

DEVILBISS

DE



SB-E-2-CBA1 ISS.13

CE Ex II 2 G X

Bedienungsanleitung

Cobra 1 – Automatikpistole



Bedienungsanleitung Automatikpistole

MERKMALE

Diese Spritzpistole entspricht der Richtlinie ATEX 94/9/EG, Schutzniveau II 2 G X T6 und kann in den Zonen 1 & 2 benutzt werden.

Die Spritzpistole Cobra1 ist für konventionelle, HVLP & Trans-Tech Anwendungen geeignet, die eine hohe Spritzleistung auf automatischen oder halbautomatischen Maschinen erfordert. Sie spritzt eine große Anzahl von Überzugsprodukten. Die materialführenden Teile sind aus rostfreiem Stahl höchster Qualität gefertigt, Düsen und Nadeln sind aus rostfreiem Stahl.

Das Material kann entweder mit direkter Zuführung oder im Umlaufverfahren benutzt werden. Der Einstellknopf mit 18 Positionen ermöglicht eine präzise Regulierung der Materialmenge.

SPEZIFIKATIONEN / MATERIALIEN

	Anschlussgewinde	Zufuhrdruck
Zufuhr / Rückführung Produkt "P"	¼ BSP	7 bar max.
Luftzufuhr (Atom+Fan) "A" "F"	¼ BSP	7 bar max.
Zylinder "Cyl"	1/8 BSP	4 bar - 7 bar
Betriebstemperatur max.	40° C	
Gewicht der Spritzpistole	720 g	
Gehäuse der Spritzpistole	Hartes eloxiertes Aluminium	
Spritzdüse / Nadel / Kopf	Nichtrostender Stahl 303	

EG-Konformitätserklärung

Finishing Brands UK Limited, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, UK erklären eigenverantwortlich als Hersteller des **Spritzpistolenmodells Compact**, dass das Gerät, auf das sich dieses Dokument bezieht, die folgenden Richtlinien oder Normendokumente einhält:

BS EN 292-1 TEILE 1 & 2: 1991, BS EN 1953: 1999. Daher halten diese Geräte die Schutzanforderungen der folgenden Vorschriften ein: Richtlinie des EU-Rates **98/37/EEC** zur **Gerätesicherheitsrichtlinie** und **EN 13463-1:2001**, Richtlinie des EU-Rates **94/9/EG** zu **Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen**, Schutzstufe **II 2 G X**.

Für HVLP und Trans-Tech Luftkappen halten diese Produkte die Richtlinien der EPA-Richtlinien, PG6/34, PG6/20 und PG6/23 ein und erreichen eine Übertragungseffizienz von mehr als 65 %.



D. Smith, Geschäftsführer
10. Januar 2014

Finishing Brands UK Limited behält sich das Recht vor, die technischen Daten der Geräte ohne vorherige Benachrichtigung zu ändern.



SICHERHEITSWARNUNGEN

Feuer und Explosionen



Lösemittel und Beschichtungsstoffe können leicht entflammbar oder brennbar sein, wenn sie verspritzt oder versprüht werden. **Schlagen Sie IMMER die Anweisungen des Herstellers für den Beschichtungsstoff und die COSHH-Blätter nach, bevor Sie diese Geräte benutzen.**



Die Anwender müssen sämtliche örtlichen und nationalen Arbeitsvorschriften und Anforderungen der Behörden und Berufsgenossenschaften erfüllen, und zwar hinsichtlich Belüftung, Brandbekämpfung, Betrieb und allgemeine Praxis am Arbeitsplatz.



Diese Geräte sind in ihrem gelieferten Zustand NICHT dazu geeignet, mit halogenisiertem Kohlenwasserstoff verwendet zu werden.



Beim Durchfluss von Flüssigkeiten und/oder Luft durch Schläuche, beim Spritzlackieren und beim Reinigen von nicht-leitenden Teilen mit Lappen können statische Aufladungen entstehen. Die Spritzpistole und alle eingesetzten Geräte aus Metall müssen ständig geerdet sein, um Zündquellen von statischen Entladungen zu vermeiden. Es müssen auf jeden Fall leitende Luft- und/oder Materialschläuche verwendet werden.



