

SATAjet 4600 B



Betriebsanleitung | 使用说明书 | Operating Instructions | Mode d'emploi |
Manual de servicio | Руководство по эксплуатации

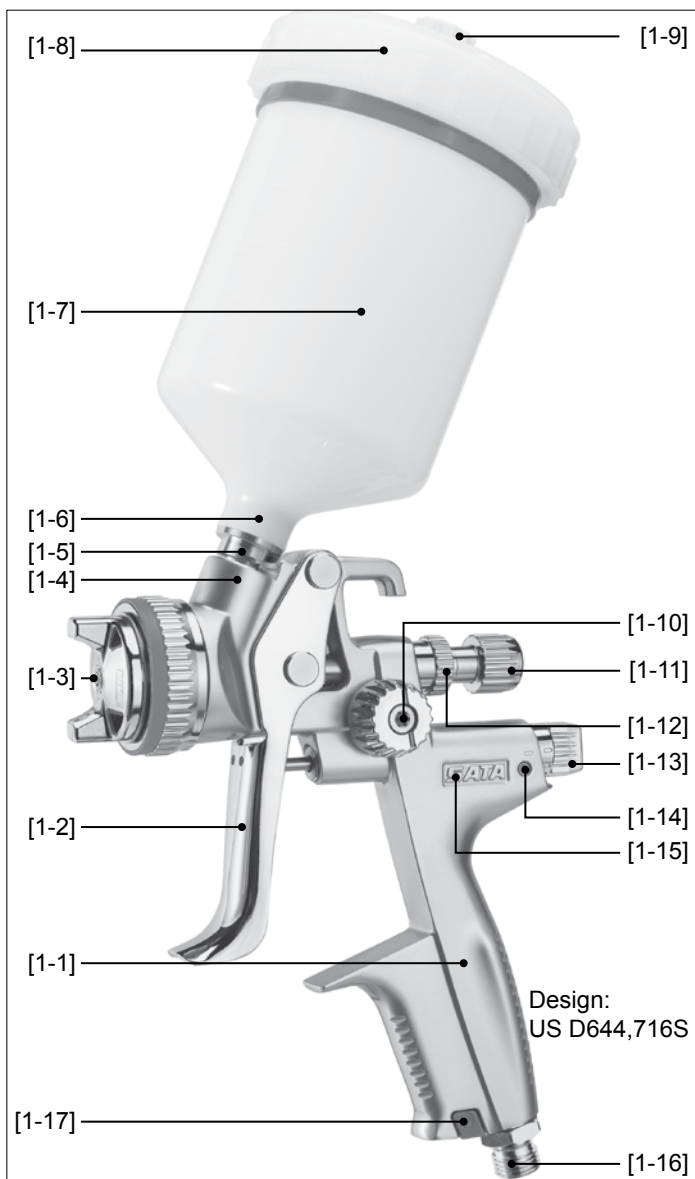


Index

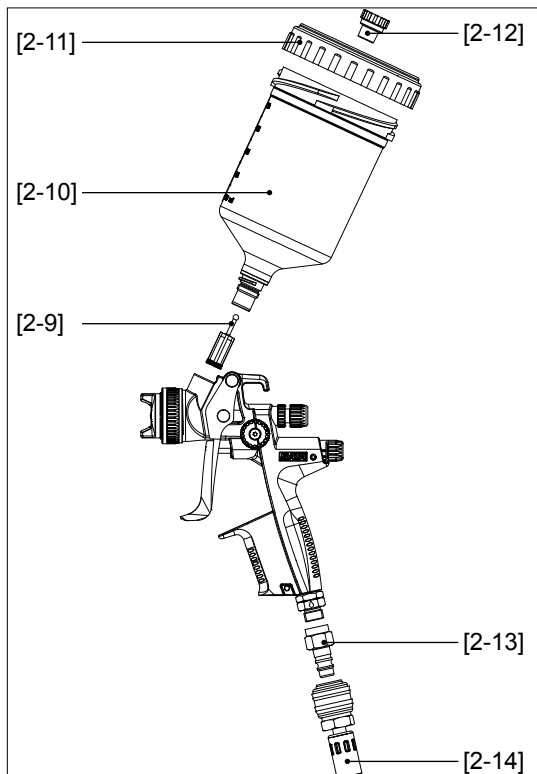
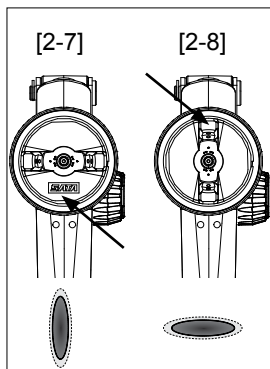
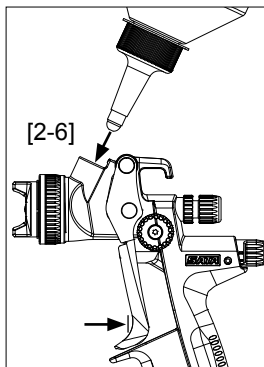
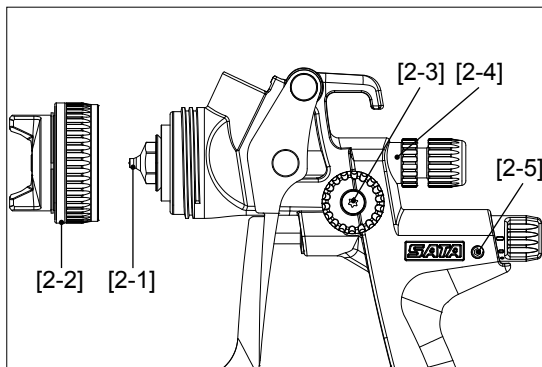
[A DE] Betriebsanleitung deutsch.....	5
[CN] 使用说明书 中文	21
[EN] Operating Instructions english	35
[ES] Instrucciones de servicio español.....	51
[FR BL L] Mode d'emploi français.....	67
[RUS] Руководство по эксплуатации порусский	85
[US CDN] Operating Instructions US-english	103
[US] Approvals US-english	119



[1]



[2]



Inhaltsverzeichnis [Originalfassung: Deutsch]

1. Symbole	5	8. Reinigen der Lackierpistole	11
2. Technische Daten	5	9. Wartung	12
3. Lieferumfang	6	10. Beheben von Störungen	15
4. Aufbau der Lackierpistole	7	11. Entsorgung	17
5. Bestimmungsgemäße Verwendung	7	12. Kundendienst	17
6. Sicherheitshinweise	7	13. Gewährleistung / Haftung	17
7. Inbetriebnahme	9	14. Ersatzteile	17
		15. EG Konformitätserklärung	18

1. Symbole

	Warnung! vor Gefahr, die zum Tode oder zu schweren Verletzungen führen kann.
	Vorsicht! vor gefährlicher Situation, die zu Sachschäden führen kann.
	Explosionsgefahr! Warnung vor Gefahr, die zum Tode oder zu schweren Verletzungen führen kann.
	Hinweis! Nützliche Tipps und Empfehlungen.

2. Technische Daten

Empfohlener Pistoleneingangsdruck	
RP	2,0 bar - 2,2 bar
HVLP	2,0 bar
Compliant	> 2,0 bar (Düseninnendruck > 0,7 bar)
Compliant Gesetzgebung Lombardei/Italien	< 2,5 bar (Düseninnendruck < 1,0 bar)

Empfohlener Spritzabstand	
RP	17 cm - 21 cm
HVLP	10 cm - 15 cm
HVLP Lombardei/Italien	10 cm - 15 cm

Max. Pistoleneingangsdruck	
	10,0 bar
Luftverbrauch bei 2,0 bar Pistoleneingangsdruck	
RP	300 NI/min
HVLP	430 NI/min
Max. Temperatur des Spritzmediums	
	50 °C
Gewicht Version	Standard
ohne Becher	440 g
mit RPS-Becher 0,6 l	491 g
mit Mehrwegbecher 0,6 l	612 g
mit Alu-Mehrwegbecher 1,0 l	636 g
mit RPS-Becher 0,6 l und digitaler Druckmessung	531 g (mit adam 2)
Druckluftanschluss	
	1/4" (Außengewinde)
Füllmenge Fließbecher (Kunststoff)	
	600 ml

3. Lieferumfang

- Lackierpistole mit Düsensatz und Fließbecher
 - Betriebsanleitung
 - Werkzeugsatz
 - CCS-Clips
- Alternative Ausführungen mit:**
- Fließbecher aus Aluminium oder Kunststoff mit unterschiedlichen Füllvolumen

4. Aufbau der Lackierpistole [1]

- | | |
|--|--|
| [1-1] Lackierpistolengriff | [1-11] Schraube Materialmengenregulierung |
| [1-2] Abzugsbügel | [1-12] Kontermutter Materialmengenregulierung |
| [1-3] Düsensatz mit Luftpüse, Farbdüse (nicht sichtbar), Farbnadel (nicht sichtbar) | [1-13] Luftmikrometer |
| [1-4] Lackierpistolen-Anschluss mit QCC | [1-14] Arretierschraube des Luftmikrometers |
| [1-5] Fließbecher-Anschluss mit QCC | [1-15] Luftkolben (nicht sichtbar) |
| [1-6] Lacksieb (nicht sichtbar) | [1-16] Druckluftanschluss |
| [1-7] Fließbecher | [1-17] ColorCode-System (CCS) |
| [1-8] Fließbecher-Deckel | |
| [1-9] Tropfsperre | |
| [1-10] Rund-/Breitstrahlregulierung | |

5. Bestimmungsgemäße Verwendung

Die Lackierpistole ist bestimmungsgemäß vorgesehen zum Auftragen von Farben und Lacken sowie anderer geeigneter, fließfähiger Medien (Spritzmedien) mittels Druckluft auf hierfür geeignete Objekte.

6. Sicherheitshinweise

6.1. Allgemeine Sicherheitshinweise



Warnung! Vorsicht!

- Lesen Sie vor Gebrauch der Lackierpistole alle Sicherheitshinweise und die Bedienungsanleitung aufmerksam und vollständig durch. Die Sicherheitshinweise und vorgegebenen Schritte sind einzuhalten.
- Bewahren Sie alle beiliegenden Dokumente auf und geben Sie die Lackierpistole nur zusammen mit diesen Dokumenten weiter.

6.2. Lackierpistolen-spezifische Sicherheitshinweise

 	Warnung! Vorsicht!
• Die örtlichen Sicherheits-, Unfallverhütungs-, Arbeitsschutz- und Umweltschutzvorschriften einhalten! • Lackierpistole niemals auf Lebewesen richten! • Verwendung, Reinigung und Wartung nur durch Fachkraft! • Personen, deren Reaktionsfähigkeit durch Drogen, Alkohol, Medikamente oder auf andere Weise herabgesetzt ist, ist der Umgang mit der Lackierpistole untersagt! • Lackierpistole niemals bei Beschädigung oder fehlenden Teilen in Betrieb nehmen! Insbesondere nur bei fest eingebauter Arretierschraube [1-14] verwenden! • Lackierpistole vor jedem Gebrauch überprüfen und ggf. instand setzen! • Lackierpistole bei Beschädigung sofort außer Betrieb nehmen, vom Druckluftnetz trennen! • Lackierpistole niemals eigenmächtig umbauen oder technisch verändern! • Ausschließlich SATA Original-Ersatzteile bzw. -Zubehör verwenden! • Ausschließlich von SATA empfohlene Waschmaschinen verwenden! Betriebsanleitung beachten! • Niemals säure-, laugen- oder benzinhaltige Spritzmedien verarbeiten! • Lackierpistole niemals im Bereich von Zündquellen, wie offenes Feuer, brennende Zigaretten oder nicht explosionsgeschützte elektrische Einrichtungen verwenden! • Ausschließlich die zum Arbeitsfortschritt notwendige Menge an Lösemittel, Farbe, Lack oder anderer gefährlicher Spritzmedien in die Arbeitsumgebung der Lackierpistole bringen! Diese nach Arbeitsende in bestimmungsgemäße Lagerräume bringen!	

6.3. Persönliche Schutzausrüstung

	Warnung!
• Bei Verwendung der Lackierpistole sowie bei Reinigung und Wartung immer zugelassenen Atem- und Augenschutz sowie geeignete Schutzhandschuhe und Arbeitskleidung und -schuhe tragen!	



Warnung!

- Bei Verwendung der Lackierpistole kann ein Schalldruckpegel von 85 dB(A) überschritten werden. Geeigneten **Gehörschutz** tragen!

Bei Verwendung der Lackierpistole werden keine Vibrationen auf Körperteile des Bedieners übertragen. Die Rückstoßkräfte sind gering.

6.4. Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen

Die Lackierpistole ist zur Verwendung / Aufbewahrung in explosionsgefährdeten Bereichen der Ex-Zone 1 und 2 zugelassen. Die Produktkennzeichnung ist zu beachten.



Warnung! Explosionsgefahr!

- **Folgende Verwendungen und Handlungen führen zum Verlust des Explosionsschutzes und sind daher verboten:**
- Lackierpistole in explosionsgefährdete Bereiche der Ex-Zone 0 bringen!
- Verwendung von Löse- und Reinigungsmitteln, die auf halogenisierten Kohlenwasserstoffen basieren! Die dabei auftretenden chemischen Reaktionen können explosionsartig erfolgen!

7. Inbetriebnahme



Warnung! Explosionsgefahr!

- Nur lösemittelbeständige, antistatische, unbeschädigte, technisch einwandfreie Druckluftschläuche mit Dauerdruckfestigkeit von mindestens 10 bar verwenden, z. B. **Art. Nr. 53090!**



Hinweis!

Für folgende Voraussetzungen sorgen:

- Druckluftanschluss 1/4" (Außengewinde) oder passender SATA-Anschlussnippel.
- Minimalen Druckluftvolumenstrom (Luftverbrauch) und Druck (empfohlener Pistoleingangsdruck) gemäß Kapitel 2 sicherstellen.
- Saubere Druckluft, z. B. durch SATA filter 484, **Art. Nr. 92320**

**Hinweis!**

- Druckluftschlauch mit mindestens 9 mm Innendurchmesser (siehe Warnhinweis), z. B. **Art. Nr. 53090**.

1. Alle Schrauben **[2-1]**, **[2-2]**, **[2-3]**, **[2-4]** und **[2-5]** auf festen Sitz prüfen. Farbdüse **[2-1]** gemäß **[7-4]** handfest (14 Nm) anziehen. Arretierschraube **[2-5]** gemäß **[10-1]** auf festen Sitz kontrollieren ggf. festziehen.
2. Farbkanal mit geeigneter Reinigungsflüssigkeit durchspülen **[2-6]**, **Kapitel 8 beachten**.
3. Luftdüse ausrichten: Vertikalstrahl **[2-7]**, Horizontalstrahl **[2-8]**.
4. Lacksieb **[2-9]** und Fließbecher **[2-10]** montieren.
5. Fließbecher befüllen (maximal 20 mm unterhalb Oberkante), mit Deckel **[2-11]** verschließen und Tropfsperre **[2-12]** einsetzen.
6. Anschlussnippel **[2-13]** an Luftanschluss anschrauben.
7. Druckluftschlauch **[2-14]** anschließen.

7.1. Pistoleneingangsdruck einstellen

**Hinweis!**

- Abzugsbügel voll abziehen und Pistoleneingangsdruck (siehe Kapitel 2) gemäß einem der folgenden Abschnitte (**[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** bis **[3-4]**) einstellen, Abzugsbügel wieder loslassen.
- Bei **[3-2]**, **[3-3]** und **[3-4]** muss der Luftmikrometer **[1-13]** voll geöffnet sein/senkrecht stehen.
- Wird der erforderliche Pistoleneingangsdruck nicht erreicht, ist am Druckluftnetz der Druck zu erhöhen; zu hoher Druck führt zu hohen Abzugskräften.

[3-1] SATA adam 2 (Zubehör / Exakte Methode).

[3-2] Separates Manometer mit Regeleinrichtung (Zubehör).

[3-3] Separates Manometer ohne Regeleinrichtung (Zubehör).

[3-4] Druckmessung am Druckluftnetz (Ungenaueste Methode):

Faustregel: Druck pro 10 m Druckluftschlauch (Innendurchmesser 9 mm) am Druckminderer um 0,6 bar höher als der empfohlene Pistoleneingangsdruck einstellen.

7.2. Materialdurchsatz einstellen [4-1], [4-2], [4-3] und [4-4] - Materialmengenregulierung voll geöffnet



Hinweis!

Bei voll geöffneter Materialmengenregulierung ist der Verschleiß an Farbdüse und Farbnadel am geringsten. Düsengröße in Abhängigkeit vom Spritzmedium und Arbeitsgeschwindigkeit wählen.

7.3. Spritzstrahl einstellen

- Breitstrahl einstellen (Werkseinstellung) [5-1].
- Rundstrahl einstellen [5-2].

7.4. Lackieren

Zum Lackieren den Abzugsbügel voll abziehen [6-1]. Lackierpistole gemäß [6-2] führen. Spritzabstand gemäß Kapitel 2 einhalten.

8. Reinigen der Lackierpistole



Warnung! Vorsicht!

- Vor allen Reinigungsarbeiten Lackierpistole vom Druckluftnetz abkoppeln!
- Verletzungsgefahr durch unerwarteten Druckluftaustritt und/ oder Austritt des Spritzmediums!
- Lackierpistole und Fließbecher vollständig entleeren, Spritzmedium sachgerecht entsorgen!
- Teile äußerst vorsichtig demontieren und montieren! Ausschließlich mitgeliefertes Spezialwerkzeug verwenden!
- **Neutrale Reinigungsflüssigkeit (pH-Wert 6 bis 8) verwenden!***
- **Keine Säuren, Laugen, Basen, Abbeizer, ungeeignete Regenerale oder andere aggressive Reinigungsmittel verwenden!***
- Lackierpistole nicht in Reinigungsflüssigkeit tauchen! **Niemals darf Reinigungsflüssigkeit in die Luftkanäle gelangen!**
- Bohrungen nur mit SATA-Reinigungsbürsten oder SATA-Düsenreinigungsnadeln reinigen. Verwendung anderer Werkzeuge kann zu Beschädigungen und Beeinträchtigung des Spritzstrahls führen. **Empfohlenes Zubehör:** Reinigungsset Art. Nr. 64030.
- Ausschließlich von SATA empfohlene Waschmaschinen verwenden! Betriebsanleitung beachten!

**Warnung! Vorsicht!**

- Luftkanal während des gesamten Waschvorgangs mit sauberer Druckluft beaufschlagen!
- Düsenkopf muss nach unten zeigen!
- **Lackierpistole nur für die Dauer des Waschvorgangs in der Waschmaschine belassen!***
- **Niemals Ultraschallreinigungssysteme verwenden** - Beschädigungen von Düsen und Oberflächen!
- **Nach dem Reinigen Lackierpistole und Farbkanal, Luftdüse inkl. Gewinde und Fließbecher mit sauberer Druckluft trocken blasen!***

* ansonsten Korrosionsgefahr

**Hinweis!**

- Nach Reinigung des Düsensatzes Spritzbild kontrollieren!
- Weitere Tipps zur Reinigung: www.sata.com/TV.

9. Wartung

**Warnung! Vorsicht!**

- Vor allen Wartungsarbeiten Lackierpistole vom Druckluftnetz abkoppeln!
- Teile äußerst vorsichtig demontieren und montieren! Ausschließlich mitgeliefertes Spezialwerkzeug verwenden!

9.1. Düsensatz ersetzen [7-1], [7-2], [7-3], [7-4], [7-5] und [7-6]

Jeder SATA Düsensatz besteht aus „Farbnadel“ [7-1], „Luftdüse“ [7-2] und „Farbdüse“ [7-3] und ist auf ein perfektes Spritzbild handjustiert. Farbnadel [7-1] im Bereich der Nadeldichtung (ca. 3 cm vor der Nadelhülse, Farbnadelfeder) und Gewinde der Materialmengenregulierschraube einfetten [1-11]. Daher Düsensatz stets komplett ersetzen. Nach dem Einbau Materialdurchsatz gemäß Kapitel 7.2 einstellen.

9.2. Luftverteilerring ersetzen Schritte: [7-1], [7-2], [7-3], [8-1], [8-2] [8-3], [7-4], [7-5] und [7-6]



Vorsicht!

- Luftverteilerring ausschließlich mit SATA-Auszugwerkzeug entfernen.
- Keine Gewalt anwenden, um Beschädigung der Dichtflächen auszu-schließen.



Hinweis!

Nach Demontage Dichtflächen in der Lackierpistole prüfen [8-2], ggf. reinigen. Bei Beschädigung wenden Sie sich bitte an Ihren SATA Händler. Neuen Luftverteilerring anhand der Markierung [8-3] positionieren, (Zapfen in Bohrung) und gleichmäßig einpressen. Nach dem Einbau, Materialdurchsatz gemäß Kapitel 7.2 einstellen.

9.3. Farbnadeldichtung ersetzen Schritte: [9-1], [9-2] und [9-3]

Der Austausch ist erforderlich, wenn an der selbstnachstellenden Farbnadelpackung Spritzmedium austritt. Abzugsbügel nach [9-2] ausbauen. Nach Demontage, Farbnadel auf Beschädigung prüfen, ggf. Düsensatz ersetzen. Nach dem Einbau Materialdurchsatz gemäß Kapitel 7.2 einstellen.

9.4. Luftkolben, -kolbenfeder und -mikrometer er-setzen Schritte: [10-1], [10-2] und [10-3]



Warnung!

- Lackierpistole vom Druckluftnetz abkoppeln!

Der Austausch ist erforderlich, wenn bei nicht betätigtem Abzugsbügel Luft an der Luftdüse oder am Luftmikrometer austritt. Nach Demontage Luftmikrometerhülse mit SATA-Pistolenfett (Art. Nr. 48173) einfetten, mit Luftkolben einsetzen und Arretierschraube einschrauben [10-1]. Nach dem Einbau Materialdurchsatz gemäß Kapitel 7.2 einstellen.



Warnung!

- Arretierschraube auf festen Sitz kontrollieren! Luftmikrometer kann unkontrolliert aus der Lackierpistole herausschießen!

9.5. Dichtung (luftseitig) ersetzen



Warnung!

- Lackierpistole vom Druckluftnetz abkoppeln!

Schritte: [9-1], [9-2], [10-1], [10-2], [10-3], [10-4] und [10-5]

Der Austausch der selbstnachstellenden Dichtung [10-5] ist erforderlich, wenn Luft unter dem Abzugsbügel austritt.

1. Nach Demontage Luftkolbenstange [10-4] überprüfen; ggf. reinigen oder bei Beschädigung (z. B. Kratzer oder verbogen) ersetzen, mit SATA-Hochleistungsfett (**Art. Nr. 48173**) einfetten und montieren, Einbaurichtung beachten!
2. Luftmikrometerhülse ebenfalls einfetten, mit Luftkolben einsetzen und Arretierschraube einschrauben.

Nach dem Einbau Materialdurchsatz gemäß Kapitel 7.2 einstellen.



Warnung!

- Arretierschraube auf festen Sitz kontrollieren! Luftmikrometer kann unkontrolliert aus der Lackierpistole herausschießen!

9.6. CCS (ColorCode-System) ersetzen

Das CCS zur individuellen Kennzeichnung der Lackierpistole kann nach [10-6] ausgetauscht werden.

9.7. Spindel der Rund-/ Breitstrahlregulierung ersetzen Schritte: [11-1], [11-2], [11-3]

Der Austausch ist erforderlich, wenn Luft an der Regulierung austritt oder die Regulierung nicht funktioniert.

