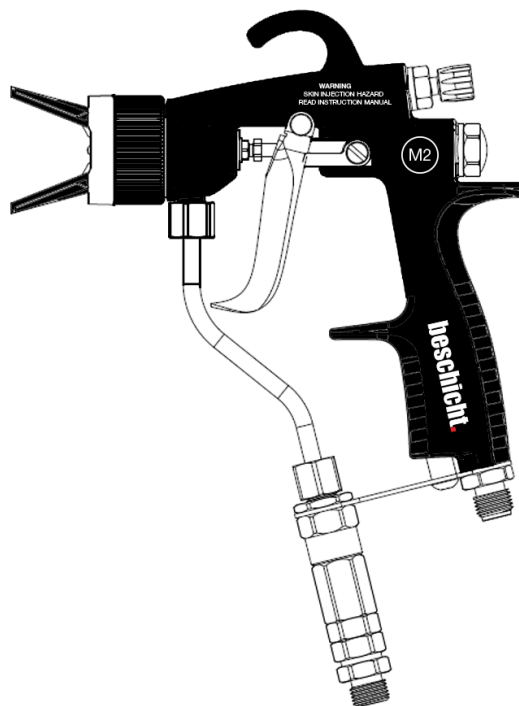


Betriebsanleitung M2

Airless Plus Sprühpistole



Inhaltsverzeichnis

INHALTSVERZEICHNIS	2
1. ZU DIESER ANLEITUNG	3
2. ALLGEMEINE SICHERHEITSHINWEISE	3
2.1. BRAND- UND EXPLOSIONSGEFAHR	3
2.2. GEFAHR DURCH FEHLERHAFTES BEDIENEN DES GERÄTES	3
2.3. GEFAHR DURCH DRUCK BEAUFSCHLAGTES GERÄT	4
2.4. UMGANG UND SCHUTZ VOR GEFÄHRLICHEN FLÜSSIGKEITEN, LACKEN UND FARBEN	4
2.5. WARTUNG UND REPARATUR	4
2.6. SCHUTZ UND ÜBERWACHUNGSEINRICHTUNGEN	5
3. BESCHREIBUNG	6
3.1. AUFBAU	6
3.2. FUNKTIONSWEISE	6
3.3. DATEN	7
3.3.1. MATERIALIEN DER FARBFÜHRENDEN TEILE	7
3.3.2. TECHNISCHE DATEN	7
4. LIEFERUMFANG	7
5. BETRIEB	8
5.1. TYPISCHES AIRLESS PLUS SPRITZSYSTEM	8
5.1.1. LUFTSCHLÄUCHE:	8
5.1.2. MATERIALSCHLÄUCHE:	8
5.1.3. ERDUNG	9
5.1.4. DRUCKENTLASTUNG	9
5.1.5. MATERIALVORBEREITUNG	9
5.2. INBETRIEBNAHME	9
5.3. APPLIKATION VON MATERIAL	10
5.4. EINSTELLUNG DES SPRITZBILDES	10
5.5. DÜSENWECHSEL	11
5.6. DÜSE REINIGEN UND DÜSENVERSTOPFUNG BESEITIGEN	11
6. MÖGLICHE FEHLERBEHEBUNGEN	12
7. REPARATUREN UND WARTUNG	12
7.1. REPARATURPERSONAL	12
7.2. REPARATURHINWEISE	12
7.3. NADELDICHTUNG WECHSELN	13
7.4. ZUSAMMENBAU NADELVERBINDUNGSSET	14
7.5. ZUSAMMENBAU LUFTKAPPE MIT DÜSENSCHUTZ	14
7.6. ZUSAMMENBAU / WARTUNG FORMLUFT UND LUFTVENTIL	15
7.6.1. FORMLUFT	15
7.6.2. LUFTVENTIL	15
7.7. FILTER WECHSELN	15
8. ERSATZTEILE UND ZUBEHÖR	16
8.1. DÜSEN UND FILTERAUSWAHL:	16
8.2. AUSWAHL DER LUFTKAPPE:	16
8.3. ERSATZTEILLISTE M2	17
8.4. HOCHDRUCKSCHLÄUCHE	17
9. PRODUKTHAFTUNG	18
10. EG/EU-KONFORMITÄTSERKLÄRUNG	19

1. Zu dieser Anleitung

Diese Betriebsanleitung enthält Informationen zu Bedienung, Instandsetzung, Erdung, Wartung und Reparatur des Gerätes.

Gerät nur unter Beachtung dieser Anleitung verwenden. Die Betriebsanleitung ist in Deutsch und Englisch verfügbar.

Halten Sie diese Betriebsanleitung jederzeit am Einsatzort des Gerätes verfügbar. Örtliche Richtlinien zum Arbeitsschutz, sowie Unfallverhütungsvorschriften sind jederzeit einzuhalten.

Die Betriebsanleitung ist in deutsch und englisch verfügbar. In Gebieten, wo keine deutsche und englische Betriebsanleitung zulässig ist, erfolgt die Anwendung auf eigene Gefahr und die Beschichtpunkt GmbH übernimmt keinerlei Haftung.

2. Allgemeine Sicherheitshinweise

Die folgenden Sicherheitshinweise betreffen die Einrichtung, Verwendung, Erdung, Wartung und Reparatur dieses Geräts.

Weitere produktspezifische Warnhinweise befinden sich an entsprechenden Stellen in dieser Betriebsanleitung.

2.1. Brand- und Explosionsgefahr

Entflammable Dämpfe im Arbeitsbereich, wie Lösungsmittel- und Lackdämpfe, können explodieren oder sich entzünden.

