

# DEVILBISS

EN



SB-2-991 ISS.04

CE Ex II 2G T6

# Operation Manual

## AGMDPRO – Automatic Spray Gun



# AGMD Pro®

# Table of Contents

Topic	Page
Specification and Materials of Construction	3
EC Declaration of Conformity	3
Safety Precautions	4
Model Part Numbers	5
Table 1 - Air Caps	5
Table 2 – Fluid Needles and Nozzles – Trans-Tech/Compliant	6
Table 3 – Fluid Needles and Nozzles - Conventional	6
Exploded View	7
Parts List	8
Dimensions	9
Connections	10
Operation and Maintenance	11
A. Gun Removal and Mount	11
B. Indexing Air Cap	11
C. Nozzle and Needle Removal	12
D. Packing Removal	13
E. Cam Removal	14
F. Piston and Spring Removal	14
Troubleshooting	15
A. Spray Pattern	15
B. Leakages	16
C. Assembly Faults	16
Accessories	17
Accessories	18
Warranty	20

**Important** - Read and follow all instructions and Safety Precautions before using this equipment.

## Specification & Materials of construction

		Thread	Pressure
<b>Fluid inlet &amp; fluid recirculation</b>		1/8" BSP	Max 15 Bar
<b>Air inlet (Atom/Fan)</b>		1/8" BSP	Max 12 Bar
<b>Cylinder/trigger</b>		1/8" BSP	3.5 to 6 Bar
<b>Maximum temperature in use</b>		104° F (40° C)	
<b>Weights</b>	<b>Spray Gun</b>	22.79 oz (646 g)	
	<b>Spray Gun + Intermediate Plate</b>	25.22 oz (715 g)	
	<b>Spray Gun + Intermediate Plate + Machine adaptor</b>	33.86 oz (960 g)	
<b>Materials of construction</b>			
<b>Gun body</b>		Aluminium Anodised	
<b>Head</b>		Stainless steel 303	
<b>Needle</b>		Acetal Needle Tip	

**IMPORTANT:** These Sprayguns are suitable for use with both water-based and solvent-based coating materials. They are not designed for use with highly corrosive and/or abrasive materials and if used with such materials it must be expected that the need for cleaning and/or replacement of parts will be increased.

If there is any doubt regarding the suitability of a specific material, contact your DeVilbiss Distributor or Finishing Brands UK direct.

NOTE: This gun is not to be used with halogenated hydrocarbon solvents or cleaning agents such as 1,1,1,-Trichloroethane or methylene chloride. These solvents can react with the aluminium components used in this gun. The reaction can become violent and lead to an equipment explosion.

### EC Declaration of Conformity

We, **Finishing Brands UK Limited, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, UK**, as the manufacturer of the **Spray gun model AGMDPRO**, declare, under our sole responsibility that the equipment to which this document relates is in conformity with the following standards or other normative documents:

**BS EN 12100:2010: BS EN 1953:2013** and thereby conform to the protection requirements of Council Directive **2006/42/EC** relating to **Machinery Safety Directive**, and;

**EN 13463-1:2009** council Directive **94/9/EC** relating to **Equipment and Protective Systems intended for use in Potentially Explosive Atmospheres protection level II 2 G X T6**.



**D. Smith**, General Manager  
28<sup>th</sup> May 2015

Finishing Brands UK Limited reserves the right to modify equipment specification without prior notice.

# SAFETY WARNINGS

## Fire and explosion



Solvents and coating materials can be highly flammable or combustible when sprayed. **ALWAYS** refer to the coating material supplier's instructions and COSHH sheets before using this equipment.



Users must comply with all local and national codes of practice and insurance company requirements governing ventilation, fire precautions, operation and house-keeping of working areas.



**This equipment, as supplied, is NOT suitable for use with Halogenated Hydrocarbons.**



Static electricity can be generated by fluid and/or air passing through hoses, by the spraying process and by cleaning non-conductive parts with cloths. To prevent ignition sources from static discharges, earth continuity must be maintained to the spray gun and other metallic equipment used. It is essential to use conductive air and/or fluid hoses.



## Personal Protective Equipment



*Toxic vapours – When sprayed, certain materials may be poisonous, create irritation or are otherwise harmful to health. Always read all labels, safety data sheets and follow any recommendations for the material before spraying. **If in doubt, contact your material supplier.***



The use of respiratory protective equipment is recommended at all times. The type of equipment must be compatible with the material being sprayed.



Always wear eye protection when spraying or cleaning the spray gun.



Gloves must be worn when spraying or cleaning the equipment.



**Injection Hazard** – Spray from the gun, hose leaks or ruptured components can inject fluid through skin into the body and cause extremely serious injury including poisoning. **GET IMMEDIATE MEDICAL ATTENTION. INFORM THE DOCTOR WHAT TYPE OF MATERIAL WAS INJECTED.**

Do not put fingers or hand over the spray tip.

Replace all worn, damaged or loose parts immediately.

**Training** – Personnel should be given adequate training in the safe use of spraying equipment.

## Misuse

Never aim a spray gun at any part of the body.

Never exceed the max. Recommended safe working pressure for the equipment.

The fitting of non-recommended or non-original spares may create hazards.

Before cleaning or maintenance, all pressure must be isolated and relieved from the equipment.

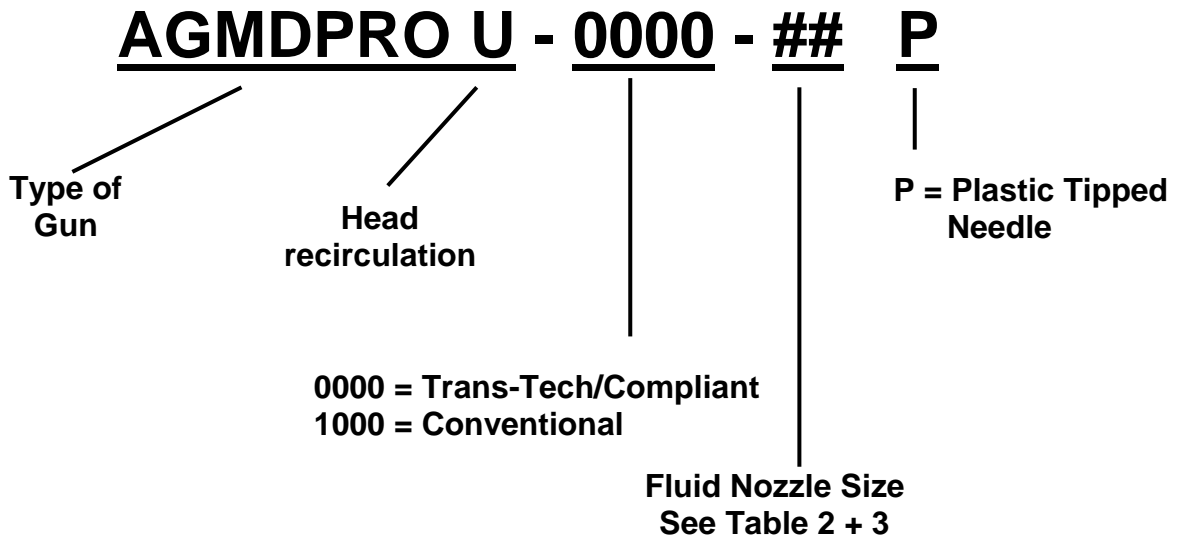
The product should be cleaned using a gun-washing machine. However, this equipment should not be left inside gun-washing machines for prolonged periods of time.

## Noise Levels



The A-weighted sound level of spray guns may exceed 85 dB (A) depending on the set-up being used. Details of actual noise levels are available on request. It is recommended that ear protection is worn at all times when spraying.

## Model part numbers



e.g. **AGMDPRO-0000-12P**

Where:-

12P = 1.2 Nozzle with Plastic tipped Needle

**TABLE 1 - Air Cap Range**

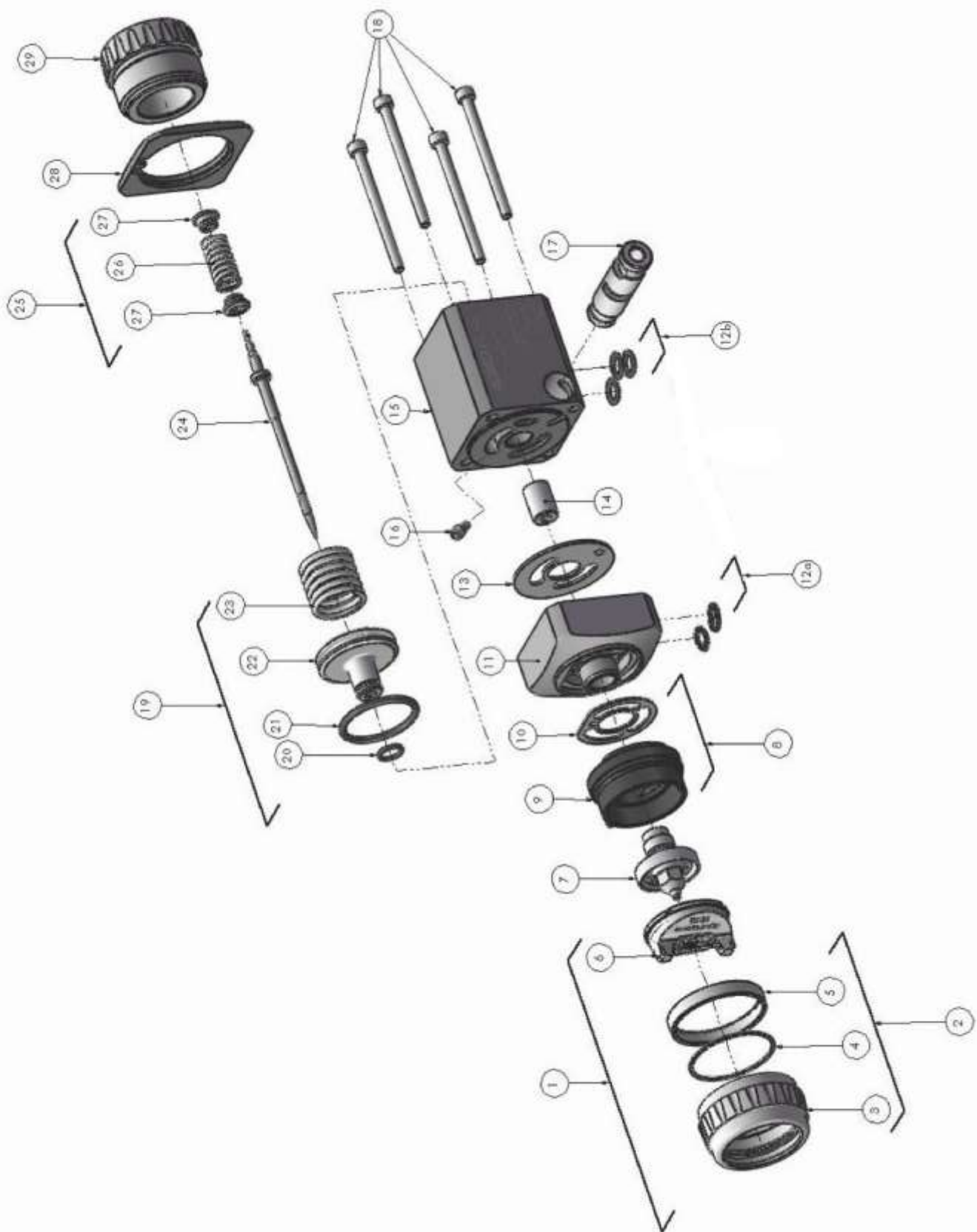
<b>AIR CAP TYPE</b>	<b>AIR CAP PART NO.</b>	<b>TECHNOLOGY</b>	<b>MARKING ON CAP</b>
C3	AGMDPRO-102-C3C-K	Conventional	C3C
TE30	AGMDPRO-102-TE30C-K	Trans-Tech/Compliant	TE30C
TE40	AGMDPRO-102-TE40C-K	Trans-Tech/Compliant	TE40C
TE50	AGMDPRO-102-TE50C-K	Trans-Tech/Compliant	TE50C

