

# HVLP *EDGE II*<sup>TM</sup> / *EDGE II* Plus-Pistole

3A5100D  
DE

*Für Anwendungen für Bautenanstriche und Beschichtungen. Die HVLP-EDGE-Pistole ist nicht für die Verwendung mit einem externen Kompressor vorgesehen. Anwendung nur durch geschultes Personal.*

**Modelle: 17R236, 17R351, 17P655, 17P483**

*Max. Betriebsdruck Luft 10 psi (0,07 MPa, 0,7 bar)*

*Max. Betriebsdruck flüssige Medien 50 psi (0,35 MPa, 3,5 bar)*

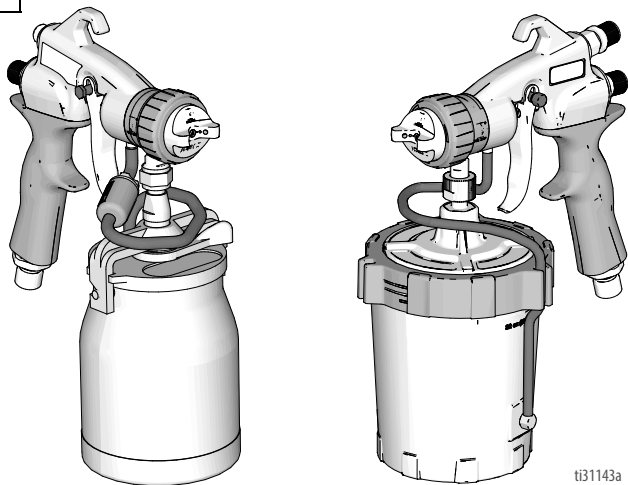


## **Wichtige Sicherheitshinweise**

Lesen Sie alle Warnhinweise und Anweisungen in dieser Anleitung und den mitgelieferten Anleitungen für Ihr Spritzgerät aufmerksam durch. Machen Sie sich mit den Bedienelementen und dem korrekten Gebrauch der Ausrüstung vertraut. Bewahren Sie diese Anleitung auf.

### **Sachverwandte Handbücher:**

3A5085	HVLP-Spritzgerät
--------	------------------



ti31143a

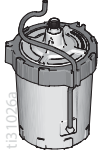

## Inhaltsverzeichnis

<b>Modelle</b> .....	<b>3</b>
Schlüsselmerkmale .....	3
<b>Warnhinweise</b> .....	<b>4</b>
<b>Ihr Spritzgerät</b> .....	<b>6</b>
EDGE II .....	6
EDGE II Plus .....	7
<b>Druckentlastung</b> .....	<b>8</b>
<b>Vorbereitung</b> .....	<b>9</b>
Vorbereitung von Material und Werkstück .....	9
Auswahl des Material-Sets .....	9
Austausch des Material-Sets .....	10
<b>Inbetriebnahme</b> .....	<b>12</b>
FlexLiner System füllen .....	12
Saugbecher füllen .....	14
<b>Spritzverfahren</b> .....	<b>16</b>
Einstellung des Spritzbildes .....	16
Fluss- und Bildgröße einstellen .....	16
Spritztechniken .....	17
Pistole abziehen .....	18
Pistole richten .....	18
Wiederbefüllen des FlexLiners .....	18
Saugbecher neu befüllen .....	18
<b>Reinigung</b> .....	<b>19</b>
<b>Fehlerbehebung</b> .....	<b>24</b>
<b>Ersatzteile</b> .....	<b>28</b>
EDGE II .....	28
<b>Teileliste - EDGE II</b> .....	<b>29</b>
<b>Ersatzteile</b> .....	<b>30</b>
EDGE II Plus .....	30
<b>Teileliste - EDGE II Plus</b> .....	<b>31</b>
<b>Ersatzteile</b> .....	<b>32</b>
FlexLiner System und Saugbecher .....	32
<b>Teileliste</b> .....	<b>33</b>
FlexLiner System .....	33
Saugbecher .....	33
<b>Technische Spezifikationen</b> .....	<b>35</b>

## Modelle

### Schlüsselmerkmale

<b>Edge II</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kombiniert Material und Luft in einer einzigen Steuerung.</li> <li>• Optimiert zum Sprühen von Fine-Finish-Anwendungen.</li> <li>• Schnelle Einstellung und Indikator für wiederholbare Sprüheinstellungen (Modelle auswählen).</li> </ul>
<b>Edge II Plus</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ultimative Kontrolle für angepasste Fine-Finish-Anwendungen.</li> <li>• Unabhängige Material- und Luftflussregler.</li> <li>• Zusätzlicher Spritzbildgrößenregler.</li> <li>• Kompatibel mit SmartStart-Funktion für ausgewählte Spritzgerätmodelle.</li> </ul>
<b>FlexLiner System</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Sprühen jederzeit und in jedem Winkel ohne Bechereinstellung möglich.</li> <li>• Reduziert die Reinigungszeit durch Wegwerf-Einlage und fehlenden Saugschlauch.</li> <li>• Schnell auswechselbare Behälteranschlüsse.</li> </ul>
<b>Saugbecher</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Herkömmlicher Metall-HVLP-Materialbecher.</li> </ul>

Modell	Mit:	
	FlexLiner System	Saugbecher
		
Edge II	17R236	17R351
Edge II Plus	17P483	17P655

## Warnhinweise

Die folgenden Warnhinweise betreffen die Vorbereitung, Verwendung, Erdung, Wartung und Reparatur des Geräts. Das Symbol mit dem Ausrufezeichen steht bei einem allgemeinen Warnhinweis und die Gefahrensymbole beziehen sich auf Risiken, die während bestimmter Arbeiten auftreten. Wenn diese Symbole in dieser Betriebsanleitung oder auf Warnschildern erscheinen, müssen diese Warnhinweise beachtet werden. In dieser Anleitung können gegebenenfalls auch produktspezifische Gefahrensymbole und Warnhinweise erscheinen, die nicht in diesem Abschnitt behandelt werden.

### **WARNHINWEIS**



#### **BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR**

Entzündliche Dämpfe im Arbeitsbereich, wie Lösungsmittel- und Lackdämpfe, können explodieren oder sich entzünden. So wird die Brand- und Explosionsgefahr verringert:



- Versprühen Sie keine entflammaren oder brennbaren Materialien neben offenen Flammen oder Zündquellen wie Zigaretten, Motoren, elektrischen Anlagen und Kunststoff-Abdeckfolien (Gefahr statischer Funkenbildung).



- Turbinenmotoren erzeugen Funken. Beim Spritzen, Spülen, Reinigen und Warten muss sich das Spritzgerät in einem gut belüfteten Bereich in einem Abstand von mindestens 6 m (20 ft) vom Spritzbereich befinden. Farben oder Lacke nicht auf die Pumpeneinheit sprühen.



- Schließen Sie das Gerät an eine geerdete Steckdose an, und verwenden Sie nur geerdete Verlängerungskabel. Keine 3-auf-2-Adapter verwenden.

- Keine Lacke oder Lösemittel mit halogenierten Kohlenwasserstoffen verwenden.

- Spritzen Sie niemals entflammare oder brennbare Materialien in abgeschlossenen Räumen.

- Der Spritzbereich muss stets gut belüftet sein. Der Spritzbereich sollte stets ausreichend mit Frischluft versorgt sein.

- Das Rauchen im Spritzbereich sowie das Spritzen bei Funken oder Flammen ist untersagt.

- Keine Lichtschalter, Motoren oder ähnliche funkenerzeugende Produkte im Spritzbereich betätigen bzw. einsetzen.

- Dafür sorgen, dass der Bereich sauber bleibt und keine Lack- und Lösemittelbehälter, Stoffe oder andere entflammare Materialien enthält.

- Machen Sie sich mit den Inhaltsstoffen der gespritzten Lacke und Lösemittel vertraut. Lesen Sie alle Sicherheitsdatenblätter (SDS) und Behälteretiketten der benutzten Lacke und Lösemittel. Befolgen Sie die Sicherheitshinweise der Hersteller der verwendeten Lacke und Lösemittel.

- Im Arbeitsbereich muss immer ein funktionstüchtiger Feuerlöscher griffbereit sein.



#### **GEFAHR DURCH DRUCKBEAUFSCHLAGTES GERÄT**

Aus dem Gerät, undichten Schläuchen oder gerissenen Teilen austretendes Material kann in die Augen oder auf die Haut gelangen und schwere Verletzungen verursachen.



- Die Vorgehensweise zur **Druckentlastung** befolgen, wenn Spritz-/Dispensierarbeiten beendet sind und bevor Geräte gereinigt, geprüft oder gewartet werden.

- Vor der Inbetriebnahme des Geräts alle Materialanschlüsse festziehen.



- Schläuche, Rohre und Kupplungen täglich prüfen. Verschlossene oder schadhafte Teile unverzüglich ersetzen.



## **WARNHINWEIS**



### **GEFAHR DURCH MISSBRÄUCHLICHE GERÄTEVERWENDUNG**

Missbräuchliche Verwendung des Geräts kann zu schweren oder sogar tödlichen Verletzungen führen.

- Beim Spritzen immer Schutzhandschuhe, Schutzbrille und Atemschutzmaske tragen.
- Gerät nicht in der Nähe von Kindern einsetzen. Kinder müssen zu jeder Zeit vom Gerät ferngehalten werden.
- Strecken Sie sich während der Benutzung nicht und stellen Sie sich nicht auf unsichere Unterlagen. Stets für einen sicheren und gut balancierten Stand sorgen.
- Bleiben Sie aufmerksam und achten Sie darauf, was Sie tun.
- Das Gerät nicht bei Ermüdung oder unter Einfluss von Medikamenten oder Alkohol bedienen.
- Schlauch nicht knicken oder zu stark biegen.
- Den Schlauch keinen Temperaturen oder Drücken oberhalb der vom Hersteller angegebenen Spezifikationen aussetzen.
- Schlauch nicht zum Ziehen oder Heben des Geräts nutzen.
- Das Gerät nicht verändern oder modifizieren. Durch Veränderungen oder Modifikationen können die Zulassungen erlöschen und Gefahrenquellen entstehen.
- Stellen Sie sicher, dass alle Geräte für die Umgebung ausgelegt und genehmigt sind, in der sie eingesetzt werden.



### **GEFAHR DURCH DRUCKBEAUFSCHLAGTE ALUMINIUMTEILE**

Die Verwendung von Applikationsmaterialien, die nicht mit Aluminium kompatibel sind, in unter Druck stehenden Geräten kann zu schwerwiegenden chemischen Reaktionen und zum Bruch der Geräte führen. Eine Nichtbeachtung dieser Warnung kann zum Tod, zu schweren Verletzungen oder zu Sachschäden führen.

- Verwenden Sie niemals 1,1,1-Trichlorethan, Methylenchlorid, andere Lösungsmittel mit homogenisierten Kohlenwasserstoffen oder Applikationsmaterialien, die solche Lösungsmittel enthalten.
- Keine Chlorbleiche verwenden.
- Viele andere Flüssigkeiten können Chemikalien enthalten, die nicht mit Aluminium kompatibel sind. Lassen Sie sich die Kompatibilität vom Hersteller der Applikationsmaterialien bestätigen.



