

ORIENTAÇÕES DE USO

Ar Comprimido

1. Verifique se há compatibilidade entre a capacidade de fornecimento de ar pelo seu compressor e o consumo de ar da pistola de pintura;

Dicas:

- Cada 1.0HP é capaz de gerar 80,0 L/min de ar comprimido (em média), porém pode variar para mais ou para menos dependendo da tecnologia de cada fabricante. Utilize os dados presentes no folder e no Manual de Instrução de seu modelo de pistola de pintura.
- Não instale seu compressor em locais enclausurados, quentes e/ou úmidos. Quanto mais quente o compressor, menor será sua eficiência na geração de ar comprimido e maior presença de condensados (ar e óleo) na rede de ar.

2. Analise a capacidade de fluxo de ar de sua rede de ar comprimido.

Dicas:

- Dê preferência aos condutores de ar em PPR (Polipropileno) instalando-os de forma circular.
- Dentro da cabine de pintura use filtros de ar com alta capacidade de volume de ar suficiente para alimentar sua pistola de pintura.
- Não utilize mangueras de diâmetro interior menor que Ø8mm.
- Dê preferência aos engates rápidos de alta vazão com diâmetro de Ø8mm.

3. Verifique as condições de sua rede de ar comprimido.

Dicas:

- Utilize secadores e filtros eficientes, com capacidade de retenção de vapor condensado de água e óleo.
- Busque por vazamentos – ar comprimido é dinheiro!
- Evite curvas e emendas, pois reduzem a pressão e o fluxo de ar.

Verificando a Pistola de Pintura

DIFICULDADES MAIS FREQUENTES E SUAS SOLUÇÕES

	FALTA DE SAÍDA DE TINTA	
	• Botão de ajuste do produto não suficientemente aberto	Verifique e ajuste
	• Furo do bico de fluido obstruído	Verifique e limpe
	• Filtro de tinta obstruído	Verifique e limpe
	• Botão Anti-gotas obstruído	Verifique e limpe
	ATOMIZAÇÃO INTERMITENTE	
	• Vazamento de ar no bico de fluido	Verifique, limpe e substitua se necessário
	• Vazamento de ar na gaxeta da agulha	Aperte
	• Vazamento de ar no conector do copo	Aperte
	• Resíduos de tinta na capa de ar	Limpe
	DEFEITOS NO LEQUE	
	• Bico de fluido e/ou capa de ar sujos de tinta	Limpe cuidadosamente
	• Bico de fluido e/ou capa de ar danificados	Substitua
	• Bico de fluido frouxo.	Aperte
	• Viscosidade da tinta alta ou baixa demais	Dilua ou aumente a viscosidade
	• Fluxo de tinta elevado ou baixo demais	Regule o botão de ajuste de fluido para reduzir ou aumentar o fluxo
	VAZAMENTO DE TINTA	
	• Bico, agulha ou corpo sujos, danificados ou desgastados na sede	Limpe-os ou substitua se necessário
	• Resíduos de tinta na capa de ar.	Limpe
	• Botão de ajuste de fluido frouxo	Ajuste
	• Mola da agulha desgastada	Substitua
	• Bico de fluido frouxo	Aperte
	• Gaxeta da agulha frouxa, apertada demais, suja ou desgastada	Ajuste-a, limpe-a ou substitua se necessário
	VAZAMENTO DE AR PELA CAPA DE AR	
	• Válvula de ar, assento da válvula de ar, mola da válvula de ar sujas ou danificadas	Verifique e ajuste
	• O' Ring do assento da válvula de ar desgastado ou danificado	Substitua