Schutzausrüstung für das Personal



Giftige Dämpfe – Bestimmte Materialien sind giftig, können Ausschläge verursachen oder auf andere Weise gesundheitlich schädigend sein. Lesen Sie bitte immer alle Schilder und Datenblätter für das Material durch, bevor Sie mit dem Lackieren beginnen; befolgen Sie alle Empfehlungen. Falls Zweifel bestehen, wenden Sie sich bitte an Ihren Materiallieferanten.



Es wird empfohlen, jederzeit Atemschutzgeräte zu verwenden. Die Schutzstufe der Geräte muss dem jeweils verarbeiteten Material entsprechen.



Tragen Sie immer eine Schutzbrille beim Lackieren oder bei der Reinigung der Spritzpistole.



Handschuhe müssen immer beim Lackieren oder bei der Reinigung getragen werden.

Training – Das Personal muss für den gefahrlosen Einsatz der Spritzgeräte entsprechend ausgebildet werden.

Missbrauch

Eine Spritzpistole darf auf keinen Fall auf ein Körperteil gerichtet werden.

Der maximale, empfohlene, sichere Arbeitsdruck für die Geräte darf niemals überschritten werden.

Der Einbau von Ersatzteilen, die nicht empfohlen werden oder nicht original sind, könnte ein Gefahrenrisiko darstellen.

Vor der Reinigung oder einer Wartung muss die Druckluftversorgung abgetrennt werden; der Restdruck muss in den Geräten abgebaut werden.

Das Produkt sollte mit einer Wascheinrichtung für Spritzpistolen gereinigt werden. Die Geräte sollten jedoch nicht über lange Zeiträume in der Wascheinrichtung belassen werden.

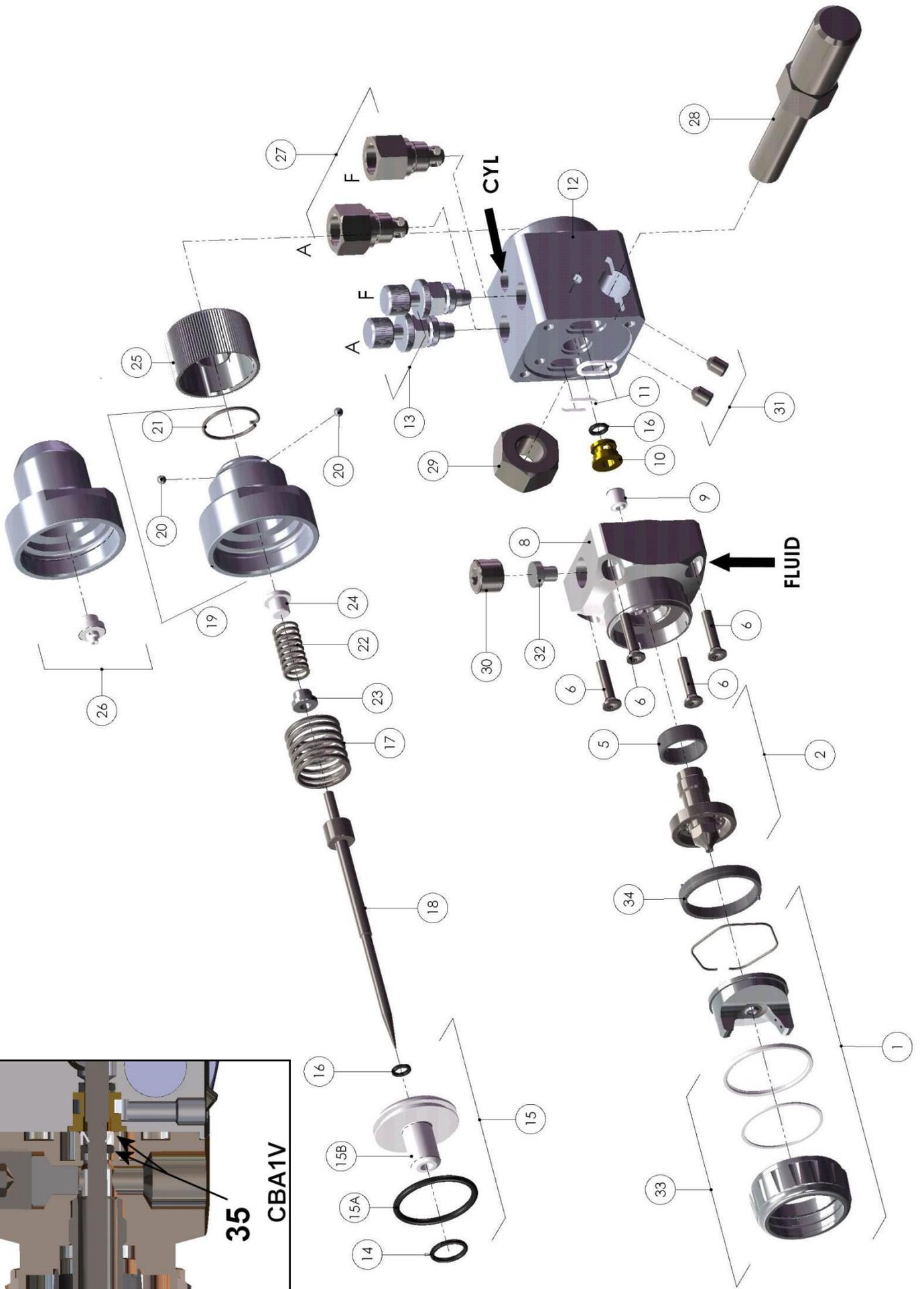
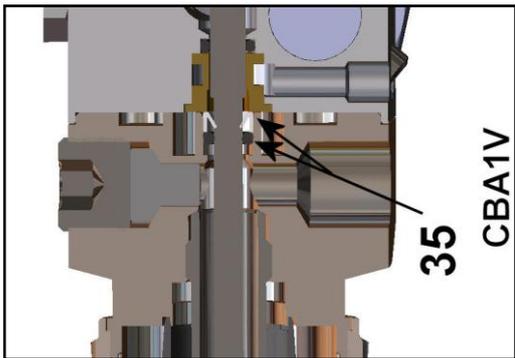
Geräuschpegel



