

**SATA® LPS™ R 2000,  
SATA® LPS™ RB 2000 RP  
SATAmijnjet® 1000 A S HVLP**



Betriebsanleitung | Упътване за работа | 使用说明书 | Návod k použití |  
Betjeningsvejledning | Kasutusjuhend | Operating Instructions | Instruc-  
ciones de servicio | Käyttöohje | Mode d'emploi | Οδηγίες λειτουργίας  
| Üzemeltetési utasítás | Istruzione d'uso | Naudojimo instrukcija |  
Lietošanas instrukcija | Gebruikershandleiding | Bruksveiledning |  
Instrukcja obsługi | Instruções de funcionamento | Manual de utilizare |  
Руководство по эксплуатации | Bruksanvisning | Navodilo za obrato-  
vanje | Návod na použitie | Kullanım talimatı

**SATA**

## Index

[DE   A] Betriebsanleitung   deutsch.....	7
[EN] Operating Instruction   english.....	29
[FR BL L] Mode d'emploi   français.....	49
[ES] Instrucciones de servicio   español.....	71

[DE | A] Aus Gründen der Ressourcenschonung (Gewichtsreduzierung, Verringerung des Emissionsausstoßes, Papiereinsparung etc.) werden SATA Produkten die Betriebsanleitungen nur noch in vier Sprachen in gedruckter Form beigelegt. Betriebsanleitungen in weiteren 22 Sprachen können Sie unter **www.sata.com/downloads** oder über den QR-Code abrufen.

[BG] От съображения за икономия на ресурсите (намаляване на теглото, намаляване на изпусканите емисии, икономия на хартия и т.н.) упътванията за работа на продуктите SATA ще се прилагат само на четири езика в печатна форма. Упътвания за работа на останалите 22 езика можете да изтеглите от **www.sata.com/downloads** или да ги извикате с QR код.

[CN] 为了节省资源 (减轻重量、减少排放、节省纸张等), SATA 产品仅随附四种语言的印刷版使用说明书。您可以在网址 [www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads) 下或通过二维码获取其他 22 种语言的使用说明书

[CZ] důvodu úspory zdrojů (snížení hmotnosti, snížení emisí, úspora papíru atd.) jsou s výrobky SATA dodávány tištěné provozní pokyny pouze ve čtyřech jazykových mutacích. Návodů k použití v dalších 22 jazycích najdete na **www.sata.com/downloads** nebo prostřednictvím QR kódu.

[DK] For at spare ressourcer (reduktion af vægt, emissioner, papirforbrug osv.) er betjeningsvejledningerne i trykt form kun vedlagt SATA-produkterne på fire sprog. Betjeningsvejledningerne kan hentes på 22 yderligere sprog via **www.sata.com/downloads** eller QR-koden.

[EE] Ressursside säästmise huvides (kaalu vähendamise, heitekoguse vähendamise, paberi kokkuhoid jne) on SATA toodetega kaasas trükitud kasutusjuhendid vaid neljas keeles. Ülejäänud 22 keeles kasutusjuhendid saate alla laadida aadressil **www.sata.com/downloads** või avada QR-koodi kaudu.

[EN | US] In order to protect resources (reducing weight, cutting down on emissions, saving paper etc.), printed versions of the operating instructions will now be enclosed with SATA products in just four languages. Operating instructions in another 22 languages are available on **www.sata.com/downloads** or by using the QR code.

[ES] Por razones de protección de los recursos (reducción de peso, disminución de emisiones, ahorro de papel, etc.), los productos SATA solo se entregarán con instrucciones de servicio impresas en cuatro idiomas. Puede descargar las instrucciones de servicio en otros 22 idiomas en **www.sata.com/downloads**, o bien acceder a ellas mediante el código QR.

[FI] Resurssien säästämiseksi (painon alentamiseksi, päästöjen vähentämiseksi ja paperin säästämiseksi yms.) käyttöohjeet liitetään SATA-tuotteisiin enää neljällä kielellä painetussa muodossa. Käyttöohjeet ovat saatavilla 22 muulla kielellä osoitteesta **www.sata.com/downloads** tai QR-koodin kautta

[FR | BL | L] Par égard pour la préservation de nos ressources naturelles (réduction du poids, réduction des émissions, économie de papier, etc.), les produits SATA seront désormais uniquement

accompagnés de modes d'emploi imprimés en quatre langues. Vous pouvez télécharger les modes d'emploi dans 22 autres langues sur [www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads) ou via le code QR.

**[GR]** Για λόγους προστασίας των πόρων (μείωση βάρους, ελάττωση εκπομπών, εξοικονόμηση χαρτί κ.λπ.) οι οδηγίες λειτουργίας των προϊόντων SATA θα παρέχονται σε έντυπη μορφή μόνο σε τέσσερις γλώσσες. Οδηγίες λειτουργίας σε άλλες 22 γλώσσες θα βρείτε στο [www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads) ή μέσω του κωδικού QR.

**[HU]** Az erőforrások kímélése miatt (súlycsökkentés, kibocsátás csökkentése, takarékoskodás a papírral stb.) a SATA termékek üzemeltetési utasítását nyomtatott formában csak négy nyelven mellékeljük. Az üzemeltetési utasítást további 22 nyelven a [www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads) honlapon vagy a QR-kód segítségével érheti el.

**[IT]** Ai fini della protezione delle risorse (riduzione del peso e delle emissioni, risparmio di carta), i prodotti SATA vengono forniti con le istruzioni d'uso stampate solo in quattro lingue. Le istruzioni d'uso possono essere scaricate in altre 22 lingue alla pagina [www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads) oppure tramite codice QR.

**[LV]** Siekiant tausoti ištekliaus (sumažinti svorį, sumažinti išmetalų kiekį, taupyti popierių ir t. t.) prie SATA gaminių pridėdamos tik keturiomis kalbomis išspausdintos naudojimo instrukcijos. Naudojimo instrukcijas kitomis 22 kalbomis galite atsisiųsti iš [www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads) arba nuskaitytę QR kodą.

**[LT]** Resursu saudzēšanas nolūkā (svara samazinājums, emisijas mazināšana, papīra ietaupījums u.t.t.) SATA izstrādājumiem lietošanas instrukcijas drukātā veidā tiks pievienotas vēl tikai četrās valodās. Lietošanas instrukcijas vēl 22 valodās iespējams lejupielādēt vietnē [www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads) vai skatīt, izmantojot kvadrāt kodu.

**[NL]** Om natuurlijke hulpbronnen te ontzien (gewichtsreductie, emissiereductie, papierbesparing etc.) worden nog slechts papieren handleidingen in vier talen bij de SATA producten geleverd. De gebruikershandleidingen in de 22 andere talen zijn beschikbaar onder [www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads) of via de QR-code.

**[NO]** Fordi vi ønsker å ta vare på miljøet (reduisert vekt, reduksjon av klimagasser, papirbesparelse), sendes de trykte bruksveiledningene for SATA-produktene kun i fire språk sammen med produktet. Bruksveiledningene i de andre 22 språkene kan du laste ned under [www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads) eller via QR-koden.

**[PL]** Z uwagi na oszczędne gospodarowanie odpadami (redukcja masy, zmniejszenie emisji, oszczędne zużycie papieru itp.) instrukcje obsługi produktów SATA będą udostępniane w formie wydrukowanej jeszcze tylko w czterech wersjach językowych. Instrukcje obsługi w pozostałych 22 językach mogą zostać pobrane ze strony [www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads) lub za pomocą kodu QR.

**[RO]** Din motive de menajare a resurselor (reducerea masei, diminuarea evacuării de emisii, economisirea de hârtie etc.) la produsele SATA vor fi atașate manualele de utilizare numai în patru limbi în formă tipărită. Manualele de utilizare în alte 22 de limbi pot fi accesate la [www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads) sau prin codul QR.

**[RUS]** Из соображений экономии ресурсов (снижение веса, сокращение вредных выбросов, экономия бумаги и т. д.) продукция SATA теперь комплектуется печатными руководствами по эксплуатации только на четырех языках. Руководства по эксплуатации на дополнительных 22 языках можно найти, перейдя по ссылке [www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads) или воспользовавшись QR-кодом.

**[S]** På grund av att vi vill skona de ändliga resurserna (genom att reducera vikten, emissionerna, mängden papper med mera) följer en tryckt bruksanvisning till SATA-produkterna med på bara fyra språk. Bruksanvisningarna på ytterligare 22 språk kan du hämta på [www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads) eller via QR-koden.

**[SI]** Zaradi varčevanja z viri (zmanjševanje teže, zniževanje emisij, varčevanje s papirjem itd.) imajo izdelki SATA priložena navodila za obratovanje v tiskani obliki le še v štirih jezikih. Navodila za obratovanje v nadaljnjih 22 jezikih lahko najdete na naslovu [www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads) ali prek kode QR.

**[SK]** V záujme šetrenia zdrojov (zníženie hmotnosti, zníženie emisii, úspora papiera atď.) sú k výrobkom SATA priložené tlačené návody na použitie len v štyroch jazykoch. Návod na použitie nájdete v ďalších 22 jazykoch na [www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads) alebo prostredníctvom QR kódu.

**[TR]** Kaynakları koruma sebeplerinden (ağırlığı indirgeme, emisyon salınımlarını azaltma, kağıt tasarrufu vs.) dolayı SATA ürünlerine kullanım talimatları artık sadece dört dilde baskılı formda eklenmektedir. Diğer 22 dildeki kullanım talimatlarına [www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads) adresinde veya QR kodu üzerinden ulaşabilirsiniz.



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



# Inhaltsverzeichnis [Originalfassung: Deutsch]

1. Allgemeine Informationen.....	7	9. Wartung und Instandhaltung .....	17
2. Sicherheitshinweise.....	8	10. Pflege und Lagerung .....	22
3. Bestimmungsgemäße Verwendung .....	10	11. Störungen.....	23
4. Technische Daten .....	10	12. Beheben von Störungen.....	24
5. Lieferumfang .....	10	13. Entsorgung.....	26
6. Aufbau .....	11	14. Kundendienst und Ersatzteile.....	26
7. Montage .....	12	15. EU Konformitätserklärung .....	27
8. Betrieb .....	13		



## Hinweis!

Vor Inbetriebnahme und Betrieb diese Betriebsanleitung vollständig und sorgfältig durchlesen. Die Sicherheits- und Gefahrenhinweise beachten!

## 1. Allgemeine Informationen

### 1.1. Einleitung

Diese Betriebsanleitung enthält wichtige Informationen für den Betrieb der SATA LPS R 2000/SATA LPS RB 2000 RP/SATAMinijet 1000 A S HVLP, im Folgenden Automatikpistole genannt. Ebenso werden Inbetriebnahme, Wartung und Instandhaltung, Pflege und Lagerung sowie Störungsbehebung beschrieben.

### 1.2. Zielgruppe

Diese Betriebsanleitung ist bestimmt für

- Fachkräfte des Maler- und Lackiererhandwerks.
- Geschultes Personal für Lackierarbeiten in Industrie- und Handwerksbetrieben.

### 1.3. Unfallverhütung

Grundsätzlich sind die allgemeinen sowie die landesspezifischen Unfallverhütungsvorschriften und die entsprechenden Werkstatt- und Betriebschutzanweisungen einzuhalten.

### 1.4. Zubehör, Ersatz- und Verschleißteile

Grundsätzlich sind nur Original-Zubehör, Ersatz- und Verschleißteile von SATA zu verwenden. Zubehörteile, die nicht von SATA geliefert wurden, sind nicht geprüft und nicht freigegeben. Für Schäden, die durch die Verwendung nicht freigegebener Zubehör, Ersatz- und Verschleißteile ent-

standen sind, übernimmt SATA keinerlei Haftung.

## **1.5. Gewährleistung und Haftung**

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von SATA und ggf. weitere vertragliche Absprachen sowie die jeweils gültigen Gesetze.

### **SATA haftet nicht bei**

- Nichtbeachtung der Betriebsanleitung
- Nichtbestimmungsgemäßer Verwendung des Produkts
- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal
- Nichtverwendung von persönlicher Schutzausrüstung
- Nichtverwendung von Original-Zubehör, Ersatz- und Verschleißteile
- Eigenmächtigen Umbauten oder technischen Veränderungen
- Natürlicher Abnutzung / Verschleiß
- Gebrauchsuntypischer Schlagbelastung
- Unzulässigen Montage- und Demontearbeiten

## **2. Sicherheitshinweise**

Sämtliche nachstehend aufgeführten Hinweise lesen und einhalten. Nichteinhaltung oder fehlerhafte Einhaltung können zu Funktionsstörungen führen oder Verletzungen verursachen.

### **2.1. Anforderungen an das Personal**

Die Automatikpistole darf nur von erfahrenen Fachkräften und eingewiesenem Personal verwendet werden, die diese Betriebsanleitung vollständig gelesen und verstanden haben. Personen, deren Reaktionsfähigkeit durch Drogen, Alkohol, Medikamente oder auf andere Weise herabgesetzt ist, ist der Umgang mit der Automatikpistole untersagt.





### **2.2. Persönliche Schutzausrüstung**

Bei Verwendung der Automatikpistole sowie bei der Reinigung und Wartung immer zugelassenen Atem- und Augenschutz sowie Gehörschutz, geeignete Schutzhandschuhe, Arbeitskleidung und Sicherheitsschuhe tragen. Während der Verwendung kann der Schalldruckpegel 85 db (A) überschreiten.

### **2.3. Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen**

Die Automatikpistole ist zur Verwendung / Aufbewahrung in explosionsgefährdeten Bereichen der Ex-Zone 1 und 2 zugelassen. Die Produktkennzeichnung ist zu beachten.



 	<b>Warnung! Explosionsgefahr!</b>
 	

- **Folgende Verwendungen und Handlungen führen zum Verlust des Explosionsschutzes und sind daher verboten:**
- Automatikpistole in explosionsgefährdete Bereiche der Ex-Zone 0 bringen!
- Verwendung von Löse- und Reinigungsmitteln, die auf halogenisierten Kohlenwasserstoffen basieren! Die dabei auftretenden chemischen Reaktionen können explosionsartig erfolgen!

## 2.4. Sicherheitshinweise

### Technischer Zustand

- Automatikpistole niemals bei Beschädigung oder fehlenden Teilen in Betrieb nehmen.
- Automatikpistole bei Beschädigung sofort außer Betrieb nehmen, von der Druckluftversorgung trennen und vollständig entlüften.
- Automatikpistole niemals eigenmächtig umbauen oder technisch verändern.
- Automatikpistole mit allen angeschlossenen Komponenten vor jedem Gebrauch auf Beschädigungen und festen Sitz überprüfen und gegebenenfalls instand setzen.

### Arbeitsmaterialien

- Die Verarbeitung von säure- oder laugenhaltigen Spritzmedien ist verboten.
- Die Verarbeitung von Lösemittel mit Halogenkohlenwasserstoffen, Benzin, Kerosin, Herbiziden, Pestiziden und radioaktiven Substanzen ist verboten. Halogenisierte Lösemittel können zu explosiven und ätzenden chemischen Verbindungen führen.

### Betriebsparameter

- Automatikpistole darf nur innerhalb der auf dem Gerät und in der BAL angegebenen Parameter betrieben werden.

### Angeschlossene Komponenten

- Die angeschlossenen Komponenten müssen die beim Betrieb der Automatikpistole zu erwartenden thermischen, chemischen und mechanischen Beanspruchungen sicher Stand halten.

- Unter Druck stehende Schläuche können beim Lösen durch peitschenartige Bewegungen und ausspritzendes Material zu Verletzungen führen. Vor dem Lösen Schläuche immer vollständig entlüften.

### **Allgemein**

- Die örtlichen Sicherheits-, Unfallverhütungs-, Arbeitsschutz- und Umweltschutzvorschriften einhalten.

## **3. Bestimmungsgemäße Verwendung**

### **Bestimmungsgemäße Verwendung**

Die Automatikpistole ist zum Auftragen von Farben und Lacken sowie anderer geeigneter, fließfähiger Materialien auf geeignete Substrate vorgesehen.

### **Nichtbestimmungsgemäße Verwendung**

Nichtbestimmungsgemäße Verwendung ist der Einsatz der Automatikpistole in Verbindung mit Lebensmitteln oder zum Auftragen von ungeeigneten Materialien, wie zum Beispiel Säuren oder Laugen.

## **4. Technische Daten**

Technische Daten und Abmessungen siehe beigelegtes Technisches Datenblatt.

## **5. Lieferumfang**

- Automatikpistole mit ausgewähltem Düsensatz
- Befestigungsbolzen
- Werkzeugsatz

## 6. Aufbau

### 6.1. SATA LPS R 2000 / SATA LPS RB 2000 RP

- |   |  |
|---|--|
| [1-1] Materialmengenregulierung                                       | [1-7] Aufnahmebohrung für Befestigungsbolzen   |
| [1-2] Kontrollbohrung Materialmengenregulierung                       | [1-8] Spritzluftanschluss  |
| [1-3] Kontrollbohrung Pistolenkörper                                  | [1-9] Steuerluftanschluss  |
| [1-4] Pistolenkörper (Steuerteil)                                     | [1-10] Materialanschluss   |
| [1-5] Materialanschluss für Materialumlauf (werkseitig verschlossen)  | [1-11] Düsensatz mit Luftdüse, Farbdüse (nicht sichtbar), Farbnadel (nicht sichtbar) |
| [1-6] Rund-/ Breitstrahlregulierung (nur <b>SATA LPS RB 2000 RP</b> ) |  |

### 6.2. SATAminijet 1000 A S HVLP

- |  |  |
|--|--|
| [2-1] Materialmengenregulierung                                      | [2-7] Kontrollbohrung Pistolenkörper   |
| [2-2] Aufnahmebohrung für Befestigungsbolzen                         | [2-8] Steuerluftanschluss  |
| [2-3] Pistolenkörper (Steuerteil)                                    | [2-9] Materialanschluss  |
| [2-4] Rund-/ Breitstrahlregulierung                                  | [2-10] Spritzluftanschluss   |
| [2-5] Materialanschluss für Materialumlauf (werkseitig verschlossen) | [2-11] Düsensatz mit Luftdüse, Farbdüse (nicht sichtbar), Farbnadel (nicht sichtbar) |
| [2-6] Kontrollbohrung Materialmengenregulierung                      |  |

### 6.3. Werkzeugsatz

- |                        |                          |
|------------------------|--------------------------|
| [3-1] Ausziehwerkzeug  | [3-4] Inbusschlüssel     |
| [3-2] Reinigungsbürste | [3-5] Universalschlüssel |
| [3-3] Steckschlüssel   |                          |

## 7. Montage



**Vorsicht!**

**NOTICE**

Lockere Schrauben können zu Beschädigungen der Bauteile oder zu Funktionsstörungen führen.

→ Alle Schrauben von Hand anziehen und auf festen Sitz prüfen.



**Hinweis!**

Die Luft- und Materialversorgung muss immer extern gesteuert werden. Der mit einem Blindstopfen verschlossene Materialanschluss für Materialumlauf [1-5], [2-5] befindet sich auf der gegenüberliegenden Seite des Materialanschlusses [1-10], [2-9]. Die Automatikpistole wird mit einem Befestigungsbolzen [4-2] in einer Lackieranlage fixiert. Die Anschlüsselemente für die Material- und Luftversorgung sind nicht im Lieferumfang enthalten und können bei Bedarf bestellt werden.

