

D Betriebsanleitung

Operating instructions
Mode d'emploi

SATAjet® 3000 ROB™ HVLP

(bisher/former/jusqu'à présent: SATA LP jet K3 HVLP ROB)

Automatische Hochleistungspistole / Automatic high performance spray gun / Pistolet automatique à grand rendement

D: Vor Inbetriebnahme des Gerätes/der Lackierpistole ist die Betriebsanleitung vollständig und eingehend zu lesen, beachten und einzuhalten. Danach ist diese an einem sicheren Platz, für jeden Gerätebenutzer zugänglich, aufzubewahren. Das Gerät/die Lackierpistole darf nur von sachkundigen Personen (Fachmann) in Betrieb genommen werden. Bei unsachgemäßem Benutzung des Gerätes/der Lackierpistole oder jeglicher Veränderung oder Kombination mit ungeeigneten Fremdteilen können Sachschäden, ernste Gesundheitsschäden der eigenen Person, von fremden Personen und Tieren bis hin zum Tode die Folge sein. SATA übernimmt für diese Schäden (z. B. Nichteinhaltung der Betriebsanleitung) keinerlei Haftung. Die anwendbaren Sicherheitsvorschriften, Arbeitsplatzbestimmungen und Arbeitsschutzzvorschriften des jeweiligen Landes oder Verwendungsgebietes des Gerätes/der Lackierpistole sind zu beachten und einzuhalten (z.B. die deutschen Unfallverhützungsvorschriften BGR 500 (BGV D25) und BGV D24 des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften usw.). Die neue Generation der SATAjet 3000 ROB HVLP entspricht dem neuesten technischen Standard und bietet alle Vorteile hinsichtlich optimaler Funktion, bester Lackiertechnik, technischer Ausführung, Düsenvarianten, Baugröße und Gewicht.

GB: Prior to putting the unit/spray gun into operation, read the operating instructions completely and thoroughly. The stipulations contained therein are to be respected in any case. After that, the operating instructions are to be stored in a safe place, accessible for every user of the equipment. The unit/spray gun may only be put into operation by persons familiar with its use (professionals). Inappropriate use of the unit/spray gun, modification of any kind or combination with inappropriate other parts may cause material damage, serious hazard to the user's, other person's or animal's health or even death. SATA shall not take any responsibility for such damages (e.g. failure to respect the stipulations laid out in the operating instructions). The applicable safety, workplace and worker health protection regulations of the respective country or area/district in which the system/the spray gun is used are to be respected in any case (e.g. the German Rules for the Prevention of Accidents BGR 500 (BGV D25) and BGV D24 issued by the Central Office of the Professional Trade Associations, etc.). The new generation of the SATAjet 3000 ROB HVLP series corresponds to the latest technical standards and offers all the advantages of optimum function, best spraying quality, technical construction, nozzle variants, size and weight.

F: Avant la mise en service de l'appareil/du pistolet, lire complètement et attentivement le mode d'emploi. Les exigences y figurant sont à respecter en tout cas. Après, le mode d'emploi est à garder dans un endroit sûr et accessible pour chaque utilisateur de l'appareil. L'appareil/le pistolet ne devra être mis en service que par des personnes habituées à l'utilisation d'un tel appareil (professionnels). L'utilisation non appropriée de l'appareil/du pistolet, chaque modification ou combinaison avec des pièces non appropriées peut provoquer des dégâts matériels et un danger sérieux à la santé de l'utilisateur, d'autres personnes ou d'animaux, allant jusqu'à la mort. SATA ne prendra aucune responsabilité pour ces dommages (p.ex. si le mode d'emploi n'est pas respecté). Les consignes de sécurité, réglementations quant au lieu du travail et exigences concernant la protection de l'utilisateur en vigueur dans le pays respectif ou la région respective où s'utilise l'appareil/le pistolet sont à respecter en tout cas (p.ex. les consignes allemandes pour l'empêchement d'accidents BGR 500 (BGV D25) et BGV D24, publiées par le Bureau Central des Associations Professionnelles, etc.). La nouvelle génération de modèles SATAjet 3000 ROB HVLP correspond au dernier standard technologique et offre tous les avantages concernant la fonction optimale la meilleure performance d'application, la construction, la gamme de buses, la taille et le poids.

D:

- 1* Materialanschluß
- 2* Anschluß für Steuerluft
- 3* Anschluß für BreitstrahlLuft
- 4* Anschluß für RundstrahlLuft (nicht sichtbar)
- 5 Abschlußkappe
- 6 Befestigungsbohrung
- 7 Düensatz

* Anschluss-Set nicht im Lieferumfang enthalten!



GB:

- 1* Material connection
- 2* Control air connection
- 3* Round spray air control
- 4* Elliptical spray air control (not visible)
- 5 Closing cap
- 6 Fitting bore
- 7 Nozzle set

* Connection kit not contained in scope of delivery!

F:

- 1* Raccord de matériel
- 2* Raccord pour air de réglage
- 3* Raccord pour air de jet plat
- 4* Raccord pour air de jet rond (non visible)
- 5 Capot de recouvrement
- 6 Alésage de fixation
- 7 Jeu de buses

* Kit de raccord non compris dans l'étendue de la livraison!

Lieferausführung und technische Daten

- Automatische Hochleistungspistole SATAjet 3000 ROB HVLP, Düse 1,0
- Werkzeugset
- Luftverbrauch bei 4 bar: ca. 560 NL/min
- Arbeitsbetriebsüberdruck:
Rundstrahl 2,9 - 3,4 bar
Breitstrahl 3,3 - 3,8 bar
- Erforderl. Spritzluftzuführungsleitung: min. Ø 8 mm
- Erforderl. Mindest-Steuerluftdruck: 3 bar
- Max. zulässiger Luftbetriebsüberdruck (HVLP):
Rundstrahl 2,9 bar
Breitstrahl 3,3 bar
- Max. zulässiger Materialbetriebsüberdruck: 5 bar
- Max. zulässige Betriebstemperatur des Beschichtungsstoffes: 80° C (353 K)
- Materialanschluß: G 1/4 i
- Spritzluftanschluß: G 1/4 i
- Steuerluftanschluß: G 1/4 i
- Materialmengeneinstellung, fest Nadelabhub 3,0 mm
- Befestigungsbohrung - Durchmesser: 13 mm
- Gewicht kpl. ohne Anschlüsse: 540 g
- Länge: 132 mm
- Breite / Höhe: 45 / 45 mm
- **Beschriftung:**
R= RundstrahlLuft
B= BreitstrahlLuft

Features and technical data

- Automatic high performance spray gun SATAjet 3000 ROB HVLP, Nozzle 1,0
- Tool kit
- Air consumption at 58 psi: 19.8 cfm
- Gun inlet pressure:
Round spray 42 - 49 psi
Flat spray 48 - 55 psi
- Necessary spraying air supply line: min. Ø 8 mm
- Necessary minimum control air pressure: 43.5 psi
- Max. permitted operating air overpressure (HVLP):
Round spray 42 psi
Flat spray 48 psi
- Max. permitted operating fluid overpressure: 72.5 psi
- Max. permitted operating temperature of the coating material: 80° C (176° F)
- Material connection: G 1/4 inside thread
- Spraying air connection: G 1/4 inside thread
- Control air connection: G 1/4 inside thread
- Fluid adjustment, 3.0 mm needle lift
- Fitting bore: Ø 13 mm
- Weight cpl. without connections: 540 g
- Length: 132 mm
- Width / Height: 45 / 45 mm
- **Marking:**
R= round spray air
B= elliptical spray air

Exécution de série et données techniques

- Pistolet automatique à grand rendement SATAjet 3000 ROB HVLP, Buse 1,0
- Jeu d'outils
- Consommation d'air à 4 bar: 560 NL/min
- Pression à l'entrée:
Jet rond 2,9 - 3,4 bar
Jet plat 3,3 - 3,8 bar
- Conduite d'alimentation en air d'atomisation nécessaire: au moins Ø 8 mm
- Pression d'air de commande nécessaire: 3 bar
- Pression max. del l'air au maximum (HVLP):
Jet rond 2,9 bar
Jet plat 3,3 bar
- Pression max. du produit: au maximum 5 bar
- Température de fonctionnement du produit de revêtement: au maximum 80° C (353 K)
- Raccord de produit: G 1/4 en intérieur
- Raccord de l'air d'atomisation: G 1/4 en intérieur
- Raccord de l'air de commande: G 1/4 en intérieur
- Réglage de la quantité du produit, va et vient de l'aiguille 3,0 mm
- Alésage de serrage Ø 13 mm
- Poids cpl. sans raccords: 540 g
- Longueur: 132 mm
- Largeur / hauteur: 45 / 45 mm
- **Marquage:**
R= air de jet rond
B= air de jet large

Lieferbares Zubehör

Bitte dieses Zubehör gesondert anfragen:

- Druckbehälter 10 bis 48 Liter Inhalt (auch mit Hand-, Pneumatischer- oder Elektroagitator) weitere Größen auf Anfrage
- Luftfilter und Filterdruckminderer
- Absper- Kugelhähne für Luft und Material
- Luft-/Materialschlauch
- Materialfeindruckregler
- Doppelmembranpumpe 1:1 SATA vario top spray

Bedienung

1. Funktionsbeschreibung

Die automatische Höchstleistungsspritzpistole SATAjet 3000 ROB HVLP ist zum Einsatz an Roboterspritzanlagen aller Größen vorgesehen. Ihr variables Düsenystem, das große technische „Know-how“ sowie geringes Gewicht und kleine Baugröße machen sie hierzu besonders geeignet. Die SATAjet 3000 ROB HVLP besteht aus dem Steuerblock, dem Pistolenkopf mit Materialanschluß und den Düsenztsystemen unserer Hochleistungspistolen jet K3. Am Pistolen-Steuerblock befindet sich eine Abschlußklappe zur Materialmengenbegrenzung, eine Aufnahmehröhre mit Ø 13 und je ein Anschluss für Rund- / BreitstrahlLuft und Steuerluft. Am Pistolenkopf befindet sich ein Anschlußgewinde G1/4 i zur Materialzuführung sowie Blindstopfen, so daß wahlweise auch mit Materialumlauf gefahren werden kann. Alle Pistolenkörperteile sind schwarz eloxiert. Bei Montage der Luftpistole ist auf den Indexstift am Pistolenkopf zu achten. Die Luftpistole wird durch die eingravierten Nuten positioniert, möglich sind waagrechte bzw. senkrechte Breitstrahl. Alle Kunststoffteile bestehen aus lösemittelbeständigem PTFE (Teflon) und alle Dichtungen sind selbstnachstellend.