**TABLE 2 - Fluid Nozzle and Needle Range Trans-Tech/Compliant**

<b>NOZZLE SIZE (MM)</b>	<b>FLUID NOZZLE PART No.</b>	<b>STANDARD PLASTIC TIP FLUID NEEDLE</b>	<b>STAINLESS STEEL FLUID NEEDLE (OPTIONAL)</b>
0.85	PRO-205-085-K	AGMDPRO-301P-8510-K	AGMDPRO-301-085-10-K
1.0	PRO-205-10-K		
1.2	PRO-205-12-K	AGMDPRO-301P-12-14-K	AGMDPRO-301-12-14-K
1.4	PRO-205-14-K		

**TABLE 3 - Fluid Nozzle and Needle Range Conventional**

<b>NOZZLE SIZE (MM)</b>	<b>FLUID NOZZLE PART No.</b>	<b>STANDARD PLASTIC TIP FLUID NEEDLE</b>	<b>STAINLESS STEEL FLUID NEEDLE (OPTIONAL)</b>
0.85	PROC-215-085-K	AGMDPRO-301P-8510-P	AGMDPRO-301-085-10-K
1.0	PROC-215-10-K		
1.2	PROC-215-12-K	AGMDPRO-301P-12-14-K	AGMDPRO-301-12-14-K
1.4	PROC-215-14-K		



## PARTS LIST

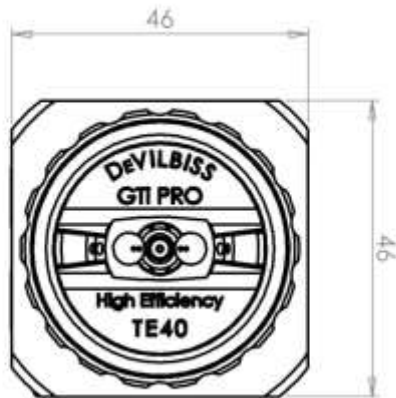
REF	DESCRIPTION	PART NO.	QTY
1	AIR CAP & RING	SEE TABLE 1	1
2	RETAINING RING & SEALS	AGMDPRO-408-K	1
3	RETAINING RING	-	1
4	SHIM	-	1
5	RETAINING RING SEAL	-	1
6	AIR CAP	-	1
7	FLUID NOZZLE	SEE TABLE 2	1
8	INDEXING HEAD ASSY	AGMDPRO-11-1-K	1
9	INDEXING SPRAY HEAD	-	1
10	SPRAY HEAD GASKET	SN-98-K2	1
11	HEAD	AGMDPRO-1-1-K	1
12A	O-RING, FLUID SECTION (KIT OF 2)	SPA-29KZ-K2	2
12B	O-RING (KIT OF 5)	AGMDPRO-29X-K5	3
13	HEAD GASKET (KIT OF 2)	AGMDPRO-9-K2	1
14	PACKING (KIT OF 5)	AGMDPRO-8-K5	1
15	BODY	AGMDPRO-2	1
*16	RETAINING SCREW	-	1
*17	CAM	-	1
18	CAP HEAD SCREWS (KIT OF 4)	AGMDPRO-10-K4	4
19	PISTON ASSEMBLY	AGMDPRO-404-K	1
20	O-RING	-	1
21	O-RING	-	1
22	PISTON	-	1
23	PISTON SPRING	-	1
24	FLUID NEEDLE	SEE TABLE 2	1
25	NEEDLE SPRING ASSEMBLY	AGMDPRO-405-K	1
26	NEEDLE SPRING	-	1
27	SPRING BUTTON	-	1
28	END PLATE	AGMDPRO-12-K	1
29	END CAP	AGMDPRO-13-K	1

## SERVICE KITS

	CAM KIT (PARTS MARKED WITH * INCLUDED IN KIT)	AGMDPRO-406-K
--	---	---------------

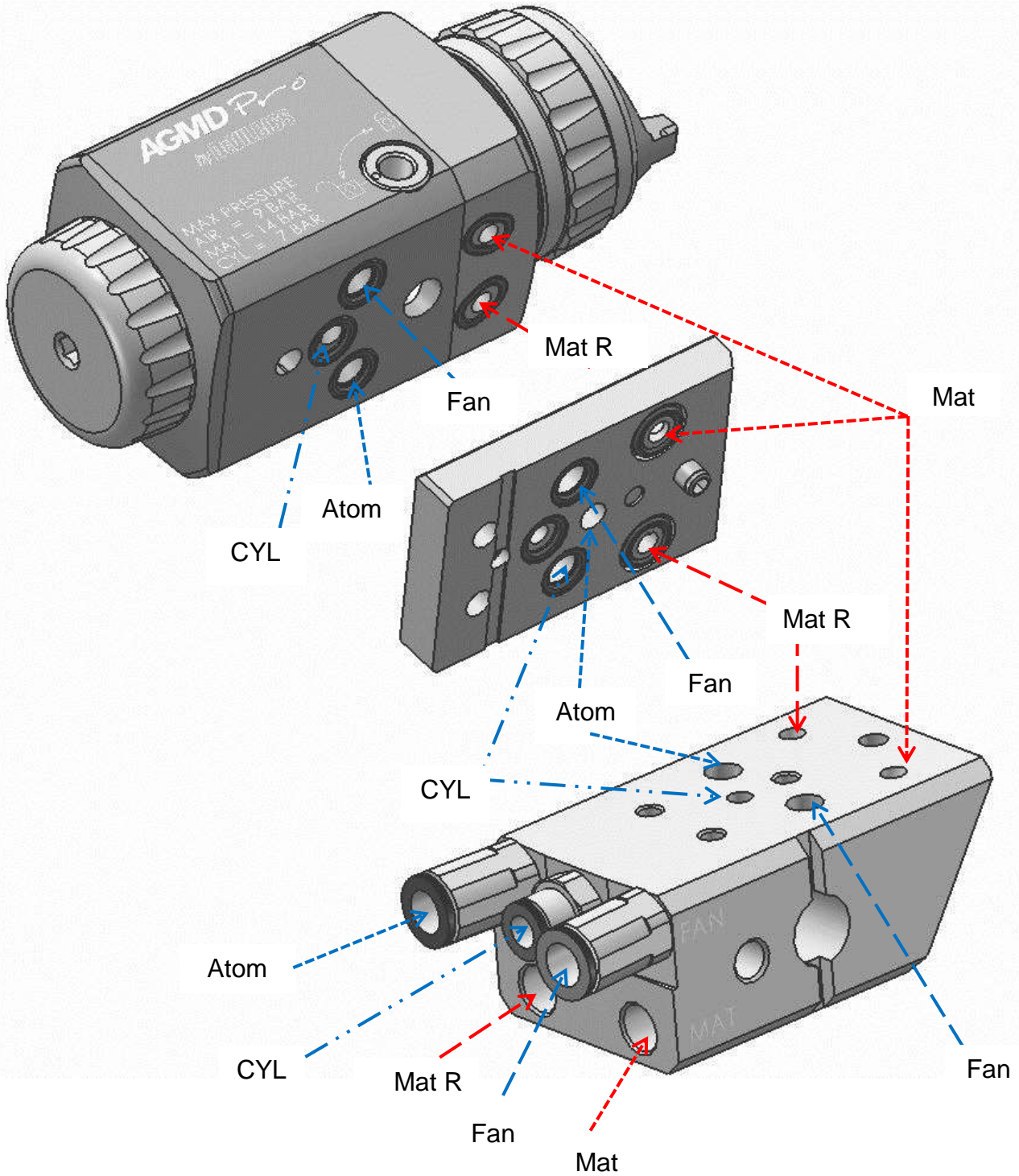


## Dimensions (all dimensions in mm)



**Important: The spray gun must be earthed to dissipate any electrostatic charges which may be created by fluid or air flows. This can be achieved through the spray gun mounting, or conductive air/fluid hoses. Electrical bond from the spray gun to earth should be checked with an Ohm meter. A resistance of less than  $10^6$  Ohms is recommended**

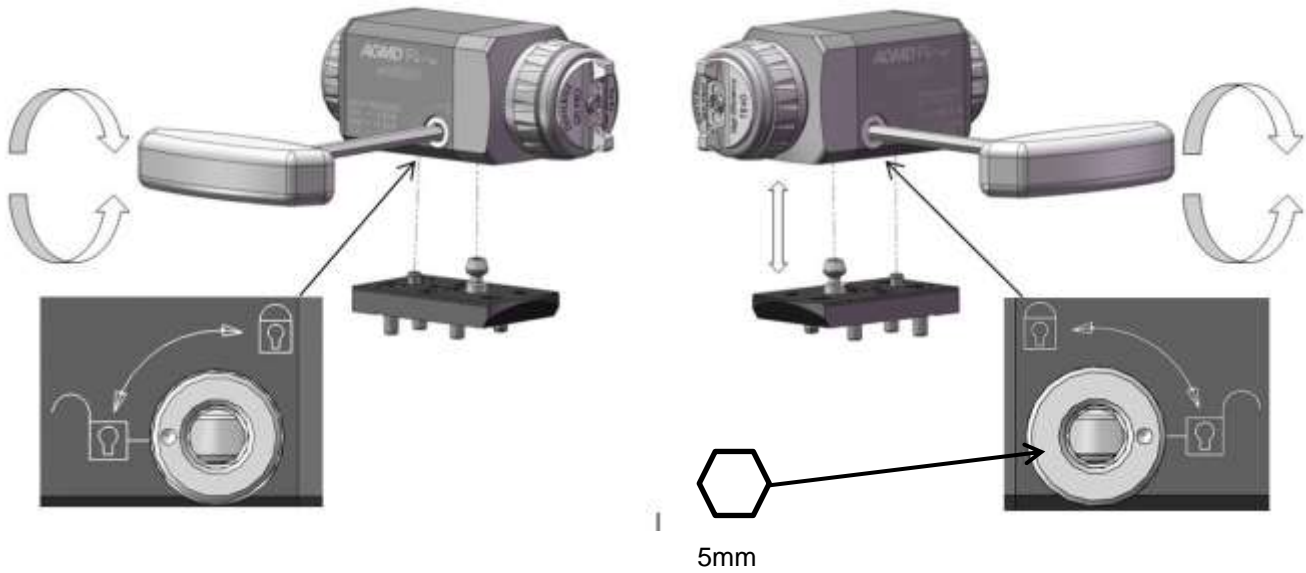
## Connections



	<b>Supply</b>	<b>Connection Size</b>
Atom	Atom Air	1/8" x 8mm
Fan	Fan Air	1/8" x 8mm
CYL	Cylinder Air	1/8" X 6mm
Mat	Fluid	1/8" BSP
Mat R	Fluid Recirculation	1/8" BSP

# OPERATION

## Gun Removal and Gun Mount



## Indexing Air Cap 90°



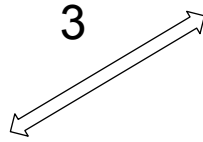
Make sure indexing legs and slots are engaged before tightening the Air Cap ring.