Regulando a Pistola de Pintura

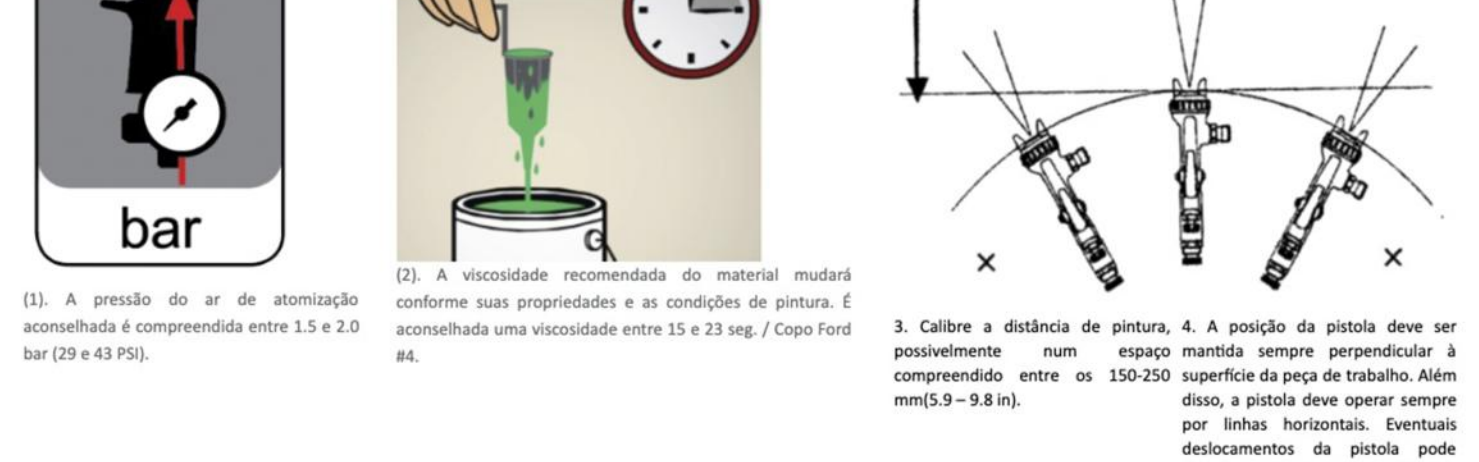
Utilize as referências de PRESSÃO DE AR, VAZÃO E DISTÂNCIA de cada modelo



Parâmetros básicos de Regulagem das Pistolas

PRESSÃO (Bar)			
MODELO / MATERIAL	Primer	Tinta Base Água	Tinta Base Solvente (Alta tecnologia)
W-400LV	1.8 – 2.0		1.8 – 2.0
W-400BELLARIA	1.8 – 2.0		1.8 – 2.0
W-400WB		1.5 – 1.8	1.5 – 1.8
W-400WBX		1.6 – 2.0	1.5 – 1.8
WS-400BASE		1.6 – 2.0	
WS-400CLEAR			1.5 – 1.8
LS-400		1.6 – 1.8	1.5 – 1.8
VAZÃO	Normalmente de 2,0 a 4,0 voltas		
DISTÂNCIA DE APLICAÇÃO	Demão de cobertura	13cm à 15cm	
	Demão de controle	15cm à 25cm	

Realizando a Aplicação



- (1). A pressão do ar de atomização aconselhada é compreendida entre 1.5 e 2.0 bar (29 e 43 PSI).
- (2). A viscosidade recomendada do material mudará conforme suas propriedades e as condições de pintura. É aconselhada uma viscosidade entre 15 e 23 seg. / Copo Ford #4.
- (3). Calibre a distância de pintura, 4. A posição da pistola deve ser possivelmente num espaço mantida sempre perpendicular à superfície da peça de trabalho. Além disso, a pistola deve operar sempre por linhas horizontais. Eventuais deslocamentos da pistola pode provocar uma pintura não uniforme.

Limpeza e Manutenção

LIMPEZA DIÁRIA

- Atenção
- Cuidado para não danificar a ponta ou a sede do bico de fluido.
 - Utilize apenas peças sobresselentes originais Anest Iwata.

- (1). Transfira a tinta residual noutro recipiente. Limpe então as passagens de tinta e a capa de ar.

Despeje uma pequena quantidade de solvente no copo para limpar as passagens de fluido. Nota: Desconecte a entrada de ar, não pulverizar com o diluente. **UMA LIMPEZA INCOMPLETA PODE CAUSAR DEFEITOS NA FORMA DO LEQUE. LIMPE COMPLETA E IMEDIATAMENTE APÓS O USO DA PISTOLA COM TINTA BICC**



- (2). Limpe cada seção com uma escova úmida de solvente e seque com um pano.

