

SERVICE AUTORIZADOS OFICIALES

Buenos Aires

Servicio Técnico Electromag

Dirección: Av. Juan B. Justo 5384

Teléfono: (011) 4583-5304

Email: info@electromagsh.com.ar

Horario: Lunes a Viernes de 8 a 12 y
13 a 18 hs.

Gran Buenos Aires Norte (V. Martellí)

Servicio Técnico Frumboli (STF)

Dirección: Perú 188 (Villa Martelli)

Teléfono: (011) 4709-5992

Email: s.t.frumboli@gmail.com

Horario: Lunes a Viernes de 8 a 12 y
13 a 18hs.

Mar del Plata (Buenos Aires)

Bulonera Bazziano

Dirección: Ruta 88 Nro. 1068

Teléfono: (0223) 465-0396

Email: info@bendistribuciones.com

Horario: Lunes a Viernes de 8 a 17 y
Sábado 8 a 13 hs.

Provincia de Neuquén (Ciudad)

La Casa de las Herramientas

Dirección: Belgrano 3600 – Neuquén

Teléfono: (0299) 445-1225

Email: lucianocuello@lcdh.com.ar

Horario: Lun a Vie de 8 a 12:30 y
15:30 a 20.

Sábado 08:30 a 13hs.

Buenos Aires

Sui Color – Propimat SRL

Dirección: Av. Álvarez Thomas 1099 (CABA)

Teléfono: (011) 4551-2077

Email: info@propimat.com.ar

Horario: Lunes a Sábados de 08:00 a 17:00hs.

Gran Buenos Aires Oeste (Merlo)

Servicio Técnico El Viejo Watt

Dirección: Riobamba 517 (Merlo)

Teléfono: (0220) 485-8500

: Email contacto@elviejowatt.com.ar

Horario: Lunes a Viernes de 8 a 12 y 14 a 18hs.

Provincia de Córdoba (Ciudad)

Digitrons de Gandolfino Leandro

Dirección: Av. Sarmiento 388 – Córdoba Capital

Teléfono: (0351) 423-8921

Email: leandrogandolff@hotmail.com

Horario: Lunes a Viernes de 9 a 12 y 15 a 19hs.

Sábado 9 a 12 hs.

Provincia de Santa Fe (Rafaela)

Servicio Técnico Reparaciones Restelli

Dirección: Pedro Avanthay 443 Rafaela (S. Fe)

Teléfono: (03492) 428-175

Email: represteelli@hotmail.com.ar

Horario: Lun a Vie de 8 a 12:30 y 15:30 a 20hs

Sábado: 08:30 a 13hs.

equipos para pintar
adiabatic[®]
INDUSTRIA ARGENTINA



MODELO
EC2000
TURBO SPRAY HVLP
Manual de empleo
y mantenimiento



 **argenspray**s.a.

Bahía Blanca 1587 - C.P. C1407ACC – Buenos Aires – Argentina
Tel. y Fax: (011) 4567-1686 líneas rotativas
Asesoramiento: info@argenspray.com.ar
www.argenspray.com.ar



**BUREAU
VERITAS**

Industry Division

OAA

Organismo
Argentino de
Acreditación

Organismo de Certificación
de Productos
OCP 002

ORGANISMO DE CERTIFICACIÓN DE PRODUCTOS ELÉCTRICOS
RECONOCIDO POR EX SECRETARÍA DE INDUSTRIA COMERCIO Y MINERÍA

CERTIFICADO DE RECONOCIMIENTO DE TIPO

CERTIFICATE OF RECOGNITION OF TYPE

RESOL. M.P. S.C. N° 171/2016

N° BVA / E / 0372-17

This certifies to / Se certifica a

ARGENSPRAY S.A.

BAHIA BLANCA 1587 (1407)-C.A.B.A
REPUBLICA ARGENTINA

Producto <i>Product</i>	MAQUINA DE PINTAR		
Marca <i>Trade Mark</i>	ADIABATIC		
Modelo/ Referencia de Tipo <i>Model / Type Ref</i>	EC3000	EC2000	
Características técnicas <i>Technical Characteristics</i>	220V 50Hz 770W Clase II	220V 50Hz 600W Clase II	
Conformidad con Norma (s) <i>Conformity with standards</i>	IEC 60745-1:2006		
Nombre de la Fabrica <i>Name of the factory</i>	ARGENSPRAY S.A.		
Dirección de la Fabrica <i>Address of the factory</i>	BAHIA BLANCA 1587, CABA, ARGENTINA		
Nombre del Fabricante <i>Name of the Manufacturer</i>	ARGENSPRAY S.A.		
Información Adicional <i>Additional Information</i>	----- Cert. Original BVA/E/ 0372-17 Fecha de emisión: 10/05/2017 Ensayo: KQJ-02-17-3611; LENOR S.R.L	Matrícula familia <i>Family number</i>	BVE: 512 / 1

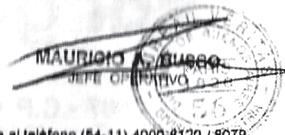
Issued at / Emitido en

Buenos Aires, 10 de Mayo de 2017

Fecha de vencimiento para la vigilancia según Res. M.P. S.C. N° 171/16: 06/11/2017

Quando corresponda, la conformidad con la Res. M.P. S.C. N° 171/16 quedará establecida mediante notas de vigilancia emitidas por Bureau Veritas Argentina S.A.

- 1 El presente Certificado no es válido para productos cuyo diseño y/o fabricación hayan sido modificados respecto al de los aprobados. / *This Certificate is invalid whether approved product design is modified.*
- 2 Este Certificado, es expedido de acuerdo con los Términos y Condiciones Generales de Servicio de Bureau Veritas (revisión Junio 2011) y Condiciones Particulares de Contratación Rev. R. / *This Certificate is issued according to Bureau Veritas General Terms & Conditions of Service (Ed. June 2011) and Particular Conditions Contract Rev. R.*
- 3 Este Certificado de Conformidad de Tipo cubre solamente a la muestra ensayada según el Informe de Laboratorio archivado en Bureau Veritas, y no abre juicio alguno sobre la producción normal del fabricante. / *This Conformity Type Certificate covers only the sample tested according to the Laboratory Test Report filed in Bureau Veritas and does not judges in any form the manufacturer normal production.*



To check its validity phone to (54-11) 4000-8079 / 8120 / Para verificar su validez, llame al teléfono (54-11) 4000-8120 / 8079

INTRODUCCION

Lo felicitamos y le agradecemos por su compra de un Equipo para pintar **adiabatic**[®].

Tiene en mano el Equipo para pintar más ROBUSTO – SENCILLO – EFICAZ – ECONOMICO, de un MANTENIMIENTO FACIL y que por la ausencia casi total de niebla protege la salud del operario, de los que están cerca y le permite trabajar sin ensuciarse, ni manchar los objetos que están cerca.

