

SATAjet 3000 K HVLP

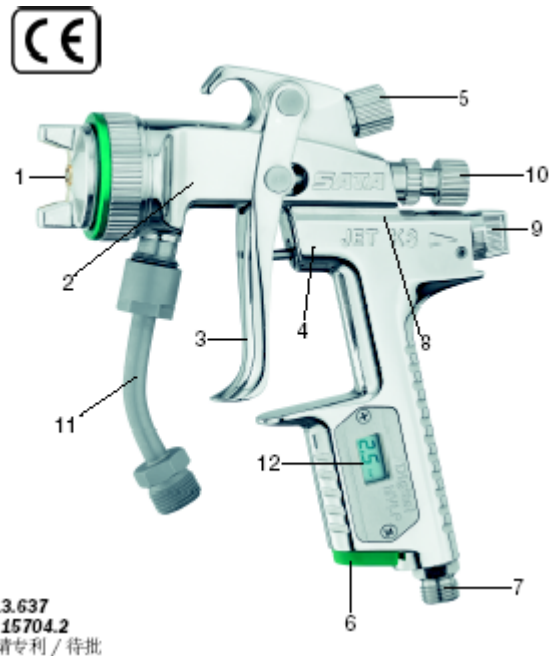
环保省漆高负荷压送式喷枪

产品说明书

在使用喷漆枪之前，应完整、透彻地阅读操作指令，并注意遵守。然后把操作指令妥善存放在每个设备使用者都能拿到的地方。喷漆枪只能由熟悉其使用的人员（专业人士）进行操作。如喷漆枪使用不当、任何类型的改动或与不适当的其它部件组合可能造成材料损坏，严重危及操作者本身、他人或动物的健康，甚至死亡（例如不遵守操作指令中列出的规定），SATA Farbspritztechnik GmbH & Co. KG, Kornwestheim, Germany(德国萨塔喷涂技术有限公司)（以下简称SATA公司）对此 将不承担任何责任。无论如何都要遵守使用喷漆枪地方相应的安全指令、工作场所规定和劳动保护规则（例如职业商会总部发布的德国预防事故规程 BGV D25 和 BGV D24 等。）

注：不得在无防爆装置的地方打开电池盒与压力测量槽，EN 50020（不允许在有爆炸危险的区域更换电池）。
（只对 K3 HVLP DIGITAL 版本有效）

- 1 喷嘴组合（喷嘴、枪针、风帽）
- 2 自压紧针封（内部）
- 3 扳机
- 4 自压紧空气阀门密封（内部）
- 5 喷幅调节器
- 6 颜色识别系统
- 7 空气接头（G 1/4英寸 外螺纹）
- 8 空气阀门（内部）
- 9 空气压力调节旋钮
- 10 涂料流量调节旋钮
- 11 输漆导管（任选）
- 12 数字显示（*任选）(*1 专利申请待批)



请注意：用多功能扳手的冲孔内六角凹头螺钉键（SW 12）拆除油漆喷嘴。

供货特征和技术数据

喷嘴 1,0 K3 HVLP, 压力罐连接带输漆管、万能扳手、六角凹头螺钉键、内六角扳手

作为选择：数字压力表

最佳喷涂气压： 2.5 巴

耗气量： 560 升/分钟（2.5 巴时）

喷涂距离： 13-17厘米

喷幅大小： 约40厘米

涂料最高工作温度 50 °C

喷涂气压范围： 2.5 巴—3.0巴

SATAjet K3 HVLP 可供下列喷嘴尺寸（注意-枪针和喷嘴由 V4A 不锈钢制成）：

0.8毫米 - 1.0毫米 - 1.2毫米

操作

1. 功能描述

1.1 普通要点

SATAjet K3 HVLP环保省漆高负荷压送式喷枪设计与涂料压力罐或隔膜泵连接，用来喷涂腐蚀剂、釉料、油漆和清漆以及其它流质，直到用 DIN 4 杯无法测量的喷射粘度（喷嘴大小决定于喷射粘度）。不得使用磨砂、酸性或含汽油的原料。喷涂必需的压缩空气供应给拧入枪柄的空气接头。通过紧握扳机直到第一压力点气阀打开（空气预调）。进一步压下扳机时，枪针被拉出喷嘴。喷涂介质在压力下流出喷嘴，并被同时从风帽涌出的压缩空气雾化。

