

DALI

РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ И ОБСЛУЖИВАНИЮ



LARIUS

Русский

CE

LARIUS

ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ МЕМБРАННЫЙ НАСОС

ВВЕДЕНИЕ	C.1	M УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДКОВ.....	C. 12
A ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ.....	C. 2	N ПРОЦЕДУРА ПРАВИЛЬНОЙ ДЕКОМПРЕССИИ.....	C. 13
B ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	C. 2	O ПОЛНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ КОРПУС	C. 14
C ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ.....	C. 3	P БЕНЗИНОВЫЙ DALì - DALì LINER	C. 16
D ТРАНСПОРТИРОВКА И РАСПАКОВКА	C. 4	Q ОКРАСОЧНЫЙ БЛОК В КОМПЛЕКТЕ	C. 18
E ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ.....	C. 4	R ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОД ВЫСОКИМ ДАВЛЕНИЕМ AT 250	C. 21
F НАЛАДКА.....	C. 5	S ВСАСЫВАЮЩАЯ СИСТЕМА	C. 22
G ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ.....	C. 8	T ТЕЛЕЖКА.....	C. 23
H ОЧИСТКА ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ РАБОТЫ.....	C. 9	U АКССЕССУАРЫ.....	C. 25
I ТЕКУЩИЙ УХОД.....	C. 10		
L МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И РЕКОМЕНДАЦИИ.....	C. 11		

				
Внимательно ознакомьтесь с данным руководством перед использованием оборудования. Ненадлежащее использование может нанести ущерб людям и имуществу.	Сигнализирует угрозу возникновения несчастного случая или серьезного повреждения оборудования при несоблюдении предупреждений.	Сигнализирует угрозу возникновения пожара или взрыва при несоблюдении предупреждений.	Сигнализируют необходимость использования перчаток, защитных очков и масок.	Предоставляет указания и рекомендации относительно утилизации или переработки продукта без ущерба для окружающей среды.

ДАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПРЕДНАЗНАЧЕНО ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛЬНОГО ИСПОЛЬЗОВАНИЯ. ЗАПРЕЩАЕТСЯ ПРИМЕНЕНИЕ, НЕ ПРЕДУСМОТРЕННОЕ НАСТОЯЩИМ РУКОВОДСТВОМ.

Спасибо за то, что Ваш выбор пал на продукцию компании **LARIUS s.r.l.** Вместе с приобретенным товаром Вам будут предоставлены услуги технической поддержки для быстрого и профессионального достижения Вами желаемых результатов.

A ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Оборудование **LARIUSDALì** является электрическим мембранным насосом. Электрический мембранный насос используется для окраски под высоким давлением без использования воздуха (безвоздушным распылением).

Насос приводится в действие электродвигателем (ДВС) и эксцентриковым валом. Вал воздействует на гидравлический поршень, который, нагнетая масло из гидравлического корпуса, вызывает фибрилляцию всасывающей мембраны. Движение

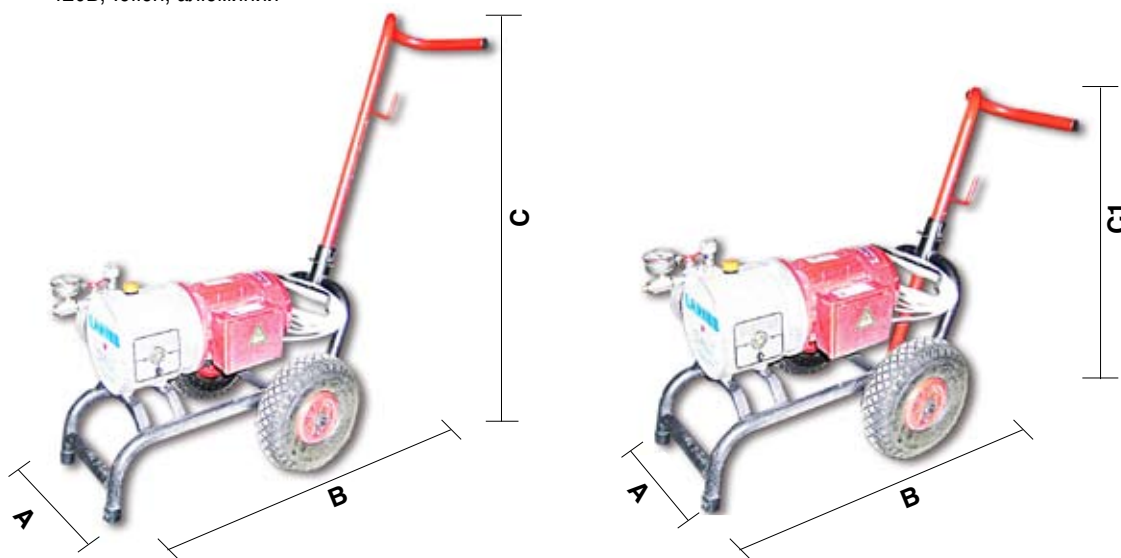
мембраны создаёт разрежение. Лакокрасочный материал всасывается, проталкивается к выходу насоса и подается через гибкий шланг к пистолетам-раскораспределителям. При помощи гидравлического клапана, установленного на головке гидравлического корпуса, можно задавать и регулировать напор материала на выходе насоса. Второй гидравлический клапан, предохраняющий от избыточного давления, гарантирует абсолютную надёжность агрегата.

B ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

		DALì
ПИТАНИЕ (однофазное, трёхфазное, ДВС, бензин, дизель)*		220В 50Гц / 110В 60Гц 380В 50Гц
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ	Одно-ДВС трёхфазный	1,1 кВт 3 ЛС
МАКСИМАЛЬНОЕ РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ		200 бар 2900 psi
МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ		4 л/мин.
ВЫХОД МАТЕРИАЛА		M16 x 1,5 (M)
ВЕС		38 кг
УРОВЕНЬ АКУСТИЧЕСКОГО ДАВЛЕНИЯ		≤ 65дБ(А)
ДЛИНА		(A) 1100 мм
ШИРИНА		(B) 500 мм
МАКСИМАЛЬНАЯ ВЫСОТА		(C) 1000 мм
МИНИМАЛЬНАЯ ВЫСОТА		(C1) 710 мм

*Поставка под заказ на особый вольтаж.

ЧАСТИ НАСОСА, КОНТАКТИРУЮЩИЕ С ЛАКОКРАСОЧНЫМ МАТЕРИАЛОМ Нержавеющая сталь AISI 420В, Teflon; алюминий



С ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ



ПОЗ.	Описание
1	Тележка
2	Электродвигатель/ ДВС (двигатель внутреннего сгорания)
3	Манометр высокого давления
4	Клапан регулировки давления
5	Заглушка для заливания гидравлической смазки
6	Гидравлический корпус
7	Окрасочный блок
8	Шланги всасывания и рециркуляции

ПОЗ.	Описание
9	Напорный шланг высокого давления
10	Пистолет-распылитель LARIUS AT 250
11	Быстрая очистка Fast clean
12	Ящик с инструментами
13	Клапан рециркуляции
14	Крепление шланга рециркуляции
15	Крепление напорных шлангов
16	Регулируемая ручка
17	Бак (для вертикальной версии Dalì)

D ТРАНСПОРТИРОВКА И РАСПАКОВКА

- Строго соблюдайте направление, обозначенное на внешней стороне упаковки надписями и символами.
- Перед установкой агрегата необходимо подготовить соответствующее помещение с необходимым пространством, хорошим освещением, чистым и гладким полом.
- Все операции по выгрузке и перемещению оборудования выполняются клиентом, при этом необходимо соблюдать осторожность для предотвращения повреждений людей и оборудования.

Выгрузка должна осуществляться квалифицированным персоналом (оператором автопогрузчика, крановщиком и т.д.) при помощи соответствующих подъемных средств с грузоподъемностью, соответствующей весу упаковки и с соблюдением всех правил безопасности.

Рабочие должны иметь все необходимые индивидуальные защитные средства.

- Производитель не несёт ответственности за выгрузку и транспортировку оборудования до места проведения работ.
- Убедитесь в целостности упаковки при получении оборудования. Распакуйте оборудование и проверьте отсутствие повреждений, вызванных транспортировкой.

При обнаружении поврежденных компонентов, незамедлительно свяжитесь с компанией **LARIUS** и транспортной компанией. Сообщения о повреждениях принимаются не позже 8 дней с даты получения оборудования.

Уведомление осуществляется заказным письмом с распиской о получении, направленным в **LARIUS** и транспортную компанию.

- Переработка упаковочных материалов осуществляется клиентом в соответствии с действующим законодательством страны, где используется оборудование. В любом случае, следует стремиться максимально реутилизировать упаковочные материалы, чтобы не наносить вред окружающей среде.

E ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ

- РАБОТОДАТЕЛЬ ДОЛЖЕН ПРОИНСТРУКТИРОВАТЬ РАБОТНИКОВ О РИСКЕ ВОЗНИКНОВЕНИЯ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ, О ЗАЩИТНЫХ УСТРОЙСТВАХ ОПЕРАТОРА И ОБЩИХ ПРАВИЛАХ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ, ПРЕДУСМОТРЕННЫХ МЕЖДУНАРОДНЫМИ СТАНДАРТАМИ И ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВОМ СТРАНЫ, ГДЕ УСТАНАВЛИВАЕТСЯ ОБОРУДОВАНИЕ, А ТАКЖЕ О НОРМАТИВАХ ПРОТИВ ЗАГРЯЗНЕНИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.

