

# LARIUS

ITALY

## LINER 3000



**АГРЕГАТ ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ ДОРОЖНОЙ РАЗМЕТКИ**

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**2007**

**CE**

ОГЛАВЛЕНИЕ	стр.
Введение.....	1
Принцип действия .....	2
Технические характеристики .....	2
Описание оборудования .....	3
Рычаги управления.....	4
Транспортировка и упаковка .....	5
Правила безопасности .....	5
Подготовка к работе.....	6
Работа с агрегатом .....	9
Настройка.....	10
Очистка агрегата после работы .....	11
Уход и обслуживание .....	11
Устранение возможных неисправностей .....	12
Сброс давления (декомпрессия) .....	13
Деталировки .....	14
Принадлежности .....	18

### УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

				
<b>ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ АГРЕГАТА!</b>	<b>ВНИМАНИЕ! НЕИСПОЛН- ЕНИЕ ПУНКТОВ С ЭТИМ ЗНАКОМ ПРИВОДИТ К ПОЛОМКЕ АГРЕГАТА!</b>	<b>ВНИМАНИЕ! НЕИСПОЛН- ЕНИЕ ПУНКТОВ С ЭТИМ ЗНАКОМ ПРИВОДИТ К ВОЗГОРА- НИЮ!</b>	<b>ВНИМАНИЕ! ПРИМЕНЕНИЕ СРЕДСТВ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ ОБЯЗАТЕЛЬНО!</b>	<b>ВНИМАНИЕ! ВАЖНЫЕ ПРАВИЛА ОХРАНЫ ОКРУЖА- ЮЩЕЙ СРЕДЫ.</b>

**Оборудование проходит тщательную проверку качества на заводе-изготовителе, отгружается только полностью исправное оборудование, поэтому, во избежание повреждения агрегатов и возникновения рекламаций, перед началом работы внимательно изучите и строго соблюдайте правила пользования, изложенные в настоящем руководстве!**

**ПРОИЗВОДИТЕЛЬ LARIUS S.R.L.  
VIA STOPPANI, 21  
23801 CALOLZIOCORTE –LECCO-ITALY  
[www.larius.com](http://www.larius.com)  
tel +39 0341 621152 fax +39 0341 621243**

**БЛАГОДАРИМ ВАС ЗА ВЫБОР ОБОРУДОВАНИЯ LARIUS –ВЫ СДЕЛАЛИ  
ПРАВИЛЬНЫЙ ВЫБОР!**

## А) ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ И ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ АГРЕГАТА.

**Принцип работы:** Прочная и эластичная тефлоновая мембрана при возвратно-поступательных движениях эксцентрикового толкателя гидравлического блока создает циклы разряжения-сжатия в камере блока подачи краски, вследствие чего происходит забор краски, сжатие и пассаж краски через систему клапанов, с подачей по шлангам высокого давления в пистолет с особой конструкцией сопла, позволяющей распылять краску без применения воздуха –методом безвоздушного распыления.

Безвоздушное распыление (AIRLESS) -это распыление материала без участия воздуха в качестве рабочего тела, т.е. дробление краски происходит вследствие продавливания её под высоким, от 40 до 600 бар, гидравлическим давлением через сопло специальной формы, с очень высокой скоростью. При трении об окружающий воздух струя краски распадается на разнокалиберные капли, одновременно теряя скорость, и оседает на окрашиваемой поверхности. Двигатель внутреннего сгорания через специальное электромагнитное сцепление приводит в движение эксцентрик гидравлического блока, специальная манжета предохраняет двигатель от перегрузки. Блок управления позволяет точно регулировать давление и количество краски, система автоматической регулировки по достижении заданного давления предохраняет двигатель от перегрузки. Клапан аварийного сброса давления гарантирует полную безопасность работы оборудования.

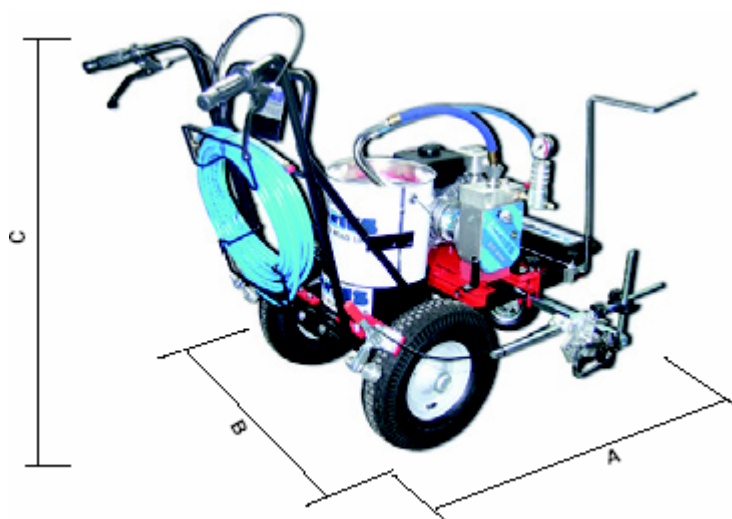
### Преимущества:

- возможность наносить составы средней вязкости
- очень высокая скорость работы
- 

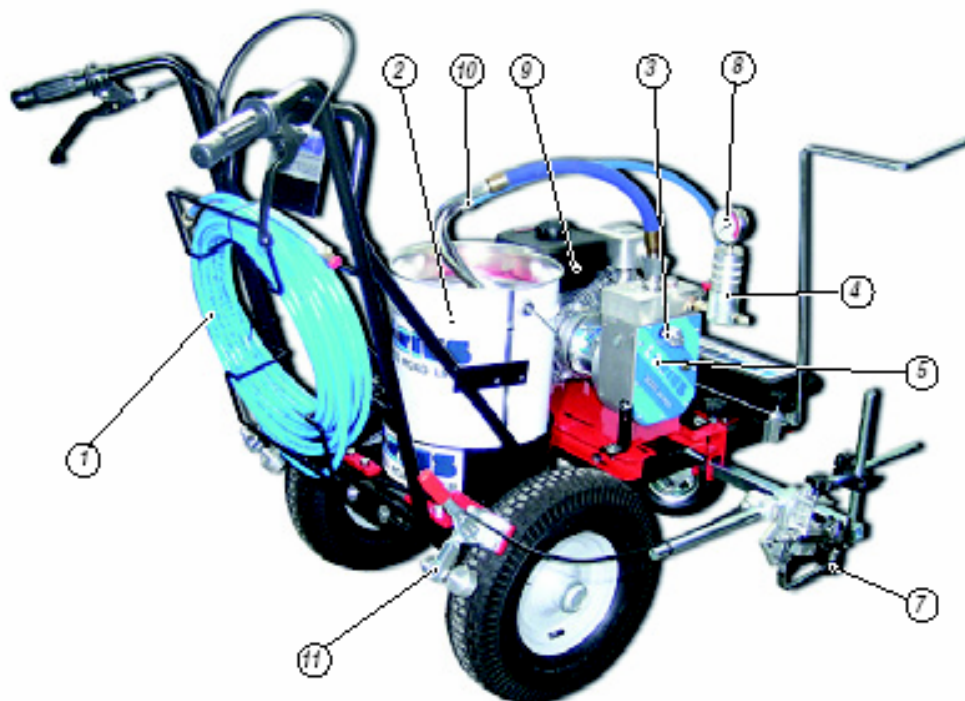
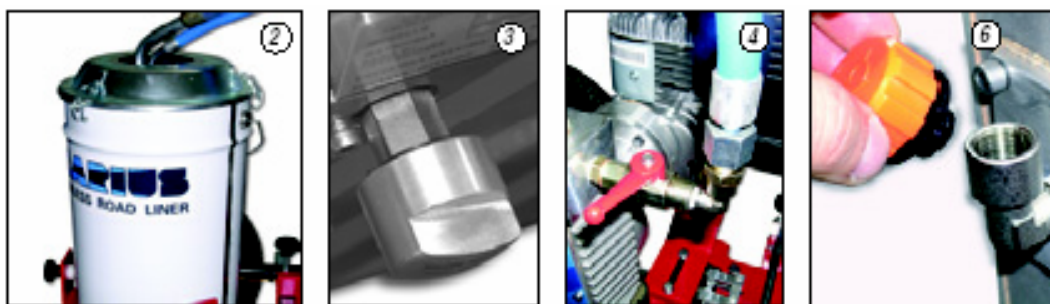
**Применение:** Высокопроизводительный агрегат безвоздушного распыления высокого давления прекрасно наносит густые составы, экономя до 30 % краски вследствие низкого перепада. Предусмотрена система промывки помпы, шлангов и краскопульта. Простота управление давлением распыла обеспечивается двумя отдельными рычагами, не требуется регулировка давления воздуха и краски, как в пневмосистемах. Четкие начало и конец линии, ровные края при нанесении любых типов дорожной разметки – в т.ч. на водной и эпоксидной основах. Краскопульт легко снимается со штатива для ручной подкраски разметки. Давления краски достаточно для “сдувания” песка и мусора с поверхности при нанесении разметки.