# MAINTENANCE

**Warning – Check all air and fluid pressure is removed before starting maintenance.**

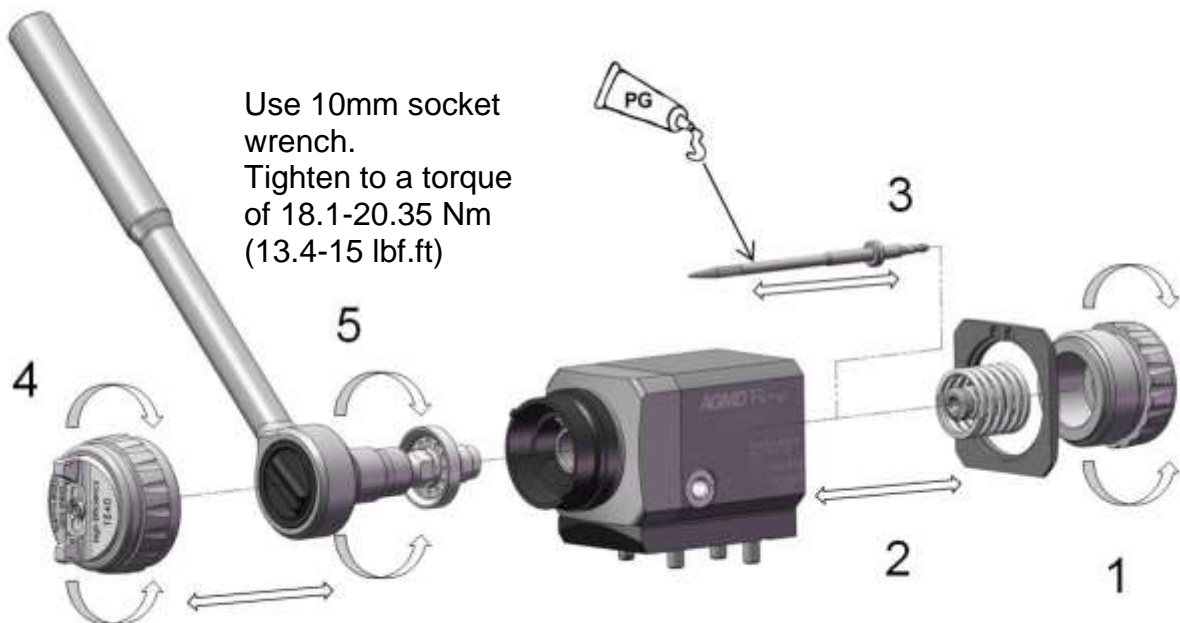


Lubricate with Grease AGMD-010



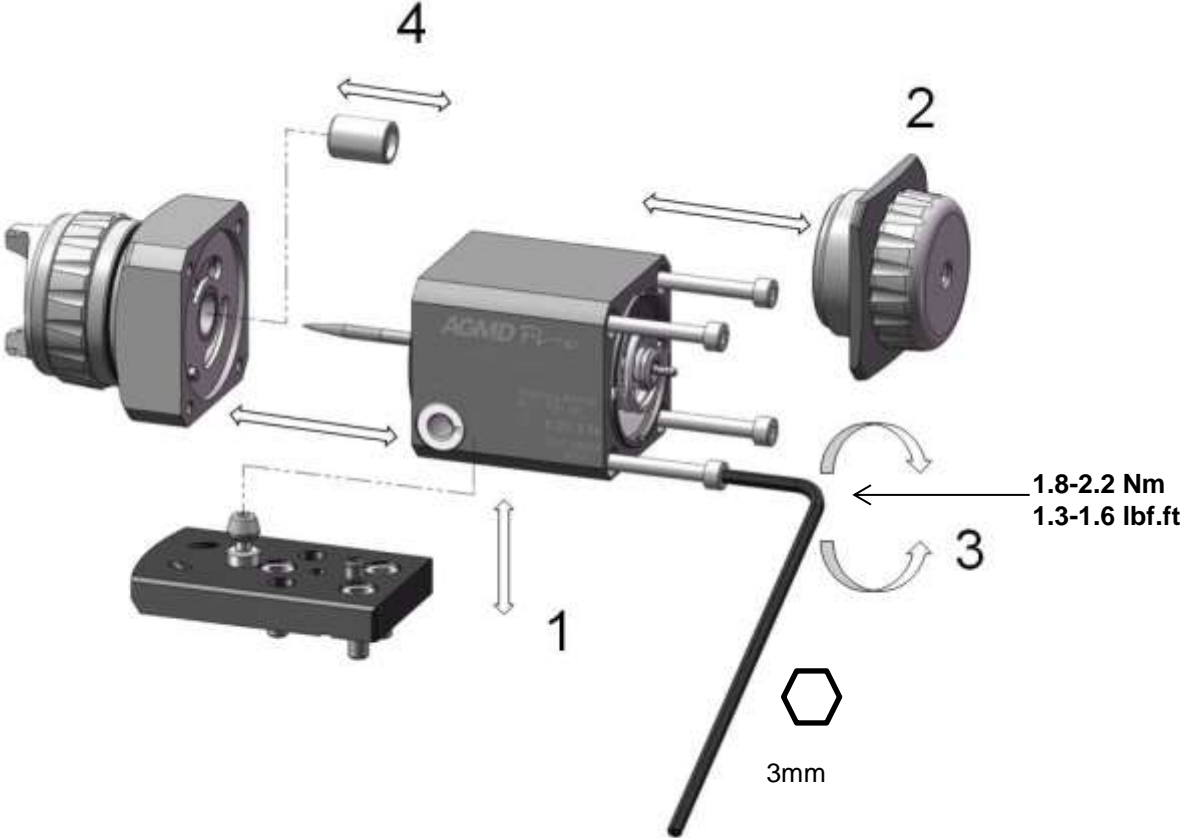
Component direction arrow for dis-assembly and sequence number. Note: Reverse sequence to assemble.