- РАБОТНИКИ ДОЛЖНЫ НЕУКОСНИТЕЛЬНО СОБЛЮДАТЬ ТРЕБОВАНИЯ ТЕХНИКИ БЕЗОПАСНОСТИ СТРАНЫ, ГДЕ ИСПОЛЬЗУЕТСЯ ОБОРУДОВАНИЕ, А ТАКЖЕ МЕРЫ ПО ЗАЩИТЕ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.



Внимательно и полностью ознакомьтесь с данными инструкциями перед использованием продукции. Сохраняйте инструкции.



Нарушение целостности или несанкционированная замена одной или более составляющих оборудования, использование аксессуаров, инструментов и расходных материалов, отличных от рекомендованных производителем, могут вызывать опасность несчастного случая и освобождают производителя от гражданской и уголовной ответственности.

- СОБЛЮДАЙТЕ ПОРЯДОК В ЗОНЕ ПРОВЕДЕНИЯ РАБОТ. БЕСПОРЯДОК НА РАБОЧЕМ МЕСТЕ МОЖЕТ ПОСЛУЖИТЬ ПРИЧИНОЙ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ.
- СОБЛЮДАЙТЕ РАВНОВЕСИЕ, СТАРАЙТЕСЬ ИЗБЕГАТЬ НЕБЕЗОПАСНЫХ ПОЛОЖЕНИЙ.
- ПЕРЕД НАЧАЛОМ РАБОТЫ ТЩАТЕЛЬНО ПРОВЕРЬТЕ ОТСУТСТВИЕ ПОВРЕЖДЕННЫХ ЧАСТЕЙ И УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО ОБОРУДОВАНИЕ НАХОДИТСЯ В РАБОЧЕМ СОСТОЯНИИ.
- ВСЕГДА СОБЛЮДАЙТЕ ИНСТРУКЦИИ ПО ТЕХНИКЕ БЕЗОПАСНОСТИ И ДЕЙСТВУЮЩИЕ НОРМАТИВНЫЕ ТРЕБОВАНИЯ.
- НЕ ДОПУСКАЙТЕ ПРИСУТСТВИЕ ПОСТОРОННИХ ЛИЦ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ.
- НИ В КОЕМ СЛУЧАЕ НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ ПРЕДПИСАННЫЕ ЗНАЧЕНИЯ МАКСИМАЛЬНОГО РАБОЧЕГО ДАВЛЕНИЯ.
- НИКОГДА НЕ НАПРАВЛЯЙТЕ ПИСТОЛЕТ-РАСПЫЛИТЕЛЬ НА СЕБЯ ИЛИ НА ДРУГИХ ЛЮДЕЙ. КОНТАКТ С ИСХОДЯЩЕЙ СТРУЕЙ МОЖЕТ НАНЕСТИ СЕРЬЕЗНЫЕ ТЕЛЕСНЫЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ.
- ПРИ ПОЛУЧЕНИИ ПОВРЕЖДЕНИЙ, ВЫЗВАННЫХ ИСХОДЯЩЕЙ ИЗ ПИСТОЛЕТА СТРУЕЙ, НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНО ОБРАТИТЕСЬ К ВРАЧУ И СООБЩИТЕ ЕМУ ТИП ВПРЫСНУТОГО ВЕЩЕСТВА. НИКОГДА НЕ НЕДООЦЕНИВАЙТЕ ПОВРЕЖДЕНИЯ, ВЫЗВАННЫЕ ВПРЫСКИВАНИЕМ ЖИДКОСТИ.
- ПЕРЕД ОСУЩЕСТВЛЕНИЕМ ЛЮБОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ ИЛИ ЗАМЕНОЙ ЧАСТЕЙ ОБОРУДОВАНИЯ ВСЕГДА ОТКЛЮЧАЙТЕ ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ И СПУСКАЙТЕ ДАВЛЕНИЕ В СИСТЕМЕ.
- НИКОГДА НЕ МОДИФИЦИРУЙТЕ ЧАСТИ ОБОРУДОВАНИЯ. ОСУЩЕСТВЛЯЙТЕ РЕГУЛЯРНУЮ ПРОВЕРКУ СОСТАВЛЯЮЩИХ СИСТЕМЫ. ПРОИЗВОДИТЕ ЗАМЕНУ ПОВРЕЖДЕННЫХ ИЛИ ИЗНОШЕННЫХ ЧАСТЕЙ.
- ПЕРЕД ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ ОБОРУДОВАНИЯ ЗАТЯНИТЕ И ПРОВЕРЬТЕ ВСЕ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ УЗЛЫ МЕЖДУ НАСОСОМ, ГИБКИМ ШЛАНГОМ И ПИСТОЛЕТОМ.

