

## Montage:

1. Pistolen fastgøres til et beslag: 12 mm Ø hul benyttes.
2. Trykluftslange tilsluttes kobling med hurtiglukke nr. 71. (Anvend kun rensset trykluft iblandet olietåge.)
3. En 3-vejs-ventil (gennemstrømning 6 mm) monteres så tæt på pistolen som muligt. Anvendes en 3-vejs-magnetventil, skal der være en „lukket strømløs“ kontaktstilling. Ventilen får impulser til at åbne og lukke via tidsrelæ eller lignende installation.
4. Pastatilførsel tilsluttes slangestuds nr. 56.

## Igang sætning

1. Stophane nr. 55 åbnes
2. Udluftningsmøtrik nr. 93 løsnes lidt, indtil pastaen løber ud.
3. Luftventilen aktiveres manuelt, og udluftningsmøtrik nr. 93 lukkes igen. Trykfjeder nr. 82 reguleres på trykskrue nr. 79, således at nål nr. 84 springer tilbage, når ventilen aktiveres.
4. Pastamængden reguleres på stilleskruen nr. 69.

## Pleje of vedligeholdelse

For ikke at beskadige pakningerne må pistolen aldrig udsættes for varme eller aggressive rensningsmidler.

Udvendige dele rengøres med pensel eller klud. Den demonterede dyse renses med trykluft. De bevægelige dele holdes rene og olieres i forbindelse med vedligeholdelse.

### Demontering af ventilnål nr. 84

Trykskrue nr 79 løsnes. Nippel nr. 80 skrues ud af del nr. 88, og ventilnål nr. 84 trækkes ud.

Ved udskiftning af en nål skal man være opmærksom på, at ventilens nr. 90 vendes, eller udskiftes med en ny, hvis den allerede er slidt på begge sider.

### Udskiftning af stempel nr. 61

Omløbsmøtrik nr. 68 (ved lufttilslutningen) skrues af, og hele cylinderlæg nr. 67 fjernes. Det komplette stempel nr. 75 med stempel nr. 61 trækkes ud.

Den undersænkede skrue nr. 65 skrues ud, og stemplet trykkes skrues igen fast i og sikres med f.ex. loctite. Usirting nr. 58 skal erstattes ved demontage.

### Udskiftning af dyse

Omløbsmøtrik nr. 92 skrues ud, og dysen tages ud.

## Tips ved forstyrrelser

Der kommer ingen pasta ud af dysen: Trykregulatoren er ikke korrekt indstillet. Er der for lidt tryk, forhøjes det til 5-6 bar.

### Pistolen er ikke korrekt udluftet:

Udluftningsmøtrikken løsnes, og der udluftes. Ventilnålen trækkes manuelt tilbage, for at luften kan trænge ud. Det samme foretages for kontrol af pastatryk.

### Dysen er tilstoppet:

Dysen tages ud og rengøres.

### Tilbageslagsventil nr. 52 klemmer eller er utæt:

Rengøres eller ny tilbageslagsventil monteres.

### Filtersien i smudsfang er tilstoppet:

Sien skrues ud og rengøres.

### Pastaen i tilførselsslangen er størknet:

Slangen/røret og stophane rengøres.

### Stempel nr. 61 binder, går ikke tilbage:

Montage af ny trykfjeder nr. 63 eller udskiftning af stempel nr. 75 og notring nr. 57.

### Pistolen drypper:

Ventilnål nr. 84 eller ventilens nr. 90 er utæt. Delene incl. trykfjeder nr. 82 udskiftes.

### Anvendelse af polereemulsioner:

For at pistolen kan fungere problemfrit med lang levetid, skal der anvendes pastaer uden lufttilsætning, der er egnede til højtryks-processer.

**Vi forbeholder os ret til ændringer, der tjener til forbedringer og tekniske fremskridt.**

## SIKKERHEDSHENVISNINGER

Sprøjtepistolerne må aldrig rettes mod Dem selv eller andre personer.

Før ethvert reparationsarbejde skal pistolen kobles fra tryklufsforsyningen. Endvidere skal stophanen nr. 10.182.6 – tilgang pasta – lukkes.

Defekte dele skal repareres eller udskiftes. Kun originale reservedele må anvendes.

Efter reparation og før igangsætning skal det kontrolleres, at pistolens skruer og møtrikker sidder korrekt, og at slanger og rør er tætte og korrekt tilsluttet.