Der A-gewichtete Geräuschpegel von Spritzpistolen kann 85 dB (A) überschreiten, abhängig von der verwendeten Luftkappe. Einzelheiten über die tatsächlichen Geräuschpegel sind auf Anfrage erhältlich. Es wird empfohlen, beim Spritzlackieren immer einen Gehörschutz zu tragen.

Betrieb

Spritzgeräte, die mit hohem Druck arbeiten, können Rückstöße erzeugen. In bestimmten Situationen können diese Rückstöße Überlastungsschäden beim Bediener verursachen.



ERSATZTEILLISTE:

Teil	Ref.-Nr.	Bezeichnung	Stück
1	SP-100-xxx-COM-K	Luftkappe und Haltering mit Dichtungen. Siehe Abbildung	1
2	SP-200S-xx-K SP-247S-xx-K SP-259S-xx-K	Spitze mit Luftabscheiderdichtung Ø 0,85 / 1,0 / 1,2 / 1,4 / 1,6 / 1,8 / 2,0 / 2,2 Ø 2,2 / 2,8 for Air cap 470 Ø 0,5 / 0,7 / 1,0 für Luftkappe 590	1
5	SPA-27-K5	5-teiliges Abscheider-Kit	1
6	S-14192-K4	Schraube M4 x 25, 4-teiliges Kit (Torx 20)	4
8	SPA-40	Sprühkopf	1
9	SPA-86-K SPA-86-K10	Dichtung – 1-teiliges Kit Dichtung – 10-teiliges Kit	1
10	SPA-10	Abstandshalter	1
11	SPA-53-K10	10-teiliges Dichtungs-Kit	2
12	SPA-1-CBA1	Spritzpistolengehäuse	1
13	AGG-403	Luftventil (Lüfter und Zerstäubung)	2
14	S-28220X-K2	O-Ring – 2-teiliges Kit	1
15	SPA-6X-K	Kolben + Dichtungen (16,14,15a,15b)	1
15a	S-28225X-K2	O-Ring – 2-teiliges Kit	1
16	S-28219X-K4	O-Ring – 4-teiliges Kit	2
17	SPA-13	Kolbenfeder	1
18	SPA-310-xx-K SPA-310P-xx-K SPA-310N-xx-K	Edelstahlnadel 0,5 / 0,7 / 0,85 / 1,0 / 1,2 / 1,4 / 1,6 / 1,8 / 2,0 / 2,2 Edelstahlnadel mit Acetalspitze 085-10 & 1,4 Nadel, gehärtet 1,0 / 1,2 / 1,4 / 1,6	1
19	SPA-404-K	Rückgehäuse Montage	1
20	SPA-KK-1	Ring und Kugel für Sperrrad	1
21			3
22	SPA-31	Feder	1
23	SPA-37	Manschette	1
24	SPA-49	Knopf	1
25	SPA-4	Stellknopf	1
26*	SPA-7-K	Kit für hinteres Gehäuse ohne Justierung	
27*	SPA-22-K2	Luftanschluss-Kit für Fernsteuerung	
28*	AGGS-33	Montageschiene	
29*	SS-659-CD	Mutter	
30	S-18226	Stopfen ¼ BSP (keine Rückführung)	1
31	S-1444-H	M5-Stellschraube, 8 lang	2
32	SPA-26	Stopfen (keine Rückführung)	1
33	ADV-403-K	Sicherungsring & Dichtungen	1
34*	SPA-112	Indexring (Luftkappe)	1
35	SPA-20V-K5	Dichtung + O-Ring – 5-teiliges Kit (CBA1V)	1