- ВСЕГДА ИСПОЛЬЗУЙТЕ ГИБКИЙ ШЛАНГ, ВХОДЯЩИЙ В СТАНДАРТНЫЙ РАБОЧИЙ КОМПЛЕКТ. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ АКСЕССУАРОВ ИЛИ ИНСТРУМЕНТОВ, ОТЛИЧНЫХ ОТ РЕКОМЕНДОВАННЫХ ДАННЫМ РУКОВОДСТВОМ, МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К НЕСЧАСТНЫМ СЛУЧАЯМ.
- ЖИДКОСТЬ, НАХОДЯЩАЯСЯ В ГИБКОМ ШЛАНГЕ, МОЖЕТ ПРЕДСТАВЛЯТЬ СЕРЬЁЗНУЮ ОПАСНОСТЬ. С ГИБКИМ ШЛАНГОМ НЕОБХОДИМО ОБРАЩАТЬСЯ С ОСОБОЙ ОСТОРОЖНОСТЬЮ. ДЛЯ ПЕРЕМЕЩЕНИЯ АГРЕГАТА НЕ ТЯНИТЕ ЗА ГИБКИЙ ШЛАНГ. НИКОГДА НЕ ИСПОЛЬЗУЙТЕ ПОВРЕЖДЕННЫЙ ИЛИ ПОЧИНЕННЫЙ ГИБКИЙ ШЛАНГ.



Высокая скорость перемещения лакокрасочного материала в гибком шланге может вызвать статическое электричество, проявляющееся в виде небольших электроразрядов и искр. Рекомендуется заземлить агрегат. Насос заземляется при помощи провода соединения на массу в кабеле электропитания. Пистолет-распылитель заземляется гибким шлангом высокого давления. Все токопроводящие предметы, находящиеся вблизи рабочей зоны, должны быть заземлены.

- НЕ РАСПЫЛЯТЬ ЛЕГКОВОСПЛАМЕНИМЫЕ ВЕЩЕСТВА ИЛИ РАСТВОРИТЕЛИ В ЗАКРЫТЫХ ПОМЕЩЕНИЯХ.
- НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ АГРЕГАТ В ПОМЕЩЕНИЯХ, ЗАПОЛНЕННЫХ ВЗРЫВООПАСНЫМИ ГАЗАМИ.



Убедиться в совместимости наносимого вещества с потенциально контактирующими с ним материалами, из которых выполнено оборудование (насос, пистолет, шланг и аксессуары). Не использовать лаки или растворители, содержащие галогенозамещенные углеводороды (такие как хлорид или метилен). Эти вещества при соприкосновении с алюминиевыми частями агрегата могут спровоцировать опасные химические реакции с риском взрыва.



ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ ТОКСИЧНЫХ ВЕЩЕСТВ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ЗАЩИТНЫЕ ПЕРЧАТКИ, ОЧКИ И СООТВЕТСТВУЮЩИЕ МАСКИ ВО ИЗБЕЖАНИЕ СОПРИКОСНОВЕНИЯ С НИМИ И ВДЫХАНИЯ ИСПАРЕНИЙ.



ПРИ РАБОТЕ В НЕПОСРЕДСТВЕННОЙ БЛИЗОСТИ ОТ АГРЕГАТА ПРИНЯТЬ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ МЕРЫ ДЛЯ ЗАЩИТЫ СЛУХА.

Нормы безопасности при работе с электричеством

- Перед включением штепселя на кабеле в розетку питания убедиться в том, что переключатель находится в отключенном положении.
- Не перемещать оборудование, включённое в сеть питания.
- При неиспользовании агрегата и перед началом какого бы то ни было технического обслуживания оборудования или замены аксессуаров отключить штепсель из розетки питания.
- Не тянуть агрегат и не отключать от питания рывком за кабель питания.
Беречь кабель от нагревания, воздействия на него минеральных масел и соприкосновения с режущими гранями.
- При работе с агрегатом вне помещений использовать удлинительный кабель подходящего типа, предназначенный для наружного применения.



Воспрещается перенастраивать значения калибровки инструментов.

- Берегитесь нагнетающего стержня в движении. При необходимости вмешательства в непосредственной близости от агрегата остановить его работу.
- Во избежание несчастных случаев все работы по ремонту электрических частей должны осуществляться квалифицированным персоналом.