Este Equipo para pintar **adiabatic**[®] brinda varios beneficios:

- La ausencia de niebla puede, a veces, dar impresión de falta de potencia o rapidez y no es verdad, pues el aire caliente permite cubrir mejor y no es necesario cruzar las manos, siendo generalmente suficiente solo una.

- La vena de aire caliente que pulveriza la pintura la lleva hasta su soporte y permite un adherencia mejor que evita los derrames.

- El aire sale a temperatura constante exento de impurezas, especialmente de aceite y de agua. Es una de las ventajas de la baja presión. Exento de aceite porque no los necesitan los turbos para funcionar y de agua pues la presión es tan baja que no provoca condensación tal como ocurre muchas veces con la alta presión.

- Los pasos de las pistolas son importantes lo que evita la suciedad y facilita la limpieza. El número de piezas que compone la pistola está reducido al mínimo. Por lo tanto el mantenimiento es sencillo. Si no lo descuida, tienen la certidumbre que el Equipo para pintar **adiabatic**[®] le dará entera satisfacción y le durará largo tiempo.

- El fin de este manual es hacerle conocer el equipo y darle algunas indicaciones breves para utilizarlo y mantenerlo.

GARANTIA

1) Garantizamos los Equipos para pintar **adiabatic®** contra todos los defectos de fabricación durante dos años desde la fecha de la primera puesta en marcha.

2) Nuestra garantía consiste en reponer su estado o en cambiar pura y sencillamente las piezas reconocidas defectuosas gratuitamente **a excepción del traslado, transporte, embalaje y vuelta del Equipo.**

3) Para gozar del beneficio de la garantía los aparatos serán devueltos a nuestra fábrica, acompañados con el vale de garantía o con un remito indicando:

Apellido del Cliente

Fecha de Venta

Número de la Factura

Número y modelo del Equipo para pintar.

4) La aplicación de la garantía no puede, en ningún caso, dar lugar a cualquier indemnización, recuperación o reembolso, incluso parcial.

5) La aplicación de la garantía, el cambio de la parte o puesto nuevamente en funcionamiento no puede tener el efecto de prolongar la misma.

6) La garantía no será de aplicación:

A) Si las piezas de origen han estado cambiadas o modificadas.

B) Si las averías son debido a un descuido, defecto de mantenimiento, tensión excesiva, mala utilización y de una manera general a una causa extraña al Equipo de pintar.

En particular no son garantizadas las piezas quebradas, rotas o deformadas a consecuencia de un choque, de una caída o de una maniobra brusca. Las averías durante el transporte no pueden, en ningún caso, beneficiarse de la garantía.

C) Si el Equipo para pintar devuelto no está acompañado de los documentos que justifiquen su fecha de puesta en marcha.

D) Si el Comprador no ha pagado el Precio de Venta conforme con las condiciones generales de venta o condiciones particulares que le fueron consentidas.

E) Si las escobillas del turbo han sido cambiadas por escobillas no originales.

ACTIVE LA GARANTÍA A TRAVÉS DE NUESTRA WEB:
www.argenspray.com.ar

equipos para pintar
adiabatic®
INDUSTRIA ARGENTINA



PINTAR AL LÁTEX CON EQUIPOS **adiabatic®**

El látex es una pintura cuya emulsión es de alta tensión interna y con cargas que son bastante más difíciles de atomizar que las pinturas tradicionales como sintéticos, lacas, etc. Para ser aplicados con los equipos **adiabatic®**, el látex además de una dilución adaptada para nuestros equipos a turbina con aire caliente también requiere de una técnica particular y se sugiere tener en cuenta los siguientes pasos para lograr una buena cobertura.

1) Utilice látex acrílicos de buena calidad.

2) La dilución en la copa Ford provista con el equipo debe estar entre 25 a 30 seg.

3) Retire el filtro de pintura del tubo de pesca, pero filtre bien la pintura antes de ponerla en la taza.

4) El látex es una vez y media más pesado que cualquier pintura sintética por lo que no espere que la atomización sea igual a la de una laca, eso no sucede con el látex con equipos HVLP.

5) Tratándose de paredes lisas sin un mordiente aplicado previamente, el látex tiende a chorrear si se intenta aplicarlo para cubrir de primera mano. Por lo tanto, aplique una primera mano a 30cm. de distancia de la pared a toda la habitación o sector sin intentar cubrir, sino para que las gotitas de pintura lleguen a la pared separadas 2 o 3mm. entre si. Esta primera mano casi salpicada es para lograr un amarre posterior de las siguientes manos a aplicar.

6) Aplique la siguiente mano intentando cubrir. Al principio sugerimos probar en algún sector sin importancia verificando que no le choree para adaptarse a la velocidad de pasada y distancia más adecuada a la pared. Si tiende a chorrear es porque pinta muy despacio o muy cerca o las dos acciones juntas.

7) La distancia óptima es de 30cm. para la primer mano y 20cm. para las siguientes, las que deben ser cruzadas para compensar errores de aplicación.

8) Tenga a mano un trapo húmedo para limpiar el pico cada tanto, porque con el látex y debido al aire caliente a veces se forma una película seca a la salida del pico y disminuye el rendimiento de la aplicación.

Las indicaciones del fabricante de pintura en general, son para aplicaciones mediante rodillos o brochas. El aplicar un látex acrílico de buena calidad bien diluido (siempre y cuando no sea una exageración que provoque la separación de fases de pintura) no es un problema porque además parte del agua se evapora al atomizar con aire caliente. Pruebe diluir hasta llegar a la viscosidad antes informada y aplicando según los pasos recomendados.

Dpto. Técnico de Argenspray S.A.
Fabricante de equipos **adiabatic®**

PREPARACIÓN DE LA PINTURA

Cuando las pinturas no están preparadas para su empleo es necesario diluirlas, por regla general se deben seguir las indicaciones del fabricante, con **adlabatic®** podemos aumentar el porcentaje de disolvente en caso de que el clima sea muy caluroso y seco y el secado de la pintura se produzca excesivamente rápido por efecto del aire caliente.

