

E-COAT+3 PRO

Посібник користувача

Інструкція з експлуатації обладнання для порошкового фарбування



© 2016 SistemTeknikMakina A.Ş.

Всі права захищені.

10010 Вулиця №: 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 SistemTeknikMakinaSan. VeTic. A.Ş. Згідно із законодавством, відтворення включає в себе переклад на іншу мову або формат.

Між сторонами SistemTeknikMakinaSan. VeTic. 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 захищеним авторським правом матеріалом (наприклад, книгою або звукозаписом).

Ми доклали всіх зусиль, щоб забезпечити точність інформації в цьому посібнику. SistemTeknikMakinaSan. VeTic. A.Ş. не несе відповідальності за друкарські або канцелярські помилки. Інформація в цьому документі може бути змінена без попереднього повідомлення.

Rev.02-2020

ЗМІСТ

1. Правила техніки безпеки	4
1.1. Символи безпеки.....	4
1.2. Відповідність використання.....	4
1.3. Технічний регламент безпеки стаціонарного обладнання для електростатичного розпилення порошкових матеріалів	4
1.3.1. Загальна інформація	4
1.3.2. Безпека роботи	5
1.3.3. Правила безпеки для компанії-оператора та/або персоналу	5
1.3.4. Особливі види небезпеки.....	6
1.3.5. Вимоги безпеки при електростатичному порошковому фарбуванні	6
1.4. Безпека для конкретного продукту.....	7
1.5. Відповідність між продуктами.....	8
2. Загальна інформація про E-COAT+3 PRO	9
2.1. Технічні дані.....	9
2.2. Загальний вигляд.....	10
2.3. Передня панель і кнопки введення	11
2.4. Задня панель і з'єднання.....	12
2.5. Загальні вказівки	13
3. Запуск	14
3.1. Заземлення.....	14
3.2. Встановлення.....	16
3.3. Запуск	21
3.4. Експлуатація.....	21
3.5. Спусковий гачок	23
3.6. Флюїдизація.....	24
4. Чистка та обслуговування	25
4.1. Чистка.....	25
4.1.1. Чистка корпусу пістолета.....	25
4.1.2. Очищення форсунок	25
4.2. Обслуговування.....	25
5. Усунення несправностей	26
6. Запчастини та аксесуари	27
7. Таблиця сервісного та технічного обслуговування	58
8. Термін служби та гарантія	59
8.1. Термін служби виробу	59
8.2. Гарантія та гарантійні умови.....	59
8.3. Умови експлуатації.....	59

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 SistemTeknikMakina. 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

- 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.
- 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 SistemTeknikMakina A.Ş.
- 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.
- 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.
- Несанкціоновані модифікації E-COAT+3 Master звільняють виробника від будь-якої відповідальності за завдану шкоду.
- Необхідно дотримуватися відповідних правил запобігання нещасним випадкам, а також інших загальнообов'язаних правил безпеки, гігієни праці та будівельних норм.
- На додаток до вищезазначеного, необхідно дотримуватися правил безпеки, що діють у конкретній країні.

Вибухозахист	Тип захисту	Клас температури
 II 3(2)D	IP54	
Вибухозахист	Тип захисту	Клас температури
 II 2 D	IP64	
Вибухозахист	Тип захисту	Клас температури
 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 розпилення порошкових матеріалів

1.3.1. Загальна інформація

Устаткування для розпилення порошку SistemTeknikMakina (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 і здоров'я користувача або третіх осіб, ризик пошкодження обладнання та інших машин, що належать 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 ним.
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 тільки 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 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 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.

**УВАГА!**

Відповідальність за безпечне використання обладнання несе тільки замовник.

SistemTeknik не несе відповідальності за будь-які збитки, що виникли в результаті використання.

1.3.2. Безпека роботи

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

Блоки управління пістолетами повинні встановлюватися та використовувати тільки в зоні 22. У зоні 21 дозволени обприскувачі, пов'язані з обладнанням для розпилення порошку та робочим середовищем.

Обладнання для розпилення порошку 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 розпилення порошку 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 має бути вказана небезпека для людей і навколишнього середовища при поводженні з небезпечними матеріалами, а також 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 при використанні обладнання для розпилення 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 SistemTeknik до початку процесу, і жоден процес не повинен виконуватися без дозволу SistemTeknik. 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 SistemTeknik. Інші заміни, які не відповідають оригінальному обладнанню SistemTeknik, не відповідають гарантії, тому гарантія більше не буде дійсною. Ремонт обладнання повинен виконуватися тільки фахівцями або у перевірених магазинах SistemTeknik.

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 розпилення 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 SistemTeknik. 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 SistemTeknik, які пройшли відповідну підготовку, і за жодних обставин не повинні проводитися в робочій зоні.
16. Слід уникати небезпечних рівнів концентрації пилу в зонах розпилення порошку. 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 розпилення легкозаймистих порошкових фарб
EN 12981	Установки для нанесення покриттів - фарбувальні камери для нанесення органічних порошкових лакофарбових матеріалів - 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 напругою мережі 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. Автоматичний комплект E-COAT+3 PRO комплект для оголення



- E-GUN+3 C3
- Кабель для автоматичного пістолета E-GUN C3 (12 м)
- E-FEED+3 INJ
- E-COAT+3 Pro
- Регулятор і блок розподілу повітря
- Аксесуари для з'єднання шлангів

2. Комплект E-COAT+3 PRO



- E-GUN+3 C2
- E-FEED+3 INJ
- E-COAT+3 Pro
- Регулятор і блок розподілу повітря
- Аксесуари для з'єднання шлангів

3. E-COAT+3 PRO H&PROH DUAL



- E-GUN+3 C2
- E-FEED+3 INJ
- E-COAT+3 Pro
- E-HOPP+3 50
- Мобільний візок E-COAT+3 з повітрям
- Розподільчий блок і контроль псевдозрідження
- Аксесуари для з'єднання шлангів

4. E-COAT+3 PRO M&PROM DUAL



- E-GUN+3 C2
- E-FEED+3 INJ
- E-COAT+3 Pro
- E-COAT+3 багатобарвний з вібратором
- Тримач коробки та всмоктувальна трубка
- Аксесуари для з'єднання шлангів

1.5. Відповідність між продуктами

Electron E-COAT+3

можна використовувати з:

- E-GUN+3 C2
- E-GUN+3 C3
- E-FEED V2 / E-FEED+3 INJ

Electron E-GUN+3 C2

можна використовувати з:

- E-COAT+3 PRO
- E-COAT Basic
- E-FEED V2 / E-FEED+3 INJ
- Посібник з експлуатації FastCorona

Electron E-GUN+3 C3

можна використовувати з:

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

2. Загальна інформація про E-COAT+3 PRO

2.1. Технічні дані

Електричні дані

Блок керування E-COAT+3 PRO	
Номінальна вхідна напруга	100-240 В ЗМІННОГО СТРУМУ
Робоча частота	50-60 Гц
Вхідна потужність	60 ВА
Номінальна вихідна напруга пістолета	Максимум. 20 Vp-p
Номінальний 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

Пневматичні дані

Блок керування E-COAT+3 PRO	
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

Вага

Ручний пістолет для порошкового фарбування E-GUN+3 C2	
Вага стисненого повітря	510 г

Посилання на вихідні дані порошкової фарби

Блок керування E-COAT+3 PRO	
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

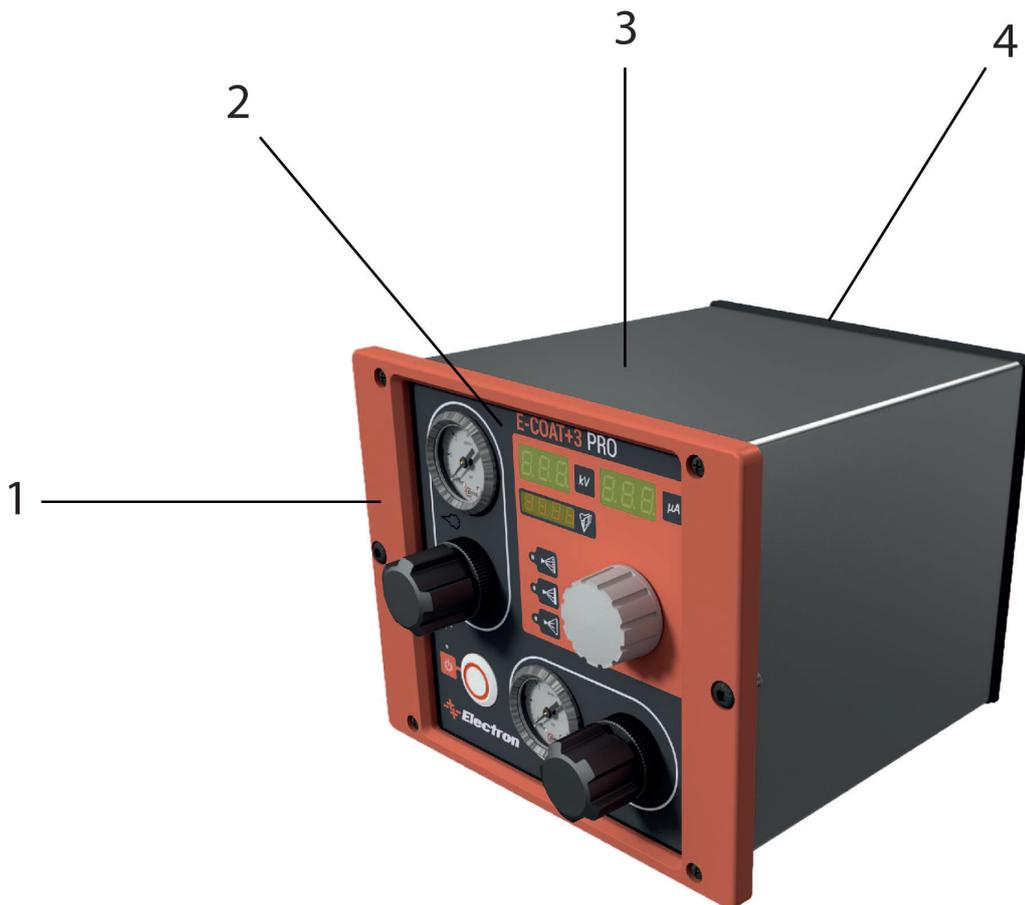
E-COAT+3 PRO з E-FEED+3 INJ

Блок керування E-COAT+3 PRO	
Тиск	**Вихід порошку гр/хв
0,1 МПа (1 бар)	35
0,15 МПа (1,5 бар)	155
0,2 МПа (2 бар)	320
0,3 МПа (3 бар)	420

**Витрата порошкової фарби залежить від розміру частинок та інших властивостей порошкової фарби. Значення витрати не гарантуються для всіх типів фарби

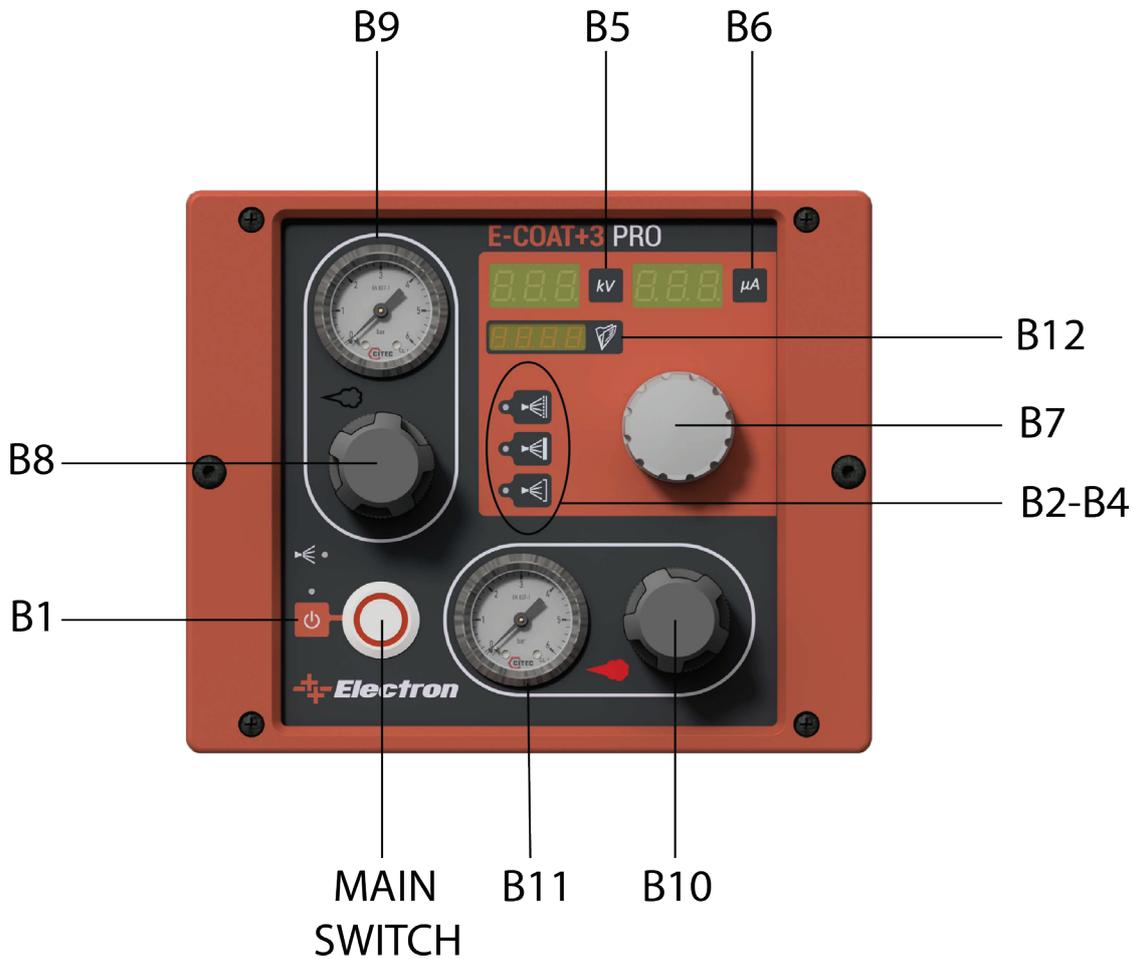
Е-COAT+3 PRO Швидкість потоку повітря

Блок керування Е-COAT+3 PRO	
Сопло Повітря	0-16 л/хв (заводське налаштування 2 л/хв)
Додаткове повітря	0-200 л/хв
Подача повітря	0-200 л/хв
Загальний обсяг повітря	0-400 л/хв

2.2. Загальний вигляд

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

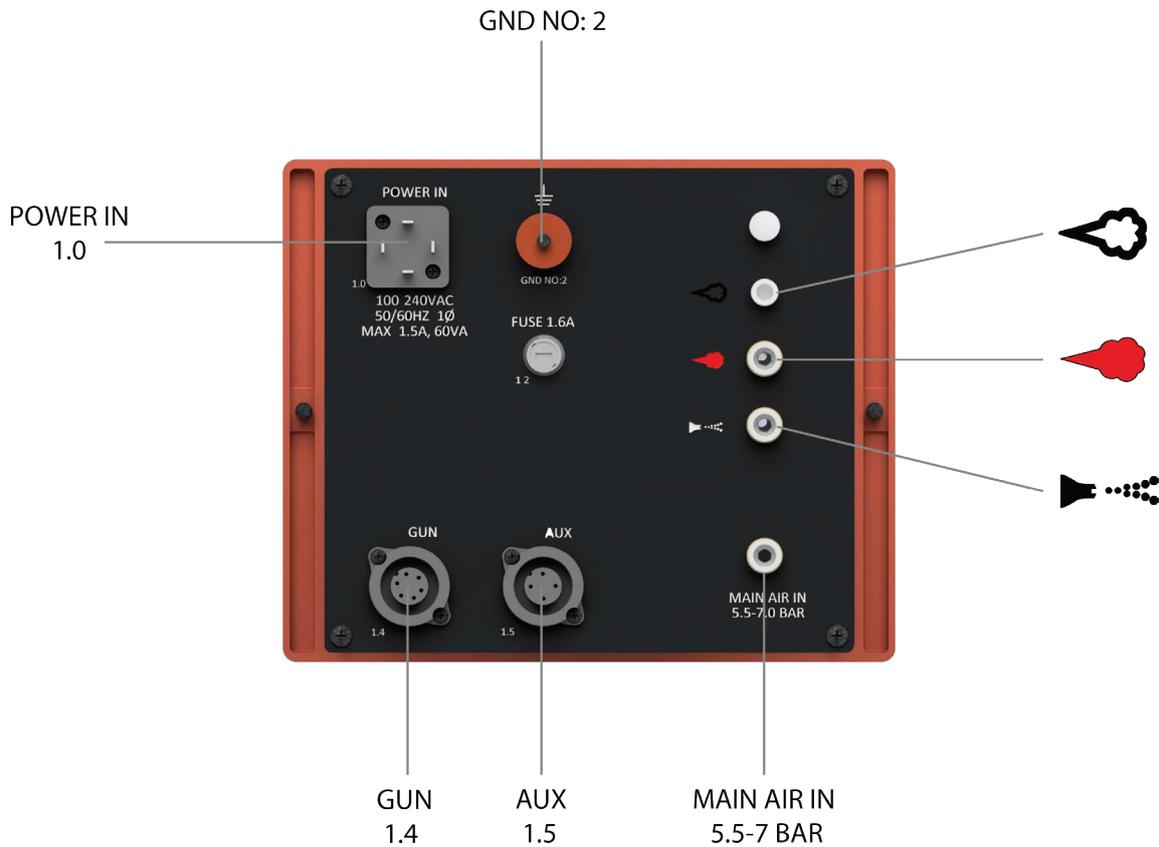
2.3. Передня панель і кнопки введення



З'єднання на передній панелі

Кнопка	Визначення
B1	Вібраційний двигун (тільки багатобарвний) Активна/пасивна кнопка
B2	Автоматична програма 1
B3	Автоматична програма 2
B4	Автоматична програма 3
B5	Кнопка регулювання кВ
B6	Кнопка регулювання мкА
B7	Поворотна кнопка регулювання
B8	Регулятор регулювання додаткового повітря
B9	Додатковий манометр повітря
B10	Регулятор регулювання порошкової фарби
B11	Повітряний манометр для порошкової фарби
B12	Кнопка вибору рецепта
MAIN SWITCH	Головний вимикач живлення

2.4. Задня панель і з'єднання



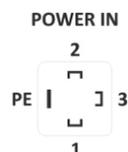
Підключення задньої панелі

Підключення	Функція
1.0 POWER IN	Підключення до електромережі (100-240 В змінного струму, 50-60 Гц)
1.2 Запобіжник 1.6А	Скляний тримач запобіжника 1.6А
1.4 Пістолет	Підключення кабелю пістолета
1.5 AUX	Підключення блоку флюїдизації/багатофункціонального пристрою
MAIN AIR В 5,5-7 BAR	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

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

Підключення за допомогою PIN-коду

- 1) Фаза (100-240 В змінного струму)
- 2) Нейтральний
- 3) Тригер (автоматичний режим подачі тільки фази)
- PE) Заземлення



