



Manuale d'utilizzo

Nanogun Airmix[®] H₂O GNM 6080

Ogni comunicazione o riproduzione del presente documento, in qualsiasi forma, e qualunque utilizzo o comunicazione del relativo contenuto sono vietati, tranne previa autorizzazione scritta di SAMES KREMLIN.

Le descrizioni e le caratteristiche contenute nel presente documento possono essere modificate senza preavviso e non impegnano in alcun modo SAMES KREMLIN.

© SAMES KREMLIN 2017



IMPORTANTE : SAMES KREMLIN SAS è dichiarata organismo di formazione presso il Ministero del lavoro.

Durante tutto il corso dell'anno, sono previsti corsi di formazione che permettono di acquisire il "know-how" indispensabile all'installazione e alla manutenzione delle vostre attrezzature.

Un catalogo è disponibile su semplice richiesta. Potrete così scegliere nella gamma di programmi di formazioni, il tipo di conoscenza o di competenza che corrisponde alle vostre esigenze e obiettivi di produzione.

Queste formazioni possono essere dispensate presso vostro stabilimento o nel centro di formazione situato nella nostra sede di Meylan.

Servizio formazione:

Tel.: 33 (0)4 76 41 60 04

E-mail : formation-client@sames-kremlin.com

SAMES KREMLIN SAS redige il proprio manuale d'uso in lingua francese e ne cura la traduzione in inglese, tedesco, spagnolo, italiano e portoghese.

Le traduzioni in altre lingue vengono proposte con riserva; la società declina ogni responsabilità in questo senso.

Nanogun Airmix[®] H₂O

GNM 6080

1. Identificazione del prodotto	5
1.1. Identificazione delle versioni	5
1.1.1. Sulla canna della pistola	5
1.1.2. Sulla parte inferiore del calcio	5
1.2. Modulo di comando GNM 6080	6
2. Misure per la tutela della salute e per la sicurezza	7
2.1. Regolamentazione	7
2.2. Norme d'installazione	7
2.3. Norme d'installazione	8
2.4. Norme di manutenzione	9
2.4.1. Prodotti utilizzati	10
3. Descrizione della pistola e del modulo di comando GNM 6080	11
3.1. Funzioni disponibili a partire dalla pistola	11
3.2. Modulo di comando GNM 6080	12
4. Caratteristiche tecniche	14
4.1. Caratteristiche generali delle pistole	14
4.2. Flussi	15
4.3. Caratteristiche della GNM 6080	16
4.4. Caratteristiche dell'aria compressa	16
5. Funzionamento	17
6. Utensili specifici	18
6.1. Uso della chiave multifunzione	20
7. Installazione	21
8. Utilizzo	22
8.1. Consigli relativi alla vernice da utilizzare	22
8.1.1. Viscosità	22
8.1.2. Punto d'inflammabilità	22
8.2. Regolazioni di nebulizzazione	23
9. Esempi di utilizzi impropri dell'attrezzatura	24
10. Manutenzione	25
10.1. Tabella ricapitolativa di manutenzione preventiva	25
10.2. Collegamento pneumoelettrico	26
10.3. Tubi vernice	27
10.4. Assieme testa di nebulizzazione	28
10.5. Sostituzione dell'elettrodo della testa	29
10.6. Canna	32
10.7. Valvola a spillo vernice	33
10.8. Interruttore	34
10.9. Grilletto	34

10.10. Valvola d'aria	35
10.10.1. Riposizionamento della valvola d'aria.	36
10.11. Uncino di fissaggio	37
10.12. Cascata alta tensione	38
10.13. Canna	39
10.14. Calcio	40
10.15. Schemi elettrici	41
10.15.1. Cavo di collegamento GNM 6080 / Nanogun Airmix® H ₂ O	41
10.15.2. Cavo grilletto GNM 6080	41
11. Pulizia	42
11.1. Pulizia del circuito di prodotto	42
11.2. Pulizia della pistola	42
11.3. Pulizia dell'ugello a cono cavo	43
11.4. Eliminazione degli scarti	44
11.5. Smantellamento e riciclaggio	45
11.5.1. Nanogun Airmix® H ₂ O.	45
11.5.2. GNM 6080.	47
12. Incidenti e riparazione guasti correnti	48
13. Pezzi di ricambio	50
13.1. Pistole Nanogun Airmix® H ₂ O per pittura a base d'acqua (LR)	50
13.1.1. Gli ugelli opzionali	52
13.1.2. Collare di testa attrezzato	53
13.1.3. Testa attrezzata	53
13.2. Pistola Nanogun Airmix® H ₂ O	54
13.3. Porta sede attrezzato (Unicamente getto piatto)	57
13.4. Adattatore attrezzato (Unicamente getto piatto)	57
13.5. Canna attrezzata	58
13.6. Valvola aria attrezzata e dado valvola aria	59
13.7. Valvola a spillo attrezzata	60
13.8. Collegamento pneumoelettrico	60
13.9. Tubi vernice	61
13.10. Kit guarnizioni Nanogun Airmix® H ₂ O	62
13.11. Kit cono cavo	63
13.11.1. Porta sede cono cavo attrezzato	64
13.11.2. Procedura di passaggio da un getto piatto a un getto tondo	65
13.12. Modulo di comando GNM 6080	66
13.13. Opzioni per pistole Nanogun Airmix® H ₂ O	66
13.14. Allegati	67
13.14.1. Involucro di protezione tubi	67
13.14.2. Custodia di protezione della pistola	67
13.14.3. Pannello d'avvertenza	67
13.14.4. Norme di sicurezza	67

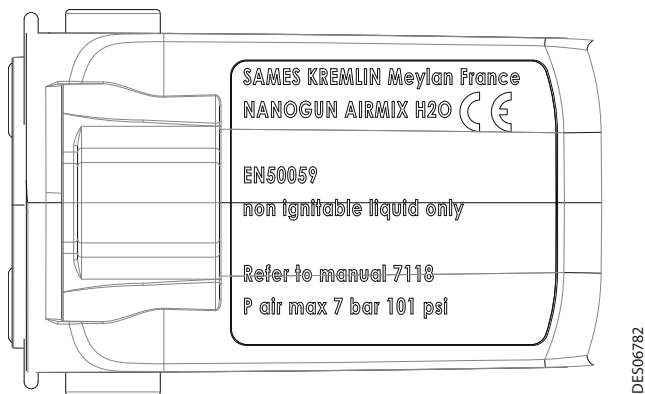
1. Identificazione del prodotto

Le marcature delle pistole **Nanogun Airmix® H2O** permetteranno di differenziare la configurazione della pistola 120 o 200 bar.

1.1. Identificazione delle versioni

1.1.1. Sulla canna della pistola

La marcatura della canna è comune a tutta la gamma **Nanogun Airmix® H2O**.



1.1.2. Sulla parte inferiore del calcio

Numero di serie



Questa marcatura raggruppa con lo stesso numero le configurazioni di pistole che funzionano alla stessa pressione prodotto.

Pressione prodotto	Versioni di Nanogun Airmix® H2O
120 bar	JP
200 bar	JP

1.2. Modulo di comando GNM 6080

Il modulo di comando **GNM 6080** è installato fuori zona ATEX.

Marcature

Marcatura CE



Marcatura CSA



Esempio: * 2014: anno di fabbricazione

26: numero della settimana

123: Numero generatore fabbricato nella settimana 26.



IMPORTANTE : Le apparecchiature Nanogun Airmix[®] H₂O sono conformi alla norma di sicurezza funzionale (norma EN13849, livello SIL 1), il mantenimento di questo livello di sicurezza impone un controllo periodico del materiale, almeno ogni 5 anni o ogni 15.000 ore di funzionamento (appena una delle due scadenze è raggiunta). Questo controllo riguarda ogni componente elettrico ed elettronico così come il/i programma/i altamente specifico/i; è necessario contattare la propria filiale, distributore o rappresentante abituale di SAMES KREMLIN che indicherà le operazioni da effettuare.

2. Misure per la tutela della salute e per la sicurezza



IMPORTANTE : Questa attrezzatura può risultare pericolosa se non utilizzata, smontata e rimontata conformemente alle regole indicate nel presente manuale e da qualsiasi Normativa Europea o regolamento nazionale sulla sicurezza applicabile.

Il cartello di avvertenza riportante le regole di sicurezza (procedure e precauzioni) del presente manuale d'uso deve essere collocato in posizione visibile nella zona della postazione di nebulizzazione del prodotto di rivestimento.



IMPORTANTE : Solo l'uso esclusivo di pezzi di ricambio originali distribuiti dalla società "SAMES KREMLIN" garantisce il corretto funzionamento dell'attrezzatura.

2.1. Regolamentazione

La pistola **Nanogun Airmix[®] H2O** deve essere sempre utilizzata nelle condizioni richieste dai regolamenti in vigore riguardanti l'applicazione di pitture e vernici (vedere norme e direttive europee EN 50.053 parte 1 ISO 12100, EN 1953 e 99/92/CE).

In **Canada** l'installazione deve essere conforme al codice "C22.1 Canadian electrical code, part I, safety standard for electrical installations".

Negli **USA**, l'installazione deve essere conforme al codice "NFPA 70: National Electrical Code".

La pistola **Nanogun Airmix[®] H2O** è stata ideata per funzionare in un ambiente di inquinamento di grado 2, definito in base alla normativa IEC-664-1.

Inquinamento di grado 2: in condizioni d'uso normali, si verifica solo un inquinamento non conduttivo. Temporaneamente, può verificarsi una conduzione causata dalla condensa.



IMPORTANTE : Prima di utilizzare la pistola **Nanogun Airmix[®] H2O** accertarsi che tutti gli operatori

- siano stati precedentemente formati dalla società SAMES KREMLIN, o dai suoi distributori autorizzati a tale scopo.
- abbiano letto e ricevuto il manuale d'uso, così come tutte le regole d'installazione e utilizzo sotto riportate.

Il responsabile dell'officina dovrà accertarsene e dovrà altresì accertarsi che tutti gli utilizzatori abbiano letto e ricevuto le informazioni relative alle apparecchiature elettriche periferiche presenti nel perimetro di nebulizzazione.

2.2. Norme d'installazione

- Il materiale per la spruzzatura elettrostatica deve essere utilizzato esclusivamente all'interno di luoghi di spruzzatura conformemente alla norma EN 12215 o in condizioni di ventilazione equivalenti.
- Installare il materiale di comando **lontano da qualsiasi zona esplosiva**.
- Asservire l'attivazione del modulo di comando al funzionamento del ventilatore di aspirazione della cabina.
- Collegare correttamente il modulo di comando al morsetto di terra dell'impianto.
- Collegare la pompa e il serbatoio con un collegamento equipotenziale.
- Collegare la terra a tutti i componenti metallici che non sono collegati all'alta tensione (convogliatore, recipienti, sgabelli, tournette, ecc,...) che si trovano a meno di tre metri di distanza dalla pistola.

- La zona di polverizzazione deve essere tenuta pulita e senza componenti inutili.
- Il suolo sul quale lavora l'operatore deve essere dissipativo (pavimentazione in cemento nudo o grigliato in metallo). Non rivestire mai il suolo con rivestimento isolante. Nei luoghi potenzialmente esplosivi, i rivestimenti dei pavimenti devono essere dissipativi conformemente alla norma EN 61340-4-1.
- All'interno della cabina è vietato l'utilizzo di fiamme nude, oggetti incandescenti, apparecchi o oggetti suscettibili di produrre scintille diversi dalla pistola.
È vietato stoccare prodotti infiammabili o recipienti che li abbiano contenuti, in prossimità della cabina e davanti alle porte.
- La pompa e i bidoni contenenti vernice o solvente devono essere sistematicamente chiusi dopo l'uso.
- La pompa di alimentazione vernice utilizzata deve avere un rapporto adatto al tipo di pistola, ossia 19:1 per la versione 1230 bar e 30:1 per la versione 200 bar e l'alimentazione d'aria della pompa deve essere provvista di valvola di sicurezza che limiti la pressione ad un valore massimo di 6,5 bar.
- **In una zona esplosiva** è vietato utilizzare materiale elettrico o non elettrico non certificato quali prolunghe elettriche, prese multiple, interruttori...

2.3. Norme d'installazione

- Verificare quotidianamente l'efficacia dell'impianto di ventilazione di estrazione.
- Verificare una volta la settimana il corretto funzionamento dell'asservimento del sistema di ventilazione.
- Prima di iniziare la nebulizzazione, accertarsi che sulla pistola siano presenti l'ugello e la testa e verificare che il collare di testa dotato del dispositivo di protezione chiamato "becco d'anatra" sia perfettamente chiuso.
- Collegare correttamente alla terra tutti i componenti metallici della cabina e i pezzi da verniciare. La resistenza rispetto alla terra deve essere inferiore o uguale a $1M\Omega$ (tensione di misura di almeno 500V). Questa resistenza va controllata regolarmente e almeno una volta la settimana.
- L'operatore dovrà indossare calzature dissipative in base alla norma EN 61340-4-3 e usare la pistola **Nanogun Airmix[®] H2O** o a mani nude o con guanti antistatici o modificati in modo che la mano sia a diretto contatto con il calcio. L'operatore dovrà indossare calzature conformi alla norma ISO 203344. La resistenza di isolamento misurata non deve superare $100M\Omega$.
- Gli indumenti protettivi da indossare, compresi i guanti, devono essere conformi alla norma EN 1149-5. La resistenza di isolamento misurata non deve superare $100M\Omega$.
- Durante l'uso delle pistole, l'operatore dovrà indossare anche una cuffia anti-rumore **Nanogun Airmix[®] H2O** ([vedere § 4 pag. 14](#)).
- Accertarsi che chiunque entri nella zona di nebulizzazione indossi calzature dissipative o sia collegato alla terra con un altro mezzo.
- Non gettare mai né lasciar cadere intenzionalmente la pistola elettrostatica. La caduta della pistola può danneggiare il generatore di alta tensione. Dopo una caduta si raccomanda di verificare il funzionamento della pistola fuori zona prima del suo riutilizzo.
- Non puntare mai la pistola verso una persona.
- Controllare la pistola almeno 1 volta la settimana.
- Non utilizzare il materiale nei seguenti casi:
 - 1 Se è presente una fuga d'aria a livello della pistola quando il grilletto è rilasciato.
 - 2 Se il connettore elettrico della pistola non è fissato con due viti di sicurezza.
 - 3 Se la canna, il calcio della pistola presentano segni di urti che possono alterare la tenuta delle parti interne della pistola.
- Il materiale per la spruzzatura elettrostatica deve essere utilizzato solo se è in perfette condizioni. Il materiale danneggiato va immediatamente ritirato e deve essere riparato. I componenti usurati devono essere immediatamente sostituiti.
- Utilizzare vernici il cui un punto di infiammabilità sia di almeno 15 °C superiore alla temperatura ambiente.