So verringern Sie die Brand- und Explosionsgefahr:

- Erden Sie alle Geräte im Arbeitsbereich.
- Sorgen Sie für eine ausreichende Belüftung, um den Aufbau brennbarer Dämpfe von Lösungsmitteln oder des verarbeiteten Materials zu vermeiden.
- Halten Sie den Arbeitsbereich frei von Abfällen, einschließlich Lösungsmittel, Lappen und Benzin.
- Wenn Sie Funkenbildung wahrnehmen oder einen Stromschlag verspüren, schalten Sie alle Geräte im Arbeitsbereich umgehend spannungsfrei. Das Gerät erst nach Lösen des Problems wiederverwenden.
- Halten Sie im Arbeitsbereich immer einen funktionsfähigen Feuerlöscher bereit.



2.2. Gefahr durch fehlerhafte Bedienung des Gerätes

Der fehlerhafte Gebrauch des Gerätes kann zu einer Beschädigung oder einer Fehlfunktion des Gerätes und damit schweren Verletzungen führen.

- Dieses Gerät ist nur für den professionellen Einsatz bestimmt.
- Alle anwendbaren Sicherheitsvorschriften sind einzuhalten.
- Das Gerät darf nur für den vorgegebenen Zweck benutzt werden.
- Veränderungen oder Modifikationen des Geräts sind nicht zulässig.
- Gerät täglich prüfen. Reparieren Sie verschlissene oder beschädigte Teile sofort oder durch Original-Ersatzteile des Herstellers ersetzen.
- Niemals den zulässigen Betriebsüberdruck oder die zulässige Temperatur der Systemkomponente mit dem niedrigsten Nennwert überschreiten.



- Niemals die Spritzpistole auf Personen richten oder mit einem Körperteil in den Sprühstrahl fassen.
- Verlegen Sie die mit diesem Gerät verwendeten Schläuche und Kabel abseits von Verkehrsflächen, scharfen Kanten, beweglichen Teilen und heißen Flächen.
- Der Hochdruckschlauch darf keinen Temperaturen über 82° C (180° F) und unter -4°C (-40°F) ausgesetzt werden.

2.3. Gefahr durch Druck beaufschlagtes Gerät



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

- Vor Inbetriebnahme des Geräts alle Materialanschlüsse prüfen und festziehen.
- Schläuche, Rohre und Kupplungen täglich überprüfen. Verschlossene oder schadhafte Teile unverzüglich austauschen.
- Auf den verwendenden Druckschläuchen müssen folgende Informationen erkennbar sein: Hersteller; zulässiger Betriebsdruck, Herstellerdatum
- Verwendete Schläuche niemals knicken und definierte Biegeradien einhalten.
- Niemals mit beschädigten Schläuchen weiterarbeiten.
- Niemals an der Pistole arbeiten, wenn der Materialschlauch noch montiert ist. Falls an der Pistole nicht gearbeitet wird, immer die Sicherung des Abzugshebel umlegen.

2.4. Umgang und Schutz vor gefährlichen Flüssigkeiten, Lacken und Farben



- Machen Sie sich im Vorfeld der Benutzung des Gerätes auch mit den spezifischen Gefahren des zu verarbeitenden Materials vertraut.
- Bei Lackaufbereitung, -verarbeitung und Reinigung die Verarbeitungsvorschriften der Hersteller der verwendeten Lacke, Lösemittel und Reiniger beachten.
- Verhindern Sie jeglichen Kontakt mit auslaufenden Flüssigkeiten und verhindern Sie das Einatmen giftiger Dämpfe.



- Vorgeschriebene Schutzmaßnahmen ergreifen, insbesondere Schutzbrille, Schutzkleidung und -handschuhe tragen sowie Atemschutzmaske bzw. Atemschutzgerät verwenden. (Nach Empfehlungen der Material- und Lösemittelhersteller)
- Gerät in einer Spritzkabine oder an einer Spritzwand mit eingeschalteter Belüftung (Absaugung) betreiben.

2.5. Wartung und Reparatur

- Reparaturen und Austausch von Teilen dürfen nur von einer beschichtpunkt GmbH Servicestelle oder einer eigens ausgebildeten Person durchgeführt werden.
- Nur beschichtpunkt GmbH Original-Ersatzteile und -Zubehör verwenden. Vor allen Arbeiten am Gerät und bei Arbeitsunterbrechungen:
 - Spritzpistole, Druckschläuche und alle Geräte druckentlasten.
 - Spritzpistole gegen ungewollte Betätigung sichern.
 - Energie- und Druckluftzufuhr abschalten.
- Bei allen Arbeiten mit dem Gerät die Betriebs- und Serviceanleitung beachten.

2.6. Schutz und Überwachungseinrichtungen

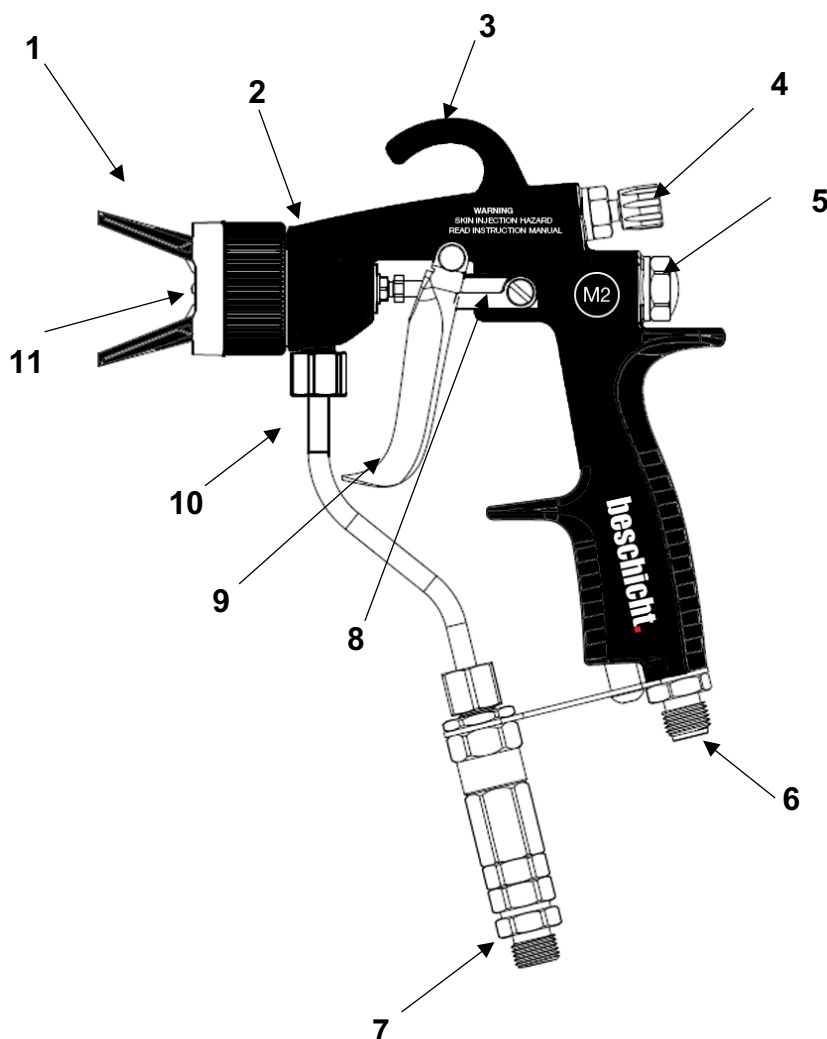
Es besteht Lebensgefahr und möglicher Geräteschaden durch Entfernen von Schutz- und Überwachungseinrichtungen!