NUNCA MERGULHE A PISTOLA PULVERIZADORA COMPLETAMENTE EM SOLVENTE



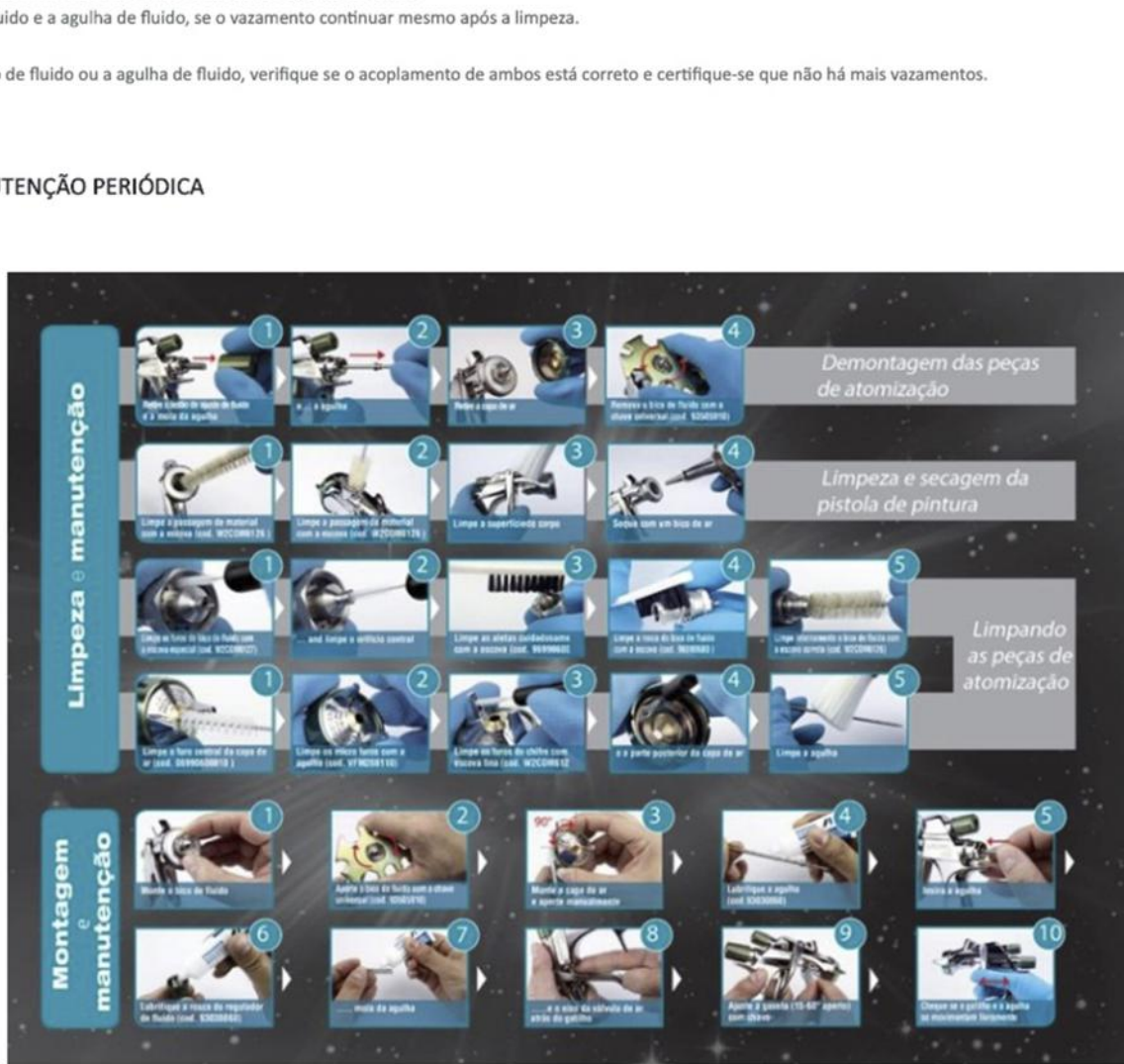
- (3). Antes de desmontar a pistola, limpe todas as passagens de tinta.

