



A pistola de pintura **AGX** é usada em aplicações automáticas de materiais para revestimento e acabamento.

MODELOS:

AGX-553 - para materiais comuns de acabamento e revestimento.

AGX-552 - para materiais abrasivos e corrosivos.

Modelos	Capa de Ar	Bico de Fluido	Agulha de Fluido
AGX-553	704/531 797/532	FX/533 FF/535	FX/562 FF/563
AGX-552	67/341*	EE/536	EE/564

INSTALAÇÃO:

Monte a pistola com o suporte (546) fixando-a na posição de trabalho através dos parafusos Allen (557).

Fixe as conexões das mangueiras de ar de automatização e do ar de cilindro aos nipples correspondentes identificados no corpo. O ar fornecido deve ser regulado, filtrado e isento de óleo.

Máxima pressão de ar: 100 psi

Pressão de ar no cilindro: mínimo: 50 psi
Máximo: 100 psi

Máxima pressão de fluido: 100 psi

OPERAÇÃO:

1. Prepare o material a ser pulverizado de acordo com as instruções do fabricante.

2. Através de uma válvula de 3 vias, despressurize a linha de acionamento do cilindro. Para se manter constante a operação da pistola a pressão mínima deve-se manter em 50 psi.

Se a pressão do cilindro de 50 psi não é atingida pode-se retirar a mola vermelha (567) e o acionamento se dá com aproximadamente 37 psi.

NOTA: Caso a mola (567) seja retirada, a pressão do ar de atomização não deve exceder 70 psi, para a pistola fechar.

3. Gire (várias voltas) no sentido anti-horário, o botão de ajuste (558) do curso da agulha de fluido. Com o cilindro de ar acionado, gire o botão de ajuste (558) no sentido horário até o contato com o pistão (552) para obter a máxima vazão de fluido.

4. Regule a pressão de ar de atomização em 30 psi, lembre-se que quanto menor a pressão de ar menor o overspray do material aplicado.

NOTA: A regulagem de pressão de ar no tanque deve ser a menor pressão necessária para fazer com que o material aplicado chegue até a pistola na quantidade ideal para o trabalho.

5. Abra a válvula de ar de 3 vias instalada no sistema e observe a projeção do leque. Ajuste as pressões de ar e fluido até obter o padrão desejado.

6. O tamanho do leque é controlado através da válvula de ajuste do leque (556).

7. Acione a válvula de 3 vias e inicie a operação.

MANUTENÇÃO:**Limpeza**

Recomenda-se que a limpeza seja feita diariamente ou após a utilização do equipamento.

* Alivie a pressão de ar do tanque de tinta. Siga cuidadosamente as instruções contidas no manual do tanque de pressão.

* Substitua o material aplicado do tanque por um solvente compatível.

* Repressurize o tanque de pressão.

* Acione a pistola repetidas vezes até a saída de solvente limpo pela pistola.

ATENÇÃO:

* Nunca mergulhe a pistola em solvente, pois isto pode permitir a penetração de sólidos no interior da pistola e danificar os O-rings de vedação do pistão.

* Nunca use arame ou qualquer instrumento de metal para limpar os furos da capa, pois podem danificar os orifícios e prejudicar a qualidade da pulverização.

REPOSIÇÃO DE PEÇAS:**Agulha de fluido (561), bico de fluido (533) e guarnições.**

1. Despressurize todo o sistema de ar e de tinta.

2. Remova o anel de retenção da capa (530).

3. Remova o bico de fluido (533).

4. Recomenda-se a substituição de bico de fluido e agulha ao mesmo tempo. As guarnições da agulha devem ser substituídas na reposição da mesma.

5. Remova o parafuso de ajuste (558).

6. Remova a agulha puxando-a com um alicate.

7. Com a cabeça frontal (541) removida, a agulha de fluido (561) e guarnições (544) podem ser removidas e substituídas.

8. Pela parte frontal da nova agulha, e nesta ordem, monte uma guarnição (544), a mola (545) e a outra guarnição (544).

Observe a posição correta das guarnições na figura.