- Die Schutz- und Überwachungseinrichtungen dürfen unter keinen Umständen entfernt, verändert oder unwirksam gemacht werden.
- Die Funktion dieser Schutz- und Überwachungseinrichtungen muss regelmäßig überprüft werden.
- Bei Mängeln an den Schutz- und Überwachungseinrichtungen, darf die Anlage bzw. das Gerät nicht weiter betrieben werden, bis diese Mängel beseitigt sind.

3. Beschreibung

3.1. Aufbau

Nr.	Bezeichnung
1	Überwurfmutter mit Düsenschutz
2	Pistolengehäuse
3	Aufhängehaken
4	Formluft-Regler
5	Federkappe
6	Luftanschluss
7	Materialanschluss mit Filter
8	Abzugshebel - Sicherung
9	Abzugshebel
10	Materialkrümmer
11	Düse / Luftkopf



3.2. Funktionsweise

Bei Betätigung des Abzughebels (9) wird zuerst die Zerstäuberluft frei gegeben. Die Materialnadel öffnet sobald ca. die Hälfte des Abzugsweges betätigt worden ist. Das Spritzmaterial gelangt somit durch die Düse (11) an den zu beschichtenden Werkstoff. Das Schließen der Spritzpistole erfolgt in umgekehrter Reihenfolge. Die Luftmenge für die Zerstäubung wird durch einen externen Luftregler vorab eingestellt.

Die Materialdurchflussmenge ist abhängig vom Durchmesser der Düse (11) und der Einstellung des Materialdruckes an der Materialförderung oder des Materialdruckreglers. Mit dem Formluft-Regler (4) wird die Spritzbildform an das zu beschichtende Werkstück angepasst.

Nach Beendigung des Spritzvorgangs wird die Abzugshebelsicherung (8) umgelegt und der Abzugshebel gesichert.

3.3. Daten

3.3.1. Materialien der farbführenden Teile

Metalle	Edelstahl 1.4305
Kunststoffe	PTFE; POM; FKM; NBR

3.3.2. Technische Daten

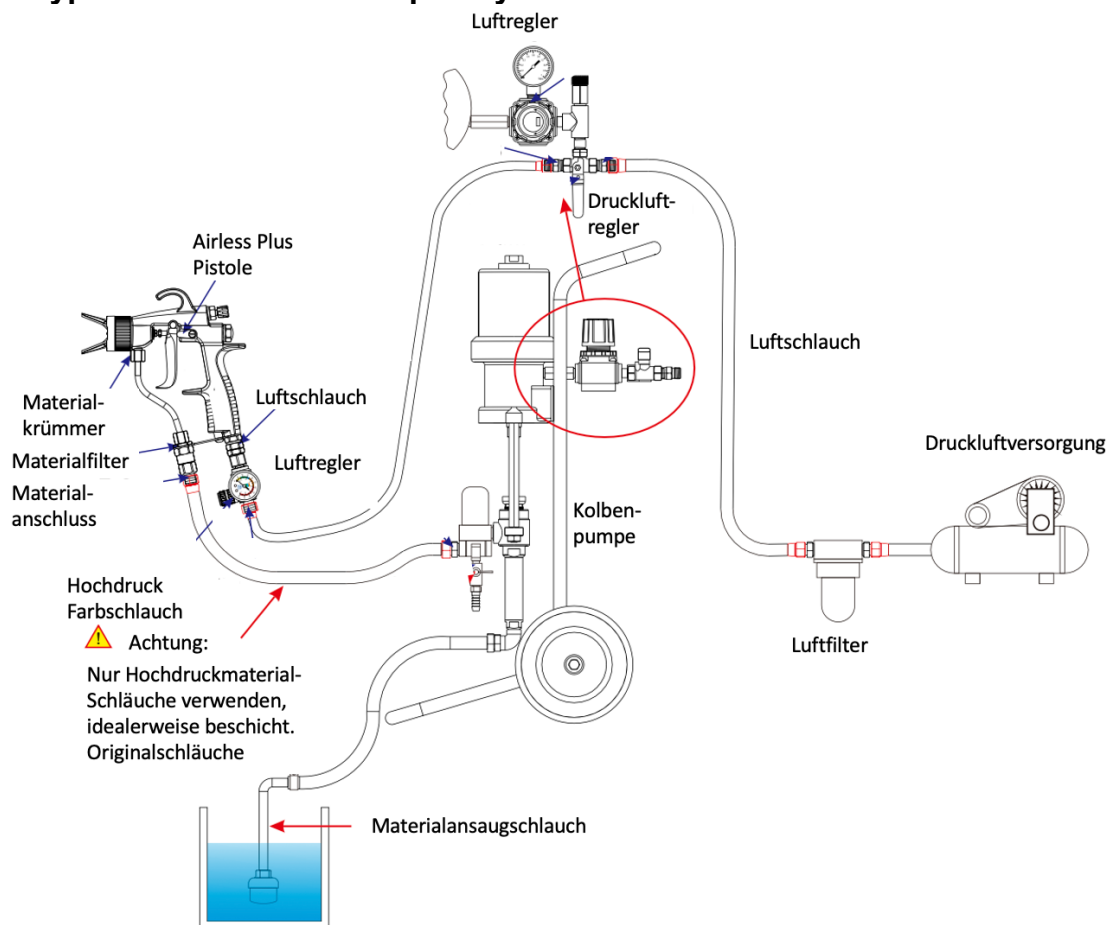
Beschreibung	Einheiten	Werte
Maximaler Lufteingangsdruck	bar; MPa; psi	8; 0.8; 116
Maximaler Materialdruck	bar; MPa; psi	250; 25; 3625
Materialanschluss	Inch	NPS ¼"
Luftanschluss	Inch	BSP ¼"
Filter	Maschen	60 / 100 / 150 / 200
Gewicht	g	620
Bereich pH-Werte Material	pH	3.5–9.0
Maximale Temperatur Material	°C	50
Schallpegel bei 0.3 MPa; 3 bar; 43.5 psi Luftdruck und 11 MPa; 110 bar; 1549 psi Materialdruck***	dB	80