### **GEFAHR DURCH GIFTIGE MATERIALIEN ODER DÄMPFE**

Giftige Materialien oder Dämpfe können schwere oder tödliche Verletzungen verursachen, wenn sie in die Augen oder auf die Haut gelangen oder geschluckt oder eingeatmet werden.

- Informieren Sie sich über die spezifischen Gefahren der verwendeten Materialien anhand der SDBs.
- Gefährliche Materialien nur in dafür zugelassenen Behältern lagern und die Materialien gemäß den zutreffenden Vorschriften entsorgen.



### **PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG**

Beim Aufenthalt im Arbeitsbereich entsprechende Schutzbekleidung tragen, um schweren Verletzungen (wie Augenverletzungen, Einatmen von giftigen Dämpfen, Verbrennungen oder Gehörschäden) vorzubeugen. Zu dieser Schutzausrüstung gehören unter anderem:

- Schutzbrille und Gehörschutz.
- Atemmasken, Schutzkleidung und Handschuhe gemäß den Empfehlungen des Applikationsmaterial- und Lösemittelherstellers.

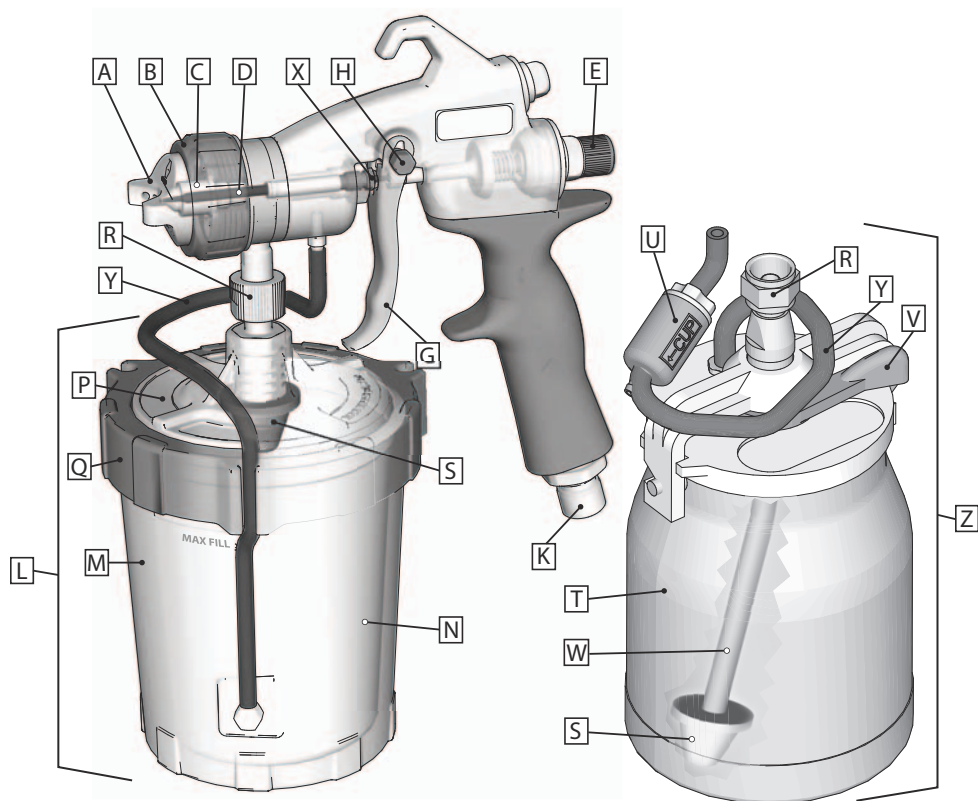
### **CALIFORNIA PROPOSITION 65**

Dieses Produkt enthält eine chemische Substanz, die in Kalifornien als Auslöser von Krebs, Gesundheitsschäden oder anderen Fortpflanzungsschäden gilt. Waschen Sie sich nach der Verwendung die Hände.

# Ihr Spritzgerät

## Ihr Spritzgerät

### EDGE II

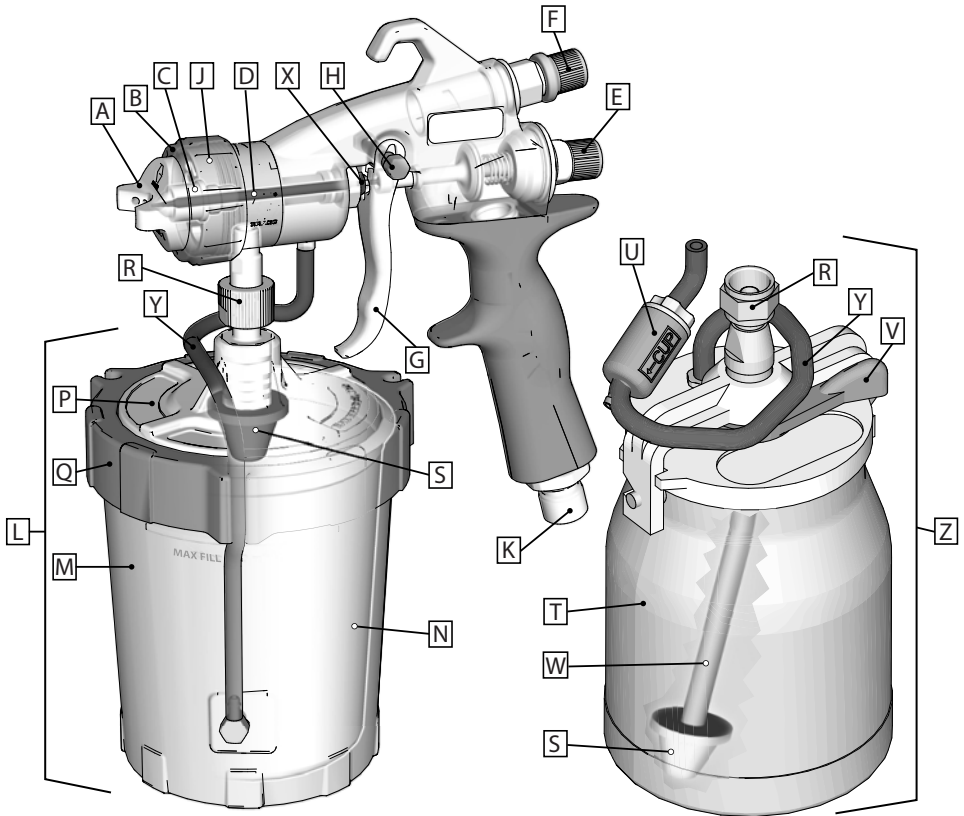


ti30936a

A	Edge II Luftkappe
B	Haltering
C	Materialdüse
D	Materialnadel
E	Material/Luftdurchfluss-Reglerknopf (ausgewählte Modelle)
G	EasyGlide™-Abzug
H	Gleitschiene des Abzugs
K	Lufteinlass
L	FlexLiner-System (ausgewählte Modelle)
M	FlexLiner Becher
N	FlexLiner

P	FlexLiner Abdeckung
Q	FlexLiner Ring
R	Becher-Fitting
S	Materialsieb
T	Saugbecher
U	Schnellreinigungs-Rückschlagventil
V	Arretierung
W	Rohr mit Drehgelenk
X	Packungsmutter
Y	Spritzpistolenrohr
Z	Saugbecherbaugruppe (ausgewählte Modelle)

## EDGE II Plus



t30937a

A	Edge II Luftkappe
B	Haltering / Spritzbildgrößenregler
C	Materialdüse
D	Materialnadel
E	Materialfluss-Regelknopf
F	Luftfluss-Regelknopf
G	EasyGlide™-Abzug
H	Gleitschiene des Abzugs
J	Luftkappenführung
K	Lufteinlass
L	FlexLiner-System (ausgewählte Modelle)
M	FlexLiner Becher

N	FlexLiner
P	FlexLiner Abdeckung
Q	FlexLiner Ring
R	Becher-Fitting
S	Materialsieb
T	Saugbecher
U	Schnellreinigungs-Rückschlagventil
V	Arretierung
W	Rohr mit Drehgelenk
X	Packungsmutter
Y	Spritzpistolenrohr
Z	Saugbecherbaugruppe (ausgewählte Modelle)

## Druckentlastung

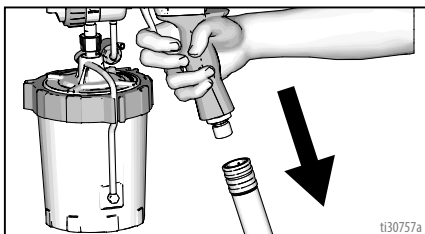


Befolgen Sie die Vorgehensweise zur Druckentlastung, wenn Sie dieses Symbol sehen.



Die Spritzpistole steht unter Druck. Um die Gefahr von Materialspritzern von unter Druck stehendem Material zu verringern, stets vor dem Entfernen des Bechers die **Druckentlastung** durchführen.

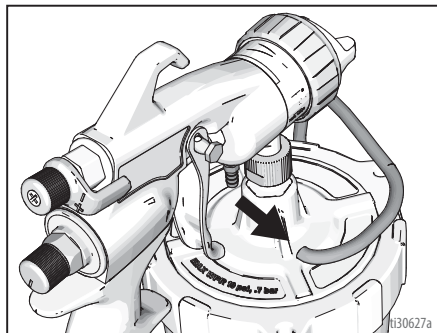
1. Den Ein/Aus-Schalter des HVLP-Spritzgeräts auf **OFF** schalten.
2. Stromkabel abziehen, um das HVLP-Spritzgerät vom Netz zu trennen.
3. Pistole vom Luftschlauch trennen.



**HINWEIS:** Bei Verwendung eines externen Bechers siehe Handbuch des Bechers und des Spritzgeräts.

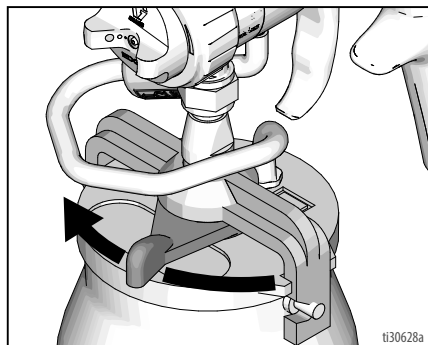
4. Bei Verwendung eines FlexLiner Systems:

Rohre von der Pistole trennen, um Druck im Becher zu entlasten.



5. Bei Verwendung eines Saugbechers aus Metall:

Becherabdeckung lösen und Becher von der Abdeckung lösen oder entfernen, um Druck zu entlasten.



## Vorbereitung

### Vorbereitung von Material und Werkstück

- Material vor dem Spritzen filtern. Dies gilt für alle verwendeten Farben, Verdüner und Härter.
- Bei Einsatz eines Turbinen-Spritzsystems muss ein etwas langsamer trocknender Verdüner verwendet werden, um die durch die warme Turbinenluft reduzierten Trocknungszeiten auszugleichen. Nicht übermäßig verdünnen.
- Die Spritzleistung variiert mit der Viskosität des gespritzten Materials, dem HVLP-Spritzgerät und der Schlauchlänge.

- Die meisten Materialhersteller stellen Empfehlungen für ihre Materialien bereit. Befolgen Sie diese Empfehlungen.
- Um eine gute Haftung zu erzielen, sicherstellen, dass das Werkstück vollständig sauber ist.