Recuerde siempre que si la pintura está :

-Insuficientemente diluida: resulta un acabado grueso (mala nivelación y/o pulverización) y velocidad menor

-Demasiado diluida: hay posibilidad de niebla, cobertura muy pobre y riesgo de chorreadura

La mezcla de pintura y disolvente, da una viscosidad determinada. Si se ha respetado el porcentaje de dilución el operario obtendrá una buena viscosidad, que puede ser controlado con el viscosímetro Copa Ford Nro.4 de **adlabatic®**

Para utilizar el viscosímetro hay que tomarlo entre el pulgar y el índice y tapar el orificio inferior con el anular. Llenar el vaso hasta que se desborde. Cronometrar el tiempo que tarda en salir toda la pintura a partir del momento que se retire el dedo hasta que el hilo de pintura sea reemplazado por una gota. El tiempo medido representa la viscosidad. (Por ej.: El reloj indicó 15 segundos, entonces se dice que esa pintura tiene una viscosidad de 15 segundos) El siguiente cuadro representa algunos ejemplos de viscosidades medias (indicamos pinturas clásicas y viscosidades solo a título indicativo puesto que las mismas pueden variar según el estilo de trabajo del operador (distancia y velocidad). Tener en cuenta que también la temperatura ambiente es un factor que influye en la viscosidad de la siguiente forma: A menor temperatura mayor viscosidad y viceversa, por lo que la cantidad de diluyente a incorporar no será la misma en invierno que en verano.

TIPO DE PINTURA	VISCOSIDAD EN COPA FORD N. 4
Lacas para carrocerías (acrílico, poliuretano)	17/20
Barniz sintético (o poliuretánicos)	17/18
Lacas sintéticas.(para pinturas de máquinas)	25/27
Esmaltes sintéticos	20/25
Fondos (cromatos de zinc y derivados)	20/22
Fondos espesos (hierro, zinc, epoxis)	30/35
Bituminosos y derivados	35/45
Martillados.	NO SE DILUYEN
Latex acrílicos y/o vinílicos	28/35
Pinturas multicolores	28/35



REGULACIONES Y USOS EN FUNCIÓN DE LA PINTURA Y TERMINACIÓN

Habiendo elegido la pintura, se deben hacer las regulaciones necesarias en función de la terminación deseada. Recordemos que partimos del principio ya visto de que el volumen de aire y la presión son constantes. Las regulaciones tendrán en cuenta por lo tanto:

- El diámetro del pico de pintura
- La posición de la aguja
- La boquilla de aire
- La presión sobre la pintura (en el caso de equipos con depósito intermedio)
- La viscosidad

Picos de pintura:

Cada pistola es entregada con 3 picos de diámetros diferentes. Cuanto más grande sea el diámetro del pico, éste dejará pasar mayor cantidad de pintura. Como el aire del turbo-compresor es constante, si se modifica el paso de pintura se modificará en consecuencia la relación aire-pintura y por lo tanto se modificará los resultados de la pulverización y el acabado quedará a consideración del usuario puesto que en algunos casos se requerirá acabados lisos, en otros mate, y en otros rugoso para disimular defectos propios de la superficie a pintar. El siguiente cuadro da sólo una idea aproximada para la posible elección de los picos en relación con una idea de la viscosidad.

Ø 0.75 mm: Para trabajos especiales muy delicados, muy precisos y a una viscosidad hasta 15/17 segundos de Copa Ford Nro.4.

Ø 1.0 mm: Para pinturas nitro, sintética, poliuretano o viscosidades entre 16 y 18 segundos de Copa Ford Nro.4.

Ø 1.5 mm: Para todas las pinturas entre 20 y 25 segundos. Necesidad de rendimientos elevados. (A mayor viscosidad menor rendimiento.)

Ø 2.0 mm: Pinturas entre 24 y 32 segundos. Necesidad de gran rendimiento, proyección de anticorrosivos. Para pinturas plásticas.

EQUIPO PORTATIL adlabatic® EC2000 NEW

EL MODELO **EC2000** SE COMPONE POR:

- Una mototurbina de dos etapas
- Una pistola completa con juego de picos, juntas.
- Una manguera de aire de 2,5 mts.
- Una caja
- Un tirante
- Un manual de instrucciones

El conjunto, que constituye el equipo es entregado en una caja que le asegura una protección perfecta.

En razón de su peso mínimo el aparato, apoyado en el suelo, no incomoda de ningún modo los movimientos del operario.

Pueden funcionar en todas partes donde haya un tomacorriente de 220 voltios (O 110V si el modelo corresponde para ese voltaje), lo que permite una gran autonomía de utilización.

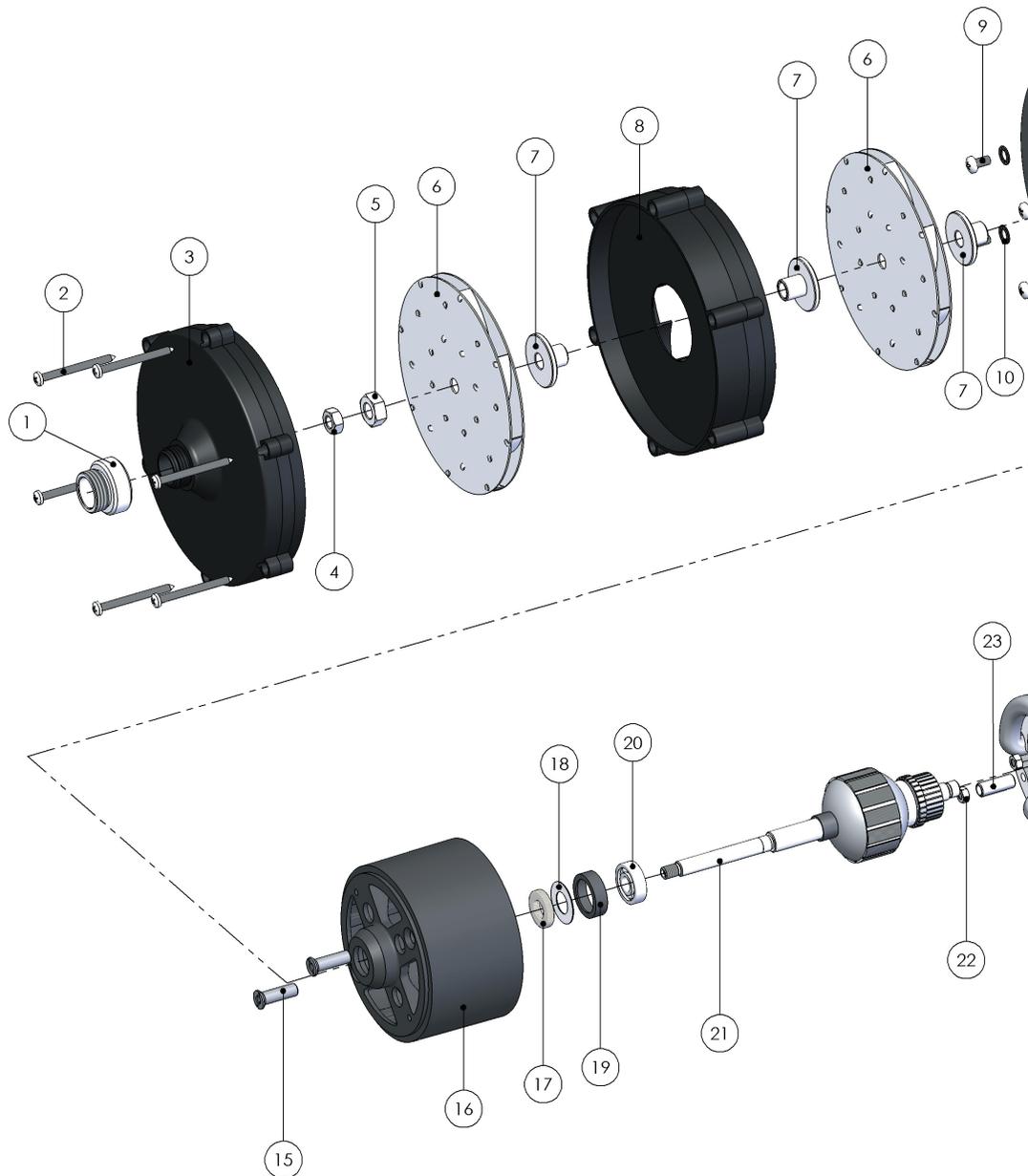
Por permitir la adaptación de numerosos accesorios, es la herramienta perfecta del artesano, profesional y empresa.