4. Lieferumfang

- Pistole
- Materialfilter
- Luftkappe
- 2x Schraubenschlüssel
- Schnellkupplung
- Reinigungsbürste
- Betriebsanleitung

5. Betrieb

5.1. Typisches Airless Plus Spritzsystem



Die beschicht. Airless Plus Sprühpistole muss mit verschiedenen Komponenten zu einem gesamten Spitzsystem zusammengesetzt werden. Bei dem dargestellten Bild handelt es sich um eine exemplarische Darstellung.

Wichtig, vor der Inbetriebnahme sich mit allen Betriebsanleitungen und Sicherheitsbestimmungen der jeweiligen Komponenten vertraut machen und diese strikt einhalten.

5.1.1. Luftschläuche:

Der Luftfilter an der Druckluftanlage, sowie der Kolbenpumpe stellt sicher, dass nur saubere, ölfreie und trockene Luft in die Pistole gelangt. Verschmutzte und ölhaltige Zerstäuberluft verschlechtern das Spritzbild.

5.1.2. Materialschläuche:

Idealerweise nur beschicht. Hochdruckschläuche einsetzen. Achtung: Berstende Verschraubungen und platzender Schlauch, es besteht Lebensgefahr durch Injektion von Material.

- Folgende Informationen müssen auf den Hochdruckschläuchen enthalten sein: Hersteller, Betriebsdruck, Herstelldatum
- Verschraubungen und Materialschlauch zwischen Materialförderung und Spritzpistole muss für den erzeugten Druck geeignet sein
- Schlauchwerkstoff muss gegenüber dem versprühten Material chemisch beständig sein.

5.1.3. Erdung

Sicherstellen, dass alle Gerätekomponenten und die zu beschichtenden Werkstücke geerdet sind. Eine leitende Verbindung zwischen dem Farbgebilde und dem Gerät herstellen.

5.1.4. Druckentlastung

Die Durchführung der Druckentlastung muss immer durchgeführt werden:

1. Beendigung der Spritzarbeiten
2. Reinigung oder Wartung am Spritzsystem
3. Prüfung oder Ortswechsel des Spritzsystems
4. Düsen oder Filterwechsel an der Pistole

Die Durchführung der Druckentlastung:

1. Abzugshebel-Sicherung an der Pistole umlegen
2. Luftzufuhr an der Pumpe schließen und den Luftdruck dort entlasten.
3. Abzugshebel-Sicherung lösen und Abzugshebel ziehen und so den Druck entlassen
4. Abzugshebel-Sicherung an der Pistole umlegen
5. Druckentlastung an der Pumpe vornehmen und geöffnet lassen.

Bei verstopftem Materialschlauch die Verbindungen vorsichtig lösen und den vorhandenen Restdruck ablassen. Falls die Düse verstopft ist, Überwurfmutter vorsichtig lösen und restdruck ablassen.

5.1.5. Materialvorbereitung

Um das optimale Beschichtergebilde zu erhalten, bitte vor Inbetriebnahme das Datenblatt des Materialherstellers aufmerksam durchlesen.

5.2. Inbetriebnahme

1. Die Sprühpistole sichern.
2. Die Düse auf die Düsendichtung aufstecken und im Anschluss die Luftkappe aufsetzen. Die Abflachungen bei Düse und Luftkappe beachten, dass diese sauber dort einfällt. Leicht festdrücken und die Überwurfmutter inklusive Düsenschutz aufschrauben und manuell von Hand festziehen.
3. Vorbereiten des Materials unter Beachtung der vom Materialhersteller vorgegebenen Parametern.
4. Materialschlauch anschließen, um die Sprühpistole und die Materialversorgung zu verbinden.
5. Luftschlauch von einer Quelle mit gereinigter Luft an Spritzpistole anschließen.
6. Prüfung aller zulässigen Drücke an dem Gesamtsystem.
7. Erdung aller Teile am Gesamtsystem sicherstellen.
8. Betriebsdruck 100 bar (1450 psi) einstellen und Verbindungen des Gesamtsystems mit einem passenden Medium auf Dichtheit überprüfen.
9. Die Abzugshebelsicherung lösen, um den Abzugshebel freizugeben. Die Pistole in einen leeren Materialbehälter richten und den Abzugshebel langsam lösen, bis das saubere Material aus der Pistole kommt.
10. An der Sprühpistole und der Materialförderung den Druck entlasten und die Abzugshebelsicherung umlegen.

