

Pulverlackeringspruta

Powder coating spray



PC02

**Item No:
89343**



Kontaktinformation

Verktysboden Erflux AB
Källbäckstrydsgatan 1
SE-507 42 Borås
Telefon: 033-202650
Mejl: info@verktysboden.se

Miljöskydd / Skrotning

Återvinn oönskat material, släng det inte bland hushållssoporna. Alla maskiner, tillbehör och förpackningar skall sorteras och lämnas till en återvinningscentral och där kasseras på ett miljövänligt sätt.



Specifikation

Spänning	230V / 50Hz
Utgående spänning	25kv +/- 5kv
Elkabel	VDE H03VV-F 3Cx0.75mm ²
Luftförsörjning	0,7-1 Bar
Luftanslutning	1/4" NPT gängad

Produktbeskrivning

Pulverlackering är en fördelaktig metod för att ge produkter inom fordon, marin, hem eller trädgård en vacker, skyddande yta. Ytan som är beständig mot de flesta kemikalier, bränslen, syror, förtuning, bromsvätska, UV-ljus är mycket mer tålig än flytande beläggningar. Jämfört med traditionell lackering är pulverlackering mycket mindre miljöförstörande, produkten ger inga giftiga rester och använder inga lösningsmedel. Med pulverlackering kan du ytbehandla en del, och montera den tillbaka, på mindre tid än en timma. Om du missar en fläck eller råkar repa ytan, blås av pulvret med tryckluft och lägg på nytt. Även om ytan är bakad kan man lägga på nytt pulver och baka om eller retuschera med färg. Du behöver ingen speciell utbildning, läs användarmanualen noggrant och du kommer att förstå grunderna på kort tid och med övning få ett proffsigt resultat. Du kan pulverlacka metallytor som tål en temperatur på ca 200°C och kommer plats i en elektrisk ugn.

Innehåll

Kontrollera att alla delar finns i kartongen när du öppnar den:

- Sprutpistol med kontrollbox.
- 2 färgbehållare.
- Fuktavskiljare.
- 3 diffusorer (varav en monterad på pistolen).
- Användarmanual.

Viktigt

Fara: Högspänning. Läs och förstå funktionen innan du använder produkten. Kontakt med emittern kommer att ge en obehaglig elstöt. Kontrollboxen innehåller elektronik som inte kan åtgärdas av användaren. Eventuell driftstörning på högspänningensheten måste utföras av kvalificerad serviceverkstad för att undvika fara.

Kontrollera att du har tillgång till följande utrustning innan du använder pulverlacken:

- Ett jordat nätuttag, pistolen måste vara ansluten till ett jordat uttag för att fungera tillfredställande.
- En elektrisk ugn som rymmer föremålen som skall lackas. Använd inte en ugn som vanligtvis används för matlagning eftersom färgpulvret avger ohälsosamma ångor när det bakas.
- En kompressor som ger mellan 0,5 - 1,2 kg. Luftens skall vara vatten och oljefri.
- Ett väl ventilerat utrymme.
- Använd andningsskydd med aktivt kol när ugnen bakar lacken, samt när du sprutar på pulvret.
- Förvara färgpulvret i ett rent, torrt utrymme ej över +25°C.

Förberedelse

Som vid all ytbehandling skall färgpulvret läggas på en ren, bar metallyta. Ta noggrant bort spår av gammal färg, rost, fett, olja osv.

- Använd färgborttagningsmedel för att kemiskt avlägsna gammal färg eller stålborste, sandpapper, sliprondell eller sandblästring för att rengöra mekaniskt.
- Använd avfettningsmedel för att avlägsna fett och olja, blås torrt med tryckluft.

Bruksanvisning

Använd ett rent papper eller en tratt för att fylla i pulvret i färgbehållaren. Fyll maximalt 2/3 med färgpulver i behållaren av den önskade kulören.

- Anslut luftslangen via vattenavskiljaren (8) till färgpistolen.
- Vänd pistolen upp och ned och skruva på färgbehållaren.
- Anslut jordklämman (10) till föremålet som skall lackas. En ordentlig jordning av föremålet är en förutsättning för att den statiska attraktionen skall uppstå.
- Sätt på strömbrytaren (17), och den röda indikatorn (15) tänds.

- Sträva efter att ha föremålet som skall beläggas hängande. Avståndet mellan pistol och föremål bör vara ca 20 cm. Aktivera högspänningen genom att trycka på fotpedalen (11), och den gröna indikatorn (16) tänds. Nu kan du täcka föremålet med pulver från olika håll och med varierande vinklar. Justera lufttrycket med justerskruven (18) vid behov.
- Pistolen tappar effektivitet om det samlas färgpulver på emittern (13). Åtgärda detta genom att först stänga av på strömbrytaren (17), ladda ur emittern genom att vidröra jordklämman, en gnista laddar ur högspänningen. Torka därefter rent emittern med en ren trasa.
- När du lagt på önskad mängd pulver stäng av strömbrytaren (17), ladda ur emittern (9) genom att vidröra jordklämman, en gnista laddar ur högspänningen.

Baka föremålet

Försäkra dig om att ugnen är förberedd och att den uppnått rätt temperatur. Använd lämpliga handskar när du lägger in föremålet i ugnen, undvik att stöta i eller repa föremålets yta. Baka föremålet efter rekommendationer från pulvertillverkaren (vanligtvis 15 min). Större föremål kan behöva längre tid, pulvret smälter gradvis, från en dov platt yta, till en mjuk blank finish. När du bakar grenrör eller fälgar kontrollera var 5:e minut tills du ser att pulvret börjar anta en blank yta över hela föremålet, lägg till ytterligare 10 minuter. Om föremålet efter 30 minuter inte har blivit färdigt bör man söka en felorsak. Var noga med tiden när du bakar, om föremålet ligger i ugnen för länge kommer ytan att bli grov och kan behöva tas bort eller göras om.

Var noga med att baka föremålen i en väl ventilerad lokal och använd andningsskydd med aktivt kol. Låt föremålet svalna gradvis när det är klart genom att stänga av ugnen och öppna luckan på glänt. Obs. För snabb kylning kan orsaka att glansen mattas.

Rengöra pistolen

När du är klar med en färg måste pistolen rengöras innan du använder en annan färg. Börja med att stänga av strömbrytaren (17). Vidrör med emittern (9), jordklämman (10) för att ladda ur högspänningen. Nu kan du säkert ta bort färgbehållaren (4). Drag ur nätkontakten från vägguttaget. Torka av diffusorn (12), ingångsröret (6), utgångsröret (5) och behållaren (4), blås rent med 3 kg tryckluft. Använd aldrig organiska lösningsmedel när du rengör behållaren.

Färgpulvret

Håll färgpulver förvarat i en tät behållare för att förhindra att det drar åt sig fukt. Blandningar mellan olika pulver, damm och fukt kan orsaka gropar i ytan. Använd aldrig lösningsmedel när du rengör, endast tryckluft. Man kan återanvända pulver som är uppsamlat från ett rent underlag i en sprutbox och som inte blivit förorenat av något. I vissa koncentrationer kan färgpulvret vara brandfarligt och explosivt, använd aldrig dammsugare för att suga upp kasserat pulver.

Felsökning

Gropig yta:

Försäkra dig om att pistolen är ordentligt rengjord från tidigare färgpulver. Vissa färger är gjorda av polyuretan andra polyester, mixar man dessa kan resultatet bli gropigt. Försäkra dig om att föremålet är ordentligt rengjort.

Porig yta:

Om detta uppstår, ta bort pulverlacken med färgborttagning (kan ta lång tid, täck med plast för att minska avdunstning). Skölj med vatten och förpreparera med en grundfärg. Delar i gjutjärn, pressgjutna, gjuten aluminium och magnesium kan avge utfällningar som ger en porig yta. Detta kan åtgärdas genom att förvärma föremålet.

Förvärmning:

Tiden föremålet behöver förvärmas varierar med storleken. Förvärm i temperaturer mellan 95 - 200 °C. Torka med en vit trasa tills inga utfällningar förekommer. Låt föremålet svalna till rumstemperatur innan den pulverlackas.

Apelsinskal:

Att ytan får ett lätt utseende av apelsinskal är nästan oundvikligt när det gäller polyesterbaserade pulver. Oftast kan man åtgärda ytan genom att våtslipa den med ett 400 papper och efterbehandla med krompolish. En annan orsak kan vara överladdat pulver, som ställer sig på kant, som hår. Sluta att lägga på pulver om detta uppstår och försök att blåsa bort de besvärliga kornen med en lätt luftstråle. Om pulvret lägger sig ojämnt kan det bero på fukt, byt då ut vattenavskiljaren och fyll på nytt pulver. Bakat pulver kan efterbehandlas på samma sätt som flytande ytbehandlingar.

Dålig sprutbild:

Om pistolen inte sprutar ordentligt kan det bero på för lågt lufttryck, vatten i vattenavskiljaren båda orsakar driftstörningar. Justera lufttrycket eller byt ut vattenavskiljaren. Kontrollera även färgbehållaren så att det finns tillräckligt med utrymme, för pulvret, att flöda ordentligt. Det bör vara minst 25 mm fritt utrymme från botten räknat.