1.2 数字压力测量

整合在枪柄里的数字压力测量装置，在扣下扳机后从 0.2 巴起显示，在空气压力调节器上可调节的喷枪内部压力（喷涂气压），精度为 ± 0.2 巴。最大显示值为9.9 巴。枪进口处于无压状态时，压力测量装置保持关闭以延长电池寿命。视使用时间而定，电池使用寿命为 1-3 年，压力测量装置密封保护，不受任何外部影响（最高温度 60°C）。如果压力在 0.2 巴以上时不见显示，用硬币旋开电池盒盖（只允许在安全的区域打开电池盒盖）后，在有爆炸危险的范围之外更换枪背面的电池，包括电池盒盖带密封（订货号 14985）。

原则上只在更换电池时打开电池盒！每次您打开电池盒后，必须用包含在套装 14985 中的新电池盒密封盖代替旧的电池盒密封盖。使用旧的、已经安装过的电池盒密封盖将导致保修失效！

然后重新关闭电池盒并确保其紧密不漏（电池盒密封不得损坏，一定要正确嵌入螺纹塞槽）。（电池由 M/S Renata 公司制造，型号 357）。更换电池时，总是连同整个电池密封盒盖一起更换。

如果压力测量计、显示器、玻璃屏等受损，必须立即停止喷枪操作。只有 SATA 技术人员才有权对压力测量装置进行维修。

拆除面板乱动压力量槽是危险的，将会意味着失去防爆许可证、保修，并且破坏压力测量装置。

2. 开始操作

每次开始操作前，尤其是每次清洁以及任何修理工作后，检查所有螺丝和螺母是否紧固。这特别适用于涂料流量调节旋钮（埋头螺母）、喷幅调节旋钮以及空气压力调节旋钮的固定螺栓（位号 3624）。任何种类的维护和修理工作时，喷枪必须处于无压状态，即与供气网分开。不遵守此安全警告可能导致损害和受伤，甚至是死亡。SATA 对这种失误可能产生的后果不承担任何责任。