## Reserve- og sliddele

Løbe-nr.	Betegnelse	Bestillings-nr.	Løbe-nr.	Betegnelse	Bestillings-nr.
51	Svingbar forskruening	10.181.8	73	● O-ring	10.170.2
52	● Tilbageslagsventil	10.124.9	74	O-ring	10.161.3
53	Studs	10.135.4	75	● Stempelflange	11.147.3
54	Tætningsring	10.185.0	76	Beskyttelseskappe	10.163.0
55	Stophane	10.182.6	77	Sekskantmøtrik	10.165.6
56	Slangestuds	11.172.4	78	Stilleskrue	10.109.5
57	● Notring	10.166.4	79	Trykskrue	10.104.4
58	● Usitring	10.167.2	80	Nippel	10.103.6
59	Cylinderflange	10.312.8	81	Tallerkenfjeder	10.105.2
60	Cylinder	11.148.1	82	● Trykfjeder	10.106.0
61	● Stempel	10.115.0	83	Anslagsring	10.107.9
62	Afstrygering	10.313.6	84	● Ventilnål	10.108.7
63	● Trykfjeder	10.114.1	85	Føringsbøsning	10.102.8
64	● Fladpakning	10.164.8	86	● Notring	10.162.1
65	Undersænket skrue	10.169.9	87	Gevindstift	10.160.5
66	Reguleringsspindel	11.151.1	88	Pistolcrop	10.101.0
67	Cylinderlåg	11.150.3	89	Studs	10.110.9
68	Omløbsmøtrik	11.155.4	90	● Ventilsæde	10.129.0
69	Reguleringsknop	11.153.8	91	Dyse	
70	Undersænket skrue	11.154.6	92	Omløbsmøtrik	10.111.7
71	Kobling med hurtiglukke	11.156.2	93	Udluftning kompl.	10.134.6
72	Kobberpakning 1/8"	11.157.0			

● Disse sliddele bør altid lagerføres.

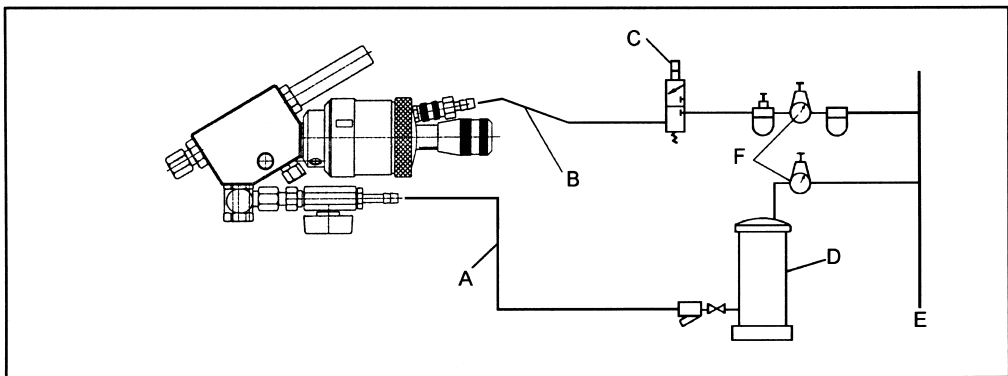
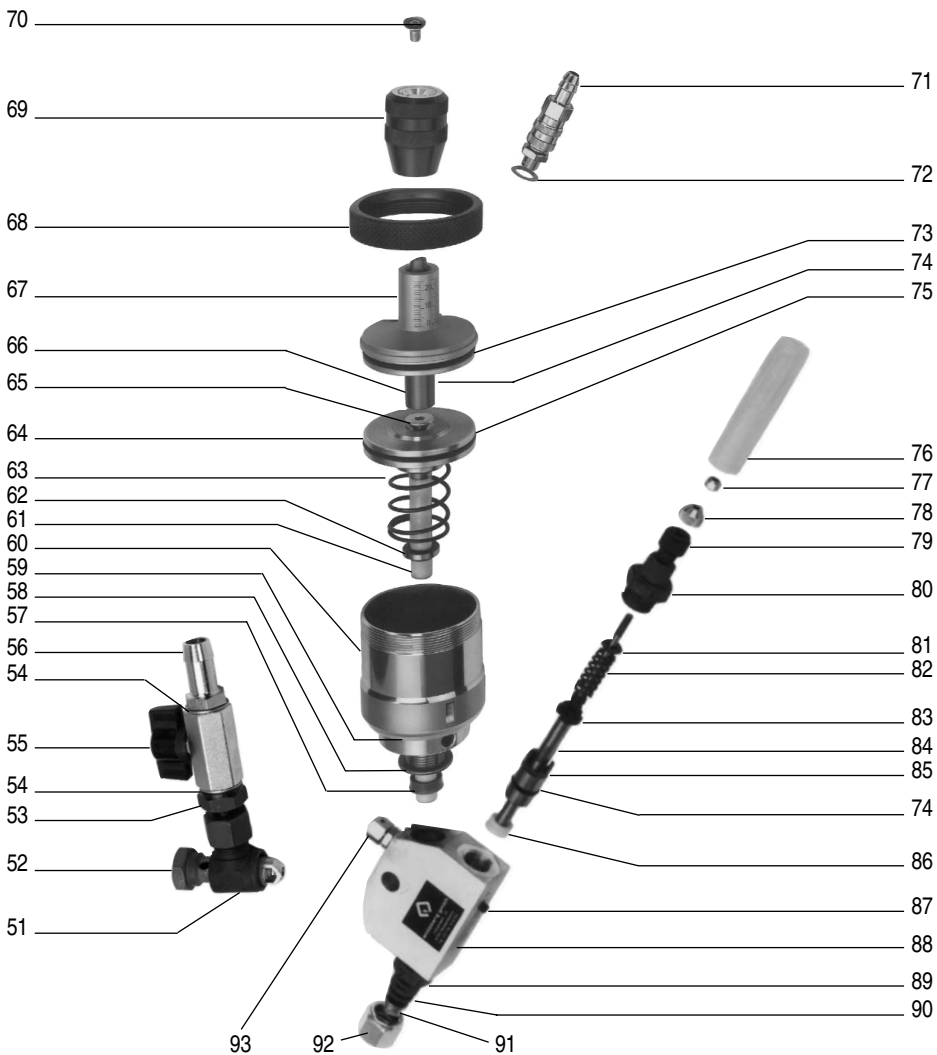
## Tekniske data:

Lufttryk / pistol	5–6 bar
Lufttryk / pastabeholder	3–6 bar
Tilslutninger:	
– trykluft	Ø 10 LW
– pastabeholder	Ø 13 LW
3-vejs-ventil	R 1/4"
Nominal bredde	6 mm
Doseringsmængde	0,2–3 cm <sup>3</sup>
Luftforbrug / pistol	ca. 0,75 m <sup>3</sup> /h

## Tilslutningsdiagram

(Se side 24)

- A Pastatilslutning
- B Lufttilslutning
- C Magnetventil
- D Trykbeholder eller pumpe
- E Trykluftslange
- F Trykregulator



## Empfohlener Abstand der Spritzdüse zum Werkzeug:<sup>1)</sup>

Düse <sup>2)</sup> Spritzwinkel <sup>3)</sup>	Stahlbreite mm (= Scheibenbreite) <sup>4)</sup>													
	600	500	400	300	200	180	160	140	120	100	80	50	20	●
●														75
20°												230	140	60
40°							220	190	165	135	110	70		
65°				235	155	140	125	110	95	78				
90°	300	250	200	150	100	90	80							
120°	173	144	115	87										

**(B)** **(F)** **(L)**

<sup>1)</sup>Distance recommandée entre la buse et l'outil.; <sup>2)</sup>Buse, <sup>3)</sup>angle de pulvérisation,

<sup>4)</sup>Largeur du jet (= largeur du disque)

**(DK)** <sup>1)</sup>Anbefalet afstand sprøjtedyse / emne.; <sup>2)</sup>Dyse, <sup>3)</sup>Sprøjtevinkel, <sup>4)</sup>Strålebredde mm (= skivebredde)

**(E)** <sup>1)</sup>Distancia recomendada entre la tobera pulverizadora y la herramienta.; <sup>2)</sup> Tobera,  
<sup>3)</sup> ángulo de pulverización, <sup>4)</sup> Ancho de la boca en mm (= Ancho de disco)

**(FIN)** <sup>1)</sup>Suosittu ruiskusuuttimen etäisyys työkaluun.; <sup>2)</sup> Suutin, <sup>3)</sup> Ruiskukulma,  
<sup>4)</sup> Suihkuleveys mm (liuskan leveys)

**(GB)** **(IRL)**

<sup>1)</sup>Approx. Distance between nozzle and buff.; <sup>2)</sup>Nozzle, <sup>3)</sup>Spray angle,