2. Inbetriebnahme

Vor jeder Inbetriebnahme, besonders nach Reparaturarbeiten, ist der feste Sitz der Schrauben und Muttern zu überprüfen. Vor jeglicher Reparaturarbeit muß das Gerät vom Luftnetz und der Materialversorgung abgekuppelt werden. Nichtbeachtung dieses Sicherheitshinweises kann zu Beschädigungen und Verletzungen, bis hin zum Tode, führen. SATA übernimmt keine Haftung für eventuelle Folgen der Nichtbeachtung.

- a) Düsenatz fest montieren (für Farbdüse den Universalschlüssel verwenden).

Achtung: Die Luftpistole ist auf waagerechten oder senkrechten Breitstrahl zu positionieren. Pistolenseitig befindet sich ein Stift, die Luftpistole ist mit zwei Nuten versehen

- b) SATAjet 3000 ROB HVLP auf geeignetem Halter der Spritzroboter montieren Bohrungsdurchmesser 13 mm).

- c) Materialversorgung anschließen (G 1/4 - Gewinde). Lackierpistole vor erster Inbetriebnahme mit Verdünnung gut durchspülen, diese wurde vor dem Versand mit Korrosionsschutzmittel behandelt.

Der erforderliche Materialdruck richtet sich nach Viskosität, gewünschter Schichtstärke und Qualität, Länge der Zufuhrschläuche und Querschnitt, sowie gewählter Düsengröße. In der Regel ist ein Material-Druckbereich von 0,7 - 1,5 bar erforderlich. Bei stark absetzenden Materialien ist mit Materialumlauf zu arbeiten, hierzu Blindstopfen gegenüber Materialanschluß entfernen und zweiten Materialanschluß montieren.

- d) Spritzluftschlauch G 1/4 mit DN8 und Steuerluftschlauch G 1/4 mit DN6 anschließen. Die Spritzluftleitungen (4 bar bei Normalbetrieb) für Rund- und BreitstrahlLuft sowie für Steuerluft sind an die entsprechenden Anschlüsse der Spritzrobotersteuerung anzuschließen. Keinesfalls darf geölte Spritz- oder Steuerluft verwendet werden. Bei unsauberen Luftnetz empfehlen wir die Vorschaltung der SATA Filterkombination 0/444, Bestell-Nr. 92296.

- e) Lackierpistole zunächst nur mit Luft auf ein einwandfreies Schaltverhalten prüfen.

- f) Materialdazuschalten (Nadelabhub über Steuerluft) und Spritzbild auf Papier oder Pappe kontrollieren ggf. über Druckveränderung sowohl material- wie luftseitig sowie Regulierung mittels Rund/Breitstrahl optimal einstellen.

- g) Lackierpistole auf Objekt ausrichten, Gerät ist betriebsbereit.

Accessories available

Please order these accessories separately.

- Pressure tank 10 - 48 litres (available with hand, pneumatic or electric agitator), other sizes on request
- Air filter and pressure regulator
- Shut-off ball valves for air and fluid
- Air hose and fluid hose
- Material pressure regulator
- double diaphragm pump 1:1 SATA vario top spray

Operation

1. Functional description

The automatic SATAjet 3000 ROB HVLP high performance spray gun is designed for use on spray robot units in all sizes. Its variable nozzle system, high level of technical know-how, low weight and compact size means that this gun is particularly well suited to such applications. The SATAjet 3000 ROB HVLP consists of a control panel, the head of the gun with fluid connection and the high performance jet K3 spray gun nozzle system. A regulator cup is mounted on the gun control panel for adjusting fluid flow, a 13 mm hole for mounting post and connection for round/elliptical spray and control air. Attached to the spray gun head is a connection thread G 1/4 inside for material feed and a plug so that the unit can also be operated with fluid recirculation if desired. All parts of the spray gun are black anodized. When assembling the air nozzle please note the index pins at the spray gun head. The air cap will be positioned by the milled keyways. Round spray is possible in either the horizontal or vertical position. All plastic components are made of solvent-resistant PTFE (Teflon) and all gaskets are self-tensioning.

2. Putting into operation

Before putting into operation, and especially after any repair work, check that all nuts and bolts are secure and tighten them if necessary. Disconnect the spray gun from the air and material supply before doing any repair work. Failure to respect this safety warning may result in damage and injuries, even death at worst. SATA does not take any responsibility for possible results of such failure.

- a) Mount the nozzle set (use universal spanner for paint nozzle).

Warning: The air cap must be positioned either horizontal or vertical. The spray gun head has a milled pin and the air cap has two keyways.

- b) Mount the SATAjet 3000 ROB HVLP onto suitable bracket on the spraying robot (bore Ø 13 mm).

c) Connect the fluid supply (G 1/4 thread). Before the first putting into operation rinse the paint spray gun with thinner as the spray gun has been treated with corrosion preventive before being shipped. The fluid pressure required depends on the viscosity, desired thickness and quality of the coating, the length and diameter of the supply hoses and the nozzle size selected. As a rule, a pressure range from 0.7 to 1.5 bar (10.5 to 22.5 psi) is required. Work using fluid recirculation with fluids that settle; to do this remove the dummy plug opposite the fluid connection and attach a second fluid connection.

d) Connect the G 1/4 spraying air hose with Ø 8 nom. and G 1/4 control air hose with Ø 6 nom. The spray air line (4 bar/60 psi at normal operation) for round/ elliptical spray and control air must be connected to the appropriate connections of the robot control block. Neither the spraying air nor the control air must be oily. If the air supply is contaminated, we recommend installation of the SATA 0/444 Combi Filter unit order no. 92296.

e) Check the paint spray gun with air first to see whether it switches properly.

f) Connect the fluid supply to the system (lifting of the needle by control air) and check the spray pattern on a piece of paper or card, adjusting with the help of the air/material pressure as well as the regulator with round and elliptical spray control knob (R or B) if necessary to achieve the optimum pattern.

g) Aim the paint spray gun at the object to be painted. The unit is now ready for operation.

Accessoires livrables

Veuillez demander ces accessoires séparément.

- Récipient de pression de 10 à 48 litres (aussi avec agitateur manuel, pneumatique ou électrique), d'autres dimensions à demander
- Filtre d'air et détendeur de pression filtrante
- Robinet sphérique d'arrêt d'air et de produit
- Tube d'air / de produit
- Détendeur fin de pression du produit
- Pompe à double membranes 1:1 SATA vario top spray

Emploi

1. Description du fonctionnement

Le pistolet à grand rendement SATAjet 3000 ROB HVLP est destiné à l'utilisation dans des installations de peinture à robot de toutes tailles. Son système de buses variables, les grandes connaissances techniques aussi bien que son poids faible et sa taille le rendent ici particulièrement approprié. Le pistolet SATAjet 3000 ROB HVLP comprend le bloc de commande, le tête du pistolet avec amenée du produit et les systèmes de buses de nos pistolets à grand rendement jet K3. Au bloc du commande du pistolet se trouvent un chapeau de recouvrement pour le réglage de la quantité de produit, un perçage de 13 mm Ø et un raccord pour l'air de jet rond/large et pour l'air de commande. A la tête du pistolet, il y a un filetage de raccordement G 1/4 en intérieur pour l'amène du produit ainsi qu'un bouton borgne, de sorte qu'une alimentation en circuit soit également possible. Toutes les pièces du corps du pistolet sont noir anodisées. Lors du montage du chapeau d'air, veuillez faire attention au marquage sur la tête du pistolet. Le chapeau d'air est positionné à l'aide de la rainure. Le jet plat horizontal ou vertical est possible. Toutes les pièces en plastique sont en teflon résistant aux solvants (PTFE); tous les joints d'étanchéité sont auto-réglables.

2. Mise en marche

Avant chaque mise en marche, et tout spécialement après des travaux de réparation, vérifier la bonne fixation des vis et des écrous et les resserrer si nécessaire. L'appareil est à débrancher du circuit d'air et de l'alimentation du produit avant d'effectuer des réparations. L'inobservation de cette consigne de sécurité peut provoquer des dommages et blessures, jusqu'à la mort. SATA ne prendra aucune responsabilité pour des conséquences éventuelles d'une telle inobservation.

- a) Monter le jeu de buses (pour la buse de peinture utiliser la clé à vis universel).

Attention: Il faut positionner le chapeau d'air de la façon que le jet plat soit horizontal ou vertical. Côté pistolet est marqué, le chapeau d'air est pourvu de 2 rainures.

- b) Monter SATAjet 3000 ROB HVLP sur le support adéquat de l'installation de peinture (alésage Ø 13 mm).

c) Brancher l'alimentation en produit (filetage G 1/4). Avant de la première mise en marche il faut rincer le pistolet avec du dilution, car il a été traité avec de l'agent anticorrosion avant d'être expédié.