1. Entfernen der alten Spindel [a]
 - Schraube [11-1] entfernen (Torx T20)
 - Knopf [11-2] abnehmen
 - Spindel [11-3] herausdrehen mit Schlüssel (Weite 14)
 - Spindelaufnahme auf Material- und Lackreste prüfen, ggf. entfernen und mit Lösemittel reinigen
2. Einbau und Positionierung der neuen Spindel [a, b]
 - Spindel [11-3] einschrauben
 - Nut in der Spindel [11-3] auf Position 6 Uhr drehen mit Schlüssel

(Weite 6) [11-4]

3. Positionierung und Montage Drehknopf [c]

- Knopf [11-2] entsprechend Bild positionieren (Linie in Knopf senkrecht)
- Schraube [11-1] (Torx T20) in Knopf handfest einschrauben - dabei Knopf in Position festhalten

10. Beheben von Störungen

Störung	Ursache	Abhilfe
Unruhiger Spritzstrahl (Flattern/Spucken) oder Luftblasen im Fließbecher	Farbdüse nicht fest genug angezogen	Farbdüse [2-1] mit Universalschlüssel nachziehen
	Luftverteilterring beschädigt oder verschmutzt	Luftverteilterring austauschen, da dieser bei Demontage beschädigt wird
Luftblasen im Fließbecher	Luftdüse lose	Luftdüse [2-2] handfest festschrauben
	Zwischenraum zwischen Luftdüse und Farbdüse („Luftkreis“) verschmutzt	Luftkreis reinigen, Kapitel 8 beachten
	Düsensatz verschmutzt oder beschädigt	Düsensatz reinigen, Kapitel 8. bzw. tauschen, Kapitel 9.1
	Zu wenig Spritzmedium im Fließbecher	Fließbecher [1-6] nachfüllen
	Farbnadeldichtung defekt	Farbnadeldichtung tauschen, Kapitel 9.3
Spritzbild zu klein, schräg, einseitig oder spaltet	Bohrungen der Luftdüse mit Lack belegt	Luftdüse reinigen, Kapitel 8 beachten
	Farbdüsenspitze (Farbdüsenzäpfchen) beschädigt	Farbdüsenspitze auf Beschädigung prüfen ggf. Düsensatz tauschen, Kapitel 9.1

Störung	Ursache	Abhilfe
Keine Funktion der Rund-/Breitstrahl Regulierung - Regulierung drehbar	Luftverteillerring nicht lagerichtig positioniert (Zapfen nicht in Bohrung) oder beschädigt	Luftverteillerring austauschen und beim Einbau auf richtige Positionierung achten, Kapitel 9.2
Rund-/Breitstrahl Regulierung nicht drehbar	Regelventil verschmutzt	Rund-/ Breitstrahl Regulierung demontieren, gangbar machen oder komplett ersetzen, Kapitel 9.7
Lackierpistole stellt Luft nicht ab	Luftkolbensitz verschmutzt oder Luftkolben verschlissen	Luftkolbensitz reinigen und/oder Luftkolben, Luftkolbenpackung austauschen, Kapitel 9.4
Korrosion am Luftdü-sengewinde, Materialkanal (Becher-Anschluss) oder Lackierpistolenkörper	Reinigungsflüssigkeit (wässrig) verbleibt zu lange in/an der Pistole	Reinigung, Kapitel 8 beachten , Pistolenkörper austauschen lassen
	Ungeeignete Reinigungsflüssigkeiten	
Spritzmedium tritt hinter der Farbnadeldichtung aus	Farbnadeldichtung defekt oder nicht vorhanden	Farbnadeldichtung tauschen / einbauen, Kapitel 9.3
	Farbnadel verschmutzt oder beschädigt	Düsensatz tauschen, Kapitel 9.1; ggf. Farbnadeldichtung tauschen, Kapitel 9.3
Lackierpistole tropft an der Farbdüsen Spitze („Farbdüsenzäpfchen“)	Fremdkörper zwischen Farbnadelspitze und Farbdüse	Farbdüse und Farbnadel reinigen, Kapitel 8 beachten
	Düsensatz beschädigt	Düsensatz ersetzen, Kapitel 9

11. Entsorgung

Entsorgung der vollständig entleerten Lackierpistole als Wertstoff. Um Schäden für die Umwelt zu vermeiden, Reste des Spritzmediums getrennt von der Lackierpistole sachgerecht entsorgen. Die örtlichen Vorschriften beachten!

12. Kundendienst

Zubehör, Ersatzteile und technische Unterstützung erhalten Sie bei Ihrem SATA Händler.

13. Gewährleistung / Haftung

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von SATA und ggf. weitere vertragliche Absprachen sowie die jeweils gültigen Gesetze.

SATA haftet insbesondere nicht bei:

- Nichtbeachtung der Betriebsanleitung
- Nichtbestimmungsgemäßer Verwendung des Produkts
- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal
- Nichtverwendung von persönlicher Schutzausrüstung
- Nichtverwendung von Original-Zubehör und -Ersatzteilen
- Eigenmächtigen Umbauten oder technischen Veränderungen
- Natürlicher Abnutzung / Verschleiß
- Gebrauchsuntypischer Schlagbelastung
- Montage- und Demontearbeiten

14. Ersatzteile [12]

Art. Nr.	Benennung
1826	Packung mit 4 Tropfsperren für 0,6 l Kunststoffbecher
3988	Einzelpaket Lacksiebe mit 10 Stück
15438	Farbnadeldichtung
19745	Drehgelenk 1/4" (Außengewinde) x M15 x 1 für nicht DIGI-TAL-Lackierpistolen
27243	0,6 l QCC Schnellwechsel-Fliessbecher (Kunststoff)
49395	Schraubdeckel für 0,6 l Kunststoffbecher
76018	Packung mit 10 x 10 Stück Lacksieben (100 Stk.)
76026	Packung mit 50 x 10 Stück Lacksieben (500 Stk.)
86843	Luftkolbenstange

Art. Nr.	Benennung
133934	Packung mit 3 Dichtungen für Spindel Rund-/Breitstrahlregulierung
133942	Dichtungshalter (luftseitig)
133959	Federn-Set je 3x Farbnadel/ 3x Luftkolbenfedern
133967	Packung mit 3 Arretierschrauben für SATAjet 4600 B Luftmikrometer
133991	Packung mit 3 Luftkolbenköpfen
134098	Luftanschlussstück G 1/4" (Innengewinde) - M15 x 1
140582	Packung mit 5 Dichtelementen für Farbdüse
165928	Packung mit 4 CCS-Clips (grün, blau, rot, schwarz)
165936	Werkzeugsatz
165944	Spindel für Rund-/Breitstrahlregulierung
165951	Packung mit 3 Stück Luftverteilterringen
165977	Abzugsbügelset für SATAjet 4600 B
166009	Bügelrollenset
166017	Luftmikrometer
222489	Materialmengenregulierung mit Gegenmutter
166033	Rändelknopf und Schraube (je 2 Stück)

□	Im Reparatur-Set (Art. Nr. 221960) enthalten
•	In der Luftkolben-Service-Einheit (Art. Nr. 82552) enthalten
△	Im Federn-Set (Art. Nr. 133959) enthalten
○	Im Dichtungs-Set (Art. Nr. 136960) enthalten

15. EG Konformitätserklärung

Hersteller:

SATA GmbH & Co. KG

Domertalstrasse 20

D-70806 Kornwestheim

Hiermit erklären wir, dass das nachfolgend genannte Produkt aufgrund seiner Konzeption, Konstruktion und Bauart in der von uns in Verkehr gebrachten Ausführung den grundlegenden Sicherheitsanforderungen der EU-Richtlinie 2014/34/EU einschließlich der zum Zeitpunkt der Erklärung geltenden Änderungen entspricht und gemäß EU-Richtlinie 2014/34/EU sowie unter Berücksichtigung der ATEX-Produktkennzeichnung in explosionsgefährde-

ten Bereichen eingesetzt werden kann.

Produktbezeichnung: Lackierpistole

Typbezeichnung: SATAjet 4600 B RP/HVLP

ATEX Kennzeichnung: II 2G Ex h IIB T4 Gb

Einschlägige Richtlinien:

- EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015
- EG Maschinenrichtlinie 2006/42/EG
- EU-Richtlinie 2014/34/EU Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen

Angewandte harmonisierte Normen:

- DIN EN 1127-1:2011 „Explosionsschutz Teil 1: Grundlagen und Methodik“
- DIN EN ISO 80079-36:2016 „Nicht-elektrische Geräte für den Einsatz in explosionsfähigen Atmosphären - Grundlagen und Anforderungen“
- DIN EN ISO 12100:2011; „Sicherheit von Maschinen, Allgemeine Anforderungen“
- DIN EN 1953:2013 „Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe - Sicherheitsanforderungen“

Angewandte nationale Normen:

- DIN 31000:2011 „Allgemeine Leitsätze für das sicherheitsgerechte Gestalten technischer Erzeugnisse“

Die gemäß Richtlinie 2014/34/EU Anhang VIII geforderten Unterlagen sind bei benannter Stelle Nummer 0123 für 10 Jahre hinterlegt.

Kornwestheim, 31.10.2019



Albrecht Kruse

Geschäftsführer

SATA GmbH & Co. KG

目录 [原版: 德语]

1. 标记	21	8. 喷枪的清洁	26
2. 技术参数	21	9. 维护	27
3. 交货标准	22	10. 排除故障	30
4. 喷枪的构造	23	11. 废物处理	31
5. 预期用途	23	12. 售后服务	31
6. 安全说明	23	13. 保证 / 责任	31
7. 使用	25	14. 配件	32
		15. 欧共体符合性声明	33

1. 标记

	警告! 当心可能导致严重受伤甚至死亡的危险。
	小心! 当心可能导致损害的危险。
	爆炸危险! 示可能导致严重受伤甚至死亡的危险。
	提示! 有用的提示和建议

2. 技术参数

推荐的喷漆枪进气压力	
-110 RP	2.0 bar - 2.2 bar
-120 HVLP	2.0 bar
"兼容"	> 2.0 bar (风帽内压 > 0.7 bar)
符合意大利伦巴第法规	< 2.5 bar (风帽内压 < 1.0 bar)

推荐的喷涂距离	
-110 RP	17 cm - 21 cm
-120 HVLP	10 cm - 15 cm
HVLP 伦巴第大区 (意大利)	10 cm - 15 cm

喷漆枪最大进气压力	
	10.0 bar

当喷枪进气压为2.0 bar 时的空气耗用量

-110 RP	300 NI/min
-120 HVLP	430 NI/min

喷涂料的最高温度

	50 °C
--	-------

重量 | 版本**标准型**

不带壶	440 g
带0.6 升 RPS 壶	491 g
带0.6升多次使用枪壶	612 g
带1.0升多次使用铝壶	636 g
带 0.6升 RPS 壶及数字式气压表	531 g (带 adam 2)

压缩空气连接口

	1/4" (外螺纹)
--	--------------

PVC 自流壶的注料量

	600 ml
--	--------

3. 交货标准

- 带有喷嘴套件和自流壶的喷漆枪
 - 使用说明书
 - 工具套件
 - CCS 夹
- 可选的型式，带：
- 不同容积的铝制或塑料制自流壶

4. 喷枪的构造 [1]

- | | |
|---------------------------------------|--------------------|
| [1-1] 喷漆枪手柄 | [1-11] 涂料量调节螺钉 |
| [1-2] 扳机 | [1-12] 涂料量调节锁紧螺母 |
| [1-3] 喷嘴套件，包含空气风帽，
喷嘴（不可见），枪针（不可见） | [1-13] 喷涂气压调节旋钮 |
| [1-4] 带QCC接口的喷漆枪 | [1-14] 气压调节旋钮的制动螺钉 |
| [1-5] 带QCC接口的自流壶 | [1-15] 空气活塞（不可见） |
| [1-6] 油漆滤网（不可见） | [1-16] 压缩空气连接口 |
| [1-7] 自流壶 | [1-17] 颜色辨别系统（CCS） |
| [1-8] 自流壶盖 | |
| [1-9] 防滴漏塞 | |
| [1-10] 圆形 / 扇形喷幅调节器 | |

5. 预期用途

喷漆枪专用于借助压缩空气给合适的产品喷涂颜料和油漆或其他合适的流动性介质（喷涂料）。

6. 安全说明

6.1. 一般性安全说明

 	警告！小心！
• 请在使用喷漆枪之前仔细通读全部安全提示及使用说明。应遵守安全提示及规定的步骤。 • 请保存随附的所有文件，转手时始终将喷漆枪与这些文件放在一起。	

6.2. 专门针对喷漆枪的安全说明

 	警告！小心！
• 应遵守当地的安全、事故预防、劳动和环境保护条例！ • 切勿将喷漆枪对准生物！ • 只能由专业人员进行使用、清洁和维护！ • 不允许那些因吸毒、酗酒、药物或其他原因而使反应能力降低了的人员使用本喷漆枪！	

**警告！小心！**

- 切勿在零部件损坏或缺少的情况下使用喷漆枪！尤其是只能在安装并拧紧了制动螺钉 [1-14] 后才使用喷漆枪！
- 每次使用前请检查喷漆枪，必要时加以维修！
- 喷漆枪一旦损坏便应立即停止使用，并应切断其与压缩空气管路的连接！
- 切勿擅自改装喷漆枪，或对它进行技术性改造！
- 只允许使用SATA原装零件或配件！
- 只允许使用由SATA推荐的洗枪机！应遵守使用说明书！
- 切勿喷涂加工酸性、碱性或含有汽油的喷涂料！
- 切勿在有火种的区域内，如明火、点燃的香烟或无防爆装置的电气设备周围使用喷漆枪！
- 只允许将工作中所需数量的溶剂、颜料、油漆或其他危险的喷涂料带入喷漆枪的工作场所！且应在工作结束后将这些材料存放到指定的储藏室里！

6.3. 个人防护设备

**警告！**

- 使用喷漆枪及在对它进行清洁和维护时始终应佩戴许可的呼吸面罩和护眼罩，并带上合适的防护手套及防护服和防护鞋！
- 使用喷漆枪时，噪声电平会超过85 dB(A)。应带上合适的护耳！

使用喷漆枪时，振动不会传递到操作员的身体部位。反冲力很小。

6.4. 在有爆炸危险的区域的使用

允许在防爆等级 1 和 2 的易爆区域内使用/存放油漆喷枪。请注意产品标志。

**警告！爆炸危险！**

- 以下应用和操作会导致防爆功能丧失，因此受到禁止：
- 于防爆区域 0 的有爆炸危险的范围内使用喷枪！
- 使用基于卤素化碳氢化合物的溶剂和清洁剂！在此可能发生爆炸式的化学反应！

7. 使用



警告！爆炸危险！

- 只允许使用永久抗压强度至少为10 bar的压缩空气软管，如53090号产品，且它应耐溶剂的侵蚀、能够抗静电、未受损，且技术上完好无缺！



注意！

应确保满足以下前提条件：

- 1/4" 压缩空气接口（外螺纹）或适当的 SATA 连接套管。
- 确保有符合第2章规定的最低压缩空气流量（耗用空气）和压力（推荐的喷漆枪进气压力）。
- 有干净的压缩空气，如经产品号为 92320 的 SATA filter 484 三节油水分离器过滤的压缩空气。
- 有内径至少为 9 mm 的压缩空气软管（见警告提示），如 53090 号产品。

- 检查所有螺钉[2-1]，[2-2]，[2-3]，[2-4]和[2-5]是否安置稳固。按照[7-4]用手拧紧(14 Nm) 颜料喷嘴[2-1]。按照[10-1]检查制动螺钉[2-5]的安置是否稳固，必要时拧紧。
- 用合适的清洁液体冲洗颜料通道[2-6]，注意遵守第8章的规定。
- 校准空气喷嘴：垂直喷幅[2-7]，水平喷幅[2-8]。
- 装配上油漆滤网[2-9]和自流壶[2-10]。
- 加注自流壶（最多达到上边缘以下的 20 mm 处），用盖子[2-11]拧紧自流壶并装入止滴漏装置[2-12]。
- 随后将接头[2-13]（不包含在供货范围内）拧紧到空气接头上。
- 接通压缩空气软管[2-14]。

7.1. 调节喷漆枪的进气压力



注意！

- 完全扣下扳机，按照图例[3-1]，[3-2]，[3-3]和[3-4]之一调节喷枪的进气气压（参见第2章），然后松开扳机。
- 进行图例[3-2]，[3-3]和[3-4]的操作时，必须完全打开气压调节旋钮[1-13]至垂直位置。

**注意！**

- 如果不能达到所需的喷漆枪进气压力，应提高压缩空气管路的气压；太高的气压会导致扳机扣紧力加大。

[3-1] SATA adam 2 (配件 / 精确的方法)。

[3-2] 带有调节装置的单独的气压表 (配件)。

[3-3] 不带调节装置的单独的气压表 (配件)。

[3-4] 在空气管路处调节气压 (最不精确的方法)：经验法则：每10米空气软管 (内径为 9 mm) 必须将调压阀处的气压比推荐的喷枪进气气压调高 0.6巴。

7.2. 调节涂料通过量 [4-1], [4-2], [4-3] 和 [4-4] - 完全打开涂料量调节器

**注意！**

完全打开涂料量调节器时，喷嘴和枪针上的磨损是最小的。根据喷涂料和工作速度来选择喷嘴口径。

7.3. 调节喷幅

- 调节扇形喷幅 (出厂预置)[5-1]。
- 调节圆形喷幅 [5-2]。

7.4. 喷漆

喷漆时应完全扣紧扳机柄 [6-1]。按照 [6-2] 把握喷漆枪。保持第2章规定的喷涂距离。

8. 喷枪的清洁

**警告！小心！**

- 在进行各项清洁工作之前应先切断喷漆枪与压缩空气网络之间的连接！
- 压缩空气和/或喷涂料在预料之外溢出会使人员受伤！
- 应完全排空喷漆枪和自流壶，并按照专业要求来妥善处理喷涂料！
- 请在拆卸和装配零部件时非常小心！只允许使用随同供应的专用工具！
- 请使用中性清洁液 (pH 值为6 到 8)！*
- 不允许使用酸、碱、腐蚀剂、不合适的再生剂或其它侵蚀性清洁剂！*
- 不能在清洁液体中浸泡喷枪！*清洁液体绝对不允许进入空气通道中！

**警告！小心！**

- 只允许用 SATA 清洁刷或 SATA 喷嘴清洁针来清洁钻孔。使用其它工具会导致喷嘴 受损或受到不良的影响。给您推荐的配件有：产品号为 64030 的清洁套件。
- 只允许使用由SATA推荐的洗枪机！应遵守使用说明书！
- 在整个清洗过程中，应给空气通道注入干净的压缩空气！
- 喷嘴头必须向下指！
- 清洗程序完毕后应立即从洗枪机中取出喷枪！*
- 决不可使用超声波清洗系统 - 会损坏喷嘴和表面！
- 清洗后应用干净的压缩空气吹干喷漆枪和颜料通道，空气喷嘴以及螺纹和自流壶！*

* 否则存在受腐蚀危险

**注意！**

- 清洁喷嘴套件后应检查喷嘴图！
- 有关清洗的其它建议参见：www.sata.com/TV。

9. 维护

**警告！小心！**

- 在完成各项维护工作之前应切断喷漆枪与压缩空气网络之间的连接！
- 请在拆卸和装配零部件时非常小心！只允许使用随同供应的专用工具！

9.1. 更换喷嘴套件 [7-1]，[7-2]，[7-3]，[7-4]，[7-5] 和 [7-6]

每套 SATA 喷嘴由“枪针”[7-1]、“风帽”[7-2] 和“喷嘴”

[7-3] 组成，按完美的喷嘴雾化进行手动调节。将枪针密封垫范围内（针套、涂料针弹簧前约 3 cm）的枪针 [7-1] 和涂料流量调节旋钮的螺纹涂上专用润滑油 [1-11]。因此要始终完整地更换喷嘴套件。在安装完以后，根据 7.2 章调整涂料流量。

9.2. 更换空气分配环的步骤：[7-1]，[7-2]，[7-3]，[8-1]，[8-2] [8-3]，[7-4]，[7-5] 和 [7-6]



小心！

- 只能用 SATA 拉出工具来取出空气分配环。
- 为避免密封表面受损，不得使用暴力。



注意！

拆卸后应检查喷枪中的密封表面 [8-2]，必要时加以清洁。如果密封面受损，请联系您的SATA经销商。按照12点标记 [8-3] 定位新的气流分配环，(将定位角插入孔中)匀力压入。安装好后请按照第7.2章中的描述来调校涂料流量。

9.3. 更换颜料针密封件的步骤：[9-1]，[9-2] 和 [9-3]

一旦在自调节式颜料针密封上有喷涂料溢出，有必要加以更换。按照 [9-2] 来拆卸扳机。拆卸后检查颜料针是否受损，必要时更换喷嘴套件。安装好后应按照第7.2章中的描述来设定涂料流通量。

9.4. 更换空气活塞，空气活塞弹簧和空气调节旋钮的步骤：[10-1]，[10-2] 和 [10-3]



警告！

- 切断喷漆枪与压缩空气管路间的连接！

在未扣动扳机时，如果在风帽或空气调节旋钮上有空气溢出，则需要更换。在拆卸完以后，为空气调节旋钮套筒涂上 SATA 喷枪专用润滑油（产品编号 48173），与空气活塞一起插入，并拧入止动螺栓[10-1]。在安装完以后，根据 7.2 章调整涂料流量。



警告！

- 检查制动螺钉是否安置稳妥！否则空气调节旋钮可以不受控制地从喷漆枪中弹出！

9.5. 更换(空气)的密封件



警告!

- 切断喷漆枪与压缩空气管路间的连接！

步骤：[9-1]，[9-2]，[10-1]，[10-2]，[10-3]，[10-4] 和 [10-5]

一旦空气在扳机下溢出，便有必要更换自压紧式密封件 [10-5]。

1. 拆卸后检查空气活塞杆[10-4]；必要时加以清洁或在发现它受损（如被刮或被弯曲）时加以更换，涂抹 SATA 高效润滑油（产品号：48173）并进行装配，注意装配方向！
2. 同样将空气调节旋钮套筒涂上专用润滑油，与空气活塞一起插入并拧入止动螺栓。

安装好后按照第7.2章中的描述来设定涂料流量。



警告!