- Seguire le istruzioni d'uso delle vernici e dei solventi utilizzati (indossare una maschera, ecc..).
- Chiudere e spurgare l'alimentazione d'aria e di vernice se l'apparecchio non viene usato per molto tempo.
- Verificare che il tubo vernice sia in buone condizioni prima di usare l'apparecchio.
- Il connettore di collegamento pneumoelettrico, fissato da due viti **NON DEVE ESSERE MAI SCOLLEGATO IN ATMOSFERA ESPLOSIVA.**
- Interrompere immediatamente l'uso dell'apparecchio se uno degli elementi seguenti canna, calcio, connettore pneumoelettrico, testa e collare di testa è danneggiato.

2.4. Norme di manutenzione

- Effettuare una manutenzione regolare dell'attrezzatura di spruzzatura elettrostatica e ripararla secondo le istruzioni riportate nel presente manuale.
- Usare solo recipienti metallici per contenere i liquidi di pulizia e collegarli alla messa a terra in modo sicuro.
- Prima di qualunque operazione di manutenzione:
 - 1 Scollegare il modulo di comando.
 - 2 Verificare che i circuiti aria e vernice non siano più sotto pressione.
 - 3 Spurgare il circuito vernice.
 - 4 Tutte le fonti di energia devono essere scollegate.
- La pulizia della pistola deve essere effettuata o in ambienti dotati di ventilazione meccanica o utilizzando liquidi per la pulizia con un punto di infiammabilità di almeno 15 °C superiore alla temperatura ambiente.
- Utilizzare preferibilmente prodotti per la pulizia non infiammabili.
- Non ristabilire l'alimentazione elettrica se testa e ugello non sono stati rimontati correttamente sulla pistola.
- Non intingere o immergere la pistola nel solvente. All'occorrenza, l'operatore può utilizzare uno straccio imbevuto di solvente per pulire la pistola e asciugare immediatamente per evitare che possa penetrare solvente nella pistola.



IMPORTANTE : Non nebulizzare mai solvente quando il modulo di comando è sotto tensione e/o l'interruttore situato dietro alla pistola è in posizione "I".



IMPORTANTE : L'interruzione dell'alimentazione di aria compressa non impedisce l'innesco dell'alta tensione se si agisce sul grilletto.

- L'operatore deve essere autorizzato e addestrato da SAMES KREMLIN o dai distributori abilitati a tale scopo per effettuare le operazioni di manutenzione della pistola **Nanogun Airmix® H2O.**



IMPORTANTE : Non è consentito l'uso di solventi a base di idrocarburi alogenati e di prodotti contenenti questi solventi in presenza di alluminio o zinco. Il mancato rispetto di queste consegne espone l'utilizzatore a rischi d'esplosione.

2.4.1. Prodotti utilizzati

Tenuto conto della diversità dei prodotti utilizzati e dell'impossibilità di recensire le caratteristiche di questi prodotti, **SAMES KREMLIN** non sarà ritenuta responsabile:

- della non compatibilità dei materiali dei prodotti utilizzati quando sono a contatto con i materiali sotto riportati:
 - Acciaio inossidabile
 - Etilene - propilene fluorurato (FEP)
 - Poliammide imide (PAI)
 - Poliossimetilene (POM)
 - Carburo di tungsteno e tungsteno
 - Elastomero di PTFE
 - Polipropilene
 - IXEF
 - Fibra di vetro
 - Ceramica
 - Alluminio
 - Titanio
 - PEEK
 - PEHD e PEBD
 - Gomma perfluorata
- rischi legati all'utilizzo di questi prodotti sul personale e sull'ambiente.
- usure, errate regolazioni, cattivo funzionamento del materiale o delle macchine e cattiva qualità dell'applicazione che comporta l'uso di questi prodotti.

3. Descrizione della pistola e del modulo di comando GNM 6080

Le pistole **Nanogun Airmix® H2O** sono idonee per la nebulizzazione di pittura o vernice a base d'acqua idrodiluibile o idrosolubile.

I liquidi spruzzati devono essere non infiammabili (definiti nel progetto di norma pr EN 50059:2016 allegato C) e fortemente conduttivi.

È escluso l'uso di qualunque altro tipo di pittura.

Le pistole **Nanogun Airmix® H2O** saranno collegate al modulo di comando **GNM 6080**.

Le versioni della gamma **Nanogun Airmix® H2O** si differenziano per la pressione prodotto ammissibile e per il calibro dell'inserto.

	Caratteristiche
Nanogun Airmix® H2O 120 7,5	Getto piatto - 120 bar tubo 7,5 m
Nanogun Airmix® H2O 200 7,5	Getto piatto - 200 bar tubo 7,5 m

3.1. Funzioni disponibili a partire dalla pistola



- L'interruttore (N. 1) permette di rimettere in funzione o di interrompere l'alta tensione. Quando questo interruttore si trova sulla posizione " I ", un'azione sul grilletto mette in funzione l'alta tensione. Quando questo interruttore si trova sulla posizione " 0 ", un'azione sul grilletto non mette in funzione l'alta tensione.

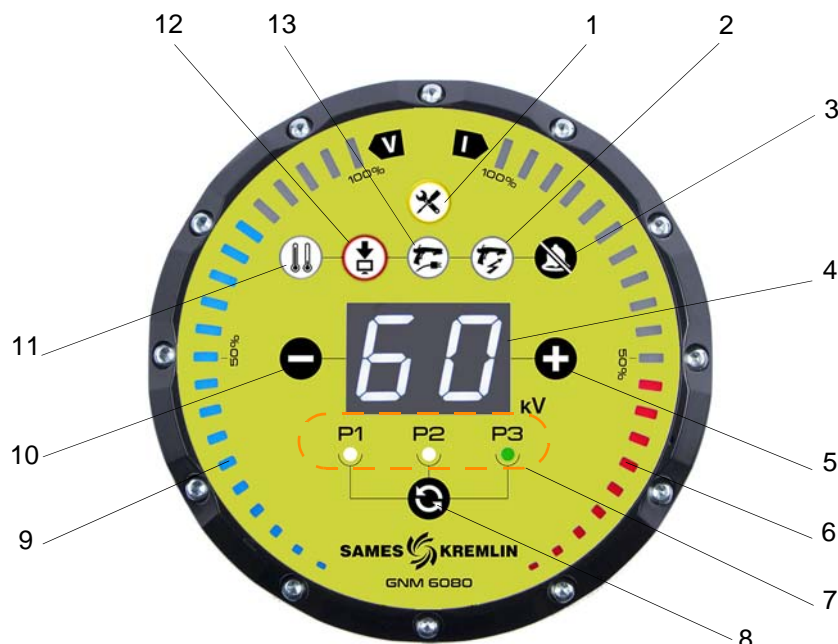


IMPORTANTE :

- **La manopola sul retro della pistola (N. 2) deve sempre essere spinta fino in fondo (senso orario), non influisce sul flusso di vernice.**
- La manopola dentata laterale (N. 3) permette di regolare la dimensione del getto. La sua azione sarà tanto più debole quanto la pressione del prodotto sarà elevata.

3.2. Modulo di comando GNM 6080

Il modulo di comando **GNM 6080** consente la visualizzazione dei parametri d'uso e le relative regolazioni.



Lato anteriore del modulo di comando GNM 6080

1	Spia di manutenzione
2	Spia di anomalia alta tensione
3	Risoluzione dei guasti
4	Visualizzazione del valore di tensione
5	Aumento del valore di tensione
6	Grafico a barre del consumo di corrente
7	Spia memoria preimpostata attiva
8	Selezione della memoria attiva
9	Grafico a barre della tensione
10	Diminuzione del valore di tensione
11	Spia di anomalia temperatura
12	Spia di anomalia generatore
13	Spia di anomalia cavo bassa tensione



Anomalia di temperatura: l'anomalia di temperatura accende le spie (N. 11 e 12). Non appena la temperatura scende sotto il minimo, la spia temperatura (N. 11) si spegne e l'operatore può eliminare l'anomalia premendo il pulsante "Risoluzione dei guasti" (N. 3)



Anomalia generatore: questa anomalia comprende tutti i guasti interni al generatore. Se non si riesce a risolvere questa anomalia, il problema richiede l'intervento del servizio riparazioni, contattare SAMES KREMLIN.



Anomalia collegamento BT: Il generatore non rileva o non rileva più la presenza della pistola. Dopo aver interrotto l'alimentazione elettrica, verificare il collegamento pistola/generatore.



Anomalia AT: Anomalie relative al funzionamento della pistola collegata all'alta tensione:

- Avviamento del generatore con il grilletto inserito.
- Attivazione improvvisa della corrente a un valore superiore al consumo massimo durante l'alta tensione.
- Funzionamento difettoso della cascata AT.



Spia di manutenzione: Questa spia si accende (arancione) a partire da 800 000 operazioni del grilletto o 1000 ore di funzionamento della pistola. ([vedere § 10.1 pag. 25](#)). Quando questa spia si accende, significa che la pistola deve essere sottoposta a manutenzione. Nessuna manutenzione specifica sulla GNM 6080. Il generatore può gestire fino a 20 pistole diverse.



Lato laterale del modulo di comando GNM 6080

12	Connettore cavo pistola
13	Connettore per cablaggi esterni
14	Interruttore avvio/arresto
15	Alimentazione di rete
16	Connettore di terra
17	Membrana di bilanciamento della pressione
18	Presenza diagnostica (tipo mini USB)

4. Caratteristiche tecniche

4.1. Caratteristiche generali delle pistole

	120	200
Tipo di getto	Piatto	
Testata montata d'origine	09	
Pressione massima d'entrata vernice	120 bar	200 bar
Pressione d'ingresso d'aria compressa	6 bar ± 1 bar	
Temperatura ambiente mini/max.	0° C - 40°C	
Flusso massimo di acqua	Vedere tabella seguente	
Larghezza del getto a 25 cm	Vedere tabella seguente	
Flusso d'aria Nm ³ /h	10,3-25,2	
Pressione acustica	90 dB(A)	
Viscosità vernice consigliata coppa AFNOR 4	da 20 s a 120 s	
Ingombro	305 x 220 x 52	
Massa (senza tubo né cavo)	595 g	
Tensione di uscita	60 kV [+0 kV; -1,5 kV] massimo (regolabile su GNM 6080)	
Corrente di uscita	80 µA max	
Corrente di uscita in cortocircuito	< 20 µA	
Tensione d'entrata della cascata AT	45 Vac max	
Corrente d'entrata della cascata AT	300 mA max	
Raccordo aria	1/4 NPS - F	
Raccordo vernice	1/2 JIC - F	
Funzioni elettriche disponibili sulla pistola	Interruttore Avvio / Arresto alta tensione	
Connettore elettrico / pneumatico	Il connettore di collegamento pneumoelettrico, fissato da due viti. NON DEVE ESSERE MAI SCOLLEGATO IN ATMOSFERA ESPLOSIVA	
Altitudine massima di funzionamento	2000 m	
Umidità relativa massima di 80% per le temperature fino ai 31°C e decremento lineare fino al 50% di umidità relativa a 40°C	max 80% senza condensazione	
Temperatura di superficie	T6	
Indice di protezione	IP 20	
Trasporto / Stoccaggio		
Durata stoccaggio	Max 2 anni	
Temperatura di stoccaggio min/max	-10°C + 45°C	
Umidità	95% senza condensazione	
Pressione minima	750 mBar	
Esposizione ai raggi UV	Conservato al riparo dalla luce	
Esposizione alle radiazioni ionizzanti	Non ammesso	

4.2. Flussi

Getto piatto

Calibro	Flusso (cc/min)			Larghezza in cm
	A 70 bar	A 120 bar	A 200 bar	
03-05	150	200	260	12
03-07	150	200	260	17
04-05	220	290	380	12
04-07	220	290	380	17
04-09	220	290	380	21
04-11	220	290	380	25
04-13	220	290	380	29
06-09	330	430	570	21
06-11	330	430	570	25
06-13	330	430	570	29
06-15	330	430	570	33
09-09	450	590	770	21
09-11	450	590	770	25
09-13	450	590	770	29
09-15	450	590	770	33
12-11	600	790	1030	25
12-13	600	790	1030	29
12-15	600	790	1030	33
14-09	720	940	1230	21
14-11	720	940	1230	25
14-13	720	940	1230	29
14-15	720	940	1230	33
14-17	720	940	1230	37

Nota: Le misure di flusso sono state realizzate con l'acqua. La larghezza del ventaglio è misurata a una distanza di 25 cm (10 pollici).

Getto tondo cono cavo

Calibro	Flusso (cc/min)			Diametro di impatto a 250 mm in cm	Diametro di impatto a 250 mm in cm
				Nanogun 120 bar Aria di nebulizzazione 4 bar	Nanogun 200 bar Aria di nebulizzazione 4 bar
Pressione aria dinamica					
Pressione aria dinamica	120	140	200	140	200
K20	250	260	330	100	110
K30	320	350	420	110	120
K40	400	440	540	110	120
K50	580	600	780	120	130
K60	900	1000	1200	120	130
K70	900	1000	1200	120	130

Nota: Il cono cavo fornisce buoni risultati solo a pressioni di prodotti elevate. Si sconsiglia di lavorare con una pressione inferiore a 140 bar. I migliori risultati sono ottenuti tra 160 e 200 bar.

Nota: La pressione d'aria di nebulizzazione deve essere regolata tra 2 e 3 bar (4 per il calibro K70). Al di sotto di questi valori la nebulizzazione diventa meno precisa, mentre al di sopra diventa più dinamica e i vantaggi del cono cavo sono minori.

4.3. Caratteristiche della GNM 6080

Installazione categoria II (conformemente alla norma EN 61010-1).

Generali	
Peso	1,7 kg
Ingombro	Calibro: 168 mm
	Altezza: 91 mm
Temperatura di funzionamento	0 - 40°C
Entrata GNM 6080	
Tensione	88 - 264 Vac
Frequenza	5060 Hz
Corrente max.	0,25 A
Potenza max.	25 V.A
Uscita GNM 6080	
Tensione	40 V rms
Corrente	200 mA rms



IMPORTANTE : La GNM 6080 si adatta automaticamente alla tensione di alimentazione.

4.4. Caratteristiche dell'aria compressa

Caratteristiche necessarie dell'aria compressa di alimentazione secondo la norma NF ISO 8573-1

Caratteristiche	Valore
Punto di rugiada massimo a 6 bar (87 psi)	Classe 4 ossia + 3°C (37° F)
Granulometria massima dei fattori inquinanti solidi	Classe 3 ossia 5 µm
Concentrazione massima d'olio	Classe 1 ossia 0,01mg / m ³ *
Concentrazione massima fattori inquinanti solidi	5 mg / m ³ *

(*): I valori sono dati per una temperatura di 20 °C (68°F) alla pressione atmosferica.

5. Funzionamento

Premendo il grilletto si comanda in modo sfalsato l'apertura della valvola aria quindi l'avvio dell'alta tensione quindi della valvola a spillo vernice. Il comando dell'alta tensione può essere escluso commutando l'interruttore della pistola.