### 7.1. Montage

- Befestigungsbolzen [4-2] (lose beigelegt) vor Inbetriebnahme in die Aufnahmebohrung [4-1] in Pistolenkörper einschrauben und mit Schraubensicherungsmittel (z.B. Loctite 276) gegen Verdrehen sichern.
- Automatikpistole über den Befestigungsbolzen [4-2] in der Lackieranlage fixieren.
- Steuerluft an Steuerluftanschluss [1-9], [2-8] der Automatikpistole anschließen (mind. 3 bar) (Abmessungen Anschlüsse siehe Kapitel 6).
- Spritzluft an Spritzluftanschluss [1-8], [2-10] der Automatikpistole anschließen (Abmessungen Anschlüsse siehe Kapitel 6).
- Materialversorgung an Materialanschluss [1-10], [2-9] der Automatikpistole anschließen (Abmessungen Anschlüsse siehe Kapitel 6).

## 7.2. Verwendung mit Materialumlauf



### Hinweis!

Wird die Automatikpistole mit Materialumlauf verwendet, werden folgende Anschlussmöglichkeiten empfohlen.

- Am Materialausgang einen Rückdruckregler einsetzen.
- Den Materialrücklauf gegen einen kleinen Leitungsquerschnitt fahren lassen. Dadurch wird die Farbdüse immer ausreichend mit Material versorgt.

Bei stark absetzenden Materialien ist mit Materialumlauf zu arbeiten. Durch den Materialumlauf bleibt das verwendete Material in Bewegung und kommt nicht zum Stillstand.

- Automatikpistole von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.
- Blindstopfen **[5-2]** aus Pistolenkörper herauserschrauben.
- Zweiten Materialanschluss an Materialanschluss für Materialumlauf **[5-1]** montieren.



### Hinweis!

Wird die Automatikpistole wieder ohne Materialumlauf verwendet, muss der Blindstopfen eingesetzt und auf Anschlag eingeschraubt werden. Mit Loctite 242 sichern. Dabei auf Beschädigungen und Verunreinigungen achten und entsprechende Komponenten bei Bedarf austauschen.

## 8. Betrieb



### Vorsicht!

**NOTICE**

Lockere Schrauben können zu Beschädigungen der Bauteile oder zu Funktionsstörungen führen.

→ Alle Schrauben von Hand anziehen und auf festen Sitz prüfen.

Vor jedem Einsatz folgende Punkte beachten / prüfen, um ein sicheres Arbeiten mit der Automatikpistole zu gewährleisten:

- Fester Sitz aller Schrauben, Schrauben ggf. festziehen.
- Farbdüse festgezogen.
- Technisch saubere Druckluft wird verwendet.

## 8.1. Erstinbetriebnahme



**Vorsicht!**

**NOTICE**

### Schäden durch verschmutzte Druckluft

Das Verwenden von verschmutzter bzw. geölter Druckluft kann zu Fehlfunktionen führen.

→ Saubere Druckluft verwenden. Zum Beispiel durch Vorschaltung der Filterkombination SATA filter 544.

Die Automatikpistole wird vollständig montiert und betriebsbereit ausgeliefert.

- Alle Schrauben auf festen Sitz prüfen.
- Düsensatz fest montieren (für Farbdüse den Universalschlüssel **[3-5]** verwenden).
- Steuerluft an Steuerluftanschluss **[1-9]**, **[2-8]** anschließen (mind. 3 bar).
- Spritzluft an Spritzluftanschluss **[1-8]**, **[2-10]** anschließen.
- Materialversorgung an Materialanschluss **[1-10]**, **[2-9]** anschließen.
- Automatikpistole vor erster Inbetriebnahme mit geeigneter Reinigungsflüssigkeit durchspülen (siehe Kapitel 11).



**Hinweis!**

Die Reinigungsflüssigkeit sollte mit dem verwendeten Spritzmaterial verträglich sein, daher empfiehlt sich eine Rücksprache mit dem Spritzmateriallieferanten.

- Automatikpistole zunächst nur mit Luft auf ein einwandfreies Schaltverhalten prüfen.
- Der erforderliche Materialdruck richtet sich nach Viskosität, gewünschter Schichtstärke und Qualität, Länge der Zufuhrschläuche und Querschnitt, sowie gewählter Düsendgröße. Bei stark absetzenden Materialien ist mit Materialumlauf zu arbeiten (siehe Kapitel 7.2).
- Automatikpistole auf Objekt ausrichten, Gerät ist betriebsbereit.

**Hinweis!**

Zur Unterstützung bei der Einstellung der Spritzparameter sind Prüfluftdüsen von SATA verfügbar (siehe Kapitel 14).

## 8.2. Regelbetrieb

Die Automatikpistole verfügt über keine interne Steuerung. Zum Starten des Spritzvorgangs muss zunächst die Steuerluft und danach die Materialversorgung geöffnet werden. Anschließend wird die Farbnadel über den Steuerimpuls geöffnet und der Spritzvorgang gestartet. Das Beenden des Steuerimpulses schließt die Farbnadel wieder und stoppt den Spritzvorgang. Es fließt kein Material mehr. Anschließend muss die Steuerluft geschlossen werden. Vor jedem Einsatz folgende Punkte beachten / prüfen, um ein sicheres Arbeiten mit der Automatikpistole zu gewährleisten:

- Automatikpistole ist fest montiert.
- Minimaler Druckluftvolumenstrom und Druck ist gewährleistet.
- Saubere Druckluft wird verwendet.

## Anpassen des Pistoleneingangsdrucks

**Hinweis!**

Wird der erforderliche Pistoleneingangsdruck nicht erreicht, muss der Druck am Druckluftnetz erhöht werden.

Spritzluft auf notwendigen Eingangsdruck einstellen.

## Materialmenge einstellen


**NOTICE**
**Vorsicht!**

### Düsen Schäden durch falsche Materialmengenregulierung

Eine Dosierung über die Materialmengenregulierung kann zum Verschleiß der Düsen führen.

→ Im Regelbetrieb die Materialmengenregulierung **[1-1]**, **[2-1]** voll öffnen.

→ Materialmengendurchsatz über den Materialförderdruck einstellen. Materialmengendurchsatz lediglich bei sehr geringen Materialmengen über die Materialmengenregulierung einstellen.

→ Düsengröße in Abhängigkeit von Spritzmedium und Arbeitsgeschwindigkeit wählen.

## Spritzstrahl einstellen

Nur bei SATA LPS RB 2000 RP und SATAMinijet 1000 A S HVLP vorhanden. Durch Betätigung der Rund-/Breitstrahlregulierung **[1-6]**, **[2-4]** lässt sich innerhalb der vorgewählten Luftdüsenstellung die Strahlbreite stufenlos bis zur Erreichung eines Rundstrahles einstellen.

Spritzstrahl durch Drehen der Rund- / Breitstrahlregulierung einstellen:

- Drehung nach rechts: Rundstrahl
- Drehung nach links: Breitstrahl

## Lackiervorgang starten


**Hinweis!**

Beim Lackieren ausschließlich die für den Arbeitsschritt notwendige Materialmenge verwenden.

Beim Lackieren auf notwendigen Spritzabstand achten (siehe Kapitel 4).  
Nach dem Lackieren das Material sachgerecht lagern oder entsorgen.

- Spritzabstand einstellen
- Spritzluftzuführung und Materialversorgung sicherstellen.
- Über die Steuerluft den Steuerimpuls für den Lackiervorgang auslösen.

## Lackiervorgang beenden

- Steuerluft abschalten.

Wird der Lackiervorgang beendet oder eine längere Lackierpause geplant,



- Spritzluft verzögert zur Materialversorgung abschalten.
- Hinweise zur Pflege und Lagerung beachten (siehe Kapitel 10).

## 9. Wartung und Instandhaltung



**DANGER**

**Warnung!**

### **Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.**

Bei Wartungsarbeiten mit bestehender Verbindung zum Druckluftnetz können sich unerwartet Komponenten lösen und Material austreten.

→ Automatikpistole vor allen Wartungsarbeiten von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.



**NOTICE**

**Vorsicht!**

### **Schäden durch unsachgemäße Montage**

Unsachgemäße Montage kann zur Beschädigung der Automatikpistole führen.

→ Automatikpistole vor allen Wartungsarbeiten auf einer ebenen Oberfläche fixieren.

→ Auf richtigen Sitz von Gewinden achten.

→ Alle beweglichen Teile mit SATA Pistolenfett (# 48173) einfetten.

Lockere Schrauben können zu Beschädigungen der Bauteile oder zu Funktionsstörungen führen.

→ Alle Schrauben von Hand anziehen und auf festen Sitz prüfen.

Bei der Verwendung von falschem Werkzeug kann die Automatikpistole beschädigt werden.

→ Ausschließlich mitgeliefertes Spezialwerkzeug von SATA verwenden.

Bei der Demontage können Federn und Kleinteile herausfallen. Die genaue Einbaulage und Einbaureihenfolge ist in den Abbildungen dargestellt. Nichtbeachtung kann zu Beschädigungen der Bauteile oder zu Funktionsstörungen führen.



**Hinweis!**

Wir empfehlen die Bevorratung des SATA Reparatur-Sets (# 40832) (siehe Kapitel 14).

Dieses Kapitel beschreibt die Wartung und Instandhaltung der Automatikpistole. Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten dürfen nur von geschultem Fachpersonal durchgeführt werden.

- Vor allen Wartungs- und Instandhaltungsarbeiten die Druckluftversorgung zum Druckluftanschluss unterbrechen. Zur Instandhaltung sind Ersatzteile verfügbar (siehe Kapitel 14).

## 9.1. Düsensatz austauschen

Der Düsensatz besteht aus einer geprüften Kombination von Luftdüse [6-6], Farbdüse [6-5] und Farbnadel [6-3]. Den Düsensatz immer komplett ersetzen.

### Düsensatz demontieren

- Materialmengenregulierung [6-1] abschrauben.
- Feder [6-2] entnehmen.
- Farbnadel [6-3] entnehmen.
- Luftdüse [6-6] von Hand abschrauben.
- Farbdüse [6-5] mit Universalschlüssel [3-5] aus Pistolenkörper [6-4] schrauben.

### Düsensatz montieren


**NOTICE**
**Vorsicht!**

#### Schäden durch unsachgemäße Montage

Durch eine falsche Montagereihenfolge der Farbdüse und Farbnadel können diese beschädigt werden.

→ Farbdüse vor Farbnadel einbauen.

→ Farbdüse niemals gegen eine unter Spannung stehende Farbnadel einschrauben.

Farbdüse [6-5] mit Universalschlüssel [3-5] in Pistolenkörper [6-4] einschrauben und festziehen.

- Luftdüse [6-6] auf Pistolenkörper aufschrauben.
- Farbnadel [6-3] einschieben.
- Feder [6-2] einsetzen.
- Materialmengenregulierung [6-1] aufschrauben. Materialmenge ggf. einstellen (siehe Kapitel 9.2).

## 9.2. Luftverteilterring austauschen

Nur bei SATA LPS RB 2000 RP und SATAMinijet 1000 A S HVLP vorhanden.

**DANGER****Warnung!****Verletzungsgefahr durch Abrutschen mit dem SATA Auszugswerkzeug [3-1]**

Der Luftverteilerling sitzt fest im Pistolenkörper. Das Abrutschen mit dem SATA Auszugswerkzeug bei der Demontage kann zu Verletzungen führen.

- Arbeitshandschuhe tragen.
- SATA Auszugswerkzeug immer vom Körper abgewandt verwenden.
- Luftverteilerling gleichmäßig aus dem Düsenkopf ziehen.

**NOTICE****Vorsicht!****Schäden durch unsachgemäße Demontage**

Durch unvorsichtiges Abziehen des Luftverteilerlings können die Dichtkanten im Pistolenkörper beschädigt werden.

- Luftverteilerling äußerst vorsichtig entfernen.

**Hinweis!**

Nach der Demontage des Luftverteilerlings Dichtfläche in der Automatikpistole prüfen. Bei Beschädigungen wenden Sie sich an die SATA Kundendienstabteilung (siehe Kapitel 14).

**Luftverteilerling demontieren**

- Düsensatz demontieren (siehe Kapitel 9.1).
- Luftverteilerling [7-1] mit SATA Ausziehwerkzeug [7-2] herausziehen.
- Dichtfläche auf Verunreinigungen prüfen, bei Bedarf reinigen. Luftverteilerling montieren
- Luftverteilerling in Pistolenkörper [8-1] einsetzen.
- **Nur bei SATAminijet 1000 A S HVLP:** Der Zapfen [8-2] des Luftverteilerlings muss dabei entsprechend ausgerichtet sein.
- Luftverteilerling gleichmäßig einpressen.
- Düsensatz montieren (siehe Kapitel 9.1).
- Nach dem Einbau Materialmenge einstellen (siehe Kapitel 8.2).
- Vergewissern Sie sich mit einem Test-Spritzbild auf einem Papier, dass die Pistole einwandfrei funktioniert, bevor Sie an einem Objekt weiterlackieren!

### 9.3. Farbnadeldichtungen austauschen


**NOTICE**
**Vorsicht!**

#### Materialaustritt aus Kontrollbohrung Pistolenkörper

Sind die beiden Farbnadeldichtungen beschädigt, kann aus der Kontrollbohrung Pistolenkörper [1-3], [2-7] Material austreten.

→ Farbnadeldichtungen umgehend austauschen.

#### Farbnadeldichtung demontieren

- Materialmengenregulierung [9-1] abschrauben.
- Feder [9-2] entnehmen.
- Farbnadel [9-3] entnehmen.
- Mit Steckschlüssel [10-8] die Packungsschraube [10-7] aus Pistolenkörper [10-1] schrauben.
- Farbnadeldichtung [10-6], Scheibe [10-5], Druckfeder [10-4], Distanzhülse [10-3] und zweite Farbnadeldichtung [10-2] entnehmen.

#### Farbnadeldichtung montieren


**Hinweis!**

Beschädigungen und Verschleiß prüfen und ggf. durch neue ersetzen.

- Farbnadeldichtung [10-2], Distanzhülse [10-3], Druckfeder [10-4],
- Scheibe [10-5] und zweite Farbnadeldichtung [10-6] einsetzen.
- Mit Steckschlüssel [10-8] die Packungsschraube [10-7] in Pistolenkörper [10-1] einschrauben.
- Farbnadel [9-3] einschieben.
- Feder [9-2] einsetzen.
- Materialmengenregulierung [9-1] aufschrauben.

Nach dem Einbau Materialmenge gemäß Kapitel 8.2 einstellen.

### 9.4. Spindel der Rund- / Breitstrahlregulierung austauschen

Nur bei SATA LPS RB 2000 RP und SATAMinijet 1000 A S HVLP vorhanden. Der Austausch ist erforderlich, wenn Luft an der Rund- / Breitstrahlregulierung austritt oder die Einstellung des Spritzstrahls nicht mehr möglich ist.

#### Spindel demontieren

- Senkschraube [11-5] herausdrehen.
- Rändelknopf [11-4] abziehen.
- Spindel [11-3] mit SATA Universalschlüssel [3-5] aus Pistolenkörper schrauben.

- **Nur bei SATA LPS RB 2000 RP:** Distanzscheibe [11-2] abnehmen.
- **Spindel montieren**
- **Nur bei SATA LPS RB 2000 RP:** Distanzscheibe [11-2] über Spindelaufnahme [11-1] auflegen.
- Spindel [11-3] mit SATA Universalschlüssel [3-5] in Pistolenkörper einschrauben.
- Rändelknopf [11-4] aufsetzen.
- Senkschraube [11-5] mit Loctite 242 benetzen und handfest einschrauben.

## 9.5. Manschette austauschen


**NOTICE**
**Vorsicht!**

Luftaustritt aus Kontrollbohrung Materialmengenregulierung  
Ist die Manschette beschädigt, kann aus der Kontrollbohrung Materialmengenregulierung [1-2], [2-6] Luft austreten.

→ Manschette umgehend austauschen.

Die Dichtfläche der Manschette ist sehr empfindlich und kann leicht beschädigt werden.

→ Manschette nicht an der Dichtfläche einspannen.

### Manschette demontieren

- Materialmengenregulierung [9-1] abschrauben.
- Feder [9-2] entnehmen.
- Farbnadel [9-3] entnehmen.
- Sechskantmutter SW14 [12-1] lösen, dabei am zweiten Sechskant SW14 [12-4] gegenhalten.
- Sechskantmutter, Unterlagscheibe [12-2] und Manschette [12-3] abnehmen.

### Manschette montieren


**Hinweis!**

Dichtlippe der Manschette bei der Montage nicht beschädigen!

- Manschette [12-3], Unterlagscheibe [12-2], und Sechskantmutter SW14 [12-1] auf Farbnadel [12-5] aufschieben.
- Sechskantmutter festziehen, dabei am zweiten Sechskant SW14 [12-4] gegenhalten.
- Farbnadel [9-3] einschieben.

- Feder [9-2] einsetzen.
- Materialmengenregulierung [9-1] aufschrauben.
- Nach dem Einbau Materialmenge gemäß Kapitel 8.2 einstellen.

## 10. Pflege und Lagerung



**DANGER**

**Warnung!**

### **Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.**

Bei Reinigungsarbeiten mit bestehender Verbindung zum Druckluftnetz können sich unerwartet Komponenten lösen und Material austreten.

→ Automatikpistole vor allen Reinigungsarbeiten von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.

Um die Funktion der Automatikpistole zu gewährleisten, ist ein sorgsamer Umgang sowie die ständige Pflege des Produkts erforderlich.

- Die Automatikpistole nach jedem Gebrauch und vor jedem Materialwechsel gründlich reinigen und auf Funktion und Dichtigkeit prüfen.
- Nach der Reinigung die gesamte Automatikpistole mit sauberer Druckluft trocken.
- Automatikpistole an einem trockenen Ort lagern.



**NOTICE**

**Vorsicht!**

### **Schäden durch ungeeignete Reinigungsmittel**

Durch den Einsatz von aggressiven Reinigungsmitteln zur Reinigung der Automatikpistole kann diese beschädigt werden.

- Keine aggressiven Reinigungsmedien verwenden.
- Neutrale Reinigungsmittel mit einem pH-Wert von 6–8 verwenden.
- Keine Säuren, Laugen, Basen, Abbeizer, ungeeignete Regenerate oder andere aggressive Reinigungsmedien verwenden.

### **Sachschäden durch eine unsachgemäße Reinigung**

Ein unsachgemäßes Reinigen kann die Automatikpistole beschädigen (Korrosionsgefahr).

- Automatikpistole nicht in Löse- oder Reinigungsmittel legen.
- Nur die SATA Reinigungsbürsten verwenden.
- Automatikpistole nicht in einem Ultraschallgerät reinigen.
- Nur von SATA empfohlene Waschmaschinen verwenden und Automatikpistole nach Beendigung des Waschprogramms aus der Waschmaschine entnehmen.