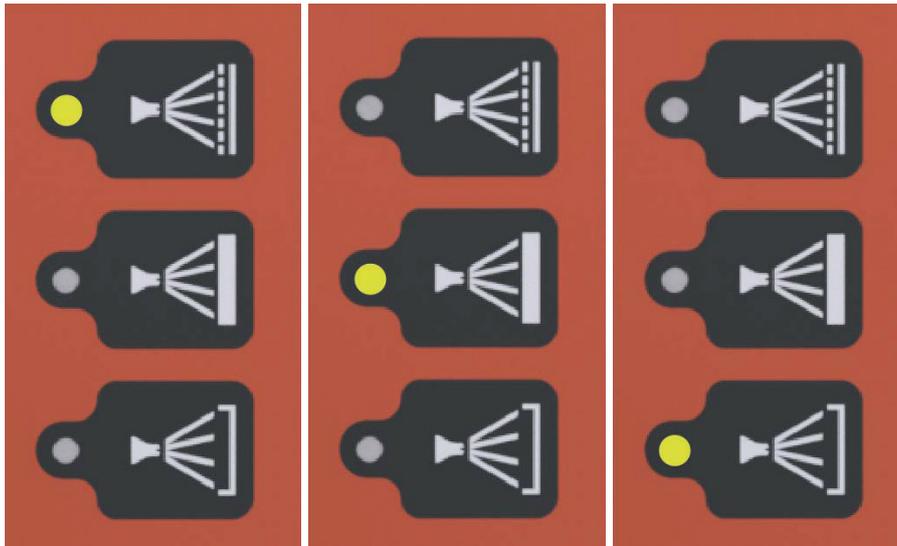
2.5. Загальні вказівки

Типи використання

а. Автоматичний режим роботи з рецептами

Цей тип використання дозволяє користувачеві працювати як з власними 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



Попередньо визначені кнопки рецептів

Наперед визначена назва рецепта	Висока напруга (кВ)	Вихідний струм (пА)
Нанесення покриття на матеріал з прямою поверхнею	100	100
Покриття на покритому матеріалі	100	10
Нанесення покриттів на зубчасті поверхні	100	22

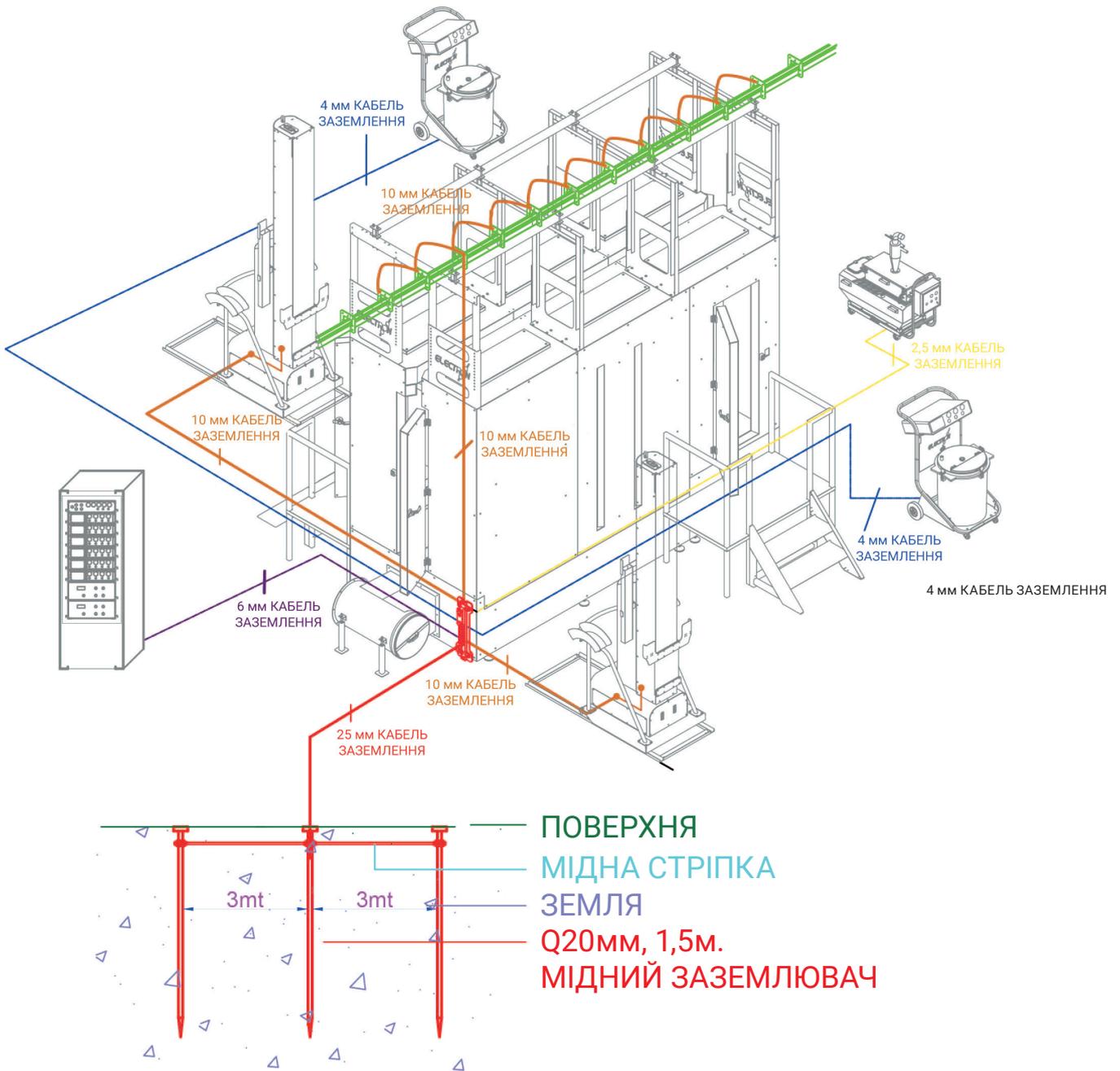
а. Автоматичний режим роботи з рецептами

При такому принципі роботи користувач може зберігати власні робочі параметри і змінювати їх. Може бути 50 рецептів, починаючи з P01 до P50, три з яких P01-02-03 - це заводські рецепти, визначені на заводі-виробнику. Ці попередньо визначені рецепти пояснюються в цьому посібнику. Користувачі можуть вручну визначити 47 різних рецептів на свій вибір.

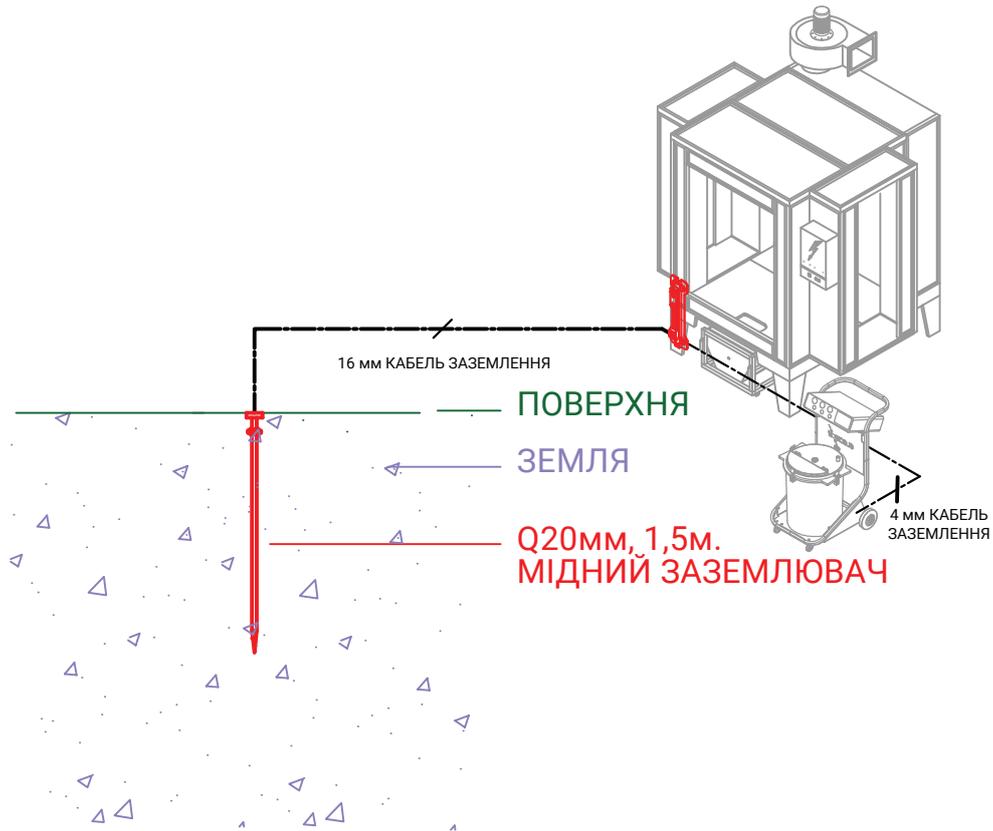


3. Запуск

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



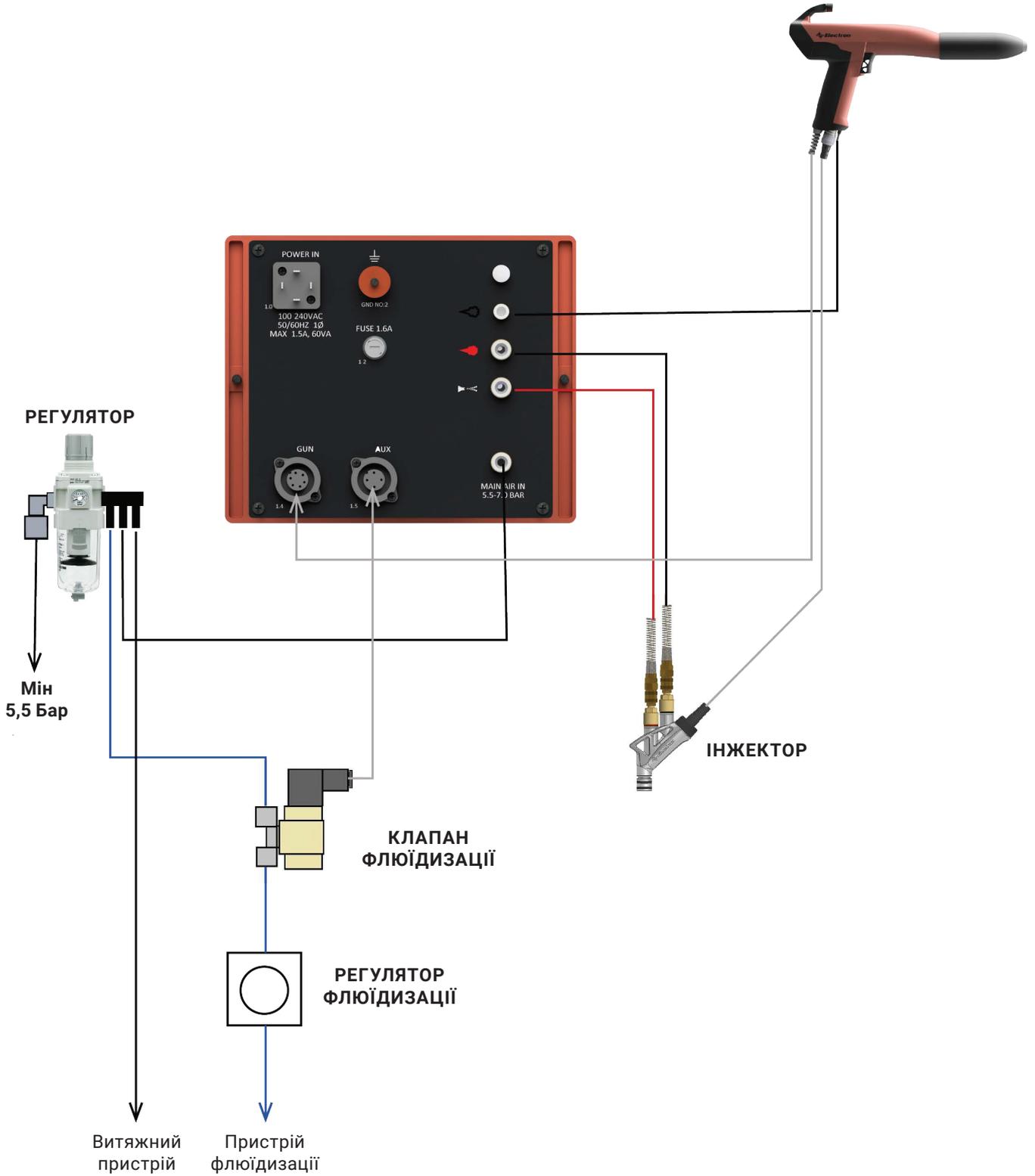
Всі струмопровідні частини та механізми на робочому місці повинні бути заземлені. Будь ласка, підключіть дрід заземлення за 1,5 метра до входу в шафу, посередині шафи і через 1,5 метра після виходу з шафи. Опір заземлення повинен становити не більше 1 МОм. Опір необхідно регулярно перевіряти. На робочому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

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

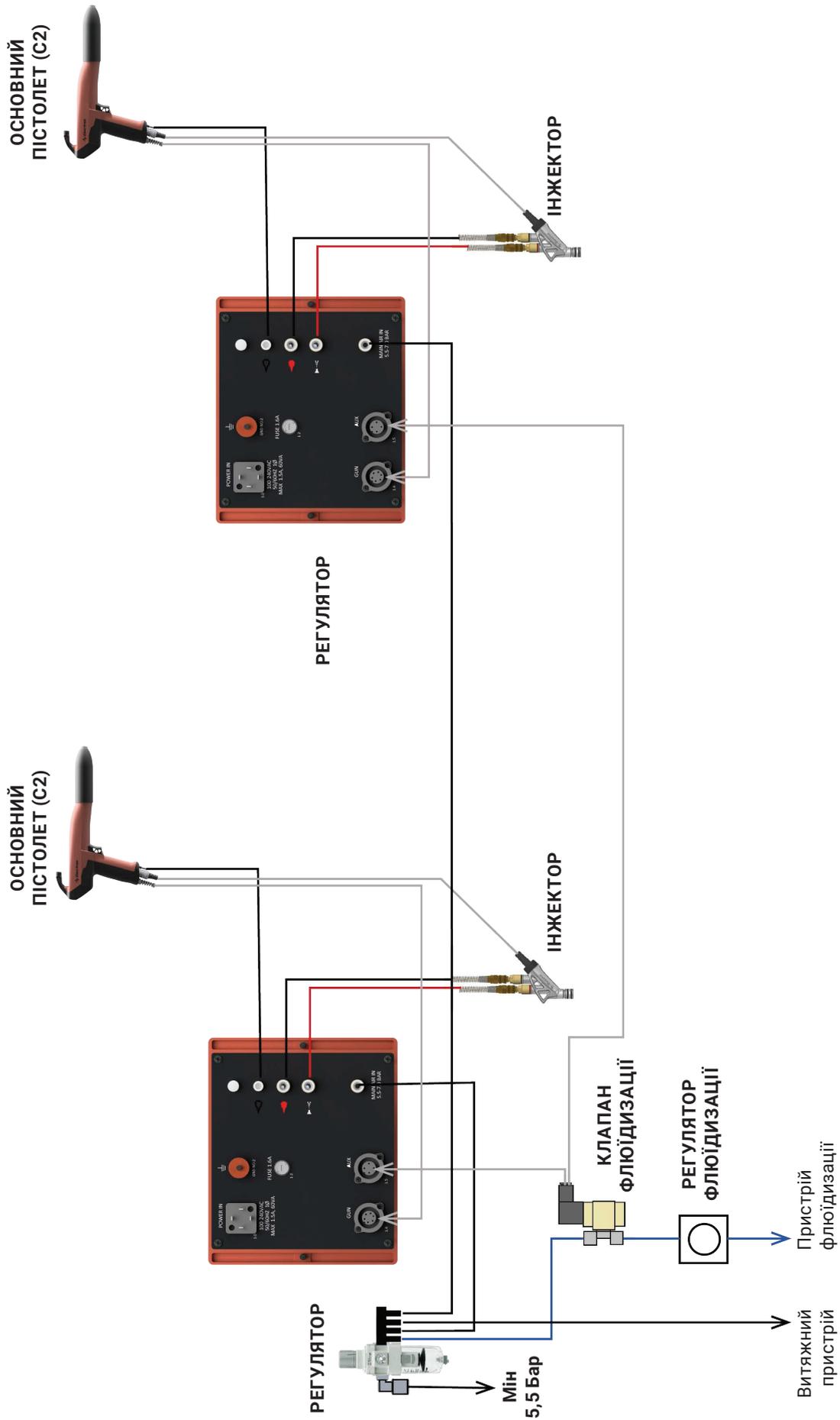
3.2. Встановлення

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

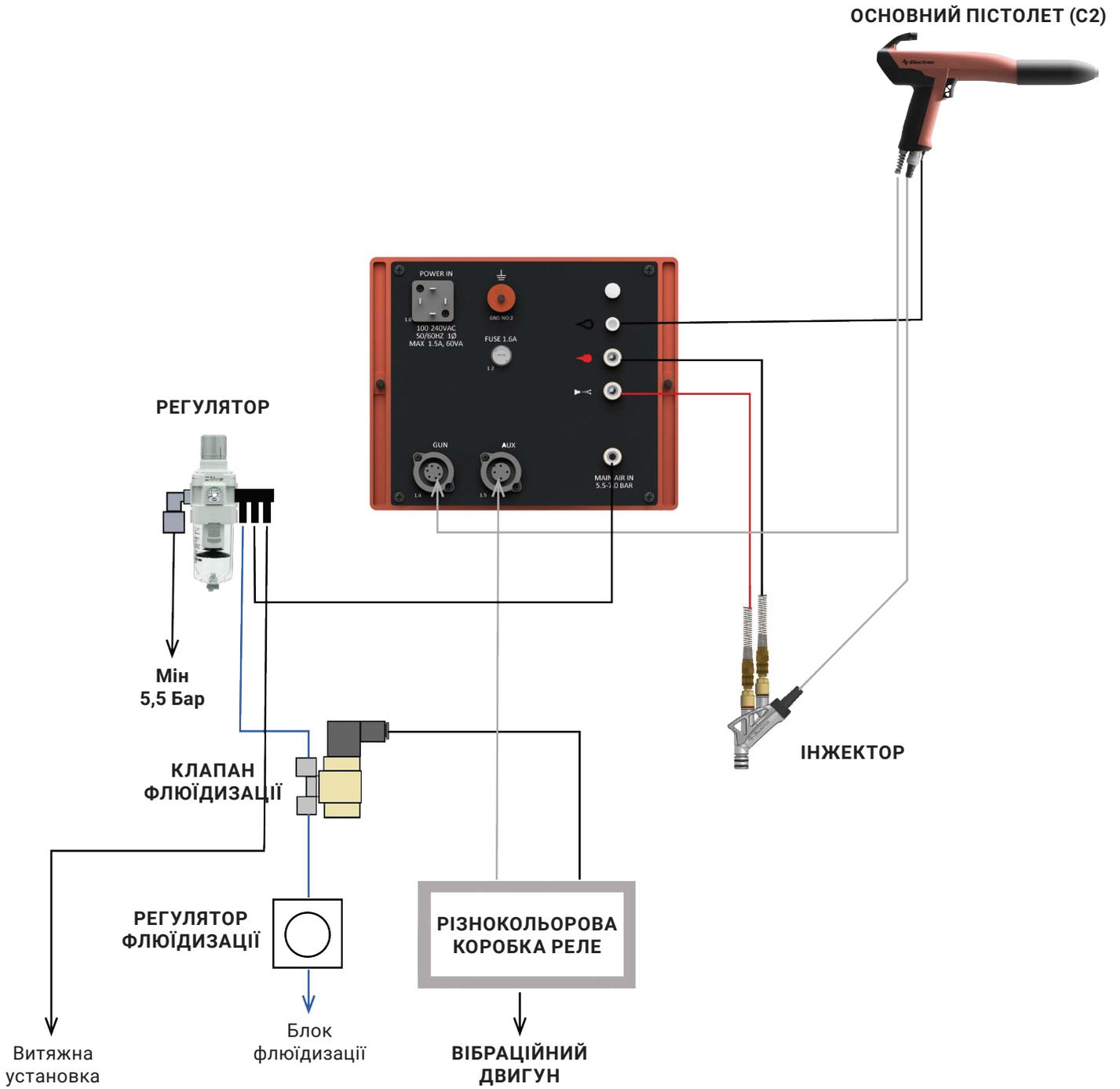
ОСНОВНИЙ ПІСТОЛЕТ (C2)