La pression du produit nécessaire est déterminée selon la viscosité, l'épaisseur souhaitée de la couche et la qualité, la longueur des tuyaux d'alimentation du produit, leur diamètre ainsi que la taille des buses choisies. En général, la pression nécessaire du produit se situe entre 0,7 et 1,5 bar. Avec des produits qui se déposent facilement, il faut travailler en laissant le produit en circuit continu. Retirer ici le bouchon borgne en face du raccord de produit et monter le 2^{me} raccord de produit.

d) Brancher le tuyau d'air d'atomisation G 1/4 avec Ø 8 et G 1/4 tuyau d'air de commande avec Ø 6. Les conduites d'air d'atomisation (pression de 4 bars en fonctionnement normal) pour l'air du jet rond / plat ainsi que l'air de commande doivent être branchées aux raccords respectifs de la commande de pulvérisation. En aucun cas l'air de commande ou de pulvérisation ne doit contenir de l'huile. Dans le cas d'un air impur, nous recommandons le montage préalable d'une unité combinée de filtres épurauteurs p.ex. 0/444 - réf. 92296

e) Tout d'abord effectuer un contrôle avec une passe d'air pour voir si le pistolet fonctionne et connecté bien.

f) Brancher le produit (va et vient de l'aiguille par air de commande) et faire un jet de contrôle sur papier ou sur carton. Ajuster le jet par le réglage de la pression du produit et de l'air ainsi que par le bouton de réglage du jet rond / plat.

g) Diriger le pistolet sur l'objet à peindre - l'appareil est prêt à fonctionner.

3. Einstellen der Strahlbreite

Durch Regulierung der Rund-/ Breitstrahlluft am Steuer- und Regelschrank läßt sich innerhalb der vorgeählten Luftdüsenstellung die Strahlbreite stufenlos bis zur Erreichung eines Rundstrahles einstellen. Spritzabstand 13 - 17 (21) cm.

4. Wechsel des Düsensatzes

Düsenatz - komplett abgeprüfte Einheit aus Farbnadel (V4A), Farbdüse (V4A) und Luftdüse.

- a) System drucklos machen. Abschlußkappe (Bestell-Nr. 43109) abschrauben mit Maulschlüssel SW 27 entfernen, Feder (Bestell-Nr. 64808) entfernen.
- b) Farbnadel mit aufgeschraubtem Steuerkolben herausziehen (geht etwas schwerer wegen 3 Dichtflächen eventuell Flachzange vorsichtig verwenden). Bei neuen Geräten ebenso vorgehen und beachten, daß die Dichtflächen noch etwas mehr das Herausziehen stoppen.
- c) Luftkappe von Hand abschrauben (keine Zange oder Schraubstock verwenden).
- d) Farbdüse mittels SATA-Universalschlüssel entfernen. Bei der Montage des neuen Düsenatzes in umgekehrter Reihenfolge verfahren. Immer Farbdüse vor Farbnadel einbauen.

Beachte: Niemals eine Farbdüse auf eine Farbnadel schrauben, solange diese auf den Farbnadelsitz drückt, Luft- und Farbdüse abschrauben und mit Steckschlüssel (SW 7) den Dichtungshalter (Bestell-Nr. 80598) herausschrauben.

Düsensätze

129940	Düsensatz SATAjet 3000 ROB HVLP 0,5
94151	Düsensatz SATAjet 3000 ROB HVLP 0,8
94169	Düsensatz SATAjet 3000 ROB HVLP 1,0
126433	Düsensatz SATAjet 3000 ROB HVLP 1,2
124206	Düsensatz SATAjet 3000 ROB HVLP 1,6
124214	Düsensatz SATAjet 3000 ROB HVLP 2,0

5. Wechsel der Farbnadeldichtung (materialseitig)

Lackierpistole drucklos machen, Steuerluft schalten (damit die Farbnadel nicht auf den Farbdüsensitz drückt), Luft- und Farbdüse abschrauben und mit Steckschlüssel (SW 7) den Dichtungshalter (Bestell-Nr. 80598) herausschrauben.

6. Wechsel der Farbnadeldichtung (luftseitig)

- a) Pistolenkopf durch Entfernen der 4 Zylinderschrauben (Bestell-Nr. 74690) mit 6-kant Schraubendreher SW4 demontieren.
- b) Dichtungshalter kpl. (Bestell-Nr. 64071) mit Schraubendreher aus dem Steuerblock (Pistolenkörper) herausschrauben. Neuen Dichtungshalter mit Loctite 222 gesichert einbauen.
- c) Pistolenkopf wieder montieren, die 4 Zylinderschrauben gleichmäßig über Kreuz anziehen. **Beachten:** Immer Farbnadel auf Beschädigungen und Verschleiß prüfen und ggf. durch neue ersetzen.

7. Wechsel der Manschette des Steuerkolbens

- a) Vorgehen wie unter Punkt 4 a) bis 4 b) beschrieben.
- b) Farbnadel mit Steuerkolben an SW 22 festhalten und die eingeschraubte Farbnadel mittels Universalschlüssel SW 14 entfernen. Nun können Manschette (Bestell-Nr. 64709) und Scheibe (Bestell-Nr. 64147) getauscht werden.
- Beachten:** Niemals an der Farbnadel einspannen
- c) Beim Einbau des kpl. Steuerkolbens die Gleitfläche im Pistolenkörper mit säurefreiem Spezial-Pistolenfett (Bestell-Nr. 48173) leicht einreiben.

8. Reinigung und Wartung

1. Pistole im drucklosen Zustand von Halterung abbauen und Anschlüsse entfernen.
2. Pistole materialseitig durchspülen.
3. Pistole äußerlich mit Pinsel und geeignetem Lösemittel reinigen, nicht längere Zeit komplett in Lösemittel einlegen. Es sind zwar alle Teile des Gerätes lösemittelbeständig (PTFE - Teflon), jedoch durch Einlagerung in Lösemittel kann dieses auch in die Luftkanäle und den Druckraum des Steuerkolbens eindringen und dann bei Wiederbetriebnahme zu Funktionsfehlern führen.

3. Adjustment of the spray fan size

By adjusting the round/elliptical fan air at the control and regulating box the spray fan size can be varied continuously according to the position of the air nozzle chosen before until getting a round fan. Spray distance 13 - 17 (21) cm.

4. Changing the nozzle set

Complete, hand-checked nozzle set, consisting of paint needle (V4A), paint nozzle (V4A) and air cap.

- a) Make the whole system depressurized. Remove end cap (order no. 43109) with 27 mm open-end wrench, remove spring (order no. 64808).
- b) Remove the air needle with the piston valve open (a bit difficult due to the three surface sealings, if necessary use flat tongs with care). In case of new devices proceed in the same way and take into account that the surface sealings stop even more the pulling out.
- c) Remove air cap by hand (do not use tongs or vise grips)
- d) Remove paint nozzle with the help of a universal spanner. When assembling the new nozzle set proceed in reverse order. Fit always the paint nozzle before the paint needle.

Warning: Do never screw a paint nozzle on a paint needle as long as the paint needle presses against the paint needle seat. Unscrew air and paint nozzle and remove the seal retainer (order no. 80598) using a socket wrench (SW 7).

Nozzle sets

129940	Nozzle set SATAjet 3000 ROB HVLP 0,5
94151	Nozzle set SATAjet 3000 ROB HVLP 0,8
94169	Nozzle set SATAjet 3000 ROB HVLP 1,0
126433	Nozzle set SATAjet 3000 ROB HVLP 1,2
124206	Nozzle set SATAjet 3000 ROB HVLP 1,6
124214	Nozzle set SATAjet 3000 ROB HVLP 2,0

5. Changing paint needle gasket (fluid side)

Stop pressure at the paint spray gun. Open control air (to prevent paint needle pressure against the paint needle seat). Unscrew air and paint nozzle and remove the seal retainer (order no. 80598) using a socket wrench (SW 7).

6. Changing paint needle gasket (air end)

- a) Disassemble the spray gun head by removing the 4 allen head screws (order no. 74690) using a 4 mm allen head screwdriver SW4.
- b) Unscrew the complete seal retainer (order no. 64071) with a screw driver out of the gun body. Reassemble a new seal retainer, fix it with the special glue Loctite 222.
- c) Reassemble the head of the gun. Tighten the 4 allen head screws equally crosswise.

Warning: Always examine the paint needle for damage and wear and tear. Change if necessary.

7. Changing the sleeve of the control piston

- a) Proceed as described in paragraph 4 a) to 4 b).
- b) Hold the paint needle with the air control piston at SW 22 and remove the screwed in paint needle with the help of a universal spanner SW 14. Now, the sleeve (order no. 64709) and the washer (order no. 64147) can be changed.

Warning: Never clamp at the paint needle
When assembling the complete control piston slightly rub the slide face in the spray gun body with special non-corrosive spray gun fat (order no. 48173)

8. Cleaning and maintenance

1. When the system is depressurized, detach the gun from the bracket and remove the connections.
2. Flush out the fluid-carrying passage-ways in the gun.
3. Clean the outside of the gun with a paint brush and suitable solvent, making sure not to immerse it in the solvent for a long period. All the components of the unit are solvent-resistant (PTFE-Teflon), but immersion in solvent can lead to malfunctioning when putting back into operation due to the solvent having penetrated the air ducts and pressure chamber of the control piston.

3. Ajustement de la taille du jet

En réglant l'air du jet rond / plat à l'armoire de commande la taille du jet peut être réglée à action progressive, correspondant au positionnement du chapeau d'air choisi d'abord, jusqu'à atteindre le jet rond. Distance d'atomisation: 13 - 17 (21) cm.