**NOTICE****Vorsicht!****Sachschäden durch falsches Reinigungswerkzeug**

Verunreinigte Bohrungen keinesfalls mit unsachgemäßen Gegenständen reinigen. Schon geringste Beschädigungen beeinflussen das Spritzbild.

→ SATA-Düsenreinigungsnadeln (# 62174) bzw. (# 9894) verwenden.

**Hinweis!**

In seltenen Fällen kann es sein, dass einige Teile der Automatikpistole demontiert werden müssen, um diese gründlich zu reinigen. Wird eine Demontage notwendig, sollte sich dies nur auf die Bauteile beschränken, die von ihrer Funktion her mit Material in Kontakt kommen.

Automatikpistole mit Verdünnung gut durchspülen.

- Luftdüse mit Pinsel oder Bürste reinigen.
- Bewegte Teile leicht mit Pistolenfett (# 48173) einfetten.

**11. Störungen**

Die nachfolgend beschriebenen Störungen dürfen nur von geschultem Fachpersonal behoben werden. Kann eine Störung durch die nachfolgend genannten Abhilfemaßnahmen nicht beseitigt werden, die Automatikpistole an die Kundendienstabteilung von SATA schicken (siehe Kapitel 14).

**DANGER****Warnung!****Verletzungsgefahr durch sich lösende Komponenten oder austretendes Material.**

Bei Wartungsarbeiten mit bestehender Verbindung zum Druckluftnetz können sich unerwartet Komponenten lösen und Material austreten.

→ Automatikpistole vor allen Wartungsarbeiten von Druckluftnetz und Materialversorgung trennen.

## 12. Beheben von Störungen

Störung	Ursache	Abhilfe
Unruhiger Spritzstrahl (Flattern / Spucken)	Farbdüse nicht fest genug angezogen.	Farbdüse mit Universalschlüssel festziehen.
	Luftverteillerring verschmutzt oder beschädigt.	Luftverteillerring austauschen (siehe Kapitel 9.2).
	Luftdüse lose.	Luftdüsenring handfest schrauben.
	Zwischenraum zwischen Luft- und Farbdüse verschmutzt.	Zwischenraum reinigen.
	Düsensatz verschmutzt.	Düsensatz reinigen.
	Düsensatz beschädigt	Düsensatz austauschen (siehe Kapitel 9.1)
	Fließdruck Spritzmedium nicht konstant.	Fließdruck Spritzmedium kontrollieren.
Spritzbild zu klein, schräg, einseitig oder spaltet.	Bohrung der Luftdüse mit Lack belegt.	Luftdüse reinigen (siehe Kapitel 9.1).
	Farbdüsen Spitze (Farbdüsenzäpfchen) beschädigt.	Farbdüsen Spitze auf Beschädigungen prüfen. Bei Bedarf Düsensatz austauschen (siehe Kapitel 9.1).
Keine Funktion der Rund-/ Breitstrahlregulierung – Regulierung drehbar.	Luftverteillerring nicht lagerichtig positioniert (Zapfen nicht in Bohrung) oder beschädigt.	Luftverteillerring ersetzen (siehe Kapitel 9.2).



<b>Störung</b>	<b>Ursache</b>	<b>Abhilfe</b>
Rund-/Breitstrahlregulierung nicht drehbar.	Rund-/ Breitstrahlregulierung wurde gegen Uhrzeigersinn zu stark in die Begrenzung gedreht; Spindel im Gewinde der Pistole lose.	Rund-/ Breitstrahlregulierung mit Universalschlüssel herausschrauben und gangbar machen bzw. komplett tauschen (siehe Kapitel 9.4).
Automatikpistole stellt Material nicht ab.	Düsensatz verschlissen.	Düsensatz austauschen (siehe Kapitel 9.1).
	Manschette oder arbnadeldichtungen verschmutzt oder verschlissen.	Manschette oder Farbnadeldichtungen reinigen. Bei Bedarf Manschette austauschen (siehe Kapitel 9.5) oder Farbnadeldichtungen austauschen (siehe Kapitel 9.3).
	Steuerluftdruck steht konstant an.	Steuerluftdruck entlasten.
Korrosion am Luftdüsendewinde, Materialkanal oder Pistolenkörper.	Ungeeignete Reinigungsflüssigkeit verwendet.	Automatikpistole austauschen. Reinigungshinweise beachten (siehe Kapitel 10).
Luft tritt aus Kontrollbohrung Materialmengenregulierung aus.	Farbnadeldichtung luftseitig defekt oder nicht vorhanden.	Farbnadeldichtungshalter austauschen (siehe Kapitel 9.3).
	Manschette beschädigt.	Manschette ersetzen (siehe Kapitel 9.5).

Störung	Ursache	Abhilfe
Spritzmedium tritt hinter der Farbnadeldichtung über Kontrollbohrung Pistolenkörper aus.	Farbnadeldichtung defekt oder nicht vorhanden.	Farbnadeldichtung ersetzen (siehe Kapitel 9.3).
	Farbnadel beschädigt.	Düsensatz ersetzen (siehe Kapitel 9.1).
	Farbnadel verschmutzt.	Farbnadel reinigen. Reinigungshinweise beachten (siehe Kapitel 10).
Automatikpistole tropft an der Farbdüsen Spitze („Farbdüsenzäpfchen“).	Fremdkörper zwischen Farbnadelspitze und Farbdüse.	Farbdüse und Farbnadel reinigen. Reinigungshinweise beachten (siehe Kapitel 10).
	Düsensatz beschädigt.	Düsensatz austauschen (siehe Kapitel 10.1).

### 13. Entsorgung

Entsorgung der vollständig entleerten Lackierpistole als Wertstoff. Um Schäden für die Umwelt zu vermeiden, Batterie und Reste des Spritzmediums getrennt von der Lackierpistole sachgerecht entsorgen. Die örtlichen Vorschriften beachten!

### 14. Kundendienst und Ersatzteile

Zubehör, Ersatzteile und technische Unterstützung erhalten Sie bei Ihrem SATA Händler.

#### Ersatzteile Automatikpistole

Auflistung der Ersatzteile siehe beigelegtes Technisches Datenblatt.

## 15. EU Konformitätserklärung

Die aktuell gültige Konformitätserklärung finden Sie unter:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)



## Content [Original Version: German]

1. General information.....	29	9. Maintenance and repairs.....	38
2. Safety Instructions.....	30	10. Care and storage.....	43
3. Intended Use .....	32	11. Malfunctions .....	44
4. Technical Data.....	32	12. Troubleshooting.....	45
5. Scope of Delivery .....	32	13. Disposal.....	47
6. Technical Design .....	32	14. Customer service and spare parts .....	47
7. Assembly.....	33	15. EU Declaration of Conformity.....	47
8. Operation.....	35		



### Note!

Read these operating instructions thoroughly and carefully before commissioning and use.

Comply with the safety instructions and danger warnings!

## 1. General information

### 1.1. Introduction

These operating instructions contain important information for operation of the SATA LPS R 2000/SATA LPS RB 2000 RP/SATAMinijet 1000 A S HVLP, hereinafter automatic gun. They also describe commissioning, maintenance and servicing, care and storage as well as troubleshooting.

### 1.2. Target group

This operating manual is intended for

- Painting and varnishing professionals.
- Trained personnel for varnishing work in industrial and craftman's workshops.

### 1.3. Accident prevention

As a basic principle, the general and specific national accident prevention regulations must be heeded, together with corresponding workshop and industrial safety instructions.

### 1.4. Accessories, spare and wear parts

Always only use original SATA accessories, spare parts and wear parts. Accessories not supplied by SATA have not been tested and approved. SATA assumes no liability for damage caused by the use of non-approved spare parts, accessories and wear parts.

## 1.5. Warranty and liability

The SATA General Conditions of Sale and Delivery and further contractual agreements, if applicable, as well as the valid legislation at the time apply.

### **SATA is not liable in case of**

- failure to comply with the operating instructions
- incorrect use of the product
- deployment of untrained staff
- failure to use personal protective equipment
- failure to use original accessories, spare parts and wear parts
- unauthorised alterations or technical modifications
- natural wear and tear
- exposure to non-typical impact stress
- inadmissible assembly and dismantling work

## 2. Safety Instructions

Always read and heed all instructions given below. Failure to comply or incorrect compliance can result in malfunctions or cause injuries.

### 2.1. Requirements regarding personnel





The automatic gun may only be used by experienced skilled workers and instructed persons who have thoroughly read and understood these operating instructions. People whose reactions have been adversely affected by drugs, alcohol, medication or by any other means are prohibited from handling the automatic gun.

### 2.2. Personal Protection Equipment

Always use approved breathing, hearing and eye protection, suitable protective gloves, workwear and safety boots when using the automatic gun and during cleaning and maintenance work. The noise level during production can exceed 85 dB(A).

### 2.3. Use In Explosive Areas

The automatic gun is approved for use storage in explosive atmospheres of ex-zone 1 and 2. The product labelling must be adhered to.

 	<b>Warning! Risk of explosion!</b>
 	

- **The following applications and operations lead to the loss of the explosion protection and are, therefore, prohibited:**
- Use of the automatic spray gun in explosive areas belong to Ex-Zone 0!
- Do not use solvents and cleaning agents based on halogenised hydrocarbons! Chemical reaction which may occur when using these substances may be explosive!

## 2.4. Safety Instructions

### Technical status

- Never start using the automatic gun when damaged or when parts are missing.
- If the automatic gun is damaged, stop working with it immediately, disconnect it from the compressed air supply system and vent the unit completely.
- Never make any unauthorised modifications or technical changes to the automatic gun.
- Every time before using the automatic gun, check the unit with all connected components for any signs of damage and ensure it is fitted firmly; carry out any necessary repairs.

### Materials

- Processing acidic or alkaline materials is prohibited.
- The processing of solvents with halogenated hydrocarbons, petrol, kerosene, herbicides, pesticides and radioactive substances is prohibited. Halogenated solvents can result in explosive and corrosive chemical compounds.

### Operating parameters

- The automatic gun may only be operated within the parameters stated on the unit and in the operating instructions.

### Connected components

- The connected components must reliably withstand the thermal, chemical and mechanical loads expected when using the automatic gun.
- When pressurised hoses work loose, their whip-like movements and any material that is squirted out can cause injuries. Always vent the

hoses completely before they are loosened.

## General

- Comply with the local regulations for safety, accident prevention, occupational health and safety and environmental protection.

## 3. Intended Use

### Intended Use

The automatic gun is designed for the application of paints, lacquers and other sprayable media on suitable substrates.

### Unintended use

Inappropriate use includes using the automatic gun in conjunction with food products or for spraying unsuitable materials, such as acids or caustic solutions.

## 4. Technical Data

Please refer to the enclosed technical data sheet for technical data and dimensions.

## 5. Scope of Delivery

- Automatic gun with selected nozzle set
- Fixing bolt
- Tool kit

## 6. Technical Design

### 6.1. SATA LPS R 2000 / SATA LPS RB 2000 RP

- |  |  |
|--|--|
| [1-1] Material flow control  | [1-7] Mounting hole for fastening bolt   |
| [1-2] Inspection hole material flow control                          | [1-8] Atomisation air connection   |
| [1-3] Inspection hole gun body                                       | [1-9] Control air connection   |
| [1-4] Spray gun body (control part)                                  | [1-10] Material connection   |
| [1-5] Material connection for material circulation (closed ex works) | [1-11] Nozzle set consisting of air cap, fluid tip (not visible), paint needle (not visible) |
| [1-6] Round/flat fan control ( <b>SATA LPS RB 2000 RP only</b> )     |  |



## 6.2. SATAminijet 1000 A S HVLP

- |   |   |
|---|---|
| <b>[2-1]</b> Material flow control  | <b>[2-7]</b> Inspection hole gun body   |
| <b>[2-2]</b> Mounting hole for fastening bolt                               | <b>[2-8]</b> Control air connection   |
| <b>[2-3]</b> Spray gun body (control part)                                  | <b>[2-9]</b> Material connection  |
| <b>[2-4]</b> Spray fan control  | <b>[2-10]</b> Atomisation air connection  |
| <b>[2-5]</b> Material connection for material circulation (closed ex works) | <b>[2-11]</b> Nozzle set consisting of air cap, fluid tip (not visible), paint needle (not visible) |
| <b>[2-6]</b> Inspection hole material flow control                          |   |

## 6.3. Tool kit

- |                              |                                |
|------------------------------|--------------------------------|
| <b>[3-1]</b> Extraction tool | <b>[3-4]</b> Allen key         |
| <b>[3-2]</b> Cleaning brush  | <b>[3-5]</b> Universal spanner |
| <b>[3-3]</b> Socket wrench   |                                |

## 7. Assembly



### Attention!

#### NOTICE

Loose screws can cause damage to parts or result in malfunctions.  
 → Tighten all screws by hand and check that they are screwed tight.

**Note!**

The air and material supply must always be controlled externally. The material connection for material circulation [1-5], [2-5] sealed with a dummy plug is on the opposite side of the material connection [1-10], [2-9]. The automatic gun is fixed in a spraying system with a fastening bolt [4-2]. The material and air supply connection elements are not included in the scope of supply and can be ordered on request.

## 7.1. Assembly

- Before starting up, screw the fastening bolt [4-2] (supplied loose) in the mounting hole [4-1] in the gun body and secure with screw glue (e.g. Loctite 276) to prevent it from twisting.
- Use the fastening bolt [4-2] to fix the automatic gun in the spraying system.
- Connect the control air to the control air connection [1-9], [2-8] of the automatic gun (min. 3 bar) (connection dimensions see chapter 6).
- Connect the spraying air to the spraying air connection [1-8], [2-10] of the automatic gun (connection dimensions see chapter 6).
- Connect the material supply to the material connection [1-10], [2-9] of the automatic gun (connection dimensions see chapter 6).

## 7.2. Usage with material circulation

**Note!**

The following connection possibilities are recommended when using the automatic gun with material circulation.

- Insert a back-pressure regulator at the material output.
- The cross-section of the material return pipe must be smaller than the material feed pipe.

This ensures there is always plenty of material in the fluid tip.

Work with material circulation for materials with a strong tendency to settle.

The material circulation keeps the material used moving and it does not come to a standstill.

- Disconnect the automatic gun from the compressed air circuit and the material supply.
- Unscrew the dummy plug [5-2] out of the gun body.
- Mount the second material connection to the material connection for

material circulation [5-1].



### Note!

To use the automatic gun again without material circulation, screw the dummy plug in as far as it will go. Secure with Loctite 242. Check for any damage and soiling and replace corresponding components as required.

## 8. Operation



### Attention!

**NOTICE**

Loose screws can cause damage to parts or result in malfunctions.  
→ Tighten all screws by hand and check that they are screwed tight.

Heed/check the following points before use to warrant safe working with the automatic gun:

- All screws are fitted firmly, tighten screws if necessary.
- The fluid tip is screwed tight.
- Technically clean compressed air is being used.

### 8.1. First use



### Attention!

**NOTICE**

#### Damage from dirty compressed air

Using soiled or oily compressed air can cause malfunctions

→ Use clean compressed air. For example by fitting the filter combination SATA filter 544 upstream.

The automatic gun is supplied fully assembled and ready for operation.

- Check that all screws are screwed tight.
- Mount the nozzle set (use the universal spanner [3-5] for the fluid tip).
- Connect the control air to the control air connection [1-9], [2-8] (min. 3 bar).
- Connect the spraying air to the spraying air connection [1-8], [2-10].

- Connect the material supply to the material connection [1-10], [2-9].
- Rinse the automatic gun with a suitable cleaning solution before using for the first time (see chapter 11).

**Note!**

The cleaning solution should be compatible with the spraying material being used, so that it is advisable to consult with the spraying material supplier.

- First check that the automatic gun switches flawlessly by using just air.
- The necessary material pressure depends on viscosity, the required thickness and quality of the coat, the length and cross section of the feed hoses and the chosen nozzle size. Work with material circulation for materials with a strong tendency to settle (see chapter 7.2).
- Align the automatic gun to the object. The device is ready for use.

**Note!**

Test air caps are available from SATA to help adjust the spraying parameters (see chapter 14).

## 8.2. Normal operation

The automatic gun does not have an internal control. To start the spraying process, first the control air and then the material supply must be opened. The paint needle is then opened via the control pulse and the spraying process is started. The end of the control pulse closes the paint needle again and stops the spraying process. Material no longer flows. The control air then has to be closed. Before using the automatic gun, heed/check the following points to warrant safe working with the gun:

- The automatic gun is firmly fitted.
- Minimum compressed air flow and pressure is warranted.
- Clean compressed air is being used.

### Adjust the gun inner pressure

**Note!**

If the gun input pressure does not reach the necessary level, increase the pressure in the compressed air circuit.

Adjust the spraying air to the necessary input pressure.

## Adjust the material flow


**NOTICE**
**Attention!**

### Damage to the nozzles due to incorrect material flow control

Using the material flow control for dosing can cause wear in the nozzles.

- In normal operation, open the material flow control **[1-1]**, **[2-1]** to the full extent.
- Use the material feed pressure to adjust the material flow. Only use the material flow control to adjust the material flow for very small material flow rates.
- Select the fluid tip size according to the material and working speed.

## Adjust spray fan pattern

Only present in SATA LPS RB 2000 RP and SATAMinijet 1000 A S HVLP.

Use the round/flat fan control **[1-6]**, **[2-4]** for fully variable adjustment of the fan width within the preselected air cap setting until a round fan is achieved.

Adjust the spray fan pattern by turning the round/flat fan control:

- Turn to the right: round fan
- Turn to the left: flat fan

## Start spraying process


**Note!**

When painting, only use as much material as is required for the specific procedure.

When painting, maintain the necessary spray distance (see chapter 4).  
After painting, store or dispose of the material correctly.

- Adjust spray distance
- Ensure there is sufficient spraying air feed and material supply.
- Use the control air to trigger the control pulse for painting.

## End the spraying process

- Switch off the control air.

If the spraying process is finished or a longer spraying break is planned,

- switch the spraying air off after the material supply.

- Comply with the instructions for care and storage (see chapter 10).

## 9. Maintenance and repairs



**▲ DANGER**

**Warning!**

### **Risk of injuries from components coming loose or leaking material.**

If maintenance work is performed while still connected to the compressed air circuit, components can unexpectedly work loose and material can leak.

→ Disconnect the automatic gun from the compressed air circuit and the material supply before all kinds of maintenance work.



**NOTICE**

**Attention!**

### **Damage from incorrect installation**

Incorrect assembly can cause damage to the automatic gun.

→ Fix the automatic gun on a flat surface before all kinds of maintenance work.

→ Make sure that threads fit properly.

→ Grease all moving parts with SATA high performance grease (# 48173).

Loose screws can cause damage to parts or result in malfunctions.

→ Tighten all screws by hand and check that they are screwed tight.

Use of the wrong tool can damage the automatic gun.

→ Only use the special tool supplied by SATA. Springs and small parts can fall out during dismantling. The precise installation position and installation sequence is shown in the figures. Failure to comply can cause damage to the parts or result in malfunctions.



**Note!**

It is advisable to keep the SATA repair set (# 40832) in stock (see chapter 14).

This chapter describes the procedures involved for maintaining and repairing the automatic gun. Maintenance and repairs may only be carried out by specialist personnel.

