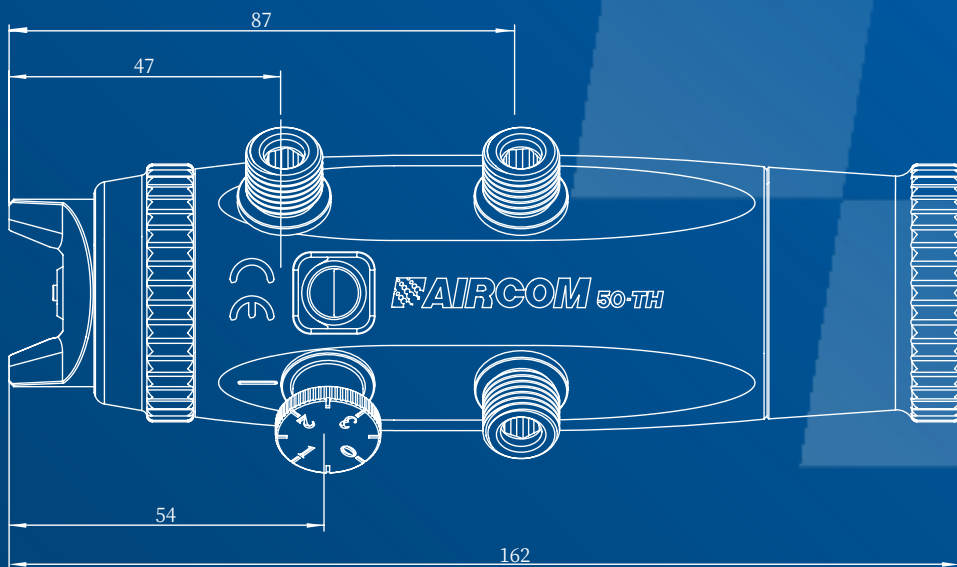


50TH.2 HVLP系列

使用说明书



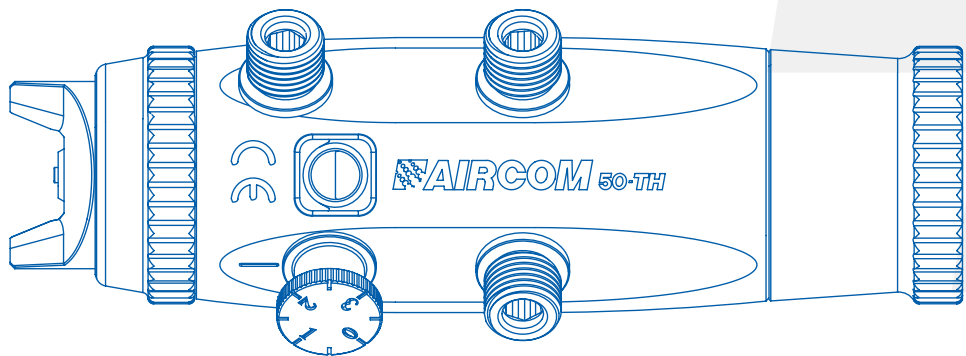
模组。 50TH.2 HVLP、50TH.2 HVLP-Q-X、50TH.2 HVLP-QS-X

可用型号

版本	传统的	HVLP	不锈钢内部通道	清洗回路可选	与 AIRCOM® QRB 合作*	可以配备安装块, 无需使用 AIRCOM® QRB **
50TH.2	★					
50TH.2-Q-X	★		★		★	
50TH.2-QS-X	★		★			★
50TH.2 HVLP		★				
50TH.2 HVLP-Q-X		★		★	★	
50TH.2 HVLP-QS-X		★		★		★

*需要 AIRCOM® QRB 进行安装

**配备支架块, 即使不使用 AIRCOM® QRB 也能进行安装; 该块可以拆下以与 AIRCOM® QRB 一起使用晚些时候



指数

使用说明书

警告	.04
维护和清洁	.04
安装和启动	.05
技术数据	.08
故障排除	.10
备件和组件	.11
质量认证	.17
支持	.17
说明	.18



注意力!