### Auswahl des Material-Sets

Für die beste Spritzleistung das passende Material-Set für das zu sprühende Material auswählen. Empfehlungen für das Material-Set für Ihre Anwendung finden Sie unter **Auswahlleitfaden für Material und Nadel/Düsen-Satz**. Material-Set-Nummern stehen auf den Materialnadeln und -düsen.

### FLUID SET SELECTION GUIDE

Material	Fluid Set #2 17P485	Fluid Set #3 17P486	Fluid Set #4 17P487	Fluid Set #5 17P488	Fluid Set #6 17P489	Fluid Set #7 17P490
Dye	██████████					
Ink	██████████					
Non-wiping Stain	██████████					
Automotive Finish	██████████	██████████				
Lacquer		██████████	██████████			
Stain		██████████	██████████			
Enamel		██████████	██████████	██████████		
Epoxy		██████████	██████████	██████████		
Urethane		██████████	██████████	██████████		
Varnish		██████████	██████████	██████████		
Primer			██████████	██████████		
Industrial Finishes				██████████	██████████	██████████
Latex				██████████	██████████	██████████
Multi-Spec				██████████	██████████	██████████
Butyrate					██████████	██████████
Nitrate Dope					██████████	██████████
Oil Wall Paint					██████████	██████████

t30938a

# Vorbereitung

## Austausch des Material-Sets

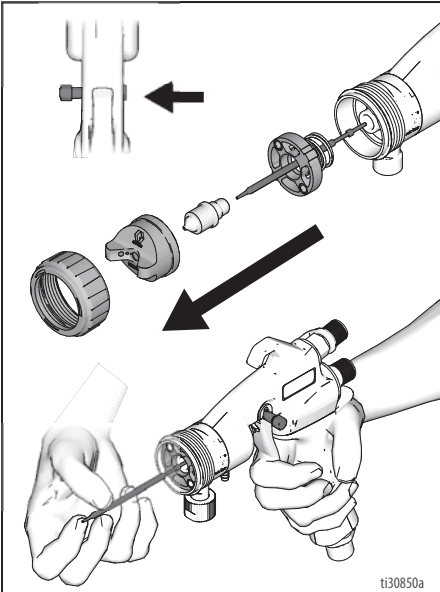
### Ausbau

1. Durchführen **Druckentlastung**, Seite 8.
2. Haltering und Luftkappe entfernen.
3. Den Pistolenabzug betätigen und die Materialdüse entfernen.

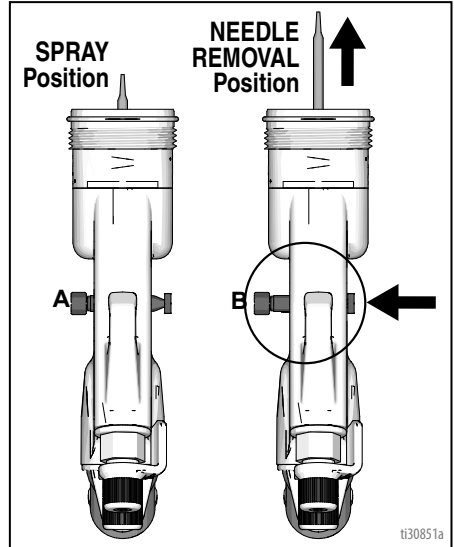
### HINWEIS

Den Pistolenabzug bei jedem Entfernen oder Einsetzen der Materialdüse betätigen. Dies verhindert, dass die Sitzflächen der Materialdüse und der Nadel beschädigt werden.

**HINWEIS:** Die Edge II Plus Pistolen verfügen über eine Luftkappenführung und Feder, die von der Materialdüse gehalten wird. Bei Entfernung der Materialdüse die Luftkappenführung und die Feder zur Seite legen.



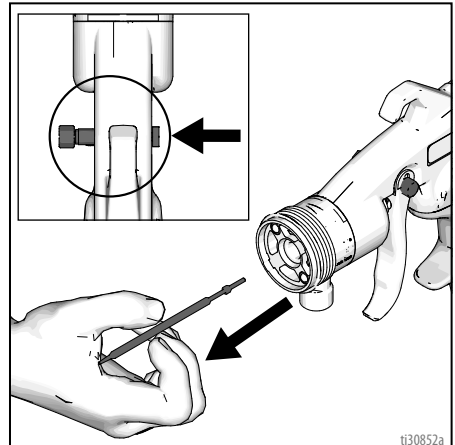
4. Die Gleitschiene des Abzugs von der **SPRITZEN-Position (A)** auf die **NADEL-ENTFERNEN-Position (B)** stellen.



5. Nadel von der Vorderseite der Pistole entfernen.

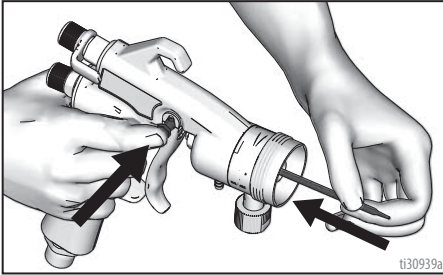
### HINWEIS

Verwenden Sie zum Entfernen der Nadel keine Zange. Eine Beschädigung der Nadelspitze führt zu Lecks an der Materialdüse.

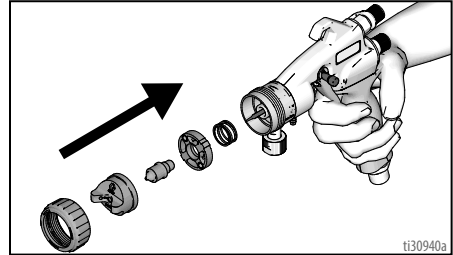


## Installation

1. Die Nadel einsetzen und die Gleitschiene des Abzugs von der NADEL-ENTFERNEN-Position (B) auf SPRITZEN-Position (A) stellen.



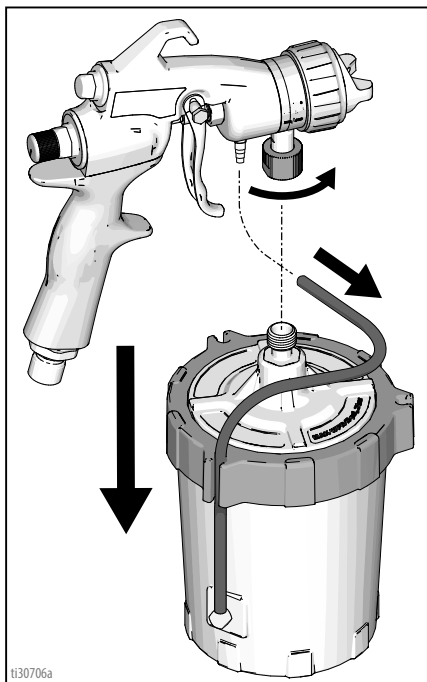
2. Den Abzug der Pistole drücken und die Luftkappenführung mit Feder (nur Edge II Plus) und die Materialdüse einsetzen.
3. Luftkappe und Haltering installieren.



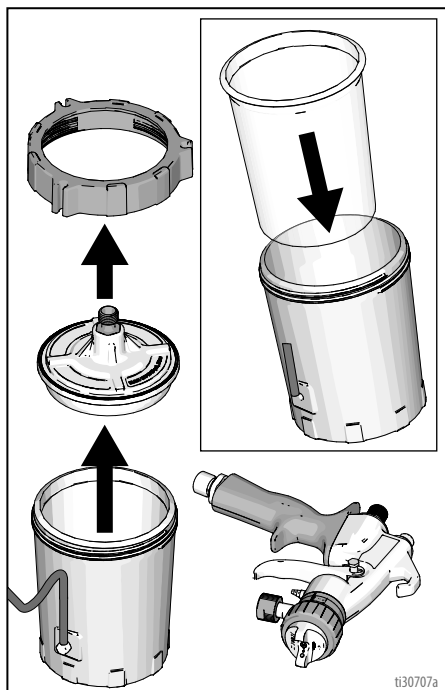
## Inbetriebnahme

### FlexLiner System füllen

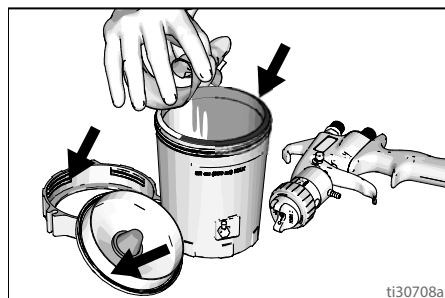
1. Pistole vom FlexLiner System trennen.



2. Ring vom Becher lösen. Abdeckung und Ring vom Becher entfernen. Überprüfen, dass der FlexLiner beim Entfernen der Abdeckung und des Rings im Becher bleibt.

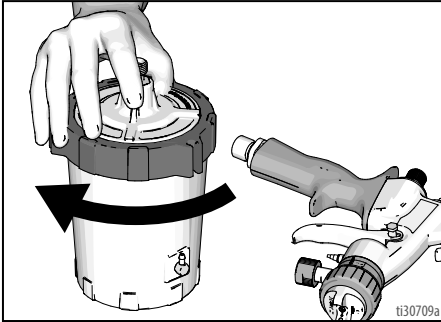


3. FlexLiner bis zur Linie „MAX FILL“ mit Material füllen. Die Gewinde und Dichtungsflächen des FlexLiner Systems reinigen.

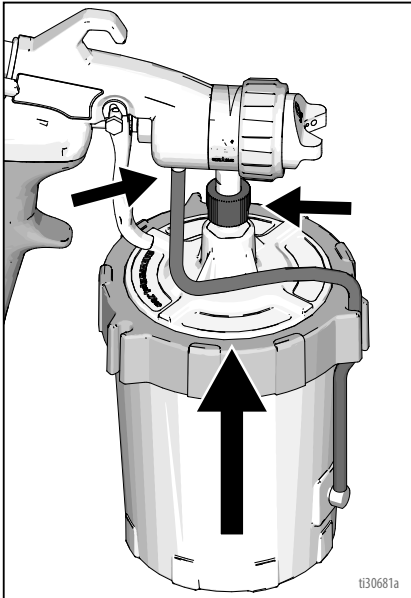




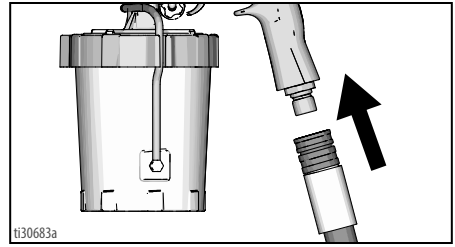
4. Abdeckung und Ring am Becher befestigen. Den Ring fest anziehen.



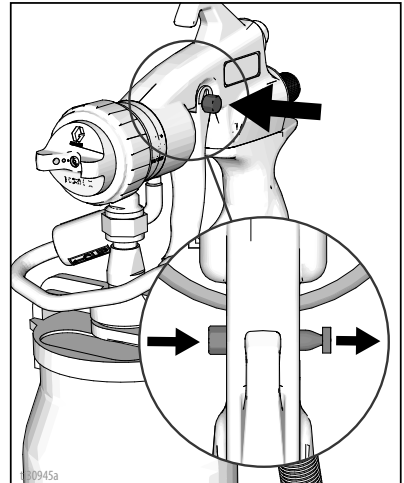
5. Das FlexLiner System mit der Pistole verbinden.