La pistola **Nanogun Airmix® H2O** è dotata di un sensore magnetico che individua la posizione del grilletto. Questo sensore permette di avviare l'alimentazione ad alta tensione non appena la valvola d'aria raggiunge un valore compreso tra 1 e 1,8 mm.



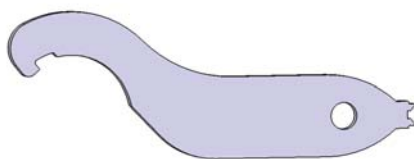
IMPORTANTE : Il pulsante sul retro della pistola non permette di regolare il flusso vernice, tuttavia è possibile regolarlo modificando il calibro degli ugelli e/o la pressione di alimentazione prodotto.

- Il pulsante laterale permette di regolare la dimensione del getto in un intervallo tanto più ridotto quanto più elevata è la pressione del prodotto.
 - Vite stretta: ventaglio ampio.
 - Vite allentata: ventaglio ridotto.

Osservazione: Più elevata è la pressione del prodotto, meno il pulsante laterale può far variare la dimensione del getto.

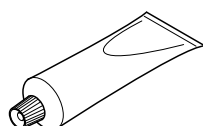
- Per modificare la dimensione del getto è obbligatorio sostituire l'ugello.

6. Utensili specifici



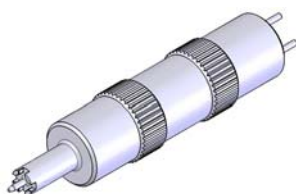
DES06505

Riferimento	Designazione	Q.tà	Unità di vendita
900012843	Chiave multifunzione	1	1



DES00685

Riferimento	Designazione	Q.tà	Unità di vendita
H1GMIN017	Vaselina bianca (100 ml)	1	1
H1GSYN037	Grasso dielettrico per la cascata alta tensione e canale della valvola a spillo (100 g)	1	1



Riferimento	Designazione	Q.tà	Unità di vendita
900010160	Utensile montaggio cartuccia e valvola d'aria	1	1



Riferimento	Designazione	Q.tà	Unità di vendita
240000301	Utensile estrattore guarnizione	1	1

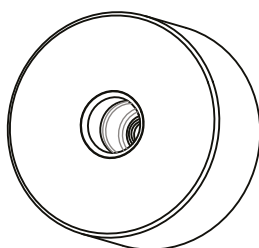


Riferimento	Designazione	Q.tà	Unità di vendita
129400923	Scovolino, pulizia della testa	1	10



DES06974

Riferimento	Designazione	Q.tà	Unità di vendita
900016773	Strumento di smontaggio pastiglia di alimentazione (cono cavo)	1	10



DES06973

Riferimento	Designazione	Q.tà	Unità di vendita
900016975	Strumento di risciacquo rapido iniettore (cono cavo)	1	10



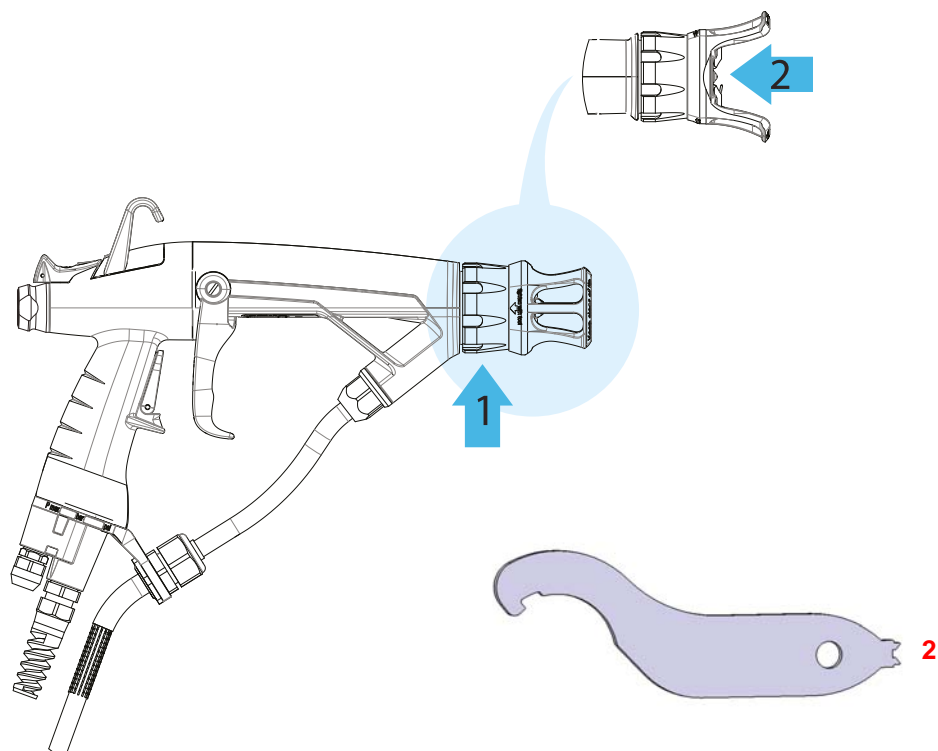
Riferimento	Designazione	Q.tà	Unità di vendita
000094000	Aghi di sturamento per calibri da 04 a 09	1	1 Cassetta (12)
000094002	Aghi di sturamento per calibri superiori a 09	1	1 Cassetta (12)

Altri utensili e accessori necessari:

Si raccomanda di acquisire gli utensili elencati di seguito per l'installazione e la manutenzione del prodotto.

- Cacciavite piatto (2,5x75; 4x100, 5,5x100)
- Cacciavite a croce (0x75; 2x125)
- Chiavi a brugola (3-6 mm)
- Chiave dinamometrica da 1 a 5 Nm (R.304DA Facom) (Rif. SAMES KREMLIN: 240000095)
- Chiavi piatte (5 - 5,5 - 11 - 15 - 17 - 18 - 21 - 24 - 27)
- Chiave a pipa (4 - 13)
- Pinza piatta
- Tronchese sottile.
- Ohmmetro.

6.1. Uso della chiave multifunzione



- 1 : Serraggio del collare di testa.
- 2 : Estrazione dell'ugello dalla testa.

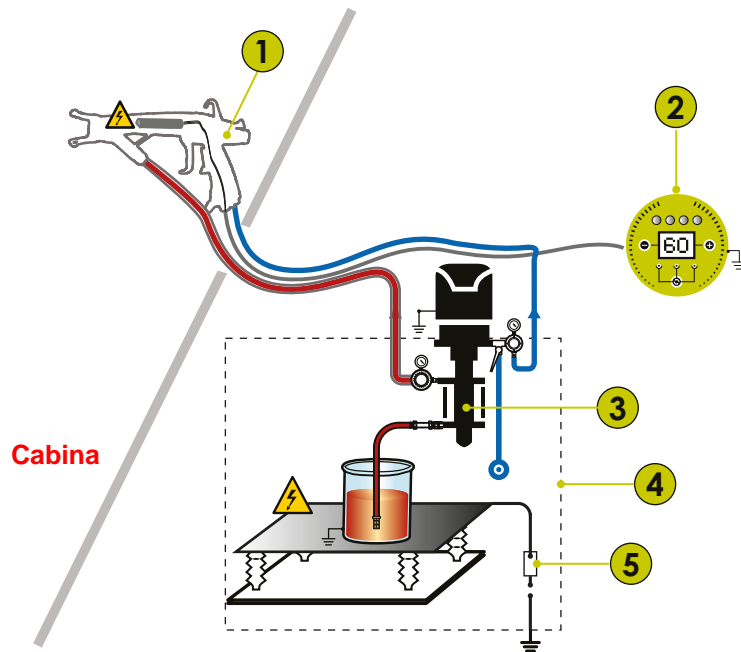
DES06505

7. Installazione



IMPORTANTE : Prima di qualsiasi operazione, fare riferimento alle norme d'installazione ([vedere § 2.2 pag. 7](#)).

Con pompa a pistone per tutte le versioni



1	Pistola Nanogun Airmix H2O
2	Modulo di comando GNM 6080
3	Pompa a pistone
4	Armadio isolante
5	Cortocircuitatore

L'alimentazione di vernice deve essere installata in zona ventilata.

Il fusto di vernice deve essere tassativamente conduttore e avere una capacità di ≤ 30 litri (8 galloni US).

L'estremità del tubo di spurgo deve essere immersa nella vernice.



IMPORTANTE : La pompa di alimentazione della vernice:

- deve avere un rapporto massimo di 19:1 per la versione 120 bar e di 30:1 per la versione 200 bar.
- e l'alimentazione d'aria della pompa deve essere provvista di valvola di sicurezza che limiti la pressione a un valore massimo di 6,5 bar.

8. Utilizzo

8.1. Consigli relativi alla vernice da utilizzare

In linea generale, tutte le vernici utilizzate con pistole pneumatiche classiche possono essere utilizzate normalmente con la pistola Nanogun Airmix®. I pigmenti contenuti nella vernice devono essere inferiori a 5 µm.

8.1.1. Viscosità

I migliori risultati sono ottenuti con viscosità da 25 a 90 secondi, misurata alla coppa AFNOR n. 4. Tuttavia, possono essere nebulizzate vernici con viscosità minore o maggiore (ad esempio 120 secondi o più).

8.1.2. Punto d'infiammabilità

Utilizzare vernici il cui un punto di infiammabilità sia di almeno 15 °C superiore alla temperatura ambiente.

8.2. Regolazioni di nebulizzazione

Indipendentemente dal tipo di ugello, la qualità della nebulizzazione è in funzione della pressione di alimentazione e della viscosità del prodotto: maggiore è la viscosità, maggiore dovrà essere la pressione; il risultato finale è influenzato anche dalla diluizione del prodotto.

Alcuni punti chiave:

- Viscosità: 40 sec CA4: pressione min prodotto 70 bar.
- Viscosità: 60 sec CA4: pressione min prodotto 90 bar.
- Viscosità: 90 sec CA4: pressione min prodotto 130 bar.

L'aggiunta di aria supplementare permette di ridurre la larghezza del ventaglio del 25% a una pressione di 120 bar, maggiore è la pressione prodotto, minore effetto avrà l'aria supplementare. Per limitare la produzione di overspray, si raccomanda di non superare mai una pressione d'aria di 4 bar.

Con gli ugelli con piccola larghezza del ventaglio (XX-09 o 11), quando l'aria supplementare è aperta, il getto è praticamente rotondo.

Tabella delle larghezze del ventaglio di acqua a una distanza pistola/pezzo di 25 cm (aria supplementare chiusa).

Ugelli	Larghezza del ventaglio
03-05	12 cm
04-05	
03-07	17 cm
04-07	
04-09	21 cm
06-09	
09-09	
12-09	
14-09	
04-11	25 cm
06-11	
09-11	
12-11	
14-11	
04-13	29 cm
06-13	
09-13	
12-13	
14-13	
06-15	33 cm
09-15	
12-15	
14-15	
14-17	37 cm

9. Esempi di utilizzi impropri dell'attrezzatura

L'elenco riportato di seguito non è esaustivo, e indica i principali casi di uso improprio di un'attrezzatura di nebulizzazione di vernice.



IMPORTANTE : SAMES KREMLIN ricorda pertanto che è tassativo far rispettare le prescrizioni sotto elencate.

Non è consentito installare il modulo di comando in atmosfera esplosiva.
Non è consentito esercitare trazioni eccessive e ripetute sui tubi vernice e aria o sul cavo elettrico della pistola.
Non è consentito scollegare il collegamento elettrico della pistola in atmosfera esplosiva.
Non è consentito lasciar trascinare i tubi e il cavo elettrico su un luogo di passaggio di mezzi che potrebbero schiacciarli o tagliarli.
Non è consentito nebulizzare un liquido diverso da vernice o pittura con Nanogun Airmix® H2O
Non è consentito lasciar cadere la pistola o farle subire urti meccanici.
Non è consentito lasciare la pistola per terra.
Non è consentito utilizzare la pistola per movimentare o spostare i pezzi da verniciare.
Non è consentito immergere la pistola in solvente o bagnarla con solvente.
Non è consentito nebulizzare solvente senza aver messo fuori tensione il modulo di comando e/o aver interrotto l'alta tensione a livello della pistola.

È tassativo collegare il morsetto di terra del modulo di comando al morsetto di terra dell'installazione di verniciatura.
È tassativo stringere le due viti di sicurezza del raccordo elettrico.

10. Manutenzione

10.1. Tabella ricapitolativa di manutenzione preventiva

Da effettuare quando si accende la spia di manutenzione della GNM 6080.

Sottoinsieme	Designazione	Codice articolo	Q.tà	Periodicità minima di sostituzione
Porta sede	O-ring - perfluorato	J3STKL046	1	3 mesi
	O-ring - perfluorato	J3STKL075	1	3 mesi
Adattatore	Guarnizione piatta	900014821	1	6 mesi
	O-ring - FEP viton	J2FENV288	1	12 mesi
Canna	Cartuccia guarnizioni	910015881	1	6 mesi o 500.000 operazioni (*)
	O-ring (Cartuccia guarnizioni)	J3STKL005	1	3 mesi
	O-ring - perfluorato	J3STKL014	1	6 mesi
	O-ring - FEP viton	J2FENV435	1	12 mesi
	O-ring - perfluorato	J3STKL078	2	12 mesi
	O-ring - perfluorato	J3STKL032	1	12 mesi
	O-ring - perfluorato	J3STKL019	1	12 mesi
Calcio	O-ring (connettore elettrico)	160000041	1	12 mesi
	O-ring (piastrina di base calcio)	160000067	1	12 mesi
	O-ring (nipplo aria)	J2FTCF018	1	12 mesi
		J3STKL018	1	12 mesi
Valvola aria	O-ring - perfluorato (esterno valvola)	J3STKL005	1	12 mesi
	O-ring - perfluorato (interno valvola)	J3STKL032	1	12 mesi
	Collare di tenuta	900010256	1	12 mesi
Ugello	Setaccio o guarnizione piatta in funzione del calibro	129609901 o 900012793	1	Alla sostituzione dell'ugello o tutti i mesi
Collare di testa	O-ring - FEP viton	160000170	1	12 mesi



IMPORTANTE : (*) Appena una delle 2 scadenze è raggiunta



IMPORTANTE : Prima di eseguire qualsiasi operazione sulla pistola, fare riferimento alle consegne di tutela della salute e di sicurezza ([vedere § 2 pag. 7](#)):

- Scollegare il modulo di comando.
- Verificare che i circuiti aria e vernice non siano più sotto pressione.
- Spurgare il circuito vernice.

10.2. Collegamento pneumoelettrico

- **Passo 1:** Smontare il cavo bassa tensione con una chiave a brugola di 3, svitare le due viti imperdibili del collegamento pneumoelettrico.