使用产品前，请阅读并遵循所有说明和安全预防措施。



手册

您可以在 www.aircom.it/manuali 上查阅我们的手册，或者扫描侧面的二维码。

警告

腐蚀性产品

我们的喷枪可与大多数水基或溶剂基颜料一起使用，用于涂覆和精加工所有类型的表面。然而，它们并非设计用于喷涂磨料/腐蚀性产品。如果使用磨料/腐蚀性产品，则可以订购带有由合适材料制成的部件的喷枪。

健康危险

一些喷洒的化学品可能有害并导致刺激或健康问题。有必要仔细阅读产品的所有标签和使用说明。该产品的使用仅限经过培训的技术人员使用，并在系统运行时调整喷枪时佩戴安全眼镜。

维护和清洁

维护

在进行任何维护工作之前，请清空喷枪并将其与压缩空气和液体供应分配网络断开。仅使用原装 AIRCOM® 配件、备件和零件：非 AIRCOM® 提供的任何其他产品均未经批准或授权。AIRCOM® 对因使用非原装备件和配件而造成的任何损坏不承担任何责任。

打扫

仅使用合适的液体洗涤剂，pH 值为中性 6-8。请勿使用酸、碱性溶液或其他含有氢氧化钠的腐蚀性清洁剂来清洁枪体外部。请勿将喷枪浸入液体清洁剂中，这会导致产品腐蚀。用油漆回路内的循环水清洗所有物料通道：清洗不充分会导致扇形缺陷。清洁时，避免划伤空气喷嘴孔和量油尺的表面。

安装

技术规格

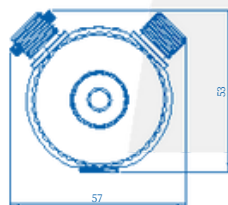
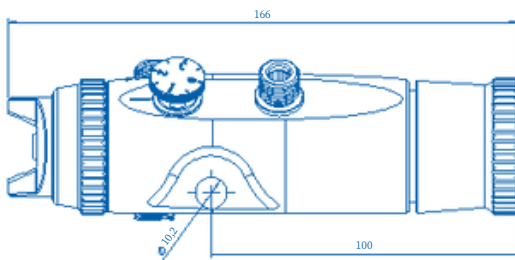
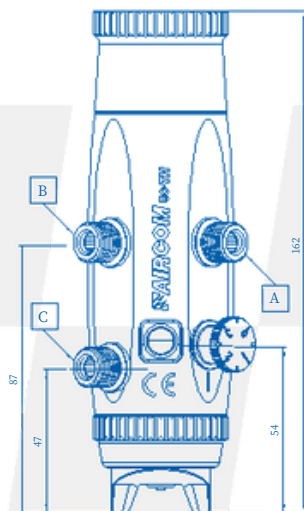
连接孔直径: 10.2mm。

管件尺寸:

- 控制进气口: A = 1/4 气体
- 雾化空气入口: B = 1/4 气体
- 产品入口: C = 1/4 气体

喷枪重量: 0.75 kg

喷枪尺寸: 参见尺寸图



视频教程 ▶

您可以在 www.aircom.it/tutorials 上查阅我们的视频教程，或者扫描侧面的二维码。



安装和启动

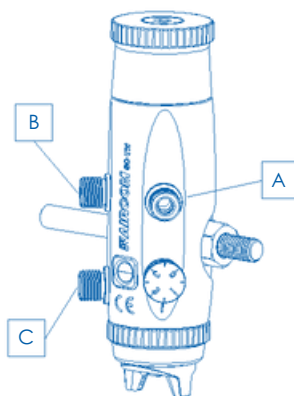
在使用新喷枪或新产品之前，请用适当的溶剂仔细清洁喷枪。进料必须使用干燥、过滤和调节的恒压空气。