- 检查制动螺钉是否安置稳妥！否则空气调节旋钮可以不受控制地从喷漆枪中弹出！

9.6. 更换CCS (颜色辨别系统)

可以按照[10-6] 更换用于个性化标识喷漆枪的 CCS。

9.7. 更换圆形 / 扇形喷幅调节装置，步骤：[11-1], [11-2], [11-3]

一旦调节装置上有空气溢出，或调节装置失灵，便有必要将它更换。

1. 拆下旧的主轴 [a]
 - 拆下螺栓 [11-1] (Torx T20)
 - 拧下 [11-2] 旋钮
 - 使用扳手（开口宽度 14）旋出主轴 [11-3]
 - 检查旋转轴支座是否有杂质和油漆残留，需要时将其去除并使用溶剂清洁
2. 安装并定位新的主轴 [a, b]
 - 旋入主轴 [11-3]
 - 使用扳手（开口宽度 6）[11-4] 将主轴 [11-3] 中的槽旋至 6 点钟方向
3. 定位和安装旋钮 [c]
 - 根据插图定位旋钮 [11-2]（旋钮线垂直）
 - 将螺栓 [11-1] (Torx T20) 紧紧旋入旋钮中—旋入时旋钮位置保持不变

10. 排除故障

故障	原因	矫正措施
喷幅不稳定 (颤动/吐沫) 或自流壶中有气泡	喷嘴没有足够拧紧	用万用扳手再次拧紧喷嘴 [2-1]
	空气分配环已受损或被污染	因空气分配环在拆卸时受损了, 故应将它更换。
自流壶中有气泡	空气风帽松动	用手拧紧空气风帽 [2-2]
	在空气风帽和喷嘴之间的间隙 (“空气圈”)被污染了	依照第8章的描述清洁空气圈
	喷嘴套件已受损或被污染	依照第8章的描述清洁喷嘴套件或依照第9.1章的描述将它更换
	自流壶中的涂料太少	添加涂料在自流壶 [1-6]
	枪针的密封件坏了	依照第9.3章的描述更换枪针密封件
喷幅图太小, 太斜、太靠一侧或已开裂	空气风帽孔被油漆堵住	依照第8章的描述清洁空气风帽
	喷嘴尖(颜料喷嘴颈) 已受损	检查喷嘴尖是否受损, 必要时更换喷嘴套件, 参见第9.1章
圆形 / 扇形喷幅调节器无功能 - 调节器可以旋转	空气分配环未被定位在正确的位置上(颈不在孔中) 或已受损	更换空气分配环, 在安装时注意定位正确, 参见第 9.2章
圆形 / 扇形喷幅调节器无法旋转	调节阀脏污	拆卸圆形/宽状喷射束调节装置, 使其通畅或将其完全更换, 章节 9.7
喷漆枪不能关闭空气	空气活塞的安置地点被污染了或空气活塞已被封闭	清洁空气活塞的安置地点和/或更换空气活塞, 空气活塞密封圈, 参见第9.4章

故障	原因	纠正措施
空气风帽螺纹，涂料通道(壶接口)或喷漆枪枪体受腐蚀	水性清洁液留在枪内和枪体上的时间太长	依照第8章的描述加以清洁，更换枪体
	清洁液不适合	
涂料在枪针密封件的后面溢出	枪针密封件坏了或不	更换 / 安装枪针密封件，参见第9.3章
	存在	
	枪针已受损或被污染	更换喷嘴套件，参见第9.1章，必要时更换枪针密封件，参见第9.3章
喷漆枪的喷嘴尖(“颜料喷嘴颈”)上出现滴漏现象	在枪针尖和喷嘴之间有异物	依照第8章中的描述清洁喷嘴和枪针
	喷嘴套件已受损	更换喷嘴套件，参见第9章

11. 废物处理

将完全排空的油漆喷枪视为可回收材料进行回收。为了避免破坏环境，需将喷射介质残留物与油漆喷枪分离，进行恰当的回收处理。注意当地规定！

12. 售后服务

您的SATA 经销商可以为您提供配件、备件和技术支持。

13. 保证 / 责任

SATA通用销售和交付条款和进一步的合同协议，如适用，还有现行的有效法规都在此适用。

SATA不对以下特殊情形负责：

- 不遵守本使用说明书。
- 不按照规定使用产品。
- 聘用未经培训的人员。
- 未穿戴个人防护装备。
- 未使用原装配件和零配件。
- 擅自改装或进行技术性改造。
- 正常的磨损。
- 使用时产品受到非典型的冲击和撞击。
- 安装和拆卸

14. 配件 [12]

订货号	产品描述
1826	每包含有4个防滴漏装置，用于0.6 升的塑料壶
3988	单包，含有10个油漆滤网
15438	枪针密封件
19745	用于非数字式油漆喷枪的、1/4" (外螺纹) x M15 x 1 的旋转节
27243	0.6 升 QCC 快速更换自流壶 (塑料)
49395	螺旋盖，用于 0.6 升的塑料壶
76018	包括 10 x 10 件喷漆筛的包 (100 件)
76026	包括 50 x 10 件喷漆筛的包 (500 件)
86843	空气阀门顶杆
133934	每包含有 3 个密封件，用于圆形 / 扇形喷幅调节轴
133942	密封件支架 (空气)
133959	弹簧套件，含 3个枪针弹簧和 3个空气活塞弹簧
133967	用于 SATAjet 4600 B 空气测微计的、带 3 个止动螺栓的包装
133991	每包含有 3 个空气活塞头
134098	1/4" (内螺纹) - M15 x 1 的空气连接件
140582	每包含有5个密封件，用于喷嘴
165928	每包含有 4 个CCS 夹 (绿色，蓝色，红色，黑色)
165936	工具套件
165944	圆形 / 扇形喷幅调节轴
165951	每包含有 3 个空气分配环
165977	SATAjet 4600 B 扳机套件
166009	扳机固定套件
166017	喷涂气压调节旋钮
222489	带有锁紧螺母的涂料量调节旋钮
166033	调节旋钮和螺钉 (各 2 个)

□	包含在维修套件 (产品编号 221960) 中
•	包含在空气活塞维修包中 (产品号 : 82552)
△	包含在弹簧套件中 (产品号 : 133959)
○	包含在密封套件中 (产品号 : 136960)

15. 欧共体符合性声明

制造商:

SATA GmbH & Co. KG

Domertalstrasse 20

D-70806 Kornwestheim

在此我们声明，下述已上市型号的产品其设计、结构和结构形式符合欧盟指令 2014/34/EU 的基本安全要求，包括声明发布之时有效的变更，并且根据 2014/34/EU 欧盟指令以及考虑到 ATEX 产品标记，可以在爆炸性环境中使用。

产品名称：..... 喷漆枪

型号名称：.....SATAjet 4600 B RP/HVLP

ATEX 标志：..... II 2G Ex h IIB T4 Gb

有关指令：

- EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015

- 欧盟机器指令2006/42/EC

- EU 指令 2014/34/EU 易爆环境中设备和保护系统的规定用途

采用的协调标准：

- DIN EN 1127-1:2011“防爆，第 1 部分：基础与方法”

- DIN EN ISO 80079-36:2016 “适合在易爆区域中使用的非电气设备 - 基础与要求”

- DIN EN ISO 12100:2011；“机器的安全，一般要求”

- DIN EN 1953:2013 “涂装材料的喷涂和应用设备——安全要求”

采用的德国国家标准：

- DIN 31000:2011“按照安全性设计技术产品的一般指导原则”

在 2014/34/EU 指令附件 VIII 中所要求的资料要在命名编号为 0123 的位置保存 10 年。

Kornwestheim, 2019 年 10 月 31 日



Albrecht Kruse

总经理

SATA GmbH & Co. KG

Content [Original Version: German]

1. Symbols.....	35	8. Cleaning of the spray gun	41
2. Technical Data.....	35	9. Maintenance.....	42
3. Scope of Delivery	36	10. Troubleshooting.....	45
4. Design of the Spray Gun	37	11. Disposal.....	47
5. Intended Use	37	12. After Sale Service.....	47
6. Safety Instructions.....	37	13. Warranty / Liability	47
7. Use	39	14. Spare Parts	48
		15. EC Declaration of Conformity..	49

1. Symbols

	Warning! Risk which could cause heavy injuries or death.
	Warning! Risk which could cause damage.
	Explosion risk! Warning against risk which could cause heavy injuries or death.
	Notice! Useful tips and recommendations

2. Technical Data

Recommended spray gun inlet pressure	
RP	2.0 bar - 2.2 bar
HVLP	2.0 bar
Compliant	> 2.0 bar (air cap pressure > 0.7 bar)
Compliant legislation Lombardy/Italy	< 2.5 bar (air cap pressure < 1.0 bar)

Recommended spraying distance	
RP	17 cm - 21 cm
HVLP	10 cm - 15 cm
HVLP Lombardy/Italy	10 cm - 15 cm

Max. spray gun inlet pressure	
	10.0 bar

Air consumption at 2.0 bar spray gun inlet pressure

RP	300 NI/min
HVLP	430 NI/min

Max. temperature of the spray medium

	50 °C
--	-------

Weight Version	Standard
without cup	440 g
with 0.6 l RPS cup	491 g
with 0.6 l reusable cup	612 g
with 1.0 l aluminium reusable cup	636 g
with 0.6 l RPS cup and digital gauge	531 g (with adam 2)

Compressed air connection

	1/4" (external thread)
--	------------------------

Capacity of PVC gravity flow cup

	600 ml
--	--------

3. Scope of Delivery

- Spray gun with nozzle set and gravity flow cup
- Operating Instructions
- Tool kit
- CCS clips

Alternative versions with:

- Gravity flow cups made of PVC or aluminium with different capacities

4. Design of the Spray Gun [1]

- | | |
|---|--|
| [1-1] Spray gun handle | [1-11] Material flow control screw |
| [1-2] Trigger | [1-12] Material flow control counter nut |
| [1-3] Nozzle set consisting of air cap, fluid tip (not visible), paint needle (not visible) | [1-13] Air micrometer (air flow control knob) |
| [1-4] Spray gun connection with QCC | [1-14] Air micrometer (air flow control) locking screw |
| [1-5] Gravity flow cup connection with QCC | [1-15] Air piston (not visible) |
| [1-6] Paint strainer (not visible) | [1-16] Compressed air connection |
| [1-7] Gravity flow cup | [1-17] ColorCode-System (CCS) |
| [1-8] Gravity flow cup lid | |
| [1-9] Anti-drip device | |
| [1-10] Round/flat fan control | |

5. Intended Use

The spray gun has been designed for the application of paints, lacquers and other sprayable media by means of compressed air on suitable substrates and surfaces.

6. Safety Instructions

6.1. General Safety Instructions



Warning! Attention!

- Before using the spray gun, please read all safety and the operating instructions carefully. Safety instructions and indicated safety measures are mandatory.
- Please keep all enclosed documents and make sure that the spray gun is handed over only together with these documents.

6.2. Specific safety instructions for spray guns



Warning! Attention!

- Local safety, accident prevention, work and environment protection regulations are mandatory!
- Never direct a spray gun at human beings or animals!
- Use, cleaning and maintenance by skilled personnel only!
- People whose ability to react is impaired by drugs, alcohol, medication or for other reasons are not allowed to use a spray gun!
- Never use a spray gun when damaged or when components are missing! Use only when locking screw is firmly tightened **[1-14]!**
- Before use, the spray gun should always be checked and repaired, if necessary!
- Put spray gun immediately out of operation when damaged, disconnect it from the compressed air circuit!
- Never manipulate or technically modify the paint spray gun!
- Use original SATA spare parts and accessories only!
- Exclusively use spray gun washing machines recommended by SATA! Please observe the operating instructions!
- Never spray materials containing acid, lye or benzene!
- Always keep the spray gun away from ignition sources, such as open fire, burning cigarettes or non-explosion-proof electronic devices!
- When working with the spray gun, always limit solvents, paints or other coating media to the quantities which are required for the paint job! Excessive material must be returned to the designated storage areas afterwards!

6.3. Personal Protection Equipment



Warning!

- When using, cleaning or maintaining the spray gun, always wear approved breathing and eye protection equipment as well as suitable protective gloves, overalls and safety boots!
- When using the spray gun, noise levels of 85 dB(A) may be exceeded. Wear suitable hearing protection!

The painter is not exposed to vibrations while using the spray gun. Repulsive forces are minimal.

6.4. Use in explosive atmospheres

The spray gun is permitted for use / storage in explosion hazard areas of ex-zone 1 and 2. The product labelling must be adhered to.



Warning! Risk of explosion!

- **The following applications and operations lead to the loss of the explosion protection and are, therefore, prohibited:**
- Use of the spray gun in explosive areas belonging to ex-zone 0!
- Use of solvents and cleaning agents based on halogenised hydrocarbons! Chemical reactions which may occur when using these substances could be explosive!

7. Use



Warning! Risk of explosion!

- Use only solvent-resistant, antistatic, undamaged and technically flawless compressed air hoses with a permanent pressure resistance of minimum 10 bar, e.g. **Art. No. 53090!**



Note!

The following requirements must be fulfilled:

- Compressed air connector 1/4" (external thread) or matching SATA-connector nipple.
- Ensure minimum compressed air volume (air consumption) and pressure (recommended spray gun inlet pressure) according to chapter 2.
- Use clean compressed air, e.g. by installing the SATA filter 484, **Art. No. 92320**
- Use an air hose with minimum 9 mm inner diameter (see warnings), e.g. **Art. No. 53090**.

1. Check if all screws [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] and [2-5] have been tightened firmly. Tighten fluid tip [2-1] firmly by hand (14 Nm) according to

- [7-4]**. Check if locking screw **[2-5]** has been firmly tightened according to **[10-1]**. Tighten, if necessary.
2. Rinse material passages with suitable cleaning solution **[2-6]**, **observe chapter 8**.
 3. Adjust air cap: vertical spray fan **[2-7]**, horizontal spray fan **[2-8]**.
 4. Insert paint strainer **[2-9]** and install gravity flow cup **[2-10]**.
 5. Fill gravity flow cup (max. 20 mm below upper edge), close with the lid **[2-11]** and insert anti-drip device **[2-12]**.
 6. Screw connection nipple **[2-13]** (not included in delivery) onto the air inlet.
 7. Connect compressed air hose **[2-14]**.

7.1. Adjust spray gun inlet pressure



Note!

- Pull the trigger fully and adjust the spray gun inlet pressure (see chapter 2) following instructions of one of the following sections (**[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** to **[3-4]**), then release the trigger.
- With **[3-2]**, **[3-3]** and **[3-4]**, the air micrometer **[1-13]** has to be fully opened and in vertical position.
- If the required spray gun inlet pressure is not reached, the pressure at the compressed air circuit has to be increased; too high pressure results in too high trigger forces.

[3-1] SATA adam 2 (accessory / accurate method).

[3-2] Separate gauge with control device (accessory).

[3-3] Separate gauge without control device (accessory).

[3-4] Pressure regulation at the compressed air circuit (least accurate method): **rule of thumb**: pressure at the pressure reducer must be set 0.6 bar higher than the recommended spray gun inlet pressure per every 10 m of air hose (inner width 9 mm).

7.2. Adjust material flow [4-1], [4-2], [4-3] und [4-4] - material flow control fully opened



Note!

With the material flow control fully opened, the wear of the fluid tip and paint needle is reduced to a minimum. Please select the correct nozzle size depending on the material to be applied and the required application speed.

7.3. Adjust spray fan pattern

- Adjust flat fan (factory setting) [5-1].
- Adjust round fan [5-2].

7.4. Painting

Fully pull trigger for painting [6-1]. Operate spray gun according to [6-2]. Maintain spray distance as described in chapter 2.

8. Cleaning of the spray gun



Warning! Attention!

- Prior to cleaning, please disconnect the paint spray gun from the compressed air circuit!
- Risk of injury due to unexpected leakage of compressed air or material!
- Empty spray gun and gravity flow cup completely, dispose of paint material appropriately!
- Disassemble and install components very carefully! Exclusively use included special tools!
- **Use neutral cleaning solution (pH value 6 to 8)!***
- **Do not use acids, lyes, bases, pickling agents, unsuitable regenerates or other aggressive cleaning solutions!***
- Do not soak spray gun in cleaning solution! ***Cleaning solution should never penetrate the air passages!**
- Drillings are to be cleaned with SATA cleaning brushes or SATA nozzle cleaning needles only. The use of other tools may cause damage or may affect the spray pattern. Recommended accessory: cleaning kit **Art. No. 64030.**

**Warning! Attention!**

- Exclusively use spray gun washing machines recommended by SATA! Please observe the operating instructions!
- The air passages have to be pressurised with clean compressed air during the entire cleaning process!
- Nozzle head has to point downwards!
- **Remove the spray gun from the gun washing machine right after the cleaning process!***
- **Never use ultrasonic cleaning devices** - leads to damage of nozzle set and gun surface!
- **After cleaning, the spray gun, the material passages, the air cap including thread as well as the gravity flow cup have to be blown dry with clean compressed air!***

* otherwise risk of corrosion

**Note!**

- Check spray pattern after cleaning the nozzle set!
- Further tips concerning cleaning can be found at www.sata.com/TV.

9. Maintenance

**Warning! Attention!**

- Prior to maintenance, disconnect the spray gun from the compressed air circuit!
- Disassemble and install components very carefully! Exclusively use included special tools!

9.1. Replacing the nozzle set [7-1], [7-2], [7-3], [7-4], [7-5] and [7-6]

Every SATA nozzle set consists of "paint needle" [7-1], "air cap" [7-2] and "fluid tip" [7-3] and has been hand-adjusted to provide a perfect spray pattern. Lubricate both paint needle [7-1] in the paint needle area (approx. 3 cm in front of the needle sleeve, paint needle spring) and material flow control screw [1-11]. Therefore, always exchange the com-

plete nozzle set. After installation, please adjust material flow according to chapter 7.2.

9.2. Replacing the air distribution ring Steps: [7-1], [7-2], [7-3], [8-1], [8-2] [8-3], [7-4], [7-5] und [7-6]



Attention!

- Remove the air distribution insert with the SATA extraction tool only.
- Do not apply force to avoid damage of sealing surfaces.



Note!

Check sealing surfaces inside the spray gun **[8-2]** after disassembly, clean them, if required. Should the sealing surfaces be damaged, please contact your SATA dealer. Align new air distribution ring with the help of the marking **[8-3]**, (pin must be located in the drilling) and press in with even force. Adjust material flow according to chapter 7.2 after installation.

9.3. Replacing the paint needle sealing Steps: [9-1], [9-2] and [9-3]

When paint material leaks from the self-tensioning paint needle packing, it needs to be replaced. Remove trigger according to **[9.2]**. After disassembly, check if paint needle is damaged or replace the nozzle set, if required. Adjust material flow according to chapter 7.2 after installation.

9.4. Replacing the air piston, air piston spring and air micrometer Steps: [10-1], [10-2] and [10-3]



Warning!

- Disconnect the spray gun from the compressed air circuit!

When air leaks from the air cap or the air micrometer without the trigger being pulled, they need to be replaced. After disassembly, grease the air micrometer sleeve with SATA high performance grease (Art. No. 47173), insert it together with the air piston and tighten the locking screw **[10-1]**. Adjust material flow according to chapter 7.2 after installation.

**Warning!**

- Check if the locking screw has been firmly tightened! The air micrometer could shoot out from the spray gun uncontrolled!

9.5. Replacing the sealing (air side)

**Warning!**

- Disconnect the spray gun from the compressed air circuit!

Steps: [9-1], [9-2], [10-1], [10-2], [10-3], [10-4] and [10-5]

Replacing the self-adjusting sealing **[10-5]** is required when air leaks from under the trigger.

1. After disassembly, please check air piston rod **[10-4]** and clean it, if required. If damaged (e.g. if scratched or bent), replace it and grease with SATA high performance spray gun grease (**Art. No. 48173**) and insert. Please observe correct order of installation!
2. Lubricate air micrometer sleeve as well, insert together with air piston and tighten the locking screw.

After installation, please adjust material flow according to chapter 7.2.

**Warning!**

- Check if the locking screw has been firmly tightened! The air micrometer could shoot out from the spray gun uncontrolled!

9.6. Replace CCS (ColorCode-System)

The CCS for the individual marking of the spray gun can be exchanged according to **[10-6]**.

9.7. Replace spindle of round/flat fan control steps: [11-1], [11-2], [11-3]

The spindle has to be replaced when air leaks from the fan control or when the fan control does not work.

1. Removal of the old spindle [a]
 - Remove screw [11-1] (Torx T20)
 - Remove knob [11-2]
 - Unscrew spindle [11-3] with wrench (size 14)

- Make sure that the spindle pick-up is free of material and paint residues, remove residues and clean with solvent, if necessary
2. Installation and positioning of the new spindle [a, b]
 - Screw in spindle [11-3]
 - Turn spindle nut [11-3] to position 6 o'clock using a wrench (size 6) [11-4]
 3. Positioning and assembly of control knob [c]
 - Position of knob [11-2] has to be according to illustration (line in the knob has to be in vertical position)
 - Hand-tighten screw [11-1] (Torx T20) in the knob – hold knob in the position while tightening

10. Troubleshooting

Malfunction	Cause	Corrective action
Fluttering/spitting spray fan or air bubbles appearing in the gravity flow cup	Fluid tip has not been properly tightened	Tighten fluid tip [2-1] with universal spanner
	Air distribution ring is damaged or clogged.	Replace air distribution ring, as it will be damaged during disassembly
Air bubbles appearing in the gravity flow cup	Loose air cap	Tighten air cap [2-2] by hand
	Gap between air cap and fluid tip ("air circuit") is clogged	Clean air circuit, observe chapter 8
	Nozzle set is clogged or damaged	Clean nozzle set, chapter 8, or replace, respectively, chapter 9.1
	Not enough paint material in the gravity flow cup	Refill gravity flow cup [1-6]
	Defective paint needle sealing	Replace the paint needle sealing, chapter 9.3

Malfunction	Cause	Corrective action
Spray pattern is too small, crooked, lop-sided or splitting	Clogged air cap drillings	Clean air cap, observe chapter 8
	Damaged fluid tip (fluid tip aperture)	Check if fluid tip is damaged, replace the nozzle set, if necessary, chapter 9.1
No function of round/flat fan control - control knob can still be turned	Air distribution ring has not been positioned in correct location (pin is not located in the drilling) or damaged	Replace air distribution ring making sure it has been positioned correctly when inserting it, chapter 9.2
Round/flat fan control cannot be regulated	Regulation valve dirty	Remove round/flat spray control, repair or replace it, chapter 9.7
Spray gun does not shut-off air	Clogged air piston seat or worn air piston.	Clean air piston seat and/or replace air piston, air piston packing, chapter 9.4
Corrosion on air cap thread, inside material passages (cup connection) or on spray gun body	Cleaning solution (water-based) remains inside/on the spray gun for too long.	Cleaning, observe chapter 8, get a replacement spray gun body.
	Unsuitable cleaning solutions	
Material leaks from behind the paint needle sealing.	Defective or missing paint needle sealing.	Replace / insert paint needle sealing, chapter 9.3.
	Clogged or damaged paint needle.	Replace nozzle set, chapter 9.1; replace paint needle sealing, if necessary, chapter 9.3.

Malfunction	Cause	Corrective action
Spray gun leaks from the fluid tip ("fluid tip aperture").	Contamination between paint needle tip and fluid tip.	Clean fluid tip and paint needle, observe chapter 8.
	Damaged nozzle set.	Replace nozzle set, chapter 9.

11. Disposal

Dispose of completely emptied spray gun as a recyclable product. To prevent damage to the environment, dispose of residual spray medium properly and separately from the spray gun itself. Comply with local regulations!

12. After Sale Service

Accessories, spare parts and technical support may be obtained from your SATA dealer.

13. Warranty / Liability

The SATA General Conditions of Sale and Delivery and further contractual agreements, if applicable, as well as the valid legislation at the time apply.