A los efectos de conocer otros accesorios que pueden ser provistos consulte con el depto. de ventas, especialmente por:

- El Kit hot spray (calentador de pintura)
- El depósito de pintura con bomba a mano (capacidad 20 lts.) Ref. DEPO20 y DEPO10
- La pistola de gran producción Ref. GP
- La pistola para pastosos Ref. P
- La boquilla sopladora Ref. BOQSOP



LEA PARA SU BENEFICIO



1. Aunque Ud. sea un experto profesional pintor, le solicitamos lea detenidamente el manual de instrucciones (ESPECIALMENTE PAG. 2, 10, 11 Y 12) y los siguientes consejos:

2. La temperatura que toma la carcasa de la mototurbina luego de varios minutos de funcionamiento es totalmente normal y no por ello se debe detener (verifique que el filtro de aire no este tapado). **Un régimen continuo de funcionamiento permite mantener la TEMPERATURA de la manguera y pistola y asegura una normalización de la viscosidad de la pintura en el momento de la atomización.**

3. Es muy importante la limpieza del filtro de aire de la mototurbina, evita el sobrecalentamiento de la misma y mantiene la presión de atomización.

4. Filtre la pintura, ello mejora la terminación y evita que se tape el pico.

5. Al concluir el trabajo limpie la pistola con el mismo diluyente que le corresponde a la pintura.

6. Para los modelos de pistolas C2, C5,: Limpie periódicamente para evitar que se obture de pintura el paso de aire que presuriza a la taza. (Ver pag 14)

7. Para cambiar los carbones o la llave interruptora de las mototurbinas MTU2000 y MTU3000 retire los tornillos que sujetan el medio cuerpo trasero, retirando previamente la tapa de filtro.

8. NUNCA RETIRE LA TAPA DELANTERA NI AFLOJE LAS TURBINAS. ÉSTAS ESTÁN BALANCEADAS ELECTRODINÁMICAMENTE. ESTA TAREA DEBE HACERSE POR UN TÉCNICO Y SI ESTA MAL REALIZADA EL EXCESO DE VIBRACIONES ACORTARA LA VIDA DE LA MOTOTURBINA

9. Cambie los carbones **SOLO** por **CARBONES ORIGINALES DE FÁBRICA** cada **300 horas de uso. LA DUREZA DEL CARBÓN ESTA ESTUDIADA ESPECÍFICAMENTE PARA NUESTROS EQUIPOS. OTROS CARBONES DAÑARÁN EL COLECTOR INDEFECTIBLEMENTE.**

10. PARA PINTAR CON LÁTEX RETIRE EL FILTRO DE PINTURA DEL TUBO DE PESCA

11. ANTE CUALQUIER DUDA CONSULTE A NUESTRO DEPARTAMENTO DE ATENCIÓN AL USUARIO

PRECAUCIONES Y ADVERTENCIAS

Asegúrese de leer, comprender y observar las instrucciones, las advertencias y las precauciones de seguridad para la operación del equipo

PRECAUCIONES:

- a)** No conectar la unidad con el motor sin la carcasa.
- b)** No sumergir la unidad en ningún tipo de líquido.
- c)** No usar ningún (red label) material peligroso o materiales con alto punto de inflamación.
- d)** Siempre mantener bien ventilado el lugar de trabajo.
- e)** No permita a los niños jugar con el Equipo.
- f)** Asegúrese con un calificado electricista que la línea de tensión y fusibles estén dimensionados para alimentar el equipo.

ADVERTENCIAS:

- g)** No pulverizar en ambientes cerrados con líquidos inflamables para evitar peligro de incendio o explosión.
- h)** Ventile adecuadamente. No pulverice fluidos inflamables con punto de inflamación menor a 21 grados centígrados. (Punto que comienza a desprender una cantidad suficiente de vapor inflamable que pudiera encenderse cuando se expone a llama o a chispa). (El no tomar estas precauciones puede ocasionar incendio u explosión).
- i)** Siga las advertencias y precauciones indicadas por el fabricante del material y solventes utilizados.

RAZONES DE MAL FUNCIONAMIENTO LAS CAUSAS Y LOS REMEDIOS:

a) Si la proyección de la pintura es a sacudidas puede ocurrir que:

1. Hay una toma de aire entre el pico y la pistola: APRETAR EL PICO.
2. Hay una impureza en la pintura: TAMIZAR
3. El tubo de pesca esta flojo: AJUSTARLO
4. Revisar el estado del tubo de pesca

b) Si el caudal de pintura es nulo o insuficiente puede ocurrir que:

1. Anillo desenroscado: ROSCAR EL ANILLO DE LA BOQUILLA DE AIRE, SIN BLOQUEARLO, PARA PERMITIR EL CAMBIO DE POSICION DE LA MISMA.
2. El pico esta tapado: la pintura esta sucia: TAMIZAR.
La pintura se ha secado en el pico: LIMPIARLO;
3. La pintura es demasiado espesa: AGREGAR DILUYENTE.
4. Hay fuga de presión en la taza: VERIFIQUE QUE EL BORDE DE LA TAZA NO ESTE GOLPEADO Y SUCIO, O LA JUNTA DE LA TAZA DETERIORADA CAMBIAR LA JUNTA O AJUSTAR EL ESTRIBO.
5. El agujero de paso de aire a la taza en el soplete esta tapado: quite el tubo de pesca, y proceda a su limpieza introduciendo un alambre fino.
6. Verificar la regulación del paso de aire al cabezal de turbinas.

c) Si la pintura sale por el prensa estopa se deberá:

1. Apretar moderadamente el tornillo de prensa estopa.
2. Cambiar la junta de prensa estopa.
3. Cambiar la aguja.

d) Si la pintura sale por el pico (sin apretar el gatillo) se deberá a que:

1. Hay una impureza de la pintura depositada en el pico: LÍMPIELO
2. No cierra el gatillo: PULSE EL GATILLO HACIA ATRAS Y SUÉLTELO BRUSCAMENTE, REPÍTALO DOS Y TRES VECES.
3. La aguja o el pico están gastados o el resorte deteriorado: CAMBIARLO.
4. El tornillo de prensa estopa esta demasiado apretado: AFLOJAR LIGERAMENTE

e) Si la pulverización es gruesa se deberá a que:

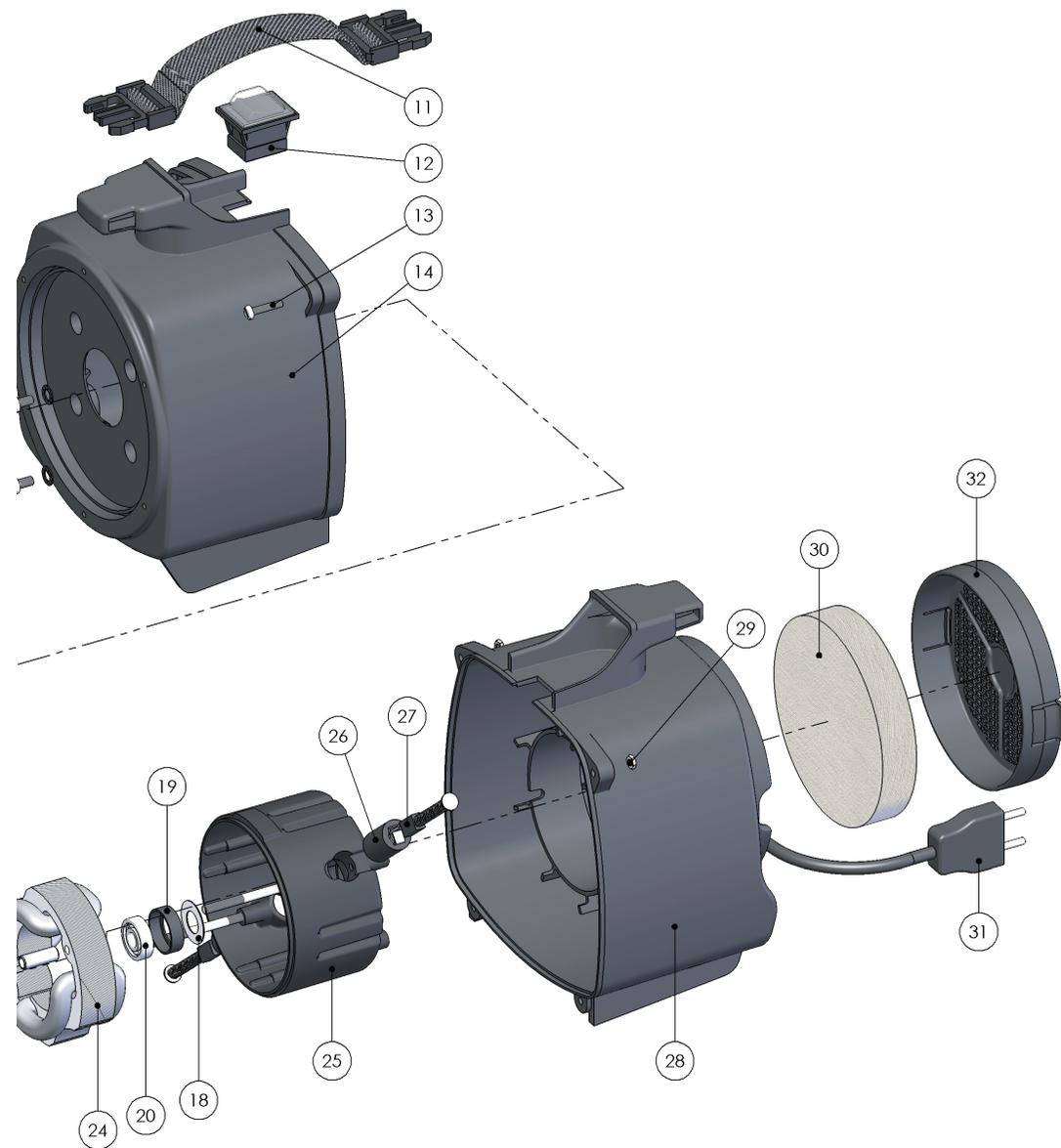
1. La pintura esta demasiado espesa: VERIFICAR LA VISCOSIDAD. Esta cambia con la temperatura ambiente

f) Si el abanico de aplicación se deforma se deberá a que:

1. La boquilla de aire está sucia o deteriorada: DESTAPAR LOS ORIFICIOS O CAMBIARLA.
2. El pico está deteriorado: CAMBIARLO.

g) Si hay niebla se deberá a que:

1. La pintura está demasiado diluida.
2. Pinta Ud. demasiado lejos de la superficie.
3. El diluyente no es el adecuado.

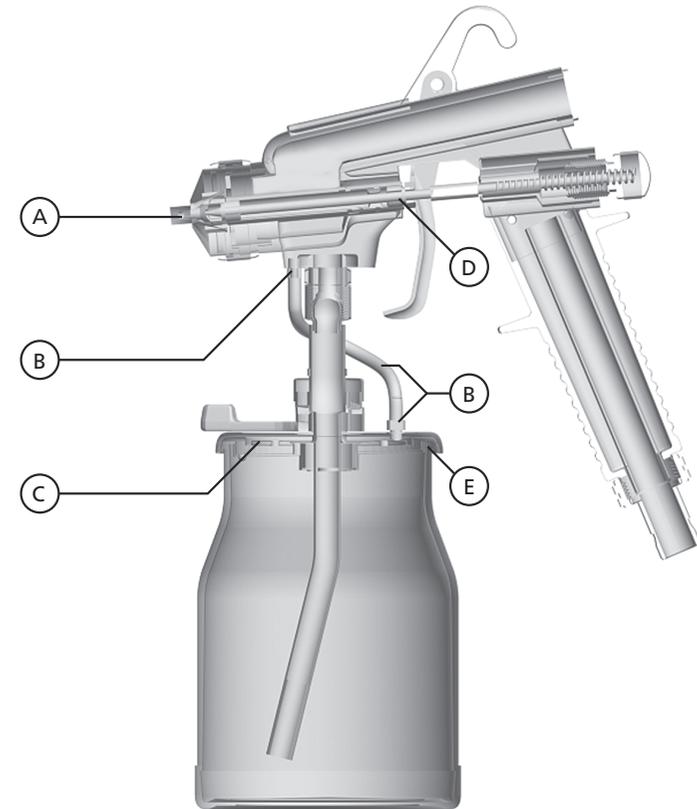


LA EMPRESA SE RESERVA
EL DERECHO DE ELIMINAR
O MODIFICAR PIEZAS EN EL EQUIPO
MENCIONADO SIN PREVIO AVISO
ARGENS PRAY S.A.