<sup>4)</sup>width of jet (= width of mop)

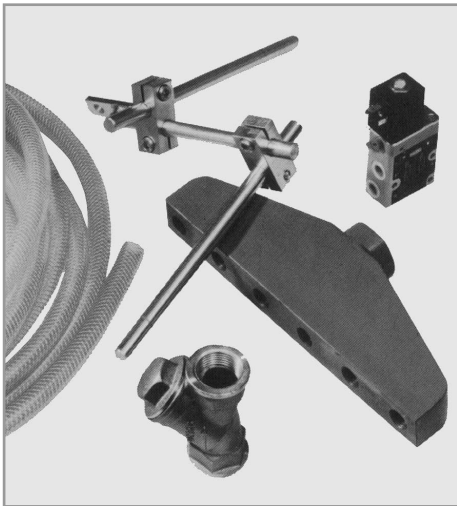
**(GR)** <sup>1)</sup>ΑΠΟΣΤΑΣΗ ΜΕΤΑΞΥ ΠΡΟΦΥΣΙΟΥ ΚΑΙ ΒΟΥΡΤΣΑΣ, <sup>2)</sup>ΠΡΟΦΥΣΙΟΥ, <sup>3)</sup>ΓΩΝΙΑ,  
<sup>4)</sup>ΠΛΑΤΟΣ ΔΕΣΜΗΣ (ΠΛΑΤΟΣ ΒΟΥΡΤΣΑΣ)

**(I)** <sup>1)</sup>Distanza approssimativa in mm. dall'ugello di spruzzatura alla ruota, <sup>2)</sup> ugello, <sup>3)</sup> angolo spruzzatura,  
<sup>4)</sup> larghezza spruzzo (larghezza ruota)

**(NL)** <sup>1)</sup>Aanbevolen afstand van de straalpijp tot het werktuig.; <sup>2)</sup> straalpijp, <sup>3)</sup> spuithoek,  
<sup>4)</sup> straalbreedte mm (=schijfbreedte)

**(P)** <sup>1)</sup>Distância recomendada entre o bocal pulverizador e a ferramenta.; <sup>2)</sup> Bocal,  
<sup>3)</sup> Ângulo de pulverização, <sup>4)</sup> Largura do jacto mm (= largura do vidro)

**(S)** <sup>1)</sup>Rekommenderat avstånd mellan munstycke och skiva: <sup>2)</sup>Munstyckets, <sup>3)</sup>sprutvinkel,  
<sup>4)</sup>Polermedelstrålens bredd i mm (= skivans bredd)



### Accessories

We supply all accessories such as electronic controls solenoid valves, gun mounting devices, compound feed pumps, pressure tanks, air and compound hoses, etc. Furthermore, we also install and maintain our guns.

Widoberg applicators for bar compound.

Model WPZ 80 for maximum bar dimensions of 500 x 80 x 40 (h) mm (19 5/8" x 3 1/8" x 1 9/16" high).

WPZ 150 for maximum bar dimensions of 500 x 150 x 40 (h) mm (19 5/8" x 5 7/8" x 1 9/16" high).



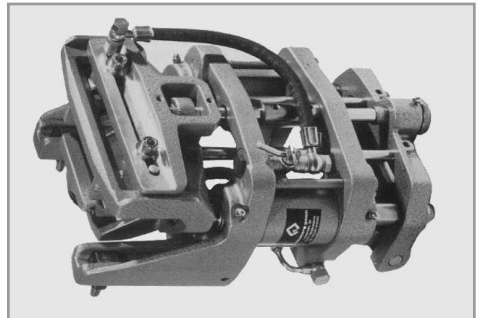
Widoberg **barrel-nozzles** consisting of a special alloy and a barrel shaped compression chamber developed through many experiments guarantee long life and a constant spray angle even when spraying very abrasive materials.

Spray angle:  
40°, 65°, 90°, 120°



Widoberg **standard nozzles** of a high grade tungsten carbide are suited for less abrasive materials.

Spray angle:  
0°, 20°, 40°, 65°, 90°, 120°



**widoberg**  
gmbh

Industriestraße 48 · D-63150 Heusenstamm  
Tel. (0 61 04) 69 91-30 · Fax (0 61 04) 92 35 03  
Internet-Adresse: <http://www.widoberg.com>  
E-Mail: [info@widoberg.com](mailto:info@widoberg.com)