SATA cannot be held responsible especially in the following cases:

- When the operating instructions are disregarded.
- When the product is used in other than the intended ways of usage.
- When untrained staff is employed.
- When no personal protection equipment is worn.
- When no original accessories and spare parts are used.
- When the product is manipulated, tampered with or technically modified.
- In case of normal wear and tear.
- In case when the product has been exposed to untypical shockloads and impacts during usage.
- Assembly and disassembly

14. Spare Parts [12]

Art. No.	Description
1826	Pack of 4 anti-drip devices for 0.6 l PVC gravity flow cup
3988	Single pack of 10 paint strainers
15438	Paint needle sealing
19745	Swivel joint 1/4" (external thread) x M15 x 1 for non-DIGITAL spray guns
27243	0.6 l QCC quick change PVC gravity flow cup
49395	Screw-on lid for 0.6 l PVC gravity flow cup
76018	Packing material with 10 x 10 paint sieves (100 units)
76026	Packing material with 50 x 10 paint sieves (500 units)
86843	Air piston rod
133934	Pack of 3 sealings for spindle round/flat spray control
133942	Seal retainer (air side)
133959	Spring set consisting of 3x paint needle springs and 3x air piston springs each
133967	Packing material with 3 locking screws for SATAjet 4600 B air micrometer
133991	Pack of 3 air piston heads
134098	Air connection G 1/4" (interior thread) - M15 x 1
140582	Pack of 5 sealing elements for fluid tip
165928	Pack of 4 CCS clips (green, blue, red, black)
165936	Tool kit
165944	Spindle for round/flat spray control
165951	Pack of 3 air distribution rings
165977	Trigger guard set for SATAjet 4600 B
166009	Trigger sleeve kit
166017	Air micrometer (air flow control knob)
222489	Material flow control with counter nut
166033	Control knob and screw (2 pieces each)

□	Included in repair set (item no. 221960)
•	Included in air piston service unit (Art. No. 82552)

△	Included in spring set (Art No. 133959)
○	Included in sealing kit (Art. No. 136960)

15. EC Declaration of Conformity

Manufacturer:

SATA GmbH & Co. KG
Domertalstrasse 20
D-70806 Kornwestheim

We hereby declare that the product named in the following, on the basis of its conception, construction and type of construction in the model we have brought onto the market, corresponds to the fundamental safety requirements of the 2014/34/EC guideline including the changes applicable at the time of this declaration and can be used according to EC-Directive 2014/34/EC as well as having regard to the ATEX product identification in explosion-hazard areas.

Product description: spray gun

Type name: SATAjet 4600 B RP/HVLP

ATEX certification: II 2G Ex h IIB T4 Gb

Pertinent directives:

- EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015
- EC machinery directive 2006/42/EC
- EC Directive 2014/34/EC Devices and protection systems for intended use in explosion hazard areas

Applied harmonised norms:

- DIN EN 1127-1:2011 "Explosion protection Part 1: Basics and methodology"
- DIN EN ISO 80079-36:2016 "Non-electrical devices for use in explosive atmospheres – fundamentals and requirements"
- DIN EN ISO 12100:2011; "Machine safety, general requirements"
- DIN EN 1953:2013 "Spray application devices for coating materials - safety requirements"

Applied national norms:

- DIN 31000:2011 "General guidelines for the safety-compliant design of technical products"

The documentation required in accordance with Directive 2014/34/EC, Appendix VIII, has been deposited for 10 years with the named body 0123.

Kornwestheim, 31/10/2019



Albrecht Kruse

President

SATA GmbH & Co. KG

Índice [versión original: alemán]

1. Símbolos	51	8. Limpieza de la pistola de pintura	57
2. Datos técnicos	51	9. Mantenimiento	58
3. Volumen de suministro	52	10. Eliminación de averías	62
4. Componentes de la pistola de pintura	53	11. Eliminación	64
5. Utilización adecuada	53	12. Servicio al cliente	64
6. Instrucciones de seguridad	53	13. Garantía / responsabilidad	64
7. Puesta en funcionamiento.....	55	14. Piezas de recambio.....	64
		15. Declaración de conformidad CE	66

1. Símbolos

	¡Aviso! sobre el peligro que puede llevar hasta la muerte o a lesiones graves.
	¡Cuidado! con las situaciones peligrosas que pueden llevar a daños materiales.
	¡Peligro de explosión! Aviso sobre el peligro que puede llevar hasta la muerte o a lesiones graves.
	¡Aviso! Advertencias y recomendaciones prácticas.

2. Datos técnicos

Presión de entrada recomendada de la pistola	
RP	2,0 bar - 2,2 bar
HVLP	2,0 bar
Compliant	> 2,0 bar (Presión interior de boquilla > 0,7 bar)
Compliant legislación Lombardia/Italia	< 2,5 bar (Presión interior de boquilla < 1,0 bar)

Distancia de rociado recomendado	
RP	17 cm - 21 cm
HVLP	10 cm - 15 cm
HVLP Lombardia/Italia	10 cm - 15 cm

Presión de entrada máxima de la pistola	
	10,0 bar
Consumo de aire a 2,0 bar de presión de entrada de la pistola	
RP	300 NI/min
HVLP	430 NI/min
Temperatura máx. del medio fluido	
	50 °C
Peso Versión	Estándar
sin depósito	440 g
con depósito RPS de 0,6 l	491 g
con depósito reutilizable de 0,6 l	612 g
con depósito reutilizable de aluminio de 1,0 l	636 g
con depósito RPS de 0,6 l y medición de presión digital	531 g (con adam 2)
Conexión de aire comprimido	
	1/4" (rosca exterior)
Cantidad de llenado (plástico)	
	600 ml

3. Volumen de suministro

- Pistola de pintura con juego de boquillas y depósito de gravedad
 - Instrucciones de servicio
 - Juego de herramientas
 - Clips CCS
- Modelo alternativo con:**
- Depósito de gravedad de aluminio o plástico con volumen de llenado diferente

4. Componentes de la pistola de pintura [1]

- | | |
|---|---|
| [1-1] Empuñadura de la pistola de pintura | [1-11] Tornillo de la regulación de cantidad de material |
| [1-2] Palanca del gatillo | [1-12] Contratuerca de la regulación de cantidad de material |
| [1-3] Juego de boquillas con boquilla de aire, boquilla de pintura (no visible), aguja de pintura (no visible) | [1-13] Micrómetro de aire |
| [1-4] Conexión de pistola de pintura con QCC | [1-14] Tornillo de fijación del micrómetro de aire |
| [1-5] Conexión de depósito de gravedad con QCC | [1-15] Pistón de aire (no visible) |
| [1-6] Tamiz de pintura (no visible) | [1-16] Conexión de aire comprimido |
| [1-7] Depósito de gravedad | [1-17] ColorCode-System (CCS) |
| [1-8] Tapa del depósito de gravedad | |
| [1-9] Cierre de goteo | |
| [1-10] Regulación del abanico redondo / lineal | |

5. Utilización adecuada

La pistola de pintura está destinada a aplicar pintura y barnices, así como otros medios fluidos (medios de pintura) apropiados a través de aire comprimido en superficies apropiadas.

6. Instrucciones de seguridad

6.1. Instrucciones de seguridad generales



¡Aviso! ¡Cuidado!

- Antes de la utilización de la pistola de pintura, por favor, lea atentamente todas las instrucciones de seguridad y el manual. Se debe cumplir las instrucciones de seguridad y los pasos pretendidos.
- Guarde todos los documentos adjuntos y sólo pase la pistola juntamente con estos documentos.

6.2. Indicación de seguridad referente a las pistolas de pintura



¡Aviso! ¡Cuidado!

- ¡Cumplir las instrucciones de seguridad, prevención de accidentes, protección de trabajo y protección del medio ambiente locales!
- ¡Nunca apuntar una pistola de pintura a un ser vivo!
- ¡Utilización, limpieza y mantenimiento sólo a través de un especialista!
- ¡Personas cuya susceptibilidad es disminuida a través de drogas, alcohol, medicamentos o por otros motivos, queda prohibido utilizar la pistola de pintura!
- ¡Nunca poner la pistola de pintura en funcionamiento en caso de daños o partes faltantes! Utilizar principalmente sólo en caso de que el tornillo de fijación **[1-14]** esté robustamente asentado!
- ¡Antes de cada uso verificar la pistola de pintura y en caso necesario repararla!
- ¡En caso de daños poner la pistola de pintura inmediatamente fuera de servicio, desconectarla de la red de aire comprimido!
- ¡Nunca reconstruir o cambiar técnicamente la pistola de pintura!
- ¡Utilizar solamente recambios y accesorios originales de SATA!
- ¡Utilizar sólo lavadoras recomendadas por SATA! ¡Tener en cuenta el manual!
- ¡Nunca trabajar con medios fluidos que contienen ácido, lejía o gasolina!
- ¡Nunca utilizar pistolas de pintura en zonas con fuentes de ignición como fuego abierto, cigarrillos encendidos o instalaciones electrónicas no protegidas contra detonaciones!
- ¡En el entorno de la pistola de pintura sólo debe existir la cantidad de disolventes, pintura, barniz o otro medio fluido peligroso para el progreso del trabajo! ¡Después de finalizar el trabajo, llevar estos al depósito adecuado!

6.3. Equipo de protección personal

	¡Aviso!
• ¡Durante el uso de la pistola de pintura así como durante la limpieza y el mantenimiento se debe usar siempre protección respiratoria y de los ojos aprobada así como guantes de protección, ropa y zapatos de trabajo adecuados! • Durante la utilización de la pistola de pintura se puede exceder el nivel de ruido de 85 dB(A). ¡Usar protección auditiva adecuada!	

Al aplicar con una pistola de pintura, no se transmiten vibraciones a partes del cuerpo del operario. Las fuerzas de retroceso son muy bajas.

6.4. Utilización en zonas bajo peligro de explosión

Se autoriza la utilización / conservación de la pistola de lacado en zonas con riesgo de explosión Ex 1 y 2. Téngase en cuenta el marcado en el producto.

		¡Aviso! ¡Peligro de explosión!
• Los siguientes empleos y acciones llevan a la pérdida de la protección antiexplosiva y por eso son <u>prohibidos</u>: • ¡Utilizar pistola de pintura en la zona bajo peligro de explosión 0! • ¡Utilización de disolventes y detergentes que se basan en hidrocarburos halogenados! ¡Las reacciones químicas que actúan pueden ocurrir de manera explosiva!		

7. Puesta en funcionamiento

		¡Aviso! ¡Peligro de explosión!
• ¡Utilizar solamente mangueras resistentes a los disolventes, antiestáticas, técnicamente impecables con resistencia a la presión permanente de por lo menos 10 bar, p. ej. ref. 53090!		

	¡Aviso!
Ocuparse de las condiciones siguientes:	



¡Aviso!

- Conexión de aire comprimido 1/4" (rosca exterior) o boquilla SATA adecuada.
 - Asegurar el flujo de aire comprimido mínimo (consumo de aire) y la presión (presión de entrada de la pistola recomendada) conforme el capítulo 2.
 - Aire comprimido limpio, p.ej. a través del SATA filter 484, **ref. 92320**
 - Manguera de aire comprimido con diámetro de min. 9 mm (véase precauciones), p.ej. **ref. 53090**.
1. Comprobar que todos los tornillos **[2-1]**, **[2-2]**, **[2-3]**, **[2-4]** y **[2-5]** estén firmamente asentados. Apretar a mano (14 Nm) la boquilla de pintura **[2-1]** conforme a **[7-4]**. Comprobar que el tornillo de fijación **[2-5]** esté firmamente asentado conforme **[10-1]**, en su caso apretarlo.
 2. Enjuagar el conducto de pintura con detergente apropiado **[2-6]**, **tener en cuenta capítulo 8**.
 3. Ajustar boquilla de aire: abanico vertical **[2-7]**, abanico horizontal **[2-8]**.
 4. Montar tamiz de pintura **[2-9]** y depósito de gravedad **[2-10]**.
 5. Rellenar el depósito de gravedad (máx. 20 mm debajo del borde superior), cerrar con la tapa **[2-11]** y insertar el antigoteo **[2-12]**.
 6. Atornillar niple de conexión **[2-13]** (no contenido en el volumen de suministro) a la conexión de aire.
 7. Conectar la manguera de aire comprimido **[2-14]**.

7.1. Ajustar la presión de entrada de la pistola



¡Aviso!

- Activar completamente la palanca del gatillo y ajustar la presión de entrada de la pistola (véase capítulo 2) conforme a uno de las siguientes pasajes (**[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** hasta **[3-4]**), desactivar nuevamente la palanca del gatillo.
- En **[3-2]**, **[3-3]** y **[3-4]** el micrómetro de aire **[1-13]** tiene que estar completamente abierto/ en posición vertical.
- Si la presión de entrada de la pistola necesaria no se alcanza se debe aumentar la presión en la red de aire comprimido; presión demasiada alta lleva a fuerzas más altas para apretar el gatillo.

[3-1] SATA adam 2 (accesorios / método exacto)

[3-2] Manómetro separado con equipo de regulación (accesorios).

[3-3] Manómetro separado sin equipo de regulación (accesorios).

[3-4] Medición de la presión en **la red de aire comprimido** (método más impreciso):

Norma general: Por cada 10 m de manguera (diámetro interior 9 mm) aumentar la presión en el regulador de la presión por 0,6 bar más que la presión de entrada de la pistola recomendada.

7.2. Ajustar el flujo de material [4-1], [4-2], [4-3] y [4-4] - regulación de cantidad de material completamente abierta



¡Aviso!

En caso de regulación de la cantidad de material completamente abierta el desgaste en la boquilla y la aguja de pintura es menor. Elegir el tamaño de boquilla adecuado depende del medio fluido y de la velocidad de trabajo.

7.3. Ajustar abanico

- Ajustar abanico lineal (ajustado en fabrica) **[5-1]**.
- Ajustar abanico redondo **[5-2]**.

7.4. Pintar

Para pintar activar la palanca de gatillo por completo **[6-1]**. Manejar la pistola de pintura conforme **[6-2]**. Atender la distancia de rociado conforme el capítulo 2.

8. Limpieza de la pistola de pintura



¡Aviso! ¡Cuidado!

- ¡Antes de todos los trabajos de limpieza desacoplar pistola de pintura de la red de aire comprimido!
- ¡Peligro de lesiones a través de escape de aire comprimido y / o de medio fluido!
- ¡Vaciar completamente pistola de pintura y depósito de gravedad, eliminar medios fluidos apropiadamente!
- ¡Desmontar y montar las piezas con el mayor cuidado! ¡Sólo utilizar herramientas especiales incluidas en el suministro!

**¡Aviso! ¡Cuidado!**

- **¡Utilizar líquido de limpieza neutral (valor PH 6 hasta 8)!***
- **¡No utilizar ácidos, lejías, álcalis, decapantes, regenerados no apropiados u otros líquidos de limpieza agresivos!***
- **¡No meter la pistola de pintura en líquido de limpieza!*** **¡El líquido de limpieza no puede llegar nunca a los conductos de aire!**
- Limpiar los talaridos sólo con los cepillos de limpieza SATA o con las agujas de limpieza de boquillas SATA. La utilización de otras herramientas puede llevar a daños y alteraciones del abanico. **Accesorios recomendados:** Juego de limpieza ref. **64030**.
- **¡Utilizar sólo lavadoras recomendadas por SATA! ¡Tener en cuenta el manual!**
- **¡Presurizar el conducto de aire con aire comprimido limpio durante el completo proceso de limpieza!**
- **¡La cabeza de la boquilla tiene que estar dirigida hacia abajo!**
- **¡Sólo dejar la pistola de pintura en la lavadora durante la duración del proceso de limpieza!***
- **¡Nunca utilizar sistemas de limpieza ultrasonidos - daños de las boquillas y de las superficies!**
- **¡Después de la limpieza secar la pistola y el conducto de pintura, la boquilla de aire incl. rosca y el depósito de gravedad con aire comprimido limpio!***

* por lo demás peligro de corrosión

**¡Aviso!**

- **¡Después de la limpieza del juego de boquillas controlar el abanico!**
- Más consejos alrededor de la limpieza: www.sata.com/TV.

9. Mantenimiento

**¡Aviso! ¡Cuidado!**

- **¡Desacoplar la pistola de pintura de la red de aire comprimido antes de todos los trabajos de mantenimiento!**

**¡Aviso! ¡Cuidado!**

- ¡Desmontar y montar las piezas con el mayor cuidado! ¡Sólo utilizar herramientas especiales incluidas en el suministro!

9.1. Cambiar juego de boquillas [7-1], [7-2], [7-3], [7-4], [7-5] y [7-6]

Cada juego de boquillas SATA consiste de una "aguja de pintura" [7-1], una "boquilla de aire" [7-2] y una "boquilla de pintura" [7-3] y está ajustado a mano para un abanico perfecto. Engrasar la aguja de pintura [7-1] en el área de la junta de aguja de pintura (aprox. 3 cm delante del estuche de aguja, resorte de la aguja de pintura) y de la rosca del tornillo de la regulación de cantidad de material [1-11]. Por eso, siempre se debe cambiar el juego de boquillas completo. Después del montaje ajustar el flujo de material conforme el capítulo 7.2.

9.2. Cambiar anillo de distribución de aire Pasos: [7-1], [7-2], [7-3], [8-1], [8-2] [8-3], [7-4], [7-5] y [7-6]

**¡Cuidado!**

- Remover el anillo de distribución de aire sólo con la herramienta extractora SATA.
- Nunca valerse de la fuerza a fin de no dañar la superficie de las juntas.

**¡Aviso!**

Después del desmontaje verificar las superficies de la junta [8-2] y, en caso necesario limpiarlas. En caso de daños, diríjase a su vendedor SATA. Posicionar el nuevo anillo de distribución de aire conforme la marcación [8-3], y encajarlo proporcionadamente (perno en el taladro). Después del montaje, ajustar el flujo de material conforme el capítulo 7.2.

9.3. Cambiar junta de aguja de pintura Pasos: [9-1], [9-2] und [9-3]

El cambio es necesario cuando sale medio fluido en la caja de agujas de pintura autoajustadora. Desmontar palanca del gatillo conforme [9-2]. Después del desmontaje verificar si la aguja de pintura tiene daños y en su caso cambiar el juego de boquillas. Después del montaje ajustar el flujo de material conforme el capítulo 7.2.

9.4. Cambiar el pistón de aire, el resorte y el micrómetro de pistón de aire Pasos: [10-1], [10-2] y [10-3]



¡Aviso!

- ¡Desacoplar pistola de pintura de la red de aire comprimido!

El cambio es necesario cuando sale aire de la boquilla o del micrómetro de aire cuando la palanca del gatillo está desactivada. Después del desmontaje, untar el casquillo del micrómetro de aire con grasa para pistolas SATA (ref. 48173), insertarlo juntamente con el pistón de aire y atornillar el tornillo de fijación [10-1]. Después del montaje, ajustar el flujo de material conforme el capítulo 7.2.



¡Aviso!

- ¡Comprobar que todos los tornillos de fijación estén firmemente asentados! Micrómetro de aire puede disparar fuera descontroladamente de la pistola de pintura!

9.5. Cambiar junta (del lado del aire)



¡Aviso!

- ¡Desacoplar pistola de pintura de la red de aire comprimido!

Pasos: [9-1], [9-2], [10-1], [10-2], [10-3], [10-4] y [10-5]

Es necesario el cambio de la junta autoajustadora [10-5] cuando sale aire debajo de la palanca del gatillo.

1. ¡Después del desmontaje verificar el vástago de pistón de aire [10-4]; en caso necesario limpiar o en caso de daños (p. ej. rasguños o torcido) reemplazarlo, engrasarlo con grasa de alta calidad SATA (ref.

48173) y montar! ¡Tener en cuenta la dirección de inserción!

2. Engrasar también el casquillo del micrómetro de aire, insertarlo juntamente con el pistón de aire y atornillar el tornillo de fijación.

Después del montaje, ajustar el flujo de material conforme capítulo 7.2.



¡Aviso!

- ¡Comprobar que todos los tornillos de fijación estén firmemente asentados! Micrómetro de aire puede disparar fuera descontroladamente de la pistola de pintura!

9.6. Sustituir el CCS (ColorCode-System)

El CCS para la caracterización individual de la pistola de pintura puede ser cambiado conforme [10-6].

9.7. Sustituir el huso de la regulación del abanico redonda/lineal Pasos: [11-1], [11-2], [11-3]

El cambio es necesario si el aire sale en la regulación o si la regulación no funciona.

1. Retirar el huso antiguo [a]
 - Retirar el tornillo (Torx T20) [11-1]
 - Retirar el botón [11-2]
 - Desatornillar el huso [11-3] con la llave (abertura 14)
 - Verificar si el asiento del huso tiene residuos de material y pintura. Si es necesario, retirarlos y limpiar con disolvente
2. Montaje y posicionamiento del nuevo huso [a, b]
 - Atornillar el huso [11-3]
 - Girar la ranura en el huso [11-3] en posición de las 6 horas con la llave (abertura 6) [11-4]
3. Posicionamiento y montaje del botón regulador [c]
 - Posicionar el botón [11-2] correspondientemente a la ilustración (línea en el botón vertical)
 - Atornillar a mano el tornillo [11-1] (Torx T20) en el botón asegurando el botón en la posición

10. Eliminación de averías

Avería	Causa	Solución
Abanico irregular (aleteo / escupir) o burbujas de aire en el depósito	Boquilla de pintura no está suficientemente apretada	Apretar boquilla de pintura [2-1] con la llave universal
	Anillo de distribución de aire dañado o sucio	Cambiar el anillo de distribución de aire ya que éste ha sido dañado durante el desmontaje
Burbujas de aire en el depósito de gravedad	Boquilla de aire suelta	Atornillar robustamente la boquilla de aire [2-2]
	Espacio entre boquilla de aire y de pintura ("circulación de aire") sucio	Limpiar el circuito de aire, tener en cuenta capítulo 8.
	Boquilla de aire dañada o sucia	Limpiar juego de boquillas, capítulo 8 o sea cambiarlo, capítulo 9.1
	Medio fluido no suficiente en el depósito de gravedad	Rellenar depósito de gravedad [1-6]
	Junta de aguja de pintura averiada	Cambiar junta de aguja de pintura, capítulo 9.3
Imagen del abanico demasiado pequeño, oblicuo, unilateral o se divide	Taladros de la boquilla de aire obstruidos con pintura	Limpiar boquilla de aire, tener en cuenta capítulo 8
	Punta de la boquilla de pintura (espiga de la boquilla) dañada	Examinar la punta de la boquilla de pintura en busca de daños en caso necesario cambiar el juego de boquillas, capítulo 9.1

Avería	Causa	Solución
Sin función de la regulación del abanico redondo / lineal - regulación girable	Anillo de distribución de aire no bien posicionado (perno no está en el taladro) o dañado	Cambiar el anillo de distribución de aire y tener en cuenta el posicionado correcto durante el montaje, capítulo 9.2
Regulación del abanico redondo / lineal no girable	Válvula reguladora sucia	Desmontar la regulación de abanico redondo / lineal, hacerla practicable o cambiarla completamente, capítulo 9.7
Pistola de pintura no para de exhalar aire	El asiento del pistón de aire está sucio o el pistón de aire se desgastó	Limpiar el asiento del pistón de aire y/o cambiar el pistón de aire y la empaquetadura del pistón de aire
Corrosión en la rosca de la boquilla de aire, en el conducto de material (conexión del depósito) o en el cuerpo de la pistola	El líquido de limpieza (acuoso) queda demasiado tiempo en la pistola	Limpieza, tener en cuenta capítulo 8, cambiar el cuerpo de la pistola
	Líquidos de limpieza inadecuados	
Medio fluido sale de la junta de aguja de pintura	Junta de aguja de pintura defectuosa o inexistente	Cambiar / montar junta de aguja de pintura, capítulo 9.3
	Aguja de pintura dañada o sucia	Cambiar juego de boquilla, capítulo 9.1.; en caso necesario cambiar la junta de aguja de pintura, capítulo 9.3

Avería	Causa	Solución
Sobresale pintura de la pistola en la punta de la boquilla de pintura ("espiga de la boquilla de pintura")	Cuerpo extraño entre la aguja y la boquilla de pintura	Limpiar la boquilla y la aguja de pintura, tener en cuenta capítulo 8
	Juego de boquillas dañado	Cambiar juego de boquillas, capítulo 9

11. Eliminación

Eliminación de la pistola de pintura completamente vaciada como materia de valor. Para evitar daños medioambientales, desechar los restos de fluido de la pistola de pintura de forma apropiada. ¡Tener en cuenta las normas locales!

