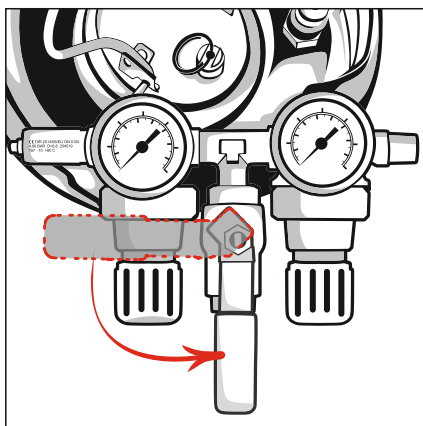
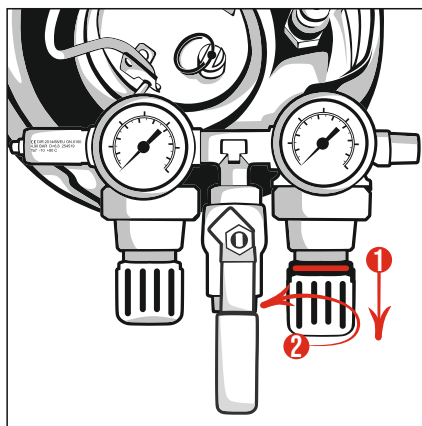


Szybka instrukcja podłączenia

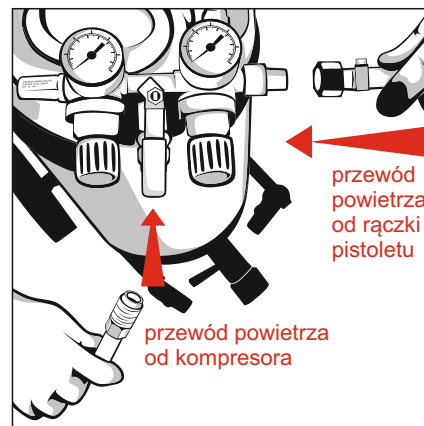
przygotowanie do pracy
agregat tynkarsko - malarski



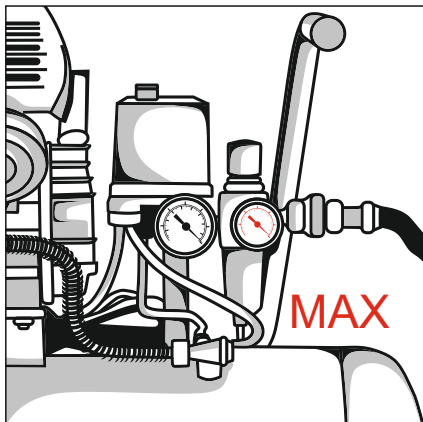
1. Przykręć reduktor do zbiornika używając klucza 19 mm i otwórz zawór kulowy.



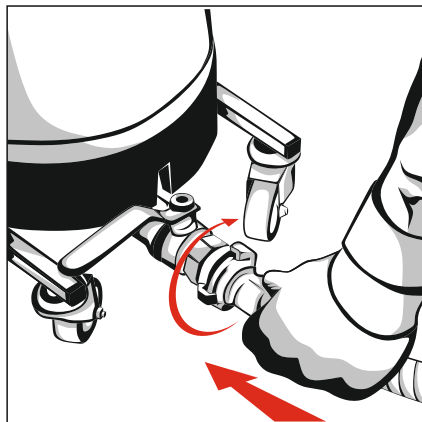
2. Przyciągnij do siebie ręką gałkę reduktora, następnie przekręć ją w lewo aż poczujesz opór. Tą samą czynnością powtórz z drugą gałką (manometry są często odkręcone fabrycznie).



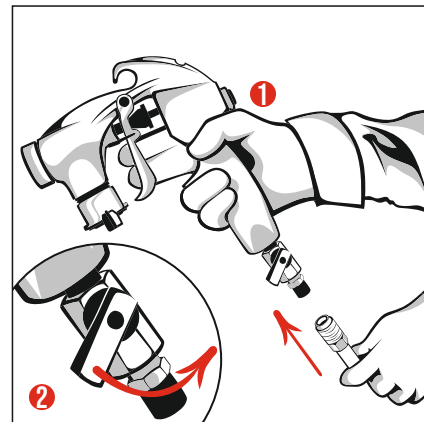
3. Podłącz przewód doprowadzający powietrze od kompresora i przewód powietrza od rączki pistoletu.