## В) Технические характеристики:

<b>Максимальное рабочее давление:</b>	<b>220 бар.</b>
<b>Мощность ДВС Kawasaki FJ100D</b>	<b>2,2 Квт/ 3 л.с.</b>
<b>Питание ДВС</b>	<b>бензин АИ92</b>
<b>Тип ДВС</b>	<b>одноцилиндровый 4-х тактный</b>
<b>Подача ЛКМ (свободно)</b>	<b>3 л / мин</b>
<b>Вес:</b>	<b>75 кг</b>
<b>Габариты :</b>	<b>600Вх1000Сх1500А мм</b>
<b>Уровень шума:</b>	<b>&lt;70 dB</b>

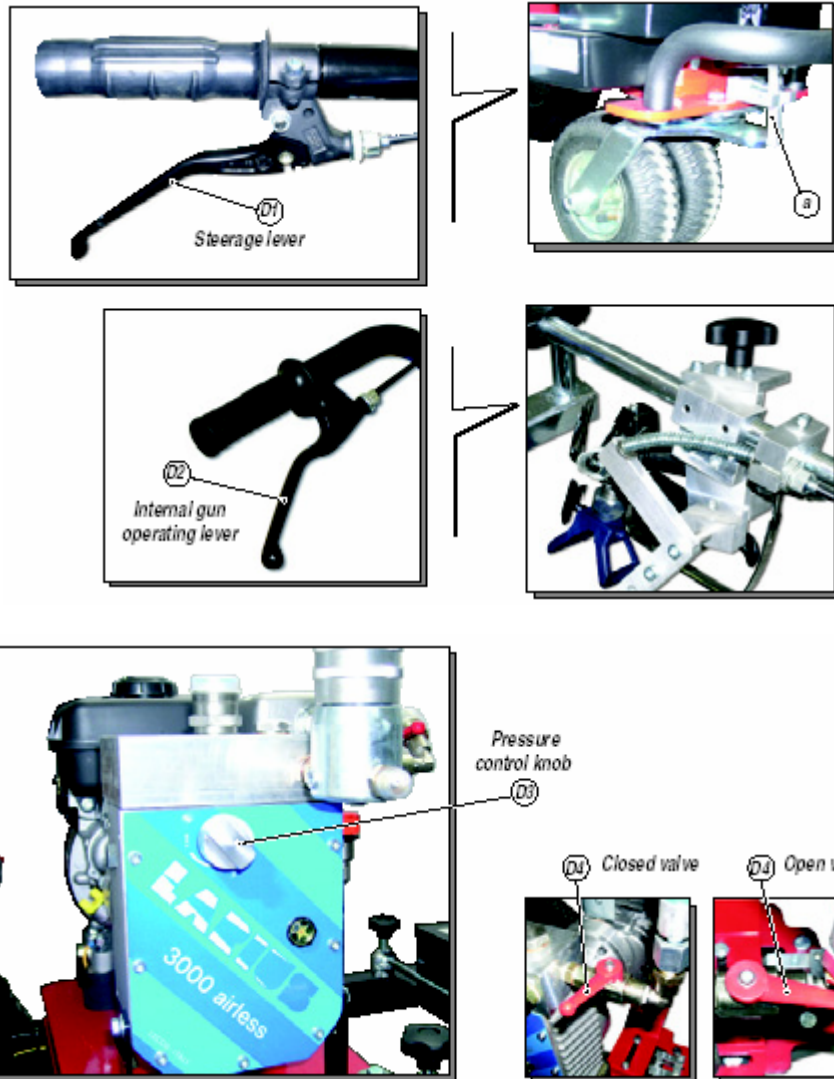


### С) ОСНОВНЫЕ УЗЛЫ ОБОРУДОВАНИЯ



поз.	Описание	поз	Описание
1	Шланг высокого давления	7	Краскораспылитель высокого давления
2	Ёмкость для краски	8	Манометр высокого давления
3	Регулятор давления подачи краски	9	Двигатель
4	Вентиль рециркуляции	10	Фильтр материала
5	Гидравлический блок	11	Тормоз
6	Пробка горловины заливки масла гидр блока		

## D) РЫЧАГИ УПРАВЛЕНИЯ



поз.	Описание	поз	Описание
D1	Рычаг блокирования поворотного колеса при нажатии позволяет поворачивать в отжатом состоянии рычаг (а) блокирует переднее колесо в положении движения по прямой	D4	Вентиль рециркуляции ЛКМ (в положении закрыто)
D2	Рычаг управления краскораспылителем	D4	Вентиль рециркуляции ЛКМ (в положении открыто)
D3	Регулятор давления подачи краски		

## **Е) Транспортировка и снятие упаковки**

- транспорт и погрузка осуществляется в соответствии с международными символами, нанесенными на упаковку
- перед сборкой и установкой оборудования подготовьте место для работы
- сборку и установку проводить только квалифицированному персоналу
- изготовитель не несет ответственности за повреждения оборудования, возникшие вследствие неправильных действий по транспортировке, распаковке, сборке и установке.
- снимите упаковку, внимательно осмотрите оборудование на предмет обнаружения повреждений. При выявлении таковых немедленно составьте акт с привлечением представителя Larius или фирмы перевозчика.

Претензии принимаются в течение 10 дней с момента получения груза на основании Акта приемки и выявленных повреждений.