EG FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

Maskindirektivet 2006/42/EC, LVD 2014/35/EU

ORIGINAL DEKLARATION

Vi, tillverkaren

Företag: Verktøgsboden Erfilux AB
Adress: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden
Telefon: +46-33-2026 53

intyggar att konstruktion och tillverkning av denna produkt marknadsförd under varumärket PELA

Maskin: Pulverlackeringspruta
Typbeteckning: PC02, PC03
Artikelnummer: 89343, 509659

följer alla relevanta bestämmelser i enlighet med Maskindirektivet 2006/42/EC, LVD 2014/35/EU

För att tillmötesgå ovan nämnt direktiv har följande harmoniserade standarder använts:

Standard:

EN ISO 12100:2010, EN 1953:2013, EN 60204-1:2018
EN 61558-1:2005/AC:2006

Certifikatsnummer: VM1001-012-I-02-00, 8BFAC215-558
Notified Body: HPI Verification Service Ltd. LL-C (certification)

Denna produkt var CE märkt år: 2020

Person som är behörig att ställa samman den tekniska dokumentationen, och är etablerad i Europeiska gemenskapen:

Namn: Lars Edwardsson
Adress: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden

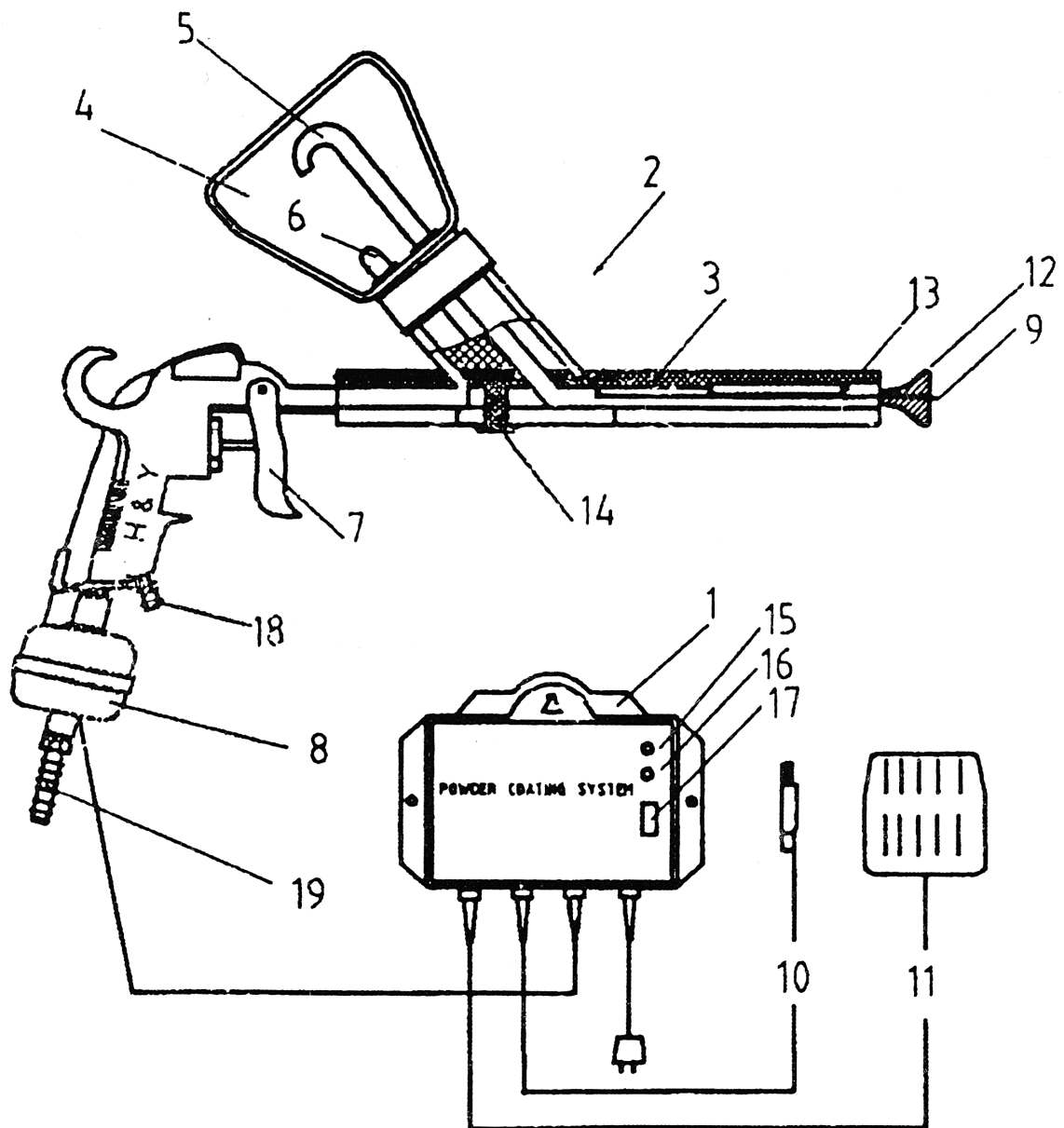
Denna deklARATION gäller uteslutande för produkten i det utförande den placerades på marknaden och exkluderar komponenter som tillförs nu och/eller vid senare tillfälle av slutkunden.

Stad och land: Borås, Sverige Datum: 13/10/2020

Namn: 
Befattning: Purchasing Manager

VERKTØGSBODEN

PELA
TOOLS



- 1 Kontrollbox
- 2 Spray pistol
- 3 Spray pistolpipa
- 4 Färgbehållare
- 5 Utloppsrör
- 6 Inloppsrör
- 7 Kontrollhandtag
- 8 Vattenavskiljare
- 9 Emitter
- 10 jordklämman
- 11 Pedalströmbrytare

- 12 Diffusor
- 13 Emitter
- 14 Regleringsskruv
- 15 Strömindikator
- 16 Högspänningsindikator
- 17 Strömbrytare
- 18 Tryckreduceringsventil
- 19 Slangadapter

Contact information

Verktysboden Erflux AB
Källbäckstrydsgatan 1
SE-507 42 Borås
Phone: 033-202650
Email: info@verktysboden.se

Environmental protection / Scrapping

Recycle unwanted material, do not throw it in the household rubbish. All machinery, accessories and packaging must be sorted and left at a recycling centre and disposed of in an environmentally friendly manner.



Specification

Voltage	230V / 50Hz
Output voltage	25kv +/- 5kv
Power cable	VDE H03VV-F 3Cx0.75mm ²
Air supply	0.7-1 Bar
Air connection	1/4 "NPT threaded

Product description

Powder coating is an advantageous method for giving products in vehicles, marine, home or garden a beautiful, protective surface. The surface that is resistant to most chemicals, fuels, acids, thinners, brake fluid, UV light is much more resistant than liquid coatings. Compared to traditional painting, powder coating is much less environmentally destructive, the product gives no toxic residues and uses no solvents. With powder coating, you can surface treat a part, and reassemble it, in less than an hour. If you miss a stain or accidentally scratch the surface, blow off the powder with compressed air and apply again. Even if the surface is baked, you can add powder again and bake or retouch with colour. You do not need any special training, read the user manual carefully and you will understand the basics in a short time and with practice get a professional result. You can powder coat metal surfaces that can withstand a temperature of about 200 ° C and will fit in an electric oven.

Content

Make sure that all parts are in the box when you open it:

- Spray gun with control box.
- 2 color containers.
- Moisture trap.
- 3 diffusers (one of which is mounted on the gun).
- User manual.

Important

Danger: High voltage. Read and understand the function before using the product. Contact with the emitter will give an unpleasant electric shock. The control box contains electronics that cannot be fixed by the user. Any malfunction of the high voltage unit must be carried out by a qualified service workshop to avoid danger.

Before using the powder coating, make sure you have the following equipment:

- A grounded mains socket, the gun must be connected to a grounded socket to function satisfactorily.
- An electric oven that holds the objects to be painted. Do not use an oven that is commonly used for cooking as the toner emits unhealthy fumes when baked.
- A compressor that produces between 0.5 - 1.2 kg. The air must be water and oil-free.
- A well-ventilated space.
Use activated carbon respirators when baking the paint, as well as when spraying on the powder.
Store the toner in a clean, dry room not exceeding + 25 ° C.

Preparation

As with all surface treatment, the toner should be applied to a clean, bare metal surface. Carefully remove traces of old paint, rust, grease, oil, etc.

- Use paint remover to chemically remove old paint or wire brush, sandpaper, sanding pad or sandblasting to mechanically clean.
- Use degreaser to remove grease and oil, blow dry with compressed air.

Instructions for use

Use clean paper or a funnel to fill the powder into the paint container. Fill a maximum of 2/3 with toner in the container of the desired colour.

- Connect the air hose via the water separator (8) to the paint gun.
- Turn the gun upside down and screw on the paint container.
- Connect the earth terminal (10) to the object to be painted. Proper grounding of the object is a prerequisite for the static attraction to occur.
- Switch on the power switch (17) and the red indicator light (15) lights up.

- Strive to have the object to be coated hanging. The distance between the gun and the object should be about 20 cm. Activate the high voltage by pressing the foot controller (11), and the green indicator (16) lights up. Now you can cover the object with powder from different directions and with varying angles. Adjust the air pressure with the adjusting screw (18) if necessary.
- The gun loses efficiency if toner accumulates on the emitter (13). Solve this by first switching off the switch (17), discharging the emitter by touching the earth terminal, a spark discharges the high voltage. Then wipe the emitter clean with a clean cloth.
- When you have applied the desired amount of powder, switch off the switch (17), discharge the emitter (9) by touching the earth terminal, a spark will discharge the high voltage.

Bake the object

Make sure that the oven is prepared and that it has reached the correct temperature. Wear suitable gloves when placing the item in the oven, avoid bumping into or scratching the surface of the item. Bake the item according to the powder manufacturer's recommendations (usually 15 minutes). Larger objects may need longer, the powder gradually melts, from a dull flat surface, to a soft glossy finish. When baking manifolds or rims, check every 5 minutes until you see that the powder begins to take on a glossy surface over the entire object, add another 10 minutes. If the object has not been finished after 30 minutes, you should look for a cause of error. Be careful when baking, if the item is in the oven for too long, the surface will be rough and may need to be removed or redone.