- Always interrupt the compressed air supply to the compressed air connection before performing any maintenance and repairs. Spare parts are available for carrying out repairs (see chapter 14).

## 9.1. Replacing the nozzle set

The nozzle set consists of a tested combination of the air cap [6-6], the fluid tip [6-5] and the paint needle [6-3]. Always replace the entire nozzle set.

### Dismantle the nozzle set

- Unscrew the material flow control [6-1] .
- Remove the spring [6-2].
- Remove the paint needle [6-3].
- Unscrew the air cap [6-6] by hand.
- Screw the fluid tip [6-5] out of the gun body [6-4] using the universal spanner [3-5].

### Mount the nozzle set



**NOTICE**

**Attention!**

#### Damage from incorrect installation

The fluid tip and paint needle can be damaged if assembled in the wrong order.

- Fit the fluid tip before the paint needle.
- Never screw the fluid tip against an energised paint needle.

Screw the fluid tip [6-5] into the gun body [6-4] and tighten using the universal spanner [3-5].

- Screw the air cap [6-6] onto the gun body.
- Insert the paint needle [6-3].
- Insert the spring [6-2].
- Screw on the material flow control [6-1]. Adjust the material flow if necessary (see chapter 9.2).

## 9.2. Replacing the air distribution ring

Only present in SATA LPS RB 2000 RP and SATAminijet 1000 A S HVLP.

**⚠ DANGER****Warning!****Risk of injury caused by slipping with the SATA extraction tool [3-1]**

The air distribution ring is fitted firmly in the gun body. Injuries can be caused if the SATA extraction tool slips during dismantling.

- Wear protective gloves.
- Always use the SATA extraction tool pointing away from your body.
- Pull the air distribution ring evenly out of the nozzle head.

**NOTICE****Attention!****Damage from incorrect dismantling**

Pulling the air distribution ring off without due caution can damage the sealing edges in the gun body.

- Remove the air distribution ring with extreme caution.

**Note!**

After removing the air distribution ring, check the sealing surface in the automatic gun. If damaged, please contact the SATA customer service department (address see chapter 14).

**Dismantle the air distribution ring**

- Disassemble nozzle set (see chapter 9.1).
- Remove the air distribution ring [7-1] using the SATA extraction tool [7-2].
- Check sealing surface for soiling, clean if necessary. Mount the air distribution ring
- Insert the air distribution ring in the gun body [8-1].
- **Only for SATAminijet 1000 A S HVLP:** The pin [8-2] of the air distribution ring must be aligned accordingly.
- Press the air distribution ring in evenly.
- Assemble nozzle set (see chapter 9.1).
- After installation, adjust the material flow (see chapter 8.2).
- Check if the gun works properly by producing a test spray pattern on a paper sheet prior to continue painting !



### 9.3. Replace the paint needle seals

**NOTICE****Attention!**

#### Material leaks from the gun body inspection hole

If the two paint needle seals are damaged, material can leak from the gun body inspection hole [1-3], [2-7].

→ Replace the paint needle seal immediately.

#### Dismantle paint needle seal

- Unscrew the material flow control [9-1].
- Remove the spring [9-2].
- Remove the paint needle [9-3].
- Use the socket spanner [10-8] to unscrew the packing bolt [10-7] out of the gun body [10-1].
- Remove the paint needle seal [10-6], washer [10-5], pressure spring [10-4], spacer [10-3] and second paint needle seal [10-2].

#### Mount paint needle seal

**Note!**

Check for damage and wear and replace with new ones where necessary.

- Insert the paint needle seal [10-2], spacer [10-3], pressure spring [10-4],
- washer [10-5] and second paint needle seal [10-6].
- Use the socket spanner [10-8] to screw the packing bolt [10-7] into the gun body [10-1].
- Insert the paint needle [9-3].
- Insert the spring [9-2].
- Screw on the material flow control [9-1].

After installation, adjust material flow according to chapter 8.2.

### 9.4. Replace the spindle of the round/flat fan control

Only present in SATA LPS RB 2000 RP and SATAMiniJet 1000 A S HVLP. Replacement is necessary if air escapes from the round/flat fan control or if it is no longer possible to adjust the spray fan pattern.

#### Dismantle spindle

- Unscrew the countersunk screw [11-5].
- Pull off the control knob [11-4].
- Screw the spindle [11-3] out of the gun body using the SATA universal

spanner [3-5].

- **Only for SATA LPS RB 2000 RP:** Remove spacer [11-2].

### ■ Mount the spindle

- **Only for SATA LPS RB 2000 RP:** Place the spacer [11-2] over the spindle holder [11-1].
- Screw spindle [11-3] into the gun body using the SATA universal spanner [3-5].
- Position the control knob [11-4].
- Coat the countersunk screw [11-5] with Loctite 242 and screw hand-tight.

## 9.5. Replace sleeve



**NOTICE**

**Attention!**

Air leaks from the material flow control inspection hole

If the sleeve is damaged, air can leak from the material flow control inspection hole [1-2], [2-6].

→ Replace the sleeve immediately.

The sealing surface of the sleeve is very sensitive and damages easily.

→ Do not chuck the sleeve on the sealing surface.

### Remove sleeve

- Unscrew the material flow control [9-1].
- Remove the spring [9-2].
- Remove the paint needle [9-3].
- Loosen the SW14 hex nut [12-1], holding the second SW14 hex nut [12-4] in place.
- Remove hex nut, flat washer [12-2] and sleeve [12-3].

### Mount sleeve



**Note!**

Do not damage the sealing lip of the sleeve when mounting!

- Push the sleeve [12-3], flat washer [12-2], and SW14 hex nut [12-1] onto the paint needle [12-5].
- Tighten the SW14 hex nut, holding the second SW14 hex nut [12-4] in place.
- Insert the paint needle [9-3].
- Insert the spring [9-2].

- Screw on the material flow control [9-1].
- After installation, adjust material flow according to chapter 8.2.

## 10. Care and storage



**▲ DANGER**

**Warning!**

### **Risk of injuries from components coming loose or leaking material.**

If cleaning work is performed while still connected to the compressed air circuit, components can unexpectedly work loose and material can leak.

→ Disconnect the automatic gun from the compressed air circuit and the material supply before all kinds of cleaning work.

Careful handling together with constant care of the product is necessary to ensure that the automatic gun functions properly.

- Clean the automatic gun thoroughly every time after it has been used and every time before changing the material, and do a function and leak test.
- After cleaning, dry the complete automatic gun with clean compressed air.
- Store the automatic gun in a dry place.



**NOTICE**

**Attention!**

### **Damage from unsuitable cleaning agents**

The automatic gun can be damaged if cleaned with aggressive cleaning agents.

- Do not use aggressive cleaning agents.
- Use neutral cleaning agents with a pH of 6–8.
- Do not use acids, caustic solutions, bases, paint strippers, unsuitable regenerates or other aggressive cleaning agents.

### **Damage from incorrect cleaning**

Incorrect cleaning can damage the automatic gun (risk of corrosion).

- Do not place the automatic gun in solvent or cleaning agent.
- Only use the SATA cleaning brushes.
- Do not clean the automatic gun in an ultrasonic cleaning machine.
- Only use washing machines recommended by SATA and take the automatic gun out of the washing machine at the end of the washing cycle.

**NOTICE****Attention!****Damage from incorrect cleaning tool**

Never use unsuitable objects to clean clogged holes. Even the tiniest damage can influence the spray pattern.

→ Use SATA nozzle cleaning needles (# 62174) or (# 9894).

**Note!**

In rare cases, it may be necessary to dismantle some parts of the automatic gun to clean them thoroughly. If dismantling should be necessary, this should be limited just to the parts whose function brings them in contact with the material.

Purge the automatic gun thoroughly with thinner.

- Clean air cap with a paint brush or brush.
- Lightly grease moving parts with high performance grease (# 48173).

## 11. Malfunctions

The malfunctions described below may only be remedied by trained personnel. If it is not possible to remedy a malfunction with the corrective actions described below, send the automatic gun to the SATA customer service department (see chapter 14).

**▲ DANGER****Warning!****Risk of injuries from components coming loose or leaking material.**

If maintenance work is performed while still connected to the compressed air circuit, components can unexpectedly work loose and material can leak.

→ Disconnect the automatic gun from the compressed air circuit and the material supply before all kinds of maintenance work.

## 12. Troubleshooting

Malfunction	Cause	Corrective Action
Unruhiger Spritzstrahl (Flattern / Spucken)	Fluid tip not properly tightened.	Tighten fluid tip with universal spanner.
	Air distribution ring soiled or damaged.	Replace the air distribution ring (see chapter 9.2).
	Loose air cap.	Tighten air cap ring by hand.
	Gap between air cap and fluid tip is clogged.	Clean gap.
	Nozzle set is soiled.	Clean nozzle set.
	Damaged nozzle set.	Replace the nozzle set (see chapter 9.1)
	Material flow pressure not constant.	Check material flow pressure.
Spray pattern too small, slanted, one-sided or split.	Air cap hole clogged with paint.	Clean the air cap (see chapter 9.1).
	Damaged fluid tip (fluid tip aperture).	Check the fluid tip for damage. Replace the nozzle set if necessary (see chapter 9.1).
The round/flat fan control is not working – control can be turned.	Air distribution ring not correctly positioned (pin not in hole) or damaged.	Replace the air distribution ring (see chapter 9.2).
Round/flat fan control cannot be regulated.	The round/flat fan control has been turned counterclockwise over the limit; the spindle is loose in the gun thread.	Unscrew the round/flat fan control using the universal spanner and make it work again or replace it completely (see chapter 9.4).

<b>Malfunction</b>	<b>Cause</b>	<b>Corrective Action</b>
Automatic gun does not shut off material.	Nozzle set worn.	Replace the nozzle set (see chapter 9.1).
	The sleeve or paint needle seals are soiled or worn.	Clean the sleeve or paint needle seals. If necessary, replace the sleeve (see chapter 9.5) or replace the paint needle seals (see chapter 9.3).
	Control air pressure is constantly present.	Release control air pressure.
Corrosion on the air cap thread, material passage or gun body.	Unsuitable cleaning solution used.	Replace the automatic gun. Heed the cleaning instructions (see chapter 10).
Air leaks from the material flow control inspection hole.	The paint needle seal on the air side is defective or missing.	Replace the paint needle seal retainer (see chapter 9.3).
	The sleeve is damaged.	Replace the sleeve (see chapter 9.5).
Material leaks from behind the paint needle seal through the gun body inspection hole.	Paint needle sealing The paint needle seal is defective or missing.	Replace paint needle seal (see chapter 9.3).
	Paint needle damaged.	Replace nozzle set (see chapter 9.1).
	Paint needle clogged.	Clean the paint needle. Heed the cleaning instructions (see chapter 10).

Malfunction	Cause	Corrective Action
The automatic gun drips at the fluid tip ("fluid tip aperture").	Contamination between paint needle tip and fluid tip.	Clean the fluid tip and paint needle. Heed the cleaning instructions (see chapter 10).
	Damaged nozzle set.	Replace nozzle set (see chapter 10.1).

### 13. Disposal

Recycle the completely empty spray gun. To protect the environment, batteries and residual paint have to be disposed in an appropriate way and separately from the spray gun. Please observe local legislation!

### 14. Customer service and spare parts

Accessories, spare parts and technical support may be obtained from your SATA dealer.

#### Automatic gun spare parts

See enclosed Technical Data Sheet for list of spare parts.

### 15. EU Declaration of Conformity

The latest version of the Declaration of Conformity can be found at:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)





# Table des matières [version originale : allemand]

1. Informations générales.....	49	9. Entretien et maintenance .....	59
2. Renseignements de sécurité..	50	10. Soin et entreposage .....	64
3. Utilisation correcte.....	52	11. Dysfonctionnements.....	66
4. Données techniques.....	52	12. Elimination de défauts .....	67
5. Contenu de la livraison.....	52	13. Evacuation.....	69
6. Montage .....	53	14. Service après-vente et pièces de rechange .....	70
7. Montage .....	54	15. Déclaration de conformité CE .....	70
8. Fonctionnement.....	55		



## Renseignement !

Lire le présent mode d'emploi, attentivement et intégralement, avant la mise en service et l'utilisation.

Respecter les consignes de sécurité et avertissements sur les dangers !

## 1. Informations générales

### 1.1. Introduction

Ce mode d'emploi comporte des informations importantes pour l'emploi des pistolets SATA LPS R 2000/SATA LPS RB 2000 RP/SATAMinijet 1000 A S HVLP, ci-après nommés « pistolet automatique ». Il décrit également la mise en service, la maintenance, l'entretien et le stockage, de même que les remèdes aux pannes.

### 1.2. Groupe cible

Ce mode d'emploi s'adresse

- aux peintres professionnels en bâtiment et en carrosserie.
- au personnel qualifié de peinture dans les entreprises industrielles et artisanales.

### 1.3. Prévention des accidents

Il convient fondamentalement de respecter les consignes de prévention des accidents générales et nationales ainsi que les instructions d'atelier et de protection d'exploitation correspondantes.

#### **1.4. Accessoires, pièces de rechange et d'usure**

N'utiliser théoriquement que des accessoires originaux, de même que des pièces de rechange et d'usure originales de SATA. Les accessoires qui n'ont pas été fournis par SATA ne sont pas contrôlés ni homologués. SATA décline toute responsabilité pour tous les dommages qui résultent de l'utilisation de pièces de rechange, d'usure et d'accessoires non homologués.

#### **1.5. Garantie et responsabilité**

Sont valables les Conditions Générales de Vente et de Livraison de SATA et, le cas échéant, d'autres accords contractuels, ainsi que les lois correspondamment en vigueur.

##### **SATA n'assume aucune responsabilité**

- Inobservation du mode d'emploi
- Utilisation non conforme à l'usage prévu du produit
- Emploi de personnel non formé
- Non-emploi de l'équipement de protection individuelle
- Non-usage d'accessoires originaux et de pièces de rechange et d'usure originales
- Transformations ou modifications techniques effectuées par l'utilisateur de son propre chef
- Usure naturelle
- Application d'une charge d'impact atypique
- Travaux de montage et de démontage inadmissibles

## **2. Renseignements de sécurité**

Lire et respecter toutes les instructions mentionnées ci-dessous. L'inobservation ou un respect erroné peuvent être à l'origine de dysfonctionnements ou de blessures.

### **2.1. Exigences envers le personnel**





Seuls les spécialistes et un personnel formé ayant lu et compris l'intégralité du mode d'emploi sont habilités à utiliser le pistolet automatique. L'utilisation du pistolet automatique est interdite aux personnes concernées par une réactivité réduite due à des stupéfiants, à l'alcool, à des médicaments ou d'une autre façon.

## 2.2. Equipement de protection individuelle

Le port d'une protection respiratoire comme d'une protection oculaire et d'une protection auditive, de gants de protection appropriés, d'une tenue de travail et de chaussures de sécurité est imposé lors de l'utilisation du pistolet automatique, ainsi que pour son nettoyage et sa maintenance. Le niveau de pression sonore peut dépasser 85 dB(A) pendant l'utilisation.

## 2.3. Utilisation dans des zones à danger d'explosion

Le pistolet automatique est homologué pour une utilisation conservation dans des zones à risques d'explosion Ex 1 et 2. Le marquage du produit doit être respecté.

 	<b>Avertissement ! Danger d'explosion !</b>
 	
<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Les utilisations et activités suivantes entraînent une perte de la protection contre le risque d'explosion et sont donc <u>interdites</u>:</b></li> <li>■ Mettre le pistolet automatique dans une zone à danger d'explosion de la catégorie 0!</li> <li>■ L'utilisation de solvants ou de liquides de nettoyage basés sur des hydrocarbures halogénés ! Les réactions chimiques entraînées peuvent survenir comme une explosion !</li> </ul>	

## 2.4. Renseignements de sécurité

### État technique

- Ne jamais mettre le pistolet automatique en marche s'il présente des endommagements ou si des pièces manquent.
- En cas d'endommagement, mettre immédiatement le pistolet automatique hors service, couper l'alimentation en air comprimé et dépressuriser complètement.
- Ne jamais transformer ou modifier le fonctionnement technique du pistolet automatique de son propre chef.
- Contrôler l'absence d'endommagements du pistolet automatique avec tous les composants raccordés et leur logement correct et à bloc avant chaque utilisation et remettre en état si nécessaire.

## Matériaux utilisables

- L'application de produits à pulvériser acides ou alcalins est interdite.
- L'application de solvants contenant des hydrocarbures halogénés, de l'essence, du kérosène, des herbicides, pesticides et substances radioactives est interdite. Les solvants halogénés peuvent mener à des composés chimiques explosifs et corrosifs.

## Paramètres de service

- L'utilisation du pistolet automatique doit toujours respecter les paramètres indiqués sur l'appareil et dans le mode d'emploi.

## Composants raccordés

- Les composants raccordés doivent impérativement résister aux sollicitations thermiques, chimiques et mécaniques se produisant pendant l'utilisation du pistolet automatique.
- Les tuyaux sous pression se détachant risquent de fouetter l'air et de provoquer des blessures dus aux projections de produit. Purger toujours tout l'air compris dans le système avant de détacher les tuyaux.

## Points généraux

- Respecter les consignes de sécurité, de prévention des accidents, d'hygiène et de protection du travail et de protection de l'environnement sur site.

## 3. Utilisation correcte

### Utilisation correcte

Le pistolet automatique est destiné à l'application de peintures et de laques ainsi que d'autres produits liquides adaptés sur des subjectiles appropriés.

### Utilisation non-conforme

L'utilisation du pistolet automatique en liaison avec des denrées alimentaires ou pour appliquer des produits inappropriés, comme par exemple des acides ou des sodes, constitue une utilisation non conforme.

## 4. Données techniques

Consulter la fiche technique jointe pour les données techniques et les dimensions.

## 5. Contenu de la livraison

- Pistolet automatique avec jeu de buses sélectionné
- Boulon de fixation
- Kit d'outils

## 6. Montage

### 6.1. SATA LPS R 2000 / SATA LPS RB 2000 RP

- |       |   |        |  |
|-------|---|--------|--|
| [1-1] | Réglage de flux produit   | [1-7]  | Alésage sur embase pour<br>boulon de fixation  |
| [1-2] | Alésage de contrôle régulation<br>de la quantité du produit                 | [1-8]  | Raccord d'air de pulvérisation   |
| [1-3] | Alésage de contrôle corps du<br>pistolet                                    | [1-9]  | Raccord d'air de commande  |
| [1-4] | Corps du pistolet (section<br>commande)                                     | [1-10] | Raccord de produit   |
| [1-5] | Raccord de produit pour la<br>circulation du produit (fermé<br>en usine)    | [1-11] | Kit projecteur avec chapeau<br>d'air, buse de peinture (non<br>visible), aiguille de peinture<br>(non visible) |
| [1-6] | Régulation jet rond/jet plat<br><b>(uniquement SATA LPS<br/>RB 2000 RP)</b> |        |  |

### 6.2. SATAminijet 1000 A S HVLP

- |       |  |        |  |
|-------|--|--------|--|
| [2-1] | Réglage de flux produit  | [2-7]  | Alésage de contrôle corps<br>du pistolet   |
| [2-2] | Alésage sur embase pour<br>boulon de fixation                            | [2-8]  | Raccord d'air de commande  |
| [2-3] | Corps du pistolet (section<br>commande)                                  | [2-9]  | Raccord de produit   |
| [2-4] | Régulation jet rond/jet plat   | [2-10] | Raccord d'air de pulvérisation   |
| [2-5] | Raccord de produit pour la<br>circulation du produit (fermé<br>en usine) | [2-11] | Kit projecteur avec chapeau<br>d'air, buse de peinture (non<br>visible), aiguille de peinture<br>(non visible) |
| [2-6] | Alésage de contrôle régulation<br>de la quantité du produit              |        |  |

### 6.3. Kit d'outils

- |       |   |       |                 |
|-------|---|-------|-----------------|
| [3-1] | Broche d'extraction d'an-<br>neau de distribution d'air | [3-4] | Clé six pans    |
| [3-2] | Brosse de nettoyage                                     | [3-5] | Clé universelle |
| [3-3] | Clé enfichable  |       |                 |

## 7. Montage



### Attention !

**NOTICE**

Les vis desserrées peuvent provoquer des endommagements des composants ou des défauts de fonctionnement.