4. Remplacement du jeu de buses

Unité complète et contrôlée à main, se composant de l'aiguille de peinture (V4A), de la buse de peinture (V4A) et du chapeau d'air.

- a) Rendre le système sans pression. Enlever le chapeau de recouvrement (réf. 43109) avec la clé à fourche SW 27, retirer le ressort (réf. 64808).
- b) Retirer l'aiguille de peinture avec piston distributeur dévissé (un peu difficile à cause des trois surfaces joints, utiliser prudente une pince à becs plats si nécessaire). En cas de nouveaux appareils procéder de la même manière et respecter que les surfaces joints freinent de plus l'enlèvement.
- c) Retirer le chapeau d'air à la main (ne pas utiliser de pince ou d'étau).
- d) Retirer la buse de peinture à l'aide de la clé universelle SATA. Lors du montage du nouveau jeu de buses, procéder en sens inverse. Il faut toujours monter la buse de peinture avant l'aiguille de peinture.

Attention: Il ne faut jamais visser une buse de peinture sur une aiguille de peinture tant que celle-ci appuie sur le siège de la buse de peinture. Dévisser les buses de peinture et d'air et retirer le support du joint d'étanchéité (réf. 80598) avec la clé à pipe (SW 7).

Jeu de buses

129940	Jeu de buse SATAjet 3000 ROB HVLP 0,5
94151	Jeu de buse SATAjet 3000 ROB HVLP 0,8
94169	Jeu de buse SATAjet 3000 ROB HVLP 1,0
126433	Jeu de buse SATAjet 3000 ROB HVLP 1,2
124206	Jeu de buse SATAjet 3000 ROB HVLP 1,6
124214	Jeu de buse SATAjet 3000 ROB HVLP 2,0

5. Changement du joint de l'aiguille de peinture (côte produit)

Arrêter la pression au pistolet, connecter l'air de commande (afin que l'aiguille de peinture n'appuie pas sur le siège de la buse de peinture), dévisser les buses de peinture et d'air et retirer le support du joint d'étanchéité (réf 80598) avec la clé à pipe (SW 7).

6. Changement du joint de l'aiguille de peinture (côte air)

- a) Démonter la tête du pistolet en enlevant les 4 vis cylindriques (réf. 74690) à l'aide d'une clé pour vis à 6 pans creux SW 4.
- b) Dévisser complètement le support de joint (réf. 64071) du corps du pistolet à l'aide d'un tournevis. Installer un nouveau support de joint, fixer avec la colle spéciale Loctite 222.
- c) Remonter la tête du pistolet. Reviss les 4 vis cylindriques régulièrement en croix.

Attention: Il faut toujours vérifier qu'il n'y a ni d'endommagements ni d'usures à l'aiguille de peinture. Si nécessaire remplacer.

7. Changement du manchon du piston

- a) Procéder comme décrit sous 4 a) à 4 b)
- b) Retenir l'aiguille de peinture avec le piston de commande à SW 22 et enlever l'aiguille de peinture fixée à vis à l'aide du clé à vis universel SW 14. Maintenant, le manchon (réf. 64709) et disque (réf. 64147) peuvent être changés.

Attention: Ne jamais encastre à l'aiguille de peinture.

- c) Lors de l'installation du piston de commande complet frotter la surface de frottement dans le corps du pistolet avec la graisse spéciale sans acide pour pistolets (réf. 48173).

8. Nettoyage et entretien

1. Rendre le système sans pression. Démonter le pistolet de sa fixation et enlever les embranchements.
2. Rincer le pistolet du côté produit.
3. Nettoyer le pistolet à l'extérieur avec un pinceau et un solvant approprié, ne pas le tremper complètement pour longtemps dans du solvant. Bien que toutes ses pièces résistent au solvant (PTFE-Teflon), il se peut, malgré tout, qu'en plongeant le pistolet dans du solvant, ce dernier puisse pénétrer dans les conduites d'air et la chambre de compression du piston de commande et entraîner des erreurs de fonctionnement lors de la mise en marche.

4. Verunreinigte Bohrungen der Luftkappe keinesfalls mit unsachgemäßen Gegenständen reinigen, die geringste Beschädigung beeinflusst das Spritzbild. SATA-Düsenreinigungsstäbchen (64030) verwenden!
5. Sollte eine Generalreinigung der äußeren und inneren Teile der SATAjet 3000 ROB HVLP erforderlich werden, ist diese gemäß Punkt „Demontage u. Ersatz von Teilen“ durchzuführen. Ferner empfehlen wir nach der Reinigung das SATA-Pistolenfett (Bestell-Nr. 48173) einzusetzen
6. Schwarzer Luftverteilerring 97824 im Pistolenkopf nur bei Beschädigung (keine Abdichtung mehr zur Farbdüse) ausbauen. Bei Ausbau muss immer ein neuer Luftverteilerring zur Funktionssicherstellung eingebaut werden.
4. Under no circumstances try to clean clogged drillings in the air cap using an unsuitable tool, since the slightest amount of damage adversely affects the spray pattern. Use SATA nozzle cleaning needles (64030).
5. If it becomes necessary to conduct a thorough cleaning of the external and internal components of the SATAjet 3000 ROB HVLP, follow the instructions given in the section entitled "Disassembly and Replacement of Components". Furthermore, we recommend to use the SATA spray gun fat (order no. 48173)
6. Only remove the black air distribution ring 97824 in the gun head in case it is damaged (no sealing performance at the paint nozzle). In case of removal, always insert a new air distribution ring to ensure flawless function.

6.1 Einbaurichtung Luftverteilerring

Wichtige Hinweise: Beim Abziehen des Luftverteilerrings dürfen Sie auf keinen Fall die Dichtkanten im Pistolenkörper beschädigen. Gehen Sie deshalb äußerst vorsichtig vor wenn Sie den Luftverteilerring entfernen!

1. Bauen Sie zuerst den Düsensatz aus:

- a. Lufdüse entfernen
- b. Materialmengenregulierung abschrauben
- c. Feder und Farbnadel herausziehen
- d. Farbdüse ausbauen (mit dem Schlüssel aus dem Werkzeug-Satz)



Abb. ähnlich

2. Ausbau des Luftverteilerrings (mit Sonderwerkzeug)

Ziehen oder heben Sie mit Hilfe des Werkzeugs den Luftverteilerring heraus, und entfernen Sie alle Schmutzrückstände.



Abb. ähnlich

Prüfen Sie bitte genau ob sich kein Schmutz an den Dichtflächen abgelagert hat, oder Kratzer eine optimale Abdichtung verhindern!



Abb. ähnlich

3. Einsetzen des neuen Luftverteilerrings

- 3a Der neue Luftverteilerring muß so eingesetzt werden, dass der mit dem Pfeil (1) markierte Kunststoffzapfen in die markierte Bohrung (2) passt!



Abb. ähnlich

- 3b Pressen Sie dann gleichmäßig den Luftverteilerring ein, schrauben Sie die Farbdüse ein und ziehen Sie diese leicht an und entfernen diese gleich wieder. Prüfen Sie, dass der Luftverteilerring am Pistolenkörper gut abdichtet.



Abb. ähnlich

Wichtiger Hinweis:

Lackierpistole kann mit Löse- oder Reinigungsmitteln von Hand oder in einer konventionellen Pistolenwaschmaschine gereinigt werden.

Folgende Maßnahmen beschädigen die Lackierpistole/Einrichtungen und können ggf. zum Verlust des Explosionschutzes und zum völligen Verlust von Gewährleistungsansprüchen führen:

- Einlegen der Lackierpistole in Löse- oder Reinigungsmittel (länger als für die Reinigung selbst erforderlich)
- Nichtentnehmen der Lackierpistole aus der Pistolenwaschmaschine nach Beendigung des Waschprogramms.
- Reinigen der Lackierpistole in Ultraschallreinigungssystemen

Bitte wenden Sie niemals Gewalt an. Große Rohrzangen, Schweißbrenner usw. sind schlechte Gehilfen. Eine sachgemäße Reparatur kann in vielen Fällen nur mit Spezialwerkzeugen durchgeführt werden. Beschränken Sie sich in diesem Fall auf die Feststellung der Schadensursache und überlassen Sie die Behebung unserem Kundendienst. Eine Haftung für das einwandfreie Funktionieren der Pistole nach einer Selbstdemontage entfällt.

4. Ne jamais nettoyer les alésages encastrés du chapeau d'air avec des objets impropre, car le moindre endommagement influence l'image de projection. Utiliser les aiguilles de nettoyage SATA (64030)!
5. Si un nettoyage complet des pièces internes et externes du SATAjet 3000 ROB HVLP s'avère indispensable, il faut procéder suivant le point "Démontage et Remplacement des pièces". De plus, nous recommandons d'utiliser la graisse SATA pour pistolets (réf. 48173).
6. N'enlever l'anneau noir de distribution d'air 97824 au sein de la tête du pistolet qu'en cas de dommage (pas d'étanchéité à la buse de peinture). En cas d'enlèvement, monter toujours un nouvel anneau de distribution d'air afin de garantir la bonne fonction.

6.1 Repair instructions for air distribution ring

Important Notes: When pulling off the air distribution ring make sure that the sealing edges inside the gun body are not damaged. Therefore please proceed with utmost care when removing the air distribution ring !

1. First of all, remove the nozzle set:

- a. Remove air cap
- b. Unscrew the material flow control
- c. Pull out spring and paint needle
- d. Remove paint nozzle (by using the wrench from the tool kit)



Illustration similar

2. Removal of the air distribution ring (with special tool)

Pull at the special tool or yank out the air distribution ring with the help of a hexagonal key, and remove all dirt reminders.



Illustration similar

Please make sure that no dirt has settled down at the sealing surfaces and no scratches prevent optimum sealing performance!