REFERENCIA DE LAS PIEZAS DE RECAMBIO

Nro.	CODIGO	DESCRIPCION	CANTDAD
1	1196	BUJE DE SALIDA DE AIRE	1
2	1136	TORNILLO DE SUJECCION	6
3	1127	TAPA DE SALIDA DE AIRE	1
4	417	TUERCA ROSCA IZQUIERDA	1
5	305	SEPARADOR EXAGONAL	1
6	339	TURBINA PARA MTU2000	2
7	1538	SEPRADOR EC2000 2012	3
8	1126	DEFLECTOR	1
9	1142	TORNILLO DE SUJECION DEL MOTOR	4
10	1137	ARANDELA ESTRELLA	4
11	1145	TIRANTE MOTOTURBINA	1
12	1540	INTERRUPTOR A TESA COD 1815/52	1
13	1541	TORNILLOS DE UNION MEDIOS CUERPOS DELANTERO Y TRASERO	4
14	1548	MEDIO CUERPO DELANTERO MTU2 NEW	1
15	406	NIPLE DE BRONCE 3/16	2
16	1222	CARCAZA DELANTERA MOTOR	1
17	410	FIELTRO	1
18	326	ARANDELA PLANA	2
19	424	ANILLO ELASTICO PARA RODAMIENTO	2
20	416	RODAMIENTO 609 Z	2
21	401	INDUCIDO MTU 2000	1
22	328	TUERCA 3/16 PARA ESPARRAGO	2
23	1369	SEPARADOR DE BRONCE	2
24	1503	ESTATOR COMPLETO	1
25	1221	CARCAZA TRASERA MOTOR	1
26	1482	PORTACARBON	2
27	1481	CARBON 9X9	2
28	1549	MEDIO CUERPO TRASERO MTU2 NEW	1
29	1545	TUERCA DE LOS TORNILLOS UNION MEDIOS CUERPOS	4
30	1218	FILTRO DE AIRE	1
31	610	CHICOTE DE 2,5 METROS	1
32	1550	TAPA DE FILTRO MTU2 NEW	1

PISTOLA Ref. C2



Cuidados y limpieza

DETALLES ELEMENTALES A CONSIDERAR PARA UN CORRECTO FUNCIONAMIENTO DEL SOPLETE: (VER FIGURA)

A).- BOQUILLA DE AIRE Y PICO: Los orificios deben estar perfectamente limpios y sin deformaciones para obtener un correcto abanico de pintura. Para su limpieza sumérjalos en diluyente apropiado y con un trapo o cepillo de cerda (no metálico) frótelo convenientemente. AGUJA: verifique el estado del extremo cónico para obtener un correcto cierre con el pico.

B).- CANAL DE PRESURIZACION: debe estar destapado, para ello atraviase el mismo con un fino alambre hasta observarlo por la cámara de aire que se encuentra dentro de la nariz cruciforme en el cuerpo del soplete.

C).- JUNTA DE LA TAZA: observar su perfecto estado, si esta reseca proceda a su recambio.

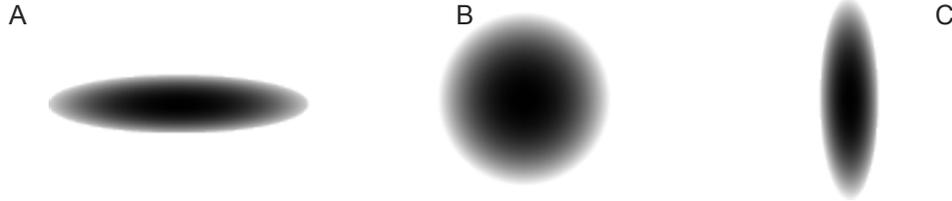
D).- JUNTAS DE PRENSA ESTOPA: coloque dos juntas y ajuste con el tornillo de prensa estopa sin bloquear el deslizamiento suave de la aguja

E).- TAZA DE 1 LITRO: verifique que el borde superior no este deteriorado o golpeado.

FORMA DE LOS ABANICOS

Según los trabajos es necesario posicionar la boquilla de aire para obtener el chorro deseado (ver el esquema siguiente).

Ejemplo:



Chorro plano horizontal

Chorro redondo

Chorro plano vertical

- Los chorros planos sirven para las superficies grandes.
- Chorro plano horizontal (A) para pintar de abajo a arriba y de arriba a abajo.
- Chorro plano vertical (C) para pintar de derecha a izquierda y al revés
- Chorro redondo (B) para pintar en todas las direcciones. Se utiliza para los pequeños objetos, perfiles (cerrajería, por ejemplo), las piezas alejadas, los techos los ángulos agudos.

SUGERENCIA PARA EL USO Y APLICACION

Antes de comenzar a pintar, conectar la manguera al turbo y la pistola. Retirar la taza de la pistola y **esperar a que el aire salga caliente por la boquilla de aire.**

Posicionar la boquilla de aire y regular el caudal de pintura con el tornillo de regulación (ref. 1457 ver pos 17).

La anchura del chorro depende también de la distancia; si trabajan Uds. más cerca, el caudal de pintura debe ser menor para evitar chorreado. Regular con el tornillo (ref. 1457).

La distancia de la pistola al superficie debe ser constante, de unos 15 hasta 25 cm., la pistola sostenida verticalmente **debe aplicarse en forma perpendicular al objeto a pintar.**

La velocidad será variable en función del caudal pero el movimiento será continuo, sin disminución de velocidad y sobre todo sin paradas.

Se debe pintar en una sola pasada, aplicando por bandas sucesivas paralelas que se superpondrán ligeramente.

Soltar el gatillo al terminar cada pasada y apretar al paso siguiente. La pistola debe estar en movimiento antes de apretar el gatillo.

Si hay riesgos de deslizamientos, aplicar una primera mano muy fina como velo (caudal reducido pintando de lejos con abanico plano horizontal ó vertical) luego pinte normalmente sobre esa mano de fondo con la misma estando media seca.

Regular con cuidado el caudal, la forma de abanico y la distancia para el mejor rendimiento con el mínimo de niebla y de dispersión.

Evitar al máximo "barrer." (O sea pintar en arcos cambiando la distancia a la pieza).