Be sure to bake the items in a well-ventilated area and use activated carbon respirators. Allow the item to cool gradually when done by turning off the oven and opening the door ajar. Note Too fast cooling can cause the gloss to fade.

Clean the gun

When you are done with one colour, the gun must be cleaned before using another colour. Start by turning off the power switch (17). Touch the emitter (9), the ground terminal (10) to discharge the high voltage. You can now safely remove the paint container (4). Unplug the power cord from the wall outlet. Wipe the diffuser (12), the inlet pipe (6), the outlet pipe (5) and the container (4), blow clean with 3 kg of compressed air. Never use organic solvents when cleaning the container.

The toner

Keep toner stored in a tight container to prevent it from absorbing moisture. Mixtures between different powders, dusts and dusts can cause pits in the surface. Never use solvents when cleaning, only compressed air. You can reuse powders that have been collected from a clean surface in a spray can and that have not been contaminated by anything. In certain concentrations, the toner can be flammable and explosive, never use a vacuum cleaner to suck up discarded powder.

Troubleshooting

Grooved surface:

Make sure the gun is properly cleaned of previous toner. Some colours are made of polyurethane other polyester, if you mix these the result can be bumpy. Make sure the item is properly cleaned.

Porous surface:

If this occurs, remove the powder coating with paint removal (may take a long time, cover with plastic to reduce evaporation). Rinse with water and prepare with a primer. Parts in cast iron, die-cast, cast aluminum and magnesium can give off precipitates that give a porous surface. This can be remedied by preheating the object.

Preheating:

The time the object needs to be preheated varies with the size. Preheat in temperatures between 95 - 200 ° C. Wipe with a white cloth until no precipitates appear. Allow the item to cool to room temperature before powder coating.

Orange peel:

The fact that the surface has a light appearance of orange peel is almost inevitable when it comes to polyester-based powders. You can usually fix the surface by wet sanding it with a 400 paper and finishing with chrome polish. Another cause can be supercharged powder, which stands on edge, like hair. Stop applying powder if this occurs and try to blow away the cumbersome grains with a light jet of air. If the powder settles unevenly, it may be due to moisture, then replace the water separator and refill the powder. Baked powder can be post-treated in the same way as liquid surface treatments.

Bad spray image:

If the gun does not spray properly, it may be due to too low air pressure, water in the water separator both cause malfunctions. Adjust the air pressure or replace the water separator. Also check the paint container so that there is enough space for the powder to flow properly. There should be at least 25 mm free space from the bottom.

EC DECLARATION OF EXECUTIVE CLEARANCE

Machinery Directive 2006/42/EC, LVD 2014/35/EU

ORIGINAL DECLARATION

We, the manufacturer

Business: Verktysboden Erfilux AB
Address: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden
Phone: + 46-33-2026 53

certify that the design and manufacture of this product are marketed under the PELA brand

Machine: Powder coating spray
Type designation: PC02, PC03
Part number: 89343, 509659

complies with all relevant provisions in accordance with the Machinery Directive 2006/42/EC, LVD 2014/35/EU

In order to comply with the above-mentioned directive, the following harmonised standards have been used:

Standard:

EN ISO 12100: 2010, EN 1953: 2013, EN 60204-1: 2018
EN 61558-1: 2005/AC: 2006

Certificate number: VM1001-012-I-02-00, 8BFAC215-558
Notified body: HPI Verification Service Ltd. LL-C (certification)

This product was CE marked year: 2020

Person authorized to compile the technical documentation, established in the European Community:

Name: Lars Edwardsson
Address: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden

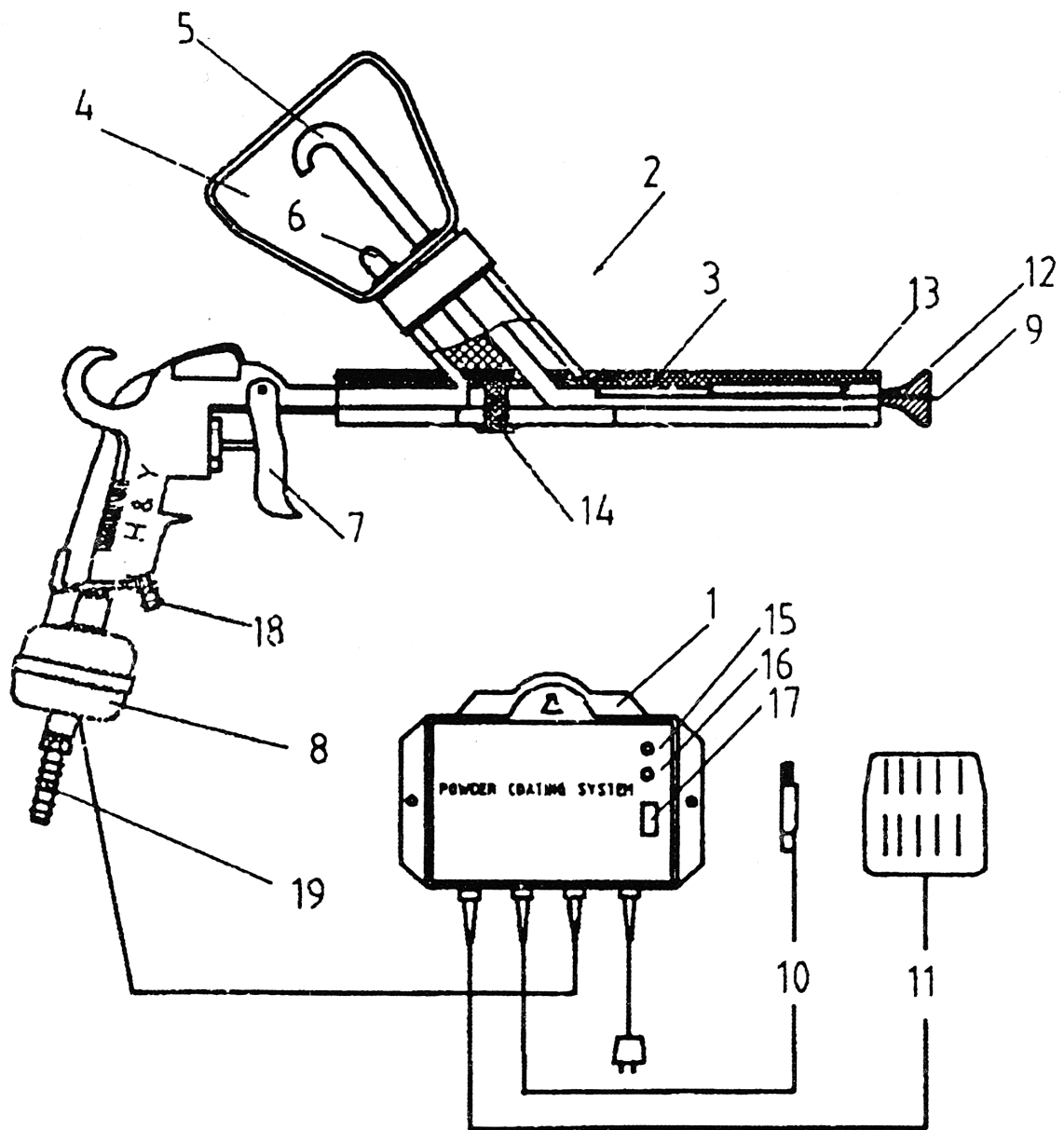
This declaration applies exclusively to the product in the version in which it was placed on the market and excludes components that are supplied now and/or at a later time by the end customer.

City and country: Borås, Sweden Date: 13 Oct 2020


Name: Magnus Johansson
Position: Purchasing Manager

VERKTYGSBODEN

PELA
TOOLS



- | | | | |
|----|-------------------|----|-------------------------|
| 1 | Control box | 11 | Pedal switch |
| 2 | Spray gun | 12 | Diffuser |
| 3 | Spray pistol pipe | 13 | Emitter |
| 4 | Paint containers | 14 | Adjusting screw |
| 5 | Outlet pipes | 15 | Power indicator |
| 6 | Inlet pipes | 16 | High voltage indicator |
| 7 | Control handle | 17 | Power switch |
| 8 | Water separator | 18 | Pressure reducing valve |
| 9 | Emitter | 19 | Hose adapter |
| 10 | Ground clip | | |

Kontaktinformasjon

Verktøysboden Erflux AB
Källbäckstrydsgatan 1
SE-507 42 Borås
Telefon: 033-202650
E-post: info@verktøysboden.se

Miljøvern/ kassering

Gjenvinn uønsket materiale. Det skal ikke kastes sammen med husholdningsavfallet. Alle maskiner, alt tilbehør og all emballasje skal sorteres og leveres til en gjenvinningsstasjon og kasseres på en miljøvennlig måte.