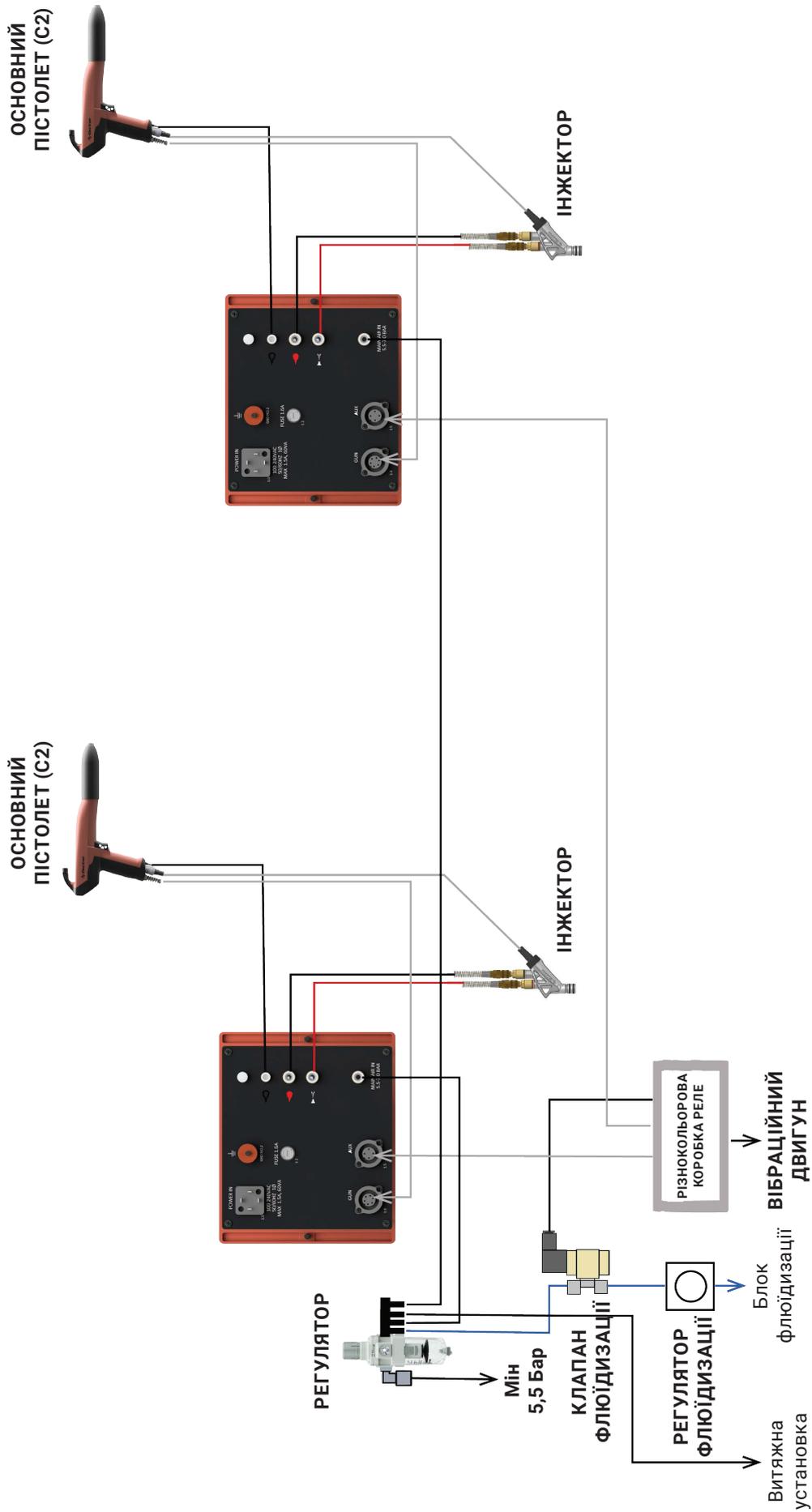
в. Подвійні комплекти «skonфiгурованих» та «H» пристроїв з електропневматичними з'єднаннями



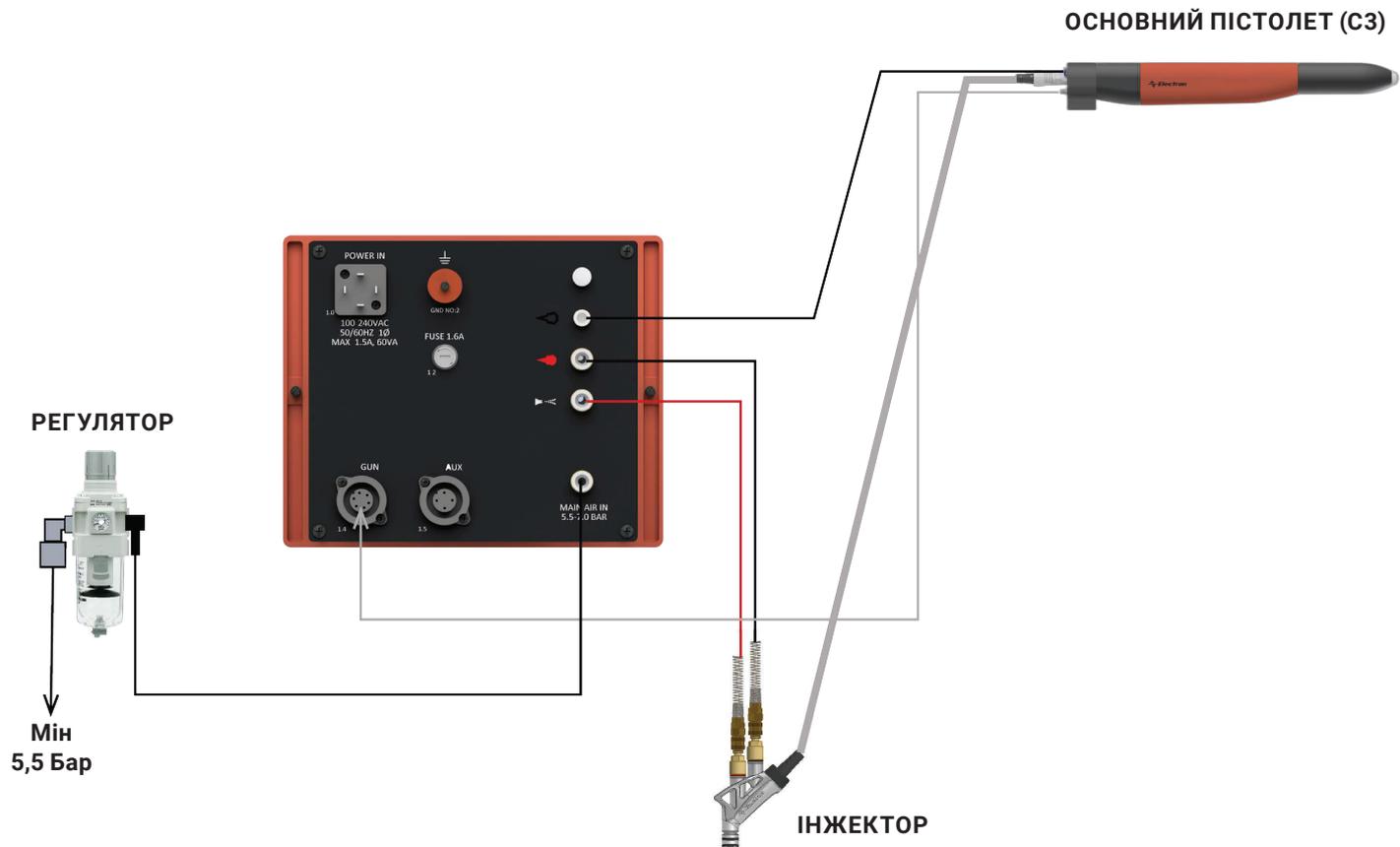
с. Комплекти пристроїв типу «М» Електропневматичні з'єднання



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



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



3.3. Запуск

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

На наведеному вище малюнку «Системні з'єднання» 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 запуском E-COAT+3 PRO 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 5 секунд, і користувач побачить налаштування конфігурації в сегментах пристрою.

Код	Інформація про код	Уподобання	Заводське налаштування
C-1 кВ, названий верхній сегмент	Тип зброї	0 = Автоматично 1 = Ручний з бункером без бункера 2 = Ручний з багатобарвним/міксером	1
Нижній сегмент C-3 мкА із заголовком	Затримка виходу AUX після відпускання тригера	0-100	10

Правильний порядок встановлення блоку керування Electron E-COAT+3 PRO полягає в наступному:

1. Параметр C-1 повинен бути налаштований відповідно до типу системи блоку управління.
2. Якщо є багатобарвний предмет, мікшер або додатковий гаджет, який буде використовуватися з блоком керування через AUX-вихід, параметр C-3 повинен бути встановлений у секундах для часу відпускання курка пістолета.

3.4. Експлуатація

а. Створення та збереження користувацького рецепта



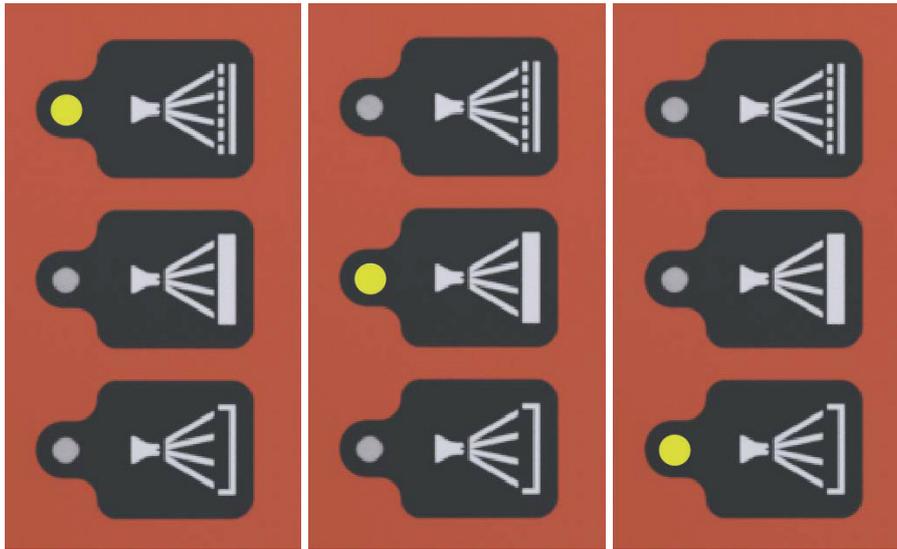
Сегмент рецептів

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

Щоб зберегти рецепт, натисніть і утримуйте ту саму сегментну кнопку протягом трьох секунд. Після цього екран почне блимати кожні 200 мс протягом 2 секунд, і рецепт буде успішно збережено. Якщо замість утримання протягом трьох секунд користувач натисне кнопку один раз, поточний рецепт не буде збережено, а екран повернеться в початкове положення

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

в. Заздалегідь визначене використання рецепта



Натискання першого попередньо визначеного рецепта зліва викликає нанесення покриття на плоску поверхню. Після натискання на екрані автоматично з'являється рецепт P01 і загоряється світлодіодний індикатор. Аналогічно, якщо користувач натискає кнопку посередині, блок керування викликає рецепт P02 - «Нанесення покриття на поверхню з покриттям», а якщо користувач натискає праву кнопку - «Нанесення покриття на поверхню з насічками». Рецепт буде викликано і загориться відповідний світлодіод.

Наперед визначені робочі параметри рецепта знаходяться нижче

Наперед визначена назва рецепта	Висока напруга (кВ)	Вихідний струм (пА)
Нанесення покриття на матеріал з прямою поверхнею	100	100
Покриття на покритому матеріалі	100	10
Нанесення покриттів на зубчасті поверхні	100	22

с. Уподобання щодо високої напруги

Як показано на малюнках нижче, значення можна змінювати за допомогою перших двох кнопок сегментів. Після того, як сегмент значень вибрано, користувач може налаштувати 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 ввімкнення пістолета значення можна прочитати на тому самому сегменті.

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

d. Регулювання повітря та порошку

Пристрій для порошкового фарбування E-COAT PRO включає в себе пневматичні регулятори з манометрами, що регулюються вручну. Зліва направо зверху вниз:

1. Додаткове повітря
2. Порошкове повітря

Повітря для перенесення порошку , додаткове повітря .



Пневматичні регулятори E-COAT+3 PRO

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. За допомогою 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 інтерфейсної кнопки В1. Якщо блок керування активний, буде світитися відповідний світлодіод. Якщо на роз'єм кабелю номер три (3) подається порошкова фарба, він буде статично навантажений.

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.

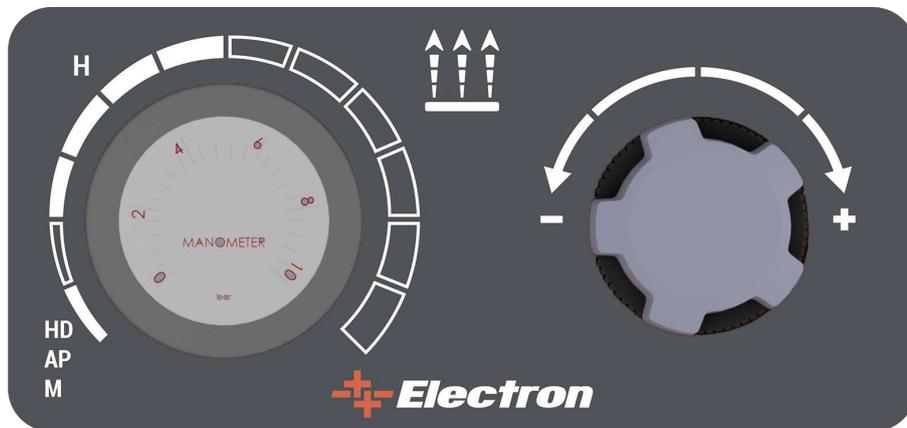
С1 Параметр	В1 Статус кнопки	Робота системи
0 = Автоматично	 Увімкнено	Пристрій готовий до спрацьовування. Пристрій спрацює, коли фазна напруга мережі буде подана на контакт №3 гнізда POWER IN.
	 Вимкнено	Пристрій вимкнений для спрацьовування. Пристрій не спрацює при подачі фазної напруги мережі на контакт №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. AUX залишається під напругою під час спрацьовування і вимикається через час, визначений у параметрі С3, після відпускання тригера.
	 Вимкнено	Роз'єм AUX вимкнено.

Таблиця функцій кнопок В1

При натисканні на спусковий гачок ручного пістолета або за допомогою електричного спускового гачка автоматичного пістолета, за умови подачі високої напруги та регулювання співвідношення повітря/порошок, пістолети розпорозуватимуть статично заряджену порошкову фарбу.

Користувач може спостерігати за цим процесом за допомогою зеленого світлодіода (з позначкою 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. Обертаючи ручку регулятора проти годинникової стрілки, ви зменшуєте тиск знежирення, а за годинниковою стрілкою - збільшуєте тиск, що подається на насадку для флюїдизації в системі. Зелена та червона зони підписані для позначення приблизних значень робочого тиску повітря для флюїдизації. Флюїдизація почнеться паралельно з вібраційним двигуном, коли пристрій увімкнеться, якщо кнопка  увімкнена для багатобарвних наборів типу «М».

4. Чистка та обслуговування

4.1. Чистка

4.1.1. Чистка 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.

4.1.2. Очищення форсунок

Кожну другу зміну або наприкінці робочого дня:

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

Щотижня:

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

4.2. Обслуговування

Ручний пістолет для порошкового фарбування типу E-GUN C2 розроблений для обслуговування з мінімальними зусиллями.

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

Заміна деталі

Користувач може змінювати лише витратні матеріали пістолета та деякі деталі пістолета для нанесення покриття E-GUN.

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

5. Усунення несправностей

Збій	Можлива причина збою	Рішення
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.
Порошкова фарба вивувається з пістолета, але фарба не тримається на матеріалі. (Немає високовольтного виходу)	<ol style="list-style-type: none"> 1. Матеріал не заземлений 2. Параметр kV встановлено на 0 3. Сигнал від гармати не доходить до Каскаду. 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Заземліть матеріал або поліпшіть заземлення. 2. Встановіть параметр kV більше 0 3. Перевірте з'єднання між каскадом пістолета і групою розеток на предмет можливого короткого замикання всередині пістолета.
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 тракці подачі порошку. 2. Змініть співвідношення повітря або порошку, відмінне від 0, на блоці керування. 3. Усуньте блокування або виправте роз'єднання.
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 малярський порошок не дуже вдалий.	<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.

