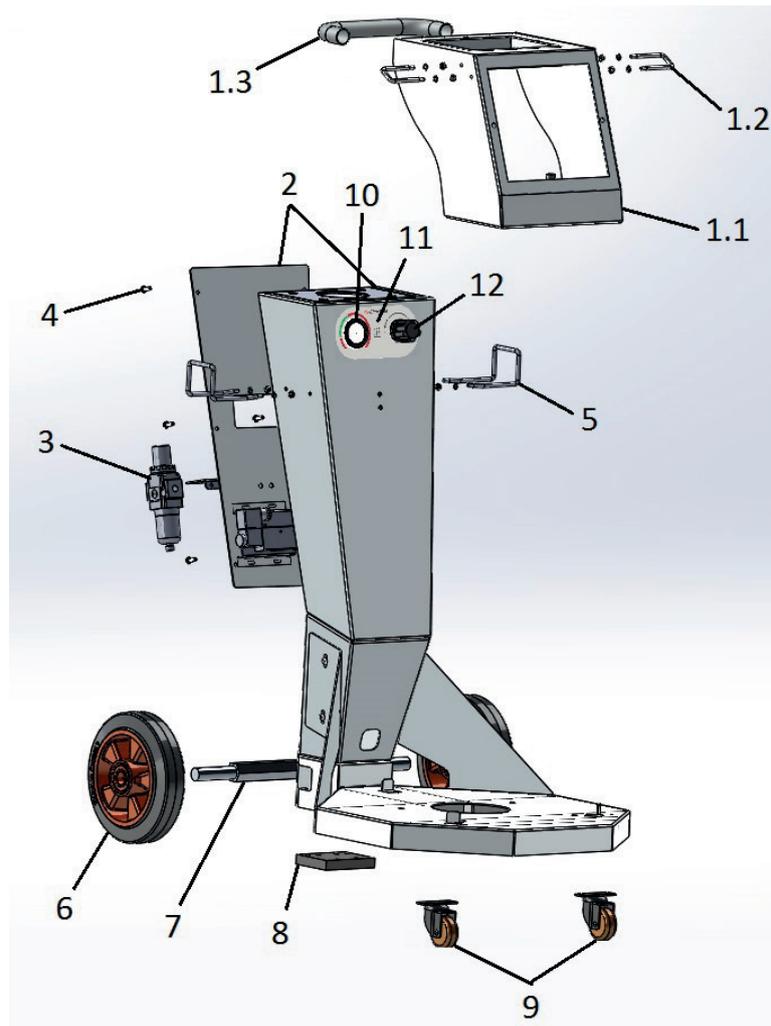
Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07ENJ001	E-FEED V2 МОДУЛЬ ГОЛОВНОГО ПОВІТРЯНОГО ФІЛЬТРА (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
1.1	B07ENJ003	E-FEED V2ВНУТРІШНІЙ АДАПТЕР ШВИДКОГО З'ЄДНАННЯ З УЩІЛЬНЮВАЛЬНИМ КІЛЬЦЕМ	ВІДСУТНЯ
1.1.1	TRTM05012	E-FEED V2 ЗОВНІШНІЙ АДАПТЕР ШВИДКОГО З'ЄДНАННЯ З УЩІЛЬНЮВАЛЬНИМ КІЛЬЦЕМ	ВІДСУТНЯ
1.1.2	IZOR01017	КІЛЬЦЕ УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ Ø9,5X1,5 NBR	ВІДСУТНЯ
1.2	FRFL08002	E-FEED V2СПЕЦІАЛЬНИЙ ФІЛЬТР ІНЖЕКТОРА	*
1.3	B07540007	КОРПУС ФІЛЬТРА ІНЖЕКТОРА 1/8" (ЧЕРВОНИЙ)	ВІДСУТНЯ
2	B07ENJ002	E-FEED V2 МОДУЛЬ ДОПОМІЖНОГО ПОВІТРОЗАБІРНИКА ГРУПИ ФІЛЬТРА (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
2.1	B07ENJ003	E-FEED V2ВНУТРІШНІЙ АДАПТЕР ШВИДКОГО З'ЄДНАННЯ З УЩІЛЬНЮВАЛЬНИМ КІЛЬЦЕМ	ВІДСУТНЯ
2.1.1	TRTM05012	E-FEED V2ВНУТРІШНІЙ АДАПТЕР ШВИДКОГО З'ЄДНАННЯ	ВІДСУТНЯ
2.1.2	IZOR01017	КІЛЬЦЕ УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ Ø9,5X1,5 NBR	ВІДСУТНЯ
2.2	FRFL08002	E-FEED V2СПЕЦІАЛЬНИЙ ФІЛЬТР ІНЖЕКТОРА	*
2.3	B07540006	КОРПУС ФІЛЬТРА ІНЖЕКТОРА 1/8" (СИНІЙ)	ВІДСУТНЯ
3	B07ENJ004	E-FEED V2КРИШКА ФОРСУНКИ ІНЖЕКТОРА З УЩІЛЬНЮВАЛЬНИМ КІЛЬЦЕМ (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
3.1	B10540003	E-FEED V2КРИШКА СОПЛО ІНЖЕКТОРА	ВІДСУТНЯ
3.2	IZOR01002	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø9X1	ВІДСУТНЯ
4	TRTM05011	E-FEED V2ФОРСУНКАІНЖЕКТОРА	*
5	B07ENJ005	E-FEED V2 ГОЛОВНИЙКОРПУС ІНЖЕКТОРА З УЩІЛЬНЮВАЛЬНИМ КІЛЬЦЕМ (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
5.1	ENEM03002	E-FEED V2 ГОЛОВНИЙ КОРПУС ІНЖЕКТОРА	ВІДСУТНЯ
5.2	IZOR01006	КІЛЬЦЕ УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ Ø16X2 NBR70	*
6	B07540000	E-FEED V2ТЕФЛОНОВА ВТУЛКА З УЩІЛЬНЮВАЛЬНИМ КІЛЬЦЕМ	*
7	B07ENJ006	E-FEED V2 АДАПТЕР ШЛАНГА ФОРСУНКИ (СТРУМОПРОВІДНИЙ) З УЩІЛЬНЮВАЛЬНИМ КІЛЬЦЕМ (В КОМПЛЕКТІ)	*
7.1	IZOR01051	КІЛЬЦЕ УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ Ø13X2 NBR70	ВІДСУТНЯ
7.2	B10540004	E-FEED V2 АДАПТЕР ШЛАНГА ФОРСУНКИ (СТРУМОПРОВІДНИЙ)	ВІДСУТНЯ
8	B10540005	E-FEED V2ГАЙКА ЗАТЯГУВАННЯ АДАПТЕРА ШЛАНГА ФОРСУНКИ	ВІДСУТНЯ



Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07ЕСМ001	Е-COAT MULTICOLORКУТОВА РУЧКА ТРИМАЧА ВСМОКТУЮЧОЇ ТРУБКИ (МЕТАЛЕВА ЧАСТИНА)	ВІДСУТНЯ
2	B07ЕСМ003	Е-COAT MULTICOLORВСМОКТУВАЛЬНА ТРУБКА (В ЗБОРІ) (МЕТАЛЕВА ЧАСТИНА)	ВІДСУТНЯ
3	AKUA04004	Е-COAT MULTICOLORФІКСАТОР ВСМОКТУВАЛЬНОЇ ТРУБКИ (AISI 304)	ВІДСУТНЯ
4	B07560002	Е-COAT ЕТАЛЕВІ ЧАСТИНИ ОСНОВНОГО КОРПУСАМОБІЛЬНОГО ВІЗКА	ВІДСУТНЯ
5	PNPE07002	МАНОМЕТР Ø40 2,5 БАР	ВІДСУТНЯ
6	ETKT03029	Е-COAT НАКЛЕЙКА ІНДИКАТОРА ФЛЮЇДИЗАЦІЇ МОБІЛЬНОГО ВІЗКА	ВІДСУТНЯ
7	PNPE01002	РЕГУЛЯТОР - SMC 1/4" ARX21-F02 0-3,5БАР	ВІДСУТНЯ
8	BECV01011	БОЛТ M5X10 YSB	ВІДСУТНЯ
9	B07ЕМС001	Е-MULTICOLORРЕЛЕЙНА КОРОБКА	ВІДСУТНЯ
10	PNPE02001	ПЕРЕДНІЙ РЕГУЛЯТОР SMC - AW20-F02ЕН 1/4" З КВАДРАТНИМ МАНОМЕТРОМ	ВІДСУТНЯ
11	PNPE04001	КЛАПАН 3/2 - 1/4" Н.З.Ех II 3D3 КАТУШКОЮ AIRON	ВІДСУТНЯ
12	AKUA04001	Е-COAT ТРИМАЧ ШЛАНГА МОБІЛЬНОГО ВІЗКА(AISI 304)	ВІДСУТНЯ
13	TRTH08077	ВІШАК ДЛЯ АДАПТЕРА З'ЄДНАННЯ РУЧКИМОБІЛЬНОГО ВІЗКА -Ø30 - L34	ВІДСУТНЯ
14	TRTM04048	ВАЛ КОЛЕСА МОБІЛЬНОГО ВІЗКА	ВІДСУТНЯ
15	AKUA08005	КОЛЕСО МОБІЛЬНОГО ВІЗКА 200X50 (КОЛІР НИЖНОЇ ЧАСТИНИ КОЛІСА: RAL2012)	ВІДСУТНЯ
16	TRTM04049	З'ЄДЕАЛЬНА ПЛАСТИНА КОЛЕСА МОБІЛЬНОГО ВІЗКА	ВІДСУТНЯ
17	AKUA08006	КОЛЕСО50X20 ЧОРНЕ З ДВОМА ГВИНТАМИ ТА МАŞALI	ВІДСУТНЯ
18	B07ЕС0018	Е-COAT MULTICOLORВІБРАЦІЙНИЙСТЕНД (В КОМПЛЕКТІ)	ВІДСУТНЯ
18.1	MPMT03001	Е-COAT MULTICOLOR ВІБРАЦІЙНИЙ МОТОР ЕХ II 3D220В/0,04КВТ VBM - 2М	ВІДСУТНЯ
18.2	B07ЕСМ002	Е-COAT MULTICOLOR ВІБРАЦІЙНИЙ СТЕНД(МЕТАЛЕВА ЧАСТИНА)	ВІДСУТНЯ
18.3	KBKE01043	LASER - 3X150X73 ST37 - Е-COAT MULTICOLORОБМЕЖУВАЛЬНА ПЛАСТИНА ДЛЯ БУНКЕРА	ВІДСУТНЯ
18.4	BECV02009	БОЛТ M6X30 УНВ	ВІДСУТНЯ
18.5	BESM02003	ГАЙКА M6ФІБРОВА УЩІЛЬНЮВАЛЬНА	ВІДСУТНЯ
19	B07ЕСТ006	Е-COAT З'ЄДНУВАЛЬНА ГОЛОВКА МОБІЛЬНОГО ВІЗКА (У ЗБОРІ)	ВІДСУТНЯ
19.1	B07560001	Е-COAT МЕТАЛЕВИЙ КОРПУС З'ЄДНУВАЛЬНОЇГОЛОВКИ МОБІЛЬНОГО ВІЗКА	ВІДСУТНЯ
19.2	AKUA04002	Е-COAT СТРОПА З'ЄДНУВАЛЬНОЇ ГОЛОВКИ МОБІЛЬНОГО ВІЗКА	ВІДСУТНЯ
19.3	AKUA02001	ЗАМОК МОБІЛЬНОГО ВІЗКА З РУЧКОЮ 087-195 (ДОВЖИНА:195 ММ)	ВІДСУТНЯ
20	BECV02007	БОЛТ M5X15 УНВ	ВІДСУТНЯ