## Nozzle and Needle Removal



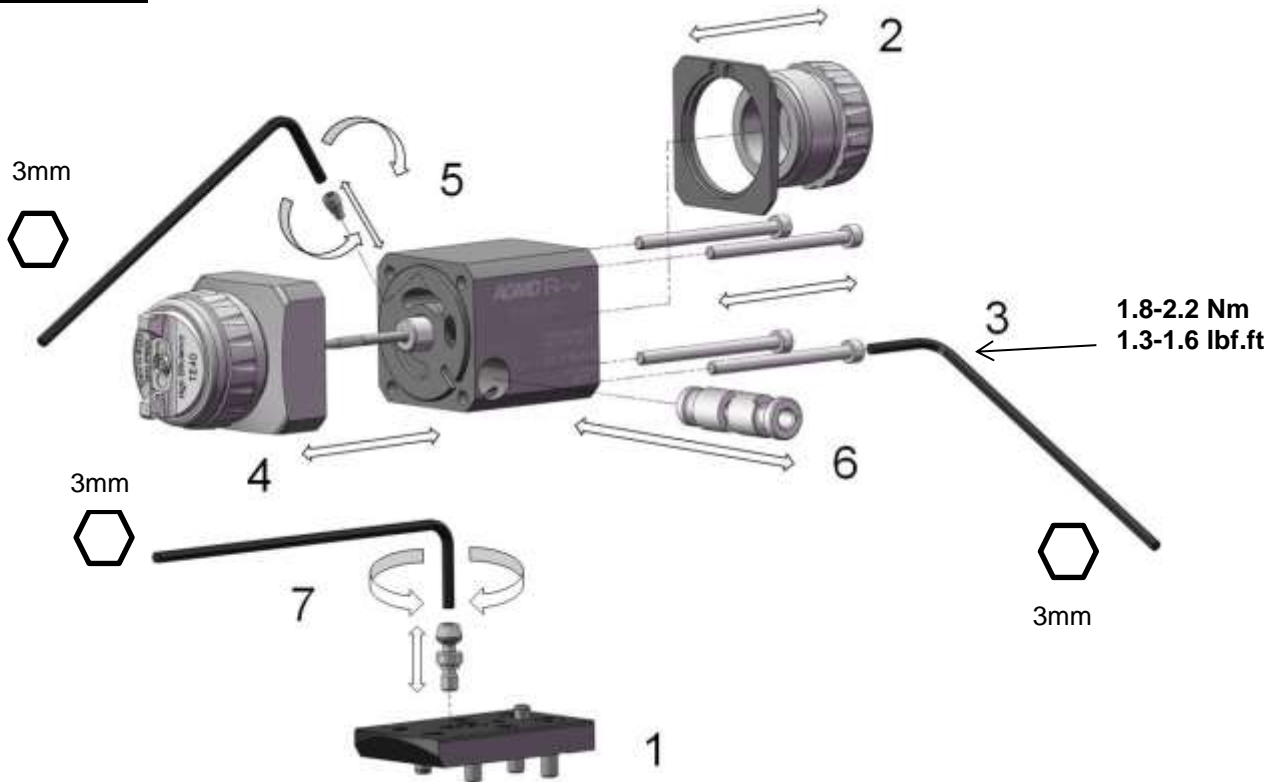
# MAINTENANCE

## Packing Removal

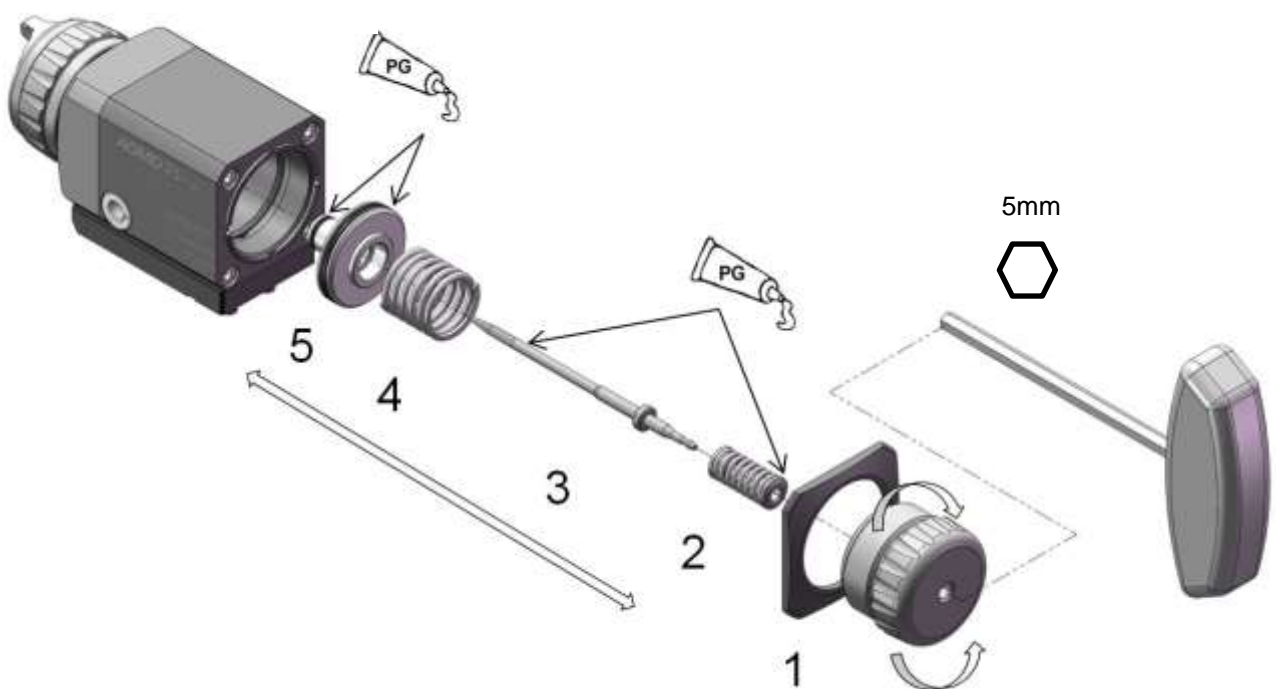


# MAINTENANCE

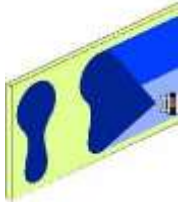

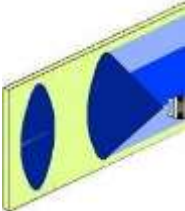


## Cam Removal



## Piston and Spring Removal



# Troubleshooting

Possible Problems in Operation		
CONDITION	CAUSE	CORRECTION
<b>Spray Pattern</b>		
Heavy top or bottom pattern.   Heavy right or left side pattern. 	Horn holes plugged.  Obstruction on top or bottom of fluid nozzle.  Cap and/or nozzle seat dirty.  Left or right side horn holes plugged.  Dirt on left or right side of fluid nozzle.	Clean with non-metallic point.  Clean.  Clean.  Clean with non-metallic point.  Clean.
<b>Remedies for the top-heavy and bottom-heavy patterns:</b>  1. Determine if the obstruction is on the air cap or the fluid nozzle. Do this by making a test spray pattern. Then, rotate the cap one-half turn and spray another pattern. If the defect is inverted, obstruction is on the air cap. Clean the air cap as previously instructed. Also check for dried paint just inside the cap centre hole opening; remove by washing with solvent.  2. If the defect is not inverted, it is on the fluid nozzle. Clean nozzle. If problem persists, renew nozzle.		
Heavy centre pattern. 	Fan Air pressure set too low.  Material too thick.	Increase Fan Air pressure to achieve correct pattern.  Thin to correct consistency.
Split spray pattern. 	Fluid Flow set too low.  Fan Air pressure set too high.	Increase Fluid Flow to achieve correct pattern.  Decrease Fan Air pressure to achieve correct pattern.
Jerky or fluttering spray. 	Material level too low.  Obstruction in fluid passage.	Refill.  Back flush with solvent.
Fluid Starved spray pattern.	Inadequate material flow.	Increase Fluid Flow. Change to larger fluid nozzle size. Check hose for blockage.

## Possible Problems in Operation (cont.)

Excessive overspray.	Air pressure too high. Gun too far from work surface.	Reduce air pressure. Adjust to correct target distance.
Dry spray.	Air pressure too high. Gun too far from work surface. Gun motion too fast. Fluid flow too low.	Reduce air pressure. Adjust to correct distance. Slow down. Increase Fluid Flow or use larger nozzle size.
Runs and sags.	Too much material flow.  Material too thin. Motion too slow.	Reduce Fluid Flow or change to smaller fluid nozzle and fluid needle size.  Mix correctly or apply light coats. Increase Gun Traverse speed.
<b>Leakages</b>		
Fluid leaking from Packing.	Packing or Fluid Needle worn.	Replace.
Fluid leaking or dripping from front of gun.	Fluid nozzle or fluid needle worn or damaged. Foreign matter in fluid nozzle. Fluid needle dirty or stuck in needle packing. Wrong size fluid needle or fluid nozzle.	Replace fluid nozzle and fluid needle. Clean. Clean.  Replace fluid nozzle and fluid needle.
Fluid leaking between the Spray Gun and the Intermediate Plate.	O-Rings damaged or missing.  Locking Cam not locked or worn.	Replace O-Rings using AGMDPRO-29X-K5.  Lock Cam or replace using AGMDPRO-406-K.
<b>Assembly Faults</b>		
Spray Gun does not locate onto Intermediate Plate.	Locking Cam is not in the Unlock position	Turn Locking Cam to The Unlock position using a 5mm key.
Spray Gun is loose when assembled onto Intermediate Plate.	Locking Cam has not been tightened. Locking Cam has worn.	Turn Locking Cam fully to the lock position using a 5mm key.  Replace using Cam service kit AGMDPRO-406-K
Spray Gun cannot be removed from Intermediate Plate.	Locking Cam is not in the Unlock position.	Turn Locking Cam to The Unlock position using a 5mm key.



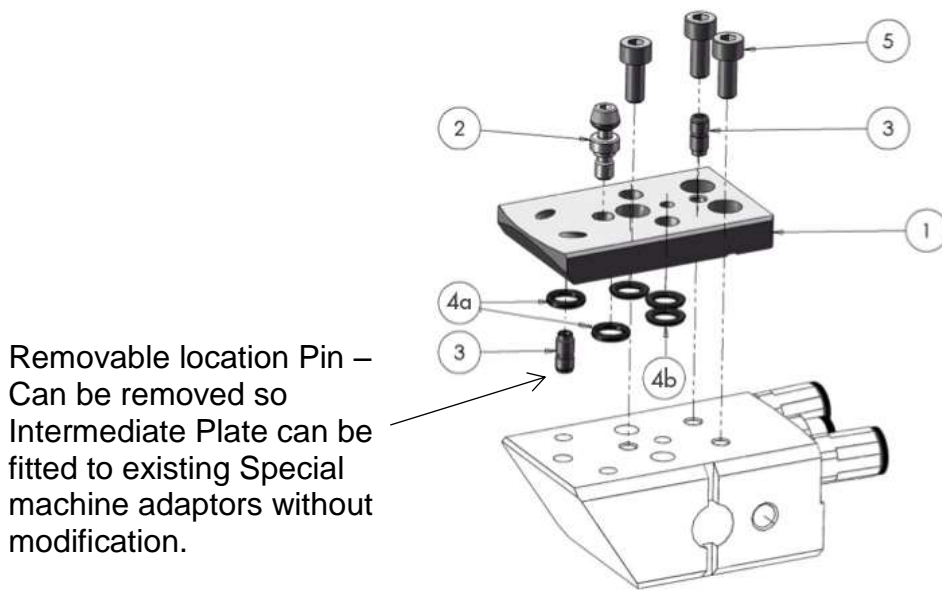
## ACCESSORIES

### AGMDPRO-402KZ-K

#### INTERMEDIATE PLATE

REF	DESCRIPTION	PART NO.	QTY
1	Intermediate Plate	-	1
2	* Locking Pin	-	1
3	Air Tube (Kit of 2)	AGMDPRO-52-K2	2
4A	O-Rings, Fluid Section (Kit of 2)	SPA-29KZ-K2	2
4B	O-Rings (Kit of 3)	AGMDPRO-29X-K5	3
5	Screw	AGMD-142	3

\*Included in Cam Kit AGMDPRO-406-K

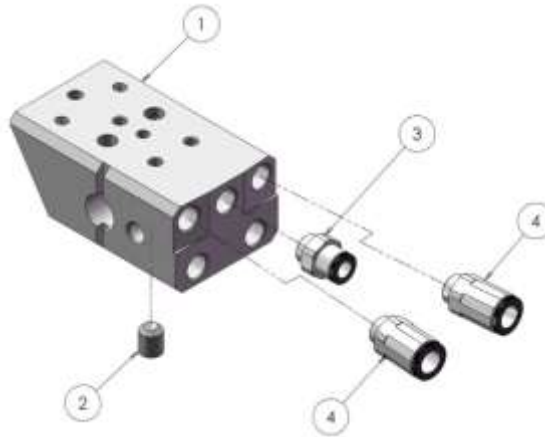


## ACCESSORIES

**AGMDPRO-403-K**

**MACHINE ADAPTOR**

REF	DESCRIPTION	PART NO.	QTY
1	Machine Adaptor	-	1
2	Screw	SSF-2048	1
3	Air Connector 1/8" x 6	AGMD-126	1
4	Air Connector 1/8" x 8	AGMD-127	2



Note: Further Machine adaptors and Robot Mounted adaptors available on request.

## NOTES

## **Warranty**

This product is covered by Finishing Brands UK Limited one year warranty.