Illustration similar

3. Inserting the new air distribution ring

- 3a The new air distribution ring must be inserted in a way that the plastic pin marked with a arrow (1) fits smoothly into the drilling marked (2)!
- 3b Then firmly push in the air distribution ring, insert the paint nozzle and tighten slightly, then remove it again. Make sure that the air distribution ring fits in tightly against the gun body.



Illustration similar



Illustration similar

Important Notice:

Paint spray gun may be cleaned with solvent or cleaning agents manually or in a conventional gun washing machine.

The procedures mentioned below will damage the paint spray gun/system and may lead to expiry of the explosion proofness certificate as well as total loss of any waranty:

- Immersing the paint spray gun in solvent or cleaning agents, or (for a period longer than required for the cleaning process as such)
- Failure to remove the paint spray gun from the gun washing machine after finishing the cleaning process.
- Cleaning the paint spray gun by means of ultrasound cleaning systems

Never use force. Using improper tools such as vise grips, pipe wrench or torch will void any warranty. In many cases proper repairs can only be carried out with the aid of special tools. In such cases, limit yourself to establishing the cause of the problem and leave the repairs to the service department. We refuse to accept liability for perfect functioning of the gun if it is disassembled by the customer.

4. Ne jamais nettoyer les alésages encastrés du chapeau d'air avec des objets impropre, car le moindre endommagement influence l'image de projection. Utiliser les aiguilles de nettoyage SATA (64030)!

5. Si un nettoyage complet des pièces internes et externes du SATAjet 3000 ROB HVLP s'avère indispensable, il faut procéder suivant le point "Démontage et Remplacement des pièces". De plus, nous recommandons d'utiliser la graisse SATA pour pistolets (réf. 48173).

6. N'enlever l'anneau noir de distribution d'air 97824 au sein de la tête du pistolet qu'en cas de dommage (pas d'étanchéité à la buse de peinture). En cas d'enlèvement, monter toujours un nouvel anneau de distribution d'air afin de garantir la bonne fonction.

6.1 Instructions de montage pour l'anneau de distribution d'air

Notes importantes: Enlevant l'anneau de distribution d'air assurer que les bords d'étanchéité au sein du corps du pistolet ne sont pas endommagés. Donc, procéder très soigneusement à l'enlèvement de l'anneau de distribution d'air!

1. Tout d'abord, enlever le jeu de buses:

- a. Enlever le chapeau d'air
- b. Dévisser le réglage du flux du produit
- c. Enlever le ressort et l'aiguille de peinture
- d. Enlever la buse de peinture (en utilisant la clé provenant du kit d'outils)



Illustration similaire

2. Enlever l'anneau de distribution d'air (avec outil spécial)

Tirer à l'outil, ou enlever l'anneau de distribution d'air à l'aide d'une clé à six pans creux, et enlever tous les résidus de souillure.



Illustration similaire

!Assurer svp qu'aucune souillure ne s'est déposée aux bords d'étanchéité et aucune rayure n'empêche l'étanchéité optimale!



Illustration similaire

3. Monter l'anneau de distribution d'air

- 3a Le nouvel anneau de distribution d'air doit être inséré de sorte que le pivot en plastique, marqué par une flèche (1), va facilement dans l'alésage marqué (flèche 2)!



Illustration similaire

- 3b Ensuite, fortement pousser là-dedans l'anneau de distribution d'air, insérer la buse de peinture, serrer-la légèrement, et enlever-la de nouveau. Assurer que l'anneau de distribution d'air est positionné fermement contre le corps du pistolet.



Illustration similaire

Note importante:

Le pistolet se nettoie avec du solvant ou du liquide de nettoyage, soit manuellement, soit dans une laveuse-pistolets conventionnelle.

Les actions mentionnées ci-dessous endommagent le pistolet/le système et peuvent entraîner la perte du Certificat de Sécurité contre le risque d'explosion ainsi que la perte entière de toute garantie:

- Tremper le pistolet dans du solvant ou du liquide de nettoyage (pendant une période plus longue que celle nécessaire pour le nettoyage lui-même)
- Refus d'enlever le pistolet de la laveuse-pistolets après le cycle de nettoyage.
- Nettoyer le pistolet par le moyen de systèmes de nettoyage à ultrason

S.V.P. ne jamais utiliser la force. Des ciés serre-tubes, chalumeaux etc. sont des mauvaises aides. Une réparation adéquate ne peut la plupart du temps être faite qu'avec des instruments spéciaux. Veuillez aussi vous limiter à la constatation de la cause des dégâts et laisser le soin de la réparation à notre service après-vente. Nous déclinons toute responsabilité pour un fonctionnement parfait du pistolet après un démontage fait par l'utilisateur lui-même.

SATAjet 3000 ROB HVLP Betriebsanleitung / Operating instructions / Mode d'emploi

Demontage und Ersetzen von Teilen

Erforderliches Werkzeug

- Werkzeugsatz Art. Nr. 14183 (gehört zum Lieferumfang)
- Maulschlüssel SW 24 DIN 894 oder DIN 895
- Steckschlüssel SW 19 DIN 659 oder DIN 896
- Kreuz-Schraubendreher
- Flachzange
- Reinigungsbürste für Außenreinigung

9. Ausführung Wasserlack

Bei dieser Ausführung ist der Düsenkopf sowie sämtliche Anbauteile aus Edelstahl.

Disassembly and replacement of components

Necessary tools:

- Tool kit Order No. 14183 (part of the scope of delivery)
- 24 mm open-end wrench DIN 894 or DIN 895
- 19 mm socket wrench DIN 659 or DIN 896
- crosstip screwdriver
- Flat tongs
- Cleaning brush for external cleaning

Démontage et remplacement des pièces

Outil nécessaire:

- Jeu d'outils réf. 14183 (inclus dans l'étendue de livraison)
- Clé à fourche SW 24 DIN 894 ou DIN 895
- Clé à pipe SW 19 DIN 659 ou DIN 896
- Tournevis cruciforme
- Pince plate
- Brosse de nettoyage pour le nettoyage externe

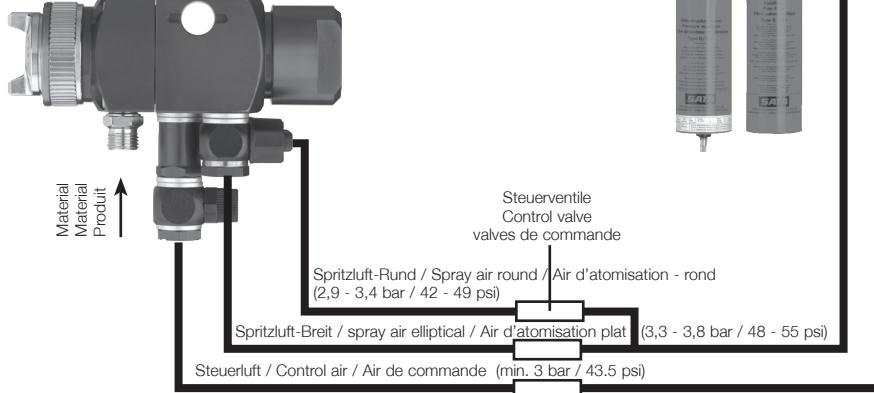
9. Waterborne model

The head of the nozzle and all add-on pieces are made out of stainless steel.

9. Modèle laque à l'eau

La tête de buse et toutes les pièces ajoutées sont fait d'acier spéciale.

Filterdruckregler z.B. SATA 0/444 (min. 3 bar)
Filter pressure control e.g. SATA 0/444 (min 43.5 psi)
Détendeur de pression filtrante p. ex. SATA 0/444 (au moins 3 bar)



* bei Spritzluftdruck unter 3 bar, müssen Steuerluft und Spritzluft über getrennte Luftregler geführt werden.
* When spray air pressure is less than 43.5 psi spray air and control air must be supplied by separate air regulators.
* En cas d'une pression d'air d'atomisation de moins de 3 bar, il faut conduire l'air d'atomisation et l'air de commande par des régulateurs d'air séparés.

Ersatzteile für SATAjet 3000 ROB HVLP

Best.Nr.	Benennung
6007	Packung mit 10 Reinigungsbürsten
14183	Werkzeugsatz
43091	Steuerkolben
43109	Abschlusskappe
64030	Reinigungs-Set
64071	Dichtungshalter kpl. luflseitig
64147	Scheibe
64709	Manschette
64808	Druckfeder
74179	Zwischenstück
74690	Zylinderschraube M5 x 25, VA
80598	Dichtungshalter kpl. materialseitig
91728	Düsenkopf
97824	Packung Luftpistolenring (3 Stück)
144683	Anschluss-Set

Abweichende Teile bei Ausführung Wasserlack

92627	Düsenkopf
144691	Anschluss-Set

Spare parts list for SATAjet 3000 ROB HVLP

Part.No.	Description
6007	Pack of 10 cleaning brushes
14183	Tool kit for LP90
43091	Control piston
43109	Closing cap
64030	Cleaning-Set
64071	Seal retainer
64147	Washer
64709	Sleeve
64808	Compression spring
74179	Intermediate piece
74690	Cylindrical screw M5 x 25
80598	Seal retainer
91728	Nozzle head
97824	Pack of 3 air distribution air rings
144683	Connection kit

Differing parts for gun versions suitable for water borne materials

92627	Nozzle head
144691	Connection kit

Liste des pièces de rechange pour SATAjet 3000 ROB HVLP

Réf.	Désignation
6007	Etui de 10 brosses de nettoyage
14183	Jeu d'outils pour LP90
43091	Piston de contrôle
43109	Capuchon
64030	Etui de nettoyage
64071	Appui-joints, cpl., cote de l'air
64147	Disque
64709	Manchette
64808	Ressort de pression
74179	Pièce intermédiaire
74690	Vis cylindrique M5 x 25
80598	Dispositif de joint
91728	Tête de buse
97824	Etui de 3 anneaux de distribution d'air
144683	Kit de raccord

La version pour des laques à l'eau contient des pièces différentes.