*Optionale Ersatzteil

Modellartikelnummer

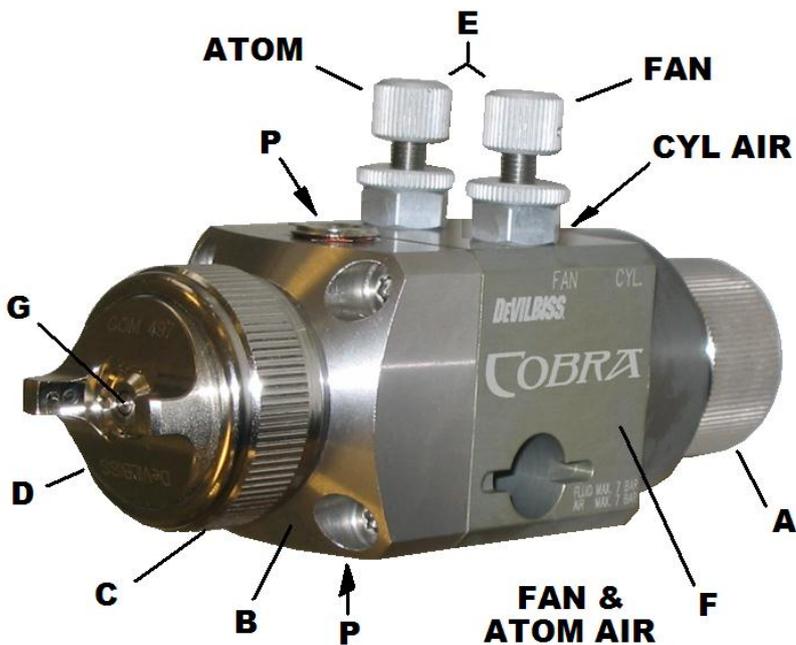
CBA1 – 522 – 12 = [Spritzpistole Typ] – [Luftkappe] – [Ø düse].

CBA1V Spritzpistole für keramische Anwendungen

BESTELLBEISPIEL / STANDARDAUSFÜHRUNG WIRD EMPFOHLEN

Luftkappe	Typ	Pressluftverbrauch		Durchflussrate (ml / min)	Strahlgröße (mm)
		(L / min)	(bar)		
SP-100-430-COM-K	konventionelle	340	3,5	200 - 280	200
SP-100-443-COM-K	konventionelle	345	3,0	200 - 300	300
SP-100-462-COM-K	konventionelle	370	3,0	500 - 3000	450
SP-100-470-COM-K	konventionelle	465	3,0	500 - 1800	420
SP-100-497-COM-K	konventionelle	510	3,5	200 - 600	380
SP-100-500R-COM-K	H V L P	195	1,0	130 –190	round
SP-100-505-COM-K	H V L P	385	1,4	130 –190	270
SP-100-510-COM-K	Trans-Tech	283	2,0	160 - 220	270
SP-100-513-COM-K	Trans-Tech	531	3,0	200 - 600	350
SP-100-515-COM-K	Trans-Tech	385	2,0	200 - 400	320
SP-100-522-COM-K	Trans-Tech	410	2,0	200 - 600	350
SP-100-523-COM-K	Trans-Tech	410	2,0	200 - 400	150
SP-100-590-COM-K	Trans-Tech	218	2,0	50 -150	150
SP-100-590HV-K	Trans-Tech	310	2,0	50 - 150	120
SP-100-591-COM-K	Trans-Tech	218	2,0	50 -150	150
SP-100-520-COM-K	Trans-Tech	283	2,0	150 - 250	280