→ Serrer toutes les vis à la main et en vérifier la bonne fixation.



### Renseignement !

L'alimentation en produit et en air doit toujours être pilotée en externe. Le raccord de produit pour la circulation du produit bouché avec un bouchon borgne [1-5], [2-5] se trouve du côté opposé au raccord de produit [1-10], [2-9]. Le pistolet automatique est fixé au moyen d'un axe de fixation [4-2] dans l'installation de peinture. Les éléments de raccordement pour l'alimentation en produit et en air ne sont pas compris dans la fourniture et peuvent être commandés si nécessaire.

### 7.1. Montage

- Visser l'axe de fixation [4-2] (joint en vrac) avant la mise en service dans l'alésage [4-1] dans le corps du pistolet et bloquer contre le gauchissement avec un produit freinfillet (p. ex. de la Loctite 276).
- Fixer le pistolet automatique via l'axe de fixation [4-2] dans l'installation de peinture.
- Raccorder l'air de commande au raccord d'air de commande [1-9], [2-8] du pistolet automatique (3 bars minimum) (dimensions des raccords, voir chapitre 6).
- Raccorder l'air de pulvérisation au raccord d'air de pulvérisation [1-8], [2-10] du pistolet automatique (dimensions des raccords, voir chapitre 6).
- Raccorder l'alimentation en produit au raccord de produit [1-10], [2-9] du pistolet automatique (dimensions des raccords, voir chapitre 6).

## 7.2. Utilisation avec circulation de produit



### Renseignement !

Si le pistolet automatique est utilisé avec une circulation de produit, les possibilités de raccordement suivantes sont recommandées.

- Intégrer une régulation de pression de retour sur la sortie du produit.
- Faire revenir la circulation du produit contre une petite section de conduite.

Ainsi, la buse de peinture est toujours alimentée avec suffisamment de produit.

Travailler avec une circulation du produit pour les matériaux ayant fortement tendance à se déposer.

La circulation du produit maintient le produit utilisé en mouvement qui ainsi ne s'arrête pas.

- Débrancher le pistolet automatique du réseau d'air comprimé et de l'alimentation en produit.
- Dévisser le bouchon borgne [5-2] du corps du pistolet.
- Monter un second raccord de produit au raccord pour la circulation du produit [5-1].



### Renseignement !

Si le pistolet automatique est de nouveau utilisé sans circulation de produit, le bouchon borgne doit de nouveau être mis en place et vissé à la butée. Bloquer avec de la Loctite 242. Veiller ce faisant aux endommagements et impuretés et remplacer les composants concernés si nécessaire.

## 8. Fonctionnement



### Attention !

**NOTICE**

Les vis desserrées peuvent provoquer des endommagements des composants ou des défauts de fonctionnement.

→ Serrer toutes les vis à la main et en vérifier la bonne fixation.

Avant chaque utilisation, observer / contrôler les points suivants pour garantir un travail sûr avec le pistolet automatique :

- Ajustement correct de toutes les vis, resserrer les vis à bloc si néces-

saire.

- Serrage à bloc de la buse de peinture.
- Utilisation d'air comprimé techniquement propre.

## 8.1. Première mise en service



### Attention !

**NOTICE**

#### Dommages dûs à l'air comprimé encrassé

L'utilisation d'air comprimé impur ou huilé peut provoquer des dysfonctionnements des dysfonctionnements.

→ Utiliser de l'air comprimé propre. Procéder par exemple au placement en amont de la combinaison de filtre SATA 544.

Le pistolet automatique est livré complètement monté et prêt à l'emploi.

- Contrôler la bonne fixation de toutes les vis.
- Monter le jeu de buses correctement (utiliser la clé universelle **[3-5]** pour le montage de la buse de peinture).
- Raccorder l'air de commande au raccord d'air de commande **[1-9]**, **[2-8]** (3 bars minimum).
- Raccorder l'air de pulvérisation au raccord d'air de pulvérisation **[1-8]**, **[2-10]**.
- Raccorder l'alimentation en produit au raccord de produit **[1-10]**, **[2-9]**.
- Rincer le pistolet automatique avec un liquide de nettoyage approprié avant la première mise en service (voir chapitre 11).



### Renseignement !

Le liquide de nettoyage devrait être compatible avec le produit de pulvérisation utilisé et il est donc recommandé de consulter le fabricant du produit de pulvérisation.

- Faire fonctionner le pistolet automatique à l'air pour contrôler s'il réagit correctement.
- La pression de produit nécessaire dépend de la viscosité, de l'épaisseur de couche et de la qualité souhaitées, de la longueur des tuyaux d'alimentation et de leur section, ainsi que de la taille de buse choisie. Travailler avec une circulation du produit pour les matériaux ayant forte tendance à se déposer (voir chapitre 7.2).
- Diriger le pistolet automatique sur l'objet, l'appareil est prêt au service.



**Renseignement !**

Des buses d'air de contrôle de SATA, destinées à faciliter le réglage des paramètres de pulvérisation, sont disponibles (voir chapitre 14).

## 8.2. Mode régulé

Le pistolet automatique ne dispose d'aucune commande interne. Pour démarrer la pulvérisation, ouvrir d'abord l'air de commande, et ensuite l'alimentation en produit. Ensuite, l'impulsion de commande ouvre l'aiguille de peinture et la pulvérisation commence. La fin de l'impulsion de commande entraîne la fermeture de l'aiguille de peinture et arrête ainsi la pulvérisation. Il ne s'écoule plus de matériau. Fermer ensuite l'air de commande. Avant chaque utilisation, observer / contrôler les points suivants pour garantir un travail sûr avec le pistolet automatique :

- Montage correct du pistolet automatique.
- un débit volumique minimum de l'air comprimé et la pression sont assurés.
- de l'air comprimé propre est utilisé.

### Adaptation de la pression d'entrée du pistolet

**Renseignement !**

Si la pression d'entrée nécessaire du pistolet n'est pas atteinte, la pression doit être augmentée sur le réseau d'air comprimé.

Régler l'air de pulvérisation à la pression d'entrée nécessaire.

## Réglage de la quantité de produit


**NOTICE**
**Attention !**

### Dommages aux buses dus à une mauvaise régulation de quantité de produit

Un dosage supérieur à la régulation de quantité de produit peut entraîner une usure des buses.

→ En fonctionnement habituel, ouvrir complètement la régulation de quantité de produit [1-1], [2-1].

→ Régler le débit de produit via la pression de refoulement de produit. Régler le débit de produit via la régulation de quantité de produit uniquement lors de très petites quantités de produit.

→ Sélectionner la taille de la buse en fonction du produit à pulvériser et de la vitesse d'application.

## Réglage du jet de pulvérisation

Uniquement disponible sur SATA LPS RB 2000 RP et SATAMinijet 1000 A S HVLP. L'actionnement de la régulation jet rond/jet plat [1-6], [2-4] permet de régler la largeur du jet en continu jusqu'à l'atteinte d'un jet rond au sein de la position présélectionnée des buses d'air.

Réglage du jet de pulvérisation en tournant la régulation jet rond/jet plat :

- Rotation vers la droite : jet rond
- Rotation vers la gauche : jet plat

## Démarrage du processus de peinture


**Renseignement !**

Pour la peinture, utiliser exclusivement la quantité de produit nécessaire pour l'étape de travail.

Lors de l'application de peinture, veiller à respecter la distance de pulvérisation nécessaire (voir chapitre 4).

À l'issue, entreposer ou éliminer le produit dans les règles de l'art.

- Régler la distance de pulvérisation
- Assurer l'alimentation en air de pulvérisation et l'alimentation en produit.
- Déclencher l'impulsion de commande pour le processus de peinture au moyen de l'air de commande.

## Terminer le processus de peinture

- Couper l'air de commande.

En cas d'arrêt du processus de peinture ou d'une pause de peinture de plus longue durée,

- Temporiser la coupure de l'air de pulvérisation vers l'alimentation en produit.
- Observer les instructions d'entretien et de stockage (voir chapitre 10).

## 9. Entretien et maintenance



**DANGER**

**Avertissement !**

### **Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.**

Lors des travaux d'entretien avec connexion existante au réseau d'air comprimé, des composants peuvent se désolidariser de manière inattendue et du produit pourrait s'échapper.

→ Débrancher le pistolet automatique du réseau d'air comprimé et de l'alimentation en produit avant toutes les opérations d'entretien.



**NOTICE**

**Attention !**

### **Domages causés par un montage non conforme**

Un montage incorrect peut entraîner un endommagement du pistolet automatique.

→ Fixer le pistolet automatique sur une surface plane avant tous les travaux d'entretien.

→ Veiller à la bonne fixation des filetages.

→ Graisser toutes les pièces mobiles avec de la graisse pour pistolet SATA (réf. 48173).

Les vis desserrées peuvent provoquer des endommagements des composants ou des défauts de fonctionnement.

→ Serrer toutes les vis à la main et en vérifier la bonne fixation.

Le pistolet automatique peut être endommagé par une utilisation incorrecte de l'outil.

→ Utiliser exclusivement l'outil spécial fourni par SATA. Lors du démontage, des ressorts et de petites pièces peuvent chuter. La position de montage précise et l'ordre de montage sont représentés dans les illustrations. Un non-respect peut provoquer des endommagements des composants ou des dysfonctionnements.



## Renseignement !

Nous recommandons de prévoir un stock de kits de réparation SATA (réf. 40832) (voir chapitre 14).

Ce chapitre décrit l'entretien et la maintenance du pistolet automatique. Seules les personnes spécialisées dûment formées sont autorisées à exécuter les interventions de maintenance et d'entretien.

- Séparer toujours le raccord d'air comprimé de l'alimentation en air comprimé avant de procéder à des interventions de maintenance et d'entretien. Des pièces de rechange sont disponibles pour la maintenance (voir chapitre 14).

### 9.1. Remplacer le jeu de buses

Le jeu de buses se compose d'une combinaison contrôlée d'une buse d'air [6-6], d'une buse de peinture [6-5] et d'une aiguille de peinture [6-3]. Il faut toujours remplacer le jeu de buses complet.

#### Démonter le jeu de buses

- Dévisser la régulation de quantité de produit [6-1].
- Retirer le ressort [6-2].
- Retirer l'aiguille de peinture [6-3].
- Dévisser la buse d'air [6-6] à la main.
- Dévisser la buse de peinture [6-5] avec la clé universelle [3-5] du corps du pistolet [6-4].

#### Montage du kit projecteur


**NOTICE**
**Attention !**

#### Dommages causés par un montage non conforme

Un ordre de montage erroné de la buse de peinture et de l'aiguille de peinture risque de les endommager.

→ Monter la buse de peinture avant l'aiguille de peinture.

→ Ne jamais visser la buse de peinture contre une aiguille de peinture sous tension.

Visser la buse de peinture [6-5] avec la clé universelle [3-5] dans le corps du pistolet [6-4] et serrer à bloc.

- Visser la buse d'air [6-6] sur le corps du pistolet.
- Enfoncer l'aiguille de peinture [6-3].
- Insérer le ressort [6-2].
- Visser la régulation de quantité de produit [6-1]. Régler la quantité de produit si nécessaire (voir chapitre 9.2).

## 9.2. Remplacer l'anneau de distribution d'air

Uniquement disponible sur SATA LPS RB 2000 RP et SATAMinijet 1000 A S HVLP.



**DANGER**

**Avertissement !**

### Risque de blessures en glissant avec l'outil d'extraction SATA [3-1]

L'anneau de distribution d'air est fermement fixé dans le corps du pistolet. Un dérapage de l'outil d'extraction SATA pendant le démontage peut provoquer des blessures.

- Porter des gants de travail.
- Toujours utiliser l'outil d'extraction SATA orienté éloigné du corps.
- Serrer l'anneau de distribution d'air uniformément sur la tête de buse.



**NOTICE**

**Attention !**

### Domages causés par un démontage non conforme

Un enlèvement incorrect de l'anneau de distribution d'air peut endommager les bords assurant l'étanchéité du corps du pistolet.

- Enlever l'anneau de distribution d'air avec la plus grande prudence.



**Renseignement !**

Après le démontage de l'anneau de distribution d'air, vérifier la surface d'étanchéité dans le pistolet automatique. En cas d'endommagement, adressez-vous au service après-vente de SATA (voir chapitre 14).

### Démonter l'anneau de distribution d'air

- Démonter le jeu de buses (voir chapitre 9.1).
- Extraire l'anneau de distribution d'air [7-1] avec l'outil d'extraction SATA [7-2].
- Vérifier l'absence de salissures de la surface d'étanchéité, nettoyer si nécessaire. Montage de l'anneau de distribution d'air
- Insérer l'anneau de distribution d'air dans le corps du pistolet [8-1].
- **Uniquement si SATAMinijet 1000 A S HVLP** : veiller à l'orientation correcte du tourillon [8-2] de l'anneau de distribution d'air.
- Enfoncer l'anneau de distribution d'air en conséquence.
- Montage du jeu de buses (voir chapitre 9.1).
- Après le montage, ajuster la quantité de produit (voir chapitre 8.2).
- Avant de continuer de peindre un objet, assurer à l'aide d'une image de

projection de test sur du papier que le pistolet fonctionne de manière impeccable!

### 9.3. Remplacement des joints d'aiguille de peinture



**NOTICE**

**Attention !**

#### Émergence de produit de l'alésage de contrôle du corps du pistolet

Si les deux joints d'aiguille de peinture sont endommagés, du produit peut s'échapper de l'alésage de contrôle du corps du pistolet **[1-3]**, **[2-7]**.

→ Remplacer les joints d'aiguille de peinture immédiatement.

#### Démontage du joint d'aiguille de peinture

- Dévisser la régulation de quantité de produit **[9-1]**.
- Retirer le ressort **[9-2]**.
- Retirer l'aiguille de peinture **[9-3]**.
- Se servir de la clé à pipe **[10-8]** pour dévisser la vis de garniture **[10-7]** du corps du pistolet **[10-1]**.
- Retirer le joint d'aiguille de peinture **[10-6]**, la rondelle **[10-5]**, le ressort de pression **[10-4]**, la douille d'espacement **[10-3]** et le second joint d'aiguille de peinture **[10-2]**.

#### Montage du joint d'aiguille de peinture



**Renseignement !**

Vérifier l'absence d'endommagements et d'usure, remplacer par un joint d'aiguille de peinture neuf si nécessaire.

- Insérer le joint d'aiguille de peinture **[10-2]**, la douille d'espacement **[10-3]**, le ressort de pression **[10-4]**,
- la rondelle **[10-5]** et le second joint d'aiguille de peinture **[10-6]**.
- Se servir de la clé à pipe **[10-8]** pour visser la vis de garniture **[10-7]** dans le corps du pistolet **[10-1]**.
- Enfoncer l'aiguille de peinture **[9-3]**.
- Insérer le ressort **[9-2]**.
- Visser la régulation de quantité de produit **[9-1]**.

Ajuster la quantité de produit suivant le chapitre 8.2 après le montage.

### 9.4. Remplacement de la broche de la régulation jet rond/jet

## plat

Uniquement disponible sur SATA LPS RB 2000 RP et SATAminijet 1000 A S HVLP. Le remplacement est nécessaire en cas d'échappement d'air de la régulation jet rond/jet plat ou s'il n'est plus possible de régler le jet de pulvérisation.

### Démonter les broches

- Dévisser la vis à tête conique [11-5].
- Retirer la vis moletée [11-4].
- Dévisser la broche [11-3] avec la clé universelle SATA [3-5] du corps du pistolet.
- **Uniquement si SATA LPS RB 2000 RP** : enlever la rondelle d'écartement [11-2].

### Montage de la broche

- **Uniquement si SATA LPS RB 2000 RP** : mettre la rondelle d'écartement [11-2] en place via le logement de la broche [11-1].
- Visser la broche [11-3] avec la clé universelle SATA [3-5] dans le corps du pistolet.
- Installer la vis moletée [11-4].
- Mouiller la vis à tête conique [11-5] avec de la Loctite 242 et serrer la vis à la main.

## 9.5. Remplacement de la manchette


**NOTICE**
**Attention !**

Émergence d'air de l'alésage de contrôle de la régulation de quantité de produit

Si la manchette est endommagée, du produit peut s'échapper de l'alésage de contrôle de la régulation de quantité de produit [1-2], [2-6].

→ Remplacer immédiatement la manchette.

La surface d'étanchéité de la manchette est très sensible et peut facilement être endommagée.

→ Ne pas serrer la manchette sur la surface d'étanchéité.

### Démontage de la manchette

- Dévisser la régulation de quantité de produit [9-1].
- Retirer le ressort [9-2].
- Retirer l'aiguille de peinture [9-3].
- Desserrer l'écrou hexagonal avec une clé de 14 [12-1], et bloquer simultanément le second écrou hexagonal avec une clé de 14 [12-4].

- Enlever l'écrou hexagonal, la rondelle [12-2] et la manchette [12-3].

### Montage de la manchette



#### Renseignement !

Ne pas endommager la lèvre d'étanchéité de la manchette lors du montage !

- Glisser la manchette [12-3], la rondelle [12-2] et l'écrou hexagonal avec une clé de 14 [12-1] sur l'aiguille de peinture [12-5].
- Serrer l'écrou hexagonal, et bloquer simultanément le second écrou hexagonal avec une clé de 14 [12-4].
- Enfoncer l'aiguille de peinture [9-3].
- Insérer le ressort [9-2].
- Visser la régulation de quantité de produit [9-1].
- Ajuster la quantité de produit suivant le chapitre 8.2 après le montage.

## 10. Soin et entreposage



**▲ DANGER**

#### Avertissement !

#### Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.

Lors de travaux de nettoyage avec connexion existante au réseau d'air comprimé, des composants peuvent se désolidariser de manière inattendue et du produit pourrait s'échapper.

→Débrancher les pistolets automatiques du réseau d'air comprimé et de l'alimentation de produit avant toutes les opérations de nettoyage.

Le fonctionnement correct du pistolet automatique pose pour condition d'utiliser le produit avec précaution et de l'entretenir constamment.