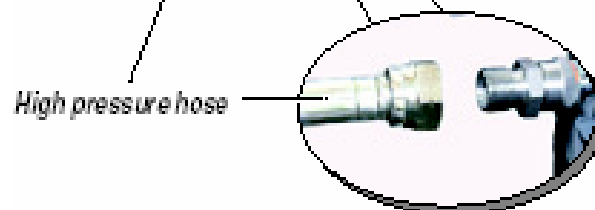
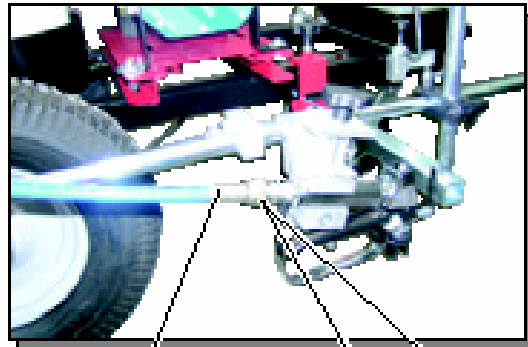


## **Ф) Правила безопасности:**

1. Допускайте к работе с данным оборудованием только обученный персонал.
2. Внимательно изучите настоящую инструкцию ДО начала сборки, установки и работы. Храните инструкцию в надежном легко доступном месте .
3. Производитель снимает с себя ответственность за повреждение оборудования, возникшие вследствие несертифицированной замены и / или использования комплектующих и частей других фирм-изготовителей.
4. Соблюдайте чистоту и порядок на рабочем месте – это предохранит Вас от риска несчастного случая во время работы.
5. Убедитесь в исправности оборудования перед началом работ
6. Не допускайте посторонних, не имеющих квалификации для работы на данном оборудовании, в зону работы агрегата.
7. **НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ** максимально допустимого давления подачи краски!
8. Не направляйте пистолет на людей и животных.
9. Отключите оборудование и сбросьте давление в системе перед обслуживанием, разборкой агрегата.
10. Не «улучшайте», не модифицируйте агрегат, этим занимается конструкторское бюро Larius.
11. Своевременно заменяйте изношенные части только оригинальными запасными частями.
12. Обязательно проверяйте и протягивайте все соединения шланга высокого давления.
13. Всегда используйте шланги высокого давления и наборы, рекомендованные данной инструкцией. Использование неподходящих комплектующих ведет к риску возникновения несчастного случая.
14. Не тяните и не переносите оборудование за шланги!
15. Не используйте поврежденные или восстановленные шланги высокого давления.
16. **СТАТИЧЕСКОЕ ЭЛЕКТРИЧЕСТВО.** При прохождении краски по шлангам высокого давления образуется статический заряд. Всегда заземляйте оборудование при работе!
17. Не распыляйте легковоспламеняющиеся вещества в закрытых, плохо вентилируемых помещениях.
18. Не использовать оборудование во взрывоопасной среде- двигатель не имеет искрозащиты.
19. Не использовать составы, содержащие метилхлорид и подобные соединения – при соприкосновении с алюминиевыми частями агрегата возможно появление коррозии и взрыва.

### G) Подключение:

- Подсоедините шланги высокого давления к пистолетам и выходам краски аппарата, тщательно затяните при помощи 2 ключей. Не применяйте уплотнительных паст и герметиков!
- Рекомендуется применение манометра высокого давления для контроля давления ЛКМ.
- Не используйте поврежденные или восстановленные шланги высокого давления!

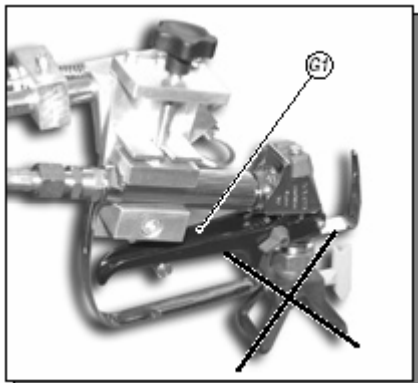


шланги  
высокого  
давления

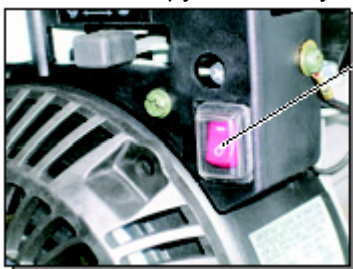
**ВНИМАНИЕ!** Оборудование поставляется с системой подачи краски, заполненной на заводе легким минеральным маслом. Промойте систему растворителем перед началом работ:

### ПРОМЫВКА СИСТЕМЫ ОТ МАСЛА

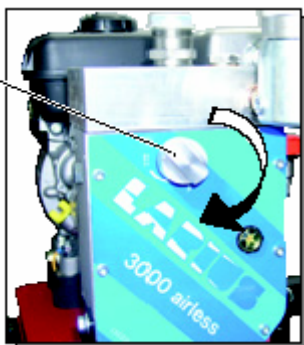
- Поместите шланг с фильтром в ведро с растворителем.
- Снимите сопло и соплодержатель с пистолета (G1).



- Откройте краник подачи бензина
- Включите оборудование тумблером (G2)



- Заведите двигатель тросом-стартером
- Поворачивайте регулятор давления (G3) до начала работы помпы



- Вентиль рециркуляции – в положении «открыто»
- Постепенно поворачивайте регулятор давления по часовой стрелке до момента начала подачи растворителя и заполните шланги рециркуляции (всасывающий и шланг обратки).
- Опустите носик пистолета в ёмкость с растворителем ниже уровня и нажмите на скобу подачи материала. Вентиль обратки переведите в положение «закрыто»
- Промойте таким образом систему от масла
- Слейте растворитель из системы – поднимите шток забора растворителя выше уровня в ёмкости и нажмите курок подачи краски на пистолете. Слейте растворитель из системы полностью.
- Не распыляйте растворитель в воздух!!

Если Вы собираетесь работать с красками на водной основе, промойте систему от растворителя мыльной водой.

1. Установите требуемое сопло в соплодержатель, затяните гайку соплодержателя вручную.
2. Краскопульт установите в штатив. Агрегат готов к работе.





### Подготовка краски:



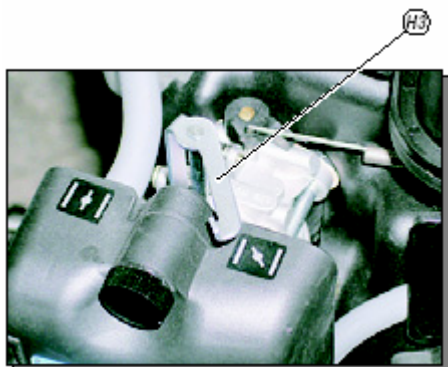
1. Прочтите инструкцию по подготовке и применению краски
2. Разбавьте, смешайте и тщательно профильтруйте краску, следуя инструкции на краску. Неотфильтрованная краска будет постоянно забивать сопло краскопульты.
3. Убедитесь, что краска не вступит в реакцию с материалом, из которого изготовлен агрегат. Не используйте составы, содержащие галогены (напр. метиленхлорид)! При контакте с алюминиевыми частями оборудования может начаться химическая реакция и произойти взрыв.