Type	Konventionelle					HVLP		Trans-Tech								
Air Cap N°	430	443	462	470	497	500R	505	510	513	515	520	522	523	590	590HV	591
TIP Ø mm	0,5													X	X	X
	0,6															
	0,7													X	X	X
	0,85	X	X			X	X	X	X	X	X	X	X			
	1,0	X	X			X		X	X	X		X	X	X	X	X
	1,2	X	X			X		X	X	X		X	X			
	1,4	X	X			X	X	X	X	X		X				
	1,6	X				X	X	X	X	X		X	X			
	1,8	X	X			X			X	X		X				
	2,0															
	2,2			X	X	X		X	X				X			
	2,8			X	X											
Combination « X » are available and fitted as standard.																



A	Regulierung der Materialmenge
B	Kopf
C	Luftkappe und Haltering mit Dichtungen
D	Luftkappe
E	Luftventil (Lüfter und Zerstäubung)
F	Gehäuse
P	Produkt Inlet/Steckdose
G	Spritzdüse

INBETRIEBNAHME



Wichtig: Die Spritzpistole wurde mit einem Schutzüberzug versehen, damit das Material in erstklassigem Zustand bei Ihnen eintrifft. Vor Gebrauch mit einem geeigneten Lösungsmittel abspülen.

Die Spritzpistole montieren und die dazu vorgesehen Achse verwenden. Sie fest (Markierung 28) mit der Schraube (Markierung 29) anziehen

SCHLAUCHLEITUNGEN

Für Zerstäuberluft und Steuerluft sind separate Luftleitungen mit Druckluftfilter einzusetzen. Die Steuerluftleitung „CYL AIR“ über ein Steuerventil oben am Pistolenkörper anschließen. Zum schnellen Betrieb mit der Steuerluft muss das Steuerventil so nah als möglich an die Pistole angebracht werden, oder es muss ein zusätzliches Schnellauslassventil in der Leitung installiert werden. Die Zerstäuberluftleitung am Luftenlass „FAN & ATOM AIR“ unten am Pistolenkörper anschrauben.

Den Materialschlauch / die Schläuche „P“ am Sprühkopf anschließen. Falls Materialumlauf erforderlich ist, die Stopfen (30) und (32) entfernen. Einen Standard Anschlussnippel (1/4“ BSP) am Sprühkopf anschließen.

Empfohlene Schlauchgröße bis zu 10 m Länge:

Zerstäuberluft: 8 mm, Steuerluft: 6 mm, Material: 9,5 mm



Wichtig: Die Sprühpistole muss geerdet werden, damit sich elektrostatische Aufladungen zerstreuen können, die sich durch das Material oder die Luftströme bilden können. Die Erdung wird erreicht über die Sprühpistolenbefestigung oder durch leitfähige Luft- / Materialschläuche. Die Elektroverbindung von Sprühpistole zur Erde muss mit einem Widerstandsmesser überprüft werden. Ein Widerstand unter 10^6 Ohm wird empfohlen.

BEDIENUNG

1. Das mit **ATOM** gekennzeichnete Ventil ermöglicht die Einstellung des Drucks der Zerstäubungsluft. Das mit **FAN** gekennzeichnete Ventil ermöglicht die Einstellung der Breite des Strahls. Zum Erhöhen des Drucks das Ventil gegen den Uhrzeigersinn drehen, zum Senken des Drucks das Ventil mit dem Uhrzeigersinn drehen.
2. Die Produktmenge wird mit dem hinteren Knopf eingestellt – zur Erhöhung der Menge den Knopf gegen den Uhrzeigersinn drehen.

Die Anordnung der Teile geht aus der Einzelteildarstellung am Ende dieses Handbuchs hervor.