12. Servicio al cliente

Accesorios, recambios y apoyo técnico los encuentra en su distribuidor SATA.

13. Garantía / responsabilidad

Se aplican las condiciones generales de venta de SATA y en su caso adicionales acuerdos contractuales así como respectivamente la ley en vigor.

SATA no se responsabiliza en especial en caso de:

- Incumplimiento de las instrucciones de servicio
- Utilización del producto no conforme a su destino
- Empleo de personal sin formación
- No utilización de equipo de protección personal
- No utilización de accesorios y recambios originales
- Reconstrucción o cambios técnicos por cuenta propia
- Desgaste natural / desgaste
- Carga de choque atípica a la utilización
- Trabajos de montaje y desmontaje

14. Piezas de recambio [12]

Ref.	Denominación
1826	Caja c/ 4 cierres de goteo para el depósito de plástico de 0,6 l
3988	Caja con 10 tamices de pintura

Ref.	Denominación
15438	Junta de aguja de pintura
19745	Articulación giratoria 1/4" (rosca exterior) x M15 x 1 para pistolas de pintura no pertenecientes a la serie DIGITAL
27243	Depósito de gravedad 0,6 l de cambio rápido QCC (plástico)
49395	Tapa atornillable para depósito de plástico 0,6 l
76018	Paquete con 10 x 10 tamices (100 uds.)
76026	Paquete con 50 x 10 tamices (500 uds.)
86843	Vástago de pistón de aire
133934	Envase con 3 juntas para huso regulación de abanico redondo / ancho
133942	Soporte de juntas (del lado del aire)
133959	Juego con 3 agujas de pintura / 3 resortes de émbolo de aire
133967	Paquete con 3 tornillos de fijación para SATAjet 4600 B micrómetro de aire
133991	Caja con 3 cabezas de émbolo de aire
134098	Conexión neumática G 1/4" (rosca interior) - M15 x 1
140582	Envase con 5 juntas para boquilla de pintura
165928	Caja con 4 clips CCS (verde, azul, rojo, negro)
165936	Juego de herramientas
165944	Huso para la regulación de abanico redondo y ancho
165951	Envase de 3 anillos de distribución de aire
165977	Conjunto estribo-gatillo para SATAjet 4600 B
166009	Juego de rodillos
166017	Micrómetro de aire
222489	Regulación de la cantidad de material con contratuerca
166033	Botón regulable y tornillo (2 unidades de cada)

□	Contenido en el conjunto de reparación (n° art. 221960)
•	Contenido en la unidad de servicio del pistón de aire (ref. 82522)
△	Contenido en el juego de resortes (ref. 133959)
○	Contenido en el juego de juntas (ref. 136960)

15. Declaración de conformidad CE

Fabricante:

SATA GmbH & Co. KG
Domertalstrasse 20
D-70806 Kornwestheim

Declaramos por la presente que el producto mencionado a continuación cumple en su concepción, construcción y tipo de ejecución, en la versión comercializada por nosotros, los requisitos esenciales de seguridad de la Directiva 2014/34/CE incluidas las modificaciones vigentes en el momento de la declaración, y que puede ser utilizado conforme a la Directiva 2014/34/CE y teniendo en cuenta el identificativo de producto ATEX, en atmósferas potencialmente explosivas.

Denominación del producto: Pistola de pintura

Denominación de tipo: SATAjet 4600 B RP/HVLP

Marcado ATEX II 2G Ex h IIB T4 Gb

Directivas aplicables:

- EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015
- Directiva sobre máquinas 2006/42/CE
- Directiva UE 2014/34/UE Aparatos y sistemas de protección para utilización conforme a la finalidad prevista en zonas con peligro de explosión

Normas homologadas aplicadas:

- DIN EN 1127-1:2011 "Prevención y protección contra explosiones - Parte 1: Conceptos básicos y metodología"
- DIN EN 80079-36:2016 "Equipos no eléctricos para utilización en atmósferas con riesgo de explosión - Fundamentos y requisitos"
- DIN EN ISO 12100:2011; "Seguridad de máquinas, conceptos básicos"
- DIN EN 1953:2013 "Equipos de atomización y pulverización de revestimientos - Requisitos de seguridad"

Normas nacionales aplicadas:

- DIN 31000:2011 "Axiomas generales para el diseño seguro de productos técnicos"

La documentación requerida según la Directiva 2014/34/UE, anexo VIII, se encuentra en el denominado puesto número 0123 por 10 años.

Kornwestheim, 31.10.2019



Albrecht Kruse
Gerente

SATA GmbH & Co. KG

Table des matières [version originale: allemand]

1. Symboles.....	67	8. Nettoyage du pistolet de peinture	73
2. Données techniques.....	67	9. Entretien	74
3. Contenu de la livraison.....	68	10. Dépannages	78
4. Construction du pistolet de peinture	69	11. Evacuation.....	80
5. Utilisation correcte.....	69	12. Service après-vente	80
6. Renseignements de sécurité..	69	13. Garantie / Responsabilité	80
7. Mise en service	71	14. Pièces de rechange.....	81
		15. Déclaration de conformité CE	82

1. Symboles

	Avertissement ! Indique un danger pouvant entraîner la mort ou des blessures fortes.
	Attention ! Indique une situation dangereuse pouvant entraîner des dommages matériels.
	Danger d'explosion ! Indique un danger pouvant entraîner la mort ou de graves blessures.
	Renseignement ! Indique des renseignements et recommandations utiles.

2. Données techniques

Pression d'entrée recommandée au pistolet	
RP	2,0 bar - 2,2 bar
HVLP	2,0 bar
Compliant	> 2,0 bar (Pression à l'intérieur du chapeau d'air > 0,7 bar)
Législation en vigueur en Lombardie / Italie	< 2,5 bar (Pression à l'intérieur du chapeau d'air < 1,0 bar)

Distance conseillée de pulvérisation	
RP	17 cm - 21 cm
HVLP	10 cm - 15 cm
HVLP Lombardie / Italie	10 cm - 15 cm

Pression maximale d'entrée au pistolet	
	10,0 bar
Consommation d'air à une pression d'entrée au pistolet de 2,0 bar	
RP	300 NI/min
HVLP	430 NI/min
Température maximale du produit à projeter	
	50 °C
Poids Version	Standard
sans godet	440 g
avec godet RPS 0,6 l	491 g
avec godet réutilisable 0,6 l	612 g
avec godet réutilisable en aluminium 1,0 l	636 g
avec godet RPS 0,6 l et unité de mesure numérique de la pression	531 g (avec adam 2)
Raccord d'air comprimé	
	1/4" (filetage mâle)
Volume de remplissage du godet gravité (plastique)	
	600 ml

3. Contenu de la livraison

- Pistolet de peinture avec kit projecteur et godet gravité
 - Mode d'emploi
 - Kit d'outils
 - Clips CCS
- Autres Versions avec :**
- Godet gravité en aluminium ou plastique avec différentes contenances

4. Construction du pistolet de peinture [1]

- | | |
|--|--|
| [1-1] Crosse du pistolet | [1-11] Vis de réglage du flux du produit |
| [1-2] Gâchette | [1-12] Contre-écrou du réglage du flux du produit |
| [1-3] Kit projecteur avec chapeau d'air, buse de peinture (non visible), aiguille de peinture (non visible) | [1-13] Micromètre d'air |
| [1-4] Raccord du pistolet de peinture avec QCC | [1-14] Vis de fixation du micromètre d'air |
| [1-5] Raccord du godet gravité avec QCC | [1-15] Piston d'air (non visible) |
| [1-6] Tamis de peinture (non visible) | [1-16] Raccord d'air comprimé |
| [1-7] Godet gravité | [1-17] Système Code Couleur (CCS) |
| [1-8] Couvercle du godet gravité | |
| [1-9] Système antigoutte | |
| [1-10] Réglage du jet rond / plat | |

5. Utilisation correcte

Le pistolet de peinture est destiné à l'application de peintures, laques et tout autres produits liquides pouvant être projetés sur des objets à l'aide d'air comprimé.

6. Renseignements de sécurité

6.1. Renseignements de sécurité généraux



Avertissement ! Attention !

- Lire attentivement le mode d'emploi et les consignes de sécurité avant toute utilisation du pistolet. Respecter impérativement les consignes de sécurité et le mode d'emploi.
- Conservez tous les documents ci-joints et ne remettez le pistolet de peinture à un tiers qu'avec ces documents.

6.2. Renseignements de sécurité spécifiques se référant au pistolet de peinture



Avertissement ! Attention !

- Respectez les stipulations locales de sécurité, de prévention d'accidents, de protection de la santé et de l'environnement !
- Ne jamais viser un être vivant avec le pistolet de peinture !
- A utiliser, nettoyer et entretenir par un professionnel seulement !
- Un pistolet de peinture ne peut en aucun cas être utilisé sous l'emprise de drogues, d'alcool, de médicaments ou de produits diminuant la réactivité de son utilisateur !
- Ne jamais utiliser un pistolet endommagé ou avec des pièces manquantes ! S'assurer que la vis de fixation **[1-14]** soit montée correctement et fermement !
- Vérifier le pistolet de peinture avant chaque utilisation et le réparer si nécessaire !
- En cas de dégradation du pistolet, cessez immédiatement toute utilisation et le débrancher de l'arrivée d'air.
- Ne jamais transformer ou modifier techniquement le pistolet de peinture arbitrairement !
- Utiliser exclusivement des pièces de rechange resp. accessoires SATA originaux !
- Utiliser exclusivement des laveurs recommandés par SATA ! Respecter le mode d'emploi !
- Ne jamais utiliser avec des produits à base d'acide, de base ou d'essence !
- Ne jamais utiliser le pistolet à proximité de source de chaleur ; comme un feu, cigarette allumée ou tout autre appareil électrique non protégé contre le risque d'explosion !
- Ne garder à portée du pistolet que la quantité de matériel nécessaire à appliquer sur l'objet (solvant, peinture, laque, ou tout autre produit dangereux) ! Entreposer après utilisation les produits dans lieu approprié !

6.3. Equipement de protection personnelle



Avertissement !

- Toujours utiliser le **matériel de protection individuelle, respiratoire et pour les yeux** approprié, ainsi que **des gants de protection, des vêtements et chaussures de sécurité** lors de l'utilisation et le nettoyage du pistolet. !
- Lors de l'utilisation du pistolet, un niveau sonore de 85 dB(A) peut être dépassé. Porter de la **protection auriculaire** appropriée !

L'utilisation du pistolet ne transmet aucune vibration sur le corps de l'utilisateur. Le recul du pistolet est minimal.

6.4. Utilisation dans des zones à danger d'explosion

Le pistolet pulvérisateur est homologué pour une utilisation/conservation dans des espaces présentant des risques d'explosion de la zone Ex 1 et 2. Le marquage du produit doit être respecté.



Avertissement ! Danger d'explosion !

- **Les utilisations et activités suivantes entraînent une perte de la protection contre le risque d'explosion et sont donc interdites :**
- Avoir le pistolet de peinture dans des zones de danger d'explosion spécifiées zéro (0) !
- Utilisation de solvants ou de liquides de nettoyage à base d'hydrocarbures halogénés ! Les réactions chimiques entraînées peuvent survenir comme une explosion !

7. Mise en service



Avertissement ! Danger d'explosion !

- N'utiliser que des tuyaux d'air comprimé résistants aux solvants, antistatiques, non endommagés et techniquement appropriés, supportant une pression permanente de minimum 10 bars, par ex. **réf. 53090 !**



Renseignement !

Conditions préalables requises :

- Raccord pneumatique 1/4" (filetage mâle) ou manchon de raccordement SATA correspondant.
- Régler flux d'air comprimé minimum (consommation d'air) et pression (pression recommandée à l'entrée du pistolet) selon recommandation du chapitre 2.
- Avoir un air comprimé propre, en utilisant par ex. un filtre SATA 484, **réf. 92320**.
- Utiliser un tuyau d'air comprimé d'un diamètre intérieur min. de 9 mm (voir avertissement), ex. **réf. 53090**.

1. Vérifier le bon serrage de toutes les vis **[2-1]**, **[2-2]**, **[2-3]**, **[2-4]** et **[2-5]**. Serrer la buse de peinture **[2-1]** manuellement (14 Nm) selon **[7-4]**. Vérifier le bon serrage de la vis de fixation **[2-5]** selon **[10-1]** et serrer-la si nécessaire.
2. Rincer le canal de peinture avec du liquide de nettoyage approprié **[2-6]**, **respecter chapitre 8**.
3. Aligner le chapeau d'air: jet vertical **[2-7]**, jet horizontal **[2-8]**.
4. Monter le tamis de peinture **[2-9]** et le godet gravité **[2-10]**.
5. Remplir le godet gravité (max. 20 mm en-dessous du bord supérieur), visser le couvercle **[2-11]** et insérer le système antigoutte **[2-12]**.
6. Visser le nipple de raccord **[2-13]** au raccord d'air.
7. Brancher le tuyau d'air comprimé **[2-14]**.

7.1. Ajuster la pression à l'entrée du pistolet



Renseignement !

- Tirer la gâchette complètement et ajuster la pression d'entrée (voir chapitre 2) selon l'une des sections suivantes (**[3-1]**, **[3-2]**, **[3-3]** jusqu'à **[3-4]**), puis relâcher la gâchette.
- Avec **[3-2]**, **[3-3]** et **[3-4]** le micromètre d'air **[1-13]** doit être entièrement ouvert et en position verticale.
- Si la pression requise à l'entrée du pistolet n'est pas atteinte, augmenter la pression du réseau d'air comprimé. Une pression trop haute rend la gâchette plus dur à tirer.

[3-1] SATA adam 2 (accessoire / méthode exacte).

[3-2] Manomètre séparé avec unité de réglage (accessoire).

[3-3] Manomètre séparé sans unité de réglage (accessoire).

[3-4] Mesure de la pression au **réseau d'air comprimé** (la méthode la plus imprécise) :

Règle générale : Ajouter par tranche de 10 m de tuyaux (pour un diamètre intérieur de 0,9 mm) 0,6 bar à la pression d'entrée recommandée.

7.2. Ajuster le flux du produit [4-1], [4-2], [4-3] et [4-4] - réglage du flux du produit entièrement ouvert



Renseignement !

Si le réglage du flux du produit est ouvert à fond, l'usure de la buse et l'aiguille de peinture sera réduite. Choisir la taille de buse en fonction du produit à projeter et de la vitesse de travail.

7.3. Ajuster le jet

- Ajuster le jet plat (ajusté dans l'usine) **[5-1]**.
- Ajuster le jet rond **[5-2]**.

7.4. Peindre

Pour peindre, tirer la gâchette jusqu'à fond **[6-1]**. Guider le pistolet selon **[6-2]**. Maintenir la distance d'application selon chapitre 2.

8. Nettoyage du pistolet de peinture



Avertissement ! Attention !

- Avant de commencer tous travaux de nettoyage débrancher le pistolet du circuit d'air comprimé !
- Danger de blessures par une émission inattendue d'air comprimé et / ou de produit à projeter !
- Vider complètement le pistolet et le godet gravité, assurer une évacuation appropriée du produit à projeter !
- Démonter et monter les pièces avec grande prudence ! N'utiliser que les outils livrés avec le pistolet de peinture !
- **Utiliser un liquide de nettoyage neutre (valeur pH 6 à 8) !***

**Avertissement ! Attention !**

- **N'utiliser aucun produits de nettoyage agressifs tels que les acides, lessives, décapants ou produits régénérés inappropriés !***
- **Ne pas tremper le pistolet dans du liquide de nettoyage !* Le liquide de nettoyage ne doit jamais pénétrer dans les canaux d'air !**
- Ne nettoyer les alésages qu'avec des brosses ou aiguilles de nettoyage SATA. L'utilisation d'autres outils peut endommager le pistolet et nuire à la qualité du jet. **Accessoires recommandés : Kit de nettoyage réf. 64030.**
- Utiliser exclusivement des laveurs recommandés par SATA ! Respecter le mode d'emploi !
- S'assurer que le canal d'air pendant le lavage soit alimenté en air comprimé propre !
- La tête de la buse doit pointer vers le bas !
- **Ne garder le pistolet de peinture au sein du laveur de pistolets que pendant la durée du lavage !***
- **Ne jamais utiliser des systèmes de nettoyage à ultrason - risques d'endommagement de buses et surfaces !**
- **Après le nettoyage sécher le pistolet de laquage et le canal de peinture, le chapeau d'air avec filetage et le godet gravité à l'aide d'air comprimé propre !***

* sinon : Risque de corrosion

**Renseignement !**

- Après le nettoyage du kit projecteur vérifier l'image de projection !
- Retrouvez plus d'information sur le nettoyage sur www.sata.com/TV.

9. Entretien

**Avertissement ! Attention !**

- Avant de commencer l'entretien débrancher le pistolet de peinture du réseau d'air comprimé !

**Avertissement ! Attention !**

- Démonter et monter les pièces avec grande prudence ! N'utiliser que les outils livrés avec le pistolet de peinture !

9.1. Remplacer le kit projecteur [7-1], [7-2], [7-3], [7-4], [7-5] et [7-6]

Chaque kit projecteur SATA se compose d'une "aiguille de peinture" [7-1], d'un "chapeau d'air" [7-2] et d'une "buse de peinture" [7-3] et a été ajusté manuellement afin d'émettre une image de projection parfaite. Graisser l'aiguille de peinture [7-1] autour du joint de l'aiguille (env. 3 cm devant la douille de l'aiguille, ressort de l'aiguille de peinture) ainsi que le filetage de la vis de réglage du flux de produit [1-11]. Il faut donc toujours remplacer le kit projecteur au complet. Après le montage ajuster le flux de produit comme indiqué chapitre 7.2.

9.2. Procédure de Remplacement l'anneau de distribution d'air : [7-1], [7-2], [7-3], [8-1], [8-2], [8-3], [7-4], [7-5] et [7-6]

**Attention !**

- Enlever l'anneau de distribution d'air uniquement à l'aide de la broche d'extraction SATA.
- Ne pas user de la force afin d'exclure des endommagements au niveau des surfaces d'étanchéité.

**Renseignement !**

Après le démontage vérifier les surfaces d'étanchéité dans le pistolet de peinture [8-2] et les nettoyer si nécessaire. En cas d'endommagements adressez-vous à votre distributeur SATA. Positionner le nouvel anneau de distribution d'air selon le marquage [8-3] (goupille insérée dans l'alésage) et l'enfoncer soigneusement sur son support. Après le montage ajuster le flux du produit selon chapitre 7.2.

9.3. Procédure de remplacement du joint d'aiguille de peinture : [9-1], [9-2] et [9-3]

Le remplacement est requis si du produit s'échappe au joint autorégulant de l'aiguille de peinture. Démonter la gâchette selon [9-2]. Après le démontage, vérifier l'aiguille de peinture pour des endommagements, remplacer le kit projecteur si nécessaire. Après le montage ajuster le flux du produit selon chapitre 7.2.

9.4. Procédure de remplacement du piston d'air, de son ressort et de son micromètre : [10-1], [10-2] et [10-3]



Avertissement !

- Débrancher le pistolet de peinture du réseau d'air comprimé !

Il est nécessaire de remplacer le piston si de l'air fuit du chapeau d'air ou du micromètre d'air, gâchette non tirée. Après le démontage graisser la douille du micromètre d'air avec de la graisse pour pistolet SATA (réf. 48173), l'insérer avec le piston d'air et serrer la vis de fixation [10-1]. Après le montage ajuster le flux de produit comme indiqué au chapitre 7.2.



Avertissement !

- Vérifier le bon serrage de la vis de fixation ! Le micromètre d'air peut sortir rapidement et de manière non contrôlée du pistolet de peinture !

9.5. Remplacer du joint (côté air)



Avertissement !

- Débrancher le pistolet de peinture du réseau d'air comprimé !

Démarches : [9-1], [9-2], [10-1], [10-2], [10-3], [10-4] et [10-5]

Le remplacement du joint autorégulant [10-5] est requis si de l'air s'échappe en-dessous de la gâchette.

1. Vérifier après démontage la tige du piston d'air [10-4], la nettoyer ou la remplacer en cas d'endommagement (égratignures, déformation, etc.), si nécessaire. Avant de remonter la tige, la graisser ensuite, avec de la graisse à pistolet SATA (réf. 48173). Respecter l'ordre de

montage !

2. Graisser également la douille du micromètre d'air, l'insérer avec le piston d'air et serrer la vis de fixation.

Après le montage ajuster le flux du produit selon chapitre 7.2.



Avertissement !

- Vérifier le bon serrage de la vis de fixation ! Le micromètre d'air peut sortir rapidement et de manière non contrôlée du pistolet de peinture !

9.6. Remplacer le CCS (Color Code System)

Utiliser le CCS pour personnaliser le pistolet. Suivre les instructions [10-6].

9.7. Procédure de remplacement de la broche du réglage du jet rond / plat : [11-1], [11-2], [11-3]

Remplacer la broche si de l'air s'échappe au niveau de la molette de réglage ou si le réglage ne fonctionne pas.