枪的操作说明

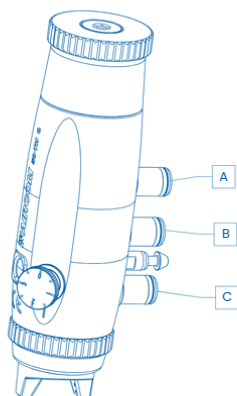
A
Ø 分机。管 = 8 X 6
活塞开度 ≥ 4.0 bar

B
Ø 分机。X Ø 内部管 = 10 X 8
雾化：从 1.0 到 2.0 bar

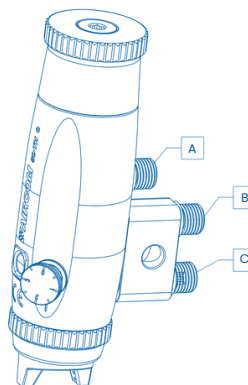
C
Ø 分机。X Ø 内部管 = 8 X 6
产品入口



50TH.2



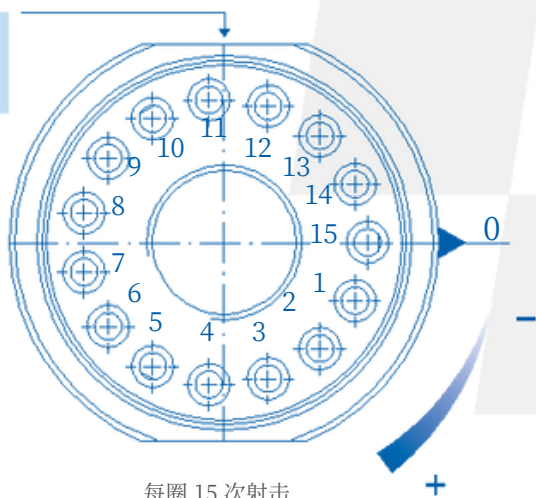
50TH.2-Q-X



50TH.2-QS-X

调整顺序

1. 使用固定支架将喷枪锁定到系统上，并将喷头定向到适当的覆盖方向。如果使用-Q版本，首先锁定系统块，然后安装枪。
2. 将雾化空气、控制空气和产品管道连接到上一页所示的接头上。
3. 拧紧手轮部分。 [1268-63] 直到行程结束（到达停止时不要用力）。作用于控制空气。如果没有颜料滴出来，则排除控制空气并打开手轮部分。 [1268-63] 单次射击。重复该过程，直到出现第一滴。
4. 打开传单部分。 [1268-63] 确定所需颜料量所需的镜头。
5. 转动调节螺钉以获得所需的雾化风扇。



技术数据

测试 1268-65-EI

Ø 喷嘴头	射击	流体流量 (克/分钟)	雾化压力 (公斤/平方厘米)	耗气量 (升/分钟)
1268-65-EI Ø 0.8	6	122	0,9	174
	9	184	1,1	200
1268-65-EI Ø 1.0	7	163	1,1	195
	10	252	1,3	217
1268-65-EI Ø 1.2	8	252	1,4	219
	11	356	1,5	234
1268-65-EI Ø 1.5	9	365	1,6	250
	12	485	1,9	281

笔记

泵压 0.8 ÷ 1.0 Kg/cm²。
试验所用液体：水。福特杯粘度 4 = 11 秒。

技术数据

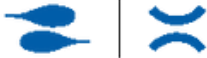
测试 1268-90-EA

Ø 喷嘴头	射击	流体流量 (克/分钟)	雾化压力 (公斤/平方厘米)	耗气量 (升/分钟)
1268-90-EA Ø 0.8	6	122	0,9	174
	9	184	1,1	200
1268-90-EA Ø 1.0	7	163	1,1	195
	10	252	1,3	217
1268-90-EA Ø 1.2	8	252	1,4	219
	11	356	1,5	234
1268-90-EA Ø 1.5	9	365	1,6	250
	12	485	1,9	281