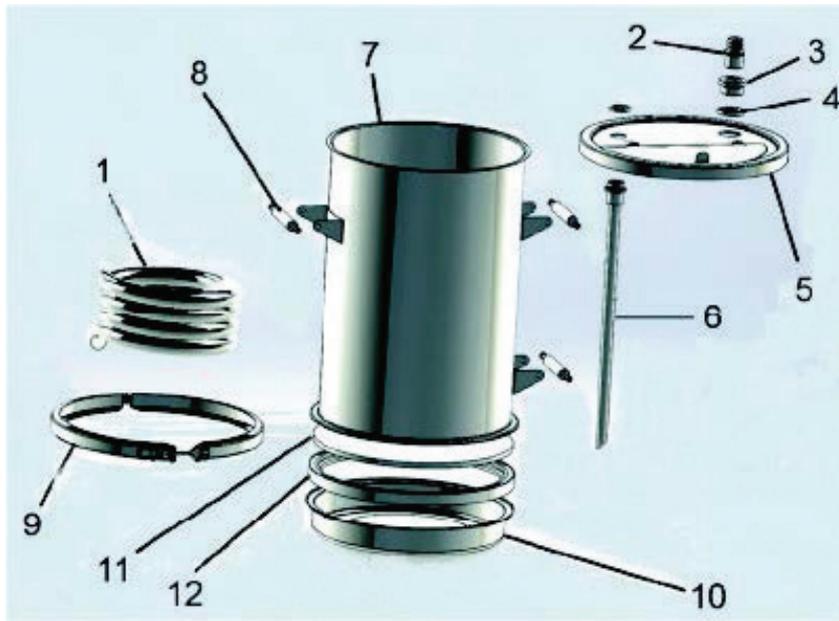
Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	PNRD01010	З'ЄДНУВАЧ ШЛАНГА 1/8" - Ø6 ВСТАВНА ПРЯМА ОРАНЖЕВА МЕТАЛЕВА	ВІДСУТНЯ
2	B07ECM011	Е-COATMULTICOLORВСМОКТУВАЛЬНА ТРУБКА(У1)	ВІДСУТНЯ
3	IZOR01027	КІЛЬЦЕ УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕØ30X2 NBR70	ВІДСУТНЯ
4	FRFL08007	Е-COATMULTICOLORSINTРЕФІЛЬТР ВСМОКТУВАЛЬНОЇ ТРУБКИ	*
5	IZOR01006	16-2 УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕКІЛЬЦЕ ІНЖЕКТОРА NBR70	ВІДСУТНЯ
6	TRTM03023	НИЖНЯ КРИШКААДАПТЕРА ВСМОКТУВАЛЬНОЇ ТРУБКИ	ВІДСУТНЯ



Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07ECT006	Е-СОАТ З'ЄДНУВАЛЬНА ГОЛОВКА МОБІЛЬНОГО ВІЗКА (У ЗБОРІ)	ВІДСУТНЯ
1.1	B07560001	Е-СОАТ МЕТАЛЕВИЙ КОРПУС З'ЄДНУВАЛЬНОЇ ГОЛОВИ МОБІЛЬНОГО ВІЗКА	ВІДСУТНЯ
1.2	AKUA04002	Е-СОАТ ПІДВІСКА ПІСТОЛЕТА ГОЛОВКИ МОБІЛЬНОГО ВІЗКА	ВІДСУТНЯ
1.3	AKUA02001	ЗАМОК МОБІЛЬНОГО ВІЗКА З РУЧКОЮ 087-195 (ДОВЖИНА:195 ММ)	ВІДСУТНЯ
2	B07560002	Е-СОАТ ОСНОВНИЙ КОРПУС МОБІЛЬНОГО ВІЗКА МЕТАЛЕВИЙ	ВІДСУТНЯ
3	PNPE02001	ПЕРЕДНІЙ РЕГУЛЯТОР SMC - AW20-F02EH 1/4" З КВАДРАТНИМ МАНОМЕТРОМ FR	ВІДСУТНЯ
4	BECV01011	БОЛТ M5X10 YSB	ВІДСУТНЯ
5	AKUA04001	Е-СОАТ ТРИМАЧ ШЛАНГА МОБІЛЬНОГО ВІЗКА (AISI 304)	ВІДСУТНЯ
6	AKUA08005	КОЛЕСО МОБІЛЬНОГО ВІЗКА 200X50 (КОЛІР НИЖНОЇ ЧАСТИНИ КОЛІСА: RAL2012)	ВІДСУТНЯ
7	TRTM04048	ВАЛ КОЛЕСА МОБІЛЬНОГО ВІЗКА	ВІДСУТНЯ
8	TRTM04049	З'ЄДНУВАЛЬНА ПЛАСТИНА КОЛЕСА МОБІЛЬНОГО ВІЗКА	ВІДСУТНЯ
9	AKUA08006	ЧОРНЕ КОЛЕСО 50X20 З ДВОМА ГВИНТАМИ ТА МАŞALI	ВІДСУТНЯ
10	PNPE07002	МАНОМЕТР Ø40 2,5 БАР	ВІДСУТНЯ
11	ETKT03029	НАКЛЕЙКА-ІНДИКАТОР ФЛЮЇДИЗАЦІЇ МОБІЛЬНОГО ВІЗКА	ВІДСУТНЯ
12	PNPE01002	РЕГУЛЯТОР -SMC 1/4" ARX21-F02 0-3,5 БАР	ВІДСУТНЯ



Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
A05EN0050	E-HOPP50 50 LT AISI304 бункер для порошкового фарбування	ВІДСУТНЯ