92627	Tête de buse
144691	Kit de raccord

SATAjet 3000 ROB HVLP

Betriebsanleitung / Operating instructions / Mode d'emploi

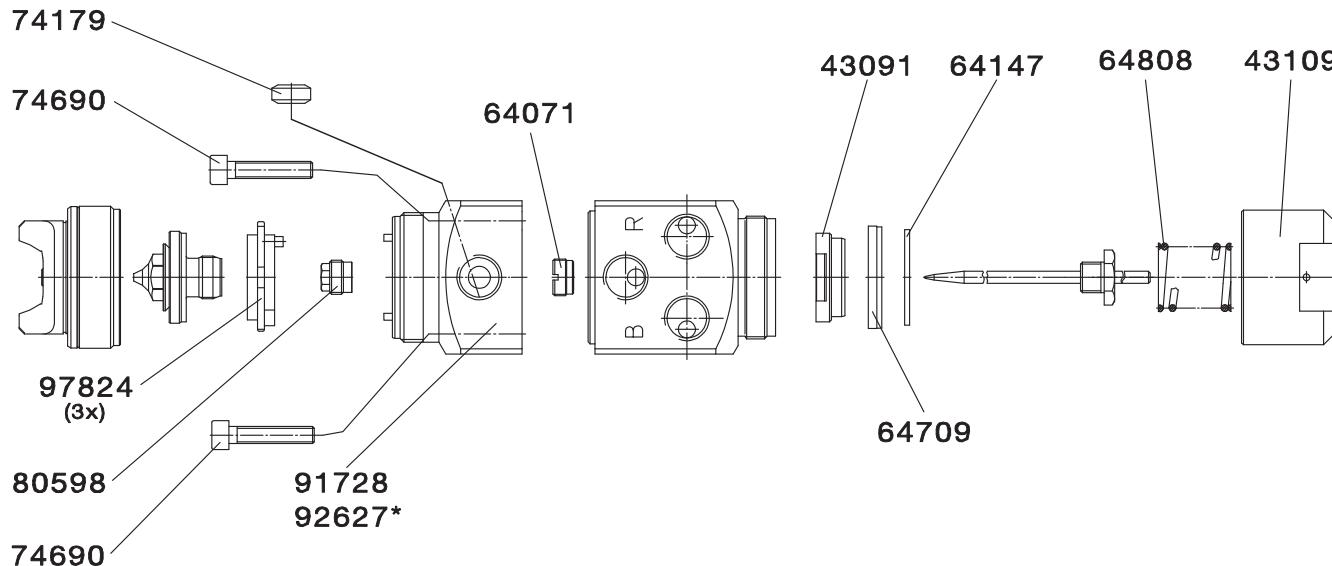
Ersatzteilzeichnung SATAjet 3000 ROB HVLP

Drawing of the spare parts SATAjet 3000 ROB HVLP

Dessin des pièces de rechange SATAjet 3000 ROB HVLP



- Universalschlüssel
 - Inbusschlüssel SW 4
 - Reinigungsbürste
 - Steckschlüssel SW 7
 - Ausziehwerkzeug
-
- Universal spanner
 - Allen key SW 4
 - Cleaning brush
 - Socket wrench SW 7
 - Removal kit
-
- Clé universelle
 - Clé mâle coudée pour vis à six pans creux SW 4
 - Brosse de nettoyage
 - Clé à pipe SW 7
 - Outil d'enlèvement



* Edelstahl-Ausführung / Stainless steel version / Version en acier inox

Mögliche Funktionsstörungen / Possible failures in operation / Incidents possibles

Störung / Trouble / Incident	Ursache / Cause / Cause	Abhilfe / Repair / Reméde
1. Pistole tropft Gun leaks from fluid tip Pistolet goutte	1. Fremdkörper zwischen Farbnadel und Farbdüse verhindert Abdichtung Foreign substances between fluid tip and needle prevent sealing Corps étranger entre gicleur de peinture et aiguille: il empêche l'étanchéité	1. Farbnadel und Farbdüse ausbauen, in Verdünnung reinigen oder neuen Düsensatz einsetzen Clean fluid needle and fluid nozzle in thinner or use new set nozzle Nettoyer le gicleur et l'aiguille de peinture avec un diluant ou remplacer le jeu de buses
2. Farbe tritt an Farbnadel (Farbnadelabdichtung) aus Paint emerges from fluid needle - needle sealing Paint sort à l'aiguille - joint de l'aiguille	2. Nadelabdichtung (Dichtungshalter) defekt oder verloren Needle sealing (seal retainer) damaged or lost Joint de l'aiguille (fixation du joint) endommagé ou perdu	2. Nadelabdichtung (Dichtungshalter) austauschen Replace needle sealing (seal retainer) Remplacer le joint (fixation du joint)
3. Spritzbild sichelförmig Spray pattern in sickle shape Image: fauille	3. Hornbohrung oder Luftkreis verstopft Horn air holes or air circuit clogged Réseau d'air ou alésage obstrué dans une corne de la buse d'air	3. In Verdünnung einweichen, dann mit SATA Düsenreinigungsnadel reinigen. Soak in thinner, afterwards clean with SATA nozzle-cleaning needle. Laisser tremper dans un diluant, puis nettoyer avec une aiguille de nettoyage SATA.
4. Strahl tropfenförmig oder oval Drop-like or oval shaped pattern jet en forme de goutte ou ovale	4. Verschmutzung des Farbdüsenzapfens oder des Luftkreises Dirt on fluid pin tip or air outlet Petit cône du gicleur de peinture ou circuit d'air salis	4. Luftpistole um 180° drehen. Bei gleichem Erscheinungsbild Farbdüsenzapfchen und Luftkreis reinigen. Turn air nozzle by 180 degrees. If defective pattern remains, clean fluid tip pin and air circuit. Tourner le gicleur d'air de 180°. Si l'image est encore la même, nettoyer petit cône du gicleur de peinture et circuit d'air.
5. Strahl flattert Paint spray flutters jet vibre	5. Nicht genügend Material im Behälter, Farbdüse nicht angezogen, selbstnachstellende Nadelabdichtung defekt, Düsensatz verunreinigt oder beschädigt Too little material in cup, fluid nozzle not tight, self-adjusting needle sealing damaged, nozzle set dirty or damaged Pas assez de produit dans le récipient, buse de peinture mal serrée, joint autoréglable de l'aiguille endommagé, jeu de buse encrassé ou endommagé	5. Material nachfüllen, Teile entsprechend anziehen, Teile reinigen oder auswechseln Refill material, tighten parts, if necessary clean or replace parts. Remplir de produit, serrer les pièces correspondantes, nettoyer ou remplacer des pièces.
6. Luft tritt aus Kontrollbohrung. Air escaping from inspection hole. L'air sort de l'alésage de contrôle.	6. Nadeldichtung (Dichtungshalter) luftseitig defekt. Needle gasket (seal retainer), air side, defect. Joint de l'aiguille (fixation du joint) défectueux côté air.	6. Nadeldichtung (Dichtungshalter) ersetzen. Replace needle gasket (seal retainer). Changer le joint de l'aiguille (fixation du joint).
7. Luft strömt aus Entlüftungsbohrung oder Regulierkappe aus. Air flowing out of vent hole or regulator cap. L'air sort de l'alésage d'aération ou du chapeau de réglage.	7. Manschette defekt. Sleeve defect. Manchon défectueux.	7. Manschette ersetzen. Repalcse sleeve. Remplacer le manchon.
8. Luft strömt bei abgestellter Pistole aus Luftpistole aus Air flowing out of air nozzle while gun is not in use. L'air sort de la buse d'air quand le pistolet est arrêté	8. Steuerkolben undicht. Control piston leaking. Le piston de commande n'est pas étanche.	8. Steuerkolben ersetzen. Replace control piston. Remplacer le piston de commande
9. Pistole öffnet bei abgestellter Steuerluft. Gun opens while control air is shut off. Le pistolet est ouvert lorsque l'air de commande est arrêté.	9. Kolbendichtung defekt. Piston gasket leaking. Joint d'étanchéité du piston défectueux.	9. Kolbendichtung ersetzen. Replace piston gasket. Remplacer le joint d'étanchéité du piston.
10. Strahlspaltung (Schwalbenschwanz). Split spray fan (swallow's tail). Division du jet d'atomisation (queue d'hirondelle).	10. Zu hoher Zerstäubungsdruck, zu viel Material, zu dünnes Material. Atomizing air too high, too much paint, paint too thin. Pression d'atomisation trop élevée, trop de produit, produit trop liquide.	10. Zerstäubungsdruck reduzieren, Korrektur mit der Düsenweite Materialdruck verringern. Reduce atomizing air pressure, adjust nozzle width, decrease material pressure. Diminuer la pression d'atomisation, corriger avec la taille des buses, baisser la pression du produit.
11. Materialauftrag in der Mitte zu stark. Too much coating or paint in the center. Condensation de produit trop importante au milieu.	11. Zu wenig Material, zu dick eingestelltes Material, zu wenig Zerstäubungsdruck. Not enough paint, paint set too thick, atomizing air pressure too low. Pas assez de produit, viscosité du produit trop élevée, pression d'atomisation trop faible.	11. Materialzufuhr reduzieren oder andere Düsenweite, Material verdünnen Zerstäubungsdruck erhöhen. Reduce fluid feed or use different nozzle width, thin down paint, increase atomizing air. Réduire l'arrivée du produit ou utiliser des buses d'une autre taille, diluer le produit, augmenter la pression de pulvérisation.