Finishing Brands UK Limited,  
Ringwood Road,  
Bournemouth,  
BH11 9LH,  
UK.  
Tel.No.: +44 (0)1202 571111  
Fax No.: +44 (0)1202 581940,  
Website address: [http:// www.finishingbrands.eu](http://www.finishingbrands.eu)

Registered office:  
Finishing Brands UK Limited,  
400, Capability Green,  
Luton,  
Bedfordshire,  
LU1 3AE,  
UK.  
Registered in England: No. 07656273  
VAT No.: GB 113 5531 50

# DEVILBISS

ES



SB-2-991 ISS.04

CE Ex II 2G T6

## Manual de operación

AGMDPRO – Pistola pulverizadora automática



# AGMD Pro®

# Contenido

Tema	Página
Especificación y Materiales de construcción	3
Declaración de Conformidad CE	3
Precauciones de seguridad	4
Números de pieza de este modelo	5
Tabla 1 – Cabezales de aire	5
Tabla 2 – Picos y agujas de fluido - Trans-Tech/Compatible	6
Tabla 3 – Picos y agujas de fluido - Convencional	6
Diagrama de piezas	7
Lista de Piezas	8
Dimensiones	9
Acoplamientos	10
Operación y Mantenimiento	11
A. Desmontaje y montaje de la pistola	11
B. Cabezal de aire indexado	11
C. Desmontaje de la aguja y el pico de fluido	12
D. Desmontaje de la empaquetadura	13
E. Desmontaje de la leva	14
F. Desmontaje del pistón y del muelle	14
Solución de problemas	15
A. Patrón de pulverización	15
B. Fugas	16
C. Problemas de montaje	16
Accesorios	17
Accesorios	18
Garantía	20

**Importante** - Lea y siga todas las instrucciones y precauciones de seguridad antes de utilizar este equipo.

## Especificación y Materiales de construcción

		Rosca	Presión
<b>Entrada de fluido y recirculación de fluido</b>		1/8" BSP	Máx 15 Bar
<b>Entrada de aire (Atom/Abanico)</b>		1/8" BSP	Máx 12 Bar
<b>Cilindro/Gatillo</b>		1/8" BSP	3,5 a 6 bar
<b>Temperatura máxima durante el uso</b>		104° F (40° C)	
<b>Pesos</b>	<b>Pistola pulverizadora</b>	22.79 oz (646 g)	
	<b>Pistola de pulverización + Placa intermedia</b>	25.22 oz (715 g)	
	<b>Pistola pulverizadora + Placa intermedia + Adaptador de máquina</b>	33.86 oz (960 g)	
<b>Materiales de construcción</b>			
<b>Cuerpo de la pistola</b>		Aluminio anodizado	
<b>Cabezal</b>		Acero inoxidable 303	
<b>Aguja</b>		Punta de la aguja de acetal	

**IMPORTANTE:** Estas pistolas pulverizadoras son apropiadas para materiales de recubrimiento a base de agua y de disolventes. No están diseñadas para ser utilizadas con materiales altamente corrosivos y/o abrasivos, y si se utilizan con dichos materiales se debe tener en cuenta que habrá un aumento en la necesidad de limpieza y/o sustitución de piezas.

Si tiene alguna duda respecto a la idoneidad de un material específico, póngase en contacto con su Distribuidor DeVilbiss o directamente con Finishing Brands UK.

NOTA: Esta pistola no debe utilizarse con disolventes de hidrocarburos halogenados o con productos de limpieza tales como 1,1,1,-tricloroetano o diclorometano. Estos disolventes pueden reaccionar con los componentes de aluminio usados en esta pistola. La reacción puede ser violenta y dar lugar a una explosión del equipo.

### Declaración de Conformidad CE

**Finishing Brands UK Limited, de Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Reino Unido,** como fabricante de la **Pistola pulverizadora modelo AGMDPRO**, declara bajo su exclusiva responsabilidad que el equipo al que se refiere este documento cumple los siguientes estándares o normas:

**BS EN 12100: 2010, BS EN 1953: 2013;** y que por tanto cumple los requisitos de protección de la Directiva 2006/42/CE (*la Directiva sobre máquinas*), y;

**EN 13463-1:2009, Directiva 94/9/CE** sobre los **aparatos y sistemas de protección para uso en atmósferas potencialmente explosivas, nivel de protección II 2 G X T6.**



**D. Smith,** Director general  
28 de mayo de 2015

Finishing Brands UK Limited se reserva el derecho a modificar las especificaciones de los equipos sin previo aviso.



## ADVERTENCIAS DE SEGURIDAD

### Incendio y Explosión



Los disolventes y los materiales de recubrimiento pueden ser altamente inflamables o combustibles al pulverizarse. Consulte **SIEMPRE las instrucciones del fabricante del material de recubrimiento y las hojas COSHH antes de utilizar este equipo.**



Los usuarios deben cumplir la normativa nacional y local y los requisitos de las compañías de seguros respecto a ventilación, precauciones contra incendios, funcionamiento y mantenimiento de las zonas de trabajo.



**Este equipo, tal y como se suministra, NO es adecuado para su uso con Hidrocarburos Halogenados.**



La electricidad estática puede ser generada por el paso de fluido y/o aire por los manguitos, por el proceso de pulverización y por la limpieza de piezas no conductoras con paños. Para evitar que se produzcan fuentes de ignición por descargas de electricidad estática, debe mantenerse la continuidad de tierra a la pistola pulverizadora y a otros equipos metálicos utilizados. Es imprescindible utilizar manguitos de aire y/o fluido que sean conductores de electricidad.



### Equipo de protección personal



*Vapores tóxicos – Al pulverizarse, ciertos materiales pueden ser tóxicos, crear irritación o ser dañinos para la salud de otra forma. Lea siempre todas las etiquetas y hojas de datos de seguridad, y siga todas las recomendaciones relativas al material antes de pulverizar. **En caso de duda, póngase en contacto con el proveedor del material.***



Se recomienda el uso de equipos de protección respiratoria en todo momento. El tipo de equipo debe ser compatible con el material que se está pulverizando.



Emplee siempre protección ocular al pulverizar o al limpiar la pistola.



Deben emplearse guantes para pulverizar o limpiar el equipo.



**Peligro de inyección** – El material pulverizado por la pistola, una fuga en una manguera o la rotura de otros componentes pueden inyectar fluido en el cuerpo a través de la piel, causando lesiones extremadamente graves o envenenamiento. **BUSQUE ATENCIÓN MÉDICA INMEDIATA. INFORME AL MÉDICO DEL TIPO DE MATERIAL INYECTADO.**

No ponga los dedos o la mano delante del pico de fluido.

Cambie inmediatamente cualquier pieza que esté desgastada, deteriorada o suelta.

**Formación** – El personal debe recibir una formación adecuada sobre el uso seguro de los equipos de pulverización.

### Uso inadecuado

No apunte nunca una pistola pulverizadora a ninguna parte del cuerpo.

No supere nunca la presión máxima de operación segura recomendada para el equipo.

La instalación de piezas de repuesto no recomendadas o no originales puede crear riesgos.

Antes de realizar la limpieza o mantenimiento, debe aislarse toda presión y eliminarse del equipo.

El producto debe ser limpiado usando una máquina para lavar pistolas. No obstante, este equipo no debe dejarse dentro de una máquina de lavar pistolas durante periodos de tiempo prolongados.

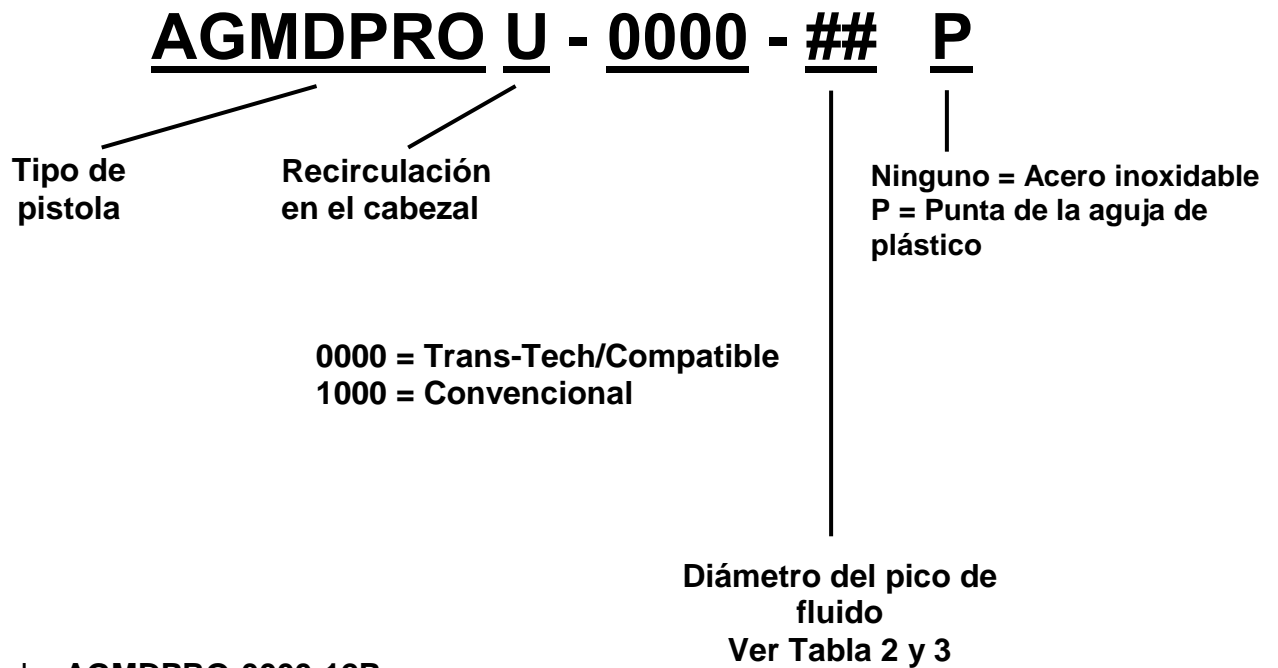
### Niveles sonoros



El nivel sonoro con ponderación A de las pistolas de pulverización puede superar los 85 dB (A) dependiendo de la configuración utilizada. Los detalles de niveles sonoros reales están disponibles previa petición. Se recomienda emplear protección acústica en todo momento durante la pulverización.