INBETRIEBSETZUNG

1. Den Einstellknopf der Nadel (**25**) im Uhrzeigersinn bis zum Anschlag drehen, um jede Bewegung zu unterbinden.
2. Das Ventil für die Einstellung des Strahls **ATOM & FAN (13)** gegen den Uhrzeigersinn drehen, um es vollständig zu öffnen.
3. Um den Druck des Lufteintritts in das Druckregelventil zu regulieren, die Tabelle „Luftkappenauswahl“ verwenden; dadurch wird eine optimale Sprühqualität erreicht.
4. Den Einstellknopf (**25**) um einige Stufen gegen den Uhrzeigersinn drehen.
5. Einen Sprühversuch durchführen. Wenn das Ergebnis zu trocken ist, die Luftmenge verringern. Dazu den Luftzufuhrdruck senken oder die Luftzufuhr am Ventil **ATOM (13)** durch Drehen regulieren.
6. Wenn das Ergebnis (**25**) zu nass ist, den Einstellknopf der Nadel im Uhrzeigersinn drehen, um die Produktmenge zu verringern, oder den Druck des Produktes senken. Wenn die Zerstäubung nicht fein genug ist, den Luftzufuhrdruck erhöhen. Wenn die Zerstäubung zu fein ist, den Zufuhrdruck senken.
7. Durch Drehen des Einstellventils **FAN (13)** im Uhrzeigersinn kann die Größe der Zerstäubungsform verringert werden.
8. Die Spritzpistole senkrecht zur Arbeitsfläche halten. Wenn die Spritzpistole nach oben oder unten geneigt wird, besteht die Gefahr, dass das Beschichtungsergebnis ungleichmäßig ist.
9. Es wird empfohlen, aus einer Entfernung von 150 – 220 mm zu sprühen.
10. An den Rändern beginnen. Mindestens die Hälfte des vorhergehenden Auftrags übersprühen und die Spritzpistole mit gleichmäßiger Geschwindigkeit führen.
11. Die Luftzufuhr grundsätzlich unterbrechen und den Druck abbauen, wenn die Spritzpistole nicht benutzt wird.

VORBEUGENDE INSTANDHALTUNG

1. Die Luft- und Materialzufuhr unterbrechen und anschließend den Druck in den Zufuhrleitungen abbauen.
2. Die Luftkappe (1) entfernen und reinigen. Die Öffnungen der Luftkappe mit einem Zahnstocher reinigen, wenn sie mit Material verstopft sind. Keinen Draht verwenden, da die Abdeckung beschädigt und die Zerstäubung verformt werden könnte.
3. Überprüfen, ob die Spritzdüse (2) sauber und in gutem Zustand ist. Eine Ansammlung von trockener Farbe kann zu einer Verformung der Zerstäubung führen.
- 4.

AUSTAUSCH VON EINZELTEILEN

Immer die Luft- und Materialzufuhr unterbrechen und den Restdruck abbauen, bevor Wartungsarbeiten an der Spritzpistole ausgeführt werden.

Spritzdüse (2) und Nadel (18)

Um den Druck des Lufteintritts in das Druckregelventil zu regulieren, die Tabelle „Luftkappenauswahl“ verwenden; dadurch wird eine optimale Sprühqualität erreicht.

Die Luftkappe demontieren, indem der Haltering gegen den Uhrzeigersinn abgeschraubt wird.

Die gesamte Düseneinrichtung demontieren. Zuerst wird der Luftverteillerring gegen den Uhrzeigersinn abgeschraubt (Sechskantenschlüssel 10mm benutzen).

Dann den Regelknopf der Nadel (25) hinten an der Spritzpistole gegen den Uhrzeigersinn abschrauben und die Nadel nach vorne zur Pistole stoßen, um hinten die Nadelspitze freizulegen (darauf achten, die Nadelspitze nicht zu verbiegen) und die Nadel (18) von hinten herausziehen.

Wenn nötig, Nadel und Düse auswechseln und in folgender Reihenfolge vorgehen: Die Düse auf den Luftausscheider-Dichtring schrauben (Anzugsmoment der Düse = 9,5 bis 12 Nm)

Die Oberflächen der Nadel, die in Kontakt mit den Buchsen stehen, leicht schmieren und sie bis zum Kontakt mit der Düse nach hinten in die Pistole schieben. Die Federn und den Federanschlag montieren und den Regelknopf der Nadel wieder anschrauben.