笔记

泵压 $0.8 \div 1.0 \text{ Kg/cm}^2$ 。
 试验所用液体：水。福特杯粘度 $4 = 11$ 秒。

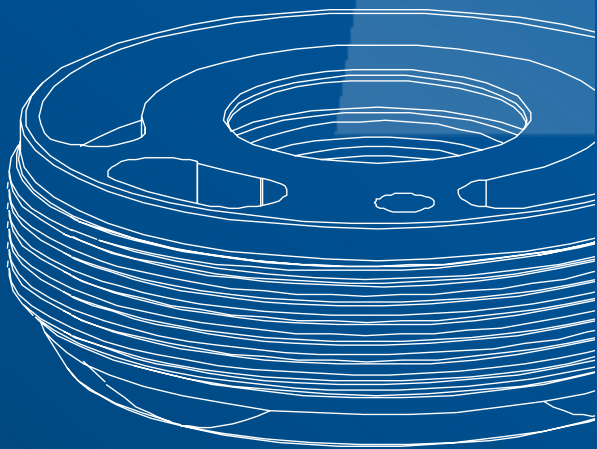
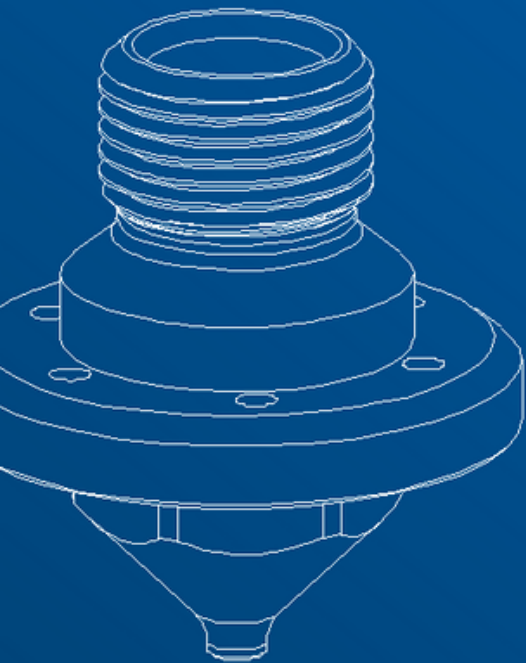
故障排除

异常	问题方案
无雾化	没有压力到达喷枪。检查空气系统
	部分阀门[1007-43] 磨损 更换阀门部件。[43] 磨损
	头部部分。[1268-65]或[1268-90]，喷嘴部分。[1268-64]或[1268-72]和起始杆。[1268-54] 已磨损 更换头部部分。[1268-65]或[1268-90]，喷嘴部分。[1268-64]或[1268-72]和起始杆。[1268-54] 已磨损
	产品数量超过所需数量 减少产品通道
	无产品（流量太小） 添加产品或降低雾化气压
	罐内无产品或管道堵塞。填充罐或用溶剂清洁
喷嘴泄漏	手轮安装部分。[1268-63] 高利贷 更换安装在零件上的手轮。[1268-63] 磨损
	拍卖部分。[1268-54] / 喷嘴部分。[1268-64] 或 [1268-72] 已磨损 更换零件杆。[1268-54] / 部分喷嘴 [1268-64] 或 [1268-72] 已磨损

50TH.2 HVLP系列

模组。50TH.2 HVLP、50TH.2 HVLP-Q-X、50TH.2 HVLP-QS-X

备件和组件

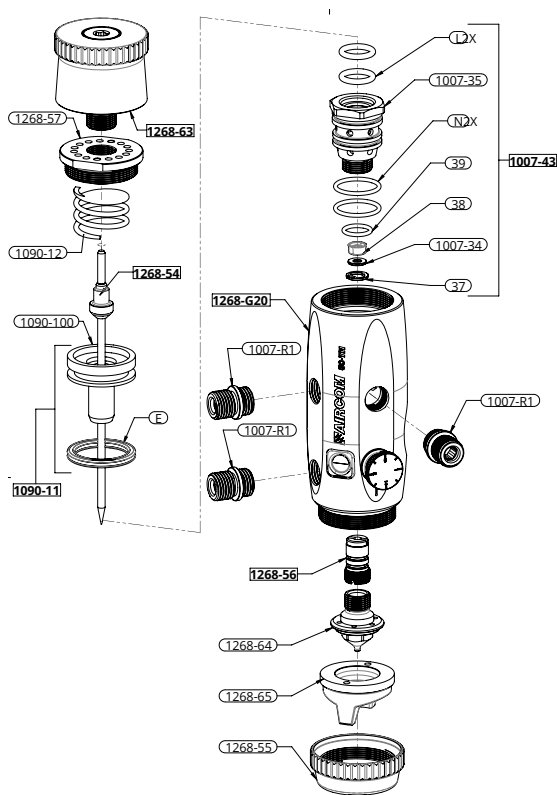


备件

详情清单

- 37 [x1]Seeger
- 38 [x1]密封件
- 39 [x1]密封件
- 1007-34 [x1]密封盖环
- 1007-35 [x1]阀门
- 1007-43 [x1]阀门已组装
- 1090-11 [x1]活塞已组装
- 1090-12 [x1]弹簧
- 1090-100 [x1]柱塞
- 1268-54 [x1]完整杆
- 1268-55 [x1]环形螺母
- 1268-56 [x1]密封套件
- 1268-57 [x1]盖子
- 1268-63 [x1]组装手轮
- 1268-64 [x1]喷嘴
- 1268-65 [x1]头部
- 1268-G20 [x1]带内部黄铜衬套、调节阀和盖子的主体
- E [x1]密封件
- L [x2]密封件
- N [x2]密封件
- 1007-R1 [x3] 连接