6. Запчасти та аксесуари



1



2



3



4



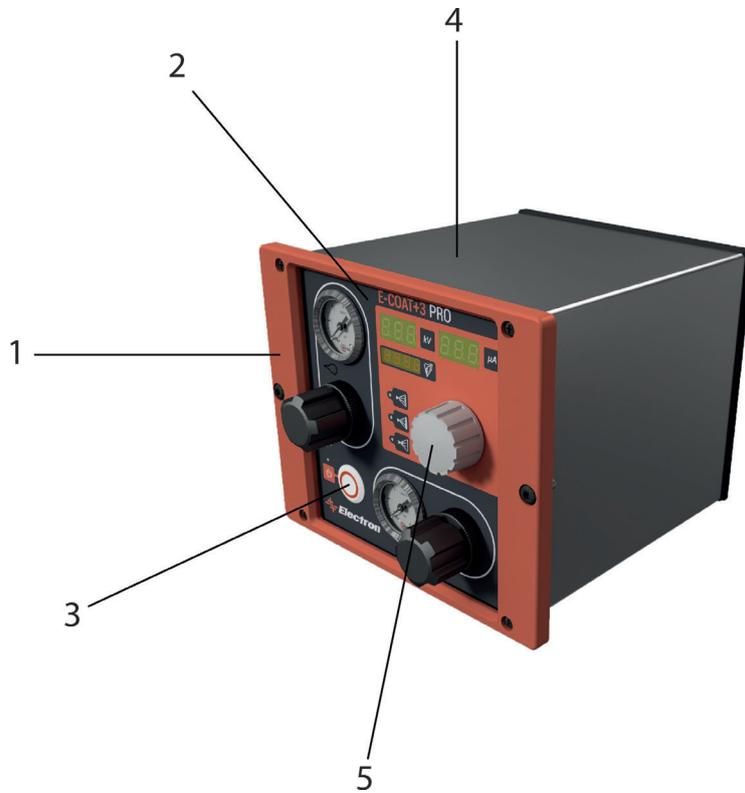
5



6

Продукт	Назва продукту	Код замовлення
1	E-COAT+3 PRO A Автоматичний комплект для оголення	A06ECA04A+3
2	E-COAT+3 PRO B Комплект для голого Мануеля	A06ECM04B+3
3	E-COAT+3 PRO H	A06ECM04H+3
4	E-COAT+3 PRO M	A06ECM04M+3
5	E-COAT+3 PRO H Dual	A06ECM04HD+3
6	E-COAT+3 PRO M Dual	A06ECM04MD+3

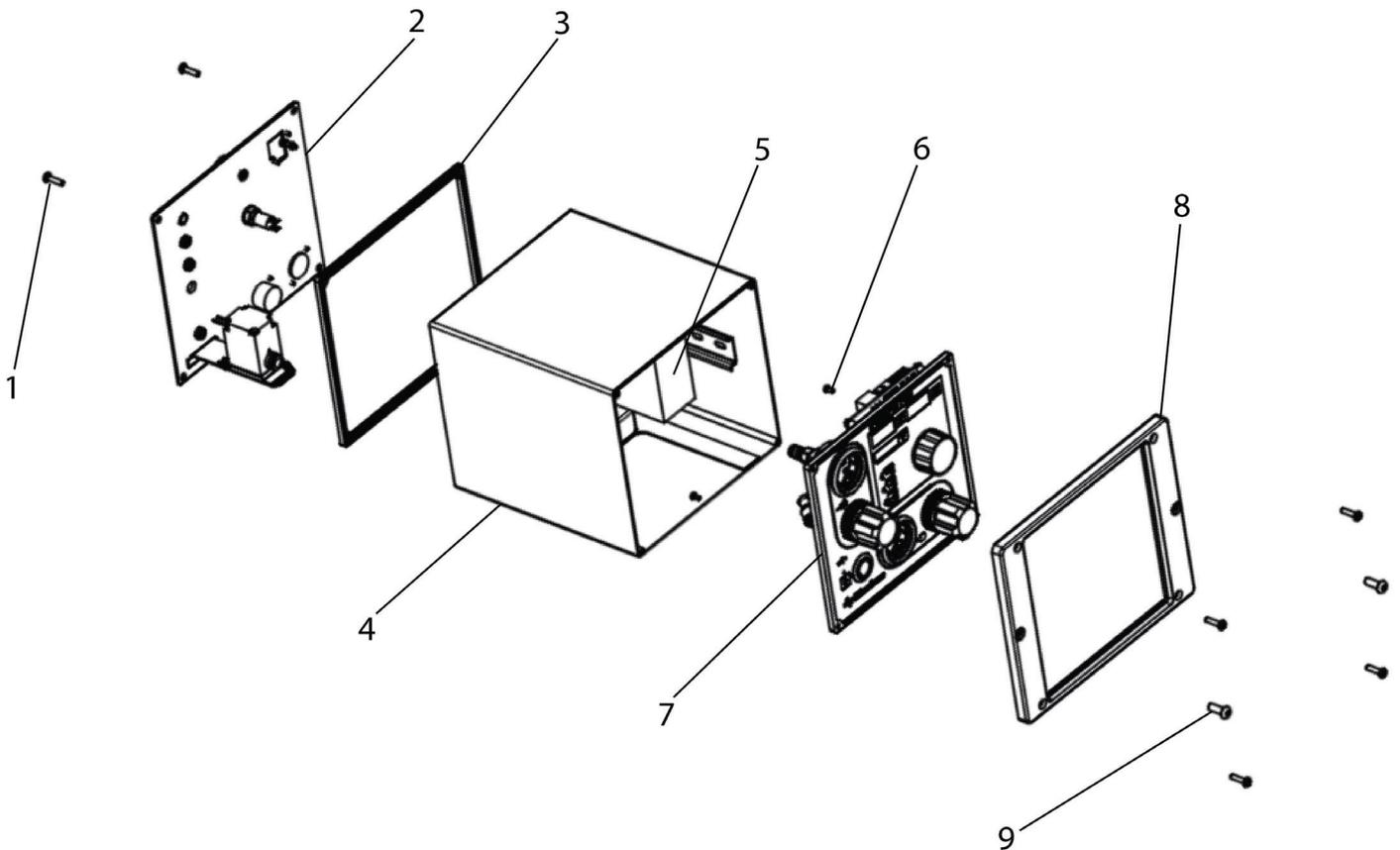
Тип блоку управління	Код замовлення
Блок управління E-COAT+3 PRO	B07ECPU03



Частина №	Назва деталі	Код замовлення	Кількість
1	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 РАМКИ БЛОКУ УПРАВЛІННЯ	B07EC5108	1
2	Е-COAT+3 PRO ПЕРЕДНЯ МЕМБРАНА	ETKT04013	1
3	0-1 КЛЮЧ Ø22 НЕРЖАВІЮЧИЙ ПОМАРАНЧЕВИЙ КІЛЬЦЕВИЙ СВІТЛОДІОД	ELBS01001	1
4	ЕЛЕКТРОННЕ ПАЛЬТО + 3 ЧОХЛА ДЛЯ БЛОКУ УПРАВЛІННЯ	B07EC5101	1
5	ІНКРЕМЕНТНИЙ ЕНКОДЕР	ELON12002	1

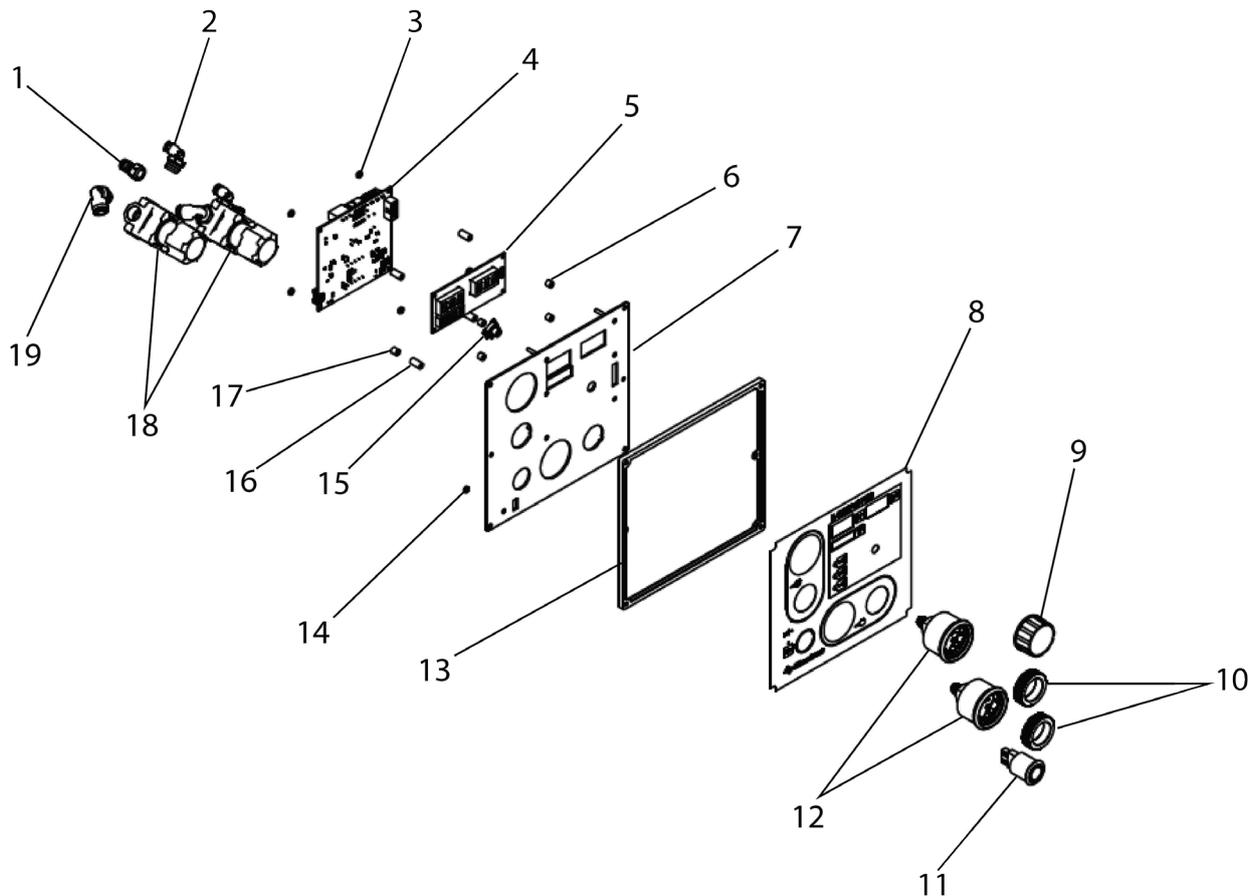


Частина №	Назва деталі	Код замовлення	Кількість
B07POWER01	КАБЕЛЬ ЖИВЛЕННЯ РУЧНИХ ПРИСТРОЇВ Е-COAT (3 м)	Н/Д	✓
B07POWER02	КАБЕЛЬ ЖИВЛЕННЯ АВТОМАТИЧНИХ ПРИСТРОЇВ Е-COAT (4 м)	Н/Д	✓

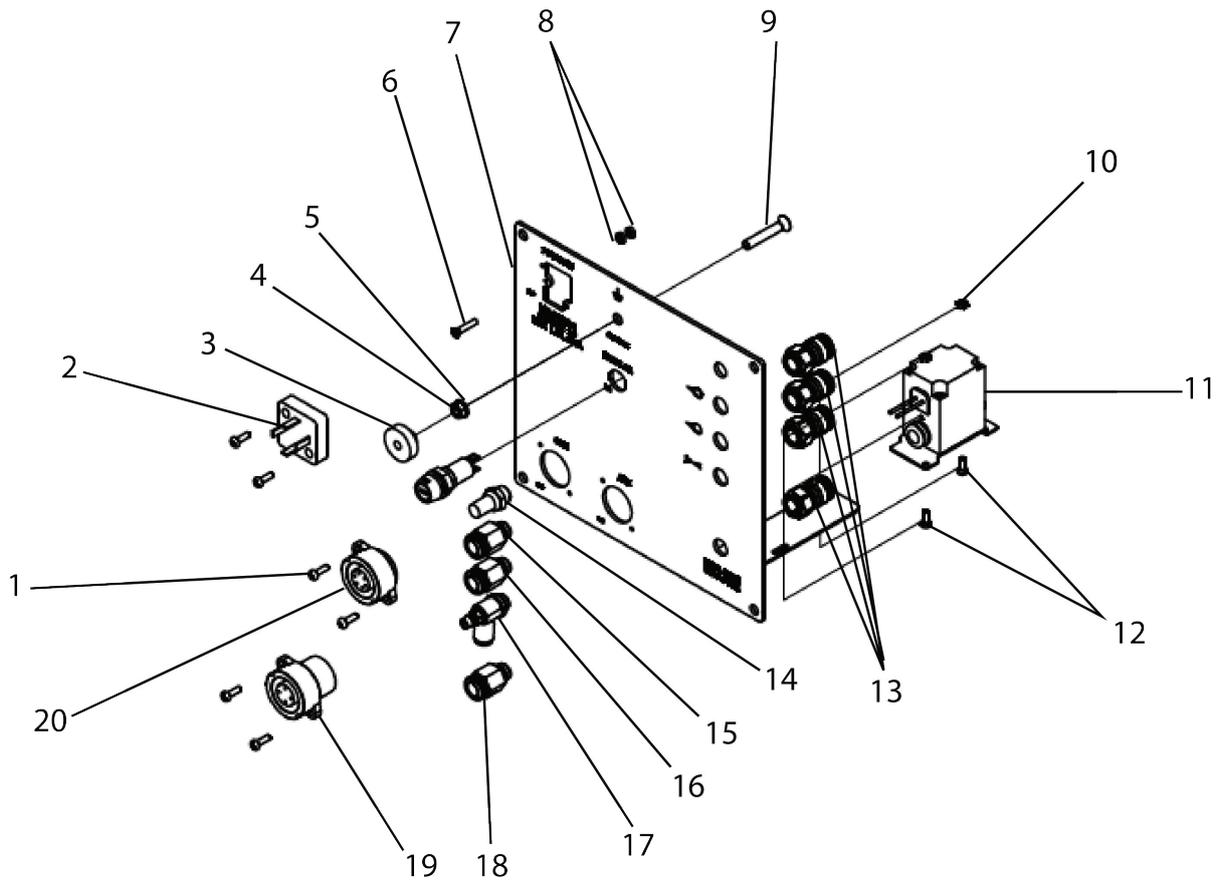


Частина №	Назва деталі	Код замовлення
1	ГВИНТ М3Х6 YSB	BECV01058
2	Е-COAT+3 PRO ГРУПА СПИНКИ ПРОСТИРАДЛА	*
3	Е-COAT + 3 ПРОКЛАДКИ ЗАДНЬОЇ ПАНЕЛІ БЛОКУ УПРАВЛІННЯ	IZCS01017
4	Е-COAT + 3 ЧОХЛА ДЛЯ ПРИСТРОЇВ	B07EC5101
5	SMPS 65W DIN РЕЙКОВИЙ ТИП	ELON10022
6	ГВИНТ М3Х6 YSB	BECV01058
7	Е-COAT+3 ПРО МЕМБРАННА ГРУПА	*
8	Е-COAT + 3 РАМКИ ДЛЯ КОРПУСІВ ПРИСТРОЇВ	B07EC5108
9	РАМКА ПРИСТРОЮ ШЕСТИГРАННИЙ ГНІЗДО КНОПКА ГОЛОВКА БОЛТ М6Х16	BECV03029

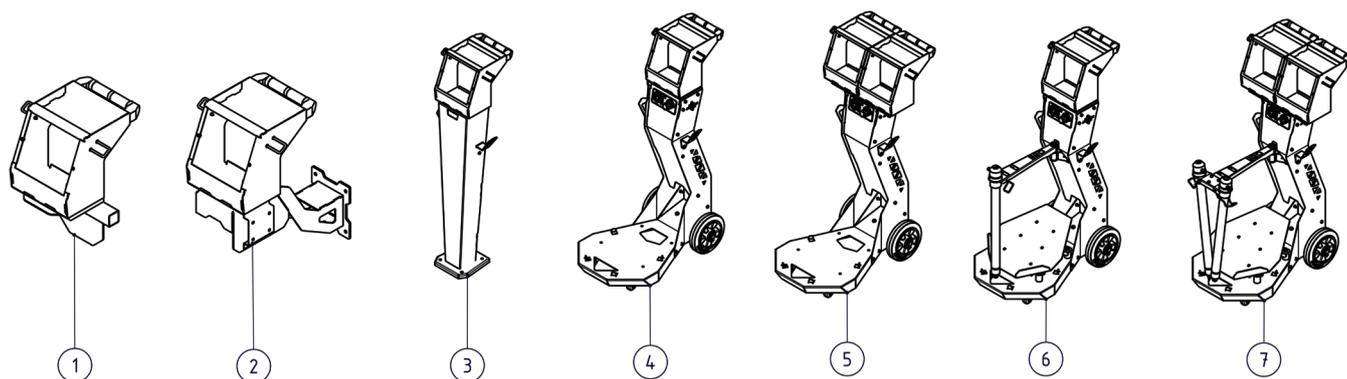
Примітка: Для товарів, код замовлення для яких не відображається, проконсультуйтеся з компанією «Електрон».



Частина №	Назва деталі	Код замовлення
1	ПРЯМА МУФТА 1/8"-Ø4 ВНУТРІШНЯ	PNRD01031
2	КОРОТКЕ З'ЄДНАННЯ 1/4" Ø4 ЗОВНІШНЄ ПОВОРОТНЕ КОЛІНО	PNRD03001
3	ГАЙКА М3	BESM01002
5	ОСНОВНА ПЛАТА E-COAT PRO/BASIC	B07500003P
4	E-COAT PRO LED CARD (7 СЕГМЕНТІВ)	B07500004P
6	ВІДСТАНЬ ПЛАСТИКОВА 5 ММ	ELDE05004
7	E-COAT+3 PRO ПЕРЕДНІЙ АЛЮМІНІЄВИЙ ЛИСТ В ЗБОРІ	B07EC5016
8	E-COAT+3 PRO ПЕРЕДНЯ МЕМБРАНА	ETKT04013
9	РУЧКА ПОВОРОТУ	ELON12003
10	ГАЙКА ДЛЯ КРІПЛЕННЯ ШВЕЛЕРА В ОБОЙМІ РЕГУЛЯТОРА	PNPE01003
11	0-1 KEY Ø22	ELBS01001
12	ПНЕВМАТИЧНИЙ МАНОМЕТР Ø40X6 БАР	PNPE07003
13	E-COAT+3 ПЕРЕДНЯ ПРОКЛАДКА БЛОКУ УПРАВЛІННЯ	IZCS01016
14	ГАЙКА М3	BESM01002
15	ЕНКОДЕР ІНКРЕМЕНТНИЙ	ELON12002
16	ВІДСТАНЬ ПЛАСТИКОВА 12 ММ	ELDE05006
17	ВІДСТАНЬ ПЛАСТИКОВА 6 ММ	ELDE05005
18	РЕГУЛЯТОР 1/4" 0-8,5 БАР	PNPE01001
19	КОРОТКЕ ПОВОРОТНЕ КОЛІННЕ З'ЄДНАННЯ 1/4"-Ø8 ЗОВНІШНЄ	PNRD01035



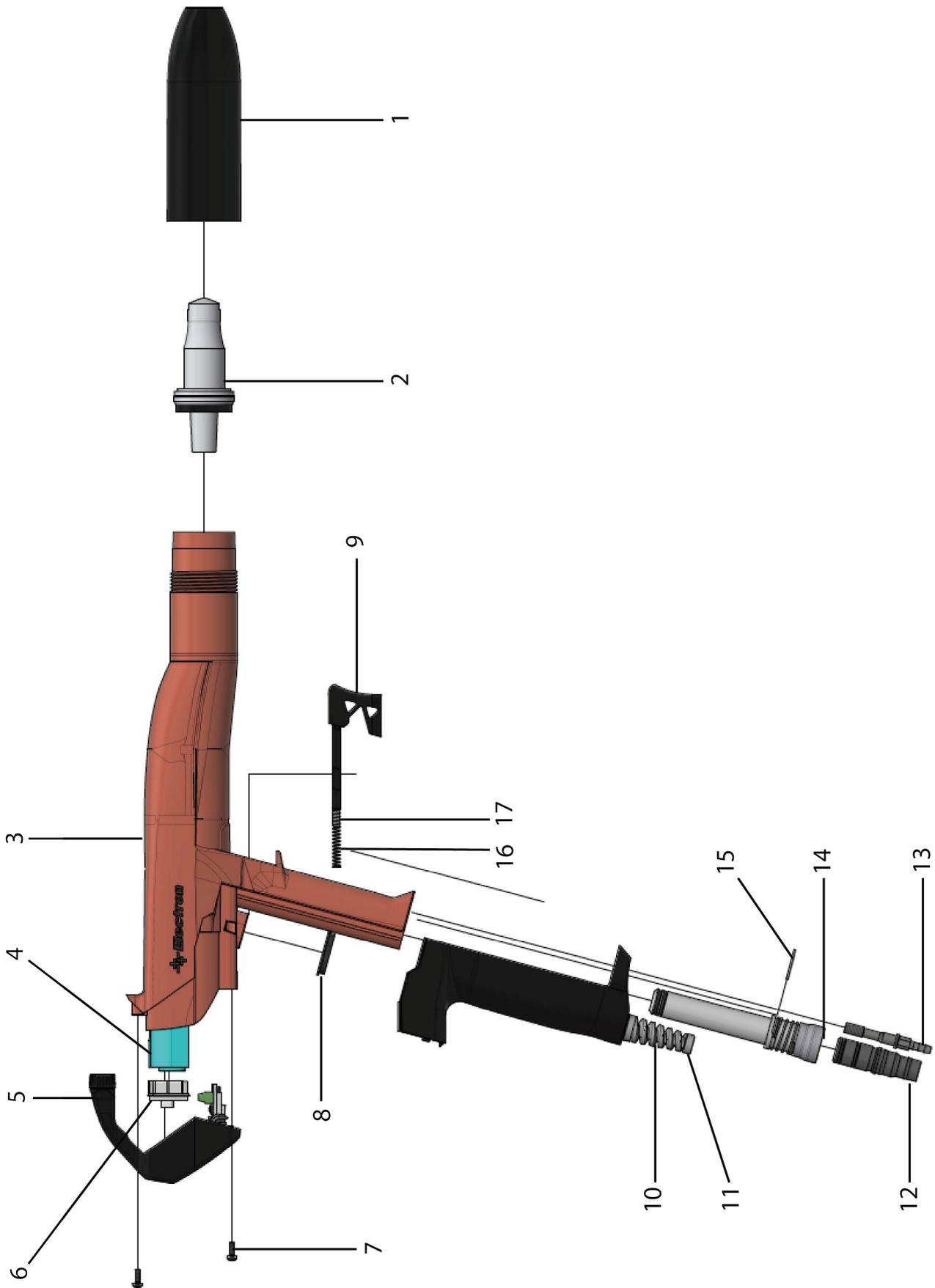
Частина №	Назва деталі	Код замовлення
1	ГВИНТ М3Х10 YSB	BECV01002
2	ВЕНТИЛЬ РОЗТРУБНИЙ ТИП А	ELKS10004
3	ГАЙКА ЗАЗЕМЛЕННЯ (М5Х20)	TRTM05017
4	ГАЙКА М5	BESM01004
5	ШАЙБА М5	BEPL04008
6	ГВИНТ М3Х15 YNB	BECV02002
7	Е-COAT+3 PRO ЗАДНІЙ АРКУШ БЛОКУ УПРАВЛІННЯ	B07EC5017
8	ГАЙКА М3	BESM01002
9	ГВИНТ М5Х30 YNB	BECV02010
10	ГАЙКА М3	BESM01002
11	ЕЛЕКТРОМАГНІТНИЙ КЛАПАН	PNPE04011
12	ГВИНТ М3Х8 YSB	BECV01001
13	ПРЯМА МУФТА 1/8" - Ø8 ВНУТРІШНЯ	PNRD01027
14	АГЛОМЕРАТ ГЛУШНИКА 1/8" М3	PNDP01006
15	МУФТА ПРЯМА 1/8"-Ø8 ЗОВНІШНЯ СИНЯ	PNRD01042
16	МУФТА 1/8"-Ø8 ЗОВНІШНЯ ЧЕРВОНА	PNRD01016
17	КОЛІННЕ З'ЄДНАННЯ ДЛЯ РЕГУЛЮВАННЯ ШВИДКОСТІ 1/8"-Ø6	PNRD03035
18	ПНЕВМАТИЧНА ПРЯМА МУФТА 1/8" - Ø8 ЗОВНІШНЯ ПОМАРАНЧЕВА	PNRD01011
19	ГВИНТОВИЙ З'ЄДНУВАЧ РОЗЕТКИ RD24 ГВИНТОВИЙ ТИП 4-КОНТАКТНИЙ ГНІЗДОВИЙ	ELKS03001
20	ШТЕПСЕЛЬНА РОЗЕТКА RD24 ПРИПАЯНА, ТИП 7-КОНТАКТНА РОЗЕТКА	ELKS03003