6. Luftschlauch am Einlassfitting der Pistole anschließen.

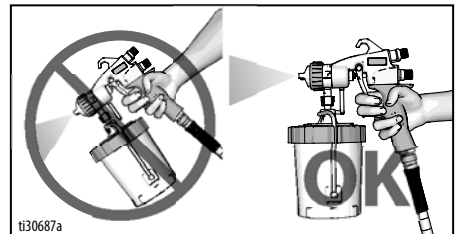


7. Überprüfen, dass die Gleitschiene des Abzugs auf SPRITZEN-Position (A) steht.



8. Bei HVLP-Spritzgerät auf **ON** die Pistole auf ein Ausschussstück richten. Das FlexLiner System durch vertikales Halten der Pistole entlüften und Abzug offen halten, bis ein gleichmäßiges Spritzbild erreicht ist.

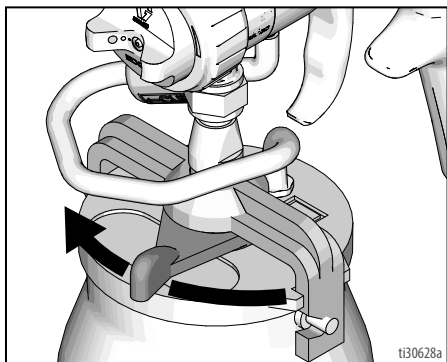
**HINWEIS:** Pistole für Entlüftung nach vorne und hinten kippen.



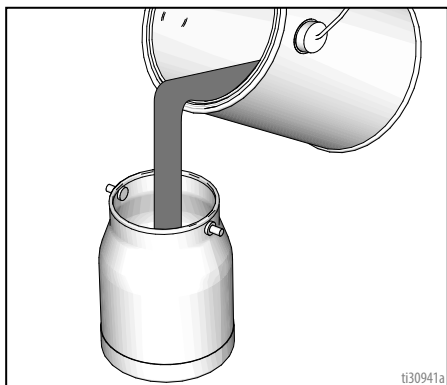
9. Sie können nun mit dem Spritzgerät arbeiten. Referenz **Spritzverfahren**, Seite 16.

## Saugbecher füllen

1. Becherabdeckung lösen und vom Saugbecher abnehmen.



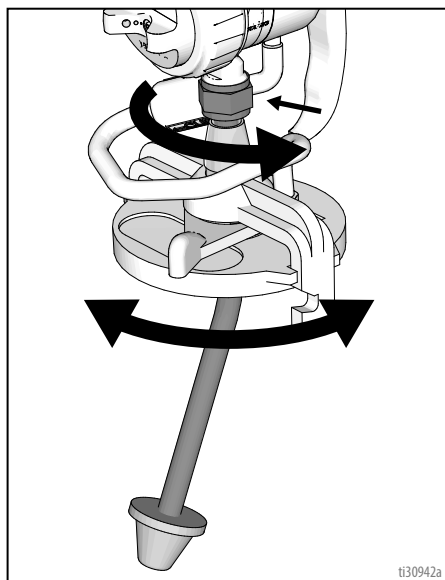
2. Den Saugbecher mit Material füllen.



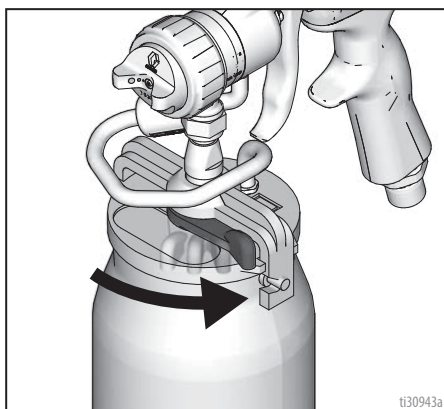
3. Überprüfen, dass der Saugschlauch für die gewünschte Sprühhichtung ideal platziert ist. Wenn Anpassungen nötig:

- a. Mutter lösen, Becherabdeckung drehen, um die gewünschte Position des Saugschlauchs zu erzielen.

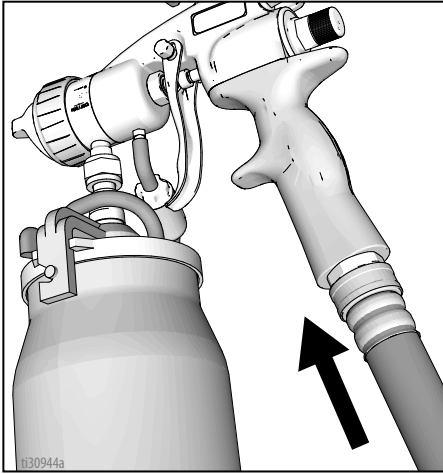
- b. Mutter festziehen.



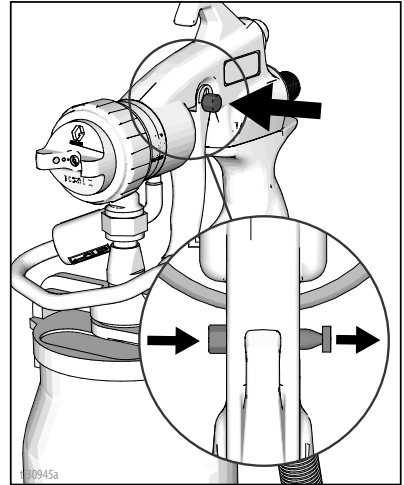
4. Becherabdeckung an Saugbecher befestigen.



- Luftschlauch des Spritzgeräts mit Lufteinlass der Pistole verbinden.



- Überprüfen, dass die Gleitschiene des Abzugs auf SPRITZEN-Position (A) steht.



- Sie können nun mit dem Spritzgerät arbeiten. Referenz **Spritzverfahren**, Seite 16.

# Spritzverfahren

## Spritzverfahren



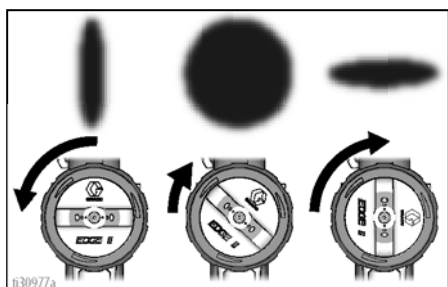
Der Turbinenmotor erzeugt Funken. Diese Funken können Dämpfe entzünden.

- Spritzgerät ausschließlich in gut belüfteten Bereichen einsetzen.
- Achten Sie daher darauf, dass die Spritzgeräte immer mindestens 6 m (20 ft) vom Sprühbereich entfernt sind. Bei Bedarf sind zusätzliche Schläuche zu verwenden.

Nehmen Sie sich einige Minuten Zeit, bevor Sie beginnen, und lesen Sie diese Tipps für ein erfolgreiches Arbeiten mit dem Gerät.

### Einstellung des Spritzbildes

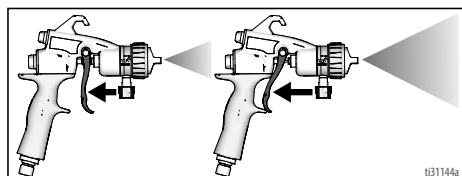
Die Luftkappe auf die Position des gewünschten Spritzbildes stellen.



### Fluss- und Bildgröße einstellen

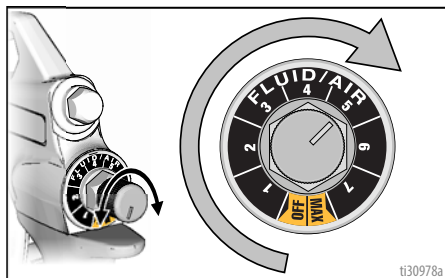
#### Edge II (Modell 17R236)

Durchfluss und Mustergröße werden dadurch bestimmt, wie weit der Abzug gezogen wird.



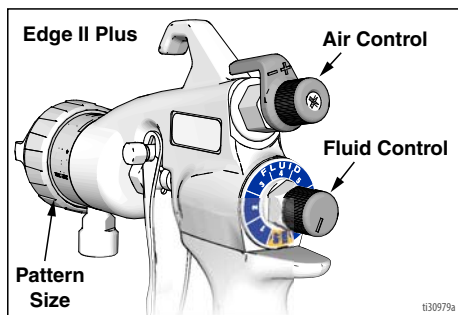
#### Edge II (Modell 17R351)

Material-/Luftregler:  
Fluss- und Bildgröße werden durch die Einstellung mit dem Material-/Luft-Regelknopf bestimmt. Knopf auf OFF stellen. Fluss steigern, bis das gewünschte Finish erreicht ist.



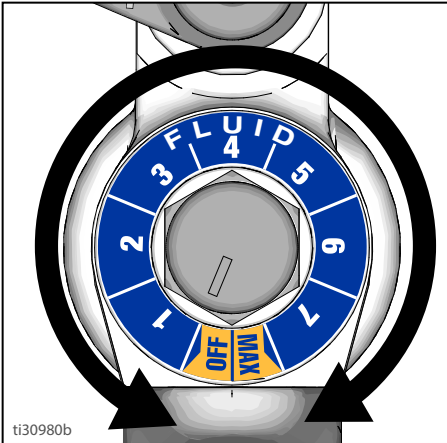
#### Edge II Plus

Fluss- und Bildgröße werden durch die Einstellung der Regler für Material, Luft und Spritzbild bestimmt.



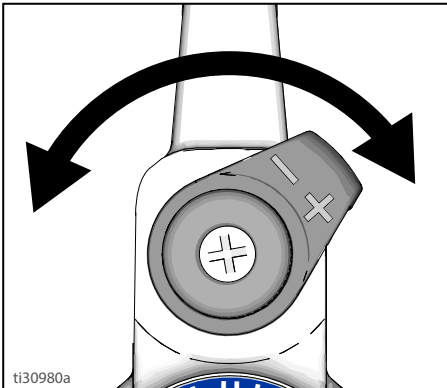
## Materialregler:

Knopf auf OFF stellen. Material steigern, bis das gewünschte Finish erreicht ist.



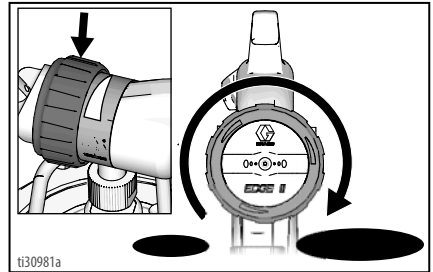
## Luftregler:

Mit dem Luftregler bei Position + beginnen. Zur Steigerung der Materialzerstäubung den Luftregler zur - Position hin drehen.



## Spritzbildgrößenregler:

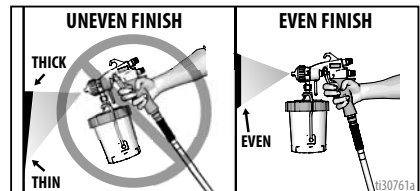
Eine zusätzliche Regelung der Spritzbildgröße ist durch Drehen des Luftkappenhalterings möglich. Mit dem Spülen der Materialdüse bei der Oberflächenmitte der Luftkappe beginnen. Die Spritzbildgröße kann durch Drehen des Halterings in beide Richtungen angepasst werden.



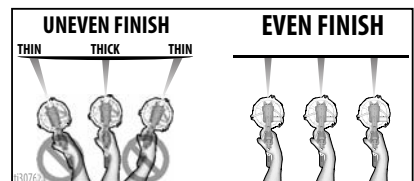
## Spritztechniken

Auf einem Stück Karton diese Spritztechniken üben, ehe mit dem Besprühen des Werkstücks begonnen wird.