1. Retirer l'ancienne broche [a]
 - Enlever la vis [11-1] (Torx T20)
 - Enlever la molette [11-2]
 - Détacher la broche [11-3] à l'aide de la clé (taille 14)
 - Vérifier que la broche n'est pas encrassée ou recouverte de résidus de produit. La retirer et nettoyer si nécessaire avec du diluant.
2. Montage et positionnement de la nouvelle broche [a, b]
 - Visser la broche [11-3]
 - À l'aide de la clé (taille 6) [11-4], placer la rainure dans la broche à 6 heures [11-3]
3. Positionnement et montage de la molette [c]
 - Positionner la molette [11-2] selon l'image (le trait de la molette doit être en position verticale)
 - Serrer manuellement la vis [11-1] (Torx T20) dans la molette tout en gardant celle-ci en position

10. Dépannages

Défaut	Cause	Solution
Jet irrégulier (vibration/émission irrégulière) ou sifflement dans le godet gravité	La buse de peinture n'est pas suffisamment serrée	Serrer la buse de peinture [2-1] à l'aide de la clé universelle
	Anneau de distribution d'air endommagé ou encrassé	Remplacer l'anneau de distribution d'air, endommagé lors du démontage
Sifflement dans le godet gravité	Chapeau d'air lâche	Serrer manuellement le chapeau d'air [2-2]
	Espace entre le chapeau d'air et la buse de peinture ("cercle d'air") encrassé	Nettoyer le cercle d'air, respecter selon les recommandations du chapitre 8
	Kit projecteur encrassé ou endommagé	Nettoyer le kit projecteur, chapitre 8 ou le remplacer. Voir chapitre 9.1
	Quantité insuffisante de produit dans le godet gravité	Remplir le godet gravité [1-6]
	Joint de l'aiguille de peinture défectueux	Remplacer le joint de l'aiguille de peinture. Voir chapitre 9.3
Image de projection trop petite, diagonale, unilatérale ou fendue	Alésages du chapeau d'air encrassés de peinture	Nettoyer le chapeau d'air, respecter chapitre 8
	Pointe (goupille) de la buse de peinture endommagée	Vérifier que la tête de buse de peinture ne soit pas endommagée et remplacer le kit projecteur si nécessaire. Voir chapitre 9.1

Défaut	Cause	Solution
Réglage du jet rond / plat ne fonctionne pas ou tourne dans le vide	L'anneau de distribution d'air ne se trouve pas dans sa position correcte (goupille non fixée dans l'alésage) ou est endommagé	Remplacer l'anneau de distribution d'air et s'assurer de sa bonne position lors du montage, chapitre 9.2
Réglage du jet rond / plat ne tourne plus	Valve de réglage encrassée	Démonter le réglage du jet rond / plat, assurer sa bonne fonction ou le remplacer complètement. Voir chapitre 9.7
Le flux d'air du pistolet ne s'arrête pas	Le siège du piston d'air est encrassé ou le piston d'air est usé	Nettoyer le siège du piston d'air et / ou remplacer le piston d'air et son joint. Voir chapitre 9.4
Corrosion au niveau du filetage du chapeau d'air, au niveau canal de peinture (raccord du godet) ou au corps du pistolet	Le produit de nettoyage (hydrodiluable) reste trop longtemps sur /dans le pistolet	Nettoyage, respecter consignes du chapitre 8 , faire remplacer le corps du pistolet
	Liquides de nettoyage inappropriés	
Le produit à projeter s'échappe derrière le joint de l'aiguille de peinture	Le joint de l'aiguille de peinture est défectueux ou manquant	Remplacer / installer le joint de l'aiguille de peinture, chapitre 9.3
	Aiguille de peinture salie ou endommagée	Remplacer le kit projecteur, chapitre 9.1 ; remplacer le joint de l'aiguille si nécessaire, chapitre 9.3

Défaut	Cause	Solution
Des gouttes de peinture s'échappent à la pointe ("goupille") de la buse de peinture	Corps étranger entre la pointe de l'aiguille et la buse de peinture	Nettoyer la buse et l'aiguille de peinture, respecter les recommandations du chapitre 8
	Kit projecteur endommagé	Remplacer le kit projecteur, voir chapitre 9

11. Evacuation

Élimination du pistolet de laquage complètement vidé sous forme de matériau recyclable. Pour éviter tout dommage à l'environnement, éliminer les résidus du produit de pulvérisation séparément du pistolet de laquage. Respecter les prescriptions locales !

12. Service après-vente

Vous recevrez des accessoires, des pièces de rechange et du soutien technique auprès de votre distributeur SATA.

13. Garantie / Responsabilité

Selon les Conditions Générales de Vente et de Livraison de SATA en vigueur et, le cas échéant, d'autres accords contractuels, ainsi que les lois applicables en vigueur.

SATA n'est surtout pas responsable dans les cas suivants :

- Faute de respecter le mode d'emploi
- Utilisation non appropriée de l'appareil
- Mise en action d'employés non formés
- Faute d'utiliser des équipements de protection personnelle
- Faute d'utiliser des accessoires et pièces de rechange originaux
- Transformations ou modifications techniques arbitraires
- Usure normale
- Soumise à des chocs non conformes avec les paramètres de l'utilisation normale
- Travaux de montage et de démontage

14. Pièces de rechange [12]

Réf.	Dénomination
1826	Paquet de 4 systèmes antigouttes pour godet en plastique 0,6 l
3988	Paquet de 10 tamis de peinture
15438	Joint de l'aiguille de peinture
19745	Pivot 1/4" (filetage mâle) x M15 x 1 pour pistolets de laquage non NUMÉRIQUES
27243	Godet gravité (en plastique) QCC à remplacement rapide 0,6 l
49395	Couvercle fileté pour godet en plastique 0,6 l
76018	Carton contenant 10 x 10 filtres à peinture (100 pièces)
76026	Carton contenant 50 x 10 filtres à peinture (500 pièces)
86843	Tige du piston d'air
133934	Paquet de 3 joints pour broche du réglage du jet rond/plat
133942	Support de joint (côté air)
133959	Kit de ressorts comprenant 3 ressorts pour aiguille de peinture et 3 ressorts pour piston d'air
133967	Carton contenant 3 vis de serrage pour micromètre d'air SATAjet 4600 B
133991	Paquet de 3 têtes de piston d'air
134098	Pièce de raccord pneumatique G 1/4" (filetage femelle) - M15 x 1
140582	Paquet de 5 éléments d'étanchéité pour la buse de peinture
165928	Clips CCS, vert, bleu, rouge, noir (4x)
165936	Kit d'outils
165944	Broche pour réglage du jet rond / plat
165951	Paquet de 3 anneaux de distribution d'air
165977	Jeu de pontets pour SATAjet 4600 B
166009	Kit d'entretoise
166017	Micromètre d'air
222489	Réglage du flux de produit avec contre-écrou
166033	Molettes de réglage et vis (2 de chaque)



Inclus dans le kit de réparation (**Réf. 221960**)

•	Compris dans le kit d'entretien du piston d'air (réf. 82552)
△	Compris dans le kit de ressorts (réf. 133959)
○	Compris dans le kit de joints (réf. 136960)

15. Déclaration de conformité CE

Fabricant :

SATA GmbH & Co. KG
Domertalstrasse 20
D-70806 Kornwestheim

Par la présente, nous déclarons que la conception et le type de construction du produit décrit ci-après, ainsi que la version que nous avons commercialisée, répond aux exigences fondamentales de sécurité de la directive UE 2014/34/UE, y compris les amendements valables au moment de la présente déclaration, et que son utilisation dans des zones à risques d'explosion est admissible suivant la directive UE 2014/34/UE et en tenant compte de l'étiquetage des produits ATEX.

Désignation du produit : pistolet de peinture

Désignation de type : SATAjet 4600 B RP/HVLP

Marquage ATEX : II 2G Ex h IIB T4 Gb

Directives pertinentes applicables :

- EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015
- Directive de machines CE 2006/42/EG
- Directive 2014/34/UE Appareils et les systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles

Normes harmonisées employées :

- DIN EN 1127-1:2011 "Protection contre le risque d'explosion, section 1 : Bases et méthodologie"
- DIN EN ISO 80079-36:2016 « Appareils non électriques pour une utilisation dans des atmosphères explosives - Bases et exigences »
- DIN EN ISO 12100:2011 "Sécurité des machines, exigences générales"
- DIN EN 1953:2013 "Appareils de projection pour des produits de revêtement - exigences de sécurité"

Normes nationales employées :

- DIN 31000:2011 "Principes généraux pour une conception des produits techniques conforme aux exigences de sécurité"

Les documents exigés aux termes de la Directive 2014/34/UE, Annexe VIII, sont consignés auprès de l'organe de contrôle indiqué numéro 0123 pour une durée de 10 ans.

Kornwestheim, le 31/10/2019



Albrecht Kruse

Gérant

SATA GmbH & Co. KG

Содержание [язык оригинала: немецкий]

1. Символы.....	85	8. Очистка окрасочного пистолета	92
2. Технические характеристики.....	85	9. Техническое обслуживание	93
3. Объем поставки	86	10. Устранение неисправностей.....	96
4. Конструкция окрасочного пистолета	87	11. Утилизация.....	99
5. Использование по назначению.....	87	12. Сервисная служба	99
6. Правила техники безопасности	87	13. Гарантия / ответственность	99
7. Ввод в эксплуатацию.....	90	14. Запчасти	100
		15. Декларация соответствия стандартам ЕС.....	101

1. Символы

	Предупреждение! об опасности, которая может привести к летальному исходу или получению тяжелых травм.
	Осторожно! опасная ситуация, которая может привести к материальному ущербу.
	Опасность взрыва! Предупреждение об опасности, которая может привести к летальному исходу или получению тяжелых травм.
	Указание! Полезные советы и рекомендации.

2. Технические характеристики

Рекомендуемое давление на входе в пистолет	
RP	2,0 бар - 2,2 бар
HVLP	2,0 бар
Совместимость	> 2,0 бар (давление внутри форсунок > 0,7 бар)
Согласно законодательству Ломбардии/Италия	< 2,5 бар (давление внутри форсунок < 1,0 бар)

Рекомендуемое расстояние для распыления	
RP	17 cm - 21 cm
HVLP	10 cm - 15 cm

Рекомендуемое расстояние для распыления	
HVLP Ломбардия/Италия	10 см - 15 см
Макс. давление на входе в пистолет	
	10,0 бар
Расход воздуха при давлении на входе в пистолет 2,0 бар	
RP	300 ст.л/мин
HVLP	430 ст.л/мин
Макс. температура распыляемого вещества	
	50 °C
Вес Версия	Стандарт
без бачка	440 г
с бачком RPS на 0,6 л	491 г
с бачком RPS многоразового использования на 0,6 л	612 г
с алюминиевым бачком RPS многоразового использования на 1,0 л	636 г
с бачком RPS на 0,6 л и цифровым манометром	531 г (с adam 2)
Разъем для подключения сжатого воздуха	
	1/4" (наружная резьба)
Объем самотечного бачка (пластмассового)	
	600 ml

3. Объем поставки

- Окрасочный пистолет с набором В альтернативном исполнении: форсунок и самотечным бачком
- Руководство по эксплуатации
- Набор инструментов
- Зажимы CCS
- Самотечные бачки разного объема из алюминия или пластмассы

4. Конструкция окрасочного пистолета [1]

- | | |
|---|--|
| [1-1] Ручка окрасочного пистолета | [1-11] Винт регулятора расхода материала |
| [1-2] Спусковая скоба | [1-12] Контргайка регулятора расхода материала |
| [1-3] Набор форсунок: воздушная форсунка, красящая форсунка (не видна), красящая игла (не видна) | [1-13] Воздушный микрометр |
| [1-4] Разъем для подключения окрасочного пистолета с QCC | [1-14] Фиксирующий винт воздушного микрометра |
| [1-5] Разъем для подключения самотечного бачка с QCC | [1-15] Воздушный поршень (не виден) |
| [1-6] Сито для краски (не видно) | [1-16] Разъем для подключения сжатого воздуха |
| [1-7] Самотечный бачок | [1-17] Система цветовой маркировки ColorCode-System (CCS) |
| [1-8] Крышка самотечного бачка | |
| [1-9] Бокиратор капель | |
| [1-10] Регулятор круглой/широкой струи | |

5. Использование по назначению

Окрасочный пистолет предназначен для нанесения краски и лака, а также других подходящих текучих сред (распыляемых веществ) на подходящие для этого объекты посредством сжатого воздуха.

6. Правила техники безопасности

6.1. Общие указания по технике безопасности



Предупреждение! Осторожно!

- Перед использованием окрасочного пистолета внимательно и полностью прочитайте все правила техники безопасности и руководство по эксплуатации. Соблюдайте правила техники безопасности и заданный порядок действий.
- Сохраните все прилагаемые документы и передавайте окрасочный пистолет только вместе с данными документами.

6.2. Специальные правила техники безопасности при работе с краскопультом



Предупреждение! Осторожно!

- Соблюдать местные предписания по технике безопасности, предотвращению несчастных случаев, безопасности труда и охране окружающей среды!
- Не направлять окрасочный пистолет на людей и животных!
- Работать с краскопультом, выполнять его очистку и техобслуживание должны только специалисты!
- Использовать окрасочный пистолет запрещено, если скорость реакции снижена в результате употребления наркотических веществ, алкоголя, медикаментов или по иной причине!
- Не использовать окрасочный пистолет, имеющий повреждения или отсутствующие детали! В частности, использовать пистолет только с неподвижно установленным фиксирующим винтом [1-14]!
- Проверять окрасочный пистолет перед каждым использованием и при необходимости ремонтировать!
- В случае возникновения неполадки немедленно прекратить работу с окрасочным пистолетом и отключить его от пневмосети!
- Запрещено самовольно переоборудовать окрасочный пистолет или вносить в него технические изменения!
- Использовать исключительно оригинальные запчасти или принадлежности фирмы SATA!
- Использовать исключительно рекомендованные фирмой SATA моечные машины! Соблюдать руководство по эксплуатации!
- Запрещается использовать распыляемые вещества, содержащие кислоты, щелочь или бензин!
- Запрещается работать с окрасочным пистолетом вблизи источников воспламенения, например, открытого огня, зажженной сигареты или незащищенного от взрыва электрооборудования!
- В рабочей зоне окрасочного пистолета разрешается использовать лишь необходимое для работы количество растворителей, лакокрасочных материалов или других опасных распыляемых веществ!

6.3. Средства индивидуальной защиты



	Предупреждение!
• Во время работы с краскопультом, а также при очистке и техобслуживании всегда использовать подходящие средства защиты органов дыхания и зрения, а также носить подходящие защитные перчатки, рабочую одежду и обувь! • Во время работы с окрасочным пистолетом уровень звукового давления может превышать 85 дБ(А). Надевать подходящие противошумные наушники!	

При использовании окрасочного пистолета вибрации на части тела оператора не распространяются. Сила отдачи незначительная.

6.4. Использование во взрывоопасных областях

Окрасочный пистолет разрешается использовать / хранить во взрывоопасных средах зон класса 1 и 2. Соблюдать маркировку на продукте.

 	Предупреждение! Опасность взрыва!
• Следующие способы применения и действия ведут к потере взрывозащиты и поэтому запрещены: • Использование окрасочного пистолета во взрывоопасных средах зоны класса 0! • Использование растворителей и чистящих средств на базе галогенизированных углеводородов! При этом могут возникать химические реакции взрывоподобного характера!	

7. Ввод в эксплуатацию

 	Предупреждение! Опасность взрыва!
Использовать только устойчивые к воздействию растворителей, антистатические, неповрежденные и технически исправные шланги для сжатого воздуха, которые устойчивы к длительному воздействию давления не менее 10 бар, например, номер артикула 53090!	

	Примечание!
Должны быть выполнены следующие условия: - Разъем для подключения сжатого воздуха 1/4" (наружная резьба) или подходящий соединительный ниппель SATA. - Обеспечить минимальный объемный расход сжатого воздуха (расход воздуха) и давление (рекомендуемое давление на входе в пистолет) в соответствии с данными в главе 2. - Чистый сжатый воздух, например, с помощью фильтра SATA 484, номер артикула 92320 - Шланг для сжатого воздуха, внутренний диаметр не менее 9 мм (см. предупреждающее указание), например, номер артикула 53090.	

1. Проверить прочность посадки всех болтов [2-1], [2-2], [2-3], [2-4] и [2-5]. Вручную затянуть красящую форсунку [2-1] согласно [7-4] (14 Нм). Проверить прочность посадки и при необходимости затянуть фиксирующий винт [2-5] согласно [10-1].
2. Промыть канал для краски подходящим моющим средством [2-6], глава 8.
3. Выровнять воздушную форсунку: вертикальная струя [2-7], горизонтальная струя [2-8].
4. Установить сито для краски [2-9] и самотечный бачок [2-10].
5. Заполнить самотечный бачок (максимальный уровень 20 мм до верхнего края), закрыть крышкой [2-11] и установить блокиратор капель [2-12].
6. Привинтить соединительный ниппель [2-13] (не входит в объем поставки) к воздушному разъему.
7. Подключить шланг для сжатого воздуха [2-14].

7.1. Настройка входного давления пистолета

	Примечание!
	• Полностью нажать спусковую скобу и настроить давление на входе в пистолет (см. главу 2) в соответствии с одним из следующих разделов (от [3-1], [3-2], [3-3] до [3-4]), снова отпустить спусковую скобу. • В случае с [3-2], [3-3] и [3-4] воздушный микрометр [1-13] должен быть полностью открыт/находиться в горизонтальном положении. • Если рекомендуемое давление на входе в пистолет не достигнуто, то необходимо повысить давление в пневмосети; слишком высокое давление требует приложения больших спусковых усилий.

[3-1] SATA adam 2 (принадлежности / метод точного измерения).

[3-2] Отдельный манометр с регулирующим устройством (принадлежности).

[3-3] Отдельный манометр без регулирующего устройства (принадлежности).

[3-4] Измерение давления в пневмосети (наименее точный метод): Основное правило: настроить давление на каждые 10 м шланга для сжатого воздуха (внутренний диаметр 9 мм) на редукционном клапане на 0,6 бар выше, чем рекомендуемое давление на входе в пистолет.

7.2. Настройка расхода материала [4-1], [4-2], [4-3] и [4-4] - регулятор расхода материала полностью открыт

	Примечание!
	Полностью открытый регулятор расхода материала гарантирует минимальный износ красящей форсунки и красящей иглы. Выбирать размер форсунки в зависимости от распыляемого вещества и скорости работы.

7.3. Настройка распыляемой струи

- Настройка широкой струи (заводская настройка) [5-1].
- Настройка круглой струи [5-2].

7.4. Нанесение лака

Для нанесения лака полностью нажать спусковую скобу [6-1]. Направлять окрасочный пистолет согласно [6-2]. Распылять на расстоянии, указанном в главе 2.

8. Очистка окрасочного пистолета



Предупреждение! Осторожно!

- Перед проведением любых работ по очистке отключить окрасочный пистолет от пневмосети!
- Опасность травмирования в результате неожиданного выхода сжатого воздуха и/или распыляемого вещества!
- Полностью опорожнить окрасочный пистолет и самотечный бачок утилизировать распыляемое вещество технически грамотным способом!
- При монтаже или демонтаже деталей действовать с особой осторожностью! Использовать исключительно специальный инструмент, входящий в объем поставки!
- Использовать нейтральные моющие средства (уровень pH от 6 до 8)!*
- Не использовать кислоты, щелочи, основания, средства для удаления лакокрасочных покрытий, неподходящие реагенты или другие агрессивные моющие средства!*
- Не погружать окрасочный пистолет в жидкое моющее средство!* Жидкое моющее средство ни в коем случае не должно попадать в воздушные каналы!
- Для очистки отверстий использовать только специальные щетки SATA или иглы для очистки форсунок SATA. Использование других инструментов может привести к повреждениям и ухудшению качества распыляемой струи. Рекомендуемые принадлежности: набор для очистки, номер артикула 64030.
- Использовать исключительно рекомендованные фирмой SATA моечные машины! Соблюдать руководство по эксплуатации!
- На протяжении всего процесса промывки подавать в канал для воздуха чистый сжатый воздух!
- Головка форсунки должна быть направлена вниз!

**Предупреждение! Осторожно!**

- Оставлять окрасочный пистолет в моечной машине только на время промывки!*
- Запрещается использовать системы для ультразвуковой очистки - повреждение форсунок и поверхностей!
- После очистки продуть насухо чистым сжатым воздухом окрасочный пистолет, канал для краски, воздушную форсунку, включая резьбу, и самотечный бачок!*

* в противном случае существует опасность коррозии

**Примечание!**

- После очистки набора форсунок проверить рисунок распыла!
- Дополнительные советы по очистке: www.sata.com/TV.

9. Техническое обслуживание

**Предупреждение! Осторожно!**

- Перед проведением любых работ по техобслуживанию отключать окрасочный пистолет от пневмосети!
- При монтаже или демонтаже деталей действовать с особой осторожностью! Использовать исключительно специальный инструмент, входящий в объем поставки!

9.1. Замена набора форсунок [7-1], [7-2], [7-3], [7-4], [7-5] и [7-6]

Каждый набор форсунок SATA состоит из красящей иглы [7-1], воздушной форсунки [7-2] и красящей форсунки [7-3] и и настроен вручную для получения идеального рисунка распыла. Смазать консистентной смазкой красящую иглу [7-1] в области уплотнения для иглы (примерно за 3 см до втулки иглы, пружина красящей иглы) и резьбу винта для регулировки количества материала [1-11]. Поэтому набор форсунок следует всегда заменять в комплекте. После установки настроить расход материала в соответствии с главой 7.2.

9.2. Замена кольца воздухораспределителя Шаги: [7-1], [7-2], [7-3], [8-1], [8-2] [8-3], [7-4], [7-5] и [7-6]



Осторожно!

- Вынимать кольцо воздухораспределителя исключительно с помощью специального инструмента SATA.
- Не прилагать усилий, чтобы не повредить уплотнительные поверхности.



Примечание!

После демонтажа проверить уплотнительные поверхности в окрасочном пистолете [8-2], при необходимости очистить. При наличии повреждений обращайтесь своему поставщику SATA. Вставить новое кольцо воздухораспределителя согласно маркировке [8-3], (цапфа в отверстии) и равномерно прижать. После установки настроить расход материала в соответствии с главой 7.2.

9.3. Замена уплотнения для красящей иглы Шаги: [9-1], [9-2] и [9-3]

Замена требуется в том случае, если из самонастраивающегося уплотнения для красящей иглы выступает распыляемое вещество. Снять спусковую скобу согласно [9-2]. После демонтажа проверить красящую иглу на наличие повреждений, при необходимости заменить набор форсунок. После установки настроить расход материала в соответствии с главой 7.2.

9.4. Замена воздушного поршня, пружины поршня и микрометра Шаги: [10-1], [10-2] и [10-3]



Предупреждение!

- Отключить окрасочный пистолет от пневмосети!

Замена необходима, если с ненажатой спусковой скобой воздух выходит из воздушной форсунки или воздушного микрометра. После демонтажа смазать втулку воздушного микрометра консистентной смазкой для пистолетов SATA (номер артикула 48173), вставить вместе с воздушным поршнем и ввинтить фиксирующий винт [10-1].

После установки настроить расход материала в соответствии с главой 7.2.



Предупреждение!

- Проверить прочность посадки фиксирующего винта! Воздушный микрометр может бесконтрольно выскочить из окрасочного пистолета!

9.5. Замена уплотнения (со стороны воздуха)



Предупреждение!

- Отключить окрасочный пистолет от пневмосети!

Шаги: [9-1], [9-2], [10-1], [10-2], [10-3], [10-4] и [10-5]

Замена самонастраивающегося уплотнения [10-5] требуется в том случае, если под спусковой скобой выступает воздух.

1. После демонтажа проверить шток воздушного поршня [10-4]; при необходимости очистить или заменить в случае наличия повреждения (например, царапин или искривлений), смазать высокоэффективной смазкой SATA (номер артикула 48173) и установить, соблюдая правильное направление установки!
2. Втулку воздушного микрометра также смазать, вставить вместе с воздушным поршнем и ввинтить фиксирующий винт.

После установки настроить расход материала в соответствии с главой 7.2.



Предупреждение!

- Проверить прочность посадки фиксирующего винта! Воздушный микрометр может бесконтрольно выскочить из окрасочного пистолета!

9.6. Замена системы цветовой маркировки (CCS)

Систему цветовой маркировки CCS для индивидуального обозначения окрасочного пистолета можно заменить согласно [10-6].

9.7. Замена шпинделя для регулирования круглой / широкой струи Шаги: [11-1], [11-2], [11-3]

Замена требуется в том случае, если на регуляторе выступает воздух или регулятор не функционирует.