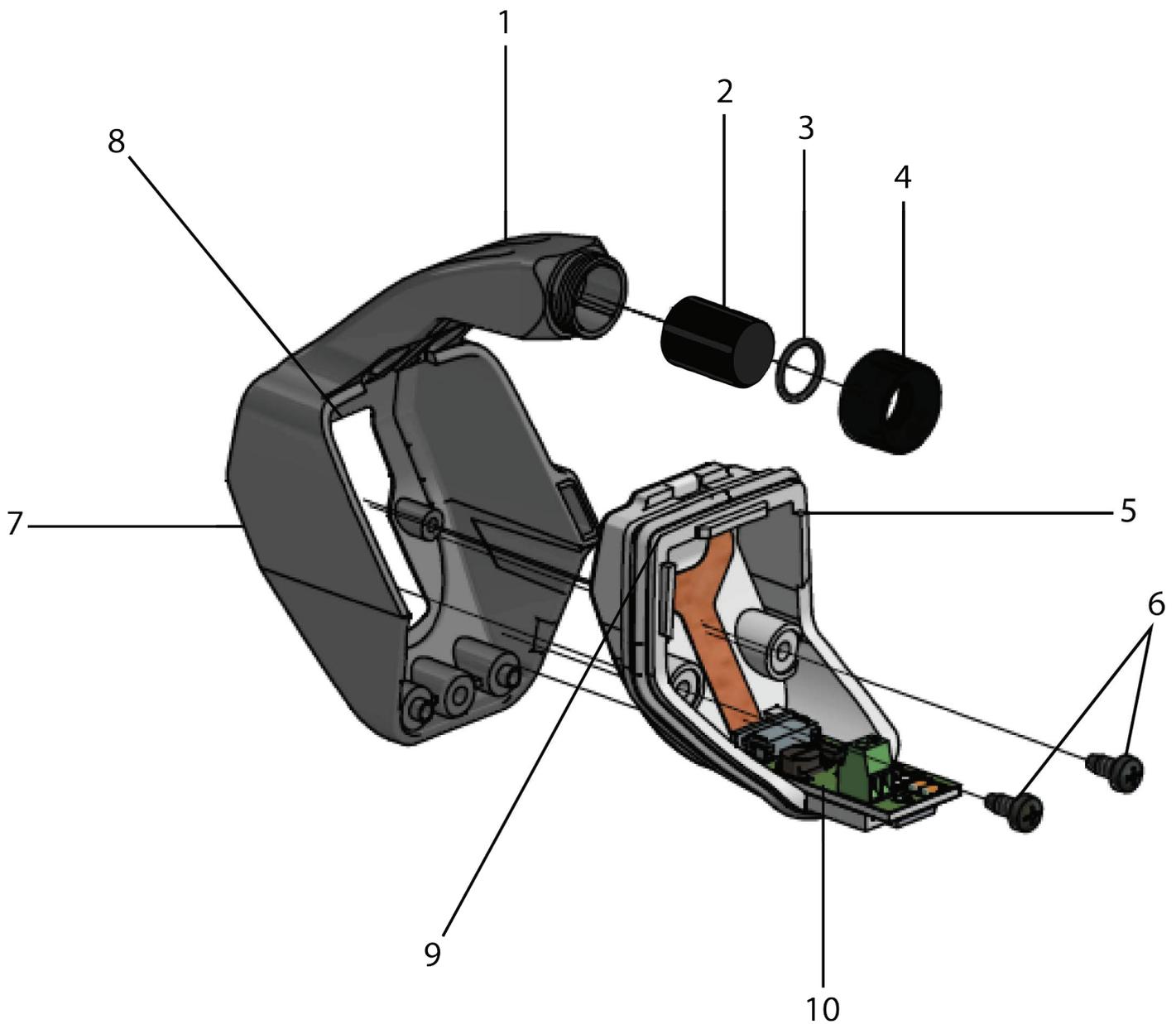
Частина №	Тип аксесуара	Код замовлення
1	КОМПЛЕКТ ДЛЯ КРІПЛЕННЯ ПЛАТФОРМИ E-COAT+3 PRO	B07ECT004+3
2	КОМПЛЕКТ ДЛЯ НАСТІННОГО КРІПЛЕННЯ E-COAT+3 PRO	B07ECT003+3
3	КОМПЛЕКТ E-COAT+3 PRO З ОДНІЄЮ ПІДСТАВКОЮ	B07ECT005+3
4	E-COAT+3 КОМПЛЕКТ МОБІЛЬНИХ СТЕНДІВ PRO	B07ECT119
5	ПОДВІЙНИЙ КОМПЛЕКТ E-COAT + 3 МОБІЛЬНІ ПІДСТАВКИ PRO	B07ECT103
6	E-COAT+3 РІЗНОКОЛЬОРОВИХ НАБОРУ	B07ECT102
7	E-COAT+ 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ПОДВІЙНІ КОМПЛЕКТИ	B07ECT107



Частина №	Код замовлення	Назва деталі	Зносостійка частина
1	B07EGC200+3	E-GUN+3 C2 РУЧНИЙ ПІСТОЛЕТ ДЛЯ ПОРОШКОВОГО ФАРБУВАННЯ	Н/Д



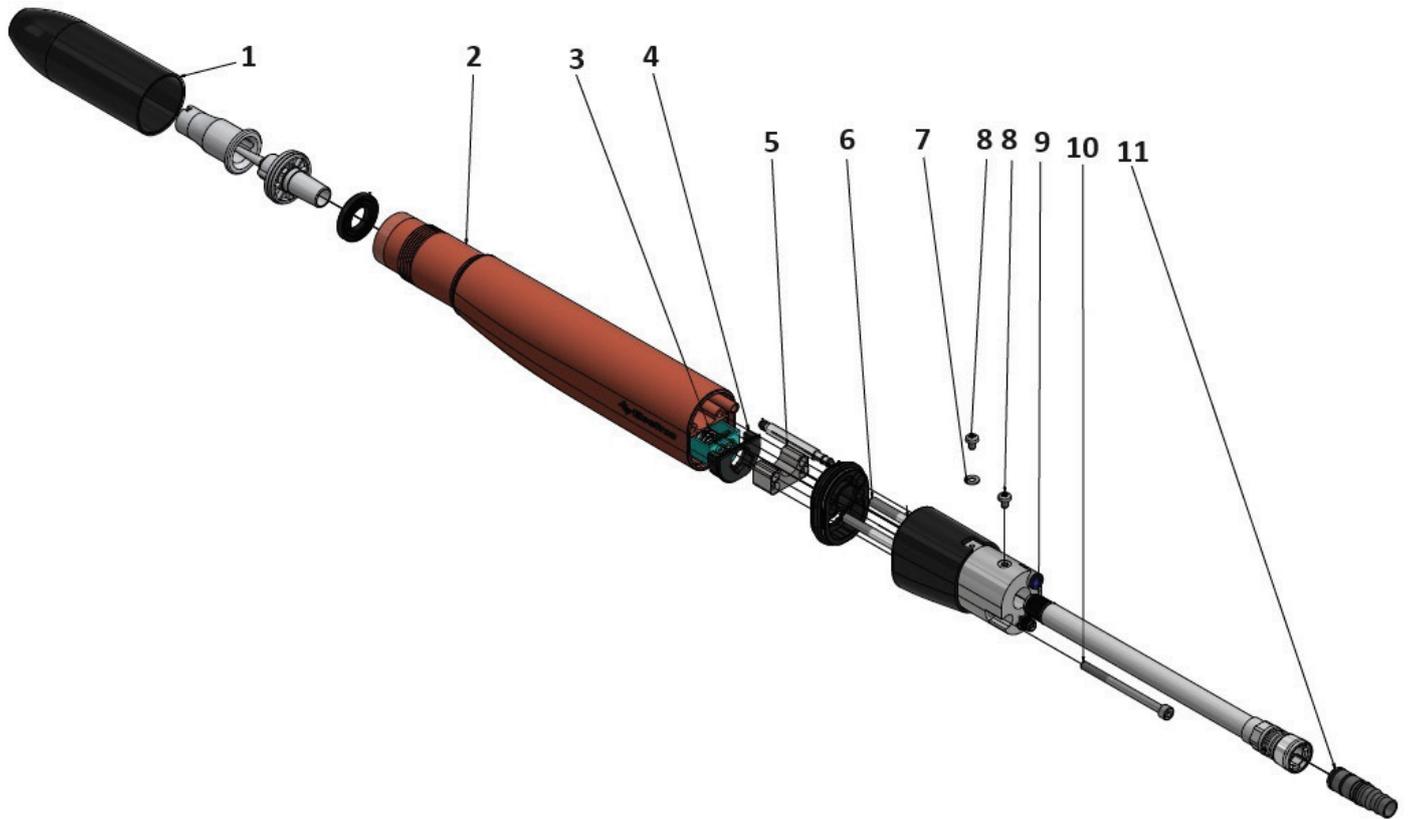
Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	B10631007	ЕЛЕКТРОННИЙ ПІСТОЛЕТ + 3 ГАЙКИ ДЛЯ ЗАТЯГУВАННЯ СОПЛА	Н/Д	✓
2	B07531002	E-GUN + 3 ГРУПИ ПЛОСКИХ ГОЛОВОК	✓	✓
3	B10631201	E-GUN+3 РУЧНІ ПІСТОЛЕТИ С2 ПЛАСТИКОВИЙ КОРПУС (В КОМПЛЕКТІ)	✓	✓
4	B07EGCN02	E-CASCADE+3	Н/Д	✓
5	B07BC0004	E-GUN+3 С2 ЗАДНЯ КРИШКА (В КОМПЛЕКТІ)	Н/Д	✓
6	ENEM04009	E-GUN + 3 ІЗОЛЯЦІЙНІ ПРОКЛАДКИ	Н/Д	✓
7	BECV01001	БОЛТ М3Х8 YSB	Н/Д	Н/Д
8	ENEM04011	E-GUN + 3 ПРОКЛАДКИ ДЛЯ РУКОЯТКИ	Н/Д	✓
9	B07531003	E-GUN + 3 РУЧНИХ СПУСКОВИХ ГАЧКА (В КОМПЛЕКТІ)	Н/Д	Н/Д
10	B07531005	E-GUN + 3 РУЧНИХ ПІСТОЛЕТНИХ РУКІВ'Я (В КОМПЛЕКТІ)	Н/Д	Н/Д
11	ELKA03008	E-GUN + 3 ШЛАНГА ЗІ СПІРАЛЬНИМ НАКОНЕЧНИКОМ	Н/Д	Н/Д
12	B07EC0004	З'єднання E-GUN + 3 порошкових шланга з ущільнювальним кільцем	Н/Д	✗
13	TRTM08279	E-GUN + 3 ГОЛЧАСТІ ПОВІТРОЗАБІРНИКИ Ø8XL50	Н/Д	Н/Д
14	B07531004	E-GUN + 3 РУЧНІ ТРУБКИ ДЛЯ ПОДАЧІ ПОРОХУ	✓	✓
15	B06CE22001	E-GUN + 3 ФІКСАТОРА ПОРОШКОВОГО ШЛАНГА	Н/Д	Н/Д
16	BEDH09013	E-GUN + 3 ХРОМОВАНІ ПРУЖИНИ СПУСКОВОГО ГАЧКА	Н/Д	Н/Д
17	BEDH14008	E-GUN + 3 ЦИЛІНДРИЧНИХ СПУСКОВИХ МАГНІТУ	Н/Д	Н/Д



Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	B10631008	Е-GUN+3 С2 ЗАДНЯ КРИШКА	Н/Д	✓
2	TRTM03118	Е-GUN+3 С2 КРИШКА ПЛАСТИКОВА	Н/Д	Н/Д
3	IZOR01076	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø8X1	Н/Д	✓
4	B10631004	Е-GUN+3 С2 ВІШАЛКА ТОРЦЕВА КРИШКА ПЛАСТИКОВА	Н/Д	✓
5	ENEM04010	Е-GUN + КОРПУС З 3 КНОПКАМИ	Н/Д	✓
6	BECV09001	ГВИНТ 3Х6,5 ПЛАСТИКОВИЙ PYSB МЕТАЛІК	Н/Д	Н/Д
7	B07LG5008	FLEX РСВ	Н/Д	✓
8	ЕТКТ03079	Е-GUN+3 С2 ЗАДНЯ КЛАВІАТУРА LEXAN	Н/Д	✓
9	ENEM04010	ПРОКЛАДКА КОРПУСУ ПІСТОЛЕТА + 3 КНОПКИ	Н/Д	✓
10	B07EGK001	Е-GUN + 3 КАРТИ РУЧНОЇ ГАРМАТИ С2 (В КОМПЛЕКТІ)	Н/Д	✓



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



Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	B10631007	E-GUN+3 СЗ ГАЙКА ДЛЯ ЗАТЯГУВАННЯ СОПЛА	Н/Д	Н/Д
2	B10632001	E-GUN+3 СЗ ПЛАСТИКОВИЙ ПЕРЕДНІЙ КОРПУС	✓	✓
3	B07EGCN02	E-CASCADE+3	Н/Д	✓
4	ENEM04012	E-GUN+3 СЗ КАСКАДНА ІЗОЛЯЦІЙНА ПРОКЛАДКА	Н/Д	Н/Д
5	TRTM06245	E-GUN+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	E-GUN + 3 ТРУБКИ ДЛЯ ПОДАЧІ ФАРБИ СЗ	✓	Н/Д
10	BECV08003	ГВИНТ ІЗ ЗАГЛУШКОЮ ГОЛОВКИ ЦИЛІНДРА М5Х70	Н/Д	Н/Д
11	B07EC0004	E-GUN + 3 ШЛАНГА СЗ З'ЄДНУВАЛЬНА ЧАСТИНА З РОЗТОЧУВАННЯМ	Н/Д	✓

Примітка: Ознайомтеся зі списком вибору типів насадок



L = 5 m

L = 10 m

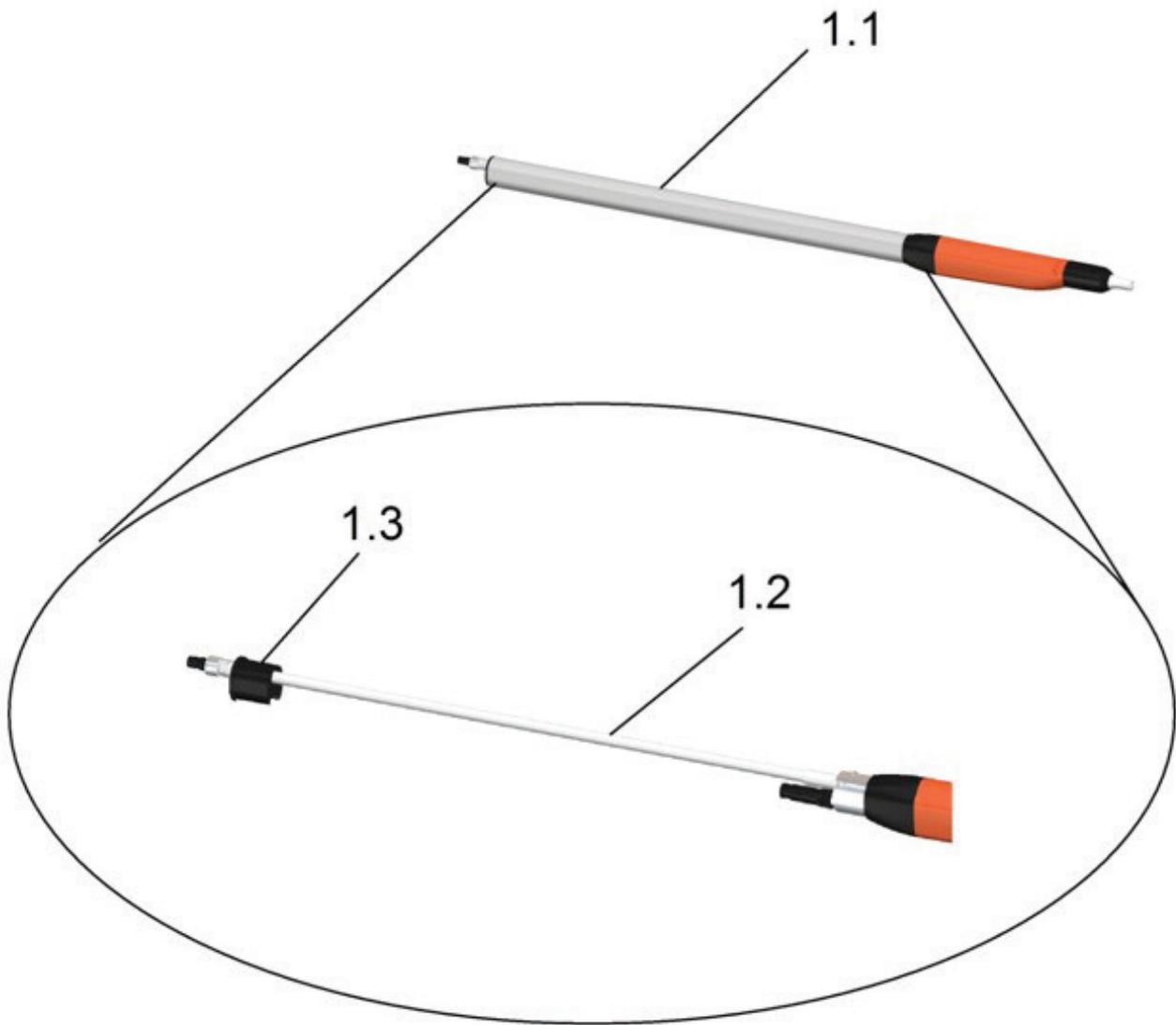
Частина №	Назва деталі	Код замовлення	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	КОМПЛЕКТ ПОДОВЖУВАЧА КАБЕЛЮ ДЛЯ E-GUN 5 М	B07EXT005	Н/Д	Н/Д
2	КОМПЛЕКТ ПОДОВЖУВАЧА КАБЕЛЮ ДЛЯ E-GUN10 М	B07EXT006	Н/Д	Н/Д