Частина №	Код замовлення	Найменування частини	Зношувана частина
1	B07EH50903	Е-НОРР50 ШЛАНГ ВИПУСКНИЙ	ВІДСУТНЯ
2	TRTM04053	Е-НОРР50 ВХІДНИЙ РОЗ'ЄМ ВІДВІДНОГО ШЛАНГА	ВІДСУТНЯ
3	TRTM04043	ГАЙКА ДЛЯ ВХІДНОГО РОЗ'ЄМА ШЛАНГА Ø50 L25	ВІДСУТНЯ
4	TRTM04042	ГАЙКА ДЛЯ ВХІДНОГО РОЗ'ЄМА ШЛАНГА Ø50 L8	ВІДСУТНЯ
5	SCSC05004	Е-НОРР50 УЩІЛЬНЕННЯ КРИШКИ БУНКЕРА	ВІДСУТНЯ
6	B07KEYT001	Е-НОРР50 КОМПЛЕКТ ВСМОКТУВАЛЬНОЇ ТРУБКИ ХРОМОВАНОГО БУНКЕРА 50LT	ВІДСУТНЯ
7	SCSC01001	Е-НОРР50 ОСНОВНИЙ КОРПУС БУНКЕРА AISI 304	ВІДСУТНЯ
8	TRTM04041	Е-НОРР50 ТРИМАЧ КОРПУСУ БУНКЕРА Ø20 L110	ВІДСУТНЯ
9	B07EH50901	Е-НОРР50 ЗАМОК НИЖНЬОЇ КРИШКИ	ВІДСУТНЯ
10	SCSC05003	Е-НОРР50 УЩІЛЬНЕННЯ ДНА БУНКЕРА	ВІДСУТНЯ
11	FRFL07003	Е-НОРР50 ПЛАСТИНА ДЛЯ ФЛЮЇДИЗАЦІЇ	*
12	IZCS02001	Е-НОРР50 ПРОКЛАДКА НИЖНЬОЇ ПЛАСТИНИ ДЛЯ ФЛЮЇДИЗАЦІЇ	ВІДСУТНЯ

7. Графік технічного обслуговування та ремонту

Дата	ТИП ПОСЛУГИ - Щотижневе технічне обслуговування - Щорічне технічне обслуговування - Обслуговування	Обслуговчий персонал	Примітки щодо процедури заміни деталей	Уповноважений контролер

8. Термін служби продукту та гарантія

8.1. Термін служби продукту

- Економічний термін служби пістолета становить близько 10 років.
- Цей термін служби продукту значною мірою залежить від періодичного обслуговування та своєчасної заміни запасних частин. Неправильне обслуговування призведе до скорочення терміну служби продукту.
- SİSTEM TEKNİK A.Ş. гарантує надання необхідного обслуговування та запасних частин на весь термін служби продукту.

8.2. Гарантія та умови гарантії

- Гарантія на пістолет складає 1 (один) рік у разі відмови продукту та деталей
- Запасні частини, які замінюються за гарантією, надаються безкоштовно.
- Деталі, що використовуються в системі, але не вироблені SİSTEM TEKNİK A.Ş., мають гарантію від власних виробників та на власних умовах.
- SİSTEM TEKNİK A.Ş. не нестиме відповідальності за неправильне використання машини або будь-яке несанкціоноване використання. Вони не включені до гарантії.

8.3. Умови експлуатації

- Перед використанням пістолета прочитайте посібник користувача.
- Пістолет можуть використовувати лише особи, які мають на це законне право.
- Пістолет можуть використовувати лише навчені та уповноважені особи.
- Завжди використовуйте запасні частини, рекомендовані SİSTEM TEKNİK A.Ş.
- Необхідно проводити належне технічне обслуговування, а запасні частини слід своєчасно замінювати.
- Експлуатаційна безпека має бути забезпечена замовником; оператори, які не здатні працювати відповідно до правил безпеки, не повинні керувати блоком управління.
- Усі пропозиції та попередження, що містяться в цьому посібнику, повинні бути ретельно вивчені та застосовані.

8.4. Умови експлуатації

- Розроблений SYSTEM TEKNİK A.Ş пристрій для нанесення покриття виробляється відповідно до застосованих стандартів безпеки та якості.
- Після встановлення пристрою для нанесення покриття SYSTEM TEKNİK A.Ş персонал повинен провести необхідні випробування та перевірки.
- SYSTEM TEKNİK A.Ş, залишає за собою право, якщо вважатиме це за доцільне, вносити зміни в конструкцію пристрою для покращення його ефективності.
- Інформація та проекти, що містяться в посібнику користувача, не можуть бути відтворені повністю або частково, а також не можуть бути передані третім особам або компаніям без дозволу компанії, яка створила об'єкт.



**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