1. Удаление старого шпинделя [a]
 - Удалить винт [11-1] (Torx T20)
 - Снять круглую ручку [11-2]
 - Вывинтить шпиндель [11-3] ключом (ширина зева 14)
 - Проверить крепление шпинделя на наличие остатков лака и материала, при необходимости удалить их и прочистить растворителем
2. Установка и расположение нового шпинделя [a, b]
 - Ввинтить шпиндель [11-3]
 - Паз в шпинделе [11-3] повернуть в положение "на 6 часов" с помощью ключа (диаметр 6) [11-4]
3. Расположение и монтаж поворотной круглой ручки [c]
 - Расположить круглую ручку [11-2] в соответствии с рисунком (линия в ручке по вертикали)
 - Ввинтить винт [11-1] (Torx T20) вручную в круглую ручку, удерживая круглую ручку в ее положении

10. Устранение неисправностей

Неисправность	Причина	Способ устранения
Неспокойный характер распыляемой струи (пульсация/выбросы) или воздушные пузыри в самотечном бачке	Красочная форсунка затянута недостаточно прочно	Подтянуть красящую форсунку [2-1] с помощью универсального ключа
	Кольцо воздушораспределителя повреждено или загрязнено	Заменить кольцо воздушораспределителя, так как оно было повреждено при демонтаже

Неисправность	Причина	Способ устранения
Воздушные пузыри в самотечном бачке	Ослаблена воздушная форсунка	Затянуть ручную воздушную форсунку [2-2]
	Пространство между воздушной и красящей форсунками («воздушный контур») загрязнено	Очистить воздушный контур, соблюдать положения в главе 8
	Набор форсунок загрязнен или поврежден	Очистить набор форсунок, глава 8 либо заменить, глава 9.1
	Недостаточное количество распыляемого вещества в самотечном бачке	Наполнить самотечный бачок [1-6]
	Уплотнение иглы краскораспылителя повреждено	Заменить уплотнение для красящей иглы, глава 9.3
Рисунок распыла: струя слишком маленькая, косая, односторонняя или неоднородная	Отверстия воздушной форсунки покрыты лаком.	Очистить воздушную форсунку, соблюдать положения в главе 8
	Наконечник красящей форсунки (цапфа сопла) поврежден	Проверить наконечник красящей форсунки на предмет повреждения, при необходимости заменить набор форсунок, глава 9.1
Регулятор круглой/широкой струи не работает - регулятор можно поворачивать	Кольцо воздухораспределителя установлено неверно (цапфа не в отверстии) или повреждено	Заменить кольцо воздухораспределителя и при установке следить за правильным расположением, глава 9.2

Неисправность	Причина	Способ устранения
Регулятор круглой/широкой струи не поворачивается	Регулировочный клапан загрязнен	Демонтировать регулятор круглой/широкой струи, обеспечить легкость хода или полностью заменить, глава 9.7
Окрасочный пистолет не отключает подачу воздуха	Место крепления воздушного поршня загрязнено или воздушный поршень изношен	Очистить место крепления воздушного поршня и/или заменить воздушный поршень, заменить уплотнение воздушного поршня, глава 9.4
Коррозия на резьбе воздушной форсунки, канала для материала (разъем для подключения бачка) или корпусе окрасочного пистолета	Чистящее вещество (жидкость) слишком долго остается в окрасочном пистолете / на нем	Очистка, соблюдать положения в главе 8, заменить корпус пистолета
	Неподходящие чистящие средства	
Распыляемое вещество выступает под уплотнением красящей иглы	Уплотнение красящей иглы повреждено или отсутствует	Заменить / установить уплотнение красящей иглы, глава 9.3
	Красящая игла загрязнена или повреждена	Заменить набор форсунок, глава 9.1; при необходимости заменить уплотнение красящей иглы, глава 9.3

Неисправность	Причина	Способ устранения
Окрасочный пистолет протекает в области наконечника красящей форсунки («цапфы форсунки»)	Посторонние предметы между наконечником красящей иглы и красящей форсункой	Очистить красящую форсунку и красящую иглу, соблюдать положения главы 8
	Поврежден набор форсунок	Заменить набор форсунок, глава 9

11. Утилизация

Полностью опорожненный окрасочный пистолет утилизируется как вторсырье. Во избежание ущерба для окружающей среды утилизировать остатки распыляемого вещества отдельно от окрасочного пистолета технически грамотным способом. Соблюдать местные предписания!

12. Сервисная служба

Принадлежности, запчасти и техническую поддержку можно получить у своего дилера SATA.

13. Гарантия / ответственность

Законную силу имеют Общие условия заключения торговых сделок компании SATA и в случае необходимости другие договорные обязательства, а также действующие законы.

В особенности SATA не несет ответственности в случае:

- несоблюдения инструкции по эксплуатации
- ненадлежащем использовании продукта
- допуска к работе некомпетентного персонала
- неиспользования средств индивидуальной защиты
- неиспользования оригинальных принадлежностей и запчастей
- самовольного переделывания или изменения конструкции
- естественного старения / износа
- нетипичной для использования ударной нагрузки
- монтажных и демонтажных работ

14. Запчасти [12]

Номер артикула	Наименование
1826	Набор из 4 блокираторов капель для пластмассового бачка объемом 0,6 л
3988	Отдельный пакет сит для краски, 10 штук
15438	Уплотнение для красящей иглы
19745	Поворотный шарнир 1/4" (наружная резьба) x M15 x 1 не для пистолетов DIGITAL
27243	0,6-литровый быстросменный самотечный бачок (пластмасса) QCC
49395	Навинчивающаяся крышка для пластмассового бачка объемом 0,6 л
76018	Упаковка сит для краски 10 x 10 штук (100 шт.)
76026	Упаковка сит для краски 50 x 10 штук (500 шт.)
86843	Шток воздушного поршня
133934	Набор из 3 уплотнений для шпинделя регулятора круглой/широкой струи
133942	Фиксатор уплотнения (со стороны воздуха)
133959	Набор пружин, 3 шт. для красящей иглы и 3 шт. для воздушного поршня
133967	Набор из 3 фиксирующих винтов для воздушного микрометра SATAjet 4600 B
133991	Набор из 3 головок для воздушного поршня
134098	Воздушный патрубок G 1/4" (внутренняя резьба) - M15 x 1
140582	Набор из 5 уплотнительных элементов для красящей форсунки
165928	Набор из 4 зажимов CCS (зеленый, синий, красный, черный)
165936	Набор инструментов
165944	Шпиндель регулятора круглой/широкой струи
165951	Набор из 3 колец воздухораспределителя
165977	Набор для спусковой скобы для SATAjet 4600 B
166009	Набор роликов для скобы

Номер артикула	Наименование
166017	Воздушный микрометр
222489	Регулятор расхода материала с контргайкой
166033	Рифленая кнопка и винт (по 2 шт.)

□	Содержится в ремкомплекте (номер артикула 221960)
•	Содержится в сервисной единице «Воздушный поршень» (номер артикула 82552)
△	Содержится в наборе пружин (номер артикула 133959)
○	Содержится в наборе уплотнений (номер артикула 136960)

15. Декларация соответствия стандартам ЕС

Изготовитель:

SATA GmbH & Co. KG

Domertalstrasse 20

D-70806 Kornwestheim (Корнвестхайм, Германия)

Настоящим мы заявляем, что указанный ниже продукт, в силу дизайна, конструкции и исполнения в выпущенной нами в обращение версии соответствует основным требованиям к безопасности Директивы 2014/34/ЕС, включая действующие на момент составления декларации изменения, и может применяться в потенциально взрывоопасных средах согласно Директиве 2014/34/ЕС (ATEX), Приложение X.

Наименование изделия:..... окрасочный пистолет

Обозначение типа:.....SATAjet 4600 B RP/HVLP

Маркировка ATEX:..... II 2G Ex h IIB T4 Gb

Соответствующие директивы:

- EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015
- Директива ЕС по машиностроению 2006/42/ЕС
- Директива ЕС 2014/34/ЕС «Оборудование и защитные системы для использования во взрывоопасных средах»

Примененные гармонизированные стандарты:

- DIN EN 1127-1:2011 «Взрывозащита. Часть 1. Основные положения и методика»
- DIN EN ISO 80079-36:2016 «Оборудование неэлектрическое, предназначенное для применения в потенциально взрывоопасных средах. Общие требования»

- DIN EN ISO 12100:2011; «Безопасность машин. Общие требования»
- DIN EN 1953:2013 «Оборудование для нанесения покрытий методом распыления и разбрызгивания. Требования безопасности»

Примененные национальные стандарты:

- DIN 31000:2011 «Общие принципы безопасного конструирования технических изделий»

Документы, требующиеся согласно Директиве 2014/34/ЕС, Приложение VIII, переданы на хранение в уполномоченный орган № 0123 сроком на 10 лет.

Корнвестхайм, 31.10.2019



Альбрехт Крузе
Управляющий
SATA GmbH & Co. KG

Content [Original Version: German]

1. Symbols.....	103	8. Cleaning the Spray Gun.....	109
2. Technical Data.....	103	9. Maintenance.....	110
3. Scope of Delivery	104	10. Troubleshooting.....	113
4. Design of the Spray Gun.....	105	11. Disposal.....	115
5. Intended Use	105	12. After Sale Service.....	115
6. Safety Instructions.....	105	13. Warranty / Liability	115
7. Use.....	107	14. Spare Parts	116
		15. EC Declaration of Conformity	117

1. Symbols

	DANGER! Risk which will cause heavy injuries or death.
	Notice! Risk which could cause damage.
	Explosion risk! Warning against risk which could cause heavy injuries or death.
	Information! Useful tips and recommendations

2. Technical Data

Recommended spray gun inlet pressure	
RP	29 psi - 32 psi
HVLP	29 psi
Compliant	> 29 psi (air cap pressure > 10 psi)
Compliant legislation Lombardy/Italy	< 35 psi (air cap pressure < 15 psi)

Recommended spraying distance	
RP	6.7" - 8.3"
HVLP	3.9" - 5.9"
HVLP Lombardy/Italy	3.9" - 5.9"

Max. spray gun inlet pressure	
	145 psi

Air consumption at 29 psi spray gun inlet pressure

RP	10.6 cfm
HVLP	15.2 cfm

Max. material temperature

	122 °F
--	--------

Weight | Version**Standard**

without cup	15.5 oz.
with 0.6 l RPS cup	17.3 oz.
with 0.6 l reusable cup	21.6 oz.
with 1.0 l aluminium reusable cup	22.4 oz.
with 0.6 l RPS cup and digital gauge	18.7 oz. (with adam 2)

Compressed air connection

	1/4" (external thread)
--	------------------------

Capacity of PVC gravity flow cup

	600 ml
--	--------

3. Scope of Delivery

- Spray gun with nozzle set and gravity flow cup
- Operating Instructions
- Tool kit
- CCS clips

Alternative versions with:

- Gravity flow cups made of PVC or aluminum with different capacities

4. Design of the Spray Gun [1]

- | | |
|---|--|
| [1-1] Spray gun handle | [1-11] Material flow control screw |
| [1-2] Trigger | [1-12] Material flow control counter nut |
| [1-3] Nozzle set consisting of air cap, fluid tip (not visible), paint needle (not visible) | [1-13] Air micrometer (air flow control) |
| [1-4] Spray gun connection with QCC | [1-14] Air micrometer (air flow control) locking screw |
| [1-5] Gravity flow cup connection with QCC | [1-15] Air piston (not visible) |
| [1-6] Paint strainer (not visible) | [1-16] Compressed air connection |
| [1-7] Gravity flow cup | [1-17] ColorCode-System (CCS) |
| [1-8] Gravity flow cup lid | |
| [1-9] Anti-drip device | |
| [1-10] Round/flat fan control | |

5. Intended Use

The spray gun has been designed for the application of paints, lacquers and other sprayable media by means of compressed air on suitable substrates and surfaces.

6. Safety Instructions

6.1. General Safety Instructions

⚠ DANGER

NOTICE

Danger! Notice!

- Before using the spray gun, please read all safety and the operating instructions carefully. Safety instructions and indicated safety measures are mandatory.
- Please keep all enclosed documents and make sure that the spray gun is handed over only together with these documents.

6.2. Specific Safety Instructions for Spray Guns

 ⚠ DANGER	 NOTICE	Danger! Notice!
	• Local safety, accident prevention, work and environment protection regulations are mandatory! • Never direct a spray gun at human beings or animals! • Use, cleaning and maintenance by skilled personnel only! • People whose ability to react is impaired by drugs, alcohol, medication or for other reasons are not allowed to use a spray gun! • Never use a spray gun when damaged or when components are missing! Use only when locking screw is firmly tightened [1-14]! • Before use, the spray gun should always be checked and repaired, if necessary! • Put spray gun immediately out of operation when damaged, disconnect it from the compressed air circuit! • Never manipulate or technically modify the spray gun! • Use original SATA spare parts and accessories only! • Exclusively use spray gun washing machines recommended by SATA! Please observe the operating instructions! • Never spray materials containing acid, alkaline or benzine! • Always keep the spray gun away from ignition sources, such as open fire, burning cigarettes or non-explosion-proof electronic devices! • When working with the spray gun, always limit solvents, paints or other coating media to the quantities which are required for the paint job! Excessive material must be returned to the designated storage areas afterwards!	

6.3. Personal Protection Equipment



 ⚠ DANGER	Danger!
	• When using, cleaning or maintaining the spray gun, always wear approved breathing and eye protection equipment as well as suitable protective gloves, overalls and safety boots! • When using the spray gun, noise levels of 85 dB(A) may be exceeded. Wear suitable hearing protection!

The painter is not exposed to vibrations while using the spray gun. Repulsive forces are minimal.

6.4. Use In Explosive Areas

The spray gun is permitted for use / storage in explosion hazard areas of ex-zone 1 and 2. The product labelling must be adhered to.

 ▲ DANGER	Danger! Risk of explosion!
• The following applications and operations lead to the loss of the explosion protection and are, therefore, <u>prohibited</u>: • Use of the spray gun in explosive areas belonging to ex-zone 0! • Do not use solvents and cleaning agents based on halogenized hydrocarbons! Chemical reaction which may occur when using these substances may be explosive!	

7. Use

 	Danger! Risk of explosion!
• Use only solvent-resistant, antistatic, undamaged and technically flawless compressed air hoses with a permanent pressure resistance of minimum 10 bar / 145 psi, e.g. Art. No. 53090!	

	Information!
The following requirements must be fulfilled: • Compressed air connector 1/4" (external thread) or matching SA-TA-connector nipple. • Ensure minimum compressed air volume (air consumption) and pressure (recommended spray gun inlet pressure) according to chapter 2. • Use clean compressed air, e.g. by installing the SATA filter 484, Art. No. 92320 • Use an air hose with minimum 9 mm inner diameter (see warnings), e.g. Art. No. 53090.	

1. Check if all screws **[2-1]**, **[2-2]**, **[2-3]**, **[2-4]** and **[2-5]** have been tightened firmly. Tighten fluid tip **[2-1]** firmly by hand (14 Nm) according to

- [7-4]. Check if locking screw [2-5] has been firmly tightened according to [10-1]. Tighten, if necessary.
2. Rinse material passages with suitable cleaning solution [2-6], **observe chapter 8**.
 3. Adjust air cap: vertical spray fan [2-7], horizontal spray fan [2-8].
 4. Insert paint strainer [2-9] and install gravity flow cup [2-10].
 5. Fill gravity flow cup (max. 20 mm below upper edge), close with the lid [2-11] and insert anti-drip device [2-12].
 6. Screw connection nipple [2-13] (not included in delivery) onto the air inlet.
 7. Connect compressed air hose [2-14].

7.1. Adjustment of the Spray Gun Inlet Pressure



Information!

- Pull the trigger fully and adjust the spray gun inlet pressure (see chapter 2) following instructions of one of the following sections ([3-1], [3-2], [3-3] to [3-4]), then release the trigger.
- With [3-2], [3-3] and [3-4], the air micrometer [1-13] has to be fully opened and in vertical position.
- If the required spray gun inlet pressure is not reached, the pressure at the compressed air circuit has to be increased; too high pressure results in too high trigger forces.

[3-1] **SATA adam 2** (accessory / accurate method).

[3-2] Separate analogue **gauge with regulation device** (accessory).

[3-3] Separate analogue **gauge without regulation device** (accessory).

[3-4] **Pressure regulation at the compressed air circuit** (least accurate method):

rule of thumb: pressure at the pressure reducer must be set 0.6 bar higher than the recommended spray gun inlet pressure per every 10 m of air hose (inner width 9 mm).

7.2. Adjustment of the Material Flow [4-1], [4-2], [4-3] und [4-4] - material flow control fully opened



Information!

With the material flow control fully opened, the wear of the fluid tip and paint needle is reduced to a minimum. Please select the correct nozzle size depending on the material to be applied and the required application speed.

7.3. Adjustment of the Spray Fan Pattern

- Adjust flat fan (factory setting) [5-1].
- Adjust round fan [5-2].

7.4. Painting

Fully pull trigger for painting [6-1]. Operate spray gun according to [6-2]. Maintain spray distance as described in chapter 2.

8. Cleaning the Spray Gun

⚠ DANGER

NOTICE

Danger! Notice!

- Prior to cleaning, please disconnect the spray gun from the compressed air circuit!
- Risk of injury due to unexpected leakage of compressed air or material!
- Empty spray gun and gravity flow cup completely, dispose of paint material appropriately!
- Disassemble and install components very carefully! Exclusively use included special tools!
- **Use neutral cleaning solution (pH value 6 to 8)!***
- **Do not use acids, alkalines, bases, pickling agents, unsuitable regenerates or other aggressive cleaning solutions!***
- Do not soak spray gun in cleaning solution! ***Cleaning solution must never penetrate the air passages!**
- Drillings should be cleaned with SATA cleaning brushes or SATA nozzle cleaning needles only. The use of other tools may cause damage or may affect the spray pattern. **Recommended accessory:** cleaning kit **Art. No. 64030.**

**NOTICE****Danger! Notice!**

- Exclusively use spray gun washing machines recommended by SATA! Please observe the operating instructions!
- The air passages have to be put under pressure with clean compressed air during the entire cleaning process!
- Nozzle head has to point downwards!
- **Remove the spray gun from the gun washing machine immediately after the cleaning process!***
- **Never use ultrasonic cleaning devices** - leads to damage of nozzle set and gun surface!
- **After cleaning, the spray gun, the material passages, the air cap including thread as well as the gravity flow cup have to be blown dry with clean compressed air!***

* otherwise risk of corrosion

**Information!**

- Check spray pattern after cleaning the nozzle set!
- Further cleaning tips can be found at www.sata.com/TV.

9. Maintenance

**NOTICE****Danger! Notice!**

- Prior to maintenance, disconnect the spray gun from the compressed air circuit!
- Disassemble and install components very carefully! Exclusively use included special tools!

9.1. Replacing the Nozzle Set [7-1], [7-2], [7-3], [7-4], [7-5] and [7-6]

Every SATA nozzle set consists of "paint needle" [7-1], "air cap" [7-2] and "fluid tip" [7-3] and has been hand-adjusted to provide a perfect spray pattern. Lubricate both paint needle [7-1] in the paint needle area (approx. 3 cm before the needle sleeve, paint needle spring) and material flow control screw [1-11]. Therefore, always exchange the complete

nozzle set. After installation, please adjust material flow according to chapter 7.2.

9.2. Replacing the Air Distribution Ring Steps: [7-1], [7-2], [7-3], [8-1], [8-2] [8-3], [7-4], [7-5] and [7-6]

NOTICE

Notice!

- Remove air distribution ring with SATA extraction tool only.
- Do not apply force to avoid damage of sealing surfaces.



Information!

Check sealing surfaces inside the spray gun [8-2] after disassembly, clean them, if required. Should the sealing surfaces be damaged, please contact your SATA dealer. Align new air distribution ring by means of the marking [8-3], (pin into drilling) and press in with even force. Adjust material flow according to chapter 7.2 after installation.

9.3. Replacing the Paint Needle Sealing Steps: [9-1], [9-2] and [9-3]

When paint material leaks from the self-tensioning paint needle packing, it needs to be replaced. Remove trigger according to [9.2]. After disassembly, check if the paint needle is damaged or replace the nozzle set, if required. Adjust material flow according to chapter 7.2 after installation.

9.4. Replacing the Air Piston, Air Piston Spring and Air Micrometer Steps: [10-1], [10-2] and [10-3]

⚠ DANGER

Danger!

- Disconnect the spray gun from the compressed air circuit!

When air leaks from the air cap or the air micrometer without the trigger being pulled, they need to be replaced. After disassembly, grease the air micrometer sleeve with SATA high performance grease (Art. No. 47173), insert it together with the air piston and tighten the locking screw [10-1]. Adjust material flow according to chapter 7.2 after installation.

**Danger!**

- Check if the locking screw has been firmly tightened! The air micrometer could shoot out from the spray gun uncontrolled!

9.5. Replacing the Sealing (air side)

**Danger!**

- Disconnect the spray gun from the compressed air circuit!

Steps: [9-1], [9-2], [10-1], [10-2], [10-3], [10-4] and [10-5]

Replacing the self-tensioning sealing [10-5] is required when air leaks from under the trigger.

1. After disassembly, please check air piston rod [10-4] and clean it, if required. If damaged (e.g. if scratched or bent), replace it and grease with SATA high performance spray gun grease (**Art. No. 48173**) and insert. Please observe correct order of installation!
2. Lubricate air micrometer sleeve as well, insert together with air piston and tighten the locking screw.

After installation, please adjust material flow according to chapter 7.2.

**Danger!**

- Check if the locking screw has been firmly tightened! The air micrometer could shoot out from the spray gun uncontrolled!

9.6. Replace CCS (ColorCode-System)

The CCS for the individual marking of the spray gun can be exchanged according to [10-6].

9.7. Replace spindle of round/flat fan control steps: [11-1], [11-2], [11-3]

The spindle has to be replaced when air leaks from the fan control or when the fan control does not work.

1. Removing the old spindle [a]
 - Remove screw [11-1] (Torx T20)
 - Remove control knob [11-2]
 - Unscrew spindle [11-3] with wrench (size 14)

- Make sure that the spindle pick-up is free of material and paint residues, remove residues and clean with solvent, if necessary
2. Installation and position of new spindle [a, b]
 - Screw in spindle [11-3]
 - Turn spindle nut [11-3] to position 6 o'clock using a wrench (size 6) [11-4]
 3. Positioning and assembly of control knob [c]
 - Position of knob [11-2] has to be according to illustration (line in the knob has to be in vertical position)
 - Hand-tighten screw [11-1] (Torx T20) in the knob - hold knob in the position while tightening

10. Troubleshooting

Malfunction	Cause	Corrective action
Fluttering/spitting spray fan or air bubbles appearing in the gravity flow cup	Fluid tip has not been properly tightened	Tighten fluid tip [2-1] with universal spanner
	Air distribution ring is damaged or clogged.	Replace air distribution ring, as it will be damaged during disassembly
Air bubbles appearing in the gravity flow cup	Loose air cap	Tighten air cap [2-2] by hand
	Gap between air cap and fluid tip ("air circuit") is clogged	Clean air circuit, observe chapter 8
	Nozzle set is clogged or damaged	Clean nozzle set, chapter 8, or replace, respectively, chapter 9.1
	Not enough paint material in the gravity flow cup	Refill gravity flow cup [1-6]
	Defective paint needle sealing	Replace the paint needle sealing, chapter 9.3

Malfunction	Cause	Corrective action
Spray pattern is too small, crooked, lop-sided or splitting	Clogged air cap drillings	Clean air cap, observe chapter 8
	Damaged fluid tip (fluid tip aperture)	Check if fluid tip is damaged, replace the nozzle set, if necessary, chapter 9.1
No function of round/flat fan control - control knob can still be turned	Air distribution ring has not been positioned in correct location (pin is not located in the drilling) or damaged	Replace air distribution ring making sure it has been positioned correctly when inserting it, chapter 9.2
Round/flat fan control cannot be regulated	Regulation valve dirty	Remove round/flat fan control, repair or replace it, chapter 9.7
Spray gun does not shut-off air	Clogged air piston seat or worn air piston	Clean air piston seat and/or replace air piston, air piston packing, chapter 9.4
Corrosion on air cap thread, inside material passages (cup connection) or on spray gun body	Cleaning solution (water-based) remains inside/on the spray gun for too long	Cleaning, observe chapter 8 , get a replacement spray gun body.
	Unsuitable cleaning solutions	
Material leaks from behind the paint needle sealing	Defective or missing paint needle sealing	Replace / insert paint needle sealing, chapter 9.3
	Clogged or damaged paint needle	Replace nozzle set, chapter 9.1; replace paint needle sealing, if necessary, chapter 9.3

Malfunction	Cause	Corrective action
Spray gun leaks from the fluid tip ("fluid tip aperture")	Contamination between paint needle tip and fluid tip	Clean fluid tip and paint needle, observe chapter 8
	Damaged nozzle set	Replace nozzle set, chapter 9

11. Disposal

Dispose of completely emptied spray gun as a recyclable product. To prevent damage to the environment, dispose of residual spray medium properly and separately from the spray gun itself. Comply with local regulations!