5.3. Applikation von Material

1. Materialversorgung auf ca. 80 bar (1160 psi) Betriebsdruck einstellen.
2. Abzugshebelsicherung lösen und Abzugshebel ziehen.
3. An der Materialförderung den Spritzdruck optimal einstellen, bis die optimale Materialzerstäubung erreicht ist.
4. Den Luftdruckregler an der Materialförderung so anpassen, bis eine optimale Zerstäuberluft erreicht wird.
5. Formluftregler an der Pistole anpassen.
6. Diesen Vorgang des Einstellens der Form- und Zerstäuberluft wiederholen, bis das optimale Spritzbild erreicht ist.
7. Die Materialmenge kann durch die Veränderung des Materialdruckes bzw. den Einsatz einer anderen Düse angepasst werden.



Keine Zerstäuber-
luft

keine ausreichende
Zerstäuberluft

optimale
Zerstäuberluft

5.4. Einstellung des Spritzbildes

Durch den Formluftregler kann die Spritzbildform modifiziert werden und so ideal an das Spritzobjekt angepasst werden.

Mit verschiedenen Düsengrößen können unterschiedlich große bzw. kleine Spritzbilder erzielt werden.

Formluftregler
geschlossen



Formluftregler
geöffnet

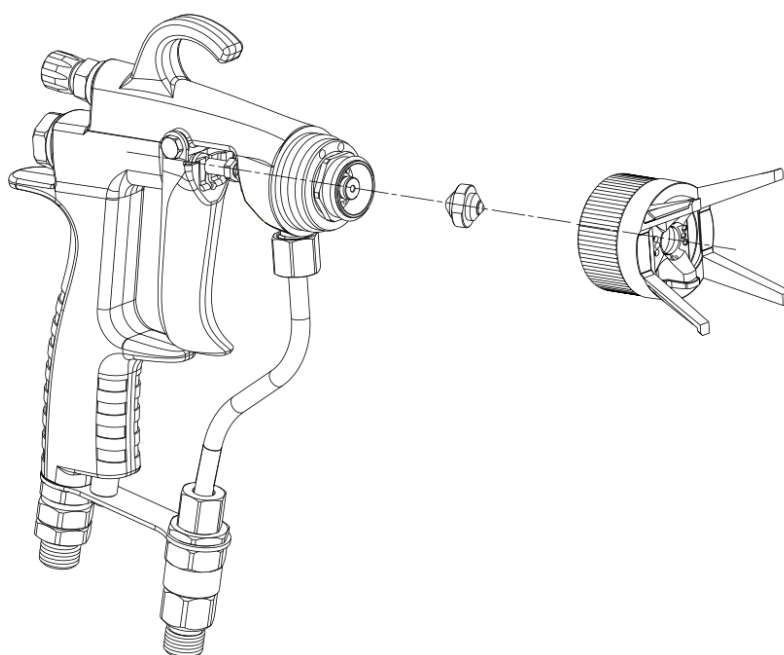


5.5. Düsenwechsel

1. Druckentlastung an Gerät und Materialversorgung
2. Überwurfmutter abschrauben und Luftkappe abnehmen
3. Düse händisch aus der Luftkappe drücken und mit beschicht. Clean (ZCLE0001) reinigen, sowie alle vorhandenen Farbreste entfernen.

Montage der Düse:

4. Die Düse auf die Düsendichtung aufstecken und im Anschluss die Luftkappe aufsetzen.
5. Die Abflachungen bei Düse und Luftkappe beachten, dass diese sauber dort einfällt.
6. Leicht festdrücken und die Überwurfmutter inklusive Düsenchutz aufschrauben und manuell von Hand festziehen.



5.6. Düse reinigen und Düsenverstopfung beseitigen

HINWEIS!

Defekte Airless Plus Düse:

Düse bei Undichtigkeit wechseln.

Düse nicht mit scharfkantigen Gegenständen behandeln.

1. Druckentlastung an Spritzpistole und Materialdruckerzeuger vornehmen.
2. Abzugshebelsicherung feststellen.
3. Luftkopf, Überwurfmutter und Düsenchutz abnehmen.
4. Düse mit Reinigungsmittel behandeln, bis alle Farbereste aufgelöst sind. Bei hartnäckiger Verschmutzung längere Zeit im Reinigungsmittel liegen lassen.
5. Montage von Luftkopf, Düse und Überwurfmutter vornehmen.

6. Mögliche Fehlerbehebungen

Problem	Ursache	Behebung
Zu geringer Materialausstoß	Düse zu klein	Größere Düse wählen. → Kapitel 8.1
	Materialdruck zu gering	Materialdruck erhöhen.
	Filter an Pumpe oder Pistole verstopft	Reinigung oder ersetzen des Filters.
	Düse verstopft	Reinigung der Düse.
	Materialversorgung zu gering eingestellt	Justieren oder ersetzen Sie den O-Ring.
Schlechtes Spritzbild	Falsch eingestellte Zerstäuberluft	Zerstäuberluft neu einstellen.
	Düse verschmutzt	Düse reinigen.
	Falsche Luftkappe	Luftkappe tauschen. → Kapitel 8.2
	Luftkappe beschädigt oder verstopft	Luftkappe reinigen oder ersetzen.
	Ungünstige Düsengröße	Andere Düse auswählen.
	Materialdruck zu hoch/ zu niedrig	Materialdruck anpassen.
	Viskosität des Materials zu hoch	Gemäß Materialherstellerangaben verdünnen.
Düse ist defekt	Neue Düse einsetzen.	
Undichte Ventilstange	Ventilstangendichtung beschädigt	Dichtungen bzw. Nadelstange ersetzen.
	fehlende Vorspannung	Dichtschaube anziehen.
	Undichte Luftventildichtung	Dichtung ersetzen.
Spritzpistole schließt nicht sauber	Düsenmutter zu wenig angezogen	Düsenmutter nachziehen.
	Düse oder Nadel sind beschädigt	Düse oder Nadel ersetzen.
Zuviel Farbnebel	Zusatzluft zu hoch	Reduzierung von Luftdruck.