## Números de pieza de este modelo



Ejemplo: **AGMDPRO-0000-12P**

Siendo:-

12P = Pico de fluido 1,2 y aguja con punta de plástico

**TABLA 1 – Cabezales de aire**

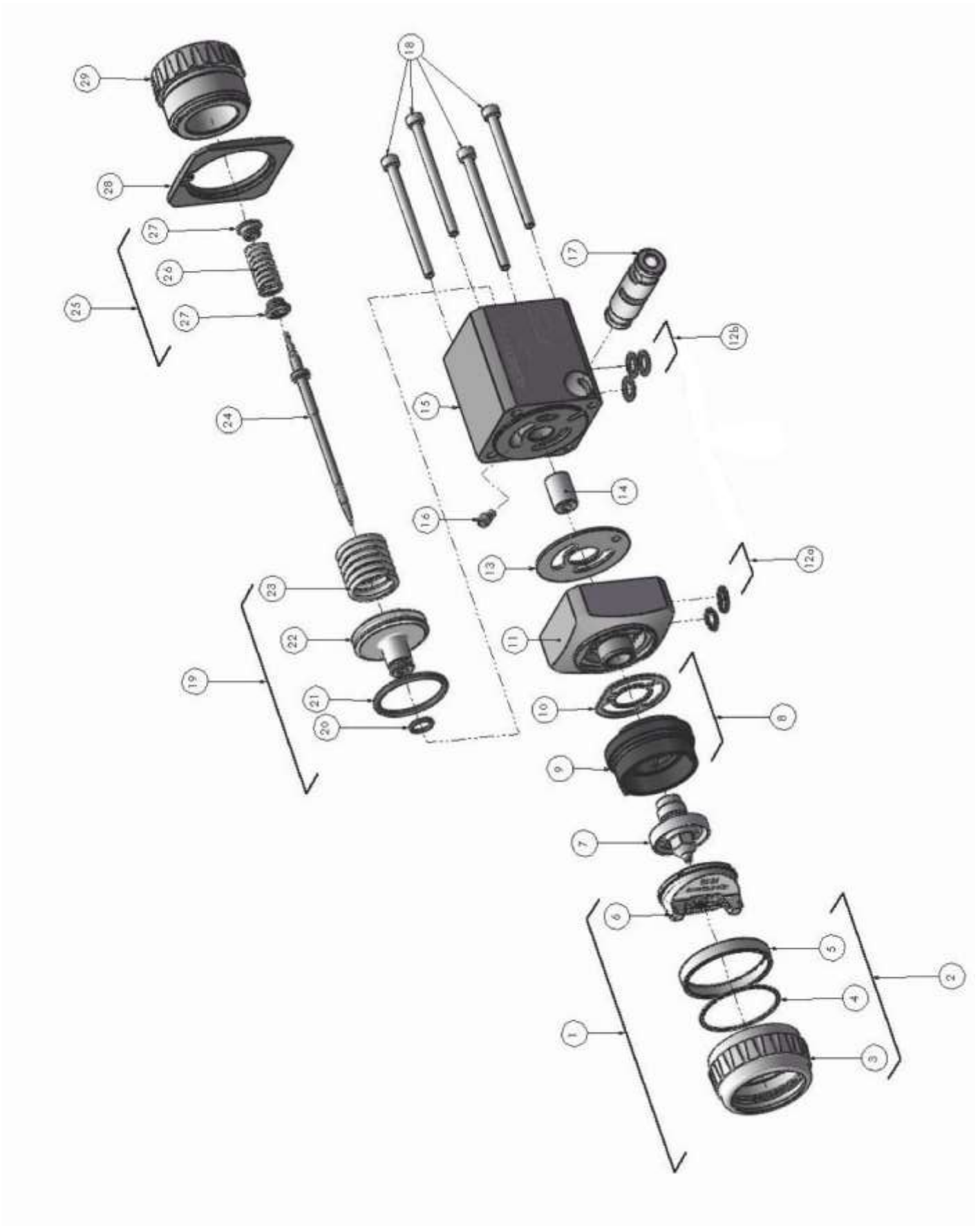
TIPO DE CABEZAL	Nº DE PIEZA DEL CABEZAL DE AIRE	TECNOLOGÍA	MARCA DEL CABEZAL DE AIRE
C3	AGMDPRO-102-C3C-K	Convencional	C3C
TE30	AGMDPRO-102-TE30C-K	High Efficiency	TE30C
TE40	AGMDPRO-102-TE40C-K	High Efficiency	TE40C
TE50	AGMDPRO-102-TE50C-K	High Efficiency	TE50C

**TABLA 2 – Picos de fluido y agujas Trans-Tech/Compatible**

<b>TAMAÑO DEL PICO (MM)</b>	<b>Nº DE PIEZA DEL PICO DE FLUIDO</b>	<b>AGUJA DE FLUIDO ESTÁNDAR CON PUNTA DE PLÁSTICO</b>	<b>AGUJA DE FLUIDO DE ACERO INOXIDABLE (OPCIONAL)</b>
0,85	PRO-205-085-K	AGMDPRO-301P-8510-K	AGMDPRO-301-085-10-K
1,0	PRO-205-10-K		
1,2	PRO-205-12-K	AGMDPRO-301P-12-14-K	AGMDPRO-301-12-14-K
1,4	PRO-205-14-K		

**TABLA 3 – Picos de fluido y agujas Convencional**

<b>TAMAÑO DEL PICO (MM)</b>	<b>Nº DE PIEZA DEL PICO DE FLUIDO</b>	<b>AGUJA DE FLUIDO ESTÁNDAR CON PUNTA DE PLÁSTICO</b>	<b>AGUJA DE FLUIDO DE ACERO INOXIDABLE (OPCIONAL)</b>
0,85	PROC-215-085-K	AGMDPRO-301P-8510-K	AGMDPRO-301-085-10-K
1,0	PROC-215-10-K		
1,2	PROC-215-12-K	AGMDPRO-301P-12-14-K	AGMDPRO-301-12-14-K
1,4	PROC-215-14-K		



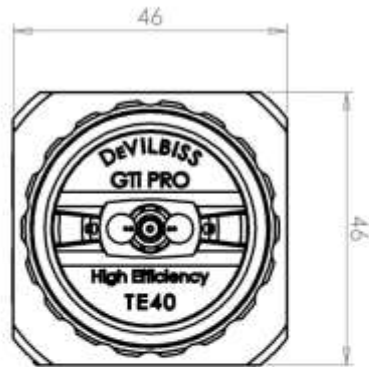
## LISTA DE PIEZAS

REF	DESCRIPCIÓN	N° DE PIEZA	CANT
1	CABEZAL DE AIRE Y ANILLO	VER TABLA 1	1
2	ANILLO DE RETENCIÓN Y JUNTAS	AGMDPRO-408-K	1
3	ANILLO DE RETENCIÓN	-	1
4	SUPLEMENTO	-	1
5	JUNTA DEL ANILLO DE RETENCIÓN	-	1
6	CABEZAL DE AIRE	-	1
7	PICO DE FLUIDO	VER TABLA 2	1
8	CONJUNTO DE CABEZAL INDEXADO	AGMDPRO-11-1-K	1
9	CABEZAL DE PULVERIZACIÓN INDEXADO	-	1
10	JUNTA DEL CABEZAL DE PULVERIZACIÓN	SN-98-K2	1
11	CABEZAL	AGMDPRO-1-1-K	1
12A	JUNTA TÓRICA DE SECCIÓN DE FLUIDO (KIT DE 2)	SPA-29KZ-K2	2
12B	JUNTA TÓRICA (KIT DE 5)	AGMDPRO-29X-K5	3
13	JUNTA DE CABEZAL (KIT DE 2)	AGMDPRO-9-K2	1
14	EMPAQUETADURA (KIT DE 5)	AGMDPRO-8-K5	1
15	CUERPO	AGMDPRO-2	1
*16	TORNILLO DE RETENCIÓN	-	1
*17	LEVA	-	1
18	TORNILLOS CABEZA ALLEN (KIT DE 4)	AGMDPRO-10-K4	4
19	CONJUNTO DE PISTÓN	AGMDPRO-404-K	1
20	JUNTA TÓRICA	-	1
21	JUNTA TÓRICA	-	1
22	PISTÓN	-	1
23	MUELLE DEL PISTÓN	-	1
24	AGUJA DE FLUIDO	VER TABLA 2	1
25	CONJUNTO DE MUELLE DE LA AGUJA	AGMDPRO-405-K	1
26	MUELLE DE LA AGUJA	-	1
27	BOTÓN DEL MUELLE	-	1
28	PLACA DE EXTREMO	AGMDPRO-12-K	1
29	TAPÓN	AGMDPRO-13-K	1

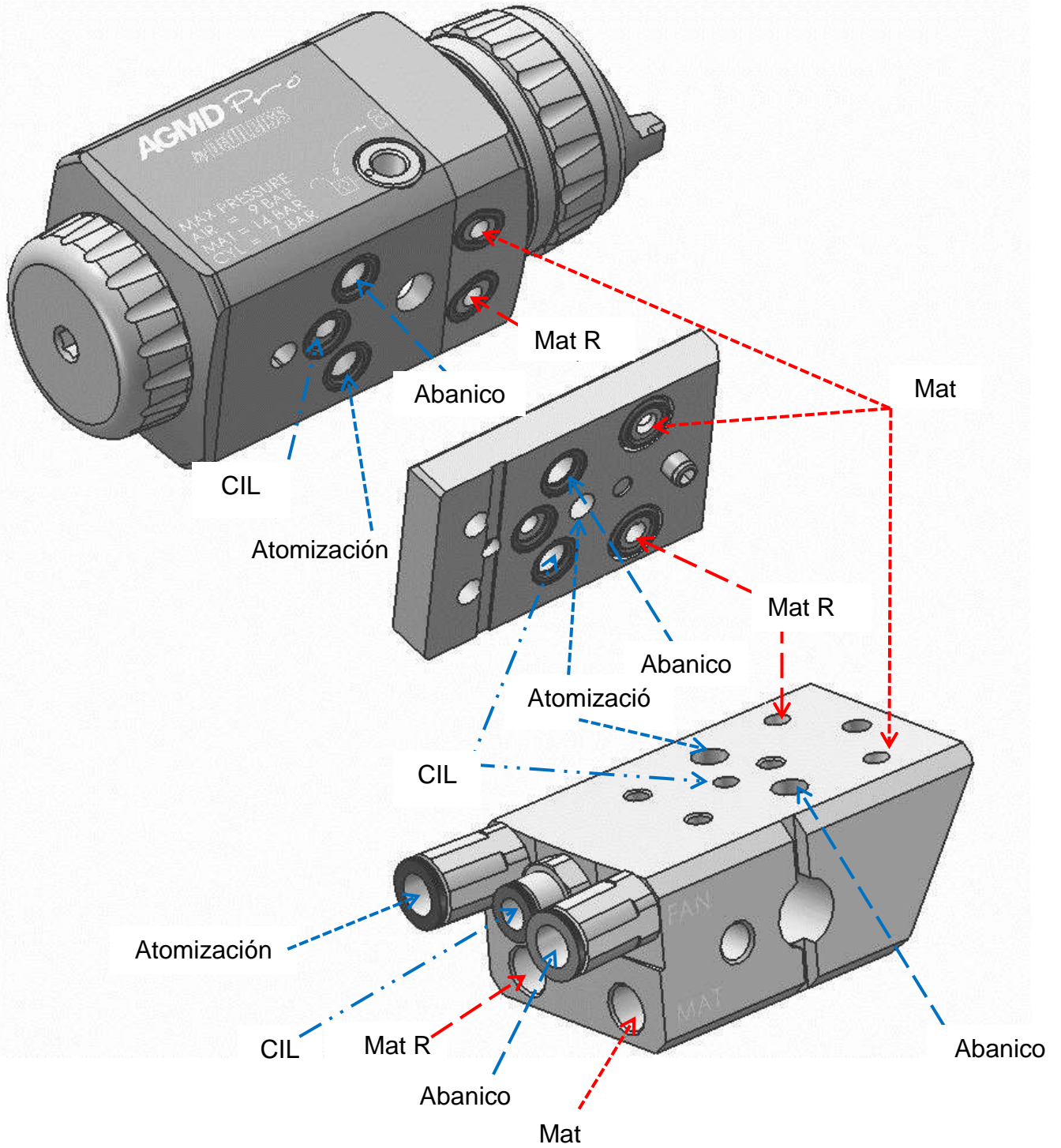
### KITS DE MANTENIMIENTO

	AGMDPRO-406-K
KIT DE LEVA (LAS PIEZAS MARCADAS CON * ESTÁN INCLUIDOS EN EL KIT)	