a) 拧紧喷嘴组合（用万能扳钳装油漆喷嘴）。调整风帽，以便能从前面按照正常的书写顺序读出铭刻其上的数字。

把送风软管装在空气接头（G ¼英寸 外螺纹）上之前应将其吹通。空气软管必须耐压至少 10 巴并抗溶剂。

总电阻: <

b) 100 百万欧姆，例如 SATA 空气软管，订货号 53090。

c) 喷漆枪在出厂前用防锈剂作了处理，因此使用前必须用稀释剂彻底冲洗。

d) 把压力罐或泵的物料软管（抗溶剂、耐压达至少 10 巴，例如 9 毫米 SATA 涂料软管，订货号 19687 按米计价）接到喷枪 G 3/8英寸涂料连结。

e) 在枪运转时，调整需要的雾化气压。然后扣住扳机调整需要的供料压力。在纸张或类似的材料上检查喷流型式并重新调整，必要时通过改变压力调节至最佳状态。

3. 调整喷流宽度

可以用喷幅调节器对喷枪的喷幅进行无级调节，调节范围从风帽的现设定值至圆形或扇形喷幅。喷涂距离为 13 - 17 (21) 厘米。

4. 用空气压力调节旋钮调节喷枪内部压力

无级调节的压缩空气压力调节旋钮可以调节喷枪内部的压力。把喷枪与气源相连接，扣动扳机，然后调节所需的工作压力。

备注：最大雾化：空气压力调节旋钮处于与枪体垂直平行位置（向左旋转 90°）；

最小雾化：空气压力调节旋钮处于与枪体交叉水平位置（向右旋转90°）

注意：喷枪连接气源时，决不能用拆掉空气压力调节旋钮的固定螺栓（位号 3624）。

5. 减少涂料流量

增大涂料流量：逆时针旋转涂料调节旋钮

减少涂料流量：顺时针旋转涂料调节旋钮

注：枪针行程太小且涂料压力太高，会增加枪针磨损。在此我们建议安装较小口径的喷嘴组合。

6. 机能

由于 SATAjet K3 HVLP 环保省漆高负荷压送式喷枪喷雾散射低，该枪特别适用于不宜的喷漆间状况。最大扇面宽度（喷幅调节器旋钮旋开）在喷距为 18 - 20 厘米时提供最佳的喷流型式。单纯圆喷时（喷幅调节器旋钮旋入）喷距可延长至 30 - 40 厘米或更远。喷涂低粘度的涂料时（例如金属底漆），必须通过旋入涂料流量控制旋钮减少涂料流量，以避免雾化太粗、形成云状（可能需要通过混和来调整色彩）。为了保证安全操作，必须根据所需要的工作速度、雾化精度、涂层厚度、喷射粘度和喷嘴尺寸调节涂料压力，使其保持 0.4巴以上。

7. 更换喷嘴组合

当更换不同尺寸的喷嘴时，一定要更换整个喷嘴套装。我们提供的喷嘴套装包括风帽、喷嘴和枪针。如果使用其它厂家的部件，可能会降低质量水平，并且不能享受SATA的保修服务。

备注：

喷嘴套装拆卸顺序：枪针→风帽→喷嘴；

喷嘴套装安装顺序：喷嘴→风帽→枪针。

喷嘴套装

92783 喷嘴套装 SATAjet K3 HVLP 0.8 毫米

92791 喷嘴套装 SATAjet K3 HVLP 1.0 毫米

92809 喷嘴套装 SATAjet K3 HVLP 1.2 毫米

8. 更换自动重调密封

a) 涂料方面：更换自动重调枪针密封时，必须先拆出枪针。把通用扳手及其圆柱连接代替枪针插入枪体，并拧出密封件螺帽以及压缩弹簧和密封圈。把密封件螺帽、压缩弹簧和新的密封推到通用扳手的圆柱连接上，并紧紧地旋入枪体。检查枪针是否损坏并重新安装。

b) 空气方面：更换空气阀门顶杆的全套密封护圈（位号 82636）时，首先拆除枪针和扳机；然后拉出空气阀门顶杆（位号 91959）并用内六角扳手 SW 4 旋开全套密封护圈（位号 82636）。旋入新的密封护圈套装并彻底拧紧。用 SATA 特殊喷枪油脂，订货号 48173 很轻地涂抹空气阀门顶杆并将其插入，这时重新装上扳机和枪针。

9. 清洁和维护

a) 用稀释剂彻底冲洗枪体。

b) 用漆刷或毛刷清洁风帽。不要把枪浸在稀释剂里。

c) 决不能用不适合的工具（大头针、回形针等）清洁阻塞的钻孔，因为最微小的损害都会对雾化状态产生不利影响。建议使用 SATA 喷嘴清洁针套装（64030）！

d) 用 SATA 特殊喷枪油脂，订货号 48173 轻微涂抹摩擦部件。

10. 风帽压力

空气进口的供给压力大于 2.5 巴时，喷嘴内压超过 0.7 巴。HVLP 工作状态允许的最大进口压力刻在枪体上。压力大于 2.5 巴时，Jet K3 HVLP环保省漆高负荷压送式喷枪符合美国1151号规定。

(Lombardia (意大利): 进气压力低于 3.0 巴 - 风帽内压小于 1.0 巴。

保修条件

对喷漆枪我们提供从出售给最终用户之日起 12 个月的保修。从原始购入起十二个月内，在下列情况 SATA 将修理或更换产品，不收零件或人工费。

保修包括在保修期内发现的有制造或材料缺陷的零件价格。保修排除使用不当、客户或第三方装配或操作错误、正常磨损、机械损伤、操作或维护失误、不合适的喷涂材料、替代材料以及化学制品如碱液和酸、电气化学或电磁感应产生的损伤，只要这种损伤不是我们所犯错误的结果。