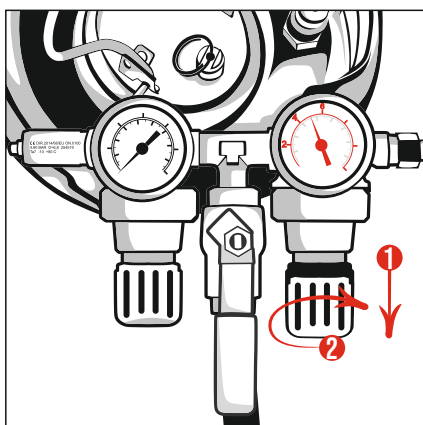
4. Ustaw maksymalne ciśnienie na kompresorze. Kompresor powinien mieć minimum 2 tłoki w trybie V i pojemność 50L.



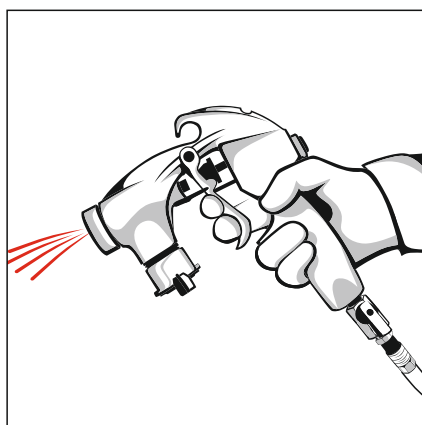
5. Podepnij do dolnego wylotu przewód zakończony złączem kłowym GEKA (przewód materiałowy). Gruby przewód służy do tynków, cienki do malowania.



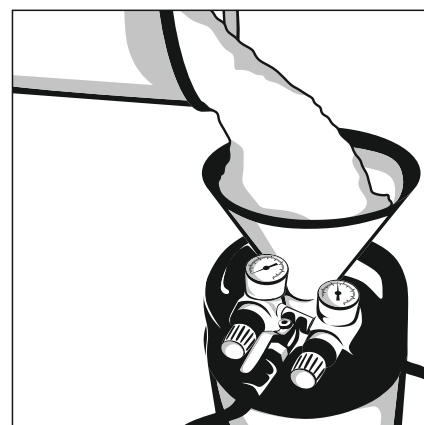
6. Podłącz przewód powietrza do pistoletu tynkarskiego / malarskiego i otwórz zawór kulowy (pistoletu tynkarskiego).



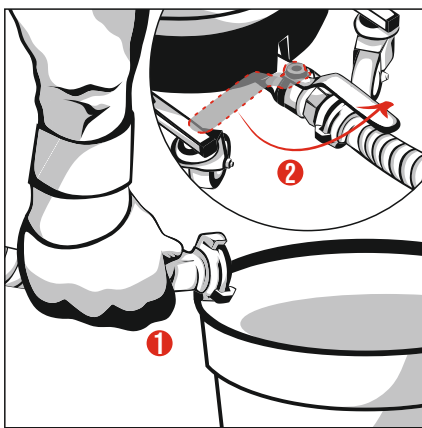
7. Prawą gałkę reduktora przekręć w prawo. Ustaw ciśnienie na wartość 5 BAR.



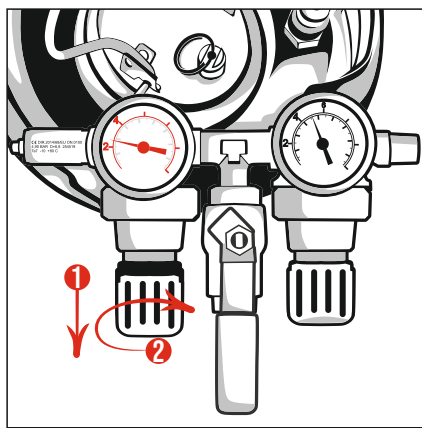
8. Naciskając na spust pistoletu sprawdź prawidłowy przepływ powietrza (ciśnienie powietrza nie powinno spadać poniżej 4 BAR na prawym manometrze reduktora).



9. Otwórz zbiornik. Wlej materiał o odpowiedniej (płynnej) konsystencji do zbiornika i zamknij zbiornik.



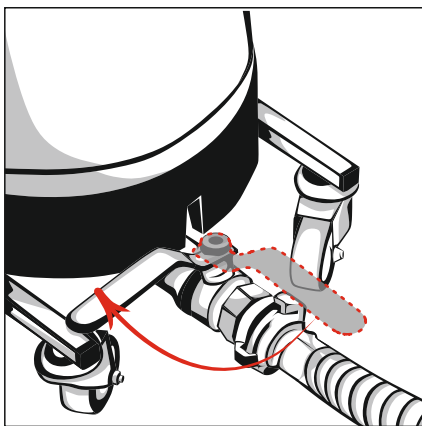
10. Ustaw przewód materiałowy nad wiadrem lub innym pojemnikiem i otwórz zawór kulowy przy dolnym wylocie zbiornika.