模组。 50TH.2 HVLP



笔记

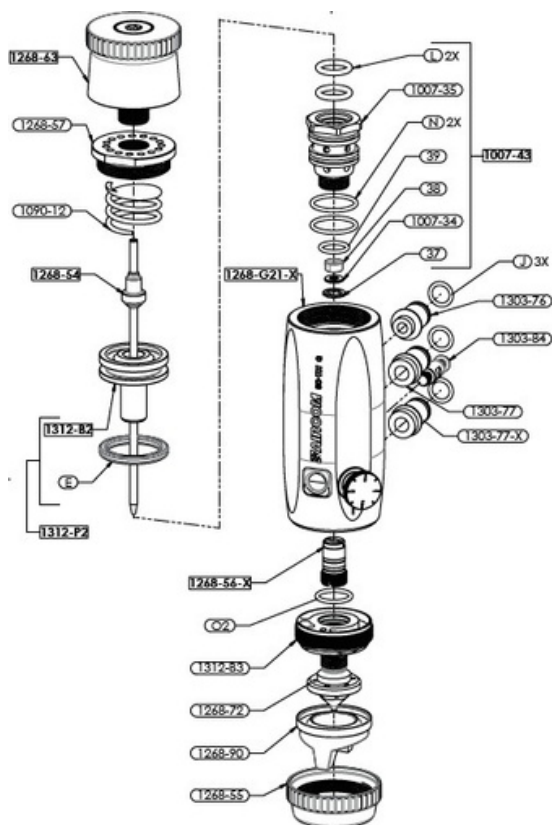
头部保护帽也可作为备件提供。
对于与该型号兼容的头，您可以参考下面的 CNN 表。

备件

详情清单

37	[x1]Seeger
38	[x1]垫圈
39	[x1]垫圈
1007-34	[x1]垫圈盖环
1007-35	[x1]阀门
1007-43	[x1]组装好的阀门
1090-12	[x1]弹簧
1268-54	[x1]完整的杆
1268-55	[x1]环形螺母
1268-56-X	[x1]不锈钢垫圈套件
1268-57	[x1]盖子
1268-63	[x1]组装手轮
1268-72	[x1]喷嘴
1268-90	[x1]头部
1268-G21-X	[x1]带内部不锈钢衬套、调节阀和盖子的主体
1303-76	[x1]接头
1303-77	[x1]接头
1303-77-X	[x1]不锈钢接头
1303-84	[x1]锁定销
1312-B2	[x1]组装好的活塞
1312-B3	[x1]插入件
1312-P2	[x1]柱塞
E	[x1]密封件
J	[x3]密封件
L	[x2]密封件
N	[x2]密封件
O2	[x1]密封件

模组。 50TH.2 HVLP-Q-X



笔记

头部保护帽也可作为备件提供。

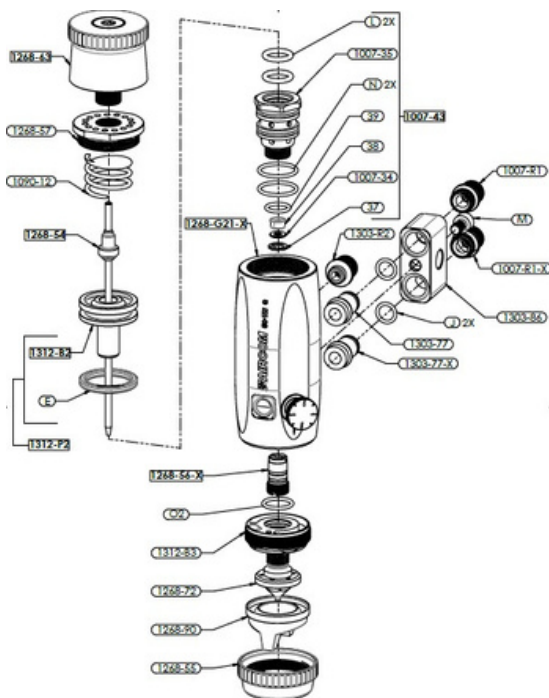
对于与该型号兼容的头，您可以参考下面的 CNN 表。部分默认提供的上限。[1268-G21-X] 可以替换为清洗回路的配件。