- Sprühen Sie stets mit dem geringsten Druck, um das gewünschte Spritzbild und den gewünschten Durchfluss der Anwendung zu erhalten. Sprühen mit höherem Druck als nötig führt zu Materialverschwendung und kann zu Orangenhaut führen.
- Halten Sie die Pistole direkt auf die Oberfläche gerichtet. Neigen der Pistole zum Verändern des Spritzwinkels bewirkt ungleichmäßiges Auftragen.



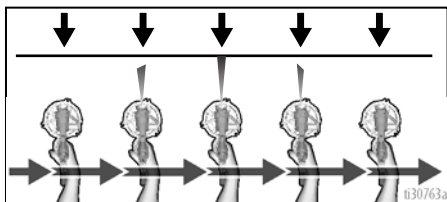
- Armgelenk beugen, um Pistole gerade zu halten. Fächeln mit Pistole zum Verändern des Spritzwinkels bewirkt ungleichmäßiges Auftragen.



# Spritzverfahren

## Pistole abziehen

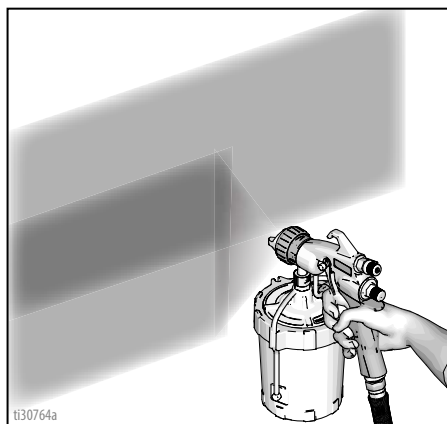
Abzug nach Beginn des Auftrags ziehen.  
Abzug vor Ende des Auftrags loslassen.  
Pistole muss bewegt werden, wenn Abzug gezogen und losgelassen wird.



**HINWEIS:** Um ein unebenes Spritzbild zu vermeiden, Auftrag nicht auf der Oberfläche des Werkstücks beginnen und beenden.

## Pistole richten

Richten Sie die Mitte der Spritzpistole auf die Unterkante des vorhergehenden Auftrags, damit sich jeder Auftrag um die Hälfte mit dem vorhergehenden überlappt.



Wenn Pistole nicht sprüht, siehe **Fehlerbehebung**, Seite 24.

## Wiederbefüllen des FlexLiners

1. Durchführen **Druckentlastung**, Seite 8.
2. Referenz **FlexLiner System füllen**, Seite 12.

## Saugbecher neu befüllen

1. Durchführen **Druckentlastung**, Seite 8.
2. Referenz **Saugbecher füllen**, Seite 14.

## Reinigung



Soll mit Lösemitteln gereinigt werden, lesen Sie alle Warnhinweise zu Brand- und Explosionsgefahr auf Seite 4.

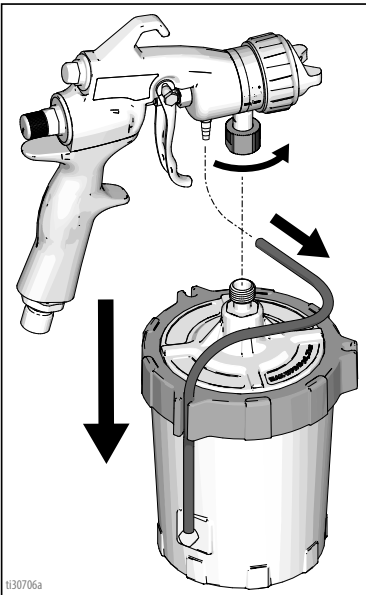
Das Reinigen der Pistole nach jedem Arbeitsvorgang ist wichtig. Die korrekte Pflege und Wartung garantiert die optimale Spritzleistung.

### FlexLiner System reinigen

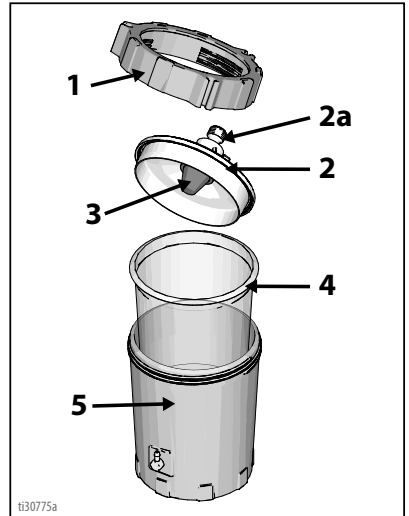
#### HINWEIS

Starke Lösemittel wie Lackverdünner können Teile des FlexLiner Systems beschädigen. KEINE Teile des FlexLiner Systems in Lösemittel tauchen.

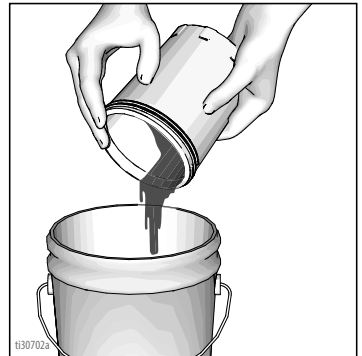
1. Durchführen **Druckentlastung**, Seite 8.
2. Pistole vom FlexLiner System trennen.



3. Ring (1) vom Becher (5) lösen. Ring (1) und Abdeckung (2) vom Becher entfernen. Überprüfen, dass der FlexLiner (4) beim Entfernen der Abdeckung und des Rings im Becher bleibt.



4. Geben Sie überschüssiges Material in den Originalbehälter zurück. Halten Sie den FlexLiner (4) beim Umgießen stabil.



# Reinigung

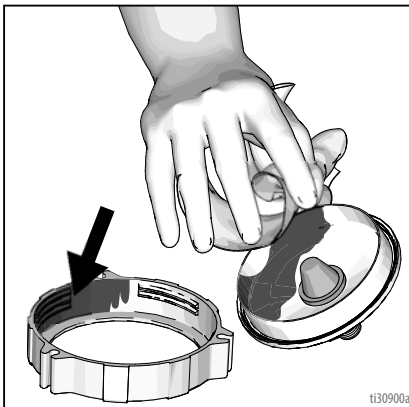
- Es wird empfohlen, den gebrauchten FlexLiner (4) zu entsorgen und einen neuen einzusetzen. Bei Wiederverwendung durch Abwischen des überschüssigen Materials vom FlexLiner (4) reinigen.



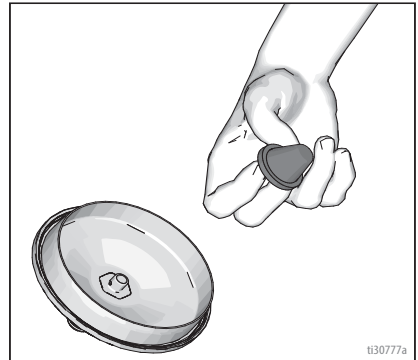
## HINWEIS

FlexLiner, Reinigungsmaterialien und nicht verwendetes Material gemäß den lokalen Vorschriften entsorgen. Siehe Sicherheitsdatenblatt (SDS) der verwendeten Materialien.

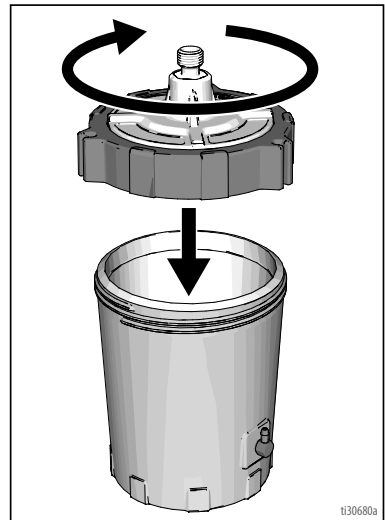
- Überschüssiges Material von der Abdeckung (2) und vom Ring (1) des FlexLiner Systems entfernen.



- Den FlexLiner (4) etwa bis zur Hälfte mit Reinigungsflüssigkeit (warmes Wasser oder geeignetes Lösemittel) füllen.
- Materialsieb (3) entfernen und durch Spülen mit Reinigungsflüssigkeit reinigen. Materialsieb (3) wieder einsetzen.



- Abdeckung (2) und Ring (1) am Becher (5) befestigen.





10. Das Becher-Fitting (2a) mit einem Tuch abdecken und das gesamte FlexLiner System mindestens zehn Sekunden lang schütteln.

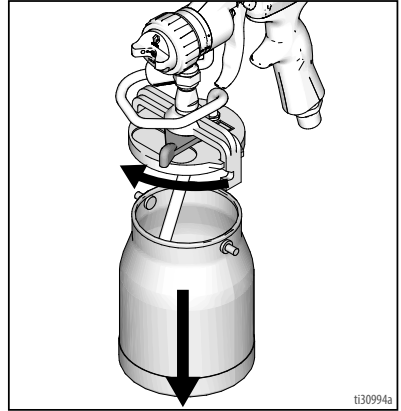


11. Alle Komponenten des FlexLiner Systems mit einem Tuch reinigen und trocknen. Reinigungsflüssigkeit gemäß den Vorschriften entfernen.

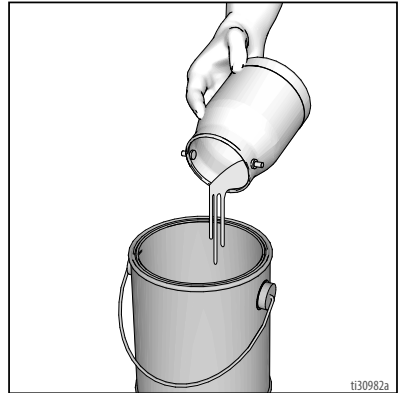


## Saugbecher reinigen

1. Durchführen **Druckentlastung**, Seite 8.
2. Pistole vom Saugbecher trennen.



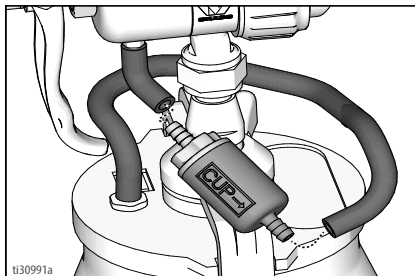
3. Becherabdeckung vom Saugbecher lösen und entfernen. Geben Sie überschüssiges Material in den Originalbehälter zurück.



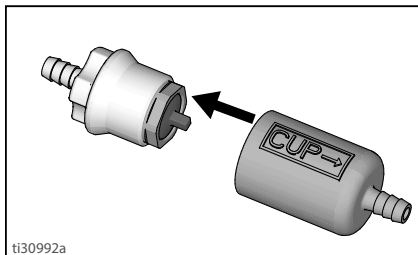
4. Überschüssiges Material vom Becher, von der Abdeckung und vom Saugschlauch entfernen.
5. Den Becher zu einem Viertel mit Reinigungsflüssigkeit (warmes Wasser oder geeignetes Lösemittel) füllen.
6. Abdeckung an Becher einklinken.
7. Becher-Fitting mit einem Tuch abdecken. Becher mindestens zehn Sekunden lang schütteln.
8. Alle Komponenten des Saugbechers mit einem Tuch reinigen und trocknen. Reinigungsflüssigkeit gemäß den Vorschriften entfernen.