- Nettoyer le pistolet automatique après chaque utilisation et avant chaque changement de produit, sans oublier de contrôler le bon fonctionnement et l'étanchéité.
- Après le nettoyage, sécher le pistolet automatique complet avec de l'air comprimé propre.
- Ranger le pistolet automatique dans un endroit sec.



**NOTICE****Attention !****Dommages dus aux détergents inappropriés**

L'emploi de détergents agressifs pour nettoyer le pistolet automatique risque de l'endommager.

- Renoncer à l'emploi de détergents agressifs.
- Utiliser des détergents neutres avec un pH de 6–8.
- Renoncer à l'emploi des acides, sodes, bases, décapants, produits régénérés inappropriés ou autres détergents agressifs.

**Dommages matériels dus à un nettoyage incorrect**

Un nettoyage incorrect peut endommager le pistolet automatique (risque de corrosion).

- Ne pas immerger le pistolet automatique dans du solvant ou du détergent.
- Utiliser uniquement des brosses de nettoyage SATA.
- Ne pas nettoyer le pistolet automatique dans un appareil à ultrasons.
- Utiliser uniquement les machines à laver recommandées par SATA et retirer le pistolet automatique de la machine à laver après le programme de lavage.

**Dommages matériels dus à un outil de nettoyage erroné**

Ne jamais nettoyer les vides de forure souillés avec des objets inappropriés. Même d'infimes endommagements risquent d'avoir une influence sur le motif de pulvérisation.

- Utiliser des aiguilles de nettoyage de buse SATA (réf. 62174) ou (réf. 9894).

**Renseignement !**

Il se pourrait, dans des cas rares, qu'il soit nécessaire de démonter certaines pièces du pistolet automatique en vue d'un nettoyage approfondi. Il convient, dans l'hypothèse d'un démontage inévitable, de limiter ce démontage aux composants fonctionnels entrant en contact avec le matériau.

Rincer le pistolet automatique abondamment avec une dilution.

- Nettoyer le chapeau d'air avec un pinceau ou une brosse.
- Appliquer une fine couche de graisse pour pistolet (réf. 48173) sur les pièces en mouvement.

## 11. Dysfonctionnements

Seules personnes spécialisées dûment formées sont autorisées à remédier aux dysfonctionnements décrits ci-après. S'il s'avère impossible d'éliminer le dysfonctionnement à l'aide des remèdes décrits ci-après, veuillez envoyer le pistolet automatique au service après-vente de SATA (voir chapitre 14).

**⚠ DANGER****Avertissement !**

### **Risque de blessures causées par des composants se détachant ou une fuite de produit.**

Lors des travaux d'entretien avec connexion existante au réseau d'air comprimé, des composants peuvent se désolidariser de manière inattendue et du produit pourrait s'échapper.

→ Débrancher le pistolet automatique du réseau d'air comprimé et de l'alimentation en produit avant toutes les opérations d'entretien.

## 12. Elimination de défauts

Problème	Cause	Solution
Unruhiger Spritzstrahl (Flattern / Spucken)	Buse de peinture pas assez serrée.	Serrer la buse de peinture à bloc avec la clé universelle.
	Anneau de distribution d'air encrassé ou endommagé.	Remplacer l'anneau de distribution d'air (voir chapitre 9.2).
	Buse d'air desserrée.	Visser l'anneau de buse d'air à la main.
	Entrefer entre la buse d'air et la buse de peinture encrassé.	Nettoyer l'entrefer.
	Jeu de buses encrassé.	Nettoyer le jeu de buses.
	Kit projecteur endommagé	Remplacer le jeu de buses (voir chapitre 9.1)
	Pression d'écoulement du liquide de pulvérisation inconsistante.	Contrôler la pression d'écoulement du liquide de pulvérisation.
Profil d'injection trop petit, incliné, unilatéral ou divisé.	Alésage de la buse d'air colmaté de peinture.	Nettoyer la buse d'air (voir chapitre 9.1).
	Pointe de la buse de peinture (tourillon de buse de peinture) endommagée.	Contrôler l'absence d'endommagement de la pointe de buse de peinture. Remplacer le jeu de buses si nécessaire (voir chapitre 9.1).

Problème	Cause	Solution
La régulation jet rond/jet plat ne fonctionne pas – la régulation est orientable.	L'anneau de distribution d'air n'est pas correctement positionné (la goupille n'est pas logée dans l'alésage) ou endommagé.	Remplacer l'anneau de distribution d'air (voir chapitre 9.2).
Impossible de tourner la régulation de jet rond/plat.	La régulation jet rond/jet plat a été tournée excessivement dans le sens antihoraire dans les limites ; la broche dans le filet du pistolet est lâche.	Dévisser la régulation jet rond/jet plat avec la clé universelle et la dégripper ou la remplacer complètement (voir chapitre 9.4).
Le pistolet automatique ne coupe pas le produit.	Jeu de buses usé.	Remplacer le jeu de buses (voir chapitre 9.1).
	Manchette ou joints d'aiguille de peinture encrassés ou usés.	Nettoyer la manchette et les joints d'aiguille de peinture. Si nécessaire, remplacer la manchette (voir chapitre 9.5) ou les joints d'aiguille de peinture (voir chapitre 9.3).
	La pression d'air de commande est appliquée en permanence.	Soulager la contrainte de l'air de commande.
Corrosion sur le filetage de buse d'air, le canal de produit ou le corps du pistolet.	Utilisation d'un liquide de nettoyage inapproprié.	Remplacer le pistolet automatique. Respecter les instructions de nettoyage (voir chapitre 10).

Problème	Cause	Solution
Échappement d'air de l'alésage de contrôle de la régulation de la quantité de produit.	Joint d'aiguille de peinture défectueux côté air ou non monté.	Remplacer le support de joint d'aiguille de peinture (voir chapitre 9.3).
	Manchette endommagée.	Remplacer la manchette (voir chapitre 9.5).
Du liquide de pulvérisation s'échappe derrière le joint d'aiguille de peinture à travers l'alésage de contrôle du corps du pistolet.	Joint de l'aiguille de peinture Joint d'aiguille de peinture défectueux ou non monté.	Remplacer le joint d'aiguille de peinture (voir chapitre 9.3).
	Aiguille de peinture endommagée.	Remplacer le kit projecteur (voir chapitre 9.1).
	Aiguille de peinture encrassée.	Nettoyer l'aiguille de peinture. Respecter les instructions de nettoyage (voir chapitre 10).
Des gouttes s'échappent de la pointe de buse de peinture du pistolet automatique (« touillon de buse de peinture »).	Corps étranger entre la pointe d'aiguille de peinture et la buse de peinture.	Nettoyer la buse de peinture et l'aiguille de peinture. Respecter les instructions de nettoyage (voir chapitre 10).
	Jeu de buses endommagé.	Remplacer le jeu de buses (voir le chapitre 10.1).

### 13. Evacuation

Les pistolets usagés sont à traiter en tant que produits recyclables. Pour le respect de l'environnement, piles et reste de produits seront traités séparément. Respecter la réglementation locale en vigueur !

## 14. Service après-vente et pièces de rechange

Vous recevrez des accessoires, des pièces de rechange et une aide technique auprès de votre distributeur SATA.

### Pièces de rechange pistolet automatique

Liste des pièces de rechange, voir la fiche technique santé-sécurité jointe.

## 15. Déclaration de conformité CE

La déclaration de conformité la plus récente est disponible sur:



[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)

# Índice [versión original: alemán]

1. Información general.....	71	9. Mantenimiento y conserva- ción.....	81
2. Instrucciones de seguridad ....	72	10. Cuidado y almacenamiento....	87
3. Utilización adecuada .....	74	11. Fallos.....	88
4. Datos técnicos.....	74	12. Eliminación de averías .....	89
5. Volumen de suministro .....	74	13. Eliminación .....	92
6. Componentes .....	75	14. Servicio de atención al cliente y piezas de repuesto .....	92
7. Montaje.....	76	15. Declaración de Conformidad UE .....	92
8. Funcionamiento.....	78		



## ¡Aviso!

Antes de la puesta en marcha y el funcionamiento, leer completa y detenidamente estas instrucciones de servicio. ¡Observar las indicaciones de seguridad y de peligro!

## 1. Información general

### 1.1. Introducción

Las presentes instrucciones de servicio contienen información importante sobre el funcionamiento de la SATA LPS R 2000/SATA LPS RB 2000 RP/SATAmijnjet 1000 A S HVLP, denominada en lo sucesivo pistola automática. Asimismo, en ellas se describen la puesta en marcha, el mantenimiento y la conservación, el cuidado y el almacenamiento, así como la eliminación de fallos.

### 1.2. Destinatarios de este manual

Este manual de uso está dirigido a

- pintores y barnizadores/esmaltadores profesionales.
- Personal formado para trabajos de barnizado/esmaltado en empresas industriales y artesanales.

### 1.3. Prevención de accidentes

Se respetarán por principio las normas generales y específicas del país relativas a la prevención de accidentes, así como las respectivas indicaciones del taller y de protección de la empresa.

### **1.4. Accesorios, piezas de recambio y piezas de desgaste**

Se utilizarán por principio únicamente accesorios, piezas de recambio y piezas de desgaste originales de SATA. Los accesorios que no hayan sido suministrados por SATA no están comprobados ni autorizados. SATA no asumirá ninguna responsabilidad por daños derivados del uso de accesorios, piezas de recambio y piezas de desgaste no autorizados.

### **1.5. Garantía y responsabilidad**

Aquí se aplican las condiciones generales de venta de SATA y en su caso acuerdos contractuales así como respectivamente la ley en vigor.

#### **SATA no asume responsabilidades por**

- Inobservancia de las instrucciones de servicio
- Utilización no adecuada del producto
- Empleo de personal sin formación
- No utilización de equipo de protección personal
- No utilización de accesorios, piezas de recambio y piezas de desgaste originales
- Transformaciones o modificaciones técnicas por cuenta propia
- Desgaste/deterioro naturales
- Cargas por impacto atípicas del uso
- Trabajos no permitidos de montaje y de desmontaje

## **2. Instrucciones de seguridad**

Leer y observar todos los avisos enunciados a continuación. El incumplimiento o el cumplimiento deficiente pueden conducir a fallos de funcionamiento u ocasionar lesiones.

### **2.1. Exigencias al personal**

La pistola automática sólo puede ser utilizada por mano de obra cualificada y por personal instruido que haya leído y comprendido íntegramente este manual de instrucciones. Las personas cuyas reacciones estén alteradas por las drogas, el alcohol, la medicación o de cualquier otro modo no están autorizadas a utilizar la pistola automática.

### **2.2. Equipo de protección personal**





Durante es uso, la limpieza o el mantenimiento de la pistola automática utilice siempre protección respiratoria y ocular autorizada , así como protección auditiva, guantes de protección adecuados, ropa de trabajo y calzado de seguridad. Durante el uso, el nivel de presión sonora puede superar los 85 dB(A).



## 2.3. Utilización en zonas bajo peligro de explosión

La pistola automática está homologada para su uso y almacenamiento en áreas con riesgo de explosión de las zonas 1 y 2.

Téngase en cuenta el marcado en el producto.

 	<p><b>¡Aviso! ¡Peligro de explosión!</b></p>
 	
<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Los siguientes empleos y acciones llevan a la pérdida de la protección antiexplosiva y por eso son <u>prohibidos</u>:</b></li> <li>■ ¡Utilizar la pistola automática en la zona bajo peligro de explosión 0!</li> <li>■ ¡Utilización de disolventes y detergentes que se basan en hidrocarburos halogenados! ¡Las reacciones químicas que actúan pueden ocurrir de manera explosiva!</li> </ul>	

## 2.4. Instrucciones de seguridad

### Estado técnico

- No utilice nunca la pistola automática si alguna pieza está dañada o falta.
- En caso de avería, ponga inmediatamente la pistola automática fuera de servicio, desconéctela del suministro de aire comprimido y purguela completamente.
- Nunca modifique o altere técnicamente la pistola automática sin autorización.
- Antes de cada uso, revise la pistola automática con todos los componentes conectados para ver si están dañados, si están bien ajustados y si es necesario un mantenimiento correctivo.

### Materiales de trabajo

- El uso de medios fluidos con ácido o lejía está prohibido.
- Está prohibido el tratamiento de disolventes con hidrocarburos halogenados, gasolina, queroseno, herbicidas, pesticidas y sustancias radiactivas. Los disolventes halogenados pueden dar lugar a compuestos químicos explosivos y corrosivos.

### Parámetros de funcionamiento

- La pistola automática sólo puede funcionar dentro de los parámetros especificados en el equipo y en manual.

### Componentes conectados

- Los componentes conectados deben ser capaces de soportar con seguridad las tensiones térmicas, químicas y mecánicas que se esperan durante el funcionamiento de la pistola automática.
- Las mangueras bajo presión pueden causar lesiones por movimientos de látigo y salida de material cuando se sueltan. Antes de soltar las mangueras, purgar el aire por completo.

### **General**

- Observar las normas locales sobre seguridad, prevención de accidentes, protección laboral y protección del medioambiente.

## **3. Utilización adecuada**

### **Utilización adecuada**

La pistola automática está prevista para aplicar pinturas y barnices, así como otros materiales fluidos adecuados, sobre sustratos apropiados.

### **Utilización contraria a la finalidad prevista**

La utilización no adecuada comprende el uso de la pistola automática en combinación con productos alimenticios o para aplicar materiales no apropiados, como por ejemplo ácidos o lejías.

## **4. Datos técnicos**

Para consultar los datos técnicos y las dimensiones, véase la ficha técnica adjunta.

## **5. Volumen de suministro**

- Pistola automática con juego de boquillas seleccionado
- Pistón de sujeción
- Juego de herramientas

## 6. Componentes

### 6.1. SATA LPS R 2000 / SATA LPS RB 2000 RP

- |   |   |
|---|---|
| [1-1] Regulación de cantidad de material  | [1-7] Orificio de alojamiento para perno de fijación  |
| [1-2] Orificio de control de la regulación de cantidad de material              | [1-8] Conexión para aire de pulverización   |
| [1-3] Orificio de control del cuerpo de la pistola                              | [1-9] Conexión para aire de ajuste  |
| [1-4] Cuerpo de la pistola (parte de mando)                                     | [1-10] Conexión de material   |
| [1-5] Conexión de material para recirculación de material (cerrada de fábrica)  | [1-11] Juego de boquillas con boquilla de aire, boquilla de pintura (no visible), aguja de pintura (no visible) |
| [1-6] Regulación del abanico redondo/lineal ( <b>solo SATA LPS RB 2000 RP</b> ) |   |

### 6.2. SATAminijet 1000 A S HVLP

- |  |   |
|--|---|
| [2-1] Regulación de cantidad de material                                       | [2-7] Orificio de control del cuerpo de la pistola  |
| [2-2] Orificio de alojamiento para perno de fijación                           | [2-8] Conexión para aire de ajuste  |
| [2-3] Cuerpo de la pistola (parte de mando)                                    | [2-9] Conexión de material  |
| [2-4] Regulación del abanico redondo/lineal                                    | [2-10] Conexión para aire de pulverización  |
| [2-5] Conexión de material para recirculación de material (cerrada de fábrica) | [2-11] Juego de boquillas con boquilla de aire, boquilla de pintura (no visible), aguja de pintura (no visible) |
| [2-6] Orificio de control de la regulación de cantidad de material             |   |

## 6.3. Juego de herramientas

**[3-1]** Herramienta extractora

**[3-2]** Cepillo de limpieza

**[3-3]** Llave de vaso

**[3-4]** Llave hexagonal

**[3-5]** Llave universal

## 7. Montaje



**¡Cuidado!**

**NOTICE**

Los tornillos flojos pueden conllevar daños en los componentes o fallos de funcionamiento.

→ Apretar a mano todos los tornillos y comprobar su ajuste correcto.



**¡Aviso!**

La alimentación de aire y de material debe manejarse siempre de forma externa.

La conexión de material para recirculación de material cerrada con un tapón ciego **[1-5]**, **[2-5]** se encuentra en el lado opuesto a la conexión de material **[1-10]**, **[2-9]**. La pistola automática se fija con un perno de fijación **[4-2]** en la instalación de pintura. Los elementos de conexión para la alimentación de material y de aire no están incluidos en el volumen de suministro, y se pueden encargar según sea necesario.

### 7.1. Montaje

- Atornillar el perno de fijación **[4-2]** (se incluye suelto) antes de la puesta en marcha en el orificio de alojamiento **[4-1]** del cuerpo de la pistola y asegurarlo contra giros usando fijador de tornillos (p. ej., Loctite 276).
- Fijar la pistola automática mediante el perno de fijación **[4-2]** en la instalación de pintura.
- Conectar el aire de control a la conexión del aire de control **[1-9]**, **[2-8]** de la pistola automática (3 bares como mínimo) (dimensiones de las conexiones, véase el capítulo 6).
- Conectar el aire de proyección a la conexión de aire de proyección **[1-8]**, **[2-10]** de la pistola automática (dimensiones de las conexiones,

véase el capítulo 6).

- Conectar la alimentación de material a la conexión de material **[1-10]**, **[2-9]** de la pistola automática (dimensiones de las conexiones, véase el capítulo 6).

## 7.2. Utilización con recirculación de material



### ¡Aviso!

Si la pistola automática se utiliza con recirculación de material, se recomiendan las siguientes opciones de conexión.

- Colocar un regulador de contrapresión en la salida de material.
- Hacer circular el retroceso de material contra una sección pequeña del conducto. De tal modo, la boquilla de pintura siempre recibe material suficiente.

En caso de materiales de fuerte sedimentación, se trabajará con recirculación de material.

Con la recirculación de material, el material empleado está siempre en movimiento y nunca se estanca.


- Desconectar la pistola automática de la red de aire comprimido y de la alimentación de material.
- Destornillar el tapón ciego **[5-2]** del cuerpo de la pistola.
- Montar la segunda conexión de material a la conexión de material para la recirculación de material **[5-1]**.



### ¡Aviso!

Si la pistola automática se vuelve a utilizar sin recirculación de material, será preciso colocar el tapón ciego y enroscarlo hasta el tope. Asegurar con Loctite 242. Prestar atención a posibles daños y suciedad y, de ser necesario, sustituir los componentes que correspondan.

## 8. Funcionamiento


	<b>¡Cuidado!</b>
<b>NOTICE</b>	

Los tornillos flojos pueden conllevar daños en los componentes o fallos de funcionamiento.  
→ Apretar a mano todos los tornillos y comprobar su ajuste correcto.

Antes de cada uso, prestar atención/comprobar los puntos siguientes para garantizar un trabajo seguro con la pistola automática:

- Todos los tornillos están bien ajustados; dado el caso, apretarlos.
- La boquilla de pintura está apretada.
- Se utiliza aire comprimido técnicamente limpio.

### 8.1. Primera puesta en servicio

	<b>¡Cuidado!</b>
<b>NOTICE</b>	

**Daños por aire comprimido sucio**  
El uso de aire comprimido sucio o con aceite puede conllevar un funcionamiento incorrecto.  
→ Usar aire comprimido limpio, p.ej., preconectando la combinación de filtros SATA filter 544.

La pistola automática se entrega completamente montada y lista para usar.