Garantiebedingungen

Für derartige Geräte leisten wir eine Garantie von 12 Monaten, die mit dem Tage des Verkaufs an den Endnutzer beginnt. Die Garantie erstreckt sich auf den Materialwert von Teilen mit Fabrikations- und Materialfehlern, die sich innerhalb der Garantiezeit herausschließen. Ausgeschlossen sind Schäden, die durch ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung, die fehlerhafte Montage, bzw. Inbetriebsetzung durch den Käufer oder durch Dritte, natürliche Abnutzung, fehlerhafte Behandlung oder Wartung, ungeeignete Spritzmaterialien, Austauschwerkstoffe und chemische wie Laugen und Säuren, elektrochemische oder elektrische Einfüsse entstehen, sofern die Schäden nicht auf einen Verschulden von uns zurückzuführen sind. Schmiergelle Spritzmaterialien, wie z.B. Bleimennige, Dispersionen, Glasuren, flüssige Schmiergelle o.ä. verringern die Lebensdauer von Ventilen, Packungen, Pistole und Düse. Hierauf zurückzuführende Verschleißerscheinungen sind durch diese Garantie nicht gedeckt. Das Gerät ist unverzüglich nach Empfang zu kontrollieren. Offensichtliche Mängel sind bei Vermeidung des Verlustes der Mängelrechte innerhalb von 14 Tagen nach Empfang des Gerätes der Lieferfirma oder uns schriftlich mitzuteilen. Weitergehende Ansprüche jeglicher Art, insbesondere auf Schadenersatz, sind ausgeschlossen. Das gilt auch für Schäden, die bei Beratung, Einarbeitung und Vorführung entstehen. Wünscht der Käufer sofortige Reparatur oder Ersatz, bevor festgestellt ist, ob von uns eine Ersatzpflicht besteht, so erfolgt die Ersatzlieferung oder Reparatur gegen Berechnung und Bezahlung des jeweiligen Tagespreises. Stellt sich bei der Überprüfung der Mängelrüge heraus, daß ein Garantieanspruch besteht, erhält der Käufer für die berechnete Reparatur oder Ersatzlieferung eine Gutschrift entsprechend der Garantieleistung. Teile, für die Ersatz geliefert wurde, gehen in unser Eigentum über. Mängelrügen oder sonstige Beanstandungen berechtigen den Käufer bzw. Auftraggeber nicht, die Bezahlung zu verweigern oder zu verzögern. Versand des Gerätes hat an uns spesenfrei zu erfolgen. Montagekosten (Arbeitszeit- und Fahrtkosten) sowie Fracht- und Verpackungsspesen können wir nicht übernehmen. Hier gelten unsere Montagebedingungen. Garantieleistungen bewirken keine Verlängerung der Garantiezeit. Die Garantie erlischt bei Fremdeingriffen.

Die Betriebsanleitung enthält alle Angaben für einen ordnungsgemäßen Betrieb des jet 3000 ROB. Bei mißbräuchlicher Nutzung entfällt der Garantieanspruch. Bei Beachtung haften wir im Rahmen unserer Gewährleistungsbedingungen. Ein Garantieanspruch besteht ferner nicht, wenn:

- 2 K-Materialien wegen unterlassener oder mangelhafter Spülung austrocknen.
- Düsen- bzw. Nadelverschleiß auftritt, da diese Teile immer einem gewissen Verschleiß unterliegen.
- Luft- und Materialanschluß vertauscht wurden.
- Sonstige Schäden durch normalen bzw. übermäßigen Verschleiß, z.B. infolge Verarbeitung extrem abrasiven Materials auftreten.
- Die Schläuche durch Überrollen, Abknicken oder andere unsachgemäße Behandlung unbrauchbar werden, bzw. ungeeignete Schläuche (besonders bei der Materialzufuhr) verwendet werden.

Für vom vorgesehenen Gebrauch abweichende Betriebsanleitungen ist unser schriftliches Einverständnis erforderlich, ebenso für Eingriffe und Änderungen an dem Gerät. Für die ordnungsgemäße Montage, Bedienung, Wartung und Einhaltung der Sicherheitsvorschriften ist der Betrieb verantwortlich.

Achtung!

Bei Verwendung von Löse- und Reinigungsmittel auf der Basis halogenierter Kohlenwasserstoffe, wie z.B. 1,1,1-Trichloräthan und Methylen-Chlorid können am Aluminiumbecher, Pistole sowie an galvanisierten Teilen chemische Austritte auftreten (1,1,1-Trichloräthan mit geringen Mengen Wasser ergibt Salzsäure). Die Teile können dadurch oxydieren, im extremen Fall kann die Reaktion explosionsartig erfolgen. Verwenden Sie darum für Ihre Farbspritzgeräte nur Löse- und Reinigungsmittel, die die oben genannten Bestandteile nicht enthalten. Zur Reinigung auf keinen Fall Säure, Lauge (Basen, Abbeizer etc.) verwenden.

Warranty

During the period of twelve (12) months from the date of original purchase SATA will repair or, replace the product without charge for parts or labour subject to the following conditions. The warranty covers the value for production parts or defects in material during the warranty period. The warranty does not include damages caused by improper handling, normal wear and tear, mechanical damages, faulty assembly, improper maintenance, unusual spray materials, substitute materials, chemicals such as alkaline solutions and acids, electro-chemical or electric influences, as far as this damage is not the result of any error committed by us. Abrasive spray material such as red lead and liquid grinding material etc. reduce the lifetime of valves, packings, guns and nozzles. Wear and tear damage caused by this are not covered in this warranty. Units should be inspected upon delivery by the consumer. Obvious damage must be reported within 14 days of receipt of the unit to the supplier to avoid loss of the right to claim notice of defects.

Additional claims such as compensation are excluded. This refers as well to damages caused during meetings, training sessions, or demonstrations.

Should the consumer require immediate repair or replacement before a determination of whether the affected unit is covered by the warranty, the repair or the replacement will be made and charged at the current prices. If it is determined that the item is covered by the warranty, a credit will be issued for the repair or replacement. Replaced parts become the property of SATA or their distributor.

Notice of defects or other claims do not entitle the consumer to delay or refuse payment.

Returned merchandise to SATA must be sent prepaid. All service charges, freight and handling charges are to be paid by the consumer. The charges made will be in accordance with the currently existing pricing. Suretyships may not prolong the warranty period. This warranty terminates upon unauthorized inference.

The operating instructions contain all the necessary details to enable proper operation of the jet 3000 ROB. The right to make claims under warranty lapses if the product is subject to improper use. In cases where the operating instructions have been complied with, we accept liability within the scope of our conditions of warranty.

The right to make claims under warranty does not apply:

- If 2 pack paints harden due to lack of or inadequate flushing out of the product.
- In the case of nozzle set wear, because these components are always subject to a certain amount of wear.
- The air and the material connection have been mixed up.
- If other damage caused by normal or excessive wear, e.g. as a result of working with extremely abrasive fluids, occurs.
- The hoses become unfit for use due to excessive coiling, kinking or other improper handling, or if unsuitable hoses are used (particularly for the fluid feed).

Our written approval is required for operation conditions that deviate from the mode of usage for which the product was designed and for modifications to the product. The operating company is responsible for proper assembly, operation, maintenance and observing the safety rules.

Conditions de garantie

Pour ce genre d'appareil, nous offrons une garantie de 12 mois à partir du jour de l'achat par l'utilisateur final. La garantie s'applique à la valeur du matériel ou à la pièce ayant un défaut se révélant durant la période de garantie. Sont exclus: les dégâts causés par une erreur de manipulation, l'usure normale, une détérioration mécanique, une utilisation impropre et incorrecte, une erreur de montage, respectivement mise en service par le vendeur ou par un tiers, un mauvais entretien et erreur de maniement, l'utilisation de matière impropre, de matière de substitution et influence chimique (lessives alcalines ou acides), électro-chimique ou électrique, ceci pour autant que les dégâts ne nous soient pas imputables. Des matières abrasives projetées lors du polissage, ainsi que des matières comprenant un minimum de plomb, dispersion, glaçure, émeri liquide ou similaires écourtent la durée de vie des soupapes, joints, pistolets et buses. L'apparition d'usure n'est pas couverte par cette garantie. L'appareil est à examiner immédiatement après réception. Un défaut flagrant est à nous signaler par écrit dans les 14 jours après réception de l'appareil par l'acheteur, afin d'éviter de perdre le droit à la garantie. D'autres revendications de tous ordres, celles, en particulier, faisant appel à la restitution de la contrepartie des dégâts, sont exclues. Cela est également valable pour les détériorations survenues lors de l'examen, de l'apprentissage du maniement ou de la présentation du matériel. Si l'acheteur souhaite une réparation ou un échange immédiat avant notre accord de prise en charge des frais, il s'ensuit une réparation ou un échanges contre facturation et paiement au prix du jour en vigueur. Si, après examen de la réclamation, il ressort un droit de garantie, l'acheteur reçoira un avoir correspondant au montant de la réparation ou du remplacement de l'appareil. Des défauts ou des réclamations ne justifient pas un retard de paiement de la part de l'acheteur. L'envoi de l'appareil à notre usine doit s'effectuer franco. Les frais de transport et déballage ne peuvent pas être pris en charge par SATA. Une utilisation du droit de garantie n'entraîne pas un prolongement de la durée de celle-ci. La garantie est annulée lors d'une intervention étrangère.

Les instructions d'emploi contiennent toutes les données nécessaires pour un bon fonctionnement du jet 3000 ROB. En cas d'une mauvaise utilisation, la prétention à la garantie ne sera pas reconnue. En cas de respect de ces instructions, nous nous portons garants dans le cadre de nos conditions de garantie accordées.