## Dimensiones (todas las dimensiones en mm)



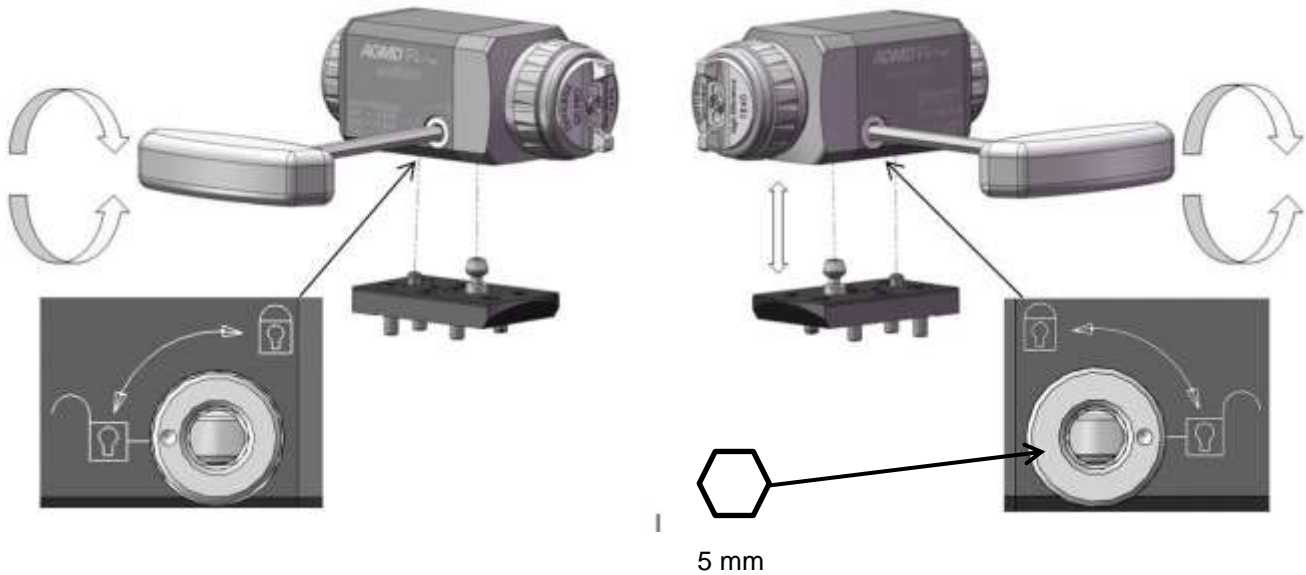
**Importante:** La pistola pulverizadora debe estar conectada a tierra para desvanecer cualquier carga electrostática creada por el flujo de aire o fluido. Esto puede realizarse a través del montaje de la pistola o usando mangueras de aire/fluido conductoras. Debe verificarse la conexión eléctrica entre la pistola y la tierra con un ohmímetro. Se recomienda una resistencia de menos de  $10^6$  ohmios.



	<b>Suministro</b>	<b>Tamaño conexión</b>
Atomización	Aire de atomización	1/8" x 8 mm
Abanico	Aire de abanico	1/8" x 8 mm
CIL	Aire de cilindro	1/8" X 6 mm
Mat	Fluido	1/8" BSP
Mat R	Recirculación de fluido	1/8" BSP

# FUNCIONAMIENTO

## Desmontaje y montaje de la pistola



## Cabezal de aire indexado de 90°



Asegúrese de que las patillas de indexado están encajadas en las ranuras antes de apretar el anillo del cabezal de aire.

# MANTENIMIENTO

**Advertencia – Asegúrese de eliminar la presión de aire y fluido antes de iniciar el mantenimiento.**

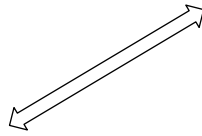


Lubricar con  
grasa  
AGMD-010

3

Flecha de dirección para el  
desmontaje de componentes y  
número de secuencia.

Nota: Invertir la secuencia para el  
montaje.



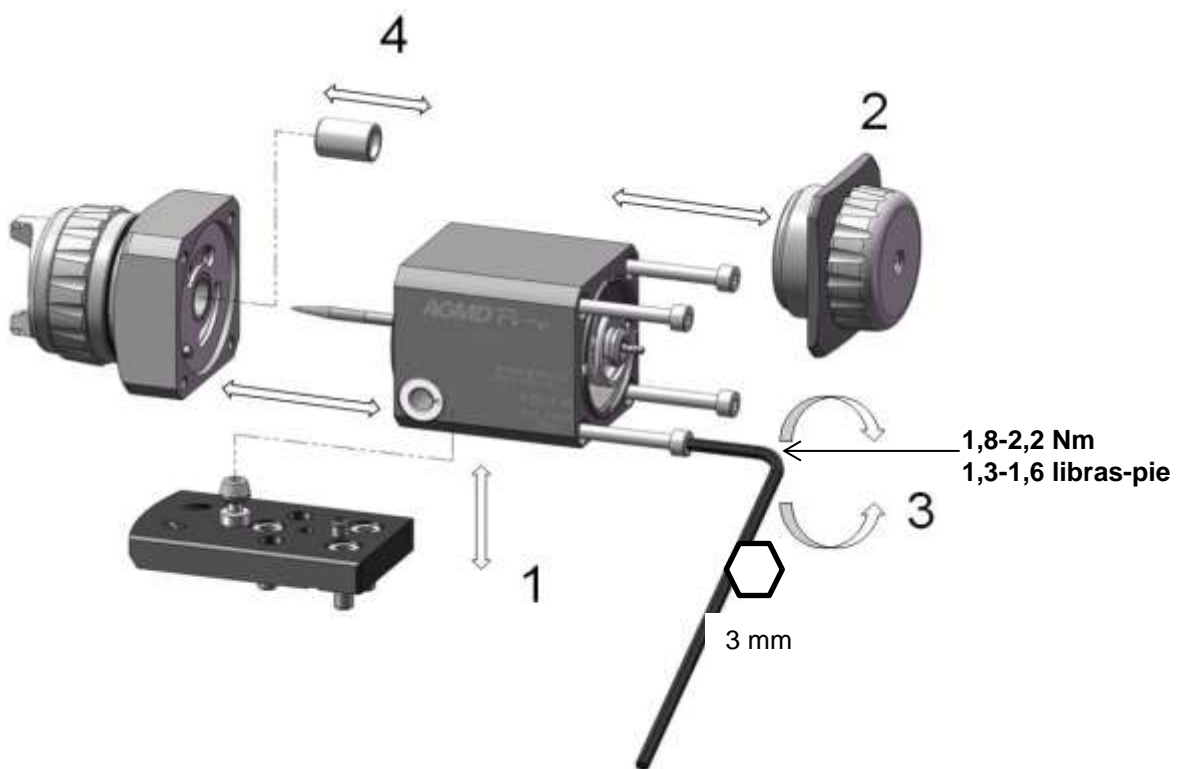
## Desmontaje de la aguja y el pico de fluido