Stopfbuchse (9)

Die Luftkappe (1), die Düse (2) und den Luftverteillerring von der Vorderseite der Spritzpistole abschrauben. Die vier Stellschrauben des Kopfs (6) herausnehmen.

Den Kopf (8) beiseite legen und die Buchsendichtung (9) mit einem Stößel von 5,5mm nach vorne stoßen, um sie zu entnehmen.

Das Buchsendichtungsgehäuse im Pistolenkopf gut reinigen.

Einen neuen Dichtung (35) öffnen Gesicht in Richtung der Fluidkanal.

Stopfbuchse (35)

Die Luftkappe (1), die Düse (2) und den Luftverteillerring von der Vorderseite der Spritzpistole abschrauben. Die vier Stellschrauben des Kopfs (6) herausnehmen.

Den Kopf (8) beiseite legen und die Buchsendichtung (9) mit einem Stößel von 5,5mm nach vorne stoßen, um sie zu entnehmen.

Das Buchsendichtungsgehäuse im Pistolenkopf gut reinigen.

Einen neuen O-Ring und Dichtung (35) öffnen Gesicht in Richtung der Fluidkanal.



Vor der Montage grundsätzlich überprüfen, ob die Ventile vollständig geöffnet sind. Dazu die Ventile gegen den Uhrzeigersinn aufschrauben.

Ventile zur Einstellung des Strahls (13)

Kolben (15) torische Dichtung (16) & (14)

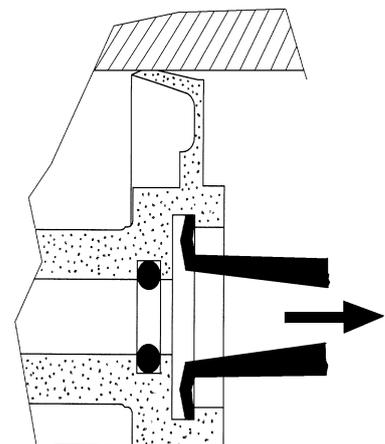
Den hinteren Flansch (19) der Spritzpistole im Uhrzeigersinn abschrauben und die Nadel (18) nach hinten herausziehen.

Eine Zange mit gebogenen Backen (außen gewinkelt) benutzen.

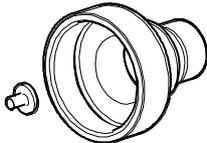
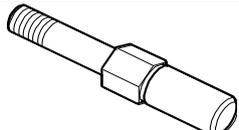
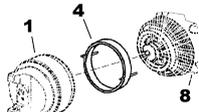
Eine innere Rinne von 12mm Durchmesser erlaubt, das Ventil nach hinten herauszuziehen (siehe Fig. unten).