- **Passo 2:** Scollegare il collegamento pneumoelettrico tirandolo.



10.3. Tubi vernice

Non è necessario rimuovere il collegamento pneumoelettrico ([vedere § 10.2 pag. 26](#)) per effettuare questa operazione.

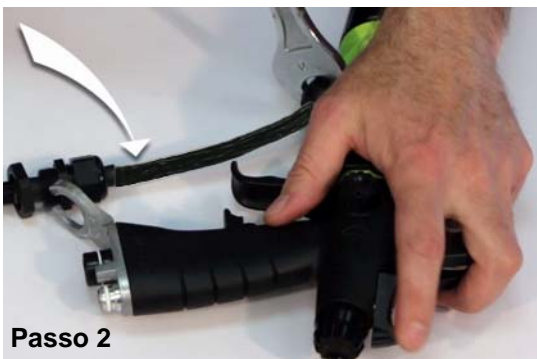
- **Passo 1:** Svitare il controdado del premistoppa con una chiave piatta da 27, liberare il premistoppa dalla squadra.



Passo 1



- **Passo 2:** Con una chiave piatta da 21 svitare il dado superiore del tubo vernice. Svitare il dado, facendo girare il tubo.



Passo 2

Per il rimontaggio, avvitare il dado superiore del tubo vernice fino in fondo. Posizionare il controdado del premistoppa al di sotto della squadra, il premistoppa al di sopra nella cavità esagonale. Avvitare il controdado del premistoppa sulla squadra.

10.4. Assieme testa di nebulizzazione

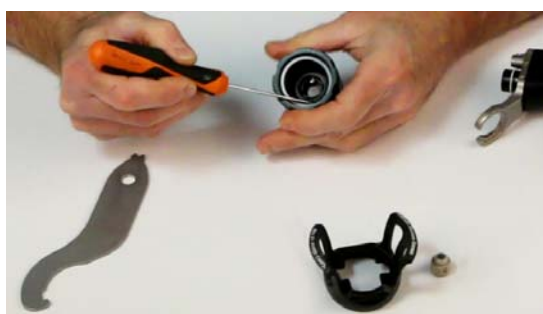
- **Passo 1:** Con la chiave multifunzione (Rif.: 900012843), svitare il collare di testa.



- **Passo 2:** Estrarre l'ugello della testa con la chiave multifunzione. **Non usare le dita.**



Se necessario, sostituire la guarnizione sulla testa.



Per il rimontaggio, procedere all'inverso.

10.5. Sostituzione dell'elettrodo della testa

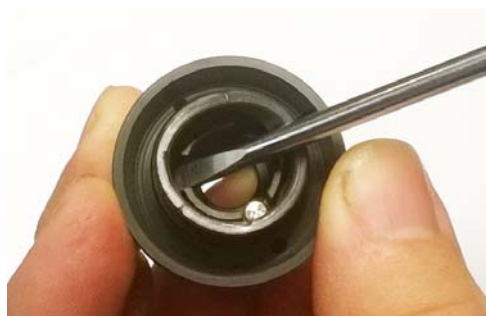
Smontaggio:

- **Passo 1:** Estrarre la rondella in PTFE conduttore.

Da uno degli alloggiamenti dietro la testa, inserire la lama del cacciavite sotto la rondella (non utilizzare l'alloggiamento in cui si trova il perno di centraggio).

Ruotare leggermente il cacciavite e procedere nello stesso modo con il secondo alloggiamento.

Estrarre la rondella manualmente.



È visibile la parte posteriore dell'elettrodo.



- **Passo 2:** Riportare l'elettrodo in verticale con la pinza piatta.



- **Passo 3:** Spingere l'elettrodo verso il lato posteriore della testa. Quando l'elettrodo è sufficientemente uscito, estrarlo dalla parte posteriore con la pinza piatta.



- **Passo 4:** Con la pinza piatta, togliere il piccolo tubo in PTFE intorno all'elettrodo. Verificare che non rimangano residui nel passaggio dell'elettrodo. Se necessario passare manualmente una punta di trapano o un'asta metallica da 1 mm nel foro.



Rimontaggio:

Il kit di riparazione incluso un elettrodo dotato del piccolo tubo in PTFE.

- **Passo 1:** Pulire manualmente con attenzione, se necessario, il passaggio dell'elettrodo con una punta di trapano o un'asta metallica da 1 mm di diametro.



- **Passo 2:** Inserire l'elettrodo con il tubo in PTFE. Appena appare dall'altro lato della testa, tirarlo con le dita. Poi spingerlo fino in fondo all'alloggiamento con un cacciavite, il filo di ritorno dell'elettrodo deve rientrare in un piccolo alesaggio, solo la parte posteriore dell'elettrodo deve affiorare sul fondo della lamatura.



- **Passo 3:** Agganciare la rondella in PTFE conduttore. Sostituirla se necessario. Si consiglia di non riutilizzarla più di 3-4 volte, la rondella va tolta solo con uno strumento.



- **Passo 4:** Verificare la continuità tra la rondella in PTFE conduttore e l'estremità metallica dell'elettrodo. Il valore generalmente misurato è di 200-300 Ω ma è ammissibile un valore fino a 1.000 Ω .



- **Passo 5:** Piegare l'elettrodo con la pinza piatta e tagliarlo della lunghezza di circa 5 mm.



IMPORTANTE : Il piccolo tubo in PTFE non deve nascondere l'estremità dell'elettrodo, tagliarlo se necessario. Al contrario, l'estremità metallica può essere leggermente scoperta (meno di 1 mm).



IMPORTANTE : L'elettrodo non deve trovarsi a contatto con l'iniettore quando la testa è montata sulla pistola.

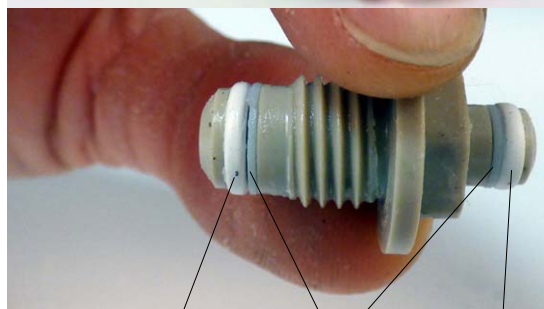


10.6. Canna

- **Passo 1:** Svitare il porta sede con una chiave a pipa di 13 mm.

Poi rimuoverla.

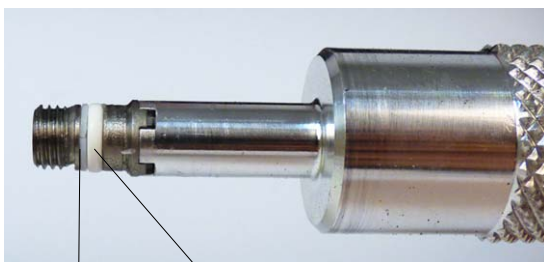
In caso di sostituzione degli O-ring e degli anelli antiestrusione situati sulla parte anteriore e posteriore dell'ugello, rimuoverli con un cacciavite, mettere i nuovi anelli e le nuove guarnizioni assicurandosi di posizzionarli correttamente e ricoprirli di vaselina.



- **Passo 2: Cartuccia guarnizioni:** Smontare la cartuccia usando l'utensile (Rif.: 900010160).

In caso di sostituzione dell'anello e della guarnizione esterna, rimuoverli con un cacciavite, mettere il nuovo anello e la nuova guarnizione assicurandosi di posizzionarli correttamente e di averli precedentemente ricoperti di vaselina.

Nota: Le guarnizioni a labbro situate all'interno della cartuccia non possono essere sostituite.



- **Passo 3:** Rimuovere manualmente l'adattatore provvisto della guarnizione e la resistenza alta tensione con la molla tirandoli.



IMPORTANTE : Attenzione a non danneggiare la resistenza durante la sua estrazione.



Passo 3



10.7. Valvola a spillo vernice

- **Passo 1:** Svitare la manopola dietro la pistola, recuperare la molla.



Passo 1



- **Passo 2:** Premere sul grilletto e tirare all'indietro la valvola a spillo vernice.



Passo 2



IMPORTANTE : Ogni 4-5 rimontaggi aggiungere grasso dielettrico (Rif.: H1GSYN037) nel canale di passaggio della canna.

10.8. Interruttore

- **Passo 1:** Con un cacciavite da 5,5 mm svitare la vite a spallamento. Tirare verso l'alto la leva dell'interruttore.



- **Passo 2:** Sostituire l'O-ring ([vedere § 13.2 pag. 54](#)). Inserire l'interruttore nuovo nel suo alloggiamento. Spalmare di sigillante debole la vite di mantenimento e stringere la vite in modo che l'interruttore sia leggermente resistente.



10.9. Grilletto

- **Passo 1:** Con un cacciavite, liberare le due viti a spallamento e liberare i due lati del grilletto.



Rimontaggio del grilletto:

- Impegnare uno dei lati del grilletto sullo spallamento quindi fare scivolare l'altro lato dello grilletto nel suo alloggiamento.

10.10. Valvola d'aria

- **Passo 1:** Smontare la valvola a spillo vernice ([vedere § 10.7 pag. 33](#)).

- **Passo 2:** Svitare il dado di arresto valvola d'aria con una chiave piatta da 18.



Posizionare la pistola canna verso l'alto e recuperare la molla e la valvola d'aria. Se i pezzi non cadono, picchiettare con il palmo della mano



o usare la valvola a spillo vernice per far uscire la valvola d'aria.



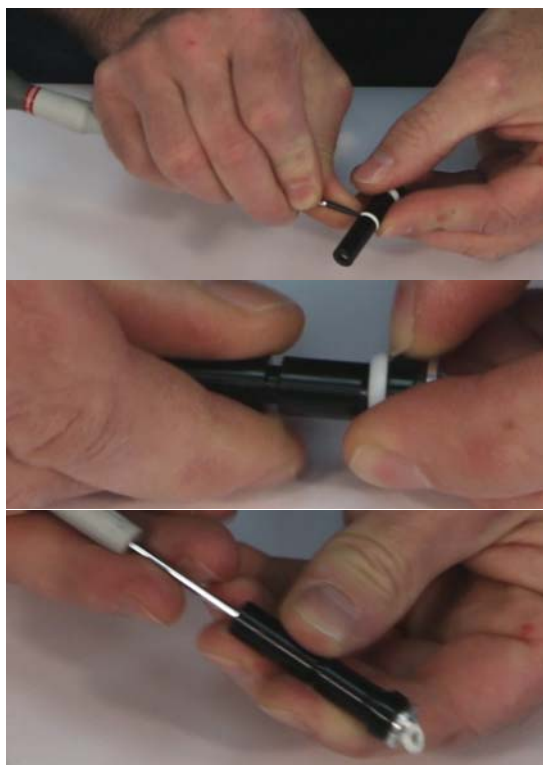
10.10.1. Riposizionamento della valvola d'aria.

Sono possibili **tre livelli** di manutenzione:

- **Livello 1:** Livello standard di manutenzione poiché il corpo della valvola d'aria non subisce alcuno sfregamento né usura.
- **Livello 2:** Livello correttivo, da effettuare nel caso in cui il corpo della valvola sia deteriorato.
- **Livello 3:** Livello eccezionale, da effettuare se il magnete si perde o si rompe.

Livello 1: Sostituzione delle tre guarnizioni (Rif.: J3STKL032 guarnizione interna, J3STKL005 guarnizione esterna e 900010256 guarnizione di tenuta conica).

- Per le tre guarnizioni, estrarre la vecchia avendo cura di non danneggiare il corpo della valvola d'aria (altrimenti possono essere distrutte).
- La guarnizione a tenuta conica va spinta fino a che si blocca sul corpo della valvola facendo attenzione a non rovinare la porta conica.



Livello 2: Se il corpo della valvola d'aria (pezzo nero) è deteriorato.

- Estrarre manualmente o inserire una vite M4 nell'anello di alluminio (inserito a pressione), tirare nell'asse del pezzo, togliere il magnete facendo attenzione a ricordarsi il senso (lato argentato/lato nero).



- Rimontare il magnete nel senso corretto ([vedere § 10.10.1.1 pag. 37](#)) e premere l'anello nel corpo della valvola spingendo con forza con il dito.

Dopo aver terminato il rimontaggio della pistola, controllare l'avvio e l'arresto dell'alta tensione. Se l'alta tensione è sempre avviata o non si interrompe: verificare il senso del magnete.

Livello 3: Se il magnete è rotto o è stato perso.

- Sostituire tutta la valvola d'aria (Rif.: 910015405) ([vedere § 10.10 pag. 35](#)).
Prima di usare la pistola, controllare l'avvio e l'arresto dell'alta tensione.

Se l'alta tensione è sempre accesa, smontare il calcio ed estrarre una delle rondelle che regolano la posizione del sensore reed, procedere per tappe, non togliere più rondelle insieme.

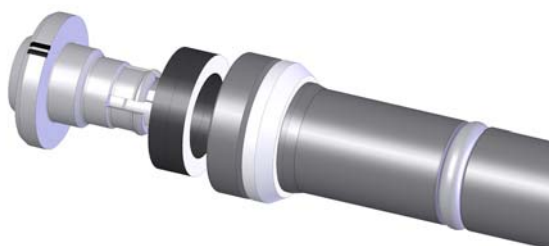
Se l'alta tensione non si avvia, smontare il calcio ed estrarre una delle rondelle per regolare la posizione del sensore reed, procedere per tappe, non aggiungere più rondelle insieme.



IMPORTANTE : Possono essere presenti rondelle di diversi spessori, cominciare sempre aggiungendo o rimuovendo quella più sottile.

10.10.1.1. Senso di montaggio del magnete

- **Caso n. 1:** Per le pistole di tipo 1 (vedere n. di serie). Arresto posteriore senza zigrinatura, il lato argentato del magnete deve essere in contatto con lo spallamento dell'arresto posteriore.
- **Caso n. 2** Per le pistole di tipo 2 (vedere n. di serie). Arresto posteriore con zigrinatura, il lato nero del magnete deve essere in contatto con lo spallamento dell'arresto posteriore.



10.11. Uncino di fissaggio

- Inserire l'interruttore in posizione "I". Con un cacciavite da 5,5 mm, svitare la vite a spallamento e togliere l'uncino tirandolo verso l'alto.



10.12. Cascata alta tensione

- **Passo 1:** Rimuovere il grilletto [vedere § 10.9 pag. 34](#), rimuovere la valvola a spillo vernice.

- **Passo 2:** Svitare le 4 viti con un cacciavite a croce di 2 mm mantenendo la canna sul calcio.

Nota: A ogni smontaggio delle viti, sostituire le rondelle in fibra (Rif.: J4BRND039).