研磨的喷涂材料如铅丹、散射、釉料和液体刚砂等会减少阀门、密封、枪体和喷嘴的使用寿命。本保修不包括由此引起的磨损现象。

买方应在喷枪到货后立即检查。明显损伤必须在收到喷枪14 天内书面报告供应商或我方，以免失去要求损失通知的权力。排除任何形式的额外要求，尤其是赔偿。这也涉及会议、培训、咨询、运作或示范时造成的损伤。如果在确定受损部件是否属于我们的保修范围之前，买方要求立即修理或更换，将会进行修理或补偿发货并按当日价格结算和收费。如果经过投诉调查确定该零件符合保修要求，买方将会依照保修内容得到计出修理或替换部分的贷方款项。换下的部件成为 SATA 或其经销商的财产。

买方或客户无权因为缺陷索赔通知或其它投诉延迟或拒绝付款。

退货给 SATA 必须预付运费。所有的服务费、货运和装卸费由用户支付。将会依照现有价格收费。我们不承担安装开支（工时和差旅费）以及运费和包装费。此外适用我们的安装条款。保修服务不可能延长保修期。保修在遭到未被授权的干预时终止。

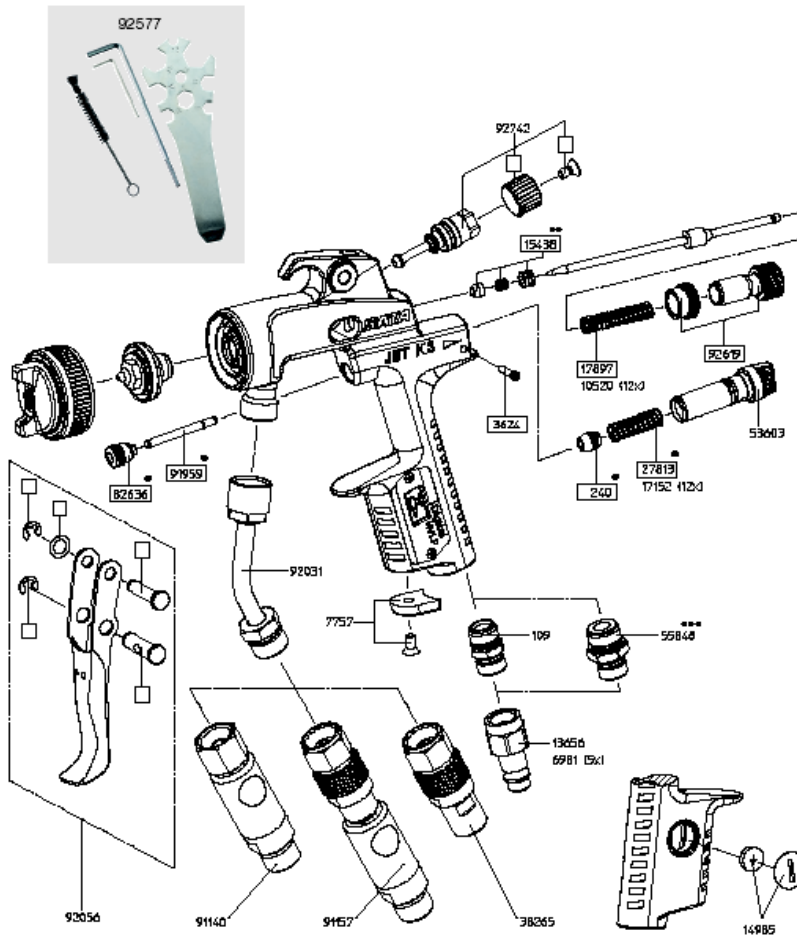
小心!