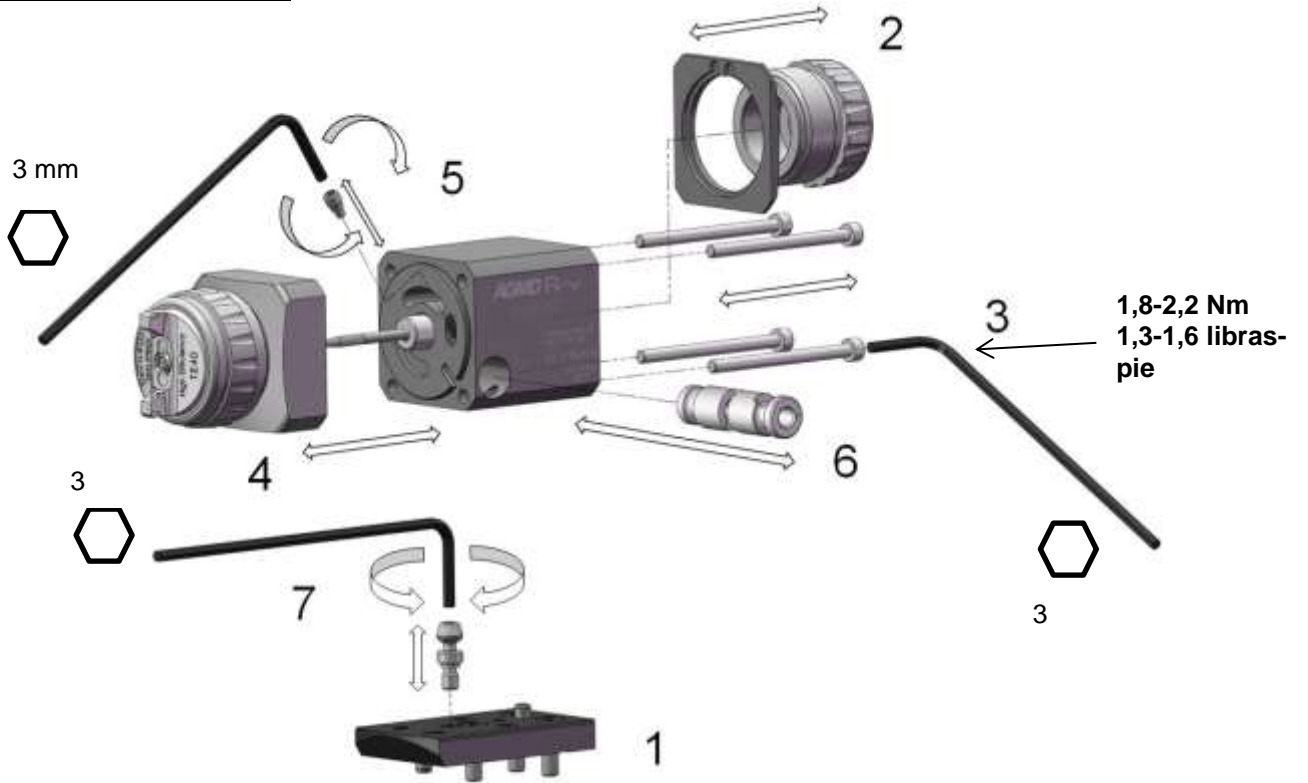
# MANTENIMIENTO

## Desmontaje de la empaquetadura

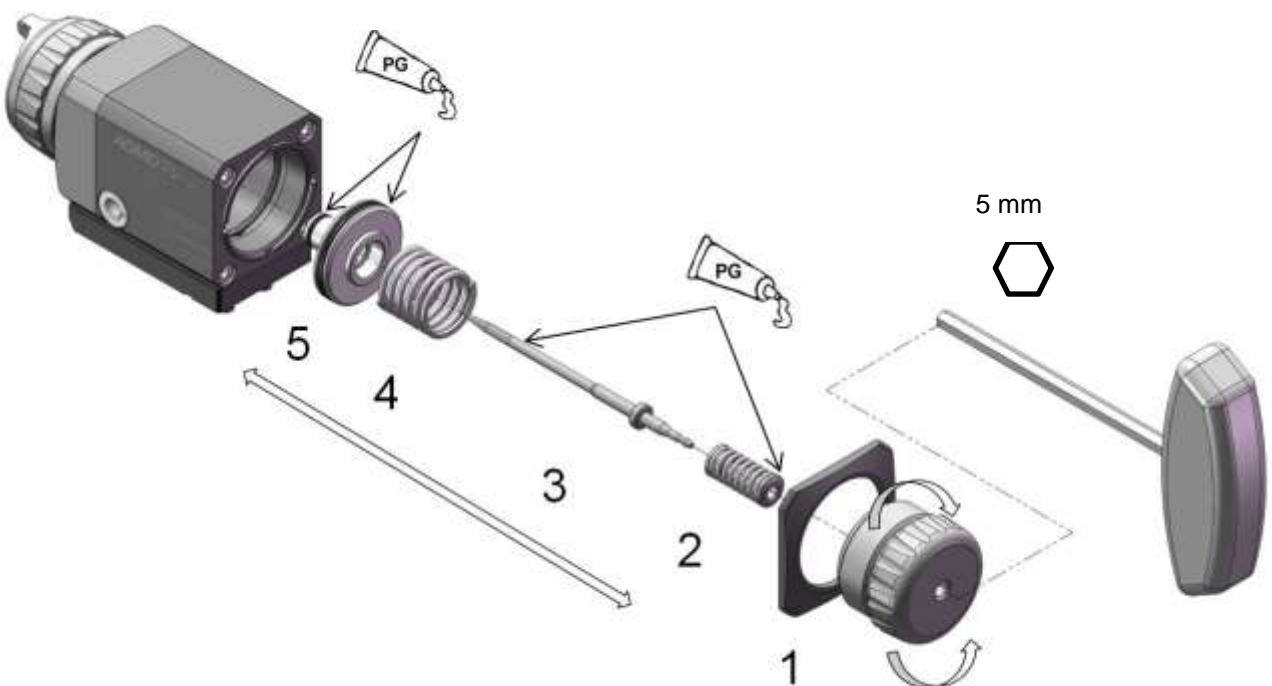


# MANTENIMIENTO

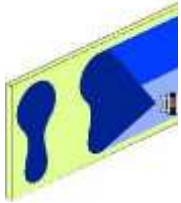

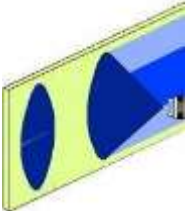


## Desmontaje de la leva



## Desmontaje del pistón y del muelle



# Solución de problemas

Posibles problemas durante el uso		
PROBLEMA	CAUSA	SOLUCIÓN
<b>Patrón de pulverización</b>		
Patrón cargado arriba o abajo. 	Orificios del cuerno obstruidos.  Obstrucción en la parte superior o inferior del pico de fluido.  Suciedad en el asiento del cabezal o el pico.  Obstrucción en el orificio izquierdo o derecho del cuerno.  Suciedad en el lado izquierdo o derecho del pico de fluido.	Limpiar con una punta no metálica.  Limpiar.  Limpiar.  Limpiar con una punta no metálica.  Limpiar.
Patrón cargado a la derecha o a la izquierda. 		
<b>Remedios para patrones cargados arriba o abajo:</b>  1. Determine si la obstrucción se encuentra en el cabezal de aire o en el pico de fluido. Esto se determina haciendo una prueba de pulverización. Luego, gire el cabezal media vuelta y pulverice de nuevo. Si el defecto se ha invertido, la obstrucción se encuentra en el cabezal de aire. Limpie el cabezal de aire siguiendo las instrucciones anteriores. Compruebe también que no hay pintura seca justo dentro del orificio central del cabezal; si la hay, elimínela con disolvente.  2. Si el defecto no se invierte, la obstrucción se encuentra en el pico de fluido. Limpie el pico. Si no se resuelve el problema, cambie el pico de fluido.		
Patrón cargado en el centro. 	La presión del aire de abanico es demasiado baja.  El material está demasiado espeso.	Aumente la presión del aire de abanico para obtener el patrón correcto.  Diluir hasta obtener la consistencia correcta.
Patrón de pulverización dividido. 	Caudal de fluido demasiado bajo.  La presión del aire de abanico es demasiado alta.	Aumente el caudal de fluido para obtener el patrón correcto.  Reduzca la presión del aire de abanico para obtener el patrón correcto.
Pulverización intermitente o difusa. 	El nivel del material es demasiado bajo.  Hay una obstrucción en el conducto de fluido.	Rellenar.  Retrolavar con disolvente.
Patrón de pulverización escaso.	Caudal inadecuado de material.	Aumente el caudal de fluido. Cambie a un pico de fluido de mayor tamaño. La manguera podría estar atascada.

## Posibles problemas durante el uso (cont.)

Sobrepulverización excesiva.	Presión de aire demasiado alta. La pistola está demasiado lejos de la superficie de trabajo.	Reduzca la presión de aire. Pulverice a la distancia correcta del objeto.
Pulverización en seco.	Presión de aire demasiado alta. La pistola está demasiado lejos de la superficie de trabajo. Movimiento de la pistola demasiado rápido. Caudal de fluido demasiado bajo.	Reduzca la presión de aire. Pulverice a la distancia correcta. Vaya más despacio. Aumente el caudal de fluido, o utilice un pico de fluido mayor.
Pintura escurrida, descolgada.	Demasiado caudal de material.  Material demasiado diluido. Movimiento demasiado lento.	Reduzca el caudal de fluido o utilice un pico de fluido y una aguja de fluido de menor tamaño.  Mezclar correctamente o aplicar capas más finas. Aumente la velocidad lateral de la pistola.
<b>Fugas</b>		
Fuga de fluido de la empaquetadura.	Empaquetadura o aguja de fluido desgastado.	Cambiar.
Fuga o goteo de fluido de la parte delantera de la pistola.	Pico de fluido o aguja de fluido desgastado o dañado. Materia extraña en el pico de fluido. Aguja de fluido sucia o atascada en la empaquetadura de la aguja. Aguja de fluido o pico de fluido de tamaño incorrecto.	Cambiar el pico de fluido y la aguja de fluido. Limpiar. Limpiar.  Cambiar el pico de fluido y la aguja de fluido.
Fuga de fluido entre la pistola de pulverización y la placa intermedia.	Las juntas tóricas están dañados o ausentes.  La leva de bloqueo no está bloqueado, o está desgastado.	Cambie las juntas tóricas usando la pieza AGMDPRO-29X-K5.  Bloquee o leva o cámbiela, usando la pieza AGMDPRO-406-K.
<b>Problemas de montaje</b>		
La pistola de pulverización no se engancha a la placa intermedia.	La leva de bloqueo no está en la posición de desbloqueo	Gire la leva de bloqueo a la posición de desbloqueo usando una llave de 5 mm.
La pistola de pulverización se mueve una vez montada sobre la placa intermedia.	No se ha apretado la leva de bloqueo. La leva de bloqueo está desgastada.	Gire la leva de bloqueo a la posición de bloqueo usando una llave de 5 mm.  Cámbiela usando el kit de mantenimiento de la leva AGMDPRO-406-K
La pistola de pulverización no puede desmontarse de la placa intermedia.	La leva de bloqueo no está en la posición de desbloqueo.	Gire la leva de bloqueo a la posición de desbloqueo usando una llave de 5 mm.

## ACCESORIOS

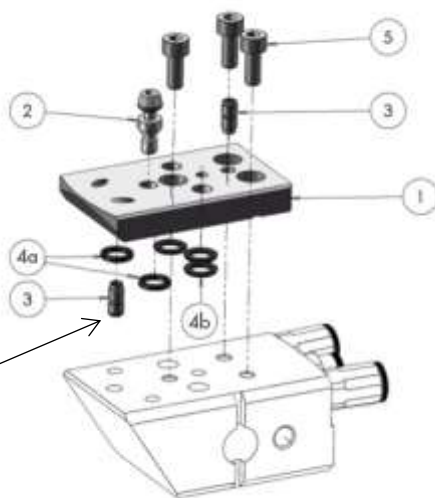
### AGMDPRO-402KZ-K

### PLACA INTERMEDIA

REF	DESCRIPCIÓN	PIEZA N°.	CANT
1	Placa intermedia	-	1
2	* Pasador de bloqueo	-	1
3	Tubo de aire (Kit de 2)	AGMDPRO-52-K2	2
4A	Juntas tóricas de sección de fluido (Kit de 2)	SPA-29KZ-K2	2
4B	Juntas tóricas (Kit de 3)	AGMDPRO-29X-K5	3
5	Tornillo	AGMD-142	3

\*Incluido en el Kit de leva AGMDPRO-406-K

Clavija de posicionamiento extraíble – pueda retirarse para poder montar la placa intermedia en un adaptador de máquina especial sin necesidad de modificación.

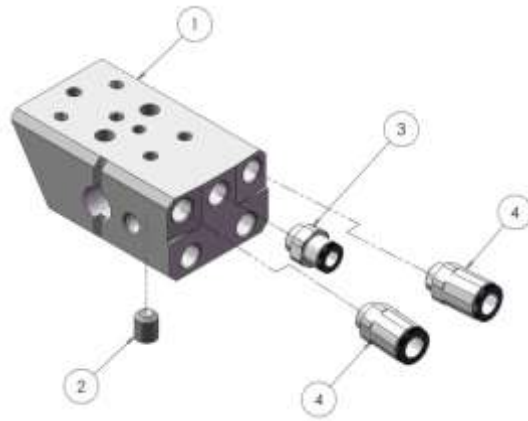


## ACCESORIOS

**AGMDPRO-403-K**

### **ADAPTADOR PARA MÁQUINAS**

REF	DESCRIPCIÓN	PIEZA N°.	CANT
1	Adaptador para máquinas	-	1
2	Tornillo	SSF-2048	1
3	Conector de aire 1/8" x 6	AGMD-126	1
4	Conector de aire 1/8" x 8	AGMD-127	2



Nota: Están disponibles previa solicitud otros adaptadores para máquinas y robots.

## NOTAS

## **Garantía**

Este producto está cubierto por una garantía de un año de Finishing Brands UK Limited.

Finishing Brands UK Limited  
Ringwood Road  
Bournemouth  
BH11 9LH  
Reino Unido  
Tel: +44 (0)1202 571111  
Fax: +44 (0)1202 581940  
Sitio web: <http://www.finishingbrands.eu>

Sede social:  
Finishing Brands UK Limited  
400 Capability Green  
Luton  
Bedfordshire  
LU1 3AE  
Reino Unido  
Registrada en Inglaterra: N° 07656273  
N° Registro IVA: GB 113 5531 50