## Schnellreinigungs-Rückschlagventil reinigen (nur Saugbecher)

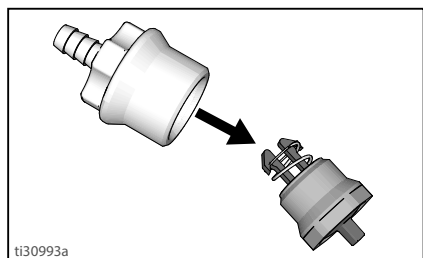
1. Rückschlagventil vom Pistolenrohr trennen



2. Rückschlagventil abschrauben.



3. Tellerventil vom Rückschlagventil abschrauben.



4. Alle Teile mit dem vom Sprühmaterialhersteller empfohlenen Lösemittel reinigen.
5. Wenn alle Teile getrocknet sind, eine dünne Schicht Vaseline auf den O-Ring schmieren.
6. Rückschlagventil zusammenbauen. Rückschlagventil an Pistolenrohr anbringen. Richtige Ausrichtung des Rückschlagventils überprüfen.

## HVLP Edge II Pistole reinigen

### HINWEIS

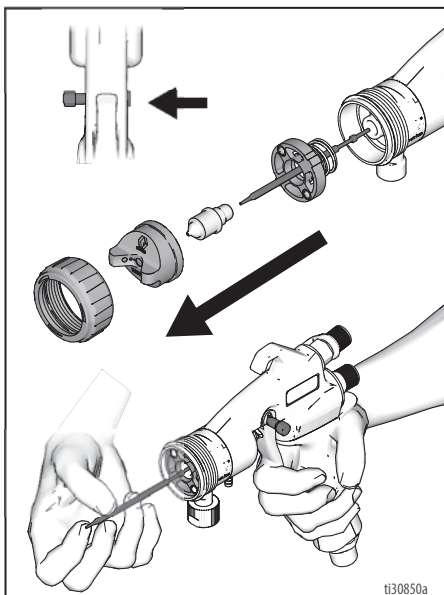
Starke Lösemittel wie Lackverdünner können Teile der HVLP Edge II Pistole beschädigen. KEINE Teile der HVLP Edge II Pistole in Lösemittel tauchen.

1. Haltering und Luftkappe entfernen.
2. Den Pistolenabzug betätigen und die Materialdüse von der Pistole entfernen.

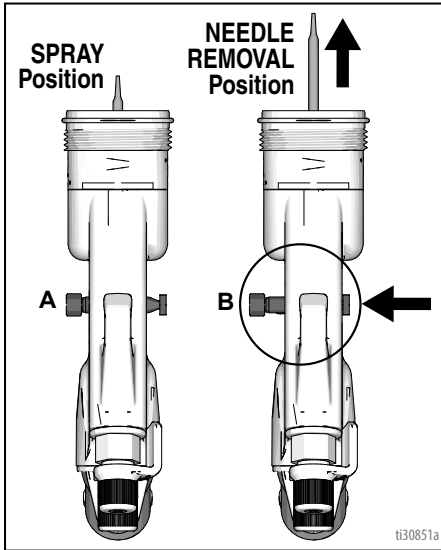
### HINWEIS

Den Pistolenabzug bei jedem Entfernen oder Einsetzen der Materialdüse betätigen. Dies verhindert, dass die Sitzflächen der Materialdüse und der Nadel beschädigt werden.

**HINWEIS:** Die Edge II Plus Pistolen verfügen über eine Luftkappenführung und Feder, die von der Materialdüse gehalten wird. Bei Entfernung der Materialdüse die Luftkappenführung und die Feder zur Seite legen.



- Die Gleitschiene des Abzugs von der SPRITZEN-Position (A) auf die NADEL-ENTFERNEN-Position (B) stellen.



- Nadel von der Vorderseite der Pistole entfernen.

## HINWEIS

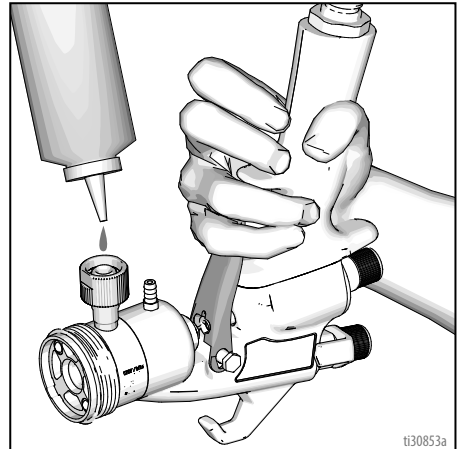
Verwenden Sie zum Entfernen der Nadel keine Zange. Eine Beschädigung der Nadelspitze führt zu Lecks an der Materialdüse.

- Material von der Materialdüse und Nadel abwischen oder spülen. Wenn nötig Haltering, Luftkappe, Luftkappenführung und Feder reinigen.

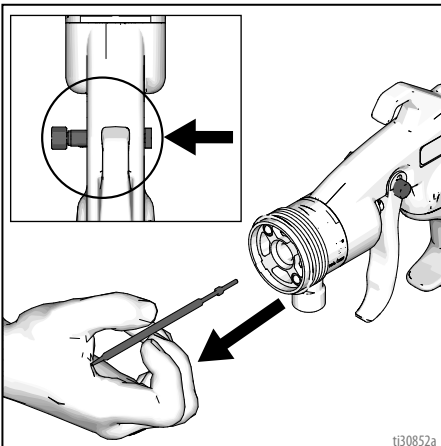
## HINWEIS

Keine Metallwerkzeuge zum Reinigen der Materialdüsen oder Luftkappenbohrungen verwenden, um Kratzer zu vermeiden und das Spritzbild nicht zu verzerren.

- Mit einer Spritzflasche Reinigungsflüssigkeit durch die Pistole spritzen. Pistole verkehrt herum halten, den Abzug betätigen und Reinigungsflüssigkeit in den Becheranschluss füllen.



- Die Nadel erneut einsetzen und die Gleitschiene des Abzugs von der NADEL-ENTFERNEN-Position (B) auf die SPRITZEN-Position (A) stellen.
- Den Abzug der Pistole betätigen und Feder, Luftkappenführung und Materialdüse einsetzen. Luftkappe und Haltering installieren.



## Fehlerbehebung



Problem	Ursache	Abhilfe
Orangenhautauftrag – unregelmäßige Farboberfläche	Farbtröpfchen zu groß	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Materialregelknopf an der Pistole zum Reduzieren des Materials einstellen.</li> <li>• Mit größerem Abstand zum Werkstück sprühen.</li> <li>• Turbinenluftfilter sauber halten, um ungehinderten Luftdurchfluss zu ermöglichen.</li> <li>• Keinen Luftschlauch verwenden, der zu lang ist, um ausreichenden Zerstäuberdruck zu ermöglichen.</li> </ul>
	Farbtröpfchen trocknen zu schnell, um richtig aus der Pistole fließen zu können	Das zu spritzende Objekt nicht direkter Sonneneinstrahlung aussetzen. Beim Spritzen bei wärmeren Temperaturen ein langsamer verdunstendes Lösungsmittel oder einen Verdüner verwenden.
	Spritzen bei tiefen Temperaturen	Das Material und das zu spritzende Objekt sollten nach Möglichkeit Raumtemperatur haben. Beim Spritzen auf kalte Oberflächen werden die meisten Farben zu dick, um richtig fließen zu können.
Schleierbildung – Klarlacke haben ein milchiges Aussehen	Beim Spritzen unter heißen, feuchten Bedingungen bildet sich Kondenswasser im Lack	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Turbine einige Minuten vor dem Spritzen warmlaufen lassen.</li> <li>• Lack bei Zimmertemperatur und nicht auf Betonböden lagern.</li> <li>• Leichtere Beschichtungen auftragen und ausreichend lange trocknen lassen.</li> <li>• Ein langsamer verdunstendes Lösungsmittel oder Verdüner verwenden.</li> <li>• Nicht bei Wind spritzen.</li> </ul>
Bildung von "Fischaugen" – kleine Flecken an der lackierten Oberfläche werden nicht ausgefüllt	Silikonverunreinigungen durch Schmiermittel, Fett, Politur oder Wachs an der zu spritzenden Oberfläche	Alle Teile mit einer Reinigungslösung reinigen und mit einem trockenen Lappen nachwischen. Lappen bei Bedarf auswechseln. Bleibt das Problem bestehen, ist ein entsprechendes Mittel zur Beseitigung von Fischaugen zu verwenden.
Verläufe und Gardinenbildung	Pro Anstrich wird zuviel Farbe aufgetragen, sodaß die Farbe nicht richtig trocknen kann	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Die Pistole schneller bewegen oder die Fördermenge verringern.</li> <li>• Mit größerem Abstand zum Werkstück sprühen.</li> <li>• Verdünnermenge reduzieren oder einen rascher trocknenden Verdüner verwenden.</li> </ul>

Problem	Ursache	Abhilfe	
Lösungsmittel wirft Blasen	Die gespritzte Oberfläche trocknet, noch bevor das Lösungsmittel entweichen kann	<ul style="list-style-type: none"> <li>Farbe in dünneren Schichten auftragen, um eine ordentliche Verdunstung zu ermöglichen.</li> <li>Nur die empfohlenen Verdüner verwenden.</li> <li>Die Maßnahmen unter "Orangenhautauftrag", "zu große Farbtropfchen" in dieser Fehlersuchtafel befolgen.</li> </ul>	
Keine oder nur geringe Fördermenge, stoßweiser oder spuckender Spritzstrahl	Kein Material	Becher auf Material prüfen, siehe <b>Inbetriebnahme</b> , Seite 12.	
	Abzugstift in UNLOCK-Position	Position des Abzugstifts prüfen. Muss auf SPRITZEN-Position stehen.	
	Nadel-/Düsensatz falscher Größe wird verwendet	Den richtigen Nadel-/Düsensatz für das zu spritzende Material auswählen. Referenz <b>Auswahl des Material-Sets</b> , Seite 9.	
	Die Materialdüse ist durch angetrocknete Farbe blockiert oder beschädigt	Materialdüse reinigen oder austauschen	
	Keine Druckbeaufschlagung des Bechers		Abdeckung festziehen oder Dichtung austauschen (nur Saugbecher)
			Das FlexLiner System auf Lecks überprüfen. Siehe Abschnitt „FlexLiner System“ auf Seite 27.
	Becher-Fitting oder Saugschlauch (in Saugbecher) ist durch getrocknete Farbe blockiert oder beschädigt		Becher-Fitting, Materialsieb und Saugschlauch reinigen (wenn zutreffend).
			Das Pistolenrohr auf Verstopfungen prüfen. Pistolenrohr wenn nötig reinigen oder ersetzen.
	Luftzufuhr zum Becher ist blockiert	Saugbecher: Becher abnehmen (Abdeckung lassen). Pistolenabzug betätigen und überprüfen, ob Luft aus dem Rückschlagventil strömt. Wenn die Luft nicht frei fließen kann, muss das Rückschlagventil gereinigt oder ausgewechselt werden.	
	Material im Rückschlagventil (nur Saugbecher)	Rückschlagventil reinigen. Referenz <b>Schnellreinigungs-Rückschlagventil reinigen (nur Saugbecher)</b> , Seite 22.	
Verstopftes Materialsieb	Materialsieb austauschen, wenn es verstopft ist, oder entfernen, wenn das verwendete Material sehr zähflüssig ist.		
Die Nadelpackungen sind nicht richtig eingestellt. <b>Hinweis:</b> Materialverlust durch die Packungen beeinträchtigt den Materialdruck und verursacht Materialauslauf aus dem Pistolengehäuse	Pistolenkörper mit beigefügtem Lösungsmittel und Bürste reinigen. Nadeldichtung einstellen.		
Material tritt an der Materialdüse aus, nachdem der Abzug losgelassen wird	Nadel sitzt nicht in der Materialdüse	Prüfen, ob die Materialdüse locker ist, oder ob Düse oder Nadel verbogen sind; Düse anziehen oder entsprechende Teile bei Bedarf auswechseln.	
	Packungsmutter ist zu fest angezogen	Packungsmutter langsam lösen, bis die Nadel ohne Behinderung an ihre Position zurückkehren kann.	
Schlechtes Spritzbild	Luftkappenhornbohrung und/oder Materialdüse verstopft	Luftkappe und/oder Materialdüse in Lösungsmittel einweichen. Luftkappenlöcher nur mit nicht-metallischen Gegenständen reinigen, um irreparable Beschädigungen zu vermeiden.	