7. Reparaturen und Wartung

Die M2 Sprühpistole muss täglich gereinigt werden. Niemals darf die Sprühpistole in Reinigungsmittel getaucht werden.

7.1. Reparaturpersonal

Alle Reparaturarbeiten müssen durch qualifiziertes und unterwiesenes Personal durchgeführt werden. Es können während der Reparaturarbeiten Gefährdungen durch Einatmen von Lösemitteldämpfen auftreten.

Eine befähigte Person muss nach Abschluss der Reparatur sicherstellen, dass das Gerät auf seinen sicheren Zustand überprüft wird. Eine Funktionskontrolle ist im Anschluss durchzuführen.

7.2. Reparaturhinweise

Unsachgemäße Wartung/Reparatur!

Lebensgefahr und Geräteschäden.

Nur beschichtpunkt GmbH Original-Ersatzteile und -Zubehör verwenden.

Nur Teile reparieren und austauschen, die als „Ersatzteile“ aufgeführt und dem Gerät zugeordnet sind.

Nie die Luftkappe, Düse, sowie die Nadel beschädigen. Keine Verwendung von metallischen Gegenständen, um die Löcher an der Luftkappe zu reinigen bzw. die

Düse. Diese Gegenstände mit dem beschicht. Cleaning Kit Set (ZCLE0002) und gebrauchsblichem Lösemittel reinigen. Diese Teile müssen vor dem Zusammenbau der Sprühpistole getrocknet sein.

Vor der Reparatur / Wartung

1. Anlage spülen und reinigen.
2. Druckentlastung an der Materialversorgung und an der Sprühpistole vornehmen.
3. Abzugshebelsicherung feststellen.

Nach der Reparatur

1. Sicherheitskontrollen durchführen.
2. Anlage in Betrieb nehmen und auf Dichtheit prüfen.
3. Anlage durch eine befähigte Person auf ihren sicheren Zustand prüfen.
4. Funktionskontrolle.

7.3. Nadeldichtung wechseln

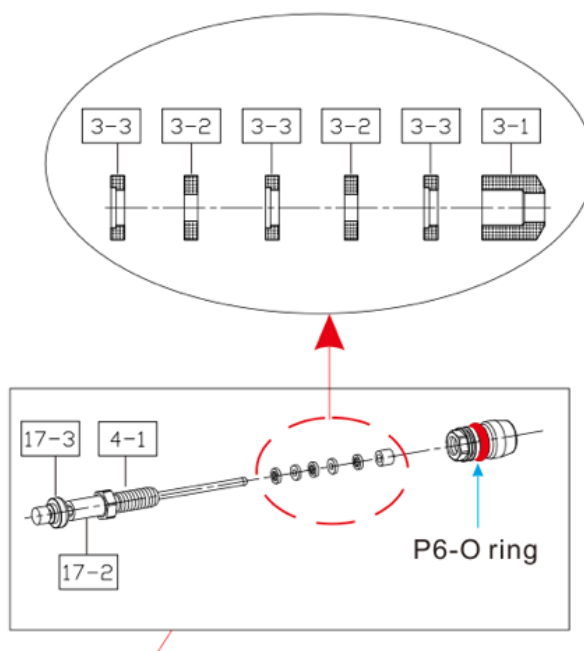
Die Nadeldichtung ist in folgenden beiden Ersatzteilsets enthalten:

- Z M2 Nadelset Airless Plus (ZM2APN01)
- Z M2 Ersatzteilset Airless Plus (ZM2APS01)

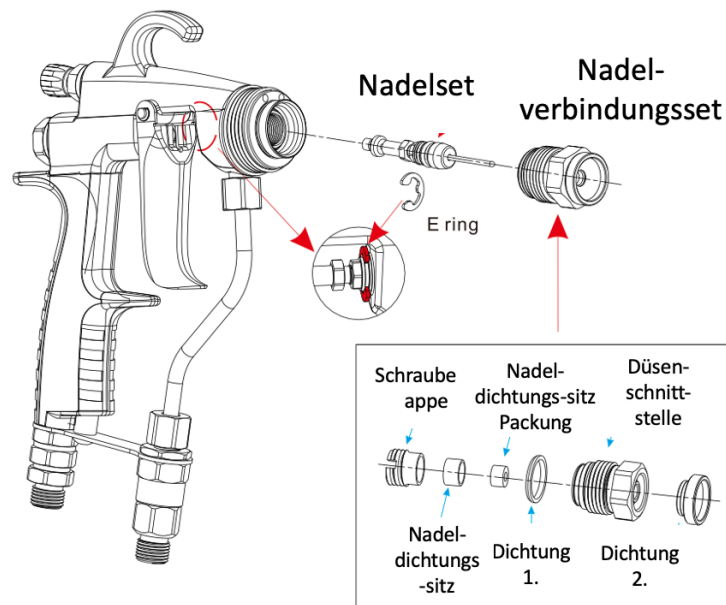
1. Spritzpistole spülen und reinigen.
2. Materialdruckerzeuger und Spritzpistole druckentlasten.
3. Abzugshebel Sicherung feststellen.
4. Verwenden Sie das Original beschicht. Nadelset (ZM2APN01)

Setze das Nadelset wie folgt zusammen:

- 4.1. Setze den P6 O-Ring auf das Gewinde der Nadelpackung
- 4.2. Setze die Teile in der folgenden Reihenfolge (17-3) → (17-2) → (4-1) → (3-3) → (3-2) → (3-3) → (3-2) → (3-3) → (3-1).