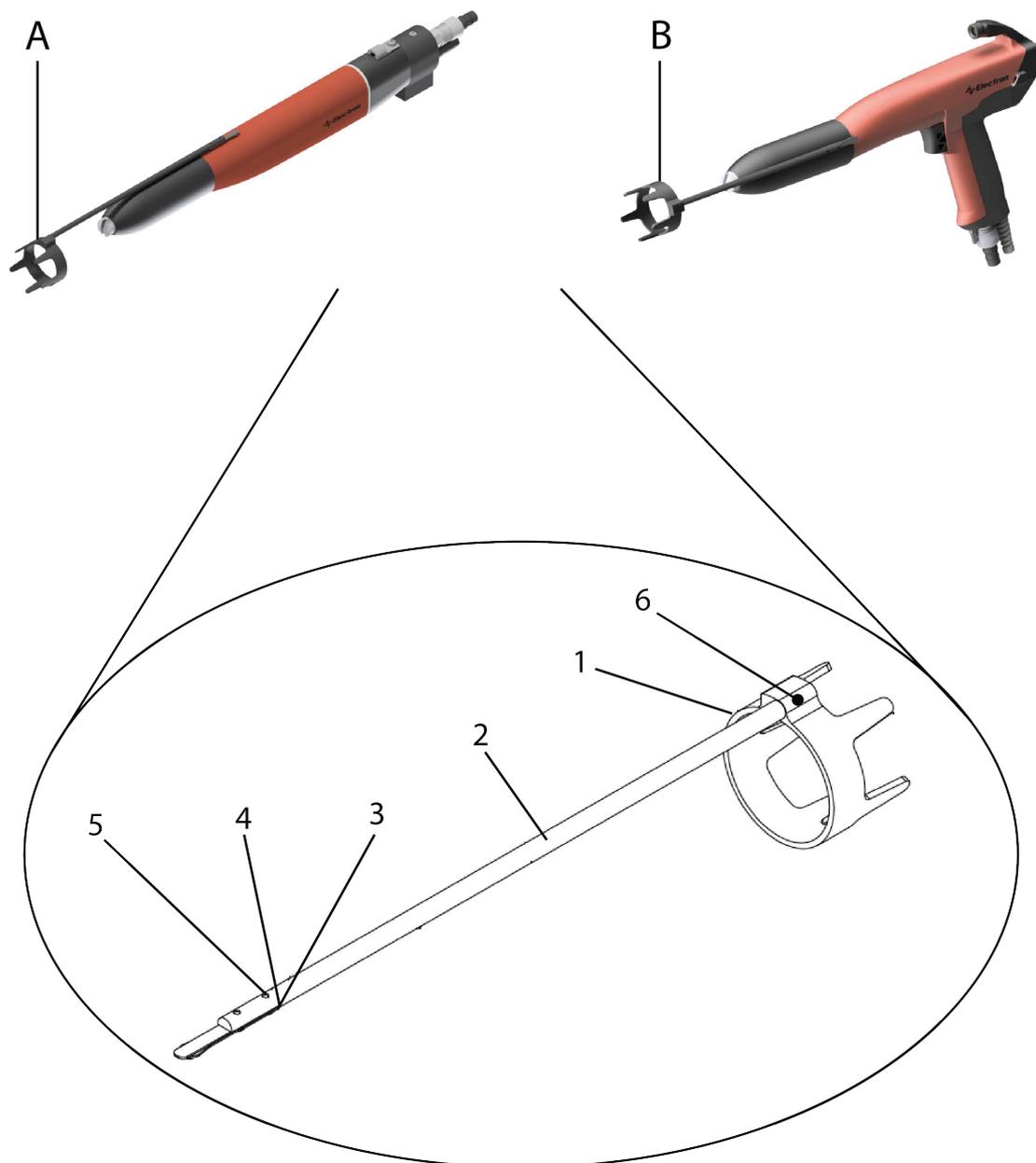
Частина №	Назва деталі	Код замовлення	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	ШЛАГ ДЛЯ ПОРОШКУ 11Х16 з ПОДВІЙНИМИ ВУГЛЕКИСЛОТНИМИ ЛІНІЯМИ (ЗАМОВЛЯє В МЕТРАХ)	PNH003003	✓	✓



Частина №	Назва деталі	Код замовлення	Зносостійка частина
1	E-COAT+3 ЗАЗЕМЛЮВАЛЬНИЙ КАБЕЛЬ (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	Е-GUN+3 С3 КОМПОЗИТНИЙ ПОРШНЕВИЙ МАНІПУЛЯТОР 750 ММ	Н/Д	✓
1.2	B07RCA302	ТРУБА ПОДАЧІ ФАРБИ ПОРШНЕВОГО МАНІПУЛЯТОРА (КОМПЛ.)	✓	✓
1.3	B06CE05001	ЗАДНЯ КРИШКА ПОРШНЕВОГО ВАЖЕЛЯ	Н/Д	Н/Д



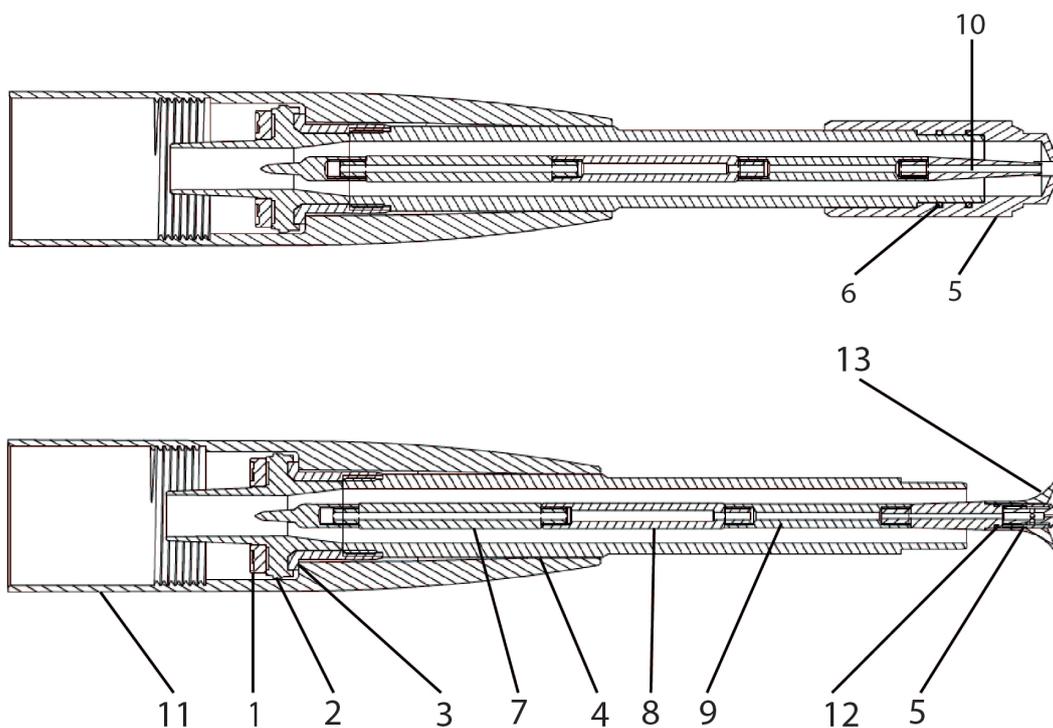
Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина
A	B07FCR301	E-GUN+3 С3 ШВИДКЕ КІЛЬЦЕ	Н/Д
B	B07FCR302	E-GUN +3 С1/С2 ШВИДКЕ КІЛЬЦЕ	Н/Д
1	TRTM04199	E-GUN + 3 ШВИДКИХ КІЛЬЦЕВИХ КОЛЕКТОРА ЗАРЯДУ	Н/Д
2	TRTM04201	E-GUN+3 ШВИДКІ КОРОНЧАСТІ КІЛЬЦЕВІ ВАЛИ Ø6XL193	Н/Д
3	BEDH09017	E-GUN + 3 ПРУЖИНИ ШВИДКОГО КОРОННОГО ЗАМИКАННЯ	Н/Д
4	BEDH09016	E-GUN + 3 ШВИДКІ КОРОННІ ПРУЖИНИ ДЛЯ ФІКСАЦІЇ ОСНОВИ	Н/Д
5	BECV02041	ГВИНТ M2,5X5	Н/Д
6	BEDH08003	НАБІР ГВИНТІВ M4X06	Н/Д



ГРУПА ПОДОВЖУВАЛЬНИХ ГОЛОВОК БЕЗ ДЕФЛЕКТОРА

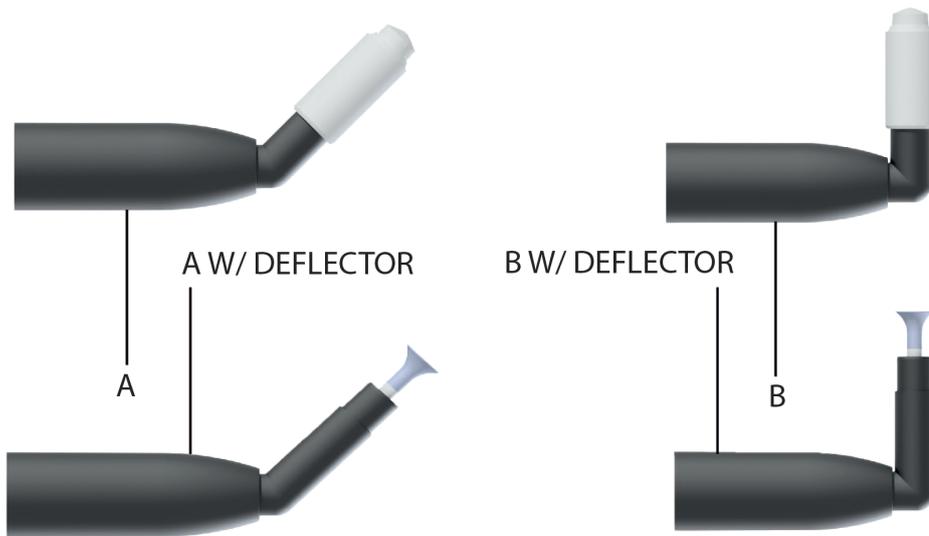


ГРУПА ПОДОВЖУВАЛЬНИХ ГОЛОВОК З ДЕФЛЕКТОРОМ

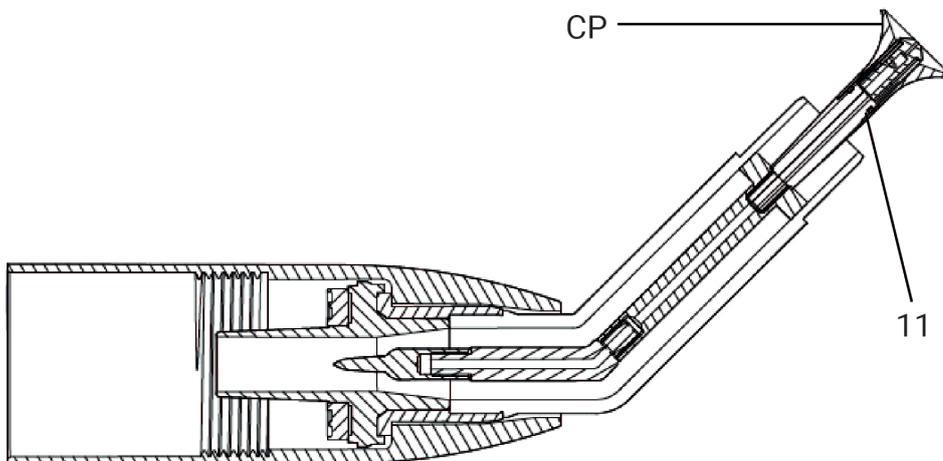
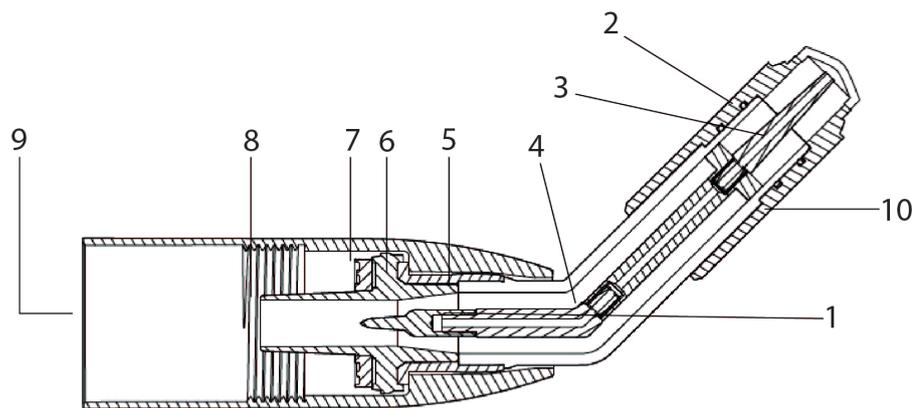


Якщо використовується будь-яка подовжувальна головка в зборі, пістолет більше не відповідає вимогам вибухозахисту.

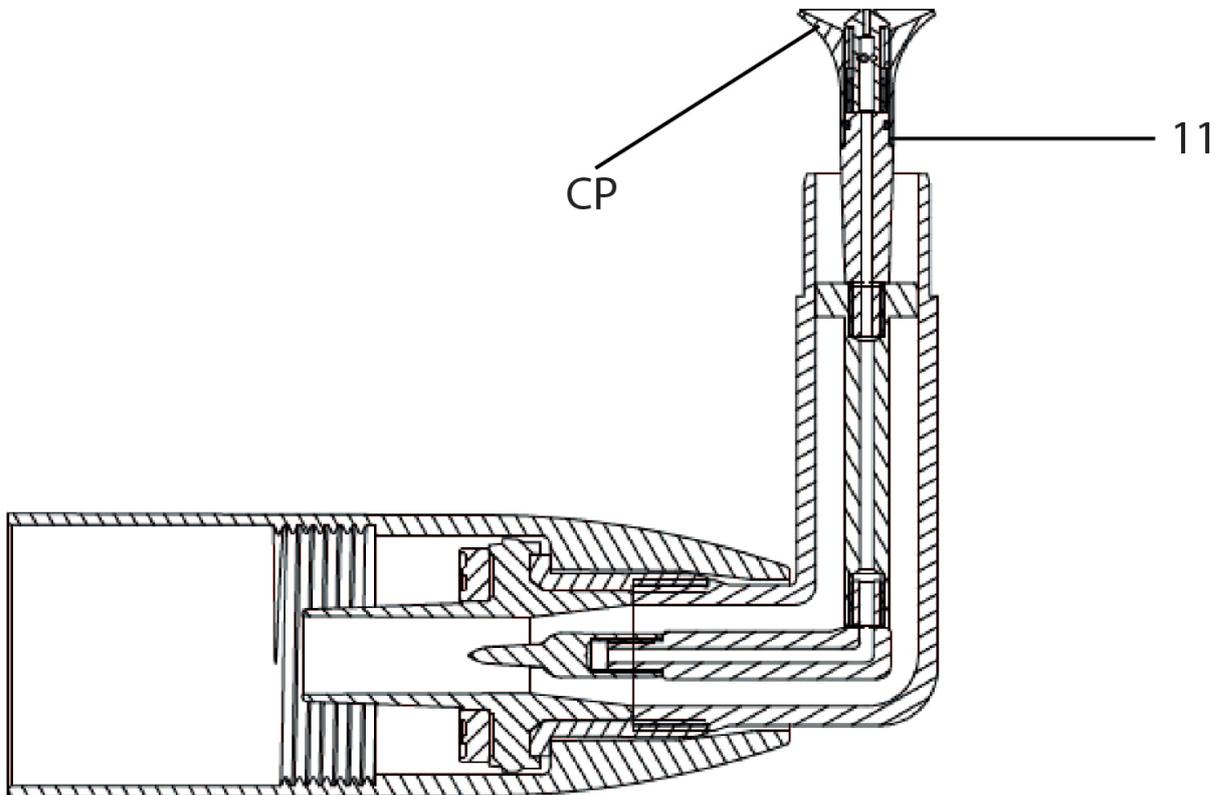
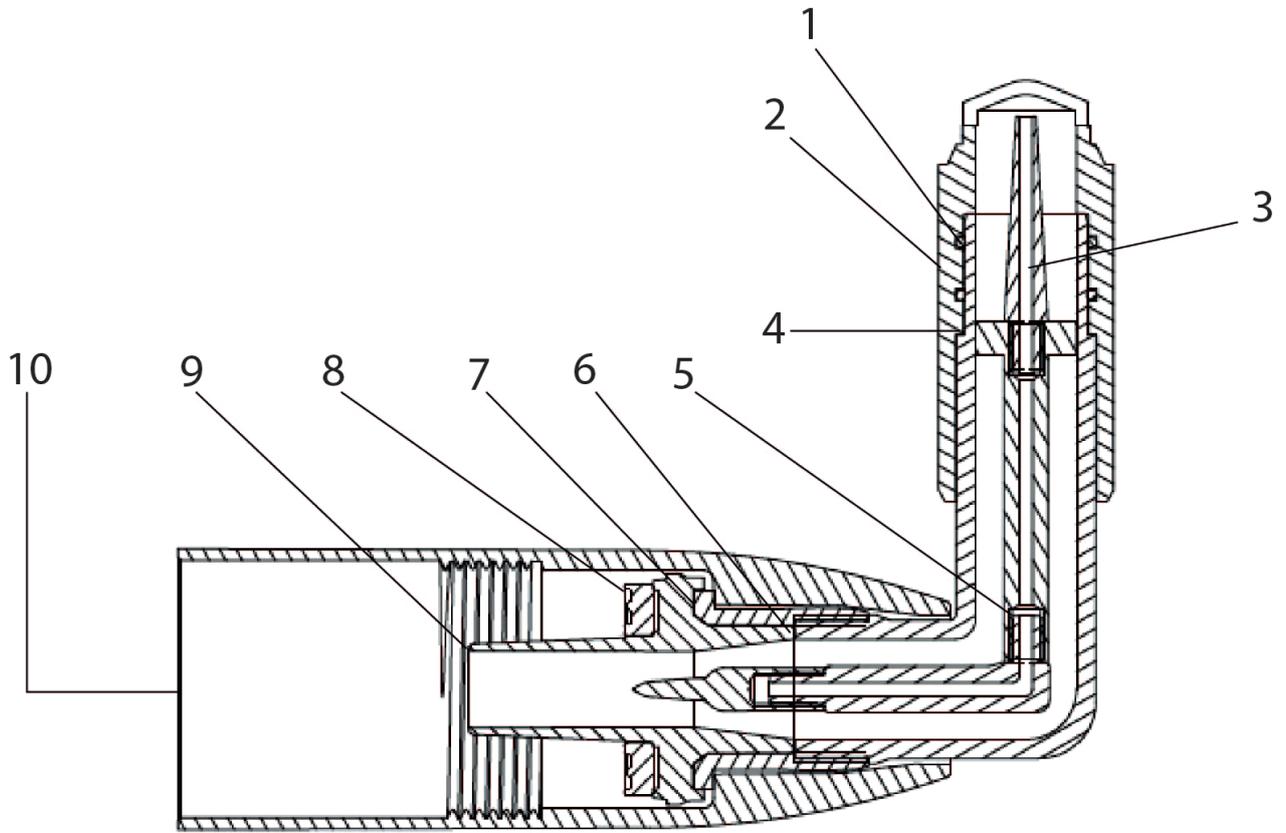
Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
A	B07EXT031	E-GUN+3 ПОДОВЖУВАЛЬНІ ГОЛОВКИ 150 ММ - КОМПЛ.	Н/Д	Н/Д
B	B07EXT032	E-GUN+3 ПОДОВЖУВАЛЬНІ ГОЛОВКИ 250 ММ - КОМПЛ.	Н/Д	Н/Д
C	B07EXT033	E-GUN+3 400 ММ ПОДОВЖУВАЛЬНІ ГОЛОВКИ - КОМПЛ.	Н/Д	Н/Д
1	TRTM08282	E-GUN + 3 КАРБОНОВИХ КІЛЬЦЯ Ø31.5	✓	✓
2	B10631003	E-GUN + 3 КОРПУСИ ЕЛЕКТРОДІВ	Н/Д	Н/Д
3	ENEM01049	ЧАСТИНА 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	E-GUN+3 КУТОВИХ ПОДОВЖУВАЧА З ПЛОСКИМ КОВПАЧКОМ	✓	✓
6	IZOR01007	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø18X1,5	Н/Д	Н/Д
7	TRTM02017	ПОДОВЖУВАЛЬНИЙ ЕЛЕКТРОД ВАЛ РЕЗИСТОРА ДОДАТКОВИЙ ПАРАМЕТР	Н/Д	Н/Д
8	TRTM02018	ПОДОВЖУВАЛЬНИЙ ЕЛЕКТРОД ВАЛ РЕЗИСТОРА Т ЧАСТИНА	Н/Д	Н/Д
9	ENEM01048	ПОДОВЖУВАЛЬНИЙ ЕЛЕКТРОД ВАЛ РЕЗИСТОРА ПЕРЕДНЯ Т ЧАСТИНА	Н/Д	Н/Д
10	TRTM01022	E-GUN+3 ГРУПОВИЙ КОНІЧНИЙ ІЗОЛЯТОР З ПЛОСКОЮ ГОЛОВКОЮ	Н/Д	Н/Д
11	TRTM03111	E-GUN+ 3 ЗАТЯЖНІ ГАЙКИ ПОДОВЖУВАЛЬНОГО ТИПУ	Н/Д	Н/Д
12	B07524502	КОМПЛЕКТ ВАЛІВ ГОЛОВНОЇ ГРУПИ ПІСТОЛЕТА З ДЕФЛЕКТОРОМ	Н/Д	✓
13	*	ДЕФЕКТОР	Н/Д	Н/Д
13.1	ENEM01044	ДЕФЕКТОР Ø16	✓	✓
13.2	ENEM01045	ДЕФЕКТОР Ø20	✓	✓
13.3	ENEM01046	ДЕФЕКТОР Ø24	✓	✓