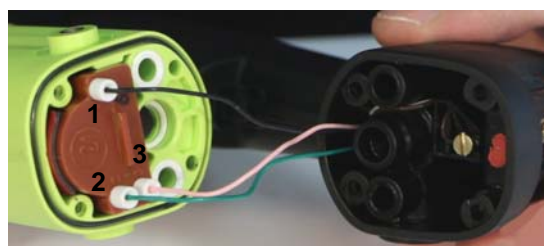
- **Passo 3:** Svitare manualmente o con una pinza piatta piccola i tre fili di collegamento della cascata, tirare con attenzione i contatti all'indietro.



- **Passo 4:** Svitare il contatto alta tensione sulla parte anteriore della canna con un cacciavite piatto. Estrarre la cascata.



IMPORTANTE : Attenzione ai colori (morsetto 1: nero, morsetto 2: verde, morsetto 3: rosa).



Per il rimontaggio, procedere all'inverso.

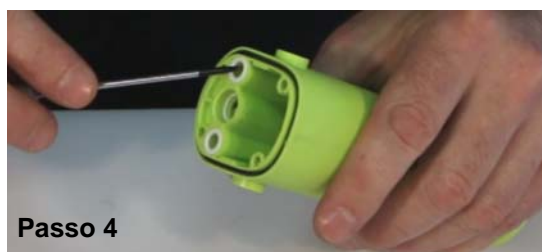
Sostituire la cascata alta tensione. **Rivestire la cascata di grasso dielettrico** (Rif.: H1GSYN037) poi metterla nel suo alloggiamento.

Spingere la cascata fino in fondo alla canna. Collegare i tre fili e stringere le tre viti. Verificare lo stato degli O-ring, sostituirli se necessario.

10.13. Canna

- **Passo 1:** Rimuovere il grilletto [vedere § 10.9 pag. 34](#) e la valvola a spillo vernice.
- **Passo 2:** Svitare le quattro viti di fissaggio della canna sul calcio.
- **Passo 3:** Svitare manualmente o con una pinza piatta piccola i tre fili di collegamento della cascata, tirare con attenzione i contatti all'indietro.

- **Passo 4: Sostituzione degli O-ring dei canali d'aria e della valvola d'aria (passo 3: non necessario):** Togliere e sostituire i tre O-ring.



- **Passo 5: Sostituzione guarnizioni di tenuta calcio/canna (passo 3: obbligatorio):** Togliere e sostituire l'O-ring. Questa guarnizione deve essere sostituita una volta all'anno.



- **Passo 6: Sostituzione guarnizione di tenuta posteriore della valvola a spillo:** Togliere e sostituire l'O-ring.



IMPORTANTE : Rivestire gli O-ring con uno strato fine di vaselina prima di riposizionarli.

Per il rimontaggio, procedere all'inverso.

10.14. Calcio

- **Passo 1:** Separare la canna dal calcio.

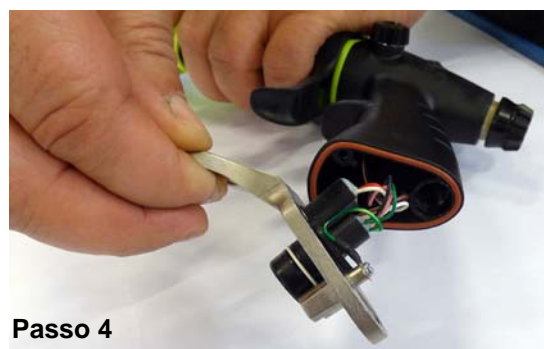
- **Passo 2: Piastra di base del calcio.**
Svitare il nipplo aria con chiave a brugola da 6. Sostituire le guarnizioni ogni 12 mesi.



- **Passo 3:** Svitare le due viti con (K35 x 14) cacciavite con punta a croce da 2. A ogni smontaggio delle viti, sostituire le rondelle in fibra.

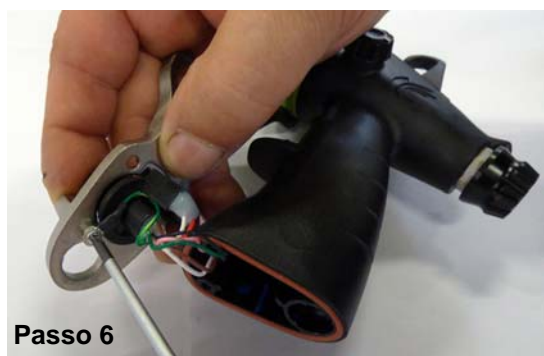


- **Passo 4:** Sollevare la piastra di base per accedere alla guarnizione della piastra di base del calcio. Sostituirla una volta all'anno.



- **Passo 5:** Scollegare il connettore elettrico premendolo per farlo uscire dalla base. Sostituire la guarnizione del connettore ogni anno.

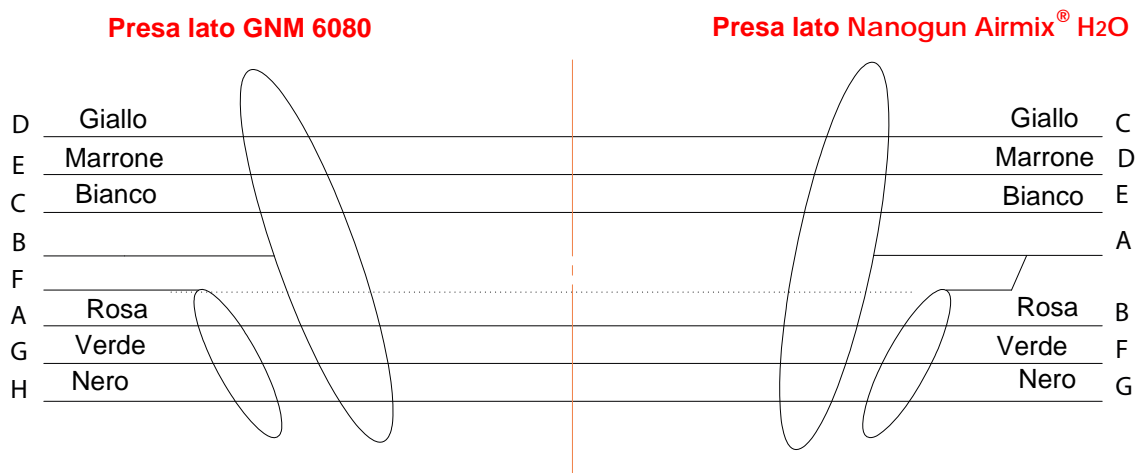
- **Passo 6: Sostituzione della piastra di base:** svitare la vite del filo di terra con un cacciavite a croce da 0, toglierla e sostituirla.



Per il rimontaggio, procedere all'inverso. Rimettere il dentino del connettore nell'indicatore della piastra di base e riavvitare il collegamento di terra. Rivestire di grasso dielettrico le guarnizioni del nipplo aria. Stringere il nipplo aria con una coppia di 1,5 N.m. Stringere le due viti (K35 x 14) con coppia di serraggio di 1,3N.m.

10.15. Schemi elettrici

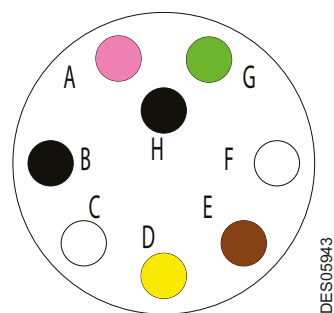
10.15.1. Cavo di collegamento GNM 6080 / Nanogun Airmix® H2O



10.15.2. Cavo grilletto GNM 6080

A	Rosa	Primario trasfo UHT 3
B	Protezione	Protezione
C	Bianco	Sensore REED (grilletto)
D	Giallo	Chip dallas
E	Bruno	0V comune chip / reed
F		Protezione terna
G	Verde	Primario trasfo UHT 2
H	Nero	Ritorno IHT 1

Presalato GNM 6080



(*)

Interruttore aperto: grilletto Nanogun Airmix® H2O rilasciato

Interruttore aperto: grilletto Nanogun Airmix® H2O attivato

Caratteristiche dell'interruttore: 0,5 A massimo / 24 VAC/DC massimo.

11. Pulizia

Prima di qualsiasi operazione sulla pistola, consultare le istruzioni riguardanti la salute e la sicurezza ([vedere § 2 pag. 7](#)).

11.1. Pulizia del circuito di prodotto

- Scollegare il modulo di comando **GNM 6080**.
- Installare un secchio di solvente al posto del fusto di vernice.
- Aprire la valvola di ricircolo per pulire la pompa.
- Chiudere la valvola di ricircolo e premere il grilletto fino a quando dall'ugello della pistola non fuoriuscirà solvente pulito.

11.2. Pulizia della pistola

La pistola deve essere pulita subito dopo l'uso e a fine giornata.

Per procedere alla pulizia, rispettare le istruzioni elencate di seguito:



IMPORTANTE : È espressamente vietato immergere la pistola Nanogun Airmix® H2O nel solvente.



IMPORTANTE : Utilizzare un solvente adeguato: solvente non grasso, non clorato.

- **Passo 1**: Scollegare il modulo di comando **GNM 6080**.
- **Passo 2**: Depressurizzare i circuiti aria della pistola.
- **Passo 3**: Spurgare il circuito vernice della pistola e sciacquarlo con un solvente adeguato ([vedere § 2.4 pag. 9](#)).
- **Passo 4**: Depressurizzare i circuiti vernice della pistola.
- **Passo 5**: Asciugare la testa della pistola con uno straccio asciutto, morbido e privo di filaccia.
- **Passo 6**: Svitare il collare di testa della pistola e togliere la testa della pistola ([vedere § 10.4 pag. 28](#)).
- **Passo 7**: Pulire la testa con un pennello inumidito di solvente, quindi asciugare la testa.
- **Passo 8**: Rimontare la testa e il collare.
- **Passo 9**: Asciugare con cura la pistola usando aria compressa (testa in basso) prima di rimettere in funzione il modulo di comando **GNM 6080**.



IMPORTANTE : Non smontare mai la linea della valvola a spillo se il tubo vernice contiene vernice o solvente.



IMPORTANTE : Al momento della pulizia dell'ugello, dirigere l'ugello di nebulizzazione verso il pavimento per evitare che il solvente o la vernice colino nei condotti della canna.



IMPORTANTE : Dopo ogni ciclo di pulizia, asciugare con aria compressa i condotti e il tubo d'alimentazione per eliminare ogni eventuale traccia di solvente.

11.3. Pulizia dell'ugello a cono cavo

È indispensabile pulire completamente la testa di nebulizzazione a ogni fine turno o quando l'utilizzo viene interrotto, a seconda del tipo di prodotto tra i 5 e i 30 minuti.

Procedura di pulizia:

- **Passo 1:** Interrompere l'alimentazione di aria e alta tensione. Inserire il blocco di sicurezza sul grilletto.



- **Passo 2:** Svitare il dado del cappello. Recuperare il cappello e il cono interno, immergerli in un bagno di solvente e pulirli con un panno pulito.



- **Passo 3:** Svitare l'iniettore con una chiave piatta da 11, lasciarlo immerso in un solvente poi pulire con un panno pulito e una spazzola morbida.



- **Passo 4:** Avvitare a fondo manualmente il pezzo sostitutivo per la pulizia dell'iniettore al posto dell'iniettore. Rimuovere il blocco di sicurezza e spurgare il circuito.

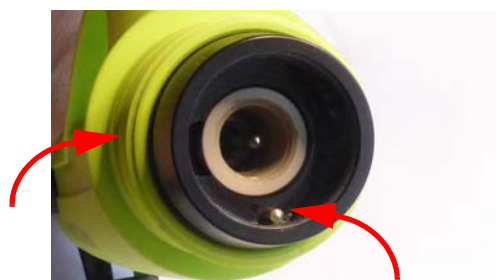


Rimontaggio:

- **Passo 5:** Rimuovere il pezzo sostitutivo dell'iniettore.
- **Passo 6:** Rivestire la parte posteriore (filettatura/ guarnizione) dell'iniettore con grasso dielettrico.



- **Passo 7:** Aggiungere e/o riapplicare il grasso dielettrico sul contatto HT. Rivestire con grasso dielettrico la filettatura esterna della canna.



- **Passo 8:** Rimontare il cono interno e il cappello. Avvitare il dado del cappello.

11.4. Eliminazione degli scarti

La raccolta, il trasporto e lo smaltimento degli scarti generati dall'uso dell'attrezzatura (solvente usato, vernice inutilizzata, residui, stracci sporchi, fanghiglia di cabina, acqua delle cabine a lama d'acqua, filtri secchi usati, aria di ventilazione, ecc...) devono essere effettuati in modo strettamente conforme alle vigenti normative locali.

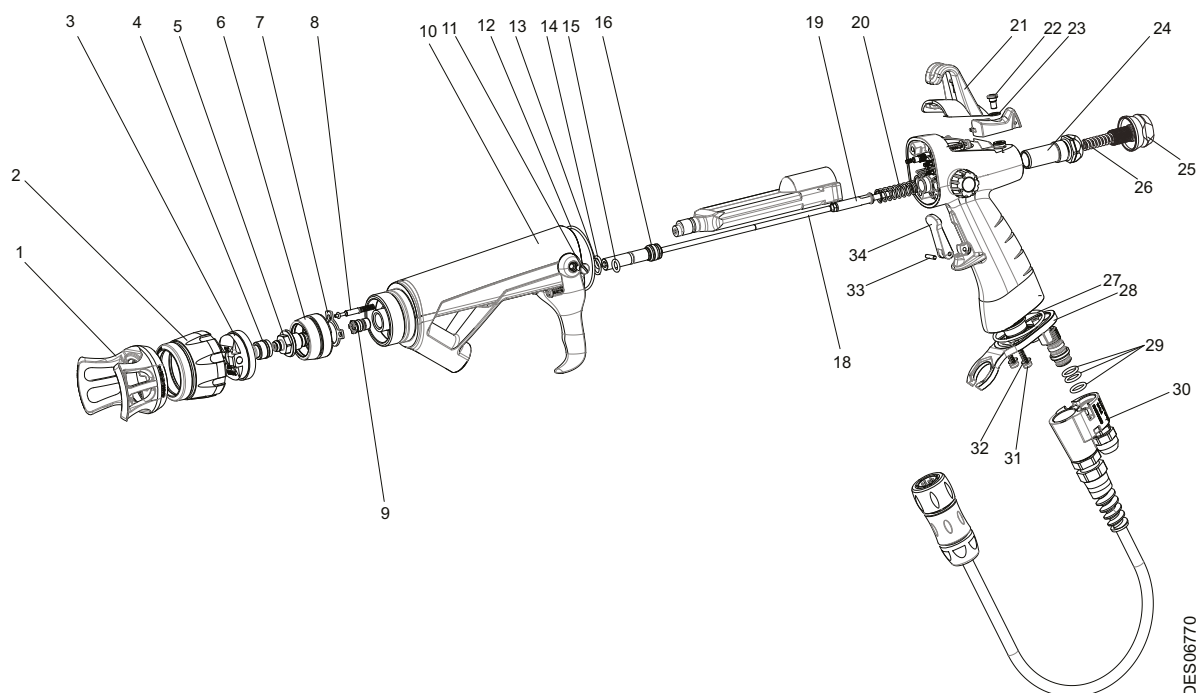
11.5. Smantellamento e riciclaggio

11.5.1. Nanogun Airmix® H2O



IMPORTANTE : Tutti i componenti possono essere contaminati da residui di vernice e/o di solvente.

