

Wahl der Düsenbohrung für Standard-Spritzpistolen

Düsenbohrung, Arbeitsdruck, Spritzabstand und die auftretenden Farbnebel müssen in einem bestimmten Verhältnis zueinander stehen. Um möglichst nebelarm spritzen zu können, muss der Spritzdruck und der Arbeitsabstand in wirtschaftlichen Grenzen gehalten werden.

Die Spritzgeschwindigkeit von Hand beträgt als mittlerer Wert ca. 0.3 m/s. Bei höheren Geschwindigkeiten wird kein geschlossener Farbfilm erreicht, während bei abnehmenden Spritzgeschwindigkeiten Läufer auftreten. Die durchschnittlichen Spritzleistungen liegen bei 2 m²/min.

Jede Pistole kann auf einfachste Art einreguliert werden:

1. Reduzierventil auf Null stellen, Materialregulierung ganz schliessen, Strahlregulierung (Breit-Flachstrahl) abstellen.
2. Spritzluft auf 1 bar einstellen, dann Materialregulierung langsam öffnen bis gewünschter Aufsatz an Lack oder Spritzgut erreicht wird. Druck wenn nötig erhöhen, Material einregulieren.
3. Breit-Flachstrahl sofern vorhanden einstellen. Druck neu einregulieren, Material nachregulieren.

Bei Druckgefässen soll das Material bei 0.2-0.5 bar eingestellt werden, so dass es langsam an der Materialdüse austritt (bei abgehängter Prühluft testen). Wenn das Material gerade herausspritzt, ist der Materialdruck viel zu hoch.

Choix de la grandeur de buse pour pistolet de peinture standard

La grandeur de buse, la pression de travail, ainsi que la distance de giclage et les buées de vernis doivent être étroitement liées. Pour obtenir un giclage à moindre nébulosité, la pression de travail et la distance doivent être maintenues dans des limites économiques.

La vitesse de giclage à main est en moyenne, d'environ 0.3 m/s. Si la vitesse est plus haute, le film de vernis n'est pas lisse et une vitesse plus basse provoque la formation de stries. Le rendement de giclage moyen sera environ à 2 m²/min.

Chaque pistolet peut être réglé de manière très simple:

1. Régler l'air comprimé au détendeur à zéro, fermer entièrement l'amenée du matériel, fermer le réglage du jet (large ou plat).
2. Régler l'air comprimé à 1 bar env., puis ouvrir lentement le réglage de l'amenée du matériel jusqu'à ce que le dosage du vernis ou du matériel à gicler soit atteint. Si nécessaire, augmenter la pression et procéder au réglage du matériel.
3. Ensuite, réglage du jet large-plat, régler à nouveau la pression et la quantité du matériel.

La pression sur le matériel, dans les récipients, régler à 0.2-0.5 bar que le matériel sort lentement du trou de la buse du pistolet (essayez sans l'air de giclage). Si le matériel sort tout droit, la pression est beaucoup trop élevé.

Spritzmaterial Matériaux à gicler	Viscosität Viscosités DIN-Becher DIN-Godet 4mm / s	Standard-Spritzen Pulvérisation standard				ND (Niederdruck - Spritzen Pulvérisation basse pression			
		Düse / Buse 0.5 - 1.0		Düse / Buse 1.2 - 2.0		Düse / Buse 0.8 - 1.2		Düse / Buse 1.5 - 2.0	
		D	A	D	A	D	A	D	A
Dünne Decklacke (Zapon) Vernis de finition	12 - 18	2.0	180	2.5	200	1 - 2	200	-	-
Wasser-Lacke Vernis à base d'eau	20 - 25	3.0	200	3.5	250	1 - 2	250	1.5	200°
Nitrolacke Vernis cellulosique	18-25	3.5	200	3.5	250	1.5-2.5	250	1.5-2.5	300°
Kunstharzlacke Vernis synthétiques	18-30	-	-	4.0	300	1.5-2.5	250	1.5-2.5	300°
Öl- und Asphaltlacke Vernis huile/asphalte	25-50	-	-	4.0	250	-	-	2.5	250°
Spritzpachtel Mastics	50-80	-	-	4.5	300	-	-	2.5	250°
Kleber Adhésifs	spritzfähig à gicler	-	-	3 - 4	250*	2.5	200*	1.5-2.5	250°

D = Spritzdruck / Pression de giclage

* = mit Kleber-Luftkopf

° = mit Druckgefäss

A = Arbeitsabstand / Distance de giclage

* = avec tête pour adhésifs

° = avec récipients sous pression