ГРУПА КУТОВИХ ГОЛОВОК З ДЕФЛЕКТОРОМ ТА БЕЗ ДЕФЛЕКТОРА (А)



ГРУПА КУТОВИХ ГОЛОВОК З ДЕФЛЕКТОРОМ ТА БЕЗ ДЕФЛЕКТОРА (В)



Частина №	Код замовлення	Назва деталі	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
A	B07EXT034	E-GUN+3 КУТОВА ГОЛОВНА ГРУПА 45° - КОМПЛ.	Н/Д	Н/Д
1	IZOR01007	КУТОВИЙ ЕЛЕКТРОД E-GUN 45° ЗОВНІШНЯ 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 ВНУТРІШНЯ ЧАСТИНА	Н/Д	Н/Д
7	TRTM08282	E-GUN+3 КАРБОНОВИХ КІЛЬЦЯ Ø31.5	Н/Д	Н/Д
8	B10631003	E-GUN + 3 КОРПУСИ ЕЛЕКТРОДІВ	Н/Д	Н/Д
9	TRTM03114	E-GUN + 3 КУТОВІ ЗАТЯЖНІ ГАЙКИ	Н/Д	Н/Д
10	TRTM01049	E-GUN+3 КУТОВИХ ПОДОВЖУВАЧА З ПЛОСКИМ КОВПАЧКОМ	Н/Д	Н/Д
11	B07524502	КОМПЛЕКТ ВАЛІВ ГОЛОВНОЇ ГРУПИ E-GUN З ДЕФЛЕКТОРОМ	Н/Д	✓

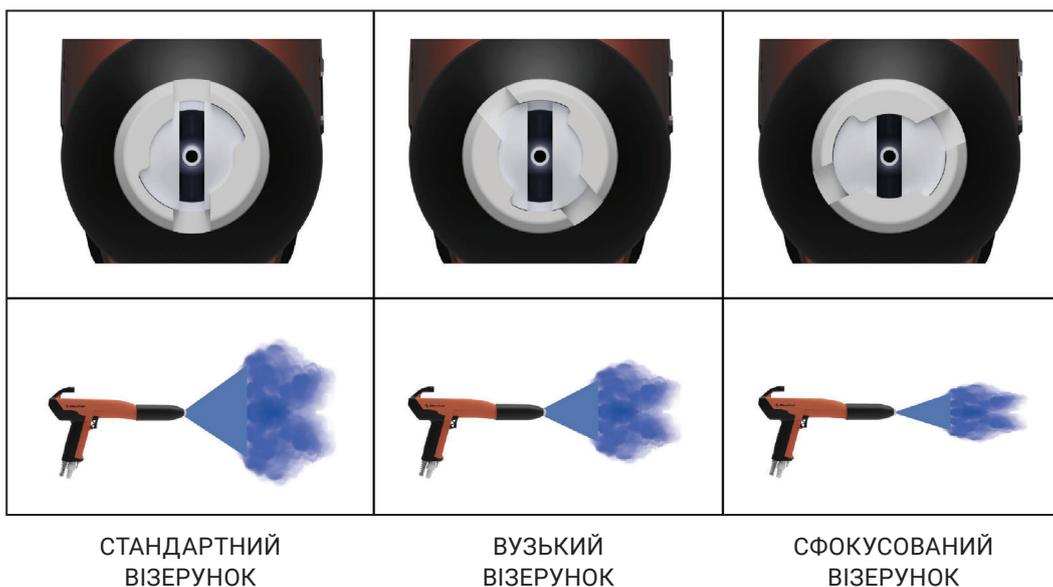
Частина №	Код замовлення	Назва деталі	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
B	B07EXT035	E-GUN+3 КУТОВІ ГОЛОВКИ 90° - КОМПЛ.	Н/Д	Н/Д
1	IZOR01007	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø18X1,5	Н/Д	Н/Д
2	TRTM01049	E-GUN+3 КУТОВИХ ПОДОВЖУВАЧА З ПЛОСКИМ КОВПАЧКОМ	Н/Д	Н/Д
3	TRTM01022	ГРУПОВИЙ КОНІЧНИЙ ІЗОЛЯТОР З ПЛОСКОЮ ГОЛОВКОЮ	Н/Д	Н/Д
4	ENEM01048	КУТОВЕ ПОДОВЖЕННЯ ЕЛЕКТРОДА ВАЛ РЕЗИСТОРА ПЕРЕДНЯ Т ЧАСТИНА	Н/Д	Н/Д
5	ENEM01052	КУТОВИЙ ЕЛЕКТРОД E-GUN 90° ЗОВНІШНЯ ЧАСТИНА	Н/Д	Н/Д
6	ENEM01053	КУТОВИЙ ВАЛ E-GUN 90° КУТОВИЙ ВАЛ	Н/Д	Н/Д
7	ENEM01049	КУТОВИЙ ПОДОВЖУВАЧ Е-ПІСТОЛЕТА ВНУТРІШНЯ ЧАСТИНА	Н/Д	Н/Д
8	TRTM08282	E-GUN+3 КАРБОНОВИХ КІЛЬЦЯ Ø31.5	Н/Д	Н/Д
9	B10631003	E-GUN+ 3 КОРПУСИ ЕЛЕКТРОДІВ	Н/Д	Н/Д
10	TRTM03114	E-GUN+ 3 КУТОВІ ЗАТЯЖНІ ГАЙКИ	Н/Д	Н/Д
11	B07524502	КОМПЛЕКТ ВАЛІВ ГОЛОВНОЇ ГРУПИ E-GUN З ДЕФЛЕКТОРОМ	Н/Д	✓

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

Примітка: CP означає «Загальні деталі». Група дефлекторів, що використовується в цьому списку, є такою ж, як і група надставок. На зображеннях вона більше не показана.



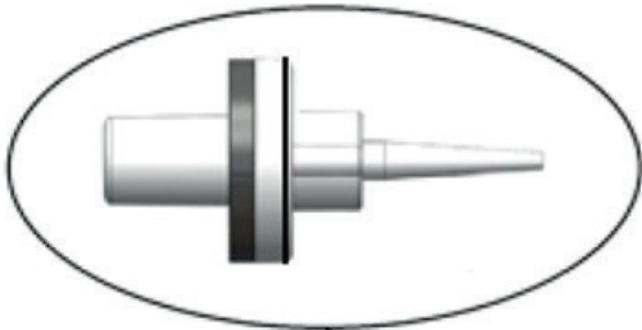
Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина
1	TRTM03112	E-GUN + 3 РЕГУЛЯТОРА ШАБЛОНУ ПЛОСКИХ КОВПАЧКІВ	Н/Д
2	B07EGC200+3	E-GUN + 3 С2 РУЧНИЙ ПІСТОЛЕТ	Н/Д
3	B07EGC300+3	E-GUN+3 С3 АВТОМАТИЧНИЙ ПІСТОЛЕТ (не показано)	Н/Д
4	B07EGC100+3	E-GUN+3 С1 РУЧНИЙ ПІСТОЛЕТ (не показано)	Н/Д



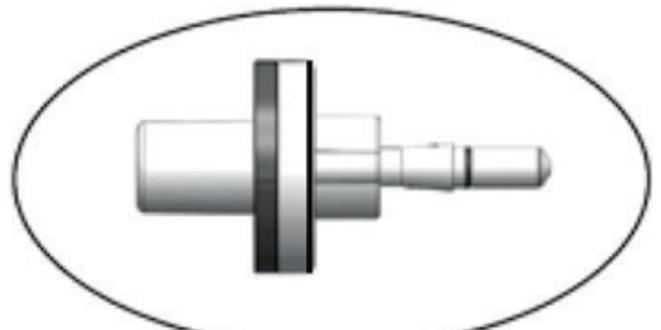
Регулятор розпилення, прикріплений до наконечника ручного або автоматичного пістолета, гарантує, що фарба, яка виходить з пістолета, формується у звуженій формі. Він використовується шляхом обертання і має три положення.

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

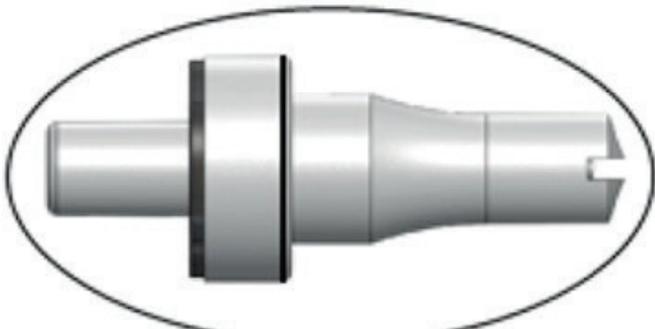
Регулювальник шаблону гарантує, що порошкова фарба потрапляє в найглибші точки заглиблених деталей. Рекомендується використовувати для фарбування деталей із заглибленнями або складною геометрією.



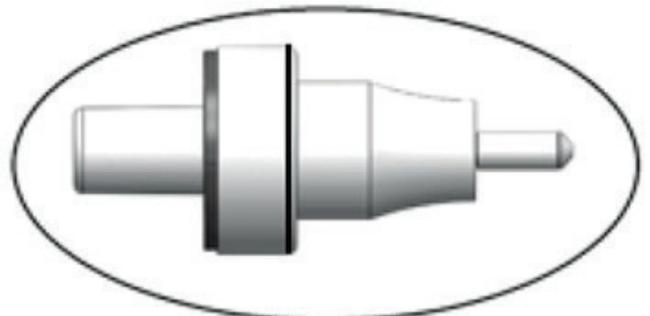
1



2

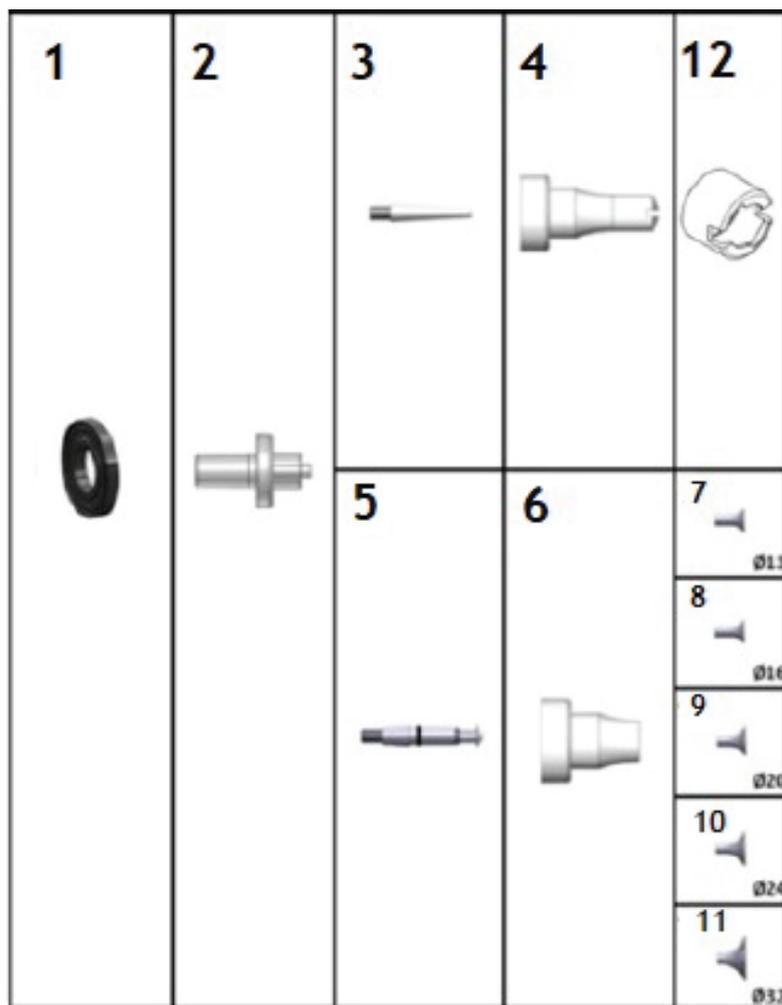


3

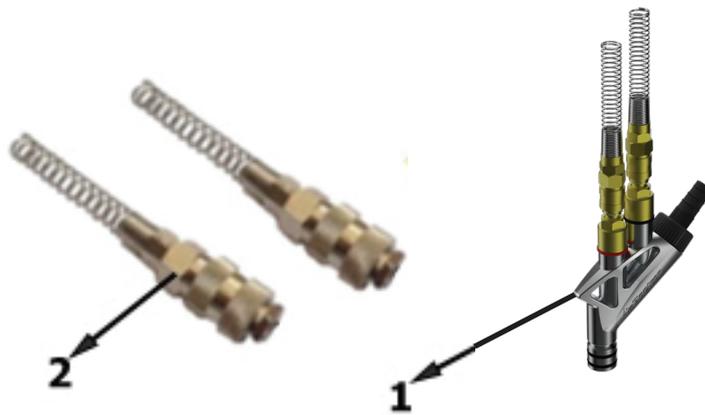


4

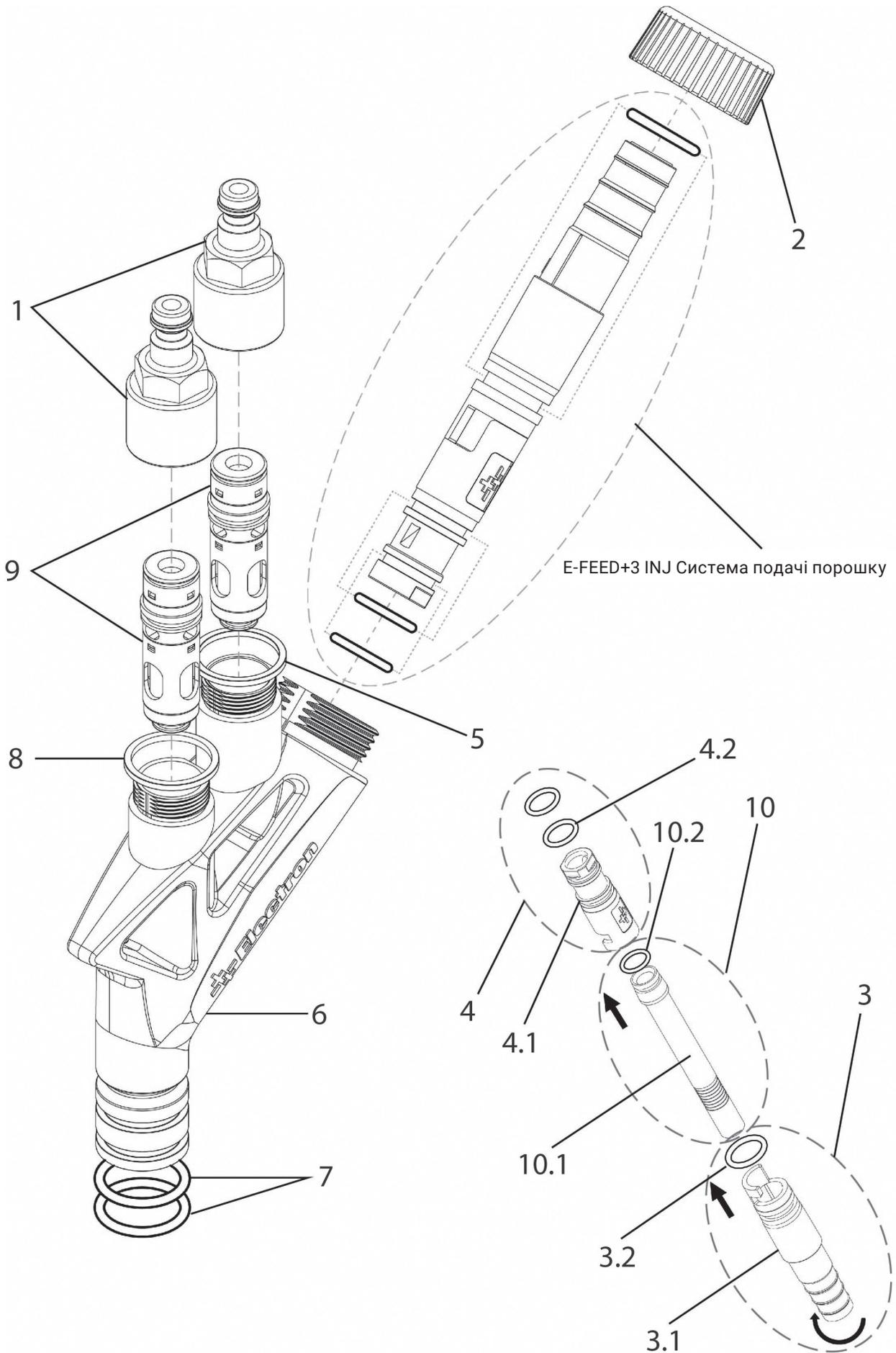
Частина №	Код замовлення	Назва частини	Зносостійка частина
1	B07531006	E-GUN + 3 ПЛАСКІ ГРУПИ ЕЛЕКТРОДІВ	Н/Д
2	B07531007	E-GUN + 3 ГРУПИ ЕЛЕКТРОДІВ З ДЕФЛЕКТОРОМ	Н/Д
3	B07531002	E-GUN + 3 ГРУПИ ПЛОСКИХ ГОЛОВОК	Н/Д
4	B07531008	E-GUN + 3 ГОЛОВКИ З ДЕФЛЕКТОРОМ	Н/Д