Prima di procedere allo smantellamento del materiale, pulire la pistola e soprattutto l'interno dei tubi vernice con un prodotto detergente adatto e asciugarli con aria compressa.



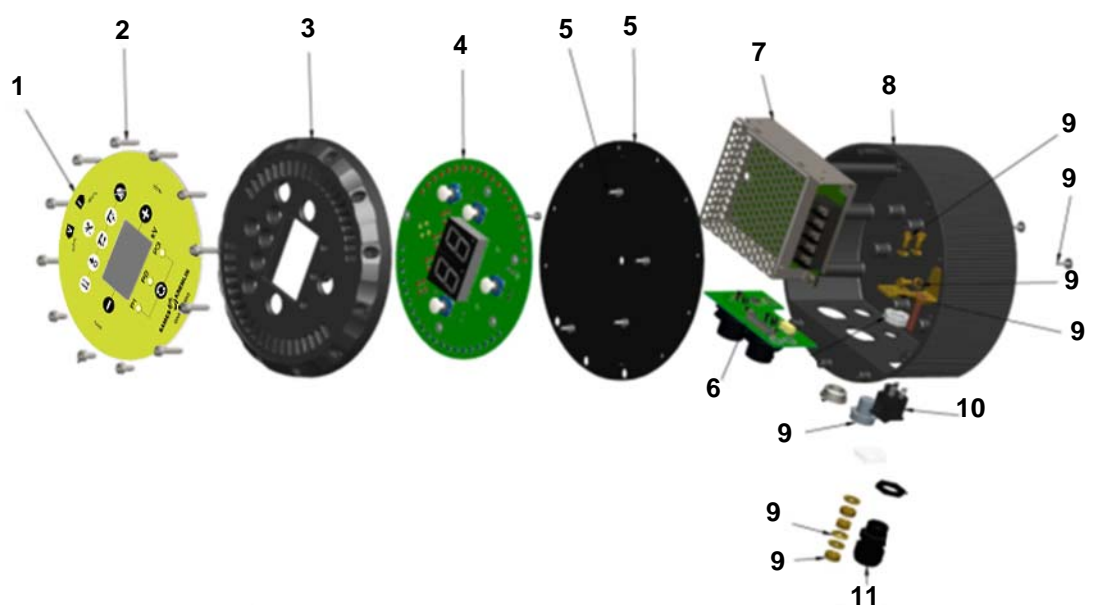
DES06770

N.	Materiale
1	Polipropilene non rinforzato con fibra di vetro
2, 6*	POM C, PTFE, gomma perfluorata
3	Materia plastica rinforzata con fibra di vetro, PTFE, acciaio inossidabile
4	PEEK, carburo di tungsteno, PTFE, acciaio inossidabile
5*	PEEK, gomma perfluorata, acciaio inossidabile
7*	PTFE
8*	Ottone, carbonio agglomerato
9*	Acciaio inossidabile, gomma perfluorata, PTFE
10*,11	Materia plastica rinforzata con fibra, PEEK
23, 12, 13, 14, 15	Gomma perfluorata
16	PEEK rinforzato, gomma perfluorata, PTFE
18*	Materie plastiche, rame, acciaio, ceramica, componenti elettronici ROHs,
19*	Tungsteno, PEEK, acciaio inossidabile, alluminio

20*, 26*, 22, 31, 33	Acciaio inossidabile
21	Materia plastica caricata con fibra
24*	Materie plastiche, gomma perfluorata
25*, 28	Alluminio
27, 29	Gomma
30	Materia plastica rinforzata di fibra di vetro, rame, acciaio inossidabile
32	Guarnizione fibra
34	Poliammide non rinforzato
Non rappresentato	Tubo aria: PU
Non rappresentato	Tubo prodotto: PTFE - aramide - PU Raccordi: acciaio zincato o acciaio inossidabile Premistoppa: materie plastiche rinforzate con fibra

* Questi componenti (10, 11, 18, 19, 20, 24, 25, 26) possono essere sporchi di grasso dielettrico.

11.5.2. GNM 6080



N.	Designazione	Materiale
1	Tastiera / lato anteriore *	Materia plastica
2	Vite di fissaggio lato anteriore	Acciaio
3	Supporto scheda principale e lato anteriore	Alluminio
4	Scheda principale	Componenti elettrici e elettronici. circuiti stampati ROHs
5	Lamiera di base e vite di fissaggio	Acciaio
6	Scheda sensori	Componenti elettrici e elettronici. circuiti stampati ROHs
7	Alimentazione elettrica	Componenti elettrici e elettronici. circuiti stampati ROHs
8	Scatola	Alluminio
9	Accessori di fissaggio	Acciaio e ottone
10	Interruttore elettrico	Componente elettrico ROHs
11	Premistoppa	Materia plastica
Non rappresentato		
12	Cavo di alimentazione	Materia plastica e rame

* Attenzione, questo componente può essere sporco di residui di vernice.

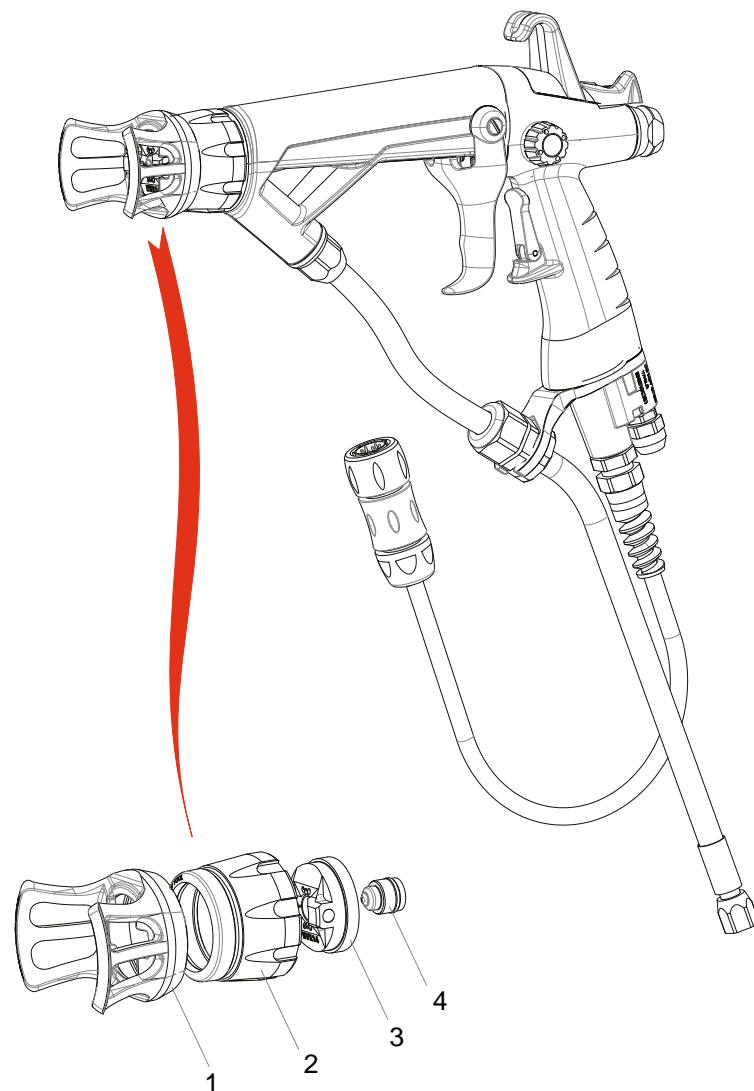
12. Incidenti e riparazione guasti correnti

Guasti	Cause possibili	Rimedi
Uscita vernice a scatti	Presenza d'aria nel circuito vernice	Spurgare il circuito vernice
	Flusso di vernice troppo debole	Aumentare la pressione a livello della pompa o del vaso pressurizzato.
	Impurità nel circuito	Verificare il filtro, quindi spurgare il circuito.
	Assenza di vernice nel serbatoio vernice	Rimettere la vernice
	Vernice troppo viscosa	Verificare la viscosità della vernice
La vernice non cola o cola poco all'uscita della pistola	Ugello otturato	Pulire l'ugello
	La valvola a spillo non indietreggia	Verificare la linea valvola a spillo
	Filtro intasato	Pulire i filtri
	Nessuna pressione alla pompa	Verificare la pompa
	Vernice troppo viscosa	Verificare la viscosità della vernice
Tubo vernice ostruito	Sturare o sostituire il tubo vernice	
La vernice continua a colare	Corpo estraneo che ostacola la chiusura della valvola a spillo.	Smontare il porta sede e pulire il porta sede e la sede. Pulire l'estremità della valvola a spillo
	Valvola a spillo usata	Cambiare la valvola a spillo ed eventualmente il porta sede.
	Porta sede danneggiato	Sostituire il porta sede
La vernice fuoriesce dai fori aria della testa	Cartuccia danneggiata	Sostituire la cartuccia
	Guarnizione vernice danneggiata	Sostituire la guarnizione
Nebulizzazione non corretta	Ugello parzialmente otturato	Pulire l'ugello
	Pressione vernice troppo debole	Aumentare il flusso vernice
	Viscosità eccessiva	Diluire la vernice
	Assenza d'aria di nebulizzazione	Aumentare la pressione d'aria
	Flusso vernice eccessivo	Diminuire il flusso vernice
Ugello danneggiato o usurato	Sostituire l'ugello	
Buccia d'arancio	Evaporazione solventi troppo rapida	Utilizzare solventi più pesanti
	Goccioline di vernice troppo grosse	Aumentare la distanza di nebulizzazione
		Diluire la vernice
		Aumentare la pressione della vernice
		Diminuire il formato dell'ugello
Aumentare l'effetto elettrostatico		

Guasti	Cause possibili	Rimedi
Colature	Evaporazione solventi troppo lenta	Utilizzare solventi più leggeri
	Velocità d'applicazione troppo lenta	Diminuire il flusso vernice Diminuire l'effetto elettrostatico
Getto di vernice mal distribuito	Flusso vernice troppo abbondante	Diminuire il flusso vernice Aumentare la pressione d'aria
	Ugello troppo grosso	Utilizzare un ugello più piccolo e stretto
	Viscosità della vernice troppo elevata	Diluire la vernice
	Orifizi aria parzialmente otturati	Pulire la testa di nebulizzazione
Effetto elettrostatico scarso	Assenza di alta tensione	Vedere indicazione sul modulo di comando
	Alta tensione insufficiente	Aumentare l'alta tensione
	Distanza fra testa di nebulizzazione e pezzo troppo grande	Controllare la tensione d'uscita di Nanogun Airmix® H2O
		Nebulizzare ad una distanza compresa fra 200 e 300 mm
	Pezzo non collegato a terra	Pulire i ganci. Verificare la messa a terra dei pezzi e del convogliatore
	Ventilazione eccessiva	Ridurre il flusso d'aspirazione della cabina, rispettando le norme vigenti
	Pressione di nebulizzazione troppo alta	Ridurre la pressione di nebulizzazione del prodotto e/o dell'aria
	Flusso vernice troppo alto	Ridurre il flusso vernice
	Cortocircuito del generatore: - dall'esterno	Pulire l'esterno della pistola con solvente non conduttore
		Prendere una nuova custodia pulita e asciutta
	Cortocircuito del generatore: - dalla linea della valvola a spillo	Sostituire la cartuccia e la valvola a spillo
Cortocircuito del generatore: - tramite i canali aria	Pulire i canali aria della canna	
Cortocircuito del generatore: - tramite il tubo prodotto - e/o l'armadio - o la tavola isolante	Controllare il tubo prodotto. Controllare l'isolamento della pompa e del serbatoio di vernice. Pulire il contenitore isolante e asciugarlo accuratamente	
L'operatore avverte scariche elettriche quando tocca il pezzo	Pezzo non collegato o mal collegato a terra	Verificare i collegamenti a terra. L'utilizzatore deve indossare guanti e calzature conduttrici conformi alle norme EN 61340-4-3 e ISO20344

13. Pezzi di ricambio

13.1. Pistole Nanogun Airmix[®] H2O per pittura a base d'acqua (LR)



DES06565

Per le varie opzioni: [vedere § 13.13 pag. 66.](#)

N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà	Unità di vendita	Livello pezzi di ricambio (*)
	910023074-075	Nanogun Airmix® H2O 120 bar JP con ugello 09-091 e tubo vernice 7,5 m	1	1	-
	910023074-150	Nanogun Airmix® H2O 120 bar JP con ugello 09-091 e tubo vernice 15 m	1	1	-
	-	Pistola Nanogun Airmix® H2O (vedere § 13.2 pag. 54)	-	-	-
1	900013829	Becco d'anatra (incluso nel N. 2)	1	1	3
2	910019358	Collare di testa (vedere § 13.1.2 pag. 53)	1	1	1
3	130001435	Testa attrezzata (vedere § 13.1.3 pag. 53)	1	1	3
4	130001420	Ugello (vedere § 13.1.1 pag. 52)	1	1	1
Non rappresentato					
	050123306	Adattatore M1/2 JIC - F3/8NPS tubo ver-	1	1	3

N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà	Unità di vendita	Livello pezzi di ricambio (*)
	910023075-075	Nanogun Airmix® H2O 200 bar JP con ugello 09-091 e tubo vernice 7,5 m	1	1	-
	910023075-150	Nanogun Airmix® H2O 200 bar JP con ugello 09-091 e tubo vernice 15 m	1	1	-
	-	Pistola Nanogun Airmix® H2O (vedere § 13.2 pag. 54)	-	-	-
1	900013829	Becco d'anatra (incluso nel N. 2)	1	1	3
2	910019358	Collare di testa (vedere § 13.1.2 pag. 53)	1	1	1
3	130001435	Testa attrezzata (vedere § 13.1.3 pag. 53)	1	1	3
4	130001420	Ugello (vedere § 13.1.1 pag. 52)	1	1	1
Non rappresentato					
	050123306	Adattatore M1/2 JIC - F3/8NPS tubo ver-	1	1	3

(*)

Livello 1: Manutenzione preventiva standard.

Livello 2: Manutenzione correttiva.

Livello 3: Manutenzione eccezionale.