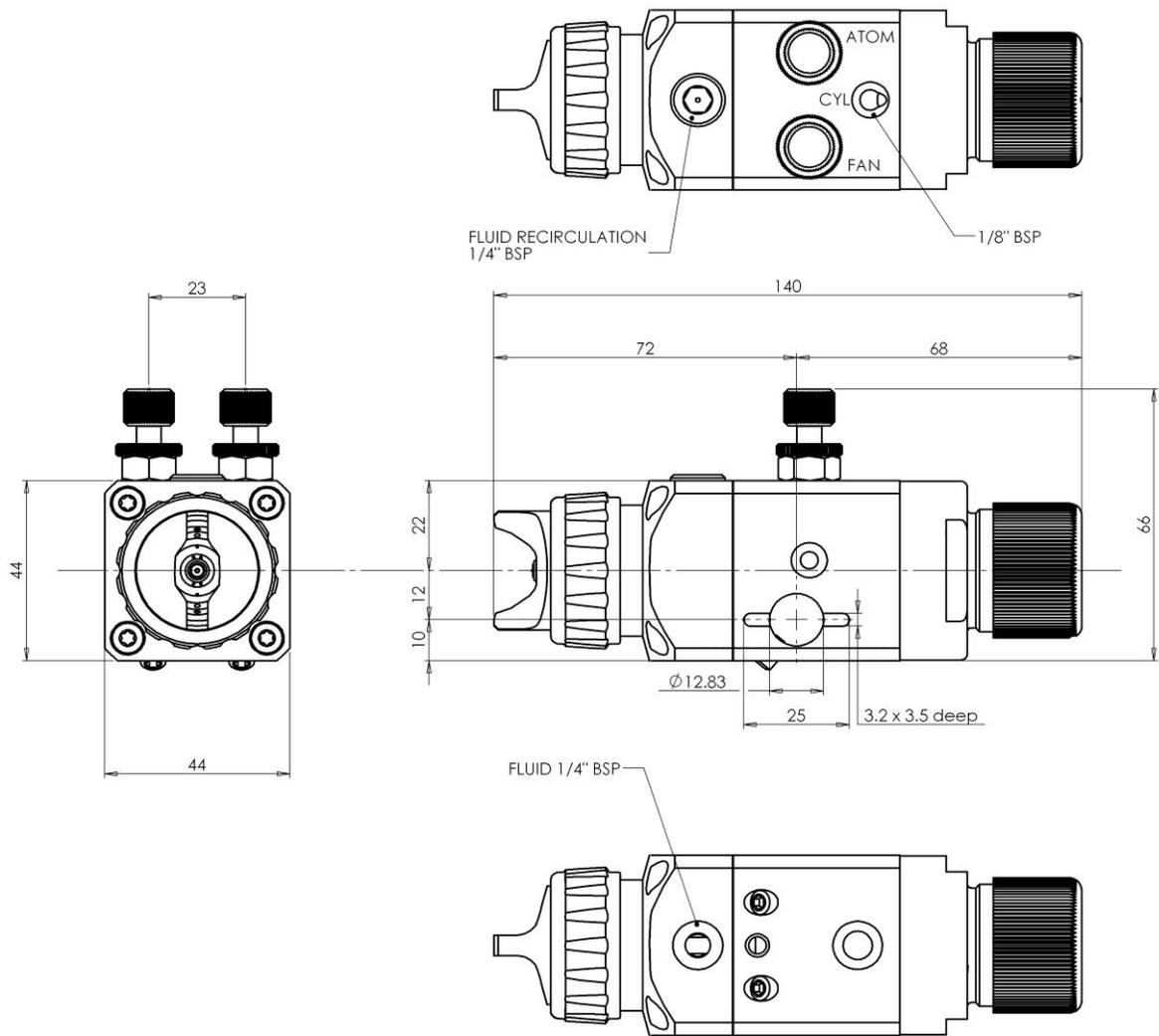
Es wird empfohlen, den O-Ring (14) im Pistolenkörper zu erneuern, sobald der Kolben demontiert wird.

Wenn nötig, die Ventillippe während des Zusammensetzens leicht schmieren



OPTIONEN

Spritzpistole ohne Nadeleinstellung	
Bausatzreferenz : SPA-7-K Dieser Bausatz umfasst eine Blende und einen Anschlag als Ersatz für die Teile 19, 20, 21, 24 und 25 der Einzelteildarstellung.	
Spritzpistole mit Air 'Atom' 'Fan'-Steuerung	
Referenz : SPA-22-K2 Unter dieser Referenz sind 2 Anschlüsse als Ersatz für die beiden Ventile 13 der Einzelteildarstellung erhältlich.	
Tragachse der Spritzpistole	
Referenz : AGGS-33	
Mutter für Tragachse der Spritzpistole	
Referenz : SS-659-CD	
Schnellverbindungsring für Luftkappenindexierung	
Referenz : SPA-112 : Schnellverbindungsring 0 & 90°	



GARANTIE

Dieses Produkt ist durch eine einjährige Garantie von Finishing Brands UK Limited abgedeckt.

Finishing Brand UK Limited.
Ringwood Road
Bournemouth
BH11 9LH,
UK.
Tel: +44 1202 571111
Fax: +44 1202 581940
Website-Adresse: <http://www.finishingbrands.eu>

Finishing Brands UK Limited.
Eingetragener Firmensitz:
400, Capability Green,
Luton,
Bedfordshire,
LU1 3AE,
UK.
Im englischen Handelsregister eingetragen Nr: 07656273.
Ust-ID-Nr: GB 113 5531 50