5. Zusammenbau des Nadelsets in den Pistolenkopf und diesen mit dem E-Ring fixieren.

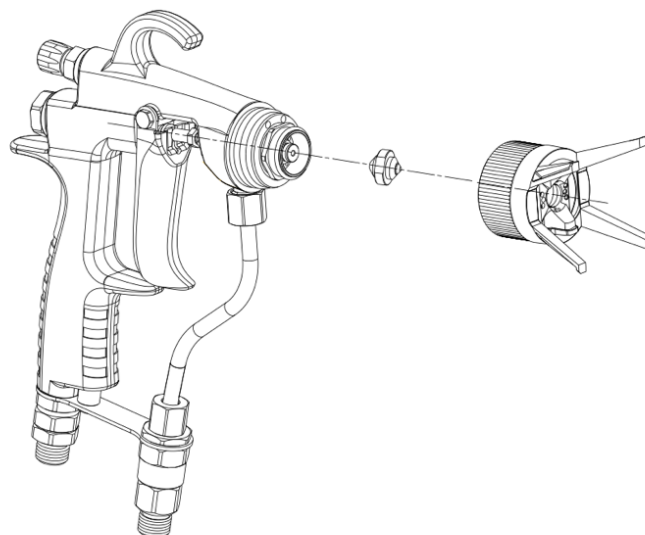


7.4. Zusammenbau Nadelverbindungsset

Drücke die Nadeldichtungssitz Packung in die innere Öffnung des Nadeldichtungssitz und füge es in die Schraubkappe. Drehe es in das Nadelverbindungsset. Das eingesetzte Nadelverbindungsset mit dem Schraubenschlüssel festziehen.

7.5. Zusammenbau Luftkappe mit Düsenchutz

Setze die Düsendichtung, die Düse sowie die Luftkappe in die Überwurfmutter mit Düsenchutz und schraube diese vorsichtig fest. Die Luftkappe und die Düse horizontal ausrichten. Funktionsprüfung durchführen.



7.6. Zusammenbau / Wartung Formluft und Luftventil

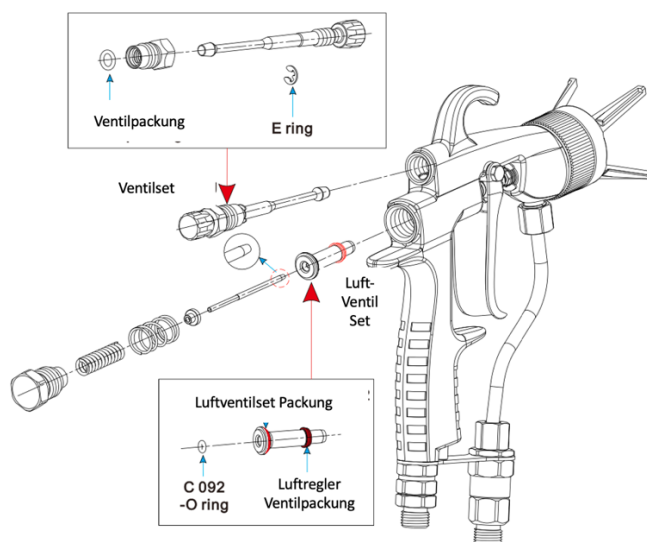
Für die Wartung der Formluft und des Luftventils das beschicht. Ersatzteilset (ZM2APS01) verwenden.

7.6.1. Formluft

Formluftstange herauserschrauben und die alte Ventilpackung, sowie den E-Ring herunternehmen und diese mit den neuen Teilen aus dem Ersatzteilset austauschen, wie auf dem folgenden Schaubild illustriert. Dies dann wieder vorsichtig hereindrehen und vor dem nächsten Gebrauch das Verhältnis Form- und Zerstäuberluft wieder vorsichtig einstellen.

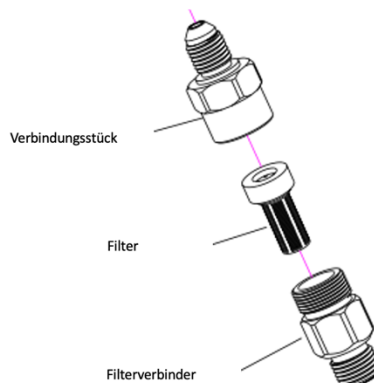
7.6.2. Luftventil

Die Luftventilstange mit dem beiliegenden Schraubenschlüssel vorsichtig herausdrehen. Die in dem Ersatzteilset beiliegenden O- Ringe am Luftventilset entsprechend tauschen. Dieses dann wie im folgenden Schaubild beschrieben, wieder zusammensetzen und mit dem Schraubenschlüssel festziehen



7.7. Filter wechseln

Den Filterverbinder aus dem Verbindungsstück herauserschrauben und den Filter entnehmen. Den Filter entsprechend austauschen (Kapitel 8.1 Filterauswahl) und den Filterverbinder wieder verschrauben. Diesen mit dem beigelegten Schraubenschlüssel festziehen.



8. Ersatzteile und Zubehör

8.1. Düsen und Filterauswahl:

Größe	Spritzwinkel			Material-filter		Materialfluss** l/min
	20°	30°	40°			
09	09.20	09.30	09.40	200	150	0,26
11	11.20	11.30	11.40			0,38
13	13.20	13.30	13.40		100	0,55
15	15.20	15.30	15.40			0,75

100	145	190
Sprühstrahlbreite mm*		

* Getestet mit 110 bar, 30 cm Abstand und Lack 56 DIN-4s

** Getestet mit Wasser und 100 bar Druck

Die Düsen werden nach der Anwendung ausgewählt:

Anwendung	Geeignete Düsengröße
Naturlacke, Öle, Farblose Lacke	09
2K Lacke, PVC Lacke, Kunstharzlacke	11
Füller, Grundlacke, Vorlacke, Lacke	13
Füller, Rostschutzfarben	15

8.2. Auswahl der Luftkappe:

Artikelnummer	Bezeichnung	Anwendung
ZM2APL47	Z M2 Luftkappe L Airless Plus (rot)	Niederviskose Materialien
ZM2APH47	Z M2 Luftkappe H Airless Plus (blau)	Hochviskose Materialien