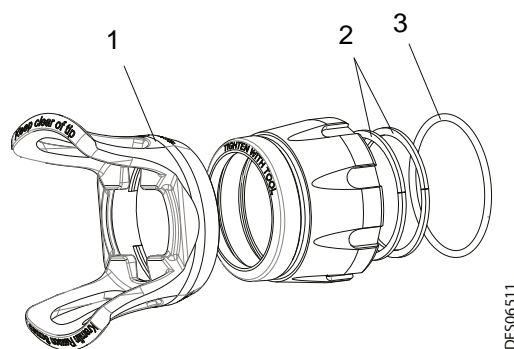
13.1.1. Gli ugelli opzionali

Riferimento	Designazione	Quantità
130001597	Ugello MX03.05	Opzione
130001563	Ugello MX03.07	Opzione
130001564	Ugello MX04.05	Opzione
130001565	Ugello MX04.07	Opzione
130001566	Ugello MX04.09	Opzione
130001414	Ugello MX04.111	Opzione
130001415	Ugello MX04.131	Opzione
130001416	Ugello MX06.091	Opzione
130001417	Ugello MX06.111	Opzione
130001418	Ugello MX06.131	Opzione
130001419	Ugello MX06.151	Opzione
130001420	Ugello MX09.091	1
130001421	Ugello MX09.111	Opzione
130001422	Ugello MX09.131	Opzione
130001423	Ugello MX09.151	Opzione
130001424	Ugello MX12.091	Opzione
130001425	Ugello MX12.111	Opzione
130001426	Ugello MX12.131	Opzione
130001427	Ugello MX12.151	Opzione
130001428	Ugello MX14.091	Opzione
130001429	Ugello MX14.111	Opzione
130001430	Ugello MX14.131	Opzione
130001431	Ugello MX14.151	Opzione
130001432	Ugello MX14.171	Opzione
130001433	Ugello MX18.111	Opzione
129609901	Setaccio n. 4	10
129529903	Rondella di tenuta	10

Ugelli cono cavo : **non disponibile per il mercato nordamericano**

Riferimento	Designazione	Quantità
910025472	Ugello cono cavo iniettore 20	Opzione
910025473	Ugello cono cavo iniettore 30	Opzione
910025474	Ugello cono cavo iniettore 40	Opzione
910025475	Ugello cono cavo iniettore 50	Opzione
910025476	Ugello cono cavo iniettore 60	Opzione
910025477	Ugello cono cavo iniettore 70	Opzione

13.1.2. Collare di testa attrezzato



N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà	Unità di vendita	Livello pezzi di ricambio (*)
	910019358	Collare di testa attrezzato	1	1	1
1	900013829	Becco d'anatra	1	1	3
2	900010164	Guarnizione piatta PTFE	2	1	1
3	160000170	Guarnizione FEP/FKM	1	1	1

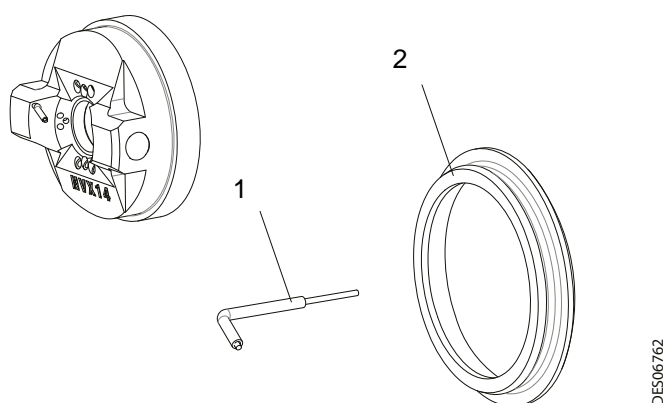
(*)

Livello 1: Manutenzione preventiva standard.

Livello 2: Manutenzione correttiva.

Livello 3: Manutenzione eccezionale.

13.1.3. Testa attrezzata



N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà	Unità di vendita	Livello pezzi di ricambio (*)
	130001435	Testa attrezzata	1	1	3
1	132284012	Elettrodo e tubo PTFE	1	5	1
2	132284010	Rondella PTFE conduttrice	1	1	2

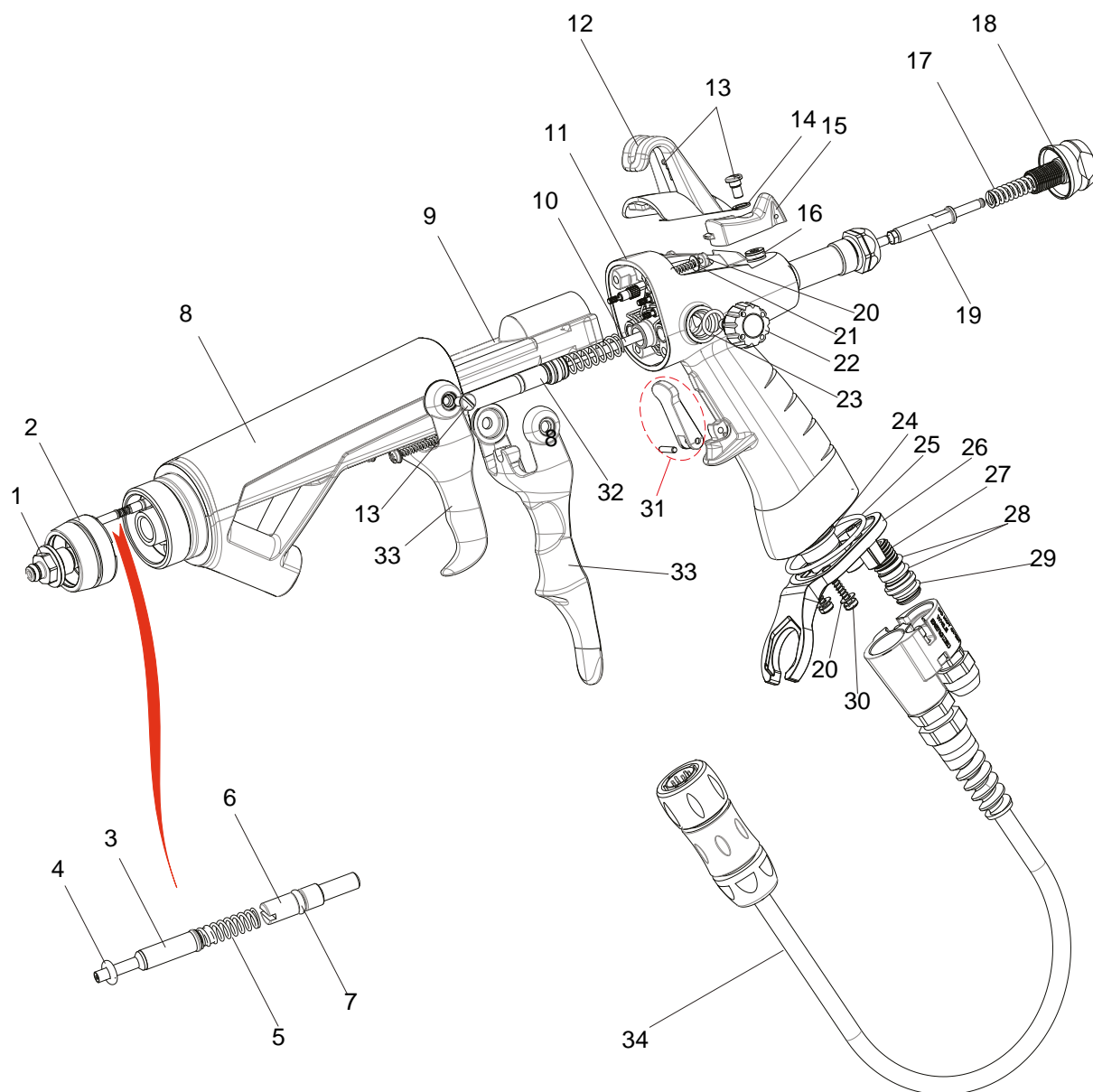
(*)

Livello 1: Manutenzione preventiva standard.

Livello 2: Manutenzione correttiva.

Livello 3: Manutenzione eccezionale.

13.2. Pistola Nanogun Airmix® H2O



N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà	Unità di vendita	Livello pezzi di ricambio (*)
	-	Pistola Nanogun Airmix® H2O	-	-	-
1	910019359	Porta sede attrezzato (vedere § 13.3 pag. 57)	1	1	1
2	910019360	Adattatore attrezzato Nanogun Airmix® H2O (vedere § 13.4 pag. 57)	1	1	3
3	910015934	Contatto AT attrezzato (incluso in N. 8)	1	1	2
4	J3STKL014	O-ring - perfluorurato (incluso nel N. 3)	1	1	2
5	900014787	Molla	1	1	1
6	910019356	Vite di contatto AT (inclusa nel N. 8)	1	1	1
7	J2FTDF014	O-ring - perfluorurato (incluso nel N. 6)	1	1	1
8	910025082	Canna attrezzata (vedere § 13.5 pag. 58)	1	1	3
9	910015508	Cascata alta tensione attrezzata	1	1	3
10	910019508	Valvola a spillo attrezzata (vedere § 13.7 pag. 60)	1	1	1
11	910022672	Calcio attrezzato Nanogun Airmix® H2O 120 bar	1	1	3
	910022679	Calcio attrezzato Nanogun Airmix® H2O 200 bar	1	1	3
12	900010239	Uncino di fissaggio	1	1	3
13	900010385	Vite C M4 testa bombata a spallamento	4	1	3
14	900013808	Rondella piatta PTFE (incluso in N. 15)	1	1	2
15	910018204	Pulsante M/A con guarnizione e magneti (incluso nel N. 11)	1	1	3
16	J3STKL005	O-ring perfluorurato (incluso nel N. 15)	1	1	1
17	900010266	Molla vernice da 120 bar	1	1	1
	900010267	Molla vernice da 200 bar	1	1	1
18	900015784	Rotellina posteriore vernice	1	1	3
19	900010882	Arresto vernice alta pressione	1	1	3
20	250000036	Vite di fissaggio calcio canna	4	1	3
21	J4BRND039	Guarnizione in fibra per vite di fissaggio	6	1	3
22	910014166	Pulsante di regolazione aria aggiuntivo attrezzato (incluso in N. 11)	1	1	3
23	J2FTDF121	O-ring FKM nero (incluso nel n. 22)	1	1	1
24	160000041	O-ring perfluorurato grigio (incluso nel N. 11)	1	1	1
25	160000067	Guarnizione FKM rossa (inclusa nel N. 11)	1	1	1

26	900010009	Base della pistola LR	1	1	3
27	910006118	Nipplo d'aria attrezzato	1	1	2
28	J2FTCF018	O-ring FKM nero (incluso nel N. 29)	2	1	1
29	J3STKL018	O-ring perfluorato bianco (incluso nel N. 27)	1	1	1
30	250000037	Vite di fissaggio piastra base calcio	2	1	3
31	910022663	Assieme blocco grilletto / spina	1	1	3
32	910018203	Valvola d'aria attrezzata (vedere § 13.6 pag. 59)	1	1	3
33	900010237	Grilletto	1	1	3
	900014446	Grilletto a 4 dita	1 opzione	1	3
34	910015869-XXX	Collegamento pneumoelettrico (vedere § 13.8 pag. 60)	1	1	3

(*)

Livello 1: Manutenzione preventiva standard.

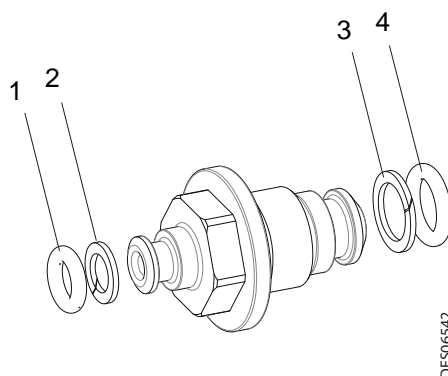
Livello 2: Manutenzione correttiva.

Livello 3: Manutenzione eccezionale.



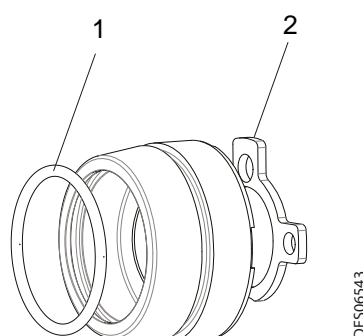
IMPORTANTE : È rigorosamente vietato smontare la rotellina posteriore vernice (N. 18) quando la pistola è sotto pressione.

13.3. Porta sede attrezzato (Unicamente getto piatto)



N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà	Unità di vendita	Livello pezzi di ricambio (*)
	910019359	Porta sede attrezzato	1	1	1
1	J3STKL046	O-ring - perfluorato	1	1	1
2	900013368	Anello antiestrusione	1	1	1
3	900012300	Anello antiestrusione	1	1	1
4	J3STKL075	O-ring - perfluorato	1	1	1

13.4. Adattatore attrezzato (Unicamente getto piatto)



N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà	Unità di vendita	Livello pezzi di ricambio (*)
	910019360	Adattatore attrezzato	1	1	3
1	J2FENV288	O-ring - FEP FKM	1	1	1
2	900014821	Guarnizione piatta	1	1	1

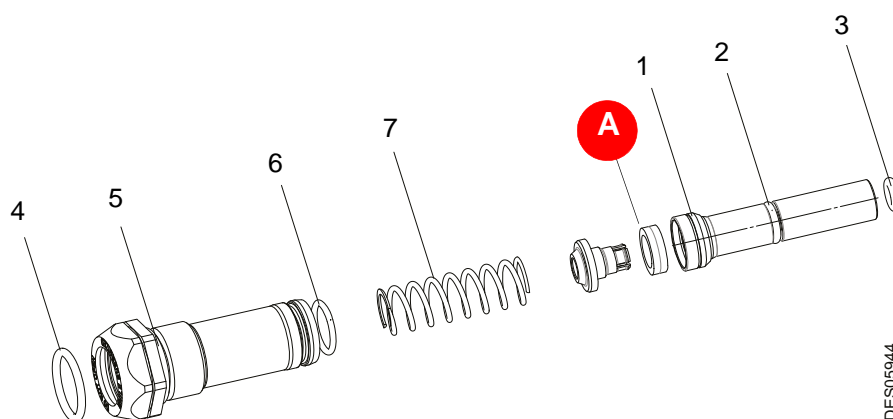
(*)

Livello 1: Manutenzione preventiva standard.

Livello 2: Manutenzione correttiva.

Livello 3: Manutenzione eccezionale.

13.6. Valvola aria attrezzata e dado valvola aria



N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà	Unità di vendita	Livello pezzi di ricambio (*)
	910018203	Valvola d'aria attrezzata	1	1	3
1	900010256	Collare di tenuta	1	1	1
2	J3STKL005	O-ring - perfluorato (esterno valvola)	1	1	1
3	J3STKL032	O-ring - perfluorato (interno valvola)	1	1	1
	910015922	Dado valvola aria attrezzato	1	1	3
4	J2FTDF155	O-ring FKM nero	1	1	1
5	J2FTDF160	O-ring FKM nero	1	1	1
6	J2FTDF999	O-ring FKM nero	1	1	1
7	900009024	Valvola d'aria	1	1	1

(*)

Livello 1: Manutenzione preventiva standard.