- Comprobar el ajuste correcto de todos los tornillos.
- Montar el juego de boquillas fijándolo (para la boquilla de pintura, usar la llave universal **[3-5]**).
- Conectar el aire de control a la conexión del aire de control **[1-9]**, **[2-8]** (3 bares como mínimo).
- Conectar el aire de proyección a la conexión de aire de proyección **[1-8]**, **[2-10]**.
- Conectar la alimentación de material a la conexión de material **[1-10]**, **[2-9]**.
- Lavar la pistola automática antes de la primera puesta en marcha con un líquido limpiador adecuado (véase el capítulo 11).

**¡Aviso!**

El líquido limpiador debe ser compatible con el material de pulverización utilizado, por lo que se recomienda consultar con el fabricante de dicho material.

- Probar primero solo con aire el comportamiento correcto de conmutación de la pistola automática.
- La presión necesaria del material depende de la viscosidad, el espesor deseado de la capa y la calidad, la longitud de las mangueras de alimentación y la sección, así como del tamaño seleccionado de la boquilla. En caso de materiales de fuerte sedimentación, se trabajará con recirculación de material (véase el capítulo 7.2).
- Dirigir la pistola automática hacia un objeto; el aparato está listo para usar.

**¡Aviso!**

Como ayuda para ajustar los parámetros de proyección se hallan disponibles las boquillas de verificación de aire (véase el capítulo 14).

## 8.2. Servicio regular

La pistola automática no dispone de ningún control interno. Para iniciar el proceso de proyección, primero se debe abrir el aire de control y, después, la alimentación de material. A continuación, la aguja de pintura se abre mediante el impulso de control y comienza el proceso de proyección. Con la finalización del impulso de control, la aguja de pintura se vuelve a cerrar y el proceso de proyección se detiene. El material deja de circular. A continuación, es preciso cerrar el aire de control. Antes de cada uso, prestar atención/comprobar los puntos siguientes para garantizar un trabajo seguro con la pistola automática:

- La pistola automática está montada de forma fija.
- El caudal de aire comprimido y la presión mínimos están garantizados.
- Se utiliza aire comprimido limpio.

## Adaptación de la presión de entrada de la pistola



### ¡Aviso!

De no alcanzarse la presión de entrada necesaria para la pistola, se deberá aumentar la presión en la red de aire comprimido.

Ajustar el aire de proyección a la presión de entrada necesaria.

## Ajustar la cantidad de material



**NOTICE**

### ¡Cuidado!

#### **Daños en las boquillas por regulación incorrecta de la cantidad de material**

Una dosificación mediante la regulación de cantidad de material puede conllevar el desgaste de las boquillas.

→ En el servicio regular, abrir completamente la regulación de cantidad de material **[1-1]**, **[2-1]**.

→ Ajustar el flujo de cantidad de material mediante la presión de impulsión. Ajustar el flujo de cantidad de material únicamente con cantidades muy reducidas mediante la regulación de cantidad de material.

→ Seleccionar el tamaño de la boquilla en función del medio fluido y la velocidad de trabajo.

## Ajustar el abanico

Solo disponible en SATA LPS RB 2000 RP y SATAminijet 1000 A S HVLP. Accionando la regulación del abanico redondo/lineal **[1-6]**, **[2-4]** es posible ajustar en progresión continua la anchura del abanico dentro de la posición preseleccionada de la boquilla de aire hasta alcanzar un abanico redondo.

Ajustar el abanico girando la regulación del abanico redondo/lineal:

- Giro a la derecha: abanico redondo
- Giro a la izquierda: abanico lineal



## Iniciar el proceso de pintura



### ¡Aviso!

Durante la aplicación de pintura, usar exclusivamente la cantidad de material necesaria para el paso de trabajo.

Durante la aplicación de pintura, prestar atención a la distancia de proyección necesaria (véase el capítulo 4).

Tras la aplicación, almacenar o eliminar el material de forma debida.

- Ajustar la distancia de proyección
- Asegurar la alimentación de aire de proyección y la alimentación de material.
- Activar el impulso de control para el proceso de pintura mediante el aire de control.

## Finalizar el proceso de pintura

- Desconectar el aire de control.

Si ha finalizado el proceso de pintura o se prevé una pausa de pintura más prolongada,

- desconectar el aire de proyección con retardo hacia la alimentación de material.
- Observar las indicaciones sobre el cuidado y almacenamiento (véase el capítulo 10).

## 9. Mantenimiento y conservación



**▲ DANGER**

### ¡Aviso!

#### **Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.**

Al efectuar trabajos de mantenimiento con conexión establecida a la red de aire comprimido, es posible que de forma inesperada se suelten componentes y escape material.

→ Desconectar la pistola automática de la red de aire comprimido y de la alimentación de material antes de todos los trabajos de mantenimiento.

**NOTICE****¡Cuidado!****Daños por montaje indebido**

El montaje incorrecto puede conllevar el daño de la pistola automática.

→ Fijar la pistola automática sobre una superficie plana antes de todos los trabajos de mantenimiento.

→ Prestar atención al ajuste correcto de las roscas.

→ Engrasar todos los componentes móviles con grasa para pistolas SATA (# 48173).

Los tornillos flojos pueden conllevar daños en los componentes o fallos de funcionamiento.

→ Apretar a mano todos los tornillos y comprobar su ajuste correcto.

De utilizarse una herramienta incorrecta, la pistola automática puede sufrir daños.

→ Usar únicamente las herramientas especiales de SATA suministradas.

Durante el desmontaje es posible que caigan resortes y piezas pequeñas.

La posición de montaje y el orden de montaje exactos están representados en las figuras. Su inobservancia puede conllevar daños en los componentes o fallos de funcionamiento.

**¡Aviso!**

Recomendamos tener en almacén juegos de reparación SATA (# 40832) (véase el capítulo 14).

En este capítulo se describen el mantenimiento y la conservación de la pistola automática. Los trabajos de mantenimiento y conservación están reservados únicamente a personal técnico formado.

- Antes de todos los trabajos de mantenimiento y conservación, cortar la alimentación de aire comprimido a la conexión de aire comprimido. Para la conservación se hallan disponibles piezas de recambio (véase el capítulo 14).

**9.1. Sustituir el juego de boquillas**

El juego de boquillas consta de una combinación comprobada de boquilla de aire [6-6], boquilla de pintura [6-5] y aguja de pintura [6-3]. Sustituir siempre el juego de boquillas completo.

**Desmontar el juego de boquillas**

- Desenroscar la regulación de cantidad de material [6-1]
- Quitar el resorte [6-2].
- Quitar la aguja de pintura [6-3].

- Desenroscar la boquilla de aire **[6-6]** a mano.
- Desenroscar la boquilla de pintura **[6-5]** con la llave universal **[3-5]** del cuerpo de la pistola **[6-4]**.

### Montar el juego de boquillas

**NOTICE****¡Cuidado!**

#### **Daños por montaje indebido**

El orden de montaje incorrecto de la boquilla de pintura y la aguja de pintura puede conllevar daños en dichas piezas.

- Montar la boquilla de pintura antes que la aguja de pintura.
- No enroscar nunca una boquilla de pintura contra una aguja de pintura bajo tensión.

Enroscar la boquilla de pintura **[6-5]** con la llave universal **[3-5]** en el cuerpo de la pistola **[6-4]** y apretar.

- Enroscar la boquilla de aire **[6-6]** en el cuerpo de la pistola.
- Introducir la aguja de pintura **[6-3]**.
- Colocar el resorte **[6-2]**.
- Enroscar la regulación de cantidad de material **[6-1]**. Dado el caso, ajustar la cantidad de material (véase el capítulo 9.2).

## **9.2. Sustituir el anillo de distribución de aire**

Solo disponible en SATA LPS RB 2000 RP y SATAminijet 1000 A S HVLP.

**▲ DANGER****¡Aviso!**

#### **Peligro de lesiones por deslizamiento de la herramienta extractora SATA [3-1]**

El anillo de distribución de aire está fijo en el cuerpo de la pistola. El deslizamiento de la herramienta extractora SATA durante el desmontaje puede producir lesiones.

- Usar guantes de trabajo.
- Utilizar la herramienta extractora SATA siempre en dirección contraria al cuerpo.
- Extraer uniformemente el anillo de distribución de aire de la cabeza de la boquilla.

**NOTICE****¡Cuidado!****Daños por desmontaje indebido**

La extracción del anillo de distribución de aire sin el debido cuidado puede producir daños en los bordes de obturación del cuerpo de la pistola.

→ Retirar el anillo de distribución de aire con sumo cuidado.

**¡Aviso!**

Tras desmontar el anillo de distribución de aire, comprobar la superficie de las juntas en la pistola automática. En caso de daños, diríjase al departamento de servicio al cliente de SATA (véase el capítulo 14).

**Desmontar el anillo de distribución de aire**

- Desmontar el juego de boquillas (véase el capítulo 9.1).
- Sacar el anillo de distribución de aire **[7-1]** con la herramienta extractora SATA **[7-2]**.
- Comprobar si existe suciedad en la superficie de las juntas; de ser necesario, limpiarla. Montar el anillo de distribución de aire
- Colocar el anillo de distribución de aire en el cuerpo de la pistola **[8-1]**.
- **Solo en SATAMinijet 1000 A S HVLP:** El perno **[8-2]** del anillo de distribución de aire debe estar alineado de forma correspondiente.
- Introducir el anillo de distribución de aire presionando de modo uniforme.
- Montar el juego de boquillas (véase el capítulo 9.1).
- Tras el montaje, ajustar la cantidad de material (véase el capítulo 8.2).
- ¡Verifique por medio de un ensayo de proyección sobre un papel que la pistola funciona de manera óptima antes de seguir pintando un objeto!

**9.3. Sustituir las juntas de la aguja de pintura****NOTICE****¡Cuidado!****Salida de material de orificio de control del cuerpo de la pistola**

Si las dos juntas de la aguja de pintura están dañadas, puede salir material del orificio de control del cuerpo de la pistola **[1-3]**, **[2-7]**.

→ Sustituir de inmediato las juntas de la aguja de pintura.

**Desmontar la junta de la aguja de pintura**

- Desenroscar la regulación de cantidad de material **[9-1]**.

- Quitar el resorte [9-2].
- Quitar la aguja de pintura [9-3].
- Con la llave de vaso [10-8], desenroscar el anillo de guarnición [10-7] del cuerpo de la pistola [10-1].
- Quitar la junta de la aguja de pintura [10-6], la arandela [10-5], el resorte de compresión [10-4], el casquillo distanciador [10-3] y la segunda junta de la aguja de pintura [10-2].

### Montar la junta de la aguja de pintura



#### ¡Aviso!

Comprobar la ausencia de daños y desgaste en la junta de la aguja de pintura; dado el caso, sustituirla por una nueva.

- Colocar la junta de la aguja de pintura [10-2], el casquillo distanciador [10-3], el resorte de presión [10-4],
- la arandela [10-5] y la segunda aguja de pintura [10-6].
- Con la llave de vaso [10-8], enroscar el anillo de guarnición [10-7] en el cuerpo de la pistola [10-1].
- Introducir la aguja de pintura [9-3].
- Colocar el resorte [9-2].
- Enroscar la regulación de cantidad de material [9-1].

Tras el montaje, ajustar la cantidad de material conforme al capítulo 8.2.

### 9.4. Sustituir el huso de la regulación del abanico redondo/lineal

Solo disponible en SATA LPS RB 2000 RP y SATAminijet 1000 A S HVLP. La sustitución será necesaria cuando escape aire de la regulación del abanico redondo/lineal o cuando ya no sea posible ajustar el abanico.

#### Desmontar el huso

- Desenroscar el tornillo avellanado [11-5].
- Extraer el botón regulable [11-4].
- Desenroscar el huso [11-3] con la llave universal SATA [3-5] del cuerpo de la pistola.
- **Solo en SATA LPS RB 2000 RP:** Retirar la arandela distanciadora [11-2].

#### Montar el huso

- **Solo en SATA LPS RB 2000 RP:** Colocar la arandela distanciadora [11-2] sobre el asiento del huso [11-1].
- Enroscar el huso [11-3] con la llave universal SATA [3-5] en el cuerpo

de la pistola.

- Colocar el botón regulable [11-4].
- Humedecer el tornillo avellanado [11-5] con Loctite 242 y apretarlo a mano.

## 9.5. Sustituir el manguito



**NOTICE**

**¡Cuidado!**

Salida de aire del orificio de control de la regulación de cantidad de material

Si el manguito está dañado, puede salir aire del orificio de control de la regulación de cantidad de material [1-2], [2-6].

→ Sustituir el manguito de inmediato.

La superficie de la junta del manguito es muy sensible y puede dañarse con facilidad.

→ No sujetar el manguito por la superficie de la junta.

### Desmontar el manguito

- Desenroscar la regulación de cantidad de material [9-1].
- Quitar el resorte [9-2].
- Quitar la aguja de pintura [9-3].
- Aflojar la tuerca hexagonal con ancho de llave 14 [12-1] sujetando el segundo hexágono con ancho de llave 14 [12-4] en sentido contrario.
- Retirar la tuerca hexagonal, la arandela [12-2] y el manguito [12-3].

### Montar el manguito



**¡Aviso!**

¡No dañar los bordes de junta del manguito durante el montaje!

- Colocar el manguito [12-3], la arandela [12-2] y la tuerca hexagonal con ancho de llave 14 [12-1] deslizándolos sobre la aguja de pintura [12-5].
- Apretar la tuerca hexagonal sujetando el segundo hexágono con ancho de llave 14 [12-4] en sentido contrario.
- Introducir la aguja de pintura [9-3].
- Colocar el resorte [9-2].
- Enroscar la regulación de cantidad de material [9-1].
- Tras el montaje, ajustar la cantidad de material conforme al capítulo 8.2.

## 10. Cuidado y almacenamiento


**▲ DANGER**
**¡Aviso!**

### **Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.**

Al efectuar trabajos de limpieza con conexión establecida a la red de aire comprimido, es posible que de forma inesperada se suelten componentes y escape material.

→ Desconectar la pistola automática de la red de aire comprimido y de la alimentación de material antes de todos los trabajos de limpieza.

Para garantizar el buen funcionamiento de la pistola automática se requiere un manejo cuidadoso, así como un cuidado permanente.

- Limpiar a fondo la pistola automática y comprobar su funcionamiento y estanqueidad tras cada uso y antes de cada cambio de material.
- Después de la limpieza, secar la pistola automática completa con aire comprimido limpio.
- Almacenar la pistola automática en un lugar seco.


**NOTICE**
**¡Cuidado!**

### **Daños por productos de limpieza inadecuados**

El uso de productos de limpieza agresivos para limpiar la pistola automática puede dañar la pistola.

- No utilizar medios de limpieza agresivos.
- Usar productos de limpieza neutros con un pH de 6–8.
- No utilizar ácidos, lejías, bases, decapantes, regeneradores no adecuados ni otros medios de limpieza agresivos.

### **Daños materiales por limpieza indebida**

Una limpieza indebida puede dañar la pistola automática (peligro de corrosión).

- No colocar la pistola automática en disolventes ni productos de limpieza.
- Usar únicamente cepillos de limpieza SATA.
- No limpiar la pistola automática en un equipo por ultrasonidos.
- Utilizar únicamente las lavadoras recomendadas por SATA y retirar la pistola automática de la lavadora una vez que haya finalizado el programa de lavado.

**NOTICE****¡Cuidado!****Daños materiales por herramienta incorrecta de limpieza**

No limpiar bajo ningún concepto los orificios sucios con objetos inadecuados. Incluso el más mínimo daño repercutirá en el patrón de abanico.

→ Usar agujas para la limpieza de boquillas de SATA (# 62174) o (# 9894).

**¡Aviso!**

En raros casos, puede ser preciso desmontar algunas piezas de la pistola automática para limpiarla a fondo. Si fuera necesario un desmontaje, debería limitarse solo a los componentes que, debido a su función, entran en contacto con el material.

Lavar bien la pistola automática con diluyente.

- Limpiar la boquilla de aire con un pincel o un cepillo.
- Engrasar ligeramente los componentes que se han movidos con grasa para pistolas (# 48173).

## 11. Fallos

La eliminación de los fallos descritos a continuación está reservada únicamente a personal técnico formado. Si no fuera posible eliminar una avería aplicando las medidas seguidamente mencionadas, enviar la pistola automática al departamento de servicio al cliente de SATA (véase el capítulo 14).

**▲ DANGER****¡Aviso!****Peligro de lesiones por componentes que se sueltan o material que escapa.**

Al efectuar trabajos de mantenimiento con conexión establecida a la red de aire comprimido, es posible que de forma inesperada se suelten componentes y escape material.

→ Desconectar la pistola automática de la red de aire comprimido y de la alimentación de material antes de todos los trabajos de mantenimiento.



## 12. Eliminación de averías

Avería	Causa	Solución
Unruhiger Spritzstrahl (Flattern / Spucken)	La boquilla de pintura no está apretada lo suficiente.	Apretar la boquilla de pintura con la llave universal.
	El anillo de distribución de aire está sucio o dañado.	Sustituir el anillo de distribución de aire (véase el capítulo 9.2).
	La boquilla de aire está floja.	Atornillar a mano el anillo de la boquilla de aire.
	El intersticio entre la boquilla de aire y la de pintura está sucio.	Limpiar el intersticio.
	El juego de boquillas está sucio.	Limpiar el juego de boquillas.
	Juego de boquillas dañado	Sustituir el juego de boquillas (véase el capítulo 9.1).
	La presión de flujo del medio fluido no es constante.	Controlar la presión de flujo del medio fluido.
Cuadro de rociado demasiado pequeño, sesgado, unilateral o separado.	El orificio de la boquilla de aire está obstruido con pintura.	Limpiar la boquilla de aire (véase el capítulo 9.1).
	La punta (espiga) de la boquilla de pintura está dañada.	Comprobar si hay daños en la punta de la boquilla de pintura. De ser necesario, sustituir el juego de boquillas (véase el capítulo 9.1).

<b>Avería</b>	<b>Causa</b>	<b>Solución</b>
Regulación del abanico redondo/lineal sin función – Regulación girable.	El anillo de distribución de aire no está en la posición correcta (el perno no está en el orificio) o está dañado.	Sustituir el anillo de distribución de aire (véase el capítulo 9.2).
La regulación del abanico redondo/lineal no gira.	La regulación del abanico redondo/lineal se giró mucho en sentido antihorario en el límite; el huso en la rosca de la pistola está flojo.	Desenroscar la regulación del abanico redondo/lineal con la llave universal, restablecer la movilidad o cambiar completamente (véase el capítulo 9.4).
La pistola automática no deja de expulsar material.	El juego de boquillas se ha desgastado.	Sustituir el juego de boquillas (véase el capítulo 9.1).
	El manguito o las juntas de la aguja de pintura están sucios o desgastados.	Limpiar el manguito o las juntas de la aguja de pintura. De ser necesario, sustituir el manguito (véase el capítulo 9.5) o sustituir las juntas de la aguja de pintura (véase el capítulo 9.3).
	La presión del aire de control está constantemente presente.	Eliminar la presión del aire de control.
Corrosión en la rosca de la boquilla de aire, el conducto de material o el cuerpo de la pistola.	Se ha utilizado un líquido limpiador inadecuado.	Sustituir la pistola automática. Observar las indicaciones de limpieza (véase el capítulo 10).