Une prétention à la garantie ne sera pas retenue dans les cas suivants :

- si des produits à 2 composants durcissent en raison d'un rinçage insuffisant ou non effectué.
- si une usure des jeux de buses ou de l'aiguille est apparente, car ces pièces subissent toujours une certaine usure.
- si le raccord d'air et le raccord du produit ont été confondus
- d'autres dommages en raison d'une usure normale ou excessive, p.ex. à la suite de l'emploi de produits extrêmement abrasifs.
- si les tuyaux sont devenus inutilisables après une utilisation non appropriée, comme le forçement en tournant, le piégeage etc., ou l'emploi de tuyaux non appropriés (particulièrement pour l'aménagement du produit).

Pour un emploi s'écartant de celui préconisé par SATA, il est nécessaire de demander une autorisation écrite, également pour des modifications ultérieures sur l'appareil. L'entreprise est responsable du montage, du maniement, de l'entretien de l'appareil et de l'observation du règlement de sécurité.

Caution!

When using solvents and cleaning agents based on halogenated hydrocarbons e.g. 1,1,1-trichlorethylene and methylene chloride, chemical reactions can occur on the aluminium cup, gun and/or galvanized components (small quantities of water added to 1,1,1-trichlorethylene produce hydrochloric acid). This can cause oxidation of the components; in extreme cases, the reaction can be explosive. Therefore only use solvents and cleaning agents for your paint gun which do not contain the substances named above. You must never use acid, alkaline solutions / ly or stripping agents for cleaning.

Attention!

Lors de l'utilisation de solvants et de produits de nettoyage à base d'hydrocarbures halogénés tels que le 1,1,1-trichloréthane et le chlorure de méthylène, des réactions chimiques peuvent se produire sur les coupes en aluminium, les pistolets et sur les éléments galvanisés (le 1,1,1-trichloréthane mélangé à de faibles quantités d'eau donne de l'acide chlorhydrique). Les composants peuvent s'oxyder et, dans les cas extrêmes, la réaction peut être de nature explosive. Veuillez n'utiliser pour vos appareils de pistolet que des solvants et produits de nettoyage qui ne contiennent pas les composants indiqués ci-dessus. Le nettoyage ne doit en aucun cas se faire avec de l'acide, de lessives alcalines ou du décapant.

Zu beachten:

Lackierpistole nie auf sich selbst, fremde Personen oder Tiere richten. Der Materialstrahl kann in das Körpergewebe eindringen und zu Körperschäden führen. Sofort einen Arzt aufsuchen. Lösungs- und Verdünnungsmittel können zu Verätzungen führen. Nur die zum Arbeitsfortschritt notwendige Lösemittel- und Lackmenge darf in der Arbeitsumgebung des Gerätes vorhanden sein (nach Arbeitssende sind Lösemittel und Lacke in bestimmungsgemäße Lagerräume zurückzubringen). Vor jeglichen Reparaturarbeiten muß das Gerät vom Luftriegel abgekuppelt werden. **Vor jeder Inbetriebnahme, besonders nach jeder Reinigung und nach Reparaturarbeiten, ist der feste Sitz aller Schrauben und Muttern, sowie die Dichtheit der Pistolen und Schläuche zu überprüfen.** Defekte Teile sind auszutauschen oder entsprechend instanzduszen zu setzen. Zur Erzielung bestmöglichlicher Lackierergebnisse und für höchste Sicherheit nur Original-Ersatzteile verwenden.

Bei Arbeiten an der Pistole, den Filtern und der Pumpe das System immer drucklos machen, Luftzufuhr zu den Geräten absperren. Über die Arbeitsweise und Handhabung der Materialförderpumpen sind die einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten. Die Anlage unterliegt den:

1. Richtlinien für Flüssigkeitstrahler, Hauptverband der gewerblichen Berufsgenossenschaft, Zentralstelle für Unfallverhütung, Langwardtweg 103, 53129 Bonn.

2. Unfallverhütungsvorschriften Nr. 24 über Spritzen, Tauch- und Anstricharbeiten der chemischen Industrie.

Beim Lackieren darf im Arbeitsbereich keine Zündquelle (z.B. offenes Feuer, brennende Zigaretten, nicht explosionsgeschützte Lampen usw.) vorhanden sein, da beim Lackieren leicht entzündliche Gemische entstehen. Beim Lackieren ist den Vorschriften entsprechender Arbeitsschutz zu verwenden (Atemschutz, usw.). Da beim Spritzen bei höheren Drücken der Schalldruckpegel von 85 dB(A) überschritten wird, ist ein geeigneter Gehörschutz zu tragen. Bei Anwendung der Lackierpistole werden keine Vibrationen auf die oberen Körperteile des Bedieners übertragen. Die Rückstoßkräfte sind gering.

Der Einsatz dieses Produktes in explosionsgefährdeten Bereichen der Zone 0 ist verboten.

SATA, SATAjet, das SATA-Logo und/oder andere hier im Inhalt erwähnte SATA Produkte sind entweder registrierte Warenzeichen oder Warenzeichen der SATA GmbH & Co. KG in den USA und/oder anderen Ländern.

To be noted:

Never point paint spray guns at yourself, at other persons or animals.

The material jet can penetrate body tissue and cause physical damage.

See a doctor immediately. Solvents and thinners can cause burns.

Only the respective quantities of solvents and paints required for work

gray may be present in the direct surroundings of the unit (after work, solvents and paints are to be returned to their assigned storage rooms).

Prior to any repair work the unit must be disconnected from the air supply. Prior to putting the unit into operation, especially after each cleaning and each repair work, check all screws and nuts for tight fit, as well as the sealing performance of the spray guns and hoses.

Defective components must be replaced or repaired accordingly.

To obtain best possible coating results, and for maximum safety, only use original spare parts.

For conducting servicing work at the gun, the filters and the pump, always remove all pressure from the system, and shut off air supply.

Regarding function and handling of the material feeder pump, the corresponding safety regulations are to be respected. The system is

subject to:

1. the regulations for liquid sprayers; Trade Prevention of Accidents, Langwardtweg 103, D-53129 Bonn/Germany.

2. the regulations for the prevention of accidents No. 24 regarding spraying, dipping and coating work of the chemical industry.

No sources of ignition (e.g. open flames, burning cigarettes, lamps without ex-protection etc.) may be present during painting, as easily flammable mixture are generated during the painting process. Occupational safety regulations must be applied when painting (respiratory protection, etc.). Appropriate ear protection muffs are required, as a sound level of 85 dB(A) is exceeded when coating with higher pressure levels. No vibration is transmitted to the upper parts of the operator's body during use of the paint spray gun. Recoil forces are negligible.

The use of this product in explosion hazard areas Zone 0 is prohibited.

SATA, SATAjet, the SATA Logo and/or other SATA products referenced herein are either registered trademarks or trademarks of SATA GmbH & Co. KG in the U.S. and/or other countries. The names of companies and products mentioned herein may be the trademarks of their respective owners.

A remarquer:

Ne jamais orienter le pistolet ni sur soi-même, ni sur d'autres personnes, ni sur des animaux. Le jet de produit peut pénétrer le tissu du corps humain et provoquer des blessures sérieuses. Aller voir un médecin immédiatement. Les solvants et diluants peuvent provoquer des brûlures. Ce ne sont que les quantités de solvants et peintures absolument indispensables pour le progrès du travail dont la présence dans les alentours de l'appareil est permise (après le travail, les solvants et peintures sont à retourner dans leurs endroits de stockage appropriés). Avant d'effectuer des travaux de réparation quelconques, débrancher l'appareil du circuit d'air. **Le bon serrage de toutes les vis et écrous ainsi que l'étanchéité des pistolets et tuyaux doivent être contrôlés avant chaque mise en service, et notamment après chaque nettoyage et chaque réparation.** Les pièces défectueuses sont à remplacer ou réparer correspondamment. Pour obtenir les meilleurs résultats de revêtement possible, et pour une sécurité maximum, n'utiliser que des pièces de recharge originales.

Pour les travaux de manutention au pistolet, aux filtres et à la pompe, toujours enlever toute pression du système; et débrancher l'alimentation d'air. Quant à la fonction et l'utilisation de la pompe de produit, respecter les consignes de sécurité correspondantes. Le système fait l'objet des:

1. règles pour les appareils de projection de liquides; Centrale du Syndicat Professionnel, Bureau central pour l'empêchement d'accidents, Langwardtweg 103, D-53129 Bonn/Allemagne.

2. règles pour l'empêchement d'accidents No. 24 concernant les travaux de pistolet, trempage et revêtement de l'industrie chimique.

Lors du pistolet, aucune source d'inflammation ne doit se trouver dans la zone du travail (p.ex. flammes ouvertes, cigarettes allumées, lampes non protégées contre les explosions, etc.) puisque des mélanges facilement inflammables se forment lors du pistolet. Pendant le revêtement, les équipements de protection conformes aux prescriptions doivent être utilisés (protection respiratoire, etc.). Un moyen de protection adéquat des oreilles doit être porté, puisque le niveau sonore de 85 dB(A) est dépassé lors du pistolet à des pressions plus élevées. L'utilisation d'un pistolet de projection ne transmet aucune vibration aux parties supérieures du corps de l'utilisateur.

Les contre-coups sont faibles.

Il est interdit d'utiliser ce produit dans des endroits à danger d'explosion Zone 0.

Sous réserve de modifications techniques. SATA, SATAjet, le logo SATA et/ou d'autres produits SATA mentionnés dans ce contexte sont soit des marques déposées ou des marques de fabrication de la SATA GmbH & Co. KG aux Etats-Unis et/ou d'autres pays.