Livello 2: Manutenzione correttiva.

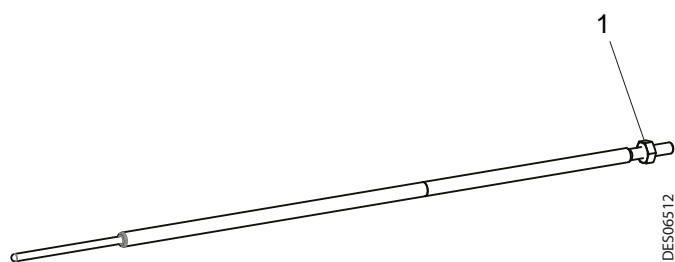
Livello 3: Manutenzione eccezionale.



IMPORTANTE : Recuperare il magnete **A** sulla precedente valvola d'aria per conservare gli stessi valori di avvio.

In caso di perdita del magnete, contattare SAMES KREMLIN.

13.7. Valvola a spillo attrezzata



N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà	Unità di vendita	Livello pezzi di ricambio (*)
	910019508	Valvola a spillo attrezzata	1	1	1
1	X7CEHU003	Dado H M3 U ottone	1	1	3

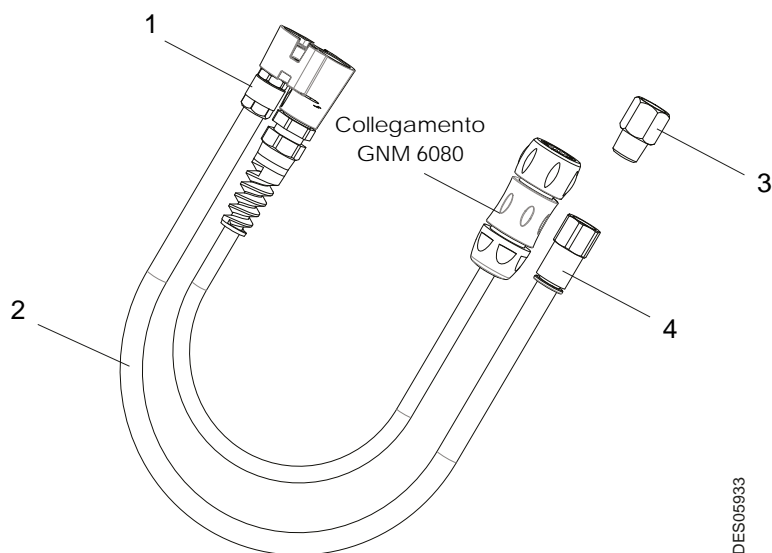
(*)

Livello 1: Manutenzione preventiva standard.

Livello 2: Manutenzione correttiva.

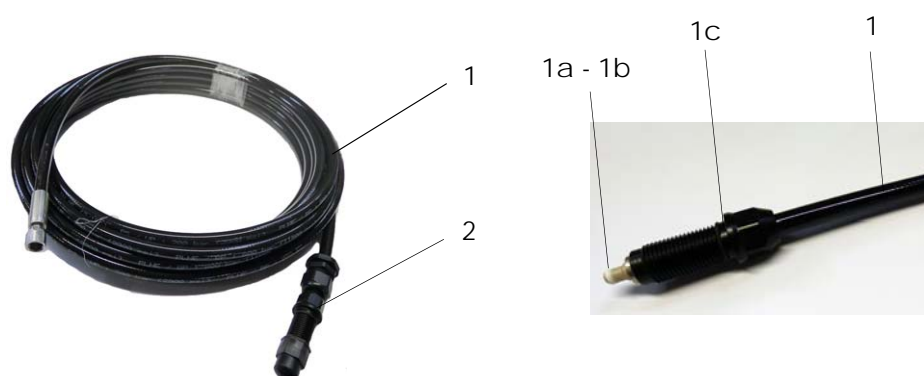
Livello 3: Manutenzione eccezionale.

13.8. Collegamento pneumoelettrico



N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà	Unità di vendita	Livello pezzi di ricambio
	910015869-100	Collegamento pneumoelettrico 10 m	1	1	3
	910015869-200	Collegamento pneumoelettrico 20 m	1	1	3
1	900015289	Unione semplice maschio	1	1	3
2	910021087-100	Tubo aria attrezzato diam. esterno: 10	10 m	1	1
	910021087-200	Tubo aria attrezzato diam. esterno: 10	20 m	1	1
3	F6RLHG362	Adattatore femmina NPT / maschio BSP	opzione	1	3
4	130000527	Raccordo rapido	1	1	3

13.9. Tubi vernice



N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà	Unità di vendita	Livello pezzi di ricambio (*)
1	910020165-075	Tubo prodotto LR PTFE 7,5m Ø 5	1	1	1
	910020165-150	Tubo prodotto LR PTFE 15m Ø 5	1	1	1
1a	J3STKL028	O-ring perfluorurato (incluso nel N. 1)	1	1	1
1b	900013398	Anello antiestrusione (incluso nel N. 1)	1	1	1
1c	J2FTDF177	O-ring FKM nero (incluso nel N. 1)	1	1	1
2	E3RPLS018	Dado Premistoppa	1	1	3

(*)

Livello 1: Manutenzione preventiva standard.

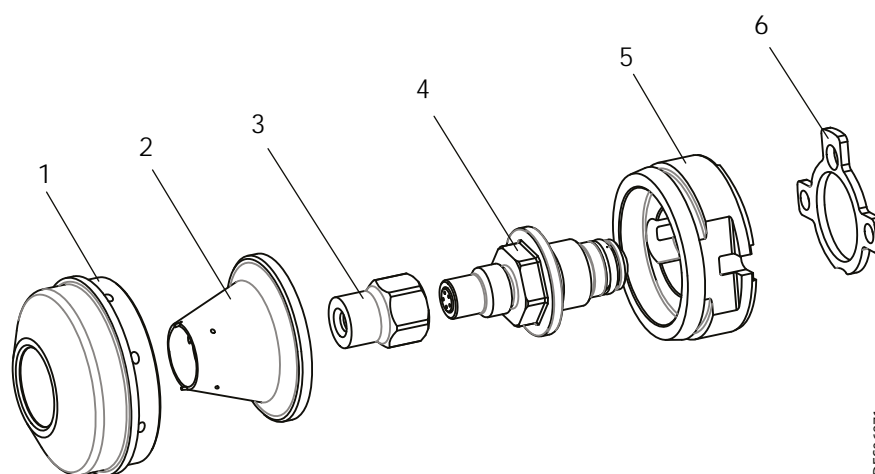
Livello 2: Manutenzione correttiva.

Livello 3: Manutenzione eccezionale.

13.10. Kit guarnizioni Nanogun Airmix® H2O

Riferimento	Designazione	Localizzazione	Quantità
910022694	Kit guarnizioni Nanogun Airmix® H2O		1
J3STKL005	O-ring perfluorato	Canna, valvola d'aria, pulsante avvio arresto	3
J2FENV435	O-ring FEP/FKM	Canna	1
J3STKL078	O-ring perfluorato	Canna	2
J3STKL019	O-ring perfluorato	Canna	1
910015881	Cartuccia di tenuta valvola a spillo	Canna	1
J3STKL032	O-ring perfluorato	Canna, valvola d'aria	2
900012782	Anello antiestrusione	Canna	1
160000041	O-ring perfluorato	Calcio	1
160000067	O-ring FKM nero	Calcio	1
J2FTCF018	O-ring FKM nero	Nipplo aria	2
J3STKL018	O-ring perfluorato	Nipplo aria	1
J4BRND039	Guarnizione fibra	Fissaggio calcio canna, piastra di base calcio	6
900010256	Collare di tenuta	Valvola aria	1
J3STKL075	O-ring perfluorato	Porta sede attrezzato	1
900012300	Anello antiestrusione	Porta sede attrezzato	1
J3STKL046	O-ring perfluorato	Porta sede attrezzato	1
900013368	Anello antiestrusione	Porta sede attrezzato	1
900014821	Guarnizione piatta PTFE	Adattatore attrezzato	1
J2FENV288	O-ring FEP/FKM	Adattatore attrezzato	1
J3STKL014	O-ring perfluorato	Contatto alta tensione	1

13.11. Kit cono cavo (non disponibile per il mercato nordamericano)



DES06971

N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà	Unità di vendita	Livello pezzi di ricambio (*)
	910025480-20	Kit cono cavo K20	1	1	3
	910025480-30	Kit cono cavo K30	1	1	3
	910025480-40	Kit cono cavo K40	1	1	3
	910025480-50	Kit cono cavo K50	1	1	3
	910025480-60	Kit cono cavo K60	1	1	3
	910025480-70	Kit cono cavo K70	1	1	3
1	900011505	Cappello	1	1	2
2	910018917	Cono di nebulizzazione	1	1	2
3	910025472	Cono cavo iniettore 20	1	1	1
	910025473	Cono cavo iniettore 30	1	1	1
	910025474	Cono cavo iniettore 40	1	1	1
	910025475	Cono cavo iniettore 50	1	1	1
	910025476	Cono cavo iniettore 60	1	1	1
	910025477	Cono cavo iniettore 70	1	1	1
4	910025478	Porta sede cono cavo attrezzato	1	1	2
5	900011504	Adattatore cono cavo	1	1	3
6	900014821	Guarnizione piatta	1	1	1

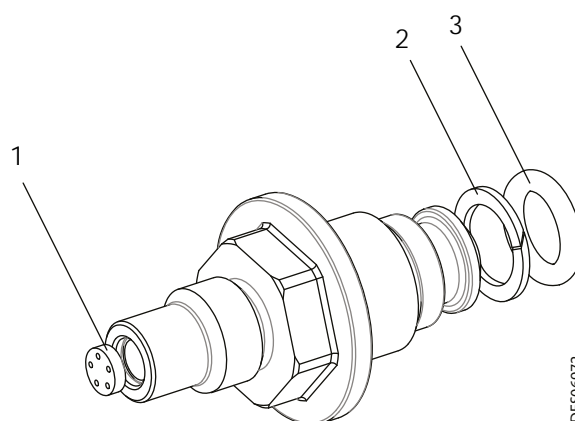
(*)

Livello 1: Manutenzione preventiva standard.

Livello 2: Manutenzione correttiva.

Livello 3: Manutenzione eccezionale.

13.11.1. Porta sede cono cavo attrezzato



N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà	Unità di vendita	Livello pezzi di ricambio (*)
	910025478	Porta sede cono cavo attrezzato	1	1	2
1	999469300	Pastiglia in carburo di ripartizione	1	1	1
2	900012300	Anello antiestrusione	1	1	1
3	J3STKL075	O-ring perfluorato	1	1	1

(*)

Livello 1: Manutenzione preventiva standard.

Livello 2: Manutenzione correttiva.

Livello 3: Manutenzione eccezionale.

13.11.2. Procedura di passaggio da un getto piatto a un getto tondo



IMPORTANTE : Per effettuare questa operazione, è necessario che la pistola sia scollegata da qualsiasi alimentazione (prodotto, aria, corrente).

Smontare il getto piatto:

- 1 Svitare il dado del cappello (Codice articolo: 910019358).
- 2 Rimuovere il cappello (Codice articolo: 130001435). Se non viene estratto insieme al cappello, rimuovere anche l'iniettore.
- 3 Svitare il porta sede (Codice articolo: 910019359) premendo il grilletto.
- 4 Rimuovere l'adattatore (Codice articolo: 910019360) e la guarnizione piatta (Codice articolo: 900014821) situata sulla parte posteriore.
Attenzione a non perdere o rompere il contatto alta tensione e l'o-ring (Codice articolo: J3STKL014).
- 5 Estrarre il primo anello spaccato (Codice articolo: 900010164) all'interno del dado del cappello e rimuovere il cappello.

Installare il getto tondo (cono cavo):

- 1 Montare la guarnizione piatta (Codice articolo: 900014821) e l'adattatore cono cavo (Codice articolo: 900011504). Attenzione a non perdere o rompere il contatto alta tensione e l'o-ring (Codice articolo: J3STKL014).
- 2 Applicare un po' di grasso dielettrico sul contatto alta tensione e una pellicola di grasso sulla filettatura del porta sede. Attenzione a non perdere la pastiglia in carburo di ripartizione (Codice articolo: 999469300) sulla parte anteriore del pezzo.
- 3 Avvitare a fondo il porta sede sulla canna premendo il grilletto.
- 4 Applicare una pellicola di grasso dielettrico sulla filettatura della parte anteriore del porta sede. Attenzione a non applicare il grasso sulla pastiglia in carburo di ripartizione.
- 5 Avvitare a fondo l'iniettore sul porta sede
- 6 Inserire il cappello nel dado del cappello e rimontare l'anello di fissaggio.
- 7 Montare il cono.
- 8 Applicare una pellicola di grasso sulla filettatura della canna
- 9 Serrare a fondo il dado del cappello (con il suo cappello) sulla canna.

13.12. Modulo di comando GNM 6080



N.	Riferimento	Descrizione	Q.tà	Unità di vendita	Livello pezzi di ricambio (*)
	910017193	Modulo di comando GNM 6080 CE	1	1	3
	910017192	Modulo di comando GNM 6080 CSA (Unicamente USA-CANADA)	1	1	3
	910005759	Kit di fissaggio GNM 6080	1	1	3
	842635	Cavo massa 5 m, terminale D: 6	1	1	3

(*)

Livello 1: Manutenzione preventiva standard.

Livello 2: Manutenzione correttiva.

Livello 3: Manutenzione eccezionale.

13.13. Opzioni per pistole Nanogun Airmix® H2O

Filtri prodotto in linea


Designazione	Riferimento	Versioni
Filtro (maschio - femmina 1/2 JIC)	130000322	LR* 120 o 200 bar
Setaccio di 6	129609908	LR 120 o 200 bar

* Questo filtro dalle dimensioni ridotte deve essere montato in uscita della pompa per le versioni LR, la pompa deve essere dotata di un raccordo di uscita M 1/2 JIC.

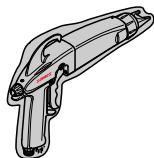
13.14. Allegati

13.14.1. Involucro di protezione tubi


Questo involucro protegge tubi e cavi, garantendo in tal modo elasticità e longevità.

Designazione	Riferimento	Unità di vendita
 <p>Guaina rilsan di protezione tubi con 30 fascette</p>	910021086	Rullo di 50 m


13.14.2. Custodia di protezione della pistola

Designazione	Riferimento	Unità di vendita
 <p>DES01269 Custodia di protezione</p>	900011711	10

13.14.3. Pannello d'avvertenza

Designazione	Riferimento	Unità di vendita
 <p>Pannello d'avvertenza</p>	1407684	1

13.14.4. Norme di sicurezza

Designazione	Riferimento	Unità di vendita
 <p>Valvola di sicurezza 6,5 bar 1/4 G</p>	903080401	1