<b>Avería</b>	<b>Causa</b>	<b>Solución</b>
Sale aire del orificio de control de la regulación de cantidad de material.	La junta de la aguja de pintura en el lado del aire está defectuosa o falta.	Sustituir el soporte de juntas de la aguja de pintura (véase el capítulo 9.3).
	El manguito está dañado.	Sustituir el manguito (véase el capítulo 9.5).
El medio fluido sale detrás de la junta de la aguja de pintura a través del orificio de control del cuerpo de la pistola.	Junta de aguja de pintura La junta de la aguja de pintura en el lado del aire está defectuosa o falta.	Sustituir la junta de la aguja de pintura (véase el capítulo 9.3).
	La aguja de pintura está dañada.	Cambiar el juego de boquillas (véase el capítulo 9.1).
	La aguja de pintura está sucia.	Limpiar la aguja de pintura. Observar las indicaciones de limpieza (véase el capítulo 10).
La pistola automática gotea en la punta (espiga) de la boquilla de pintura.	Hay un cuerpo extraño entre la punta de la aguja de pintura y la boquilla de pintura.	Limpiar la aguja de pintura y la boquilla de pintura. Observar las indicaciones de limpieza (véase el capítulo 10).
	El juego de boquillas está dañado.	Sustituir el juego de boquillas (véase el capítulo 10.1).

## 13. Eliminación

Eliminación de la pistola de pintura completamente vaciada como desecho reciclable. Para evitar daños del medio ambiente eliminar adecuadamente la pila y restos del medio fluido separadamente de la pistola. ¡Cumplir las normativas locales!

## 14. Servicio de atención al cliente y piezas de repuesto

Accesorios, recambios y apoyo técnico los encuentra en su distribuidor SATA.

### **Piezas de recambio de la pistola automática**

Para consultar la lista de piezas de recambio, véase la ficha técnica adjunta.

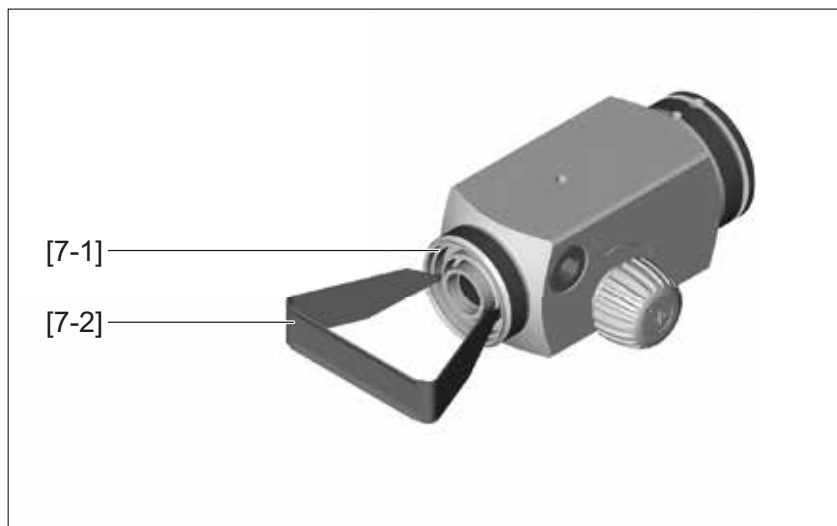
## 15. Declaración de Conformidad UE

La versión actual de la Declaración de Conformidad se encuentra a:

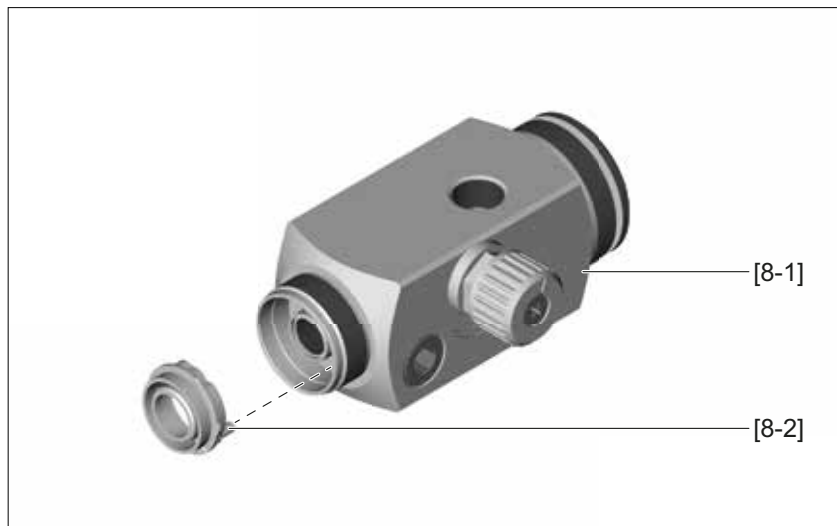


[www.sata.com/downloads](http://www.sata.com/downloads)

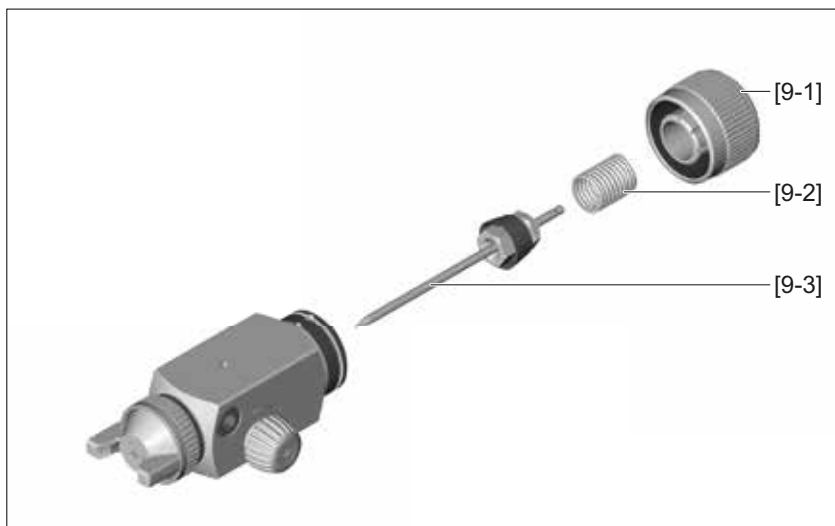
[7]



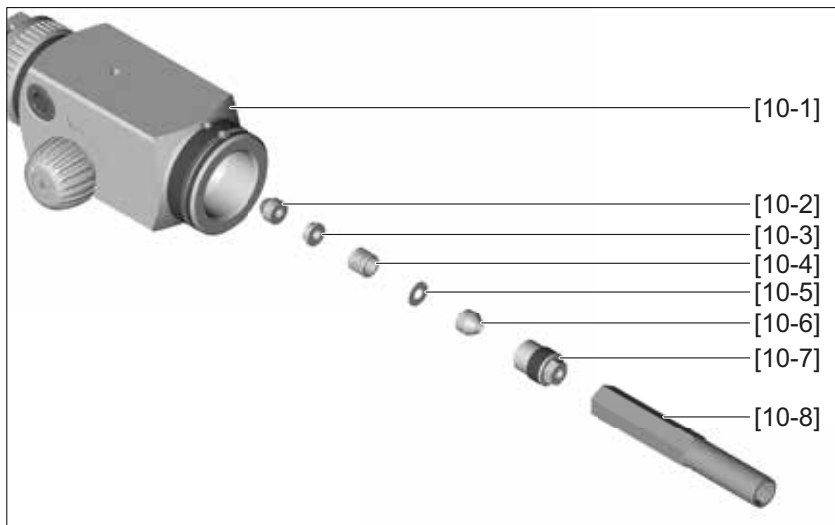
[8]



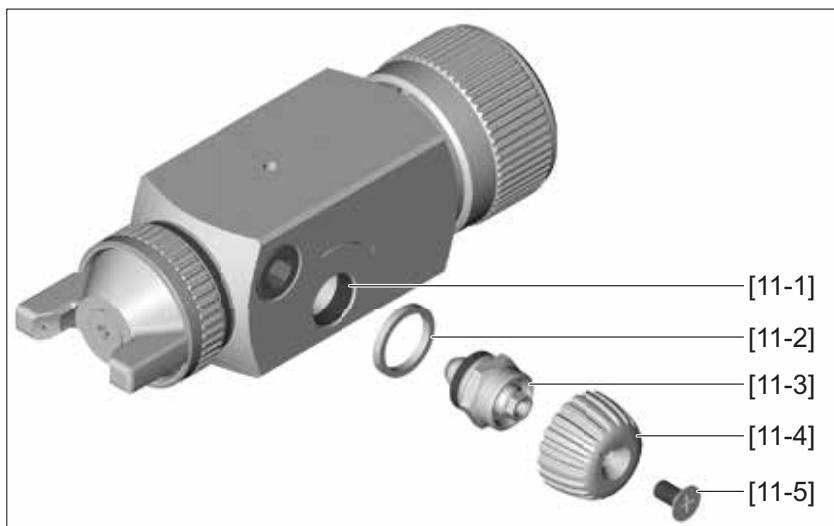
[9]



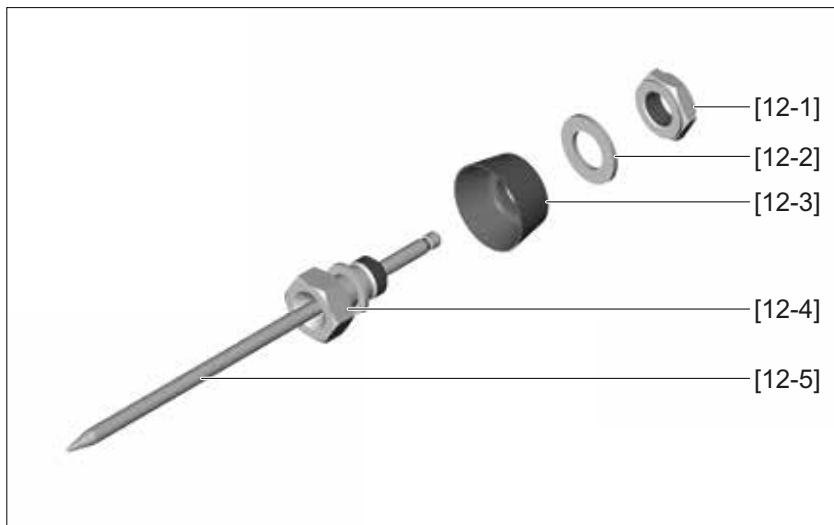
[10]



[11]



[12]



**EAC**



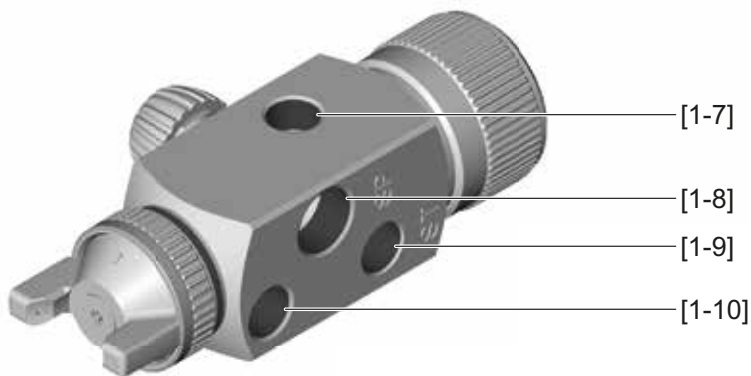
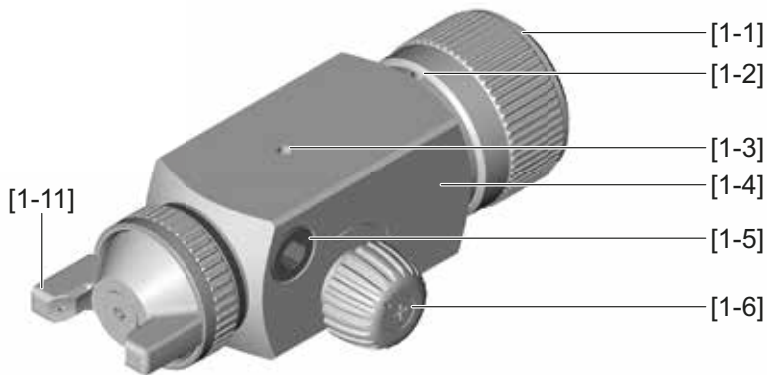
SATA GmbH & Co. KG  
Domertalstraße 20  
70806 Kornwestheim  
Deutschland  
Tel. +49 7154 811-0  
Fax +49 7154 811-196  
E-Mail: [info@sata.com](mailto:info@sata.com)  
[www.sata.com](http://www.sata.com)



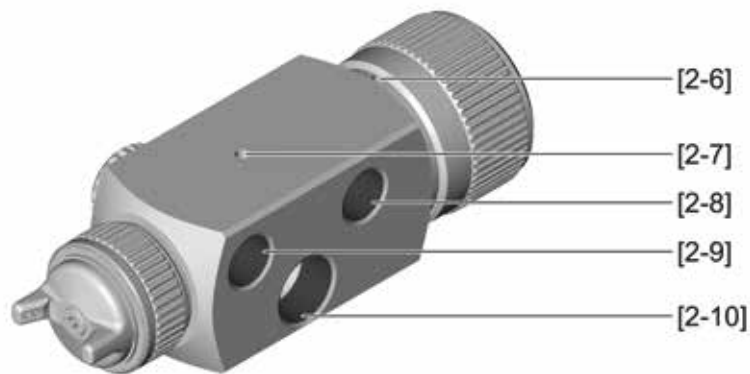
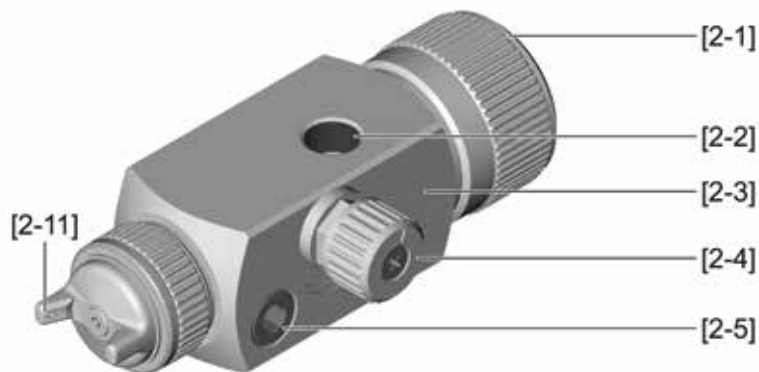
70% PEFC zertifiziert  
Dieses Produkt stammt aus nachhaltig  
bewirtschafteten Wäldern und kontrollierten  
Quellen.  
[www.pefc.de](http://www.pefc.de)



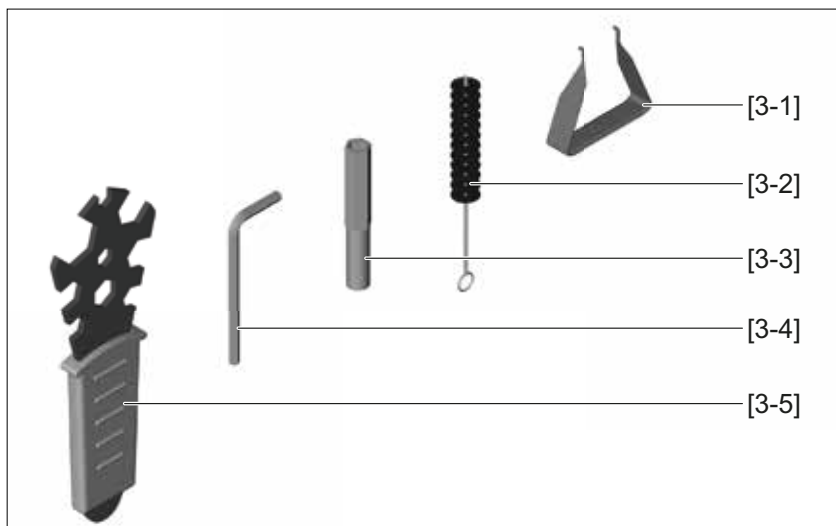
# [1]



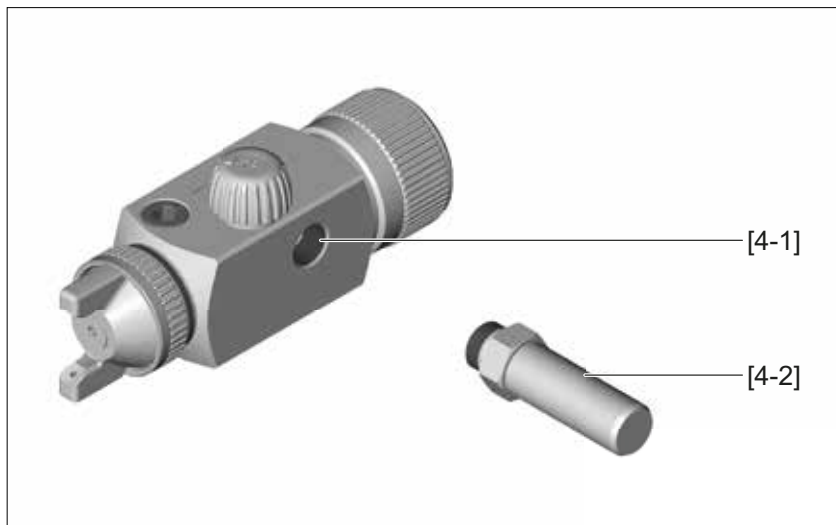
## [2]



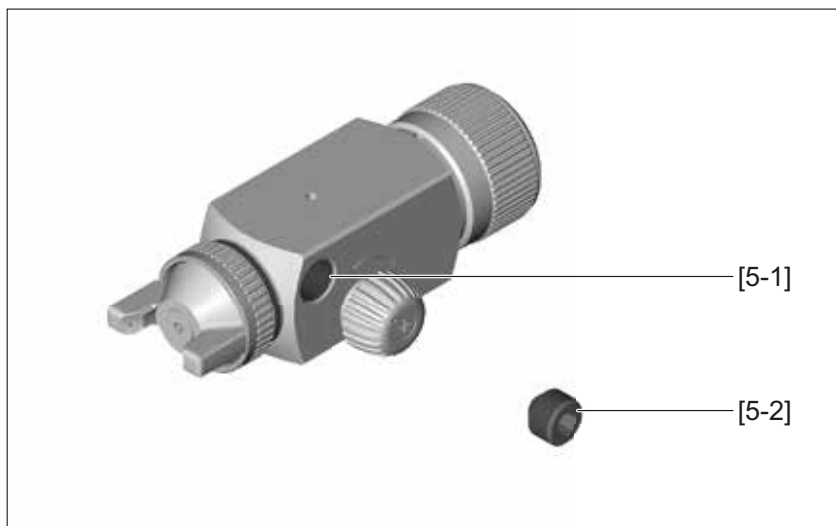
[3]



[4]



**[5]**



**[6]**