### Н) Работа с агрегатом:

1. Опустите шланги рециркуляции в ведра с краской
2. Откройте краник подачи топлива (Н1)
3. Включите оборудование тумблером (Н2)



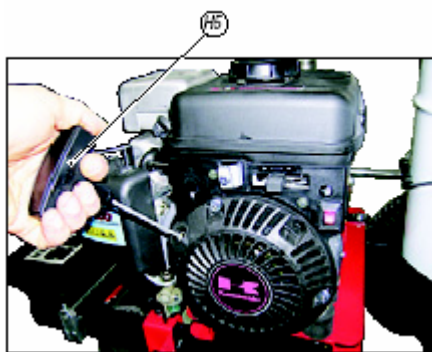
4. Установите заслонку (Н3) в положение «закрыто»



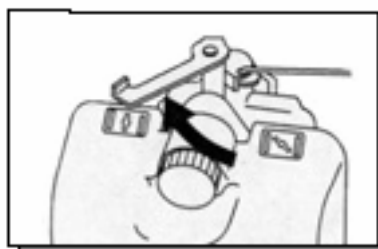
5. Переведите рычаг дросселя (Н4) в среднее положение



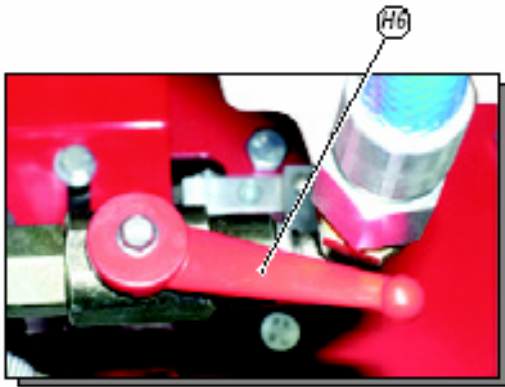
6. Запустите двигатель тросом-стартером (Н5)



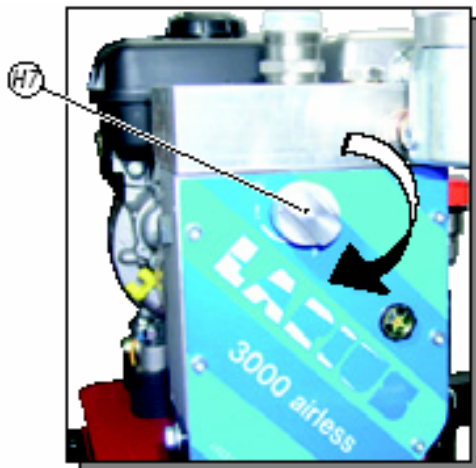
7. После пуска двигателя переведите заслонку (Н3) в положение «открыто»



8. Откройте вентиль обратки (H6). Рукоятка в положении «продольно»

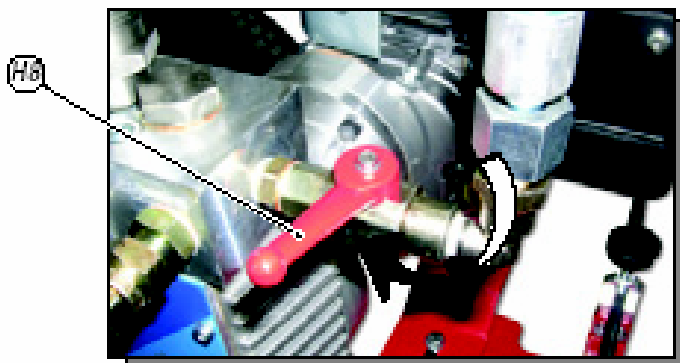


9. Поворачивайте регулятор давления (H7) до начала работы помпы



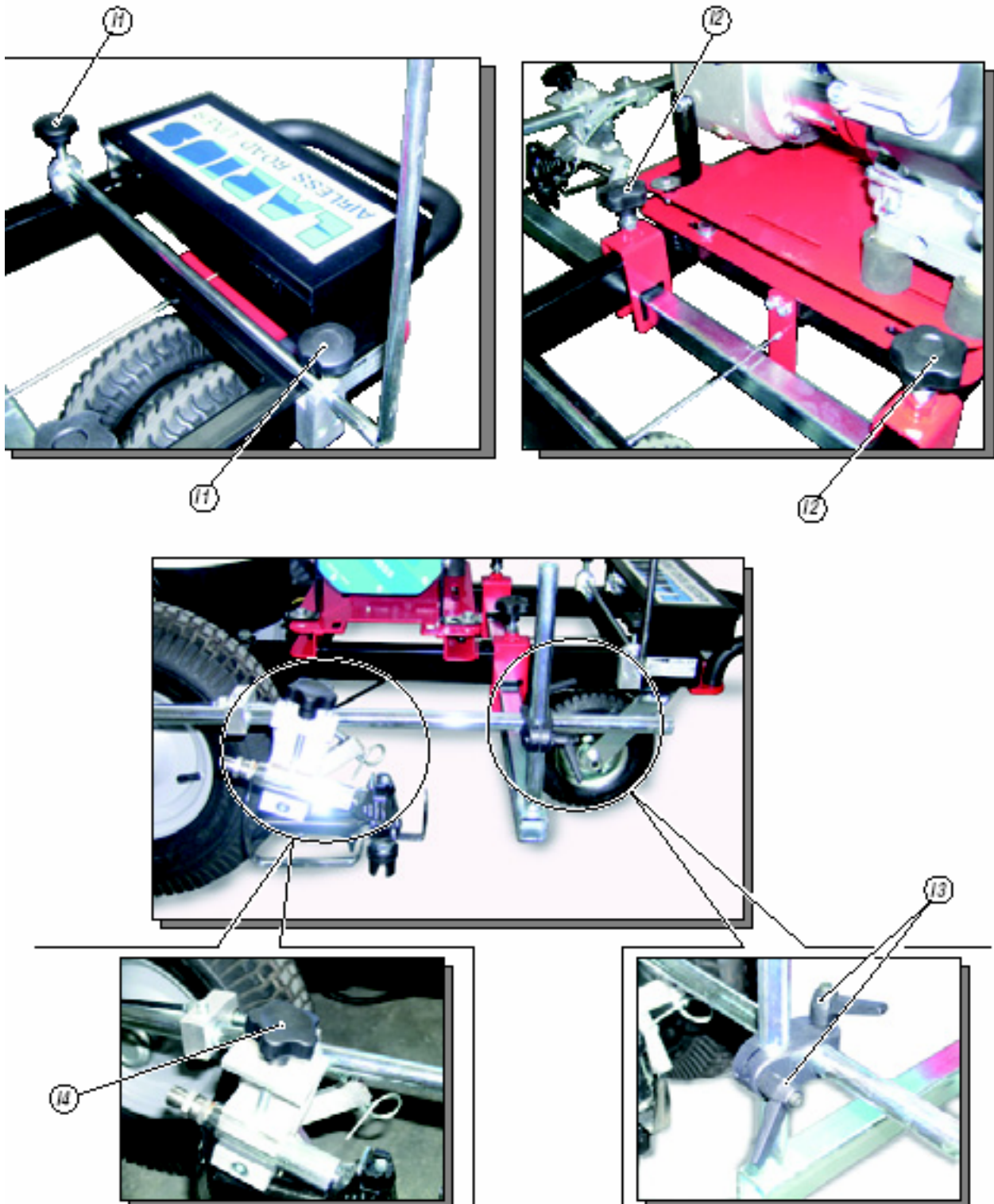
10. Убедитесь, что краска свободно поступает по шлангу возврата обратно в ёмкость

11. Полностью закройте вентиль обратки (H8)



12. Агрегат наполнит шланг высокого давления до пистолета и автоматически перейдет на холостые обороты.