CARACTERÍSTICAS DE LA MOTOTURBINA:

Turbo de 2 etapas-con cuerpo de nylon 6-6 reforzado con fibra de vidrio
Motor universal, 50, 60 HZ de 220 voltios (opcionalmente a pedido 110v).
Potencia: 700 watt- interruptor incorporado
Doble aislamiento.
Peso 4,5 Kg.- Caudal: alimenta una pistola C2.
Presión: 1,40 mts. de columna de agua.
Temperatura del aire a la salida de turbo: 50° C de elevación con respecto a temp. Amb.

UTILIZACIÓN:

Ese turbo conviene para todos los trabajos corrientes de importancia pequeña y mediana, donde se requiere buena atomización, velocidad de pintado y alta portabilidad. Es especialmente destinado a los talleres de artesanos: carpintería, carpintería metálica y talleres de mantenimiento y para pequeñas producciones en serie.

PUESTA EN MARCHA:

La única precaución indispensable es verificar que la tensión sea la de la etiqueta del equipo. Una variación de más o menos 10 voltios puede ser soportada por el motor que está construido a propósito.

El turbo no tiene masa, estando el aparato construido en doble aislación. La puesta en marcha y la parada se hacen con el interruptor (ref. 1540 ver pos. 12 en el dibujo) puesto en la carcasa.

MANTENIMIENTO:

Limpiar el filtro de aire (ref.1218 ver pos 30) a menudo. Para esto quitar la tapa del filtro (ref. 1550 ver pos 32).

Recambio de las escobillas: Cuando éstas están gastadas, de ser posible pidan al que les ha vendido el aparato para que le haga el cambio. Si tienen que hacerlo ustedes mismos, procedan de la manera siguiente:

Quitar los 4 tornillos (ref.1541 ver pos 13) y desmontar el medio cuerpo (ref.1549 ver pos 28).

No queda sino retirar el terminal plano que sujeta la escobilla presionando la lengüeta del mismo para liberarla de su alojamiento. Después, volver a montar el aparato haciendo las operaciones en sentido inverso.

Es peligroso invertir las escobillas e inútil revisarlas sin necesidad.

No colocar sino escobillas de origen (Ref. 1481 ver pos 27), la calidad de las mismas está especialmente estudiada.

El empleo de otras escobillas anula la garantía.

Se recomienda que no se desmonte nunca la parte delantera del turbo puesto que las turbinas están balanceadas electrodinámicamente.



MODO DE EMPLEO

Agujas y sus picos:

Normales provistos con el equipo:

Aguja ref. 7113DLI0 y picos ref 1524CLL0, 1525CLL0 y 1526CLL0

La aguja es tronco cónica y de acero inoxidable.

Como equipo extra para trabajos delicados puede adquirirse: pico de 0,75 mm (ref. 1523CLL0)

Todas esas operaciones pueden efectuarse manualmente sin auxilio de ninguna herramienta.

GENERALIDADES SOBRE LA UTILIZACION DE LAS PISTOLAS adiabatic[®]

Cada aplicación es un caso particular. Por eso es imposible establecer una regla general que se aplique a todos los casos:

El trabajo es siempre condicionado por:

- 1° El modelo de la pistola
- 2° La dimensión del pico
- 3° La boquilla de aire.
- 4° La viscosidad del producto a pulverizar y su naturaleza.

Hay que determinar todos esos elementos y escoger con cuidado para obtener el mejor rendimiento y la calidad del trabajo deseada.

El modelo de pistola se escogerá en función del trabajo a efectuar y según las características de cada trabajo.

La dimensión del pico está determinada en función del producto y de la naturaleza del trabajo. Un pequeño pico dará un chorro estrecho y una aplicación de buena calidad con el máximo de economía de pintura.

Sin embargo, la pintura tendrá que tener una viscosidad exacta. Un pico grueso permitirá obtener un chorro ancho y un caudal grande y utilizar productos más espesos.

La gama de nuestros picos, de 0,75mm a 2,00 mm permite escoger el que más conviene. El pico entregado con la pistola se utiliza generalmente en la mayoría de los casos. El tornillo de regulación (ref. 1457 ver posición 17) Permite disminuir o aumentar el caudal del producto.

CARACTERÍSTICAS DE LA PISTOLA

Peso de Ref. C: 960gr., largo 230mm., altura total 320mm.
Cuerpo en aleación ligera inyectado en aluminio, con empuñadura nervurada, equilibrada, y gancho de suspensión
Con pasos e insertos de latón.
Taza inferior a presión de aluminio. Capacidad: 1litro.,
Fijación y cierre del vaso por cierre rápido.
Regulación con tornillos de paso fino, boquilla de aire y pico auto centrados.
Aguja universal de acero inoxidable
Chorros: planos horizontales o verticales y redondos.
Alimentación de aire de la turbina por la empuñadura

FUNCIONAMIENTO:

Ver pág. 1 y 10 las generalidades sobre la utilización de las pistolas y en la pág.14, las razones de mal funcionamiento.

UTILIZACIÓN:

Pistola utilizable con cualquiera de nuestras mototurbinas. Aconsejable a todos los profesionales. Conviene para las pinturas sintéticas, lacas, esmaltes epoxis, latex, gelcoat, cauchos clorados, etc.

MANTENIMIENTO Y LIMPIEZA:

La limpieza se hace con aire cambiando la pintura por disolvente y atomizando el mismo en lugar conveniente.
Pulverizar después de agitar vivamente la pistola. Poner de nuevo disolvente y obrar como sigue para **limpiar el agujero de paso de aire © en la figura de pagina 15 en el cuerpo de la pistola.**

- Desenroscar el anillo de fijación de la boquilla de aire (ref. 139 ver posición 6), casi totalmente sin quitarla.
- Volcar la pistola, taza arriba, apretar el gatillo, el disolvente sale por el orificio donde escapa el aire (excepto si el paso está taponado).
- Quitar la boquilla de aire (ref.1527 ver posición 7), sacar la aguja (ref. 147 ver posición 16), desmontar el pico, limpiar cuidadosamente todo y volver a montar lubricando con vaselina sólida ligeramente las roscas y la junta prensa estopa.
- De vez en cuando, o si la presión disminuyera, asegurarse con un pequeño alambre de que el paso de llegada del aire a la taza no esté taponado.**

NUEVA PISTOLA ADIABATIC CON TAZA DE CIERRE RÁPIDO Cod. PIC2PLCA

Apta para todos las mototurbinas **adiabatic®**:

EC2000 EC3000 FOGLESS MEGAJET

Más liviana, ergonómica y equilibrada.

Taza de aluminio de 900 cm³.

Tres picos 1mm, 1,5mm y 2mm.

Sistema de cierre rápido a leva con tapa de la taza de aluminio.

Peso: 906 gr.

Altura: 320 mm.

Largo: 230 mm.

Cuerpo de Aleación ligera inyectado en aluminio mecanizado con insertos de latón, empuñadura aislante de temperatura.

Regulación de la aguja con rosca de paso fino anodizados.