使用基于卤化烃的溶剂和清洁剂，如 1.1.1-三氯乙烯和二氯甲烷时，铝壶、枪体和镀锌部件上会发生化学反应(1.1.1-三氯乙烯加少量水产生盐酸)。这会引起部件氧化；在极端情况下，反应可能是爆炸性的。因此您对喷漆枪只可用不含上述成份的溶剂和清洁剂。您决不能用酸、碱液（元素或剥色剂等）清洗。

注意: 决不要把喷漆枪对准自己、他人或动物。溶剂和稀释剂能引起灼伤。只有工作所需数量的溶剂和涂料才能出现在工作现场（工作结束后，要把溶剂和涂料送回其指定的储藏室）。在任何修理工作前，必须把喷枪和供气网分开。

在开始操作喷枪之前，尤其是每次清洁后和每次修理工作后，检查所有的螺丝和螺母是否紧固，以及喷枪和软管的密封性。

有缺陷的部件必须替换或相应修理。为了获得最佳涂层效果，和最大限度的安全，建议使用SATA原厂备件。涂装时不允许工作区域存在火种（例如明火、点燃的香烟、没有防爆保护的灯泡等），因为在喷涂的过程中会产生易燃的混和气体。操作时一定要符合职业安全规程（呼吸保护等）。在较高的压力下喷涂时，噪音水平超过 90 分贝(A)，必需戴合适的护耳罩。用喷漆枪时不应有震动传送到操作者身体上部。反冲力小，可以忽略。



- 只在修理包 92767 中供应
- * 只在密封套装中供应
- ** 只作为维修单元供应
- 只作为空气活塞维修单元 92759 供应
- *** 在非数字版本上

备件清单

零件号 名称

109	空气连接件		
240	空气阀门	53603	空气力调节旋钮
3624	埋头螺钉	55848*	空气连接件
6981	快速接嘴 G 1/4英寸 内螺纹 5 个装	82636	密封护圈, 全套
7757	CCS-夹子 4 片装	91157	SATA 罐枪涂料联结 G 3/8 外螺纹, 带插入式接头 G 3/8 内螺纹和涂料滤网 60 目
10520	枪针弹簧 12 支装	91959	空气阀门顶杆
17897	枪针弹簧	92031	漆管, 全套 G 3/8 i - G 3/8 a
13656	空气快速接嘴	92056	扳机套装
14985	全套电池带盒盖、锁定螺钉和密封纹, 带插入式接头 G 3/8 内螺纹	92577	SATAjet K3 工具套装
91140	SATA 罐枪涂料联结 G 3/8 外螺	92619	SATAjet K3 涂料流量调节旋钮
15438	枪针包装	92742	喷幅调节器
17152	空气阀门弹簧 12 支装	92759	空气阀门修理包
27813	空气阀门弹簧	92767	SATAjet K3 修理包
17897	漆针弹簧		
27813	空气阀门弹簧		
38265	涂料过滤器, G 3/8, 60		

* 在非数字版本上

操作中可能发生的故障

故障	原因	补救
1. 枪从流体端渗漏	1. 漆针和喷嘴之间有杂质妨碍密封	1. 拆下漆针和喷嘴, 在稀释剂里清洗或使用新的喷嘴组合
2. 漆针 - 针封上出现涂料	2. 自拉紧针封损坏或脱落	2. 更换针封
3. 喷流型式状如镰刀	3. 角形气孔或空气环路堵塞	3. 浸在稀释剂里, 然后用 SATA 喷嘴清洁针清理。
4. 喷射呈滴状或卵形式样	4. 涂料针嘴帽或空气出口上有污垢	4. 旋转空气喷嘴 180°。如果显型仍有缺陷, 清洁涂料针嘴帽和空气环路。
5. 喷漆摆动	5. 壶里涂料不足, 油漆喷嘴没有上紧, 自动重调的针封损坏, 喷嘴组合太脏或受损。	5. 补充涂料, 相应上紧部件, 必要时清洁或更换部件。