## l) Регулировки



Винт регулировки положения направляющей рамки (11)

Винты регулировки штанги крепления краскопульта по горизонтали (12)

Регулировка краскопульта по вертикали и в направлении движения(13)

Винт крепления краскопульта в суппорте (14)

## L) Окончание работ: промывка оборудования

1. Установите давление на минимум поворотом ручки –регулятора (L1) против часовой стрелки до упора.



2. Откройте вентиль обратки.
3. Поместите шланги рециркуляции в ёмкость с растворителем, рекомендованным производителем краски
4. Снимите сопло с пистолета (не забудьте промыть сопло соответствующим растворителем).
5. Слегка поверните ручку регулятора давления по часовой стрелке так, чтобы помпа начала работать
6. Убедитесь, что растворитель поступает обратно в ведро по шлангу возврата
7. Закройте вентиль обратки.
8. Поместите носик пистолета в ёмкость с растворителем и, нажав курок, дождитесь, пока не пойдет чистый растворитель – система промыта от краски. Отпустите курок.
9. Поднимите систему забора краски над уровнем растворителя и вновь нажмите курок пистолета, чтобы удалить остатки растворителя из системы. Не распыляйте растворитель в воздух, а направьте струю растворителя в ёмкость.
10. Выключите агрегат



По возможности избегайте работы аппарата в режиме максимального давления, старайтесь достичь требуемого результата при минимальном возможном давлении – это экономит краску и ресурс оборудования. Всегда используйте хорошо перемешанную и отфильтрованную краску. Правильно выбирайте размер и угол распыла сопла в зависимости от вязкости краски и характера работы.

**ПРИ ДЛИТЕЛЬНЫХ перерывах в работе мы рекомендуем залить легкое минеральное масло в блок подачи краски.**

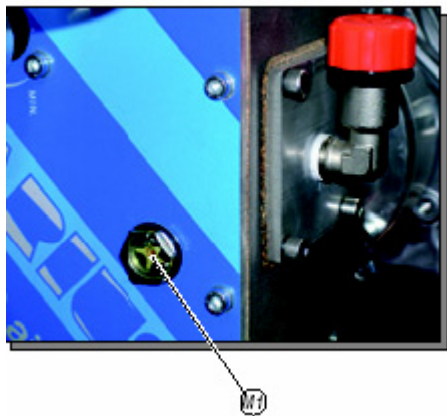


**Для промывания системы от этого масла см. Промывку системы от масла.**

## M) Обслуживание

### Проверка и замена гидравлического масла

Каждые раз проверяйте уровень масла в гидравлическом блоке при помощи смотрового окошка M1.





Каждые 200-300 часов работы полностью меняйте масло в гидравлическом блоке.  
Рекомендуемое масло ESSO NUTO H32

11

**Н.) Возможные неисправности и способы их устранения:**

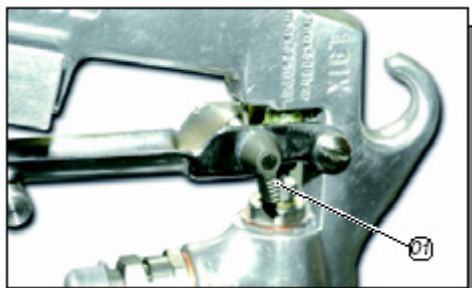
**ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД РАЗБОРКОЙ ИЛИ ОБСЛУЖИВАНИЕМ СБРОСИТЬ ДАВЛЕНИЕ В СИСТЕМЕ И ОТКЛЮЧИТЬ ДВИГАТЕЛЬ!**

Проблема	Возможная причина	Устранение
Двигатель не заводится	Закрыт краник бензопровода Бензобак пуст "Холодный" двигатель Отсоединен или поврежден свечной провод	Открыть краник Залить бензин Установите рычаг "Старт" на "Макс" Установите провод на место или замените
Аппарат не включается	Тумблер ON-OFF не включен Поврежден прессостат Повреждена электрика двигателя Система уже под давлением Краска "схватилась" в системе	Включить тумблер Проверить и заменить Проверить и заменить Сбросить давление в системе Разобрать, прочистить блок подачи краски.
Нет забора ЛКМ	Забит фильтр шланга забора ЛКМ Очень тонкий фильтр Неплотно закручен или поврежден шланг забора ЛКМ Залип клапан системы забора краски  Поврежден всасывающий клапан Поврежден всасывающий шланг	Очистить или заменить Заменить на грубый Затянуть или заменить  Снять шланг забора ЛКМ и проверить клапан Заменить Заменить
Подача краски идет, но под низким давлением	Приоткрыт / поврежден вентиль возврата Износ мембраны Поврежден регулятор давления Загрязнен выпускной клапан	Закрывать (рукоятка поперек) / заменить  Заменить Заменить Прочистить
Резкое падение давления при нажатии на скобу подачи краски пистолета	Слишком большое сопло Сопло изношено Слишком густая/тиксотропная краска Забит/тонкий фильтр краскопульта	Заменить на меньшее Заменить на новое Развести рекомендованным разбавителем Очистить или заменить на грубый
Не распыляет, хотя давление в норме	Загрязнено сопло Фильтр пистолета загрязнен или слишком тонкий	Очистить Очистить /заменить на фильтр меньшей плотности
Некачественное окрашивание	Сопло изношено	Заменить
Агрегат не переходит в режим холостого хода при прекращении работы	Износ мембраны Загрязнен клапан всасывания Загрязнен выпускной клапан Вентиль рециркуляции неисправен	Заменить Прочистить Прочистить Заменить

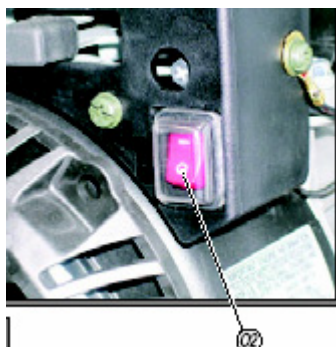
12

## О) Сброс давления в системе

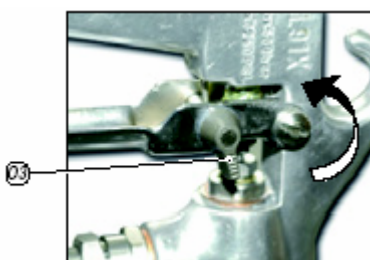
1) Поднимите флажок предохранителя O1



2) Выключите агрегат тумблером (O2)

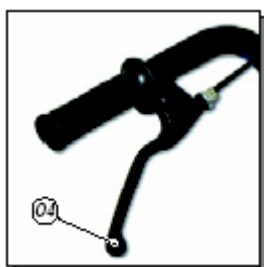


3) опустите флажок предохранителя O3



установите под пистолет емкость для краски

4) нажмите рычаг (O4) для сброса давления через пистолет



5) Для сброса остаточного давления поверните регулятор давления против часовой стрелки