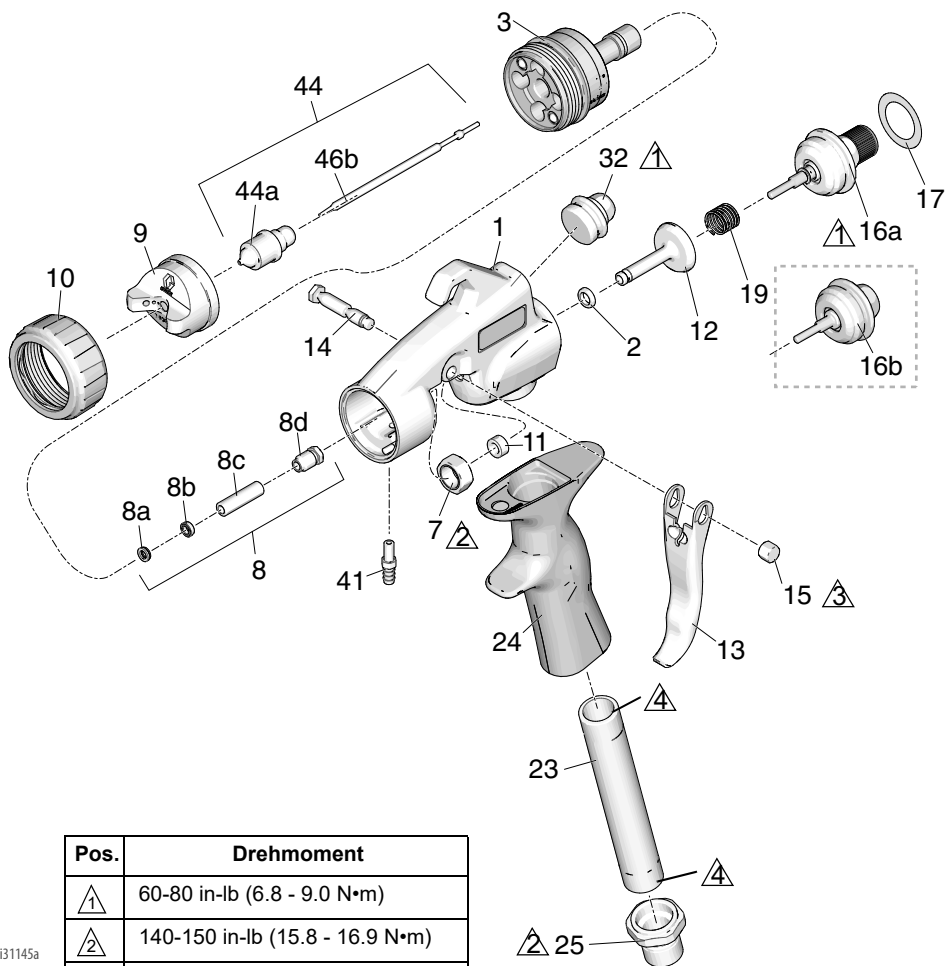
# Fehlerbehebung

Problem	Ursache	Abhilfe
Materialaustritt in Packungsmutter	Packungsmutter ist locker	Packungsmutter leicht anziehen und erneut prüfen. Wiederholen, bis die Packung komplett abdichtet.
Nadel kehrt nicht zurück, nachdem Abzug losgelassen wurde oder kehrt nur langsam zurück	Packungsmutter ist zu fest angezogen	Packungsmutter langsam lösen, bis die Nadel ohne Behinderung an ihre Position zurückkehren kann.
Spritzgerät schaltet in SmartStart-Einstellung nicht automatisch ab (nur für ausgewählte Spritzgerätmodelle)	Lecks an Luftschlauchanschlüssen	Überprüfen, dass der Luftschlauch und die angeschlossenen Komponenten die sind, die mit dem Spritzgerät mitgeliefert wurden.
		Luftschläuche abziehen. Überprüfen, dass der O-Ring im Anschluss-Fitting in der Turbine am Schlauchende vorhanden ist. Bei Verwendung eines Peitschenendes überprüfen, dass die Dichtung im Anschluss-Fitting vorhanden ist. Alle Schlauchanschlüsse sicher verbinden.
		Ersetzen Sie diese mit Zubehör, das im Handbuch des Spritzgeräts aufgeführt und bei Ihrem Händler verfügbar ist.
	Luftleckage an der Pistole	Verwendung der Edge II Plus Pistole überprüfen.
		Wenn SmartStart funktioniert, wenn das Luftventil am Schlauchende geschlossen ist, Pistole reinigen. Siehe <b>HVLP Edge II Pistole reinigen</b> , Seite 22.
		Überprüfen, dass Materialventil dicht ist. Siehe Seite 31 (Pos. 16).
O-Ring des Materialventils austauschen. Siehe Seite 31 (Pos. 18).		
		Luftventil ersetzen. Siehe Seite 31 (Pos. 12).

Problem	Ursache	Abhilfe
<b>FlexLiner System:</b>		
FlexLiner kollabiert nicht oder nur langsam	Verschmutzte Dichtflächen	Ring entfernen, Dichtflächen reinigen, Ring sicher einsetzen. Siehe <b>FlexLiner System füllen</b> , Seite 12.
	Inkorrekte oder keine Luftkappe an der Pistole angebracht	Überprüfen, dass die Luftkappe für Edge II angebracht ist.
	Luftkappe ist locker	<b>Edge II:</b> Überprüfen, dass der Haltering ganz angebracht ist.
		<b>Edge II Plus:</b> Überprüfen, dass der Haltering so angebracht ist, dass die Luftkappe nicht locker wird.
	Luftregler/Handwerksventil (wenn eingebaut) ist zu niedrig für die gewünschte Anwendung eingestellt	Regler im Uhrzeigersinn drehen, um den Luftdurchsatz zu erhöhen, bis der gewünschte Luftdurchsatz erreicht ist.
	Pistolenrohr	Überprüfen, dass das Pistolenrohr korrekt an Becher und Pistole angeschlossen ist.
		Überprüfen, dass das Pistolenrohr nicht geknickt ist.
Luft tritt aus dem Becher aus	Beschädigtes Rohr. Beschädigten Teil des Rohrs entfernen. Rohr ggf. austauschen. Siehe separates Handbuch für HVLP Edge II.	
	Beschädigte Verbindung zwischen Becher und Luft-Fitting. Überprüfen, ob das Fitting vollständig eingesetzt ist. FlexLiner System ggf. austauschen. Siehe separates Handbuch für HVLP Edge II.	
Materialaustritt zwischen Becher und Ring	Becher zu voll	Überprüfen, dass der Becher nicht bis über die Linie „MAX FILL“ gefüllt ist.
	Verschmutzte Dichtflächen	Ring entfernen, Dichtflächen reinigen, Ring sicher einsetzen. Siehe <b>FlexLiner System füllen</b> , Seite 12.
Materialaustritt zwischen Becher und Pistole	Anschlüsse am Becher locker	Anschluss festziehen. Bei Bedarf Schlüssel verwenden.
	Beschädigte Verbindung des O-Rings am Becher	O-Ring ersetzen. O-Ring fetten, um Einbau zu erleichtern.
Material am Becherboden	FlexLiner nicht angebracht	FlexLiner anbringen.
	Beschädigter FlexLiner	FlexLiner austauschen.
Pulsartiges Spritzbild	FlexLiner System nicht vollständig entlüftet	Siehe Schritt 7 von <b>Inbetriebnahme</b> , Seite 12.

## Ersatzteile

### EDGE II



Pos.	Drehmoment
1	60-80 in-lb (6.8 - 9.0 N•m)
2	140-150 in-lb (15.8 - 16.9 N•m)
3	20-30 in-lb (2.3 - 3.4 N•m)
4	Klebstoff auftragen, Pos. 50