Boquilla de aire de aluminio mecanizado y cromados.

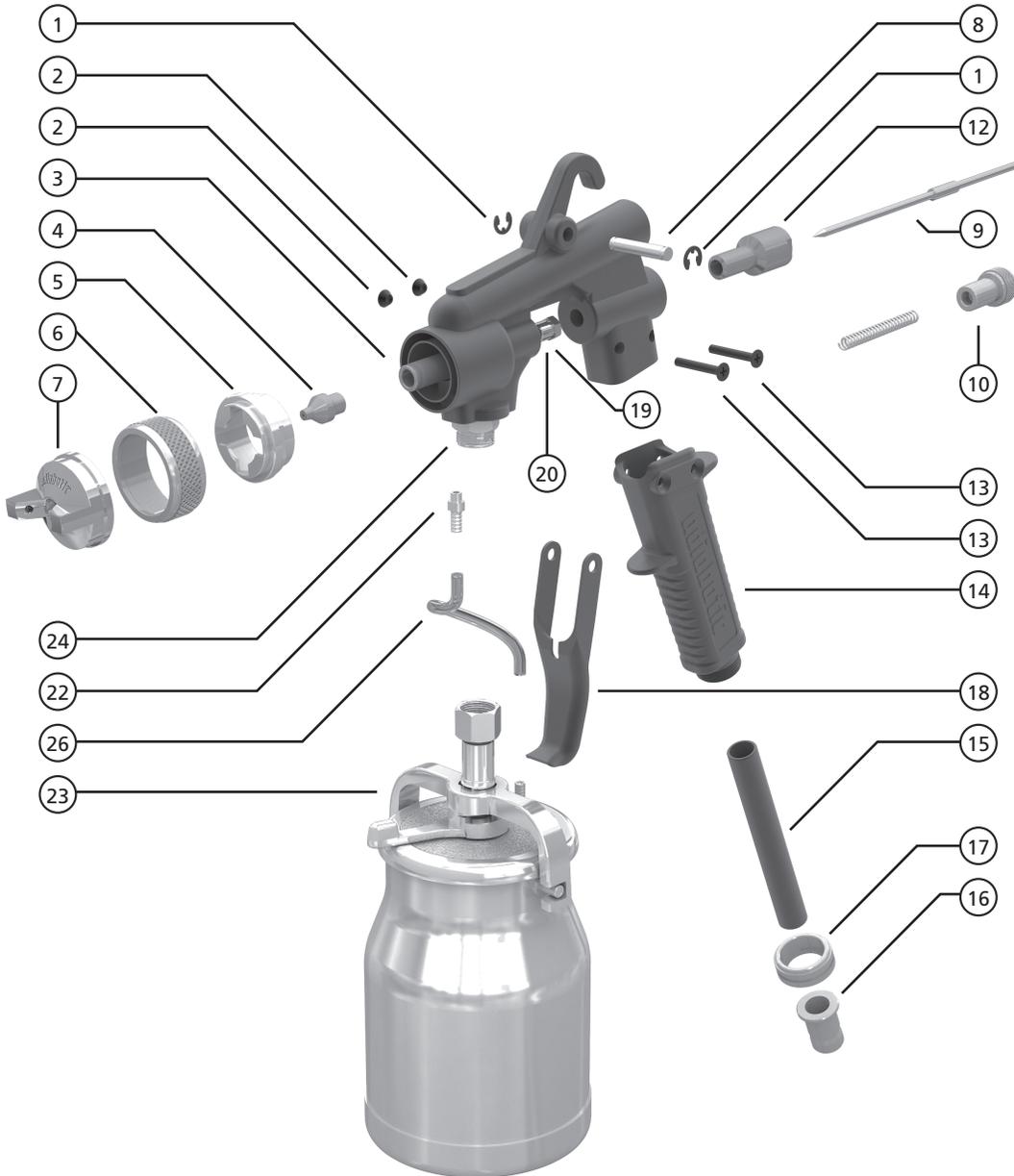
Abanico plano horizontal, vertical y redondo.

Alimentación de aire a través de la empuñadura.

Ideal para todo tipo de pintura líquida, sintéticas, lacas, esmaltes epoxis, poliuretánicas, gelcoats, látex acrílicos, etc, etc.

**Uso profesional para todos los trabajos
de pequeña y gran envergadura**

PISTOLA COMPLETA MODELO PIC2PLCA



LISTA DE PIEZAS Y PARTES DE LA PIST C2 C/AZA C/CIERRE RAPIDO

Nro.	CODIGO	DESCRIPCION	CANTDAD
1	1389DLX0	ANILLO SEGURO EJE DEL GATILLO	2
2	1495CLL0	TUERCA CONICA	2
3	1600CLX0	CUERPO PISTOLA	1
4	1524CLL0	PICO DE 1 MM	1
	1525CLL0	PICO DE 1,5 MM	1
	1526CLL0	PICO DE 2 MM	1
5	0198DLL0	POSTIZO NARIZ CRUCIFORME C2 / C5	1
6	0139DLL0	ANILLO DEL DIFUSOR P/ C2, C3, GP	1
7	0157DLX0	DIFUSOR METALICO SIMPLE	1
8	1521CLS0	EJE DEL GATILLO PLASTICO	1
9	7113DLI0	AGUJA INOXIDABLE P/PISTOLA C2, C5	1
10	1457CLA0	TORNILLO REGULACION DE AGUJA C2, C5	1
11	0152DLX0	RESORTE DE LA AGUJA P/PISTOLA C2, C5	1
12	1493	CARRETEL PASAJE DE AIRE	1
13	1494DLX0	TORNILLO CAB FRES M4 X 28	1
14	1488CLX0	EMPUÑADURA PIST C2	1
15	1492DLP0	TUBO PASAJE DE AIRE MANGO PISTOLA PL	1
16	1363CLS0	BUJE DE ACERO ACOUPLE RAPIDO	1
17	0167DLL0	TUERCA P/MANGURA AIRE 24 X 1,5	1
18	1522DLX0	GATILLO PLASTICO PARA SOPLETE	1
19	0146DLL0	TORNILLO PRENSAESTOPA P/C2 Y GP	1
20	0143DLX0	JUNTA PRENSAESTOPA DE TEFLON	1
21	1043	INSERTO ENTRADA DE PINTURA	1
22	1449DLS0	NIPLE CONEX MANG PRESION	2
23	PI-TAZA 1000SLB	CONJUNTO COMPLETO TAZA ALUM C/CIERRE RAPIDO	1
24	1450DSL0	NIPLE UNION CUERPO C2 CON TAZA A CIERRE RAPIDO	1
25	1247	FILTRO DE PINTURA	1
26	0620CLX0	MANGUERITA DE PRESURIZACION DE LA TAZA	1