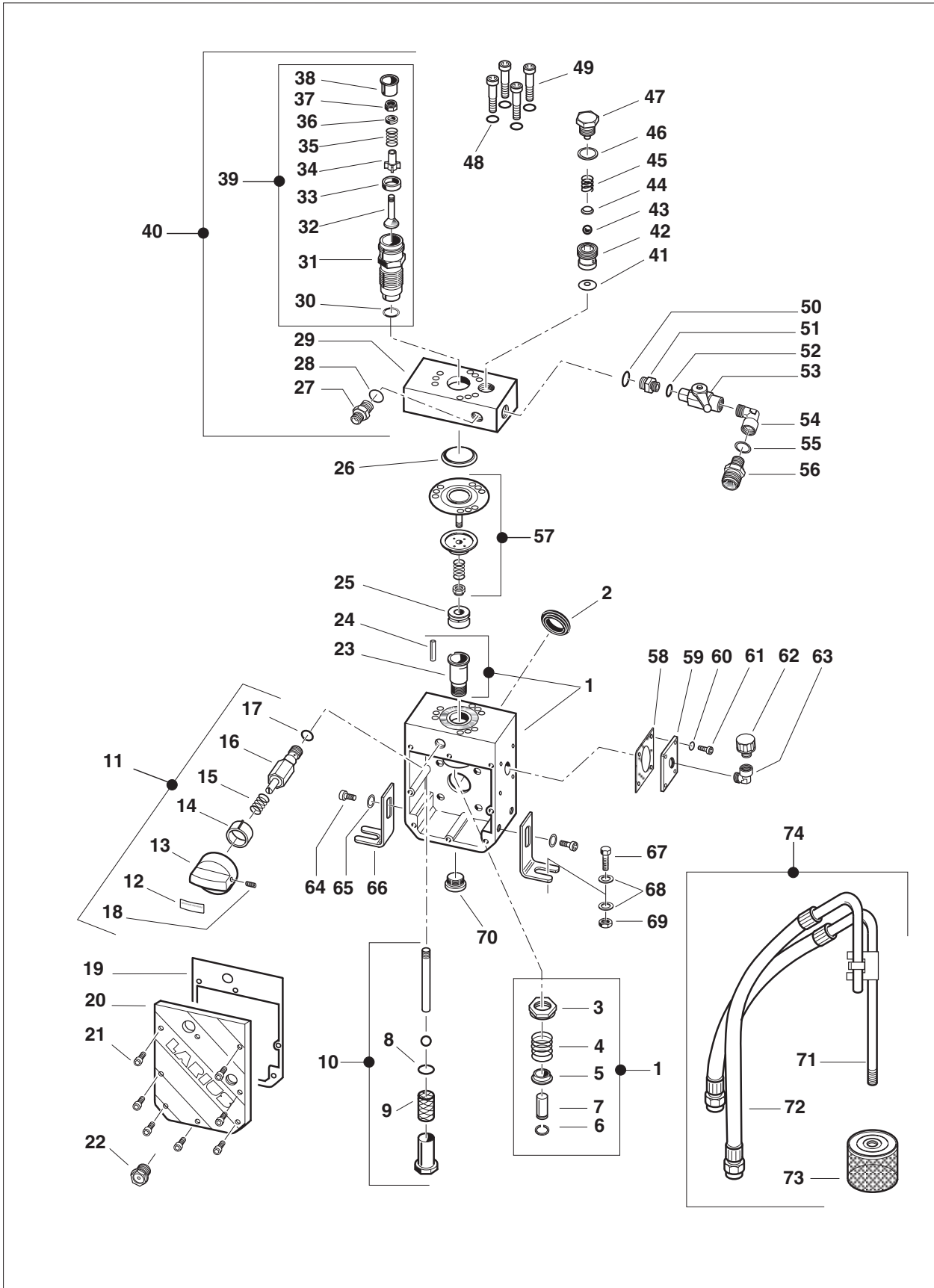
### ВНИМАНИЕ!

Если сбросить давление по вышеописанной процедуре не удалось, вследствие блокировки сопла, пистолета, шланга высокого давления, медленно и осторожно отверните пистолет от шланга, до появления течи краски. Дайте краске полностью стечь в ёмкость, при необходимости осторожно отворачивая пистолет от шланга.