备件

详情清单

- 37 [x1]Seeger
- 38 [x1]垫圈
- 39 [x1]垫圈
- 1007-34 [x1]密封盖环
- 1007-35 [x1]阀门
- 1007-43 [x1]组装好的阀门
- 1007-R1 [x1]接头
- 1007-R1-X [x1]不锈钢接头
- 1090-12 [x1]弹簧
- 1268-54 [x1]完整杆
- 1268-55 [x1]环螺母
- 1268-56-X [x1]不锈钢垫圈套件
- 1268-57 [x1]盖子
- 1268-63 [x1]组装手轮
- 1268-72 [x1]喷嘴
- 1268-90 [x1]头部
- 1268-G21-X [x1]带内部黄铜衬套、调节阀和盖子的主体
- 1303-77 [x1]接头
- 1303-77-X [x1]不锈钢接头
- 1303-86 [x1]块体 [x1]接头
- 1303-R2 [x1]组装好的活塞
- 1312-B2 [x1]插入件
- 1312-B3 [x1]柱塞
- 1312-P2 E [x1]垫片
- J [x2]垫片
- L [x2]垫片
- M [x1]TCEI 螺钉
- N [x2]垫片
- O2 [x1]垫片

模组。 50TH.2 HVLP-QS-X



笔记

头部保护帽也可作为备件提供。
对于与该型号兼容的头，您可以参考下面的 CNN 表。
部分默认提供的上限。[1268-G21-X]可更换为配件
用于洗涤回路。

兼容的 CNN

帽-喷嘴-针

模组。 50TH.2 HVLP

1268-65-EI	帽	喷嘴	针
 	1268-65-EI-0.8	1268-64-0.8	1268-54-0.8
	1268-65-EI-1.0	1268-64-1.0	1268-54-1.0
	1268-65-EI-1.2	1268-64-1.2	1268-54-1.2
	1268-65-EI-1.5	1268-64-1.5	1268-54-1.5

适用于高达 500gr/min 的流体流量。

1268-65-FI	帽	喷嘴	针
 	1268-65-FI-1.2	1268-64-1.2	1268-54-1.2
	1268-65-FI-1.5	1268-64-1.5	1268-54-1.5
	1268-65-FI-1.8	1268-64-1.8	1268-54-1.8

适用于 500gr/min 的流体流量。 至 800gr/min 克。

兼容的 CNN

帽-喷嘴-针

模组。 50TH.2 HVLP

1268-65-GI	帽	喷嘴	针
------------	---	----	---



1268-65-GI-1.8

1268-64-1.8

1268-54-1.8



适用于流体流量超过 800gr/min

模组。 50TH.2 HVLP-Q-X, 50TH.2 HVLP-QS-X

1268-90-EA	帽	喷嘴	NEEDLE
------------	---	----	--------



1268-90-EA-0.8

1268-72-0.8

1268-54-0.8

1268-90-EA-1.0

1268-72-1.0

1268-54-1.0

1268-90-EA-1.2

1268-72-1.2

1268-54-1.2

1268-90-EA-1.5

1268-72-1.5

1268-54-1.5



适用于高达 500gr/min 的流体流量。

质量认证

认证

所有 AIRCOM® 产品均根据传输效率参数通过 UNI EN 13 966 - 1 (VDMA-Einheitsblatt 24 366) 标准认证。



三色插片

每支枪都标有三维、三色印章。它代表了对真实性和意大利特色的进一步保证，因为它只存在于原装 AIRCOM® 手枪中。



支持

你需要帮助吗？

我们随时为您服务。



+39 0124 5154 44



aircom@aircom.it



在线支持

它

笔记



AIRCOM



探索所有产品

跟着我们



航空网