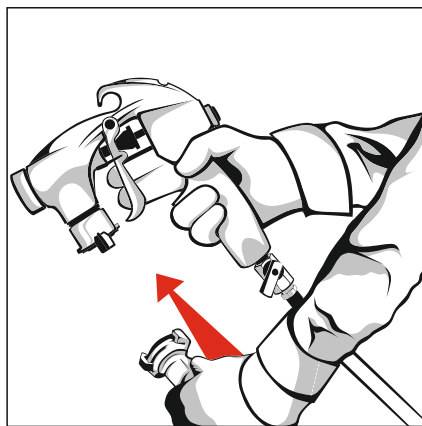
11. Ustaw ciśnienie w zbiorniku na 2 BAR i zwiększaj je do max 3 BAR do momentu swobodnego przepływu materiału.



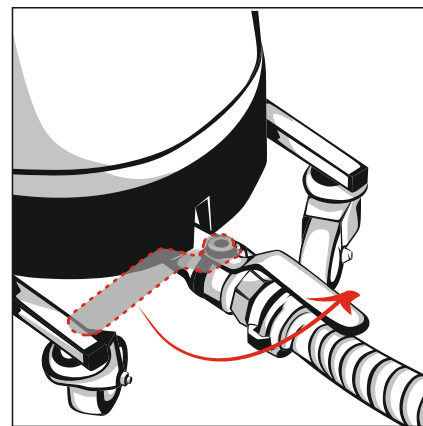
12. Materiał powinien swobodnie przepływać przez przewód przy ciśnieniu między 2 - 3 BAR. Jeżeli materiał blokuje się w przewodzie, należy go rozciągnąć.



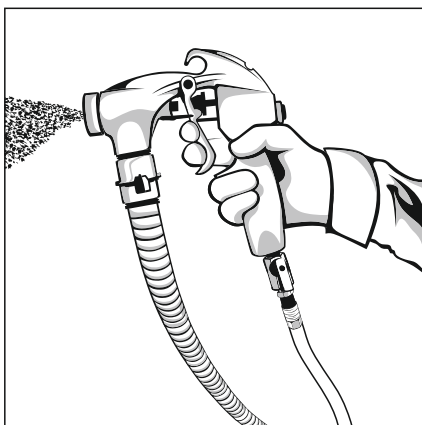
13. Zamknij zawór materiałowy.



14. Podłącz do pistoletu przewód transportujący materiał.



15. Otwórz dolny zawór materiałowy.



16. Możesz rozpocząć pracę.

UWAGA! Jeżeli stosujesz przewody o długości powyżej 5 metrów, zwiększ ciśnienie w zbiorniku tak, aby zrównoważyć wyższe opory materiału na dłuższym przewodzie.

PAMIĘTAJ! Ciśnienie materiału, który dopływa przed iglice pistoletu musi być o 1-2 BAR mniejsze niż ciśnienie powietrza, które wylatuje z iglicy.

Do mas tynkarskich i gipsowych zaleca się dodać ok. 5-15% wody.
Do farb emulsyjnych należy dodać ok. 10% wody.

Zawsze najpierw odcinaj dopływ materiału, a następnie dopływ powietrza!

Aby ułatwić czyszczenie zbiornika i spływanie materiału, spryskaj jego wnętrze preparatem WD-40 lub silikonem w spray'u.

Przed przystąpieniem do pracy należy przepłukać wnętrze przewodu materiałowego wodą.

Jeżeli materiał zapcha się w przewodzie (ad.10-12) należy podkręcić ciśnienie do 5 BAR i opróżnić zbiornik z materiałem. Następnie należy ponownie przygotować materiał o odpowiedniej konsystencji.

Przykładowe ustawienia ciśnień dla wybranych materiałów

rodzaj pracy	lewy manometr	prawy manometr	dysze - pistolet półprofesjonalny	dysze - pistolet profesjonalny
	ciśnienie powietrza w zbiorniku	ciśnienie powietrza dla pistoletu		
„baranek” 2 mm	2 - 2,5 BAR	4 - 5 BAR	8 mm	8 mm
klej na siatkę	2 - 3 BAR	4 - 5 BAR	8 mm	od 8 mm do 12 mm
gładzie	2,5 - 3 BAR	4 - 5 BAR	6 mm	6 mm / płaska
farba	2 - 2,5 BAR	4 - 5 BAR	2,5 mm	2,5 mm