**P SPARE PARTS**

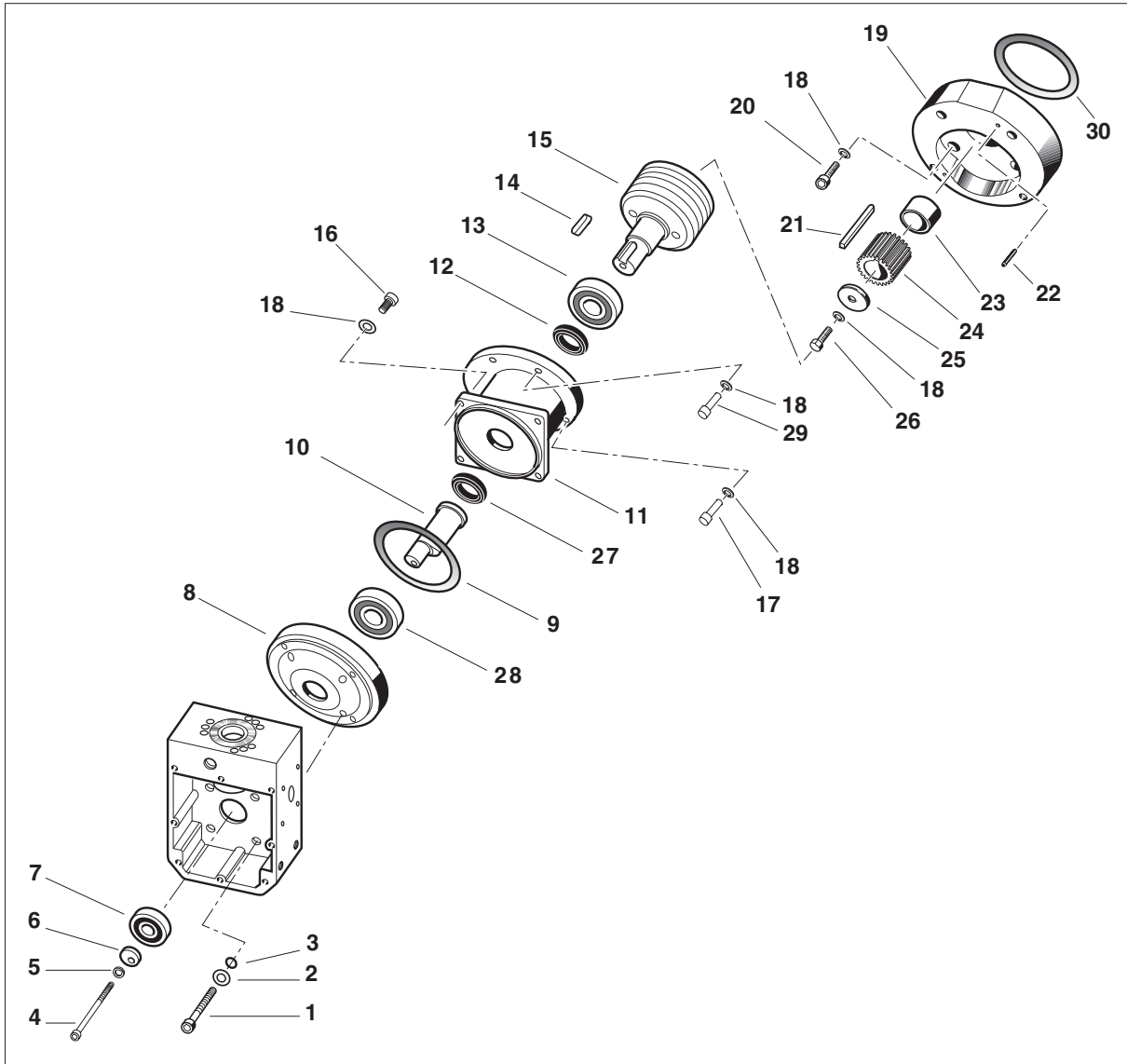
HYDRAULIC UNIT

English



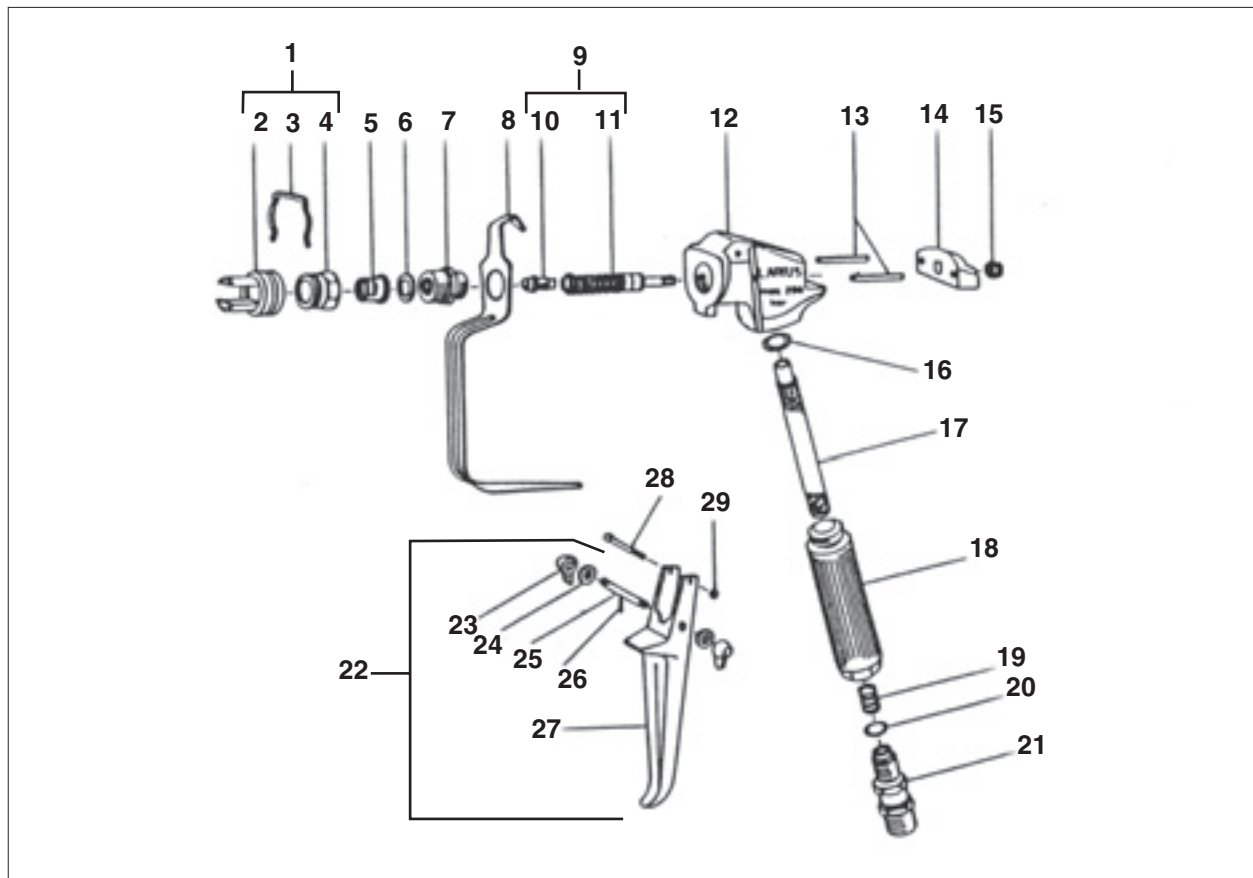
Pos.	Code	Description	Pos.	Code	Description
1	32035	Hydraulic unit housing with piston and cylinder liner	38	96099	Inlet liner
2	32001	Gas-ring	39	33017	Suction valve
3	32041	Nut	40	33108	Intake and exhaust valve assembly
4	32022	Spring	41	33026	Ball seat seal
5	32021	Spring seat	42	33027	Ball seat
6	32020	Retaining ring	43	33028	Ball Ø 11 mm
7	32019	Piston	44	33029	Spring seat
8	32012	Gasket	45	53006	Spring
9	258	Filter	46	33031	Copper seal
10	52005	Oil filter	47	33032	Plug
11	32013	Pressure regulator	48	33005	Washer
12	32150	Adjustment valve label	49	33004	Screw
13	32017	Pressure adjustine knob	50	33007	Ø16 copper washer
14	32016	Stop ring	51	3199	Fitting for return
15	32017/2	Spring	52	33012	1/4 copper washer
16	32015	Pressure regulator body	53	33013	Return tap
17	32014	O-Ring	54	5255	90° fitting 8x10
18	32017/1C	Dowel	55	33012	Copper seal 1/4
19	32030	Cover gasket	56	33015	Return tube fitting
20	32031	Cover	57	33002	Diaphragm
21	32032	Cover screw	58	32103	Gasket
22	32007	Oil level inspection window	59	32104	Cover
23	32018	Cylinder liner	60	32005	Washer
24	32042	Spring pin	61	54004	Screw
25	32033	Insert	62	32006	Plug
26	33003	Diaphragm spacer	63	4318	90° fitting
27	33006	Fitting	64	69011	Screw
28	33007	Ø16 copper washer	65	32024	Washer
29	33101	Paint unit	66	4313	Lift
30	33018	Gasket	67	8371	Screw
31	33020	Valve body	68	32024	Washer
32	33019	Conical shutter	69	52017	Nut
33	33020/1	Spear valve seat	70	32108	Plug
34	33021	Shutter guide	71	16680/1	Suction system
35	33022	Spring	72	16680/2	Return tube
36	33023	Washer	73	16802	Filter
37	33024	Nut	74	16680	Complete suction system





Pos.	Code	Description	Pos.	Code	Description
1	81032	Screw	16	96031	Screw
2	32024	Washer	17	37406	Screw
3	32025	O-Ring	18	34009	Washer
4	4315	Screw	19	4237M	Flange
5	32028	Washer	20	34008	Screw
6	4312	Washer	21	4244M	Split Key
7	32026	Bearing	22	4233	Spring pin
8	4310	Flange	23	4238M	Spacer
9	4272	Gasket	24	4239M	Pinion
10	4311M	Shaft	25	4241M	Blocking washer
11	4236M	Rotor body	26	18935	Screw
12	31128	O-Ring	27	4334	O-Ring
13	42255	Bearing	28	31125	Bearing
14	18916	Split Kei	29	81032	Screw
15	4240M	Rotor	30	4242M	Engine gasket