- a. Remova o bico de fluido, enquanto mantém a agulha de fluido puxada (apertando o gatilho) para proteger a sede da agulha.
- b. Remova a agulha de fluido (apenas quando extremamente necessário).
- c. Remova o botão de ajuste de fluido e a mola da agulha, extraindo a mola e a agulha de fluido pela parte posterior da guia de ajuste da agulha ainda montada no corpo da pistola.

Vazamento nas seções das sedes entre o bico de fluido e a agulha de fluido. Substitua o bico de fluido e a agulha de fluido, se o vazamento continuar mesmo após a limpeza.

Se substituir só o bico de fluido ou a agulha de fluido, verifique se o acoplamento de ambos está correto e certifique-se que não há mais vazamentos.

LIMPEZA E MANUTENÇÃO PERIÓDICA



Para conseguir um resultado satisfatório no processo de pintura é necessário atentar para alguns parâmetros e seus impactos:

PARÂMETRO	CARACTERÍSTICAS/EFEITO	RESULTADO	RECOMENDAÇÕES
TECNOLOGIA DA TINTA	Alta Alta capacidade de cobertura	Pinturas com melhor acabamento e maior durabilidade. Menos demãos, secagem mais rápida – tempo de processo reduzido.	1. Recomenda-se a utilização das pistolas de pintura com maior fidelidade de atomização e melhor eficiência de transferência, dessa forma será possível atingir o melhor acabamento e o máximo de economia de material. 2. O Retorno de Investimento da pistola de pintura está diretamente relacionado ao valor e ao volume de material utilizado pela oficina de pintura, mesmo utilizando materiais de baixa tecnologia
	Baixa Baixa capacidade de cobertura	Pinturas com menor durabilidade. Mais demãos, secagem lenta. Risco de excesso de material e consequente murchamento.	
VISCOSIDADE DA TINTA	Alta Aceita diluição	Requer atenção para falta de atomização	Recomenda-se atenção também ao tamanho do diâmetro do bico da pistola de pintura.
	Baixa Não aceita diluição	Requer atenção para excesso de atomização	
PRESSÃO/VOLUME DE AR	Alta Aumento de Overpray. Excesso de atomização	Redução da vida útil dos filtros da cabine de pintura. Desperdício de material. Risco elevado de manchamento/rajamento. Distorção da tonalidade das cores metálicas (mais claras)	As pistolas de pintura Anest Iwata são capazes de atomizar (quebrar as partículas) de forma EFICIENTE utilizando baixa pressão e baixo volume de ar se comparadas com as pistolas de pintura convencionais. Isso possibilita a obtenção de pinturas com acabamento de alta qualidade e economia de material
	Baixa Atomização pobre	Risco elevado de obter uma pintura com acabamento grosseiro. Distorção da tonalidade das cores metálicas (mais escuras)	
TAMANHO DO LEQUE	Pequeno Requer mais sobrepassadas	Risco elevado de falhas na pintura (faixas, listras)	Tão importante quanto a capacidade de abertura do leque de cada pistola de pintura é a precisão na distribuição do material na área do leque, sendo que as mais precisas são capazes de aproveitar toda a área do leque e não apenas o centro
	Grande Possibilita menos sobrepassadas	Redução do tempo de pintura e do risco de falhas na pintura	
FORMATO DO LEQUE	Oval (centrado) Requer sobrepassadas curtas	Risco elevado de falhas na pintura (faixas, listras)	
	Retangular Possibilita sobrepassadas mais abertas	Redução do tempo e do risco de falhas (faixas, listras) na pintura. Aumento da economia de material	
ESPIGÃO/PLUG	Ø 4mm Fluxo de ar restrito, limitado	Causa a falsa sensação de necessidade de aumento da pressão do ar	Usando melhor o volume de ar e seu fluxo é possível o trabalho com menor pressão, aumentando a taxa de transferência e reduzindo o overspray e seus impactos negativos
	Ø 8mm Possibilita maior fluxo de ar	Possibilita o trabalho com menos pressão de ar	