8.3. Ersatzteilliste M2

Pos	Name	Art.No.
1	Z M2 Luftkappe L Airless Plus (rot)	ZM2APL47
2	Z M2 Luftkappe H Airless Plus (blau)	ZM2APH47
3	Z M2 Nadelset Airless Plus	ZM2APN01
4	Z M2 Ersatzteilset Airless Plus	ZM2APS01
5	Z M2 Filter Airless Plus 60 Maschen	ZM2AP060
6	Z M2 Filter Airless Plus 100 Maschen	ZM2AP100
7	Z M2 Filter Airless Plus 150 Maschen	ZM2AP150
8	Z M2 Filter Airless Plus 200 Maschen	ZM2AP200
9	Z M2 Düse Airless Plus 11/40	ZM201140
10	Z M2 Düse Airless Plus 13/40	ZM201340
11	Z M2 Düse Airless Plus 13/20	ZM201320
12	Z M2 Düse Airless Plus 11/30	ZM201130
13	Z M2 Düse Airless Plus 13/30	ZM201330
14	Z M2 Düse Airless Plus 9/40	ZM200940
15	Z M2 Düse Airless Plus 9/20	ZM200920
16	Z M2 Düse Airless Plus 15/40	ZM201540
17	Z M2 Düse Airless Plus 09/30	ZM200930
18	Z Clean Düsenreinigungsmittel	ZCLE0001
19	Z Cleaning Kit (Bürstenset)	ZCLE0002

8.4. Hochdruckschläuche

Pos	Name	Art.No.
1	Z - Airless Plus Schlauchset DN3, 270, 1/4"NPS, 7,5m	ZAPH3075
2	Z - Airless Plus Schlauchset, DN4, 270, 1/4"NPS, 7,5m	ZAPH4075
3	Z - Airless Plus Schlauchset DN4, 270, 1/4"NPS, 15m	ZAPH4150

Die oben aufgeführten Teile und auch weitere Artikel finden Sie in unserem Onlineshop unter www.beschicht.com



9. Produkthaftung

Bei Verwendung von fremdem Zubehör und Ersatzteilen kann die Haftung ganz oder teilweise entfallen.

Mit Original-Zubehör und -Ersatzteilen haben Sie die Gewähr, dass alle Sicherheitsvorschriften erfüllt sind. Etwaige erweiterte Gewährleistungsansprüche entnehmen Sie bitte unseren allgemeinen Geschäftsbedingungen.

Wir übernehmen keine Gewährleistung für Schäden, die durch folgende Gründe verursacht oder mitverursacht worden sind:

- Ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung
- fehlerhafte Montage bzw. Inbetriebsetzung durch den Käufer oder durch Dritte
- natürliche Abnutzung
- fehlerhafte Behandlung oder Wartung
- ungeeignete Beschichtungsstoffe
- Austauschwerkstoffe und chemische, elektrochemische oder elektrische Einflüsse, sofern die Schäden nicht auf ein Verschulden von uns zurückzuführen sind
- Verschleißerscheinungen durch die Verwendung von schmirgelnden Beschichtungsstoffen wie z. B. Dispersionen, Glasuren, flüssige Schmirgel, Zinkstaubfarben

Komponenten, die nicht von der beschichtpunkt GmbH hergestellt wurden, unterliegen der ursprünglichen Gewährleistung des Herstellers.

Der Austausch eines Teiles verlängert nicht die Zeitdauer der Gewährleistung des Gerätes.

Die Pistole ist unverzüglich nach Empfang zu untersuchen. Offensichtliche Mängel sind bei Vermeidung des Verlustes der Gewährleistung innerhalb von 14 Tagen nach Empfang des Gerätes der Lieferfirma oder uns schriftlich mitzuteilen.

Wir behalten uns vor, die Gewährleistung durch ein Vertragsunternehmen erfüllen zu lassen.

Die Leistung dieser Gewährleistung ist abhängig vom Nachweis durch Rechnung oder Lieferschein. Ergibt die Prüfung, dass kein Anspruch auf Gewährleistung vorliegt, so geht die Reparatur zu Lasten des Käufers.

Klargestellt wird, dass dieser Gewährleistungsanspruch keine Einschränkung der gesetzlichen, bzw. der durch unsere allgemeinen Geschäftsbedingungen vertraglich vereinbarten Ansprüche darstellt.

10. EG/EU-Konformitätserklärung

Wir, der Gerätehersteller, erklären in alleiniger Verantwortung, dass das Produkt in der untenstehenden Beschreibung den einschlägigen grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsanforderungen entspricht.

Bei einer nicht mit uns abgestimmten Änderung an dem Gerät oder bei einer unsachgemäßen Verwendung verliert diese Erklärung ihre Gültigkeit.

Hersteller	beschicht. beschichtpunkt GmbH Graf-von-Soden-Straße 88090 Immenstaad am Bodensee
Artikelnummer	M2AP2500L; M2AP2500H;
Angewandte Normen und Richtlinien	
EG-Maschinenrichtlinien 2006/42/EG DIN EN ISO 12100-1 DIN EN 1953	
Spezifikation im Sinne der Richtlinie 2014/34/EU	
  II 2 G X	
Bevollmächtigt mit der Zusammenstellung der technischen Unterlagen: Wolfgang Merz beschichtpunkt GmbH, Graf-von-Soden-Straße, 88090 Immenstaad am Bodensee	
Besondere Hinweise : X: Die max. Oberflächentemperatur entspricht der zulässigen Materialtemperatur. Diese ist im Kapitel technische Daten angegeben. Das Produkt ist zum Einbau in ein anderes Gerät bestimmt. Die Inbetriebnahme ist so lange untersagt, bis die Konformität des Endproduktes mit der Richtlinie 2006/42/EG festgestellt ist.	

Immenstaad, 3. Mai 2021 Wolfgang Merz
(Geschäftsführer)