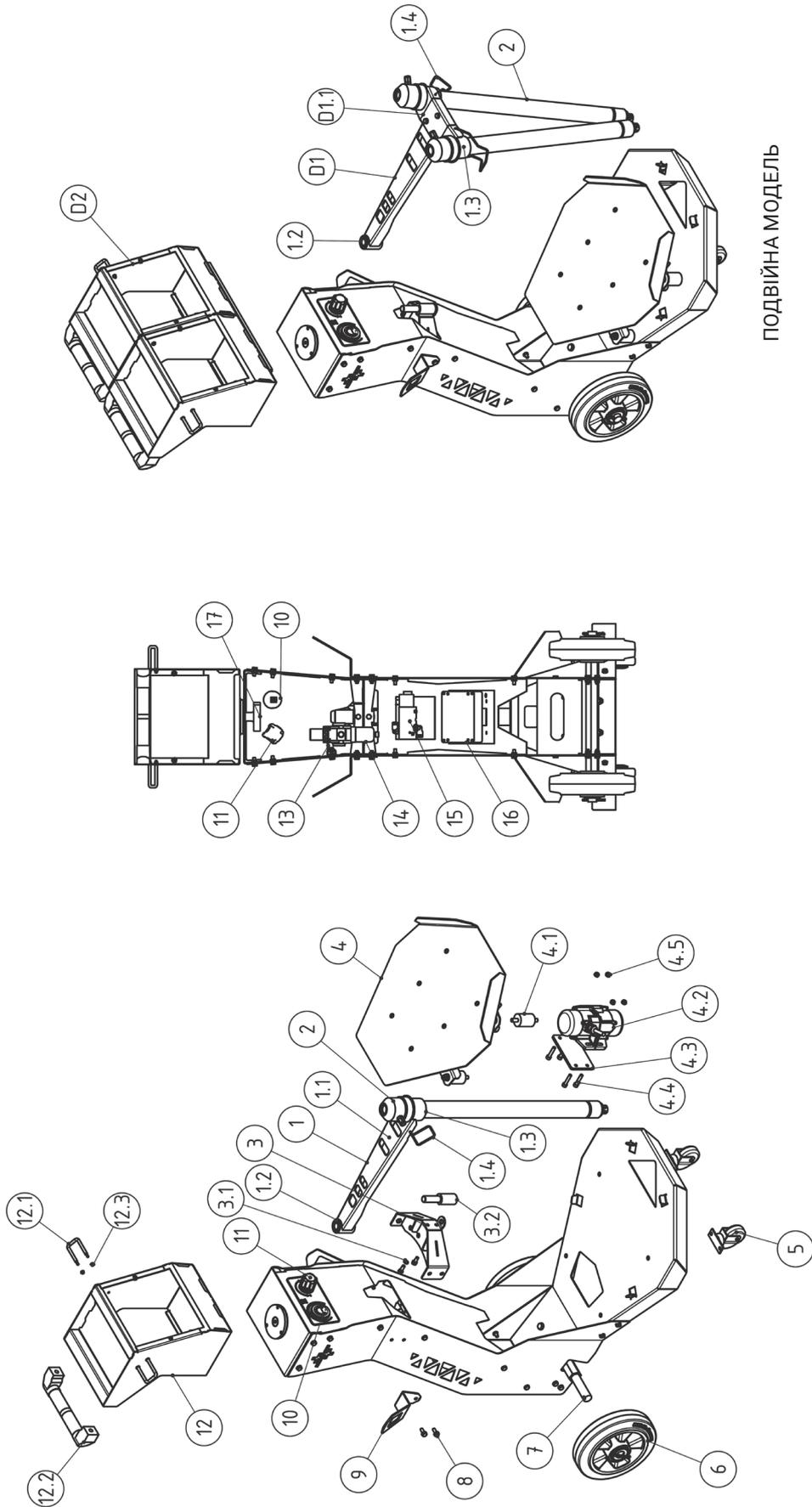
Частина №	Код замовлення	Назва деталі	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	TRTM08282	Е-GUN + 3 КАРБОНОВК КІЛЬЦЕ Ø35	✓	✓
2	B10631003D	Е-GUN + 3 КОРПУСИ ЕЛЕКТРОДІВ	✓	✓
3	TRTM01022	Е-GUN+3 КОНІЧНИЙ ІЗОЛЯТОР З ПЛОСКОЮ ГОЛОВКОЮ	✓	✓
4	TRTM01046	Е-GUN + 3 ПЛОСКИХ КОВПАЧКА	✓	✓
5	B07524503	Е-GUN+3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



Частина №	Код замовлення	Назва деталі
1	B07FEED+3	E-FEED+3 INJ ІНЖЕКТОР
2	PNBE01005	ПРУЖИНА ШВИДКЕ З'ЄДНАННЯ 8X6 мм *** Продається по 1 шт.

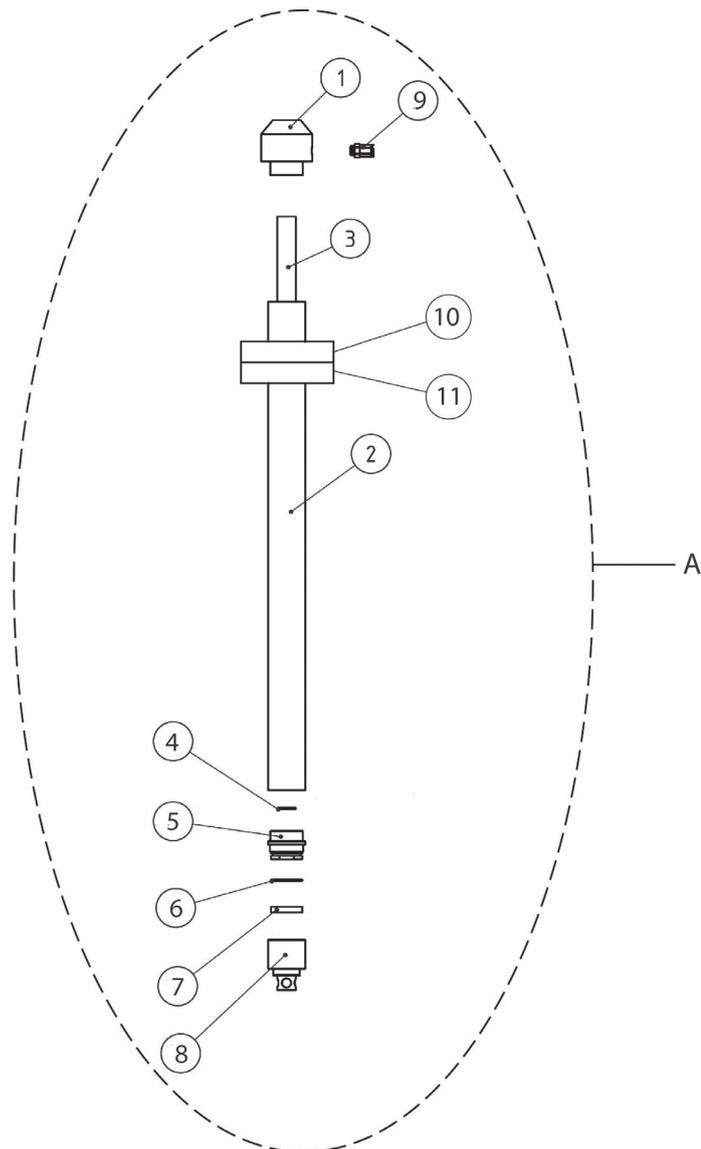


Частина №	Код замовлення	Назва деталі	Зносостійка частина	Рекомендовані запасні частини
1	TRTM05035	E-FEED + 3 ГНІЗДОВИЙ АДАПТЕР ШВИДКОГО З'ЄДНАННЯ	Н/Д	Н/Д
2	B10540005	E-FEED + 3 ГАЙКИ ІНЖЕКТОРА	Н/Д	✓
3	B07610032	E-FEED+3 ШЛАНГА ІНЖЕКТОРА З'ЄДНУВАЛЬНА МУФТА БЕЗ КІЛЬЦЯ	✓	✓
3.1	B10640034	З'ЄДНУВАЛЬНА МУФТА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

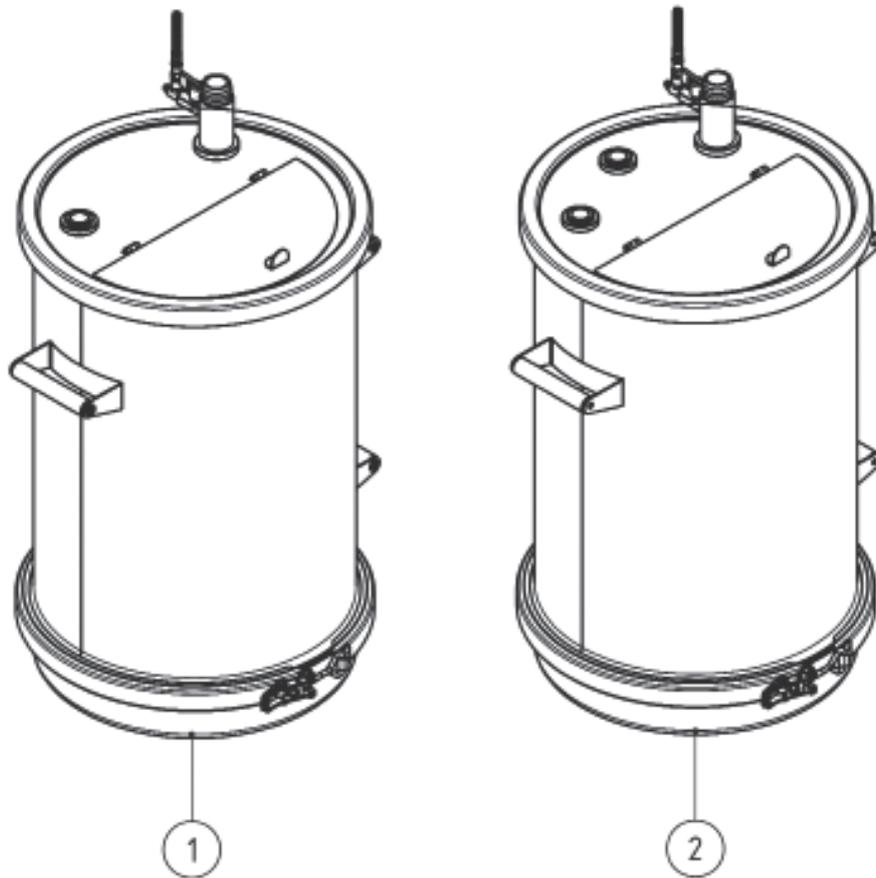


ПОДВІЙНА МОДЕЛЬ

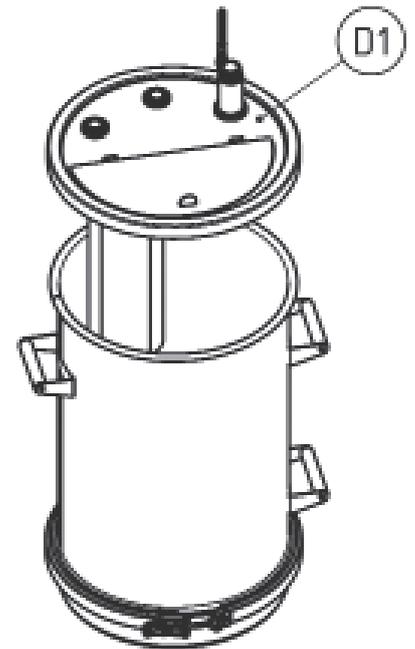
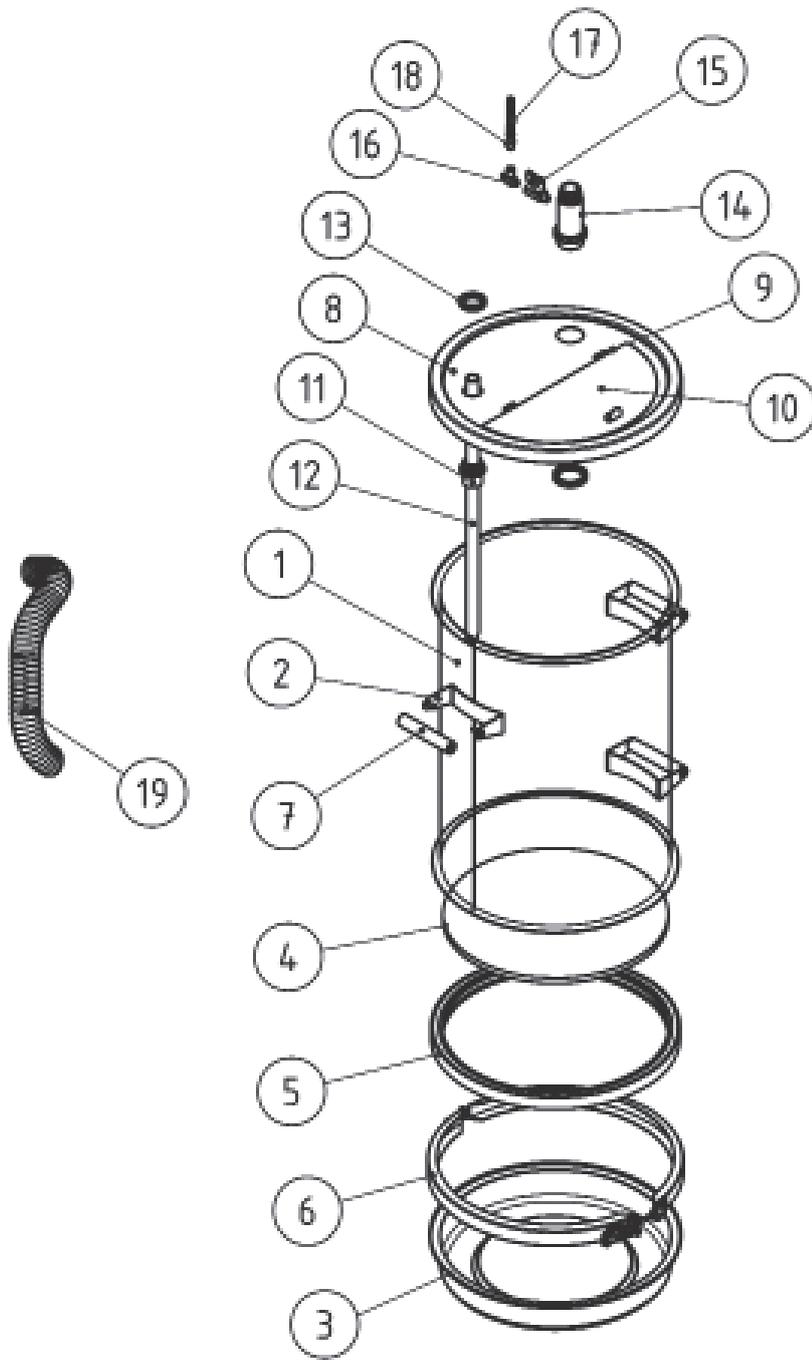
Частина №	Код замовлення	Назва деталі	Зносостійка частина
1	*	Е-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВСМОКТУВАЛЬНІ ТРУБКИ В ЗБОРІ	Н/Д
1.1	B06CE20028	Е-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВИХ ТРИМАЧА ДЛЯ ВІДСМОКТУВАЧІВ	Н/Д
1.2	TRTM08277	Е-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ТРИМАЧІ ДЛЯ ВСМОКТУВАЛЬНИХ ТРУБОК ЗАДНЯ ЧАСТИНА	Н/Д
1.3	TRTM03067	Е-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВТУЛКИ ТРИМАЧА ВСМОКТУВАЛЬНОЇ ТРУБКИ	Н/Д
1.4	BEDH13024	Е-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ЗАМКИ ДЛЯ ВСМОКТУВАЛЬНИХ ТРУБОК	Н/Д
2	B07ECM003+3	Е-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВСМОКТУВАЛЬНІ ТРУБКИ	Н/Д
3	*	Е-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВСМОКТУВАЛЬНІ ТРУБКИ В ЗБОРІ З КРОНШТЕЙНОМ	Н/Д
3.1	BEPL04009	ШАЙБА ЗАМКА	Н/Д
3.2	TRTM04185	Е-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ТРУБЧАСТІ ВІШАЛКИ ДЛЯ РУК	Н/Д
4	*	Е-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВІБРАЦІЙНІ ПІДСТАВКИ В ЗБОРІ	Н/Д
4.1	AKUA03026	Е-COAT + 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	Е-COAT + 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	Е-COAT + 3 МОБІЛЬНІ ВІЗКИ	Н/Д
12.1	AKUA04002	Е-COAT + 3 МОБІЛЬНІ ВІШАЛКИ ДЛЯ ЗБРОЇ НА ВІЗКУ	Н/Д
12.2	AKUA02001	Е-COAT + 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	B07ECM001	Е-COAT + 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



Частина №	Код замовлення	Назва деталі
*	B07ECM003+3	E-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВСМОКТУВАЛЬНІ ТРУБКИ
1	TRTM03022	E-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ КРИШКИ ДЛЯ ВСМОКТУВАЛЬНИХ ТРУБОК
2	SCBR08002	E-COAT+3 багатобарвна всмоктувальна трубка (1) Li560
3	SCBR06006	E-COAT+3 багатобарвні всмоктувальні трубки (2) Li560
4	IZOR01006	УЩІЛЬНЮВАЛЬНЕ КІЛЬЦЕ Ø16X2
5	TRTM03024	E-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВСМОКТУВАЛЬНІ ТРУБКИ АДАПТЕР НИЖНЯ ЧАСТИНА КОРПУСУ
6	IZOR01027	КОЛЬЦО Ø30X2
7	FRFL08007	ЕСOAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВИХ АГЛОМЕРАЦІЙНИХ ФІЛЬТРА З ВСМОКТУВАЛЬНОЮ ТРУБКОЮ
8	TRTM03023	E-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ВСМОКТУВАЛЬНІ ТРУБКИ НИЖНЯ КРИШКА
9	PNBE01003	ШВИДКОЗ'ЄМНЕ З'ЄДНАННЯ 1/8" ЗОВНІШНЄ
10	TRTM03117	E-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ФІКСУЮЧІ ГАЙКИ
11	TRTM03116	E-COAT + 3 РІЗНОКОЛЬОРОВІ ЗАМКИ



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 деталі	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'ЄДНУВАЧ 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

7. Таблиця сервісного та технічного обслуговування

ДАТА	Тип обслуговування - Щотижня - Щорічно - Сервіс	ОБСЛУГОВУВАННЯ. АБО ОБСЛУГОВУЮЧИЙ ПЕРСОНАЛ	ПРОЦЕДУРА ЗМІНЕНІ ДЕТАЛІ ПРИМІТКИ	ІНСПЕКТОР З КОНТРОЛЮ

8. Термін служби та гарантія

8.1. Термін служби виробу

- Економічний термін служби E-COAT+3 Master становить приблизно 10 років.
- Термін служби виробу сильно залежить від періодичного технічного обслуговування і заміни запасних частин в процесі експлуатації належним чином. 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.

8.2. 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.

8.3. 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