12. After Sale Service

Please ask your SATA dealer for accessories, spare parts and technical support.

13. Warranty / Liability

The SATA General Conditions of Sale and Delivery and further contractual agreements, if applicable, as well as the valid legislation at the time apply.

SATA cannot be held responsible especially in the following cases:

- When the operating instructions are disregarded
- When the product is used in other than the intended ways of usage.
- When untrained staff is employed.
- When no personal protection equipment is worn
- When no original accessories and spare parts are used.
- When the product is manipulated, tampered with or technically modified.
- In case of normal wear and tear.
- In case when the product has been exposed to untypical shockloads and impacts during usage.
- Assembly and disassembly

14. Spare Parts [12]

Art. No.	Description
1826	Pack of 4 anti-drip devices for 0.6 l PVC gravity flow cup
3988	Single pack of 10 paint strainers
15438	Paint needle sealing
19745	Swivel joint 1/4" (external thread) x M15 x 1 for non-DIGITAL spray guns
27243	0.6 l QCC quick change PVC gravity flow cup
49395	Screw-on lid for 0.6 l PVC gravity flow cup
76018	Packing material with 10 x 10 paint sieves (100 units)
76026	Packing material with 50 x 10 paint sieves (500 units)
86843	Air piston rod
133934	Pack of 3 sealings for spindle round/flat fan control
133942	Seal retainer (air side)
133959	Spring set consisting of 3x paint needle and 3x air piston springs each
133967	Packing material with 3 locking screws for SATAjet 4600 B air micrometer
133991	Pack of 3 air piston heads
134098	Air connection G 1/4{DOUBLE_STRAIGHT_QUOTE} (interior thread) - M15 x 1
140582	Pack of 5 sealing elements for fluid tip
165928	Pack of 4 CCS clips (green, blue, red, black)
165936	Tool kit
165944	Spindle for round/flat fan control
165951	Pack of 3 air distribution rings
165977	Trigger guard set for SATAjet 4600 B
166009	Trigger sleeve kit
166017	Air micrometer (air flow control)
222489	Material flow control with counter nut
166033	Control knob and screw (2 pieces each)

□	Included in repair set (item no. 221960)
---	--

•	Included in air piston service unit (Art. No. 82552)
△	Included in spring set (Art No. 133959)
○	Included in sealing kit (Art. No. 136960)

15. EC Declaration of Conformity

Manufacturer:

SATA GmbH & Co. KG
Domertalstrasse 20
D-70806 Kornwestheim

We hereby declare that the product named in the following, on the basis of its conception, construction and type of construction in the model we have brought onto the market, corresponds to the fundamental safety requirements of the 2014/34/EC guideline including the changes applicable at the time of this declaration and can be used according to EC-Directive 2014/34/EC as well as having regard to the ATEX product identification in explosion-hazard areas.

Product description: spray gun

Type name: SATAjet 4600 B RP/HVLP

ATEX certification: II 2G Ex h IIB T4 Gb

Relevant directives:

- EN 60079-0:2013, EN 60079-11:2012, EN 60079-26:2015
- EC machinery directive 2006/42/EC
- EC Directive 2014/34/EC Devices and protection systems for intended use in explosion hazard areas

Applied harmonised norms:

- DIN EN 1127-1:2011 "Explosion control part 1: Basics and methodology"
- DIN EN ISO 80079-36:2016 "Non-electrical devices for use in explosive atmospheres – fundamentals and requirements"
- DIN EN ISO 12100:2011; "Machine safety, general requirements"
- DIN EN 1953:2013 "Spray and application devices for coating materials - safety requirements"

Applied national norms:

- DIN 31000:2011 "General guidelines for the safety-compliant design of technical products"

The documents required according to guideline 2014/34/EC appendix VIII are filed for 10 years in the named location number 0123.

Kornwestheim, 31/10/2019



Albrecht Kruse

President

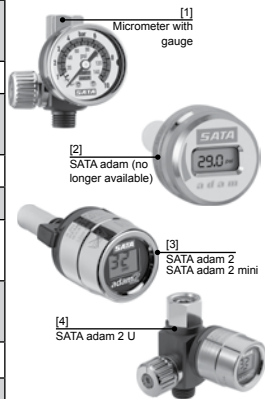
SATA GmbH & Co. KG

Approval for HVLP mandated areas for SATAjet® spray guns in RP technology (please refer to chart below)

SATA spray gun types as listed in the chart below are approved for sales in the HVLP mandated areas within the USA listed on the SATA website www.sata.com/usaapprovals and are subject to the following conditions.

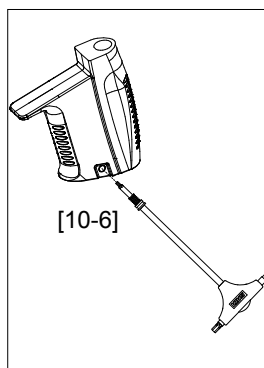
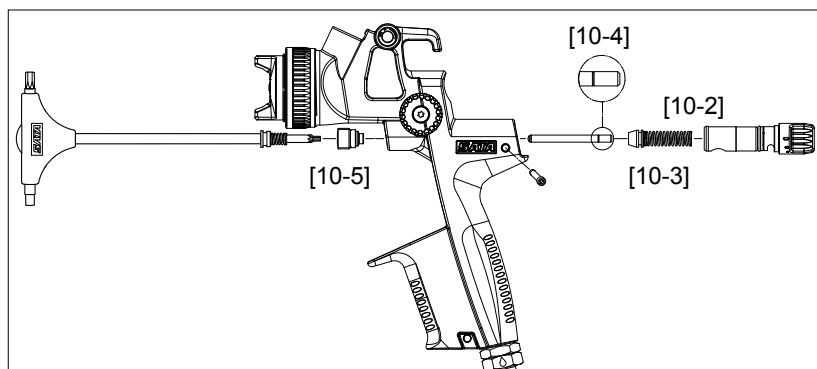
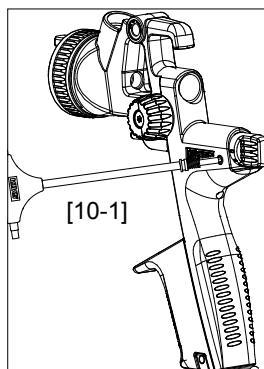
- The approvals are only valid for the spray guns listed in the chart below under the supposition that the air pressure supplied to the spray guns shall not exceed the maximum inlet pressure listed in the chart.
- A SATA air micrometer with gauge 0/845, product number 27771, with color coded reading screen showing **max. 29 psi** with blue coding or a SATA adam 2 (additional digital air micrometer), Art. No. 160853 (for SATAjet 4000 B) or Art. No. 211557 (for SATAjet 5000 B), shall be attached to the **standard spray guns listed in the chart below** other than **DIGITAL spray guns** (see also chart below) and be in good working condition during spraying.

Spray gun type	Max. inlet pressure	Additional measurement accessory required
SATAjet 3000 B RP	35 psi	[1],[2],[3],[4]
SATAjet 3000 B RP DIGITAL	35 psi	—
SATAjet 4000 B RP	32 psi	[1],[2],[3],[4]
SATAjet 4000 B RP DIGITAL	32 psi	—
SATAjet 4600 B RP	32 psi	[1],[2],[3],[4]
SATAjet 5000 B RP	29 psi	[1],[2],[3],[4]
SATAjet 5000 B RP DIGITAL	29 psi	—
SATAminijet 4400 B RP	35 psi	[1],[2],[3],[4]
SATAjet 100 B RP	32 psi	[1],[2],[3],[4]
SATAjet 100 B P	32 psi	[1],[2],[3],[4]
SATAjet 1000 B RP	32 psi	[1],[2],[3],[4]

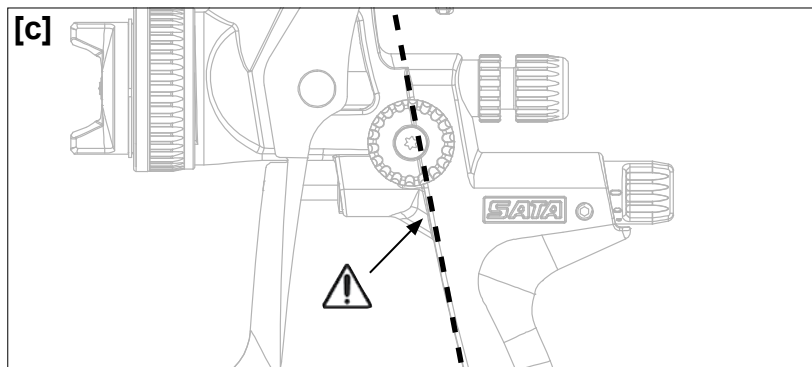
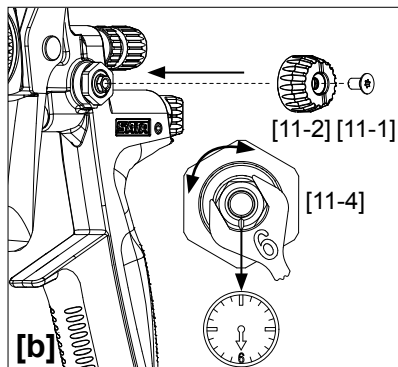
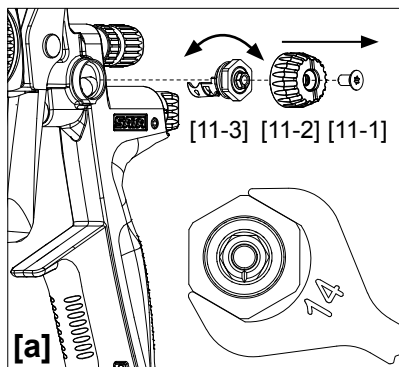


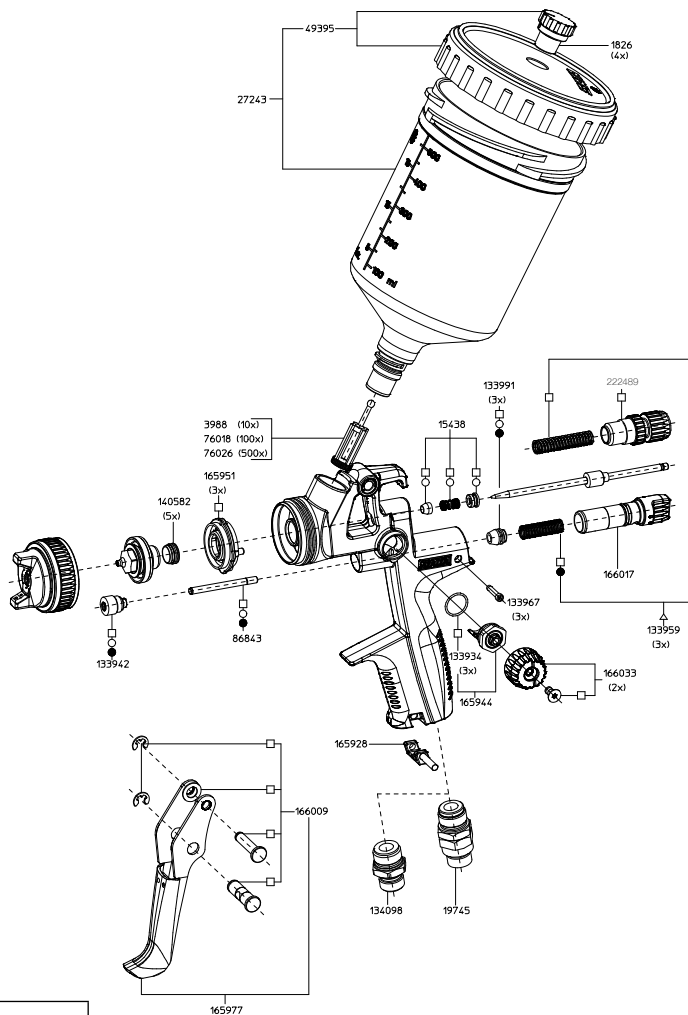
Please see www.sata.com/usaapprovals for details!

[10]



[11]





□	
●	
△	
○	
14. i	

EAC



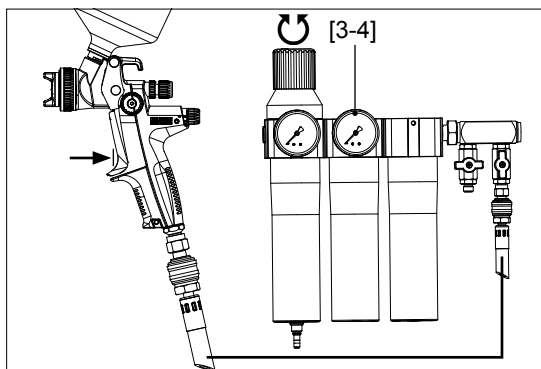
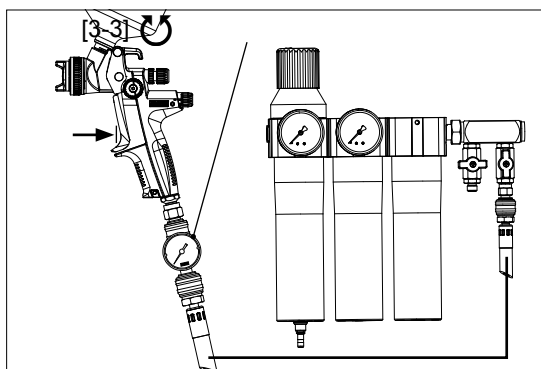
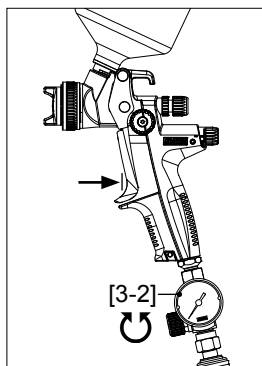
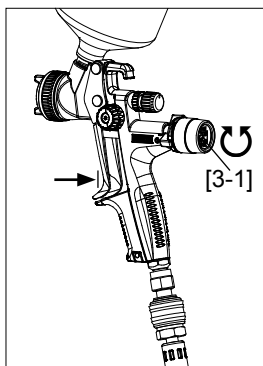
70%
PEFC zertifiziert
Dieses Produkt stammt aus
nachhaltig bewirtschafteten
Wäldern und kontrollierten Quellen.
www.pefc.de

SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
70806 Kornwestheim
Deutschland
Tel. +49 7154 811-0
Fax +49 7154 811-196
E-Mail: info@sata.com
www.sata.com

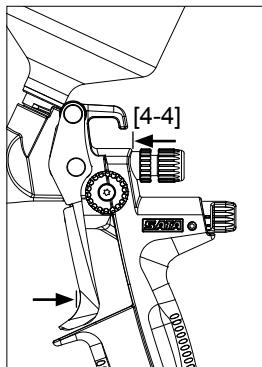
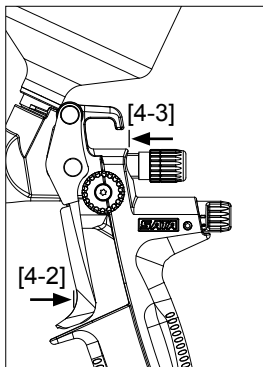
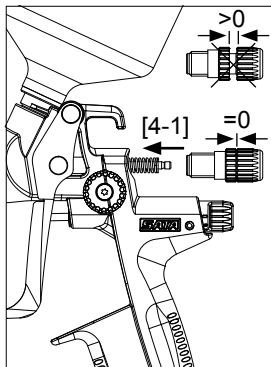
SATAjet® 4600 B RP, SATAjet® 4600 B HVL P

Betriebsanleitung | Упътване за работа | 使用说明书 | Návod k použití | Bejeñningsvejledning | Kasutusjuhend | Operating Instructions | Instrucciones de servicio | Käyttöohje | Mode d'emploi | Οδηγίες λειτουργίας | Üzemeltetési utasítás | Istruzioni d'uso | Naudojimo instrukcija | Lieotošanas instrukcija | Bruksveiledning | Bruksveiledning | Руководство по эксплуатации | Manual de utilizare | Manuale di utilizzo | Bruksanvisning | Návod na použití | Operating Instructions

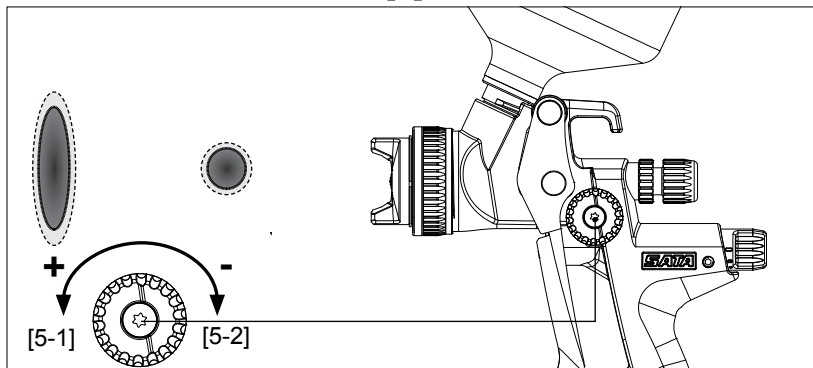
[3]



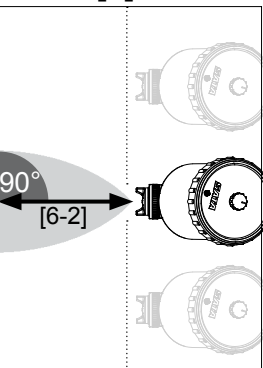
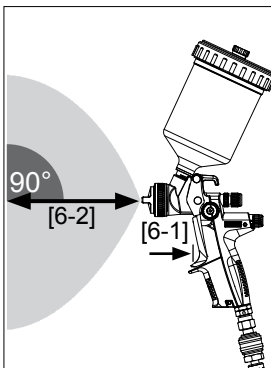
[4]



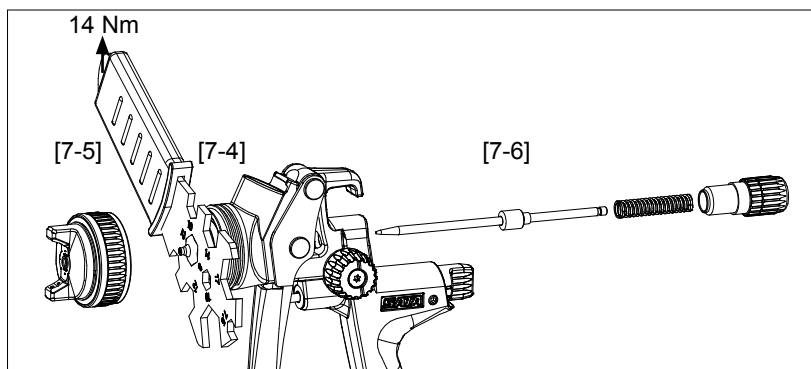
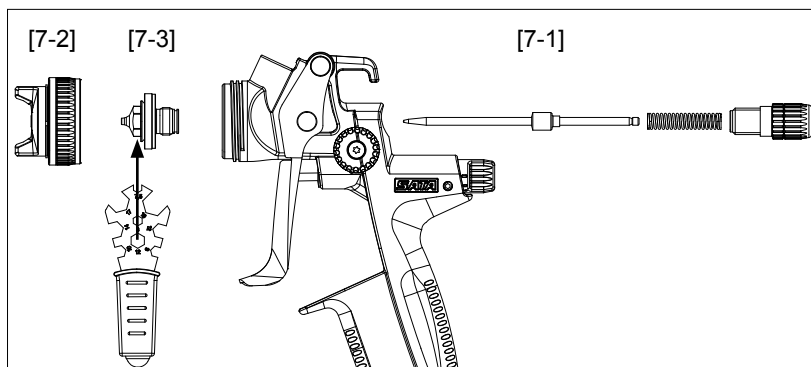
[5]



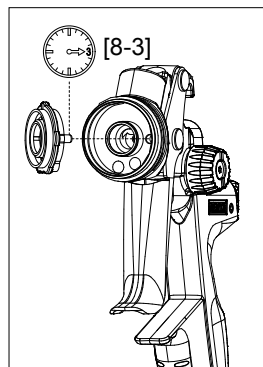
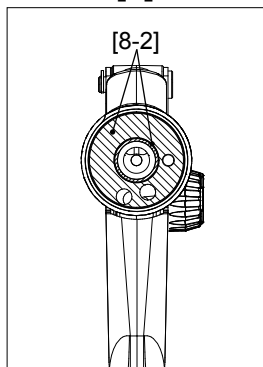
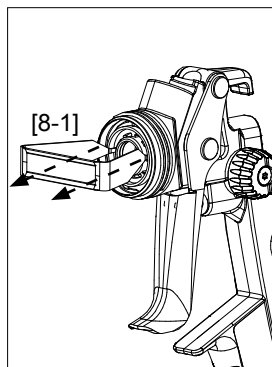
[6]



[7]

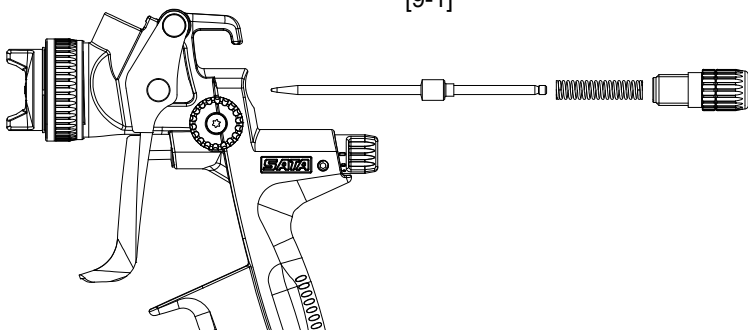


[8]

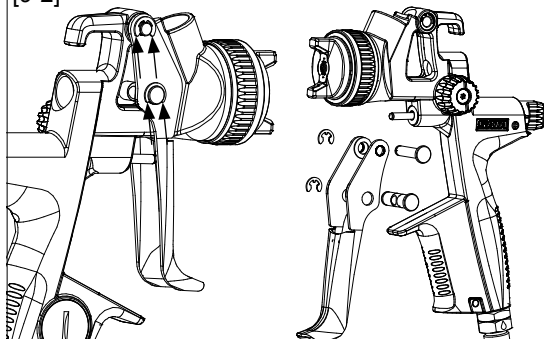


[9]

[9-1]



[9-2]



[9-3]