Spesifikasjon

Spenning	230V / 50 Hz
Utgående spenning	25 kv +/- 5 kv
Strømkabel	VDE H03VV-F 3Cx0.75mm ²
Luftforsyning	0,7–1 Bar
Lufttilkobling	1/4" NPT gjenget

Produktbeskrivelse

Pulverlakkering er en fordelaktig metode for å gi produkter innen kjøretøy, marin, hjem eller hage en vakker, beskyttende overflate. Overflaten som er bestandig mot de fleste kjemikalier, brenslere, syrer, fortyninger, bremsevæske, UV-lys er mye mer slitesterk enn flytende belegg. Sammenlignet med tradisjonell lakkering er pulverlakkering mye mindre miljøskadelig, produktet gir ingen giftige rester og bruker ingen løsemiddel. Med pulverlakkering kan du overflatebehandle en del, og montere den tilbake, på under en time. Hvis du glemmer en flekk eller kommer til å ripe overflaten, kan du blåse av pulveret med trykkluft og legg på nytt. Selv om overflaten bakes, kan man legge på nytt pulver og bake på nytt eller retusjere med farge. Du trenger ingen spesiell opplæring, bare les brukerhåndboken nøye og du vil forstå det grunnleggende på kort tid og med øvelse få et profesjonelt resultat. Du kan pulverlakkere metallflater som tåler en temperatur på ca. 200 °C og som får plass i en elektrisk ovn.

Innhold

Kontroller at alle deler finnes i esken når du åpner den:

- Sprøytepistol med kontrollboks.
- 2 fargebeholdere.
- Fuktavskiller.
- 3 diffusere (hvorav én montert på pistolen).
- Brukerhåndbok.

Viktig

Fare: Høyspenning. Les og forstå funksjonen før du bruker produktet. Kontakt med emitteren vil gi et ubehagelig elektrisk støt. Kontrollboksen inneholder elektronikk som ikke kan avhjelpest av brukeren. Eventuell driftsforstyrrelse på høyspenningsenheten må utføres av kvalifisert serviceverksted for å unngå fare. Kontroller at du har tilgang til følgende utstyr før du bruker pulverlakteren:

- Et jordet nettuttak, pistolen må være tilkoblet til et jordet uttak for å fungere tilfredsstillende.
- En elektrisk ovn som rommer gjenstanden som skal lakeres. Ikke bruk en ovn som vanligvis brukes til matlaging siden fargepulveret avgir helseskadelige damper når det bakes.
- En kompressor som gir mellom 0,5–1,2 kg. Luften skal være vann- og oljefri.
- En godt ventilert plass.
- Bruk pustevern med aktivt kull når ovnen baker lakken, og når du sprøyter på pulveret.
- Oppbevar fargepulveret på et rent, tørt sted ikke over +25 °C.

Forberedelse

Som ved all overflatebehandling skal fargepulveret legges på en ren, bar metallflate. Vær nøye med å fjerne spor av gammel maling, rust, fett, olje, osv.

- Bruk malingsfjerningsmiddel for kjemisk å fjerne gammel maling eller stålbørste, sandpapir, sliperondell eller sandblåsing for å rengjøre mekanisk.
- Bruk avfettingsmiddel for å fjerne fett og olje, blås tørt med trykkluft.

Bruksanvisning

Bruk et rent papir eller en trakt for å fylle pulveret i fargebeholderen. Fyll maksimalt 2/3 med fargepulver i beholderen med ønsket kulør.

- Koble luftslangen via vannavskilleren (8) til fargepistolen.
- Vend pistolen opp og ned og skru på fargebeholderen.
- Koble jordklemmen (10) til gjenstanden som skal lakeres. En ordentlig jording av gjenstanden er en forutsetning for at den statiske attraksjonen skal oppstå.
- Slå på strømbryteren (17), og den røde indikatoren (15) tennes.
- Prøv å ha gjenstanden som skal belegges hengende. Avstanden mellom pistol og gjenstand bør være ca. 20 cm. Aktiver høyspenningen ved å trykke på fotpedalen (11), og den grønne indikatoren (16) tennes. Nå kan du dekke gjenstanden med pulver fra forskjellige hold og med varierende vinkler. Juster lufttrykket med justerskruen (18) etter behov.

- Pistolen mister effektivitet hvis det samles fargepulver på emitteren (13). Avhjelp dette ved først å slå av strømbryteren (17), lad ut emitteren ved å berøre jordklemmen, en gnist lader ut høyspenningen. Tørk deretter emitteren ren med en ren klut.
- Når du har lagt på ønsket mengde pulver, slår du av strømbryteren (17), lader ut emitteren (9) ved å berøre jordklemmen, en gnist lader ut høyspenningen.

Bake gjenstanden

Forsikre deg om at ovnen er klargjort og at den har oppnådd riktig temperatur. Bruk egnede hansker når du legger gjenstanden inn i ovnen, unngå å støte borti eller ripe gjenstandens overflate. Bak gjenstanden etter anbefalinger fra pulverprodusenten (vanligvis 15 min). Større gjenstander kan trenge lengre tid, pulveret smelter gradvis fra en lummer flat overflate, til en myk blank finish. Når du baker grenrør eller felger, må du kontrollere hvert 5. minutt til du ser at pulveret starter å anta en blank overflate over hele gjenstanden. Legg til ytterligere 10 minutter. Hvis gjenstanden etter 30 minutter ikke er ferdig, bør man lete etter feilårsaken. Vær nøye med tiden når du baker, hvis gjenstanden ligger i ovnen for lenge, kommer overflaten til å bli grov og kan måtte fjernes eller gjøres om.

Vær nøye med å bake gjenstanden i et godt ventilert lokale og bruk pustevern med aktivt kull. La gjenstanden kjøle gradvis når den er klar ved å slå av ovnen og åpne luken på gløtt. Obs. For rask kjøling kan forårsake at glansen blir mattere.

Rengjøre pistolen

Når du er ferdig med en farge, må pistolen rengjøres før du bruker en annen farge. Start med å slå av strømbryteren (17). Berør emitteren (9), jordklemmen (10) for å lade ut høyspenningen. Nå kan du trygt fjerne fargebeholderen (4). Dra ut nettkontakten fra vegguttaket. Tørk av diffusoren (12), inngangsrøret (6), utgangsrøret (5) og beholderen (4), og blås rent med 3 kg trykkluft. Bruk aldri organiske løsemidler når du rengjør beholderen.

Fargepulveret

Oppbevar fargepulver i en tett beholder for å hindre at det trekker til seg fukt. Blandinger mellom forskjellige pulver, støv og fukt kan forårsake fordypninger i overflaten. Bruk aldri løsemiddel når du rengjør, bare trykkluft. Man kan gjenbruke pulver som er oppsamlet fra et rent underlag i en sprøyteboks og som ikke er forurenset av noe. I noen konsentrasjoner kan fargepulveret være brannfarlig og eksplosivt, så bruk aldri støvsuger for å suge opp kassert pulver.

Feilsøking

Gropete overflate:

Forsikre deg om at pistolen er ordentlig rengjort fra tidligere fargepulver. Noen farger er fremstilt av polyuretan, andre polyester, og hvis man blander disse kan resultatet bli gropete. Forsikre deg om at gjenstanden er ordentlig rengjort.

Porete overflate:

Hvis dette oppstår, må du fjerne pulverlakken med malingsfjerning (kan ta lang tid, dekk med plast for å redusere fordamping). Skyll med vann og forhåndspreparer med en grunnfarge. Deler i støpejern, presstøpt, støpt aluminium og magnesium kan avgi utfellinger som gir en porete overflate. Dette kan avhjelpest ved å forvarme gjenstanden.

Forvarming:

Tiden gjenstanden må forvarmes varierer etter størrelsen. Forvarm på temperaturer mellom 95-200 °C. Tørk med en hvit klut til ingen utfellinger forekommer. La gjenstanden avkjøle til romtemperatur før den pulverlakeres.

Appelsinskall:

At overflaten får et lett utseende av appelsinskall er nesten uunngåelig når det gjelder polyestertbaserte pulver. Som regel kan man avhjelpe overflaten ved å våtslipe den med et 400-papir og etterbehandle med krompolish. En annen årsak kan være overladet pulver som stiller seg på høykant som hår. Slutt å legge på pulver hvis dette oppstår og forsøk å blåse bort de besværlige kornene med en lett luftstråle. Hvis pulveret legger seg ujevnt, kan det skyldes fukt. Da må du bytte vannavskilleren og fylle på nytt pulver. Bakt pulver kan etterbehandles på samme måte som flytende overflatebehandlinger.

Dårlig sprøytebilde:

Hvis pistolen ikke sprøyter ordentlig, kan det skyldes for lavt lufttrykk eller vann i vannavskilleren og begge deler forårsaker driftsforstyrrelser. Juster lufttrykket eller bytt vannavskilleren. Kontroller også fargebeholderen slik at det finnes tilstrekkelig med plass for pulveret til å flyte ordentlig. Det bør være minst 25 mm fri plass regnet fra bunnen.

EG FORSIKRING OM SAMSVAR

Maskindirektivet 2006/42/EF, LVD 2014/35/EU

OPPRINNELIG ERKLÆRING

Vi, produsenten,

Foretak: Verktøygsboden Erfilux AB
Adresse: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden
Telefon: +46-33-2026 53

forsikrer om at konstruksjon og produksjon av dette produktet markedsført under varemerket PELA

Maskin: Pulverlakeringssprøyte
Typebetegnelse: PC02, PC03
Artikkelnummer: 89343, 509659

følger alle relevante bestemmelser i samsvar med maskindirektivet 2006/42/EF, LVD 2014/35/EU

For å overholde ovennevnte direktiv er følgende harmoniserte standarder brukt:

Standard:

EN ISO 12100:2010, EN 1953:2013, EN 60204-1:2018
EN 61558-1:2005/AC:2006

Sertifikatnummer: VM1001-012-I-02-00, 8BFAC215-558
Notified body: HPI Verification Service Ltd. LL-C (certefication)

Dette produktet ble CE-merket i: 2020

Person som er autorisert til å utarbeide den tekniske dokumentasjonen, og er etablert i Det europeiske fellesskapet:

Navn: Lars Edwardsson
Adresse: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden

Denne erklæringen gjelder utelukkende for produktet i den utførelsen det ble markedsført i og utelukker komponenter som sluttkunden legger til nå og/eller på et senere tidspunkt.