9. Recoloque a cabeça frontal (541), fixando-a com os parafusos (540).

10. Aperte os parafusos (540) com uma chave allen 3/16 e torque de 30 a 40 lbs.in., Até a cabeça frontal facear o corpo da pistola.

Pistão (552) e O-rings (550, 551 e 553):

1. Remova a traseira do corpo (565) através dos parafusos (540).

2. Remova a agulha de fluido (561).

3. Remova as molas (560, 566 e 567) e o pistão (552).

Cuidado quando remover o pistão. Acione rapidamente a válvula de 3 vias, para o pistão se deslocar para fora. Cuidado para ele não saltar fora e danificar.

4. Remova a guarnição de ar (553) e os O-rings (550 e 551).








5. Limpe o cilindro do pistão. Recoloque os O-rings e lubrifique-os levemente.

6. Para recolocar a guarnição de ar (553) no interior do pistão, deslize a guarnição sobre a agulha (561), com a ponta da agulha em direção ao bico de fluido. Introduza a agulha no pistão.

7. Lubrifique por fora as molas (560 e 566). Recoloque as molas e a traseira do corpo (565), fixando-a com os parafusos (540).

Lubrificação:

Lubrifique semanalmente e levemente, com graxa fina os O-rings, quando remover o pistão (552), e as molas de acionamento

DEFEITOS	CAUSAS	CORREÇÕES
Não pulveriza	A. Baixa pressão de ar na pistola. B. Pistão não se move.	A. Verifique a linha de ar ou aumente a pressão. B. Parafusos (540) sem aperto. C. Baixa pressão de ar de acionamento.
 Configuração carregada em cima e embaixo.	A. Acúmulo de material na capa de ar. B. Obstrução parcial nos orifícios dos chifres ou nos orifícios centrais da capa. C. Acúmulo de material no bico de fluido ou obstrução parcial do mesmo. D. Bico de fluido	A. Remova a capa e lave-a com solvente. B. Remova a capa e lave-a com solvente. C. Remova o bico e lave-o com solvente. D. Substitua o conjunto
 Configuração defeituosa em curva.	A. Excesso de material. B. Material muito viscoso	A. Reduza o fluxo de material fechando o parafuso de ajuste do fluido ou aumente a pressão do ar. B. Dilua o material.
 Configuração carregada no centro.	A. Pressão muito alta. B. Falta de material	A. Reduza a pressão do ar B. Aumente o fluxo de material.
 Configuração dividida ou cinturada.	A. Quantidade de material insuficiente. B. Passagem de fluido obstruída. C. Bico de fluido solto ou assento do bico de fluido danificado. D. Gaxeta (544) danificada.	A. Encher o tanque. B. Limpar a passagem de fluido. C. Aperte ou substitua o conjunto bico e agulha. D. Substitua.
 Pulverização intermitente ou ondulante (metralhando).	A. Ponta da agulha ou bico de fluido desgastados ou danificados.	A. Troque o conjunto bico e agulha. (Vide capítulo sobre substituição de bico e agulha).
 Escorrimento de material pelo bico.	A. Guarnição danificada.	A. Substitua a válvula.
 Vazamento de ar na válvula de ajuste de ar.		

GARANTIA:

Os equipamentos Hidrauforça tem garantia de seis meses contra defeitos de material e de fabricação, a partir da data de sua aquisição.

O uso indevido, em como reparo feito por pessoas não autorizadas, implicam na perda automática de garantia.

Quando houver necessidade de conserto, leve seu equipamento a um revendedor autorizado Hidrauforça, onde o conserto será feito por técnicos especializados, e só será cobrado, se o seu equipamento estiver fora das condições de garantia.

A garantia limitar-se-á aos materiais produzidos pelo Fabricante, não se aplicando aos adquiridos de outros fornecedores.