## AIRLESS AT 250 GUN SPARE PARTS



Pos.	Code	Description	Pos.	Code	Description
	<b>11200</b>	<b>Complete gun without tip</b>	17	11019	Filter mesh 200 m
<b>1</b>	<b>11201</b>	<b>Complete finger guard</b>	17	11036	Filter mesh 100 m
<b>2</b>	11031	Protection	17	11038	Filter mesh 50 m
<b>3</b>	11030	Stop ring	18	10018	Handle
<b>4</b>	11033	Adapter	19	11017	Spring
<b>5</b>	00000	Tip (see list)	20	32010	Copper Washer
<b>6</b>	11003	Gasket	21	11015	Swivel joint M16x1.5
<b>7</b>	11202	Ball seat	21	10155	Swivel joint GJ 1/4"
<b>8</b>	11006	Hand protection	22	<b>11008</b>	<b>Trigger assembly</b>
<b>9</b>	<b>11203</b>	<b>Complete ball valve</b>	23	11010	Security lever
<b>10</b>	11204	Ball holder	24	11011	Washers
<b>11</b>	11205	Spring holder	25	11012	Pin
<b>12</b>	11206	Housing	26	11013	Pin
<b>13</b>	11207	Pins	27	11014	Trigger
<b>14</b>	11208	Retainer block	28	11024	Screw
<b>15</b>	11209	Nut	29	11035	Nut
<b>16</b>	11020	Washer			

## MOTOR



Pos.	Code	Description
1	4319	4-stroke green petrol powered engine

**NOTE:** For further information on spare parts please see the included manual.

## Q ACCESSORIES



Pos.	Code	Description
1	18026	High pressure hose mt. 15 - 1/4"



**Code 16802:** FILTER 30 MESH



**PISTON GUNSTOCK FILTERS**

**Code 11039:** Green (30M) - **Code 11038:** White (60M)

**Code 11037:** Yellow (100M) - **Code 11019:** Red (200M)



**Code 11220:** AT 250 1/4" +  
Fast-Clean reversible tip included  
**Code 11221:** AT 250 M16x1,5 +  
Fast-Clean reversible tip included



**FILTERS**

Cod.	Description
16205	60 mesh filter
16204	100 mesh filter
16203	200 mesh filter



**Art. 16680:** Suction and circulation system



**Code 11135:** L91X 1/4" +  
Fast-Clean reversible tip included  
**Code 11136:** L91X M16x1,5 +  
Fast-Clean reversible tip included



**Art. 4405:** PEARL TANK WITH DISTRIBUTOR



**Code 270:** FILTER 100 MESH  
**Code 271:** FILTER 60 MESH

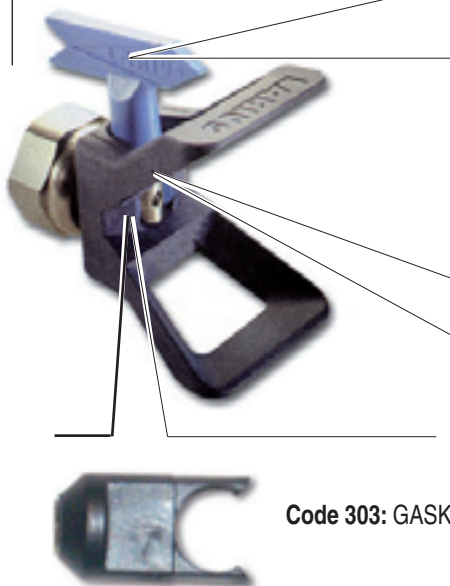


PLA 1/4"  
+ FAST-CLEAN  
REVERSIBLE TIP INCLUDED  
**Code 11420-11425-11430:** cm 130-180-240  
PLA M16x1,5  
+ FAST-CLEAN REVERSIBLE TIP INCLUDED  
**Code 11421-11426-11431:** cm 130-180-240



**Code 16780:** PAINT ROLLER  
TELESCOPIC  
Gun 220 bar  
Extension 1300 - 2000 mm

**FAST-CLEAN**



**FAST-CLEAN TIP**

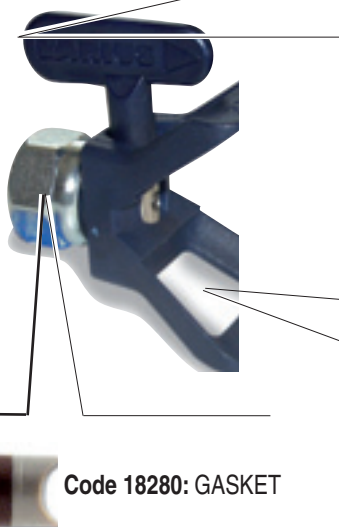
Nozzles code		
07-20	19-60	29-80
07-40	21-20	31-40
09-20	21-40	31-60
09-40	21-60	31-80
11-20	23-20	33-40
11-40	23-40	33-60
13-20	23-60	33-80
13-40	25-20	39-40
13-60	25-40	39-60
15-20	25-60	39-80
15-40	27-20	43-40
15-60	27-40	43-60
17-20	27-60	43-80
17-40	27-80	51-40
17-60	29-20	51-60
19-20	29-40	51-80
19-40	29-60	

**Code 303: GASKET**



**Code 300: FAST-CLEAN base UE 11/16x16**

**SUPER FAST-CLEAN**



**SUPER FAST-CLEAN TIP**

Nozzles code		
SFC07-20	SFC19-60	SFC29-80
SFC07-40	SFC21-20	SFC31-40
SFC09-20	SFC21-40	SFC31-60
SFC09-40	SFC21-60	SFC31-80
SFC11-20	SFC23-20	SFC33-40
SFC11-40	SFC23-40	SFC33-60
SFC13-20	SFC23-60	SFC33-80
SFC13-40	SFC25-20	SFC39-40
SFC13-60	SFC25-40	SFC39-60
SFC15-20	SFC25-60	SFC39-80
SFC15-40	SFC27-20	SFC43-40
SFC15-60	SFC27-40	SFC43-60
SFC17-20	SFC27-60	SFC43-80
SFC17-40	SFC27-80	SFC51-40
SFC17-60	SFC29-20	SFC51-60
SFC19-20	SFC29-40	SFC51-80
SFC19-40	SFC29-60	

**Code 18280: GASKET**



**Code 18270: SUPER FAST-CLEAN base UE 11/16x16**

## LINE STRIPERS



LARIETTE 2000 Ref. 4220



3000 LINER Ref. 4300



K2 LINER Ref. 4200



VIKING LINER Ref. 4800



EVEREST Ref. 4750

MANUFACTURER:

# LARIUS

23801 CALOLZIOCORTE - LECCO - ITALY - Via Stoppani, 21  
Tel. (39) 0341/62.11.52 - Fax (39) 0341/62.12.43  
E-mail: [larius@larius.com](mailto:larius@larius.com) - Internet <http://www.larius.com>



DIRECT LINE

CUSTOMERS TECHNICAL SERVICE

Tel. (39) 0341/621256  
Fax (39) 0341/621234