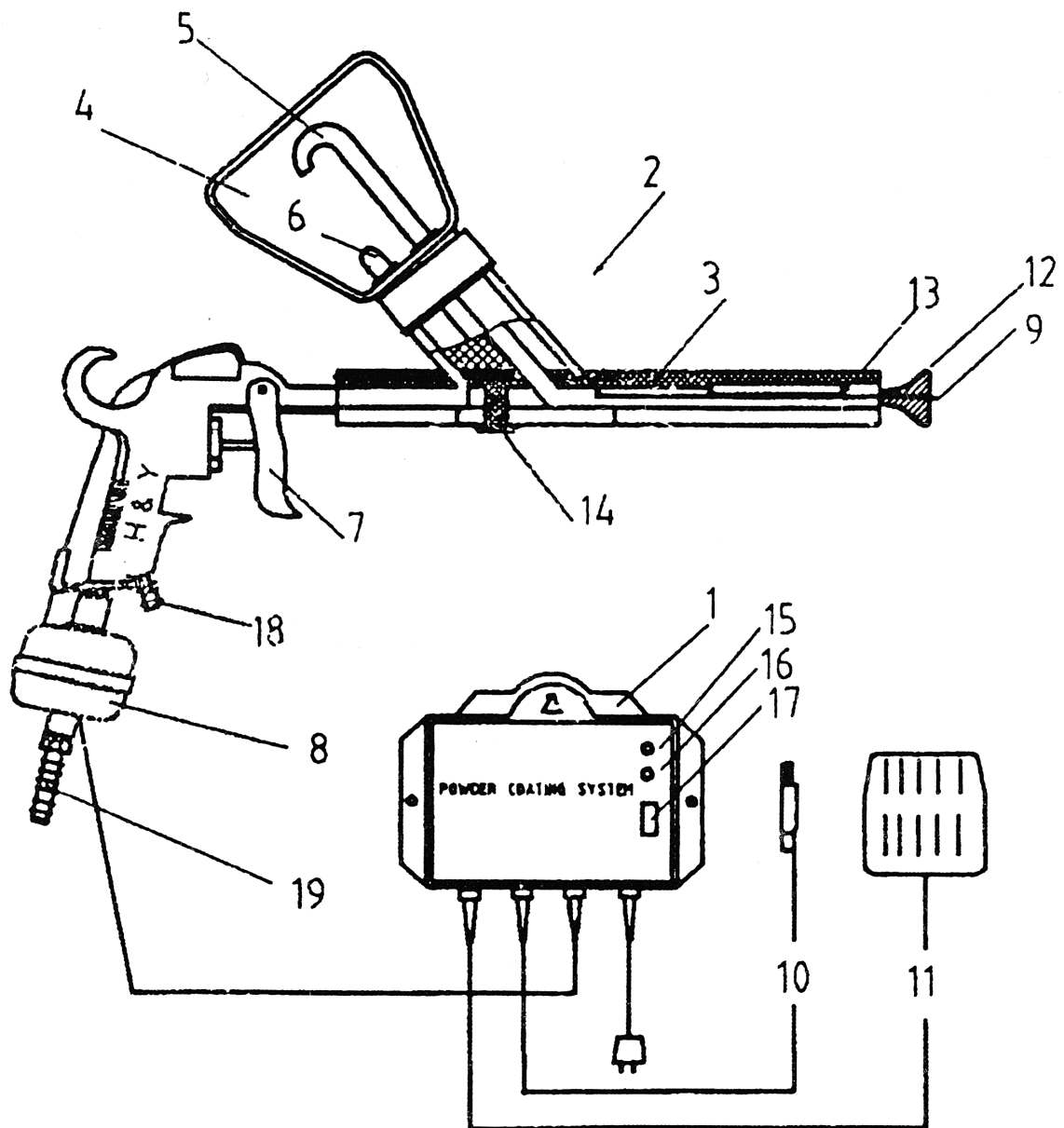
Poststed og land: Borås, Sverige

Dato: 13/10/2020

Navn: 
Stilling: Purhasing Manager

VERKTØYGSBODEN

PELA
TOOLS



- | | | | |
|----|-------------------|----|------------------------|
| 1 | Kontrollboks | 11 | Pedalstrømbryter |
| 2 | Sprøytepistol | 12 | Diffuser |
| 3 | Sprøytepistolpipe | 13 | Emitter |
| 4 | Fargebeholder | 14 | Reguleringsskrue |
| 5 | Utløpsrør | 15 | Strømindikator |
| 6 | Innløpsrør | 16 | Høyspenningsindikator |
| 7 | Kontrollhåndtak | 17 | Strømbryter |
| 8 | Vannavskiller | 18 | Trykkreduseringsventil |
| 9 | Emitter | 19 | Slangeadapter |
| 10 | Jordklemmen | | |

Kontaktoplysninger

Verktøjsboden Erflux AB
Källbäckstrydsgatan 1
SE-507 42 Borås
Telefon: +46 033-202650
E-mail: info@verktøjsboden.se

Miljøbeskyttelse/skrotning

Genanvend uønsket materiale, smid det ikke i husholdningsaffaldet. Alle maskiner, alt tilbehør og al emballage skal sorteres og afleveres på en genbrugsstation, hvor det skal bortskaffes på en miljøvenlig måde.



Specifikation

Spænding	230V / 50 Hz
Udgangsspænding	25 kv +/- 5 kv
Strømkabel	VDE H03VV-F 3Cx0.75mm ²
Lufttilførsel	0,7-1 bar
Lufttilslutning	1/4" NPT-gevind

Produktbeskrivelse

Pulverlakering er en fordelagtig metode til at give produkter inden for områderne køretøjer, den maritime sektor, hjem eller have en flot, beskyttende overflade. Overfladen, der er modstandsdygtig over for de fleste kemikalier, brændstoffer, syrer, fortyndere, bremsevæske og UV-lys, er meget mere modstandsdygtig end flydende belægnings. Sammenlignet med traditionel lakering er pulverlakering meget mindre skadeligt for miljøet, produktet giver ingen giftige rester og anvender ingen opløsningsmidler. Med pulverlakering kan du overfladebehandle en del og påmontere den igen på mindre end en time. Hvis du mangler et lille område eller ved et uheld ridser overfladen, blæs pulveret af med trykluft og påfør et nyt lag. Selvom overfladen er bagt, kan du påføre nyt pulver og bage igen eller retouchere med farve. Du behøver ikke nogen særlig uddannelse, læs brugsanvisningen omhyggeligt, og du vil forstå det grundlæggende på kort tid og med øvelse få et professionelt resultat. Du kan pulverlakere metaloverflader, der kan tåle en temperatur på ca. 200 °C, og som vil passe i en elektrisk ovn.

Indhold

Kontrollér, at alle dele er i kassen, når du åbner den:

- Sprøjtepistol med styreboks.
- 2 farvebeholdere.
- Fugtudskiller.
- 3 diffusorer (hvoraf den ene er monteret på pistolen).
- Brugsanvisning.

Vigtigt

Fare: Højspænding. Læs og forstå funktionen, inden du anvender produktet. Kontakt med emitteren vil give et ubehageligt elektrisk stød. Styreboksen indeholder elektronik, som ikke kan repareres af brugeren. En eventuel driftsforstyrrelse på højspændingsenheden skal afhjælpes af et autoriseret serviceværksted for at undgå fare.

Sørg for, at du har adgang til følgende udstyr, inden du anvender pulverlakken:

- En jordet stikkontakt, pistolen skal tilsluttes en jordet stikkontakt for at fungere tilfredsstillende.
- En elektrisk ovn, som rummer de genstande, der skal lakeres. Anvend ikke en ovn, som normalt bruges til madlavning, idet farvepulveret afgiver usunde dampe, når det bages.
- En kompressor, som producerer mellem 0,5-1,2 kg. Luften skal være vand- og oliefri.
- Et godt ventileret rum.
- Bær åndedrætsværn med aktivt kul, når ovnen bager lakken, og når du påsprøjter pulveret.
- Opbevar farvepulveret i et rent, tørt rum, hvor temperaturen ikke overstiger +25 °C.

Forberedelse

Som ved al overfladebehandling skal farvepulveret påføres på en ren, bar metaloverflade. Fjern forsigtigt spor af gammel maling, rust, fedt, olie osv.

- Anvend malingsfjerner til kemisk at fjerne gammel maling eller stålborste, sandpapir, slibepude eller sandblæsning til mekanisk rengøring.
- Anvend affedtningsmiddel til at fjerne fedt og olie, blæs tørt med trykluft.

Brugsanvisning

Anvend rent papir eller en tragt til at fylde pulveret i farvebeholderen. Fyld maksimalt 2/3 af beholderen op med farvepulver i den ønskede farve.

- Tilslut luftslangen via vandudskilleren (8) til farvepistolen.
- Vend pistolen på hovedet og skru farvebeholderen på.
- Tilslut jordklemmen (10) til den genstand, der skal lakeres. Korrekt jording af genstanden er en forudsætning for, at der kan opstå statisk tiltrækning.
- Tænd for strømafbyrderen (17), og den røde indikatorlampe (15) lyser.
- Tilstræb at have genstanden, der skal lakeres, hængende. Afstanden mellem pistol og genstand skal være ca. 20 cm. Aktivér højspændingen ved at trykke på fodpedalen (11), og den grønne indikator (16) lyser. Nu kan du dække genstanden med pulver fra forskellige retninger og med forskellige vinkler. Juster om nødvendigt lufttrykket med justeringsskruen (18).

- Pistolen mister effektivitet, hvis der samler sig farvepulver på emitteren (13). Løs dette ved først at slukke på strømafbyderen (17), aflade emitteren ved at røre ved jordklemmen, en gnist aflader højspændingen. Tør derefter emitteren af med en ren klud.
- Når du har påført den ønskede mængde pulver, skal du slukke for strømafbyderen (17), aflade emitteren (9) ved at røre ved jordklemmen, en gnist aflader højspændingen.

Bag genstanden

Sørg for, at ovnen er forberedt, og at den har nået den korrekte temperatur. Bær egnede handsker, når du placerer genstanden i ovnen, undgå at støde ind i eller ridse genstandens overflade. Bag genstanden i henhold til pulverproducentens anbefalinger (normalt 15 min.). Større genstande kan have brug for længere tid, pulveret smelter gradvist, fra en mat flad overflade til en blød, blank finish. Når du bager rørforgreninger eller fælge, skal du kontrollere hvert 5. minut, indtil du ser, at pulveret begynder at få en blank overflade over hele genstanden, læg yderligere 10 minutter til. Hvis genstanden ikke er færdig efter 30 minutter, bør du søge efter en fejlårsag. Vær forsigtig, når du bager. Hvis genstanden er i ovnen for længe, vil overfladen blive grov og skal muligvis fjernes eller laves om.

Sørg for at bage genstandene i et godt ventileret rum og brug åndedrætsværn med aktivt kul. Lad genstanden afkøle gradvist, når du er færdig, ved at slukke for ovnen og åbne døren på klem. Bemærk! For hurtig afkøling kan få glansen til at falme.

Rengør pistolen

Når du er færdig med én farve, skal pistolen rengøres, før du bruger en anden farve. Start med at slukke for strømafbyderen (17). Rør ved emitteren (9), jordklemmen (10) for at aflade højspændingen. Nu kan du fjerne farvebeholderen sikkert (4). Tag netledningen ud af stikkontakten. Aftør diffusoren (12), indløbsrøret (6), udløbsrøret (5) og beholderen (4), blæs rent med 3 kg trykluft. Anvend aldrig organiske opløsningsmidler ved rengøring af beholderen.

Farvepulveret

Opbevar farvepulveret i en tæt beholder for at forhindre, at den absorberer fugt. Blandinger af forskellige pulvertyper, støv og fugt kan medføre fordybninger i overfladen. Anvend aldrig opløsningsmidler ved rengøring, kun trykluft. Du kan genanvende pulver, der er opsamlet fra et rent underlag i en sprøjteboks, og som ikke er blevet kontamineret. I visse koncentrationer kan farvepulveret være brandfarligt og eksplosivt, anvend aldrig en støvsuger til at suge kasseret pulver op.

Fejlfinding

Ujævn overflade:

Sørg for, at pistolen er ordentligt rensed for tidligere farvepulver. Nogle farver er lavet af polyurethan, andre af polyester. Hvis du blander disse, kan resultatet blive ujævnt. Sørg for, at genstanden er ordentligt rengjort.

Porøs overflade:

Hvis dette opstår, skal du fjerne pulverbelægningen med malingsfjerner (kan tage lang tid, dæk med plastik for at reducere fordampning). Skyl med vand og forbered med en grunder. Dele i støbejern, trykstøbt, støbt aluminium og magnesium kan afgive bundfald, som giver en porøs overflade. Dette kan afhjælpes ved at forvarme genstanden.

Forvarmning:

Den tid, genstanden skal forvarmes, afhænger af størrelsen. Forvarm i temperaturer mellem 95-200 °C. Tør med en hvid klud, indtil der ikke forekommer bundfald. Lad genstanden afkøle til stuetemperatur, inden den pulverlakeres.

Appelsinskal:

At overfladen får et let udseende af appelsinskal er næsten uundgåeligt i forbindelse med polyesterbaseret pulver. Du kan normalt reparere overfladen ved at vådslibe den med et 400 papir og efterbehandle med krompudsemiddel. En anden årsag kan være pulver, der har samlet sig på kanten. Stop med at påføre pulver, hvis dette opstår, og prøv at blæse de genstridige korn væk med en let luftstråle. Hvis pulveret lægger sig ujævnt, kan det skyldes fugt, så udskift vandudskilleren, og påfyld nyt pulver. Bagt pulver kan efterbehandles på samme måde som flydende overfladebehandlinger.

Dårligt spraybillede:

Hvis pistolen ikke sprøjter korrekt, kan det skyldes for lavt lufttryk eller vand i vandudskilleren. Begge dele forårsager funktionsfejl. Juster lufttrykket eller udskift vandudskilleren. Kontrolér også farvebeholderen, så der er tilstrækkeligt med plads til, at pulveret kan flyde ordentligt. Der skal være mindst 25 mm fri plads fra bunden.

EF-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

Maskindirektivet 2006/42/EF, LVD 2014/35/EU

ORIGINAL ERKLÆRING

Vi, producenten

Virksomhed: Verktøjsboden Erfilux AB
Adresse: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sverige
Telefon: +46-33-2026 53

, erklærer, at konstruktion og fremstilling af dette produkt, der markedsføres under varemærket PELA,

Maskine: Pulverlakeringssprøjte
Typebetegnelse: PC02, PC03
Varenummer: 89343, 509659

overholder alle relevante bestemmelser i henhold til maskindirektivet 2006/42/EF, LVD 2014/35/EU

Med henblik på at overholde det ovennævnte direktiv er følgende harmoniserede standarder blevet anvendt:

Standard:

EN ISO 12100:2010, EN 1953:2013, EN 60204-1:2018
EN 61558-1:2005/AC:2006

Certifikatnummer: VM1001-012-I-02-00, 8BFAC215-558
Bemyndiget organ: HPI Verification Service Ltd. LL-C (certificering)

Dette produkt er blevet CE-mærket i: 2020

Person, der har autorisation til at samle den tekniske dokumentation, og som er etableret inden for Det Europæiske Fællesskab:

Navn: Lars Edwardsson
Adresse: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sverige

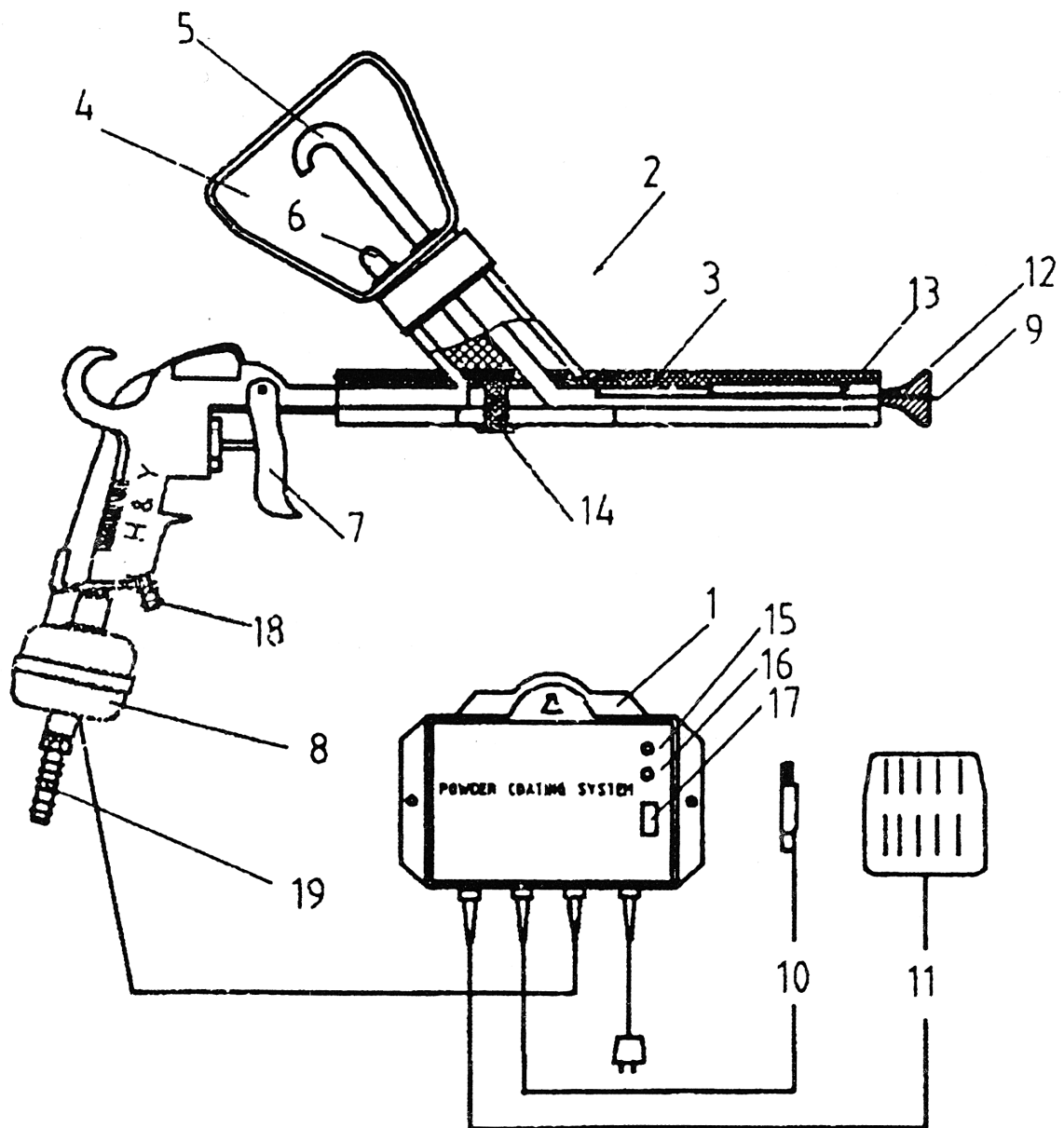
Denne erklæring gælder udelukkende for produktet i den udførelse, som det forefindes i på markedet, og gælder ikke komponenter, som tilføres nu og/eller på et senere tidspunkt af slutkunden.

By og land: Borås, Sverige Dato: 13/10/2020

Navn: Magnus Johansson
Stilling: Indkøbschef

VERKTØJSBODEN





- | | | | |
|----|------------------|----|-----------------------|
| 1 | Styreboks | 12 | Diffusor |
| 2 | Sprøjtepistol | 13 | Emitter |
| 3 | Sprøjtepistolrør | 14 | Justeringskrue |
| 4 | Farvebeholdere | 15 | Strømindikator |
| 5 | Udløbsrør | 16 | Højspændingsindikator |
| 6 | Indløbsrør | 17 | Strømafbryder |
| 7 | Styrehåndtag | 18 | Trykreduktionsventil |
| 8 | Vandudskiller | 19 | Slangeadapter |
| 9 | Emitter | | |
| 10 | Jordklemmen | | |
| 11 | Pedalkontakt | | |

Yhteystiedot

Verktysboden Erfilux AB
Källbäckstrydsgatan 1
SE-507 42 Borås
Puhelin: 033-202650
Sähköposti: info@verktysboden.se

Ympäristönsuojelu / Käytöstä poistaminen

Kierrätä käytöstä poistetut materiaalit. Älä hävitä niitä talousjätteen mukana. Kaikki koneet, lisävarusteet ja pakkaukset on lajiteltava ja vietävä kierrätyskeskukseen, jossa ne hävitetään ympäristöä säästävällä tavalla.



Tekniset tiedot

Jännite	230V / 50 Hz
Lähtöjännite	25 kv +/-5 kv
Virtajohto	VDE H03VV-F 3Cx0.75mm ²
Ilmansyöttö	0,7–1 baaria
Ilmaliitäntä	1/4" NPT-kierre

Tuotteen kuvaus

Jauhemaalaukseen on edullinen tapa ajoneuvojen, veneiden ja kodin sekä puutarhan tuotteiden pintojen suojaamiseen. Useimpia kemikaaleja, polttoaineita, happoja, ohenteita, jarrunestettä ja UV-valoa kestävä pinta on paljon nestemäisiä pinnoitteita vahvempi. Perinteiseen maalaukseen verrattuna jauhemaalaukseen on paljon vähemmän ympäristölle haitallista, tuotteesta ei aiheudu myrkyllisiä jäämiä eikä se vaadi liuottimien käyttöä. Jauhemaalauksen avulla osan voi pintakäsittellä ja asentaa takaisin paikoilleen alle tunnissa. Jos jokin kohta unohtuu tai naarmutat vahingossa pintaa, puhalla jauhe pois paineilmalla ja tee käsittely uudelleen. Vaikka pinta olisi kovetettu, voit lisätä uutta jauhetta ja kovettaa uudelleen tai uusia käyttämällä maalia. Erikoiskoulutusta ei tarvita – lue käyttöohje huolellisesti, jolloin ymmärrät perusasiat lyhyessä ajassa, ja harjoittelun avulla saat ammattimaisen lopputuloksen. Voit jauhemaalata metallipintoja, jotka kestävät noin 200 °C lämpötilan ja mahtuvat sähköuuniin.

Sisällys

Kun avaat pakkauksen, varmista, että se sisältää kaikki osat:

- Ruiskutuspistooli ja ohjauskotelo
- 2 maalisäiliötä
- Kosteuserotin
- 3 diffusoria (yksi pistooliin asennettuna)
- Käyttöohje

Tärkeää

Vaara: Korkea jännite. Lue laitteen toiminnan kuvaus ja sisäistä se, ennen kuin käytät tuotetta. Emitteriin koskeminen aiheuttaa epämiellyttävän sähköiskun. Ohjauskotelo sisältää elektroniikkaa, jota käyttäjä ei voi korjata. Korkeajänniteyksikön mahdolliset toimintahäiriöt on jätettävä valtuutetun huoltokorjaamon tehtäväksi vaaratilanteiden välttämiseksi.

Tarkista, että sinulla on käytössäsi seuraavat varusteet, ennen kuin käytät jauhemaalaa:

- Maadoitettu pistorasia – pistooli on kytkettävä maadoitettuun pistorasiaan, jotta se toimisi asianmukaisesti.
- Sähköuuni, johon maalattavat esineet mahtuvat. Älä käytä uunia, jota käytetään yleensä ruoanlaittoon, koska värijauhe muodostaa kuumetesään epäterveellisiä höyryjä.
- Kompressori, joka tuottaa 0,5–1,2 kg. Ilman on oltava vedetöntä ja öljytöntä.
- Hyvin ilmastoitu tila.
- Käytä aktiivihiltä sisältävää hengityksensuojainta, kun uuni kypsentää jauhemaalaa ja jauheen suihkutuksen yhteydessä.
- Säilytä värijauhetta puhtaassa ja kuivassa paikassa, jonka lämpötila on enintään +25 °C.

Valmistelut

Kuten kaikki pinnoitteet, myös jauhemaalali tuleee levittää puhtaalle ja paljaalle metallipinnalle. Poista huolellisesti vanhan maalin, ruosteen, rasvan, öljyn jne. jäämät.

- Poista vanha maali kemiallisesti käyttämällä maalinpoistoainetta tai puhdistamalla mekaanisesti teräsharjalla, hiekkapaperilla, hiontalaikalla tai hiekkapuhaltamalla.
- Poista rasva ja öljy käyttämällä rasvanpoistoainetta, puhalla kuivaksi paineilmalla.

Käyttöohjeet

Täytä jauhe maalisäiliöön käyttämällä apuna puhdasta paperia tai suppiloa. Täytä enintään 2/3 haluttua väristä värijauhetta säiliöön.

- Liitä ilmaletku vedenerottimen (8) kautta maali-pistooliin.
- Käännä pistooli ylösalaisin ja kierrä maalisäiliö kiinni.
- Liitä maadoituskiinnike (10) maalattavaan kohteeseen. Kohteen asianmukainen maadoitus on edellytys staattisen vetovoiman myödoistumiselle.
- Kytke virtakytkin (17) päälle, jolloin punainen merkkivalo (15) syttyy.

- Pyri pitämään maalattava esine ripustettuna. Pistoolin ja maalattavan kohteen välisen etäisyyden tulisi olla noin 20 cm. Aktivoi jännite painamalla jalkapoljinta (11), jolloin vihreä merkkivalo (16) syttyy. Nyt voit peittää kohteen jauheella eri suunnista ja eri kulmista. Säädä tarvittaessa ilmanpainetta säätöruuvilla (18).
- Pistooli menettää tehokkuutensa, jos emitteriin (13) kertyy väriainetta. Korjaa tämä sammuttamalla ensin virtakytkin (17) ja pura sitten emitterin lataus koskettamalla maadoituskytkintä, kipinä purkaa korkeajännitteen. Pyyhi sitten emitteri puhtaaksi puhtaalla liinalla.
- Kun olet lisännyt halutun määrän jauhetta, sammuta virtakytkin (17), pura emitterin (9) lataus koskettamalla maadoituskiinnikettä, kipinä purkaa korkeajännitteen.

Tuotteen kuumennus

Varmista, että uuni on valmis ja että se on saavuttanut oikean lämpötilan. Käytä sopivia käsi- neitä, kun asetat esineen uuniin, välttä osumasta esineen pintaan tai naarmuttamasta sitä. Kuumenna esine jauheen valmistajan suositusten mukaisesti (yleensä 15 minuuttia). Suuremmat esineet saattavat vaatia pidemmän ajan, jauhe sulaa vähitellen tasaisesta pinnasta pehmeään kiiltävään viimeistelyyn. Kun kuumennat jakoputkistoja tai vanteita, tarkasta ne 5 minuutin välein, kunnes näet, että jauhe alkaa saada kiiltävän pinnan koko esineen laajuudelta. Kypsennä laitetta tämän jälkeen vielä 10 minuuttia. Jos kohde ei ole valmis vielä 30 minuutin jälkeen, on etsittävä vian syy. Ole varovainen kuumennusajan suhteen: jos esine on uunissa liian kauan, pinnasta tulee karkea ja se on ehkä poistettava tai käsittely on tehtävä uudelleen.

Muista kuumentaa esineet hyvin ilmastoidussa huoneessa ja käyttää aktiivihiilihengityssuojainta. Anna valmiin esineen jäähtyä vähitellen kytke- mällä uuni pois toiminnasta ja avaamalla luukku raolleen. Huom. Liian nopea jäähtytys voi vähentää pinnan kiiltoa.

Pistoolin puhdistus

Kun maalaus on valmis, pistooli täytyy puhdistaa ennen toisen maalin käyttöä. Aloita kytkemällä virtakytkin (17) pois toiminnasta. Kosketa emitteriä (9), maadoituskiristintä (10) purkaaksesi korkeajännitteen. Nyt voit irrottaa maalisäiliön (4) turvallisesti. Irrota pistoke pistorasiasta. Pyyhi diffuusori (12), tuloputki (6), poistoputki (5) ja säiliö (4) puhaltamalla puhtaaksi paineilmalla (3 kg). Älä koskaan käytä orgaanisia liuottimia säiliön puhdistamiseen.

Värijauhe

Säilytä väriaine tiiviissä astiassa, jotta siihen ei pääse kosteutta. Jauheiden, pölyn ja kosteuden sekoittuminen voi aiheuttaa pinnalle epätasaisuuksia. Älä koskaan käytä puhdistukseen liuottimia vaan ainoastaan paineilmaa. Jauheen voi käyttää uudelleen, kun se kerätään talteen puhtaasta ruiskulaatikosta ja jos se ei ole likaantunut minkään tekijän vuoksi. Jotkin värijauhekoostumukset voivat olla helposti syttyviä tai räjähtäviä, poista jauhe kättämällä aina imuria.

Vianmääritys

Kuoppainen pinta:

Varmista, että aiemmin käytetty värijauhe on puhdistettu kunnolla pistoolista. Jotkut maalit on valmistettu polyuretaanista tai polyesteristä, ja näiden sekoittaminen voi aiheuttaa maalipinnan epätasaisuutta. Varmista, että esine on puhdistettu hyvin.

Huokoinen pinta:

Jos pinta jää huokoiseksi, poista jauhemaali maalinpoistolla (voi kestää kauan, peitä muovilla haihtumisen vähentämiseksi). Huuhtelee vedellä ja esikäsittele pohjamaalilla. Valurauta-, painevalu-, valualumiini- ja magnesiumosat voivat saostua ja aiheuttaa siten pinnan huokoisuutta. Tämä voidaan korjata esilämmittämällä esine.

Esilämmitys:

Esineen esilämmitys aika vaihtelee esineen koon mukaan. Esilämmitä 95–200 °C:n lämpötilassa. Pyyhi kuivaksi valkoisella liinalla, kunnes saostumia ei enää ole. Anna esineen jäähtyä huoneenlämpöiseksi ennen sen jauhemaalausta.

Appelsiininkuori:

Käytettäessä polyesteripohjaisia jauheita esine saa helposti appelsiininkuorta muistuttavan pinnan. Pinnan voi tällöin korjata yleensä märkähiomalla paperilla (400) ja viimeistelemällä krominkiillotusaineella. Toinen syy voi olla jauheen ylivoimaisuus, jolloin jauhe asettuu reunoille, kuten hius. Lopeta tällöin jauheen levittäminen ja yritä puhaltaa hankalat rakeet pois kevyellä ilmavirralla. Jos jauhe laskeutuu epätasaisesti, syynä voi olla kosteus. Vaihda tällöin vedenerotin ja lisää uutta jauhetta. Paistettua jauhetta voidaan jälkikäsitellä samalla tavalla kuin nestemäisiä pintakäsittelyjäkin.

Huono ruiskutuskuvi

Jos pistooli ei ruiskuta kunnolla, syynä voi olla liian alhainen ilmanpaine tai vedenerottimeen kertynyt vesi. Molemmat aiheuttavat toimintahäiriöitä. Säädä ilmanpainetta tai vaihda vedenerotin. Tarkista myös, että maalisäiliössä on riittävästi tilaa jauheen virtausta varten. Vapaata tilaa on oltava vähintään 25 mm pohjasta laskettuna.

EY-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Konedirektiivi 2006/42/EY, pienjännitedirektiivi 2014/35/EU

ALKUPERÄINEN VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

Valmistaja:

Yritys: Verktysboden Erfilux AB
Osoite: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden
Puhelin: +46-33-2026 53

Vakuutuksen kohteena oleva PELA-tuotemerkillä markkinoidun tuotteen rakenne ja valmistus:

Kone: Jauhemaalausruisku
Tyypimerkintä: PC02, PC03
Tuotteen tunnistenumero: 89343, 509659

on konedirektiivin 2006/42/EY ja pienjännitedirektiivin 2014/35/EU kaikkien olennaisten vaatimusten mukainen

Yllä mainitun direktiivin vaatimukseen vastaamiseen käytetyt yhdenmukaistetut standardit:

Standardi:

EN ISO 12100:2010, EN 1953:2013, EN 60204-1:2018
EN 61558-1:2005/AC:2006

Sertifikaatin numero: VM1001-012-I-02-00, 8BFAC215-558
Ilmoitettu laitos: HPI Verification Service Ltd. LL-C (certefication)

Tuotteen CE-merkintävuosi: 2020

Teknisen todistuksen laatinut valtuutettu henkilö, joka on tunnustettu Euroopan yhteisön alueella:

Nimi: Lars Edwardsson
Osoite: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden

Tämä vakuutus koskee ainoastaan tuotetta sen myytävässä muodossa. Se ei kata komponentteja, joita loppuasiakas lisää myöhemmin.

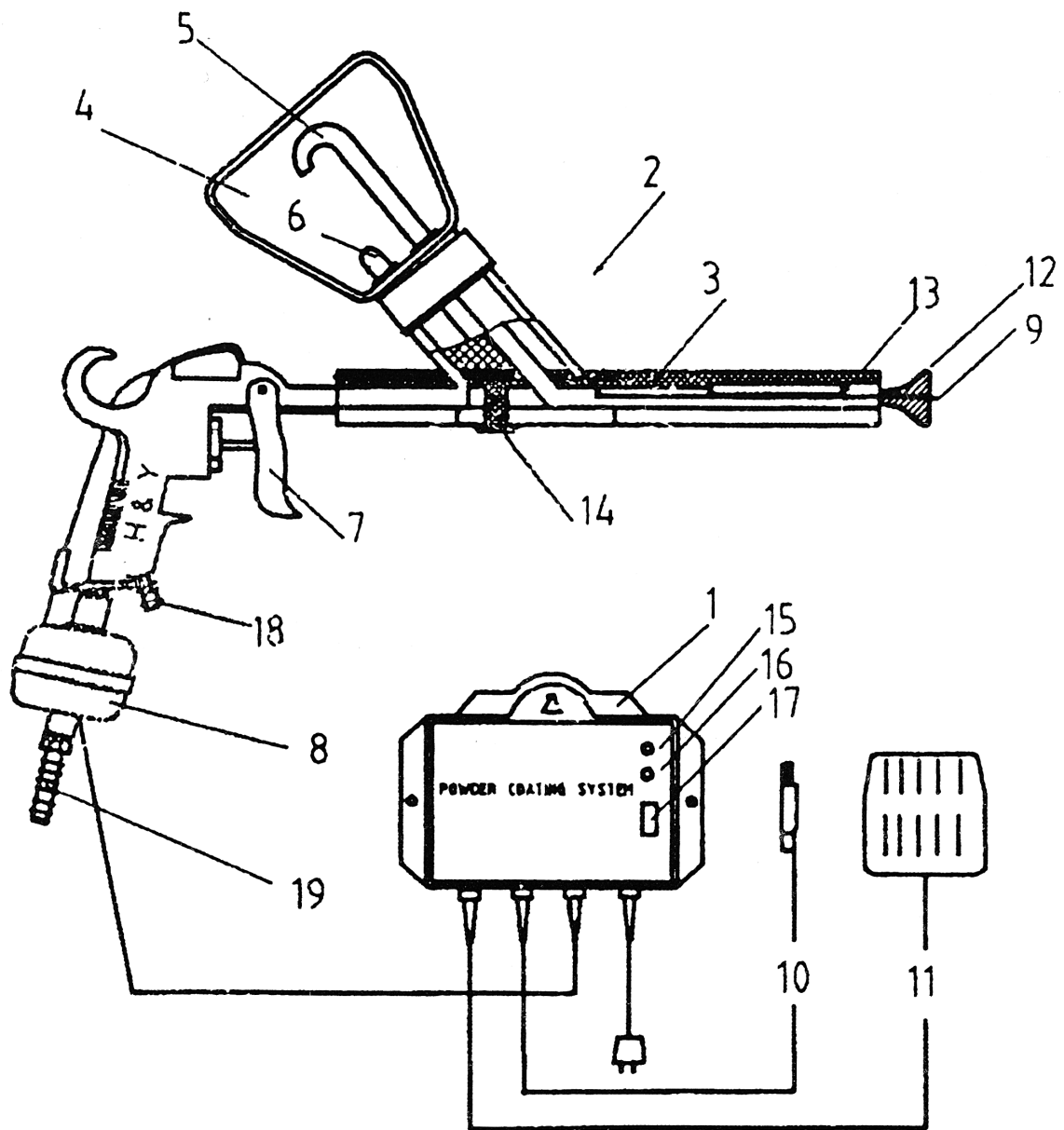
Paikka ja aika: Borås, Ruotsi

Päivämäärä: 13/10/2020

Nimi: 
Asema yrityksessä: Purchasing Manager

VERKTYGSBODEN

PELA
TOOLS



- | | | | |
|----|---------------------------|----|-----------------------------|
| 1 | Ohjaukotelo | 11 | Poljinvirtakytkin |
| 2 | Ruiskutuspistooli | 12 | Diffusori |
| 3 | Ruiskutuspistoolin piippu | 13 | Emitteri |
| 4 | Maalisäiliö | 14 | Säätöruuvi |
| 5 | Poistoputki | 15 | Virran merkkivalo |
| 6 | Tuloputki | 16 | Korkeajännitteen merkkivalo |
| 7 | Ohjaukahva | 17 | Virtakatkaisin |
| 8 | Vedenerotin | 18 | Paineenlennusventtiili |
| 9 | Emitteri | 19 | Letkusovitin |
| 10 | Maadoituskiinnike | | |