ti31145a

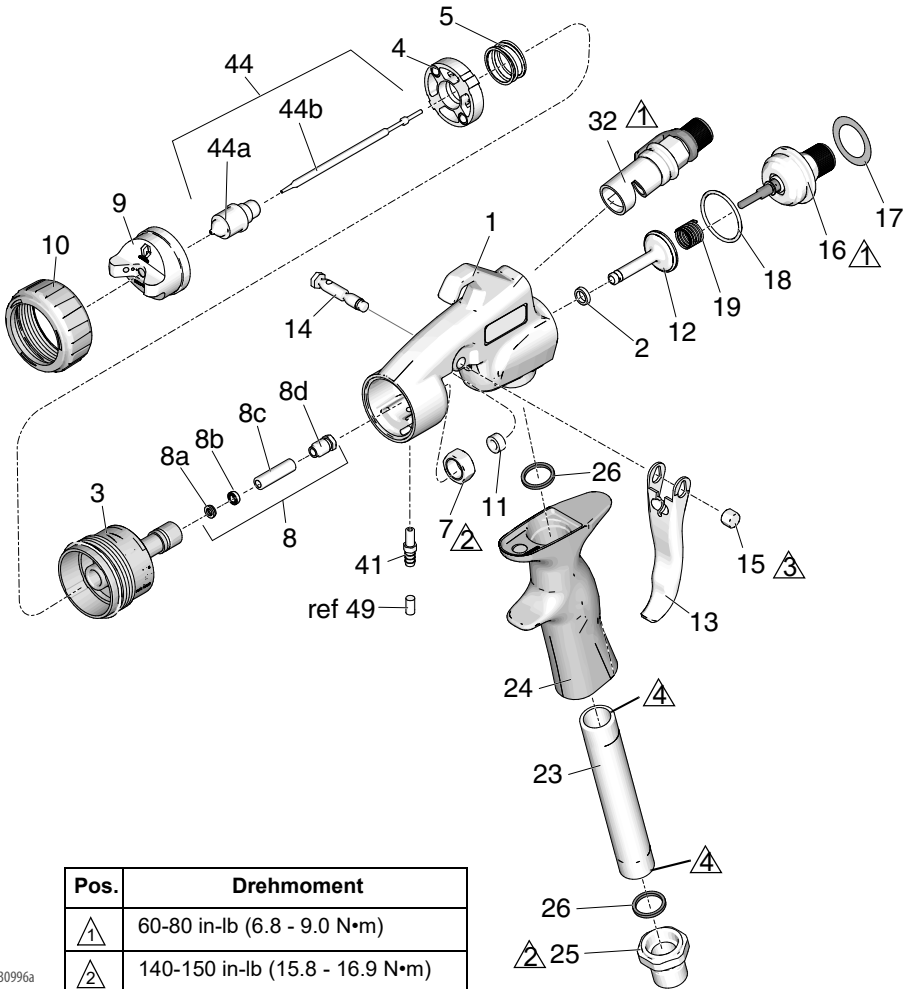


## Teileliste - EDGE II

Pos.	Teil	Beschreibung	Anz.	Pos.	Teil	Beschreibung	Anz.
1	256858	KÖRPER, Pistole	1	15	15V848	MUTTER, Gleitschiene, Abzug, Abzugsstift	1
2	188493	DICHTUNG, U-Dichtung, Pistole	1	16a	17S237	VENTIL, Material (Modell 17R351)	1
3	17R401	GEHÄUSE, Düse	1			(einschließlich 17)	
7	192348	HUTMUTTER	1	16b	15X120	VENTIL, Material, fest (Modell 17R236)	1
8	256960	SATZ, Dichtung (enthält 8a, 8b, 8c, 8d)	1	17	17S201	ETIKETT, Material/Luft	1
8a		SPREIZRING, U-Dichtung	1	19	114069	FEDER, Druck	1
8b		PACKUNG; U-Dichtung	1	23	196463	ROHR, Griff	1
8c		DISTANZSTÜCK, Dichtung	1	24	277950	GRIFF, Pistole	1
8d		HUTMUTTER	1	25	17R207	KUPPLUNG, Außengewinde	1
9	17P709	GEHÄUSE, Luft, Kappe	1	32	15V844	GEHÄUSE, Stopfen, Material	1
10	17P492	RING, Halterung, Kappe, Luft	1	41	M70394	STÖSSEL, Luftdruck	1
11	15V856	MUTTER, Ventil	1	44		MATERIALSATZ, Siehe Auswahlleitfaden für Material und Nadel/	
12	257087	VENTIL, Luft (enthält 2, 11)	1			Düsen-Satz, Seite 9.	
13	15V846	ABZUG	1	44a		MATERIALDÜSE	1
14	280545	ABZUGSSTIFT, Gleitschiene, Abzug, mit Kugel	1	44b		NADEL	1
				50	113500	KLEBSTOFF	

## Ersatzteile

### EDGE II Plus



Pos.	Drehmoment
1	60-80 in-lb (6.8 - 9.0 N•m)
2	140-150 in-lb (15.8 - 16.9 N•m)
3	20-30 in-lb (2.3 - 3.4 N•m)
4	Klebemittel auftragen, Pos. 50

ti30996a

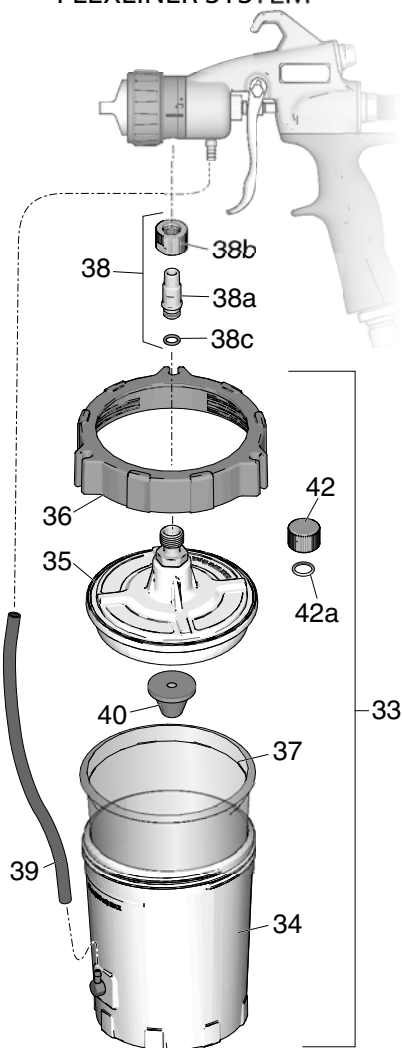
## Teileliste - EDGE II Plus

Pos.	Teil	Beschreibung	Anz.	Pos.	Teil	Beschreibung	Anz.
1	17H061	KÖRPER, Pistole	1	15	15V848	MUTTER, Gleitschiene,	1
2	188493	DICHTUNG,	1			Abzug, Abzugsstift	
		U-Dichtung, Pistole		16	17P718	VENTIL, Material	1
3		GEHÄUSE, Düse	1			(enthält 17, 18)	
	17P716	Modell 17P483		17	17S202	ETIKETT, Material	1
	17R045	Modell 17P655		18	110073	O-RING	1
4	17P563	FÜHRUNG, Luftkappe,	1	19	114069	FEDER, Druck	1
		Einheit		23	196463	ROHR, Griff	1
5	17H063	FEDER, Luftkappe	1	24	277950	GRIFF, Pistole	1
7	192348	HUTMUTTER	1	25	17R207	KUPPLUNG,	1
8	256960	SATZ, Dichtung	1			Außengewinde	
		(enthält 8a, 8b, 8c, 8d)		26	17P879	DICHTUNG, Griff	2
8a		SPREIZRING,	1	32	17S192	STEUERUNG, Luft	1
		U-Dichtung		41	M70394	STÖSSEL, Luftdruck	1
8b		PACKUNG; U-Dichtung	1	44		MATERIALSATZ, Siehe	
8c		DISTANZSTÜCK,	1			Auswahlleitfaden für	
		Dichtung				Material und Nadel/	
8d		HUTMUTTER	1			Düsen-Satz, Seite 9.	
9	17P709	GEHÄUSE, Luft, Kappe	1	44a		MATERIALDÜSE	1
10	17P493	RING, Halterung,	1	44b		NADEL	1
		Kappe, Luft		49	257099	SCHRAUBE, Satz,	1
11	15V856	MUTTER, Ventil	1			Innensechskant,	
12	17P717	VENTIL, Luft	1			(Modell 17P654)	
		(enthält 2, 11)		50	113500	KLEBSTOFF	
13	15V846	ABZUG	1				
14	280545	ABZUGSSTIFT,	1				
		Gleitschiene, Abzug,					
		mit Kugel					

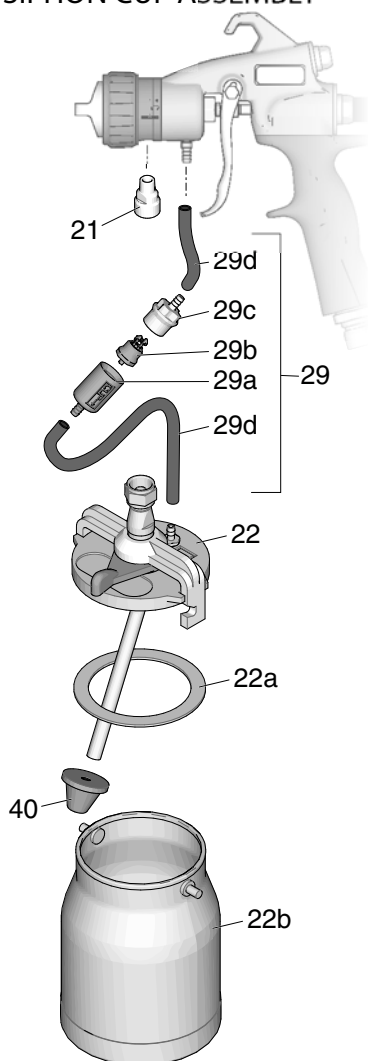
## Ersatzteile

### FlexLiner System und Saugbecher

#### FLEXLINER SYSTEM



#### SIPHON CUP ASSEMBLY



ti30998a

## Teileliste

## FlexLiner System

Pos.	Teil	Beschreibung	Anz.
33	17R462	SATZ, FlexLiner System (enthält 34, 35, 36, 37, 39, 40, 42)	1
34	17A394	LUFTGLOCKE	1
35	17P222	ABDECKUNG	1
36	17P237	RING	1
37		FlexLiner	1
	17A226	3er-Packung	
	17P212	25er-Packung	
38	17R799	SATZ, Adapter, FlexLiner (enthält 38a, 38b, 38c, 41)	
38a		BEFESTIGUNG, Adapter	1
38b		MUTTER, Adapter	1
38c	113137	DICHTUNG, O-Ring	1
39	17S108	ROHR, Luft, Becher	1
40	193218	SIEB	1
42	17S166	KAPPE (separat erhältlich), enthält 42a	1
42a	111507	O-RING (separat erhältlich)	1

## Saugbecher

Pos.	Teil	Beschreibung	Anz.
21	196468	BEFESTIGUNG, Adapter	1
22	244130	BECHER, 1 Quart, unter (enthält 22a, 22b, 29)	1
22a	M70424	BECHER, Dichtung	1
22b	244132	BECHER, unten	1
29	256957	RÜCKSCHLAGVENTIL, vollständig, enthält 29a, 29b*, 29c, 29d	1
29a		BEFESTIGUNG, Adapter	1
29b*		TELLER, Rückschlagventilsatz	1
29c		FITTING, Luft	1
29d		ROHR, Luft, Becher	2
40	193218	SIEB	1

\*Dreierpack Rückschlagventil-Reparatursatz 256956 ist erhältlich

## **Hinweise**


## Technische Spezifikationen

<b>EDGE II / EDGE II Plus</b>		
	USA	Metrisch
<b>Spritzgerät</b>		
Maximaler Luftdruck	10 psi	0,07 MPa, 0,7 bar
Zulässiger Betriebsüberdruck	50 psi	0,35 MPa, 3,5 bar
Lufteinlass	Schnellkupplung	
<b>Materialeinlass</b>		
FlexLiner System	5/8 - 16 UN-2A	
Saugbecher/externer Becher	3/8" - 18 NPSM	
<b>Gewicht</b>		
Edge II / Edge II Plus (nur Pistole)	20 oz.	570 g
FlexLiner System	15 oz.	425 g
Saugbecher	17 oz.	480 g
<b>Lärm*</b>		
Schalldruck	65,0 dBa	
Schalleistung	65,0 dBa	
<b>Benetzte Konstruktionsmaterialien</b>		
Edge II / Edge II Plus (nur Pistole)	Edelstahl, Aluminium, UHMWPE, Acetat, Fluorelastomer	
FlexLiner System	Edelstahl, Grilamid, Polyethylen, niederdichtes Polyethylen (LDPE)	
Saugbecher	Edelstahl, Messing, verzinkter Stahl, Aluminium, Polyethylen	
<b>Hinweise</b>		
<i>*Lärmdruck gemessen bei 1 Meter (3 Fuß) Abstand vom Gerät. Schallpegel gemessen nach ISO-3744.</i>		

*Alle Angaben und Abbildungen in diesem Dokument stellen die zum Zeitpunkt der Veröffentlichung erhältlichen neuesten Produktinformationen dar.  
Graco behält sich das Recht vor, jederzeit unangekündigt Änderungen vorzunehmen.*

Übersetzung der Originalbetriebsanleitung. This manual contains German. MM 3A5097  
Informationen zu Patente finden Sie hier [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).

**Copyright 2017. Alle Produktionsstätten sind gemäß ISO 9001 zertifiziert.**

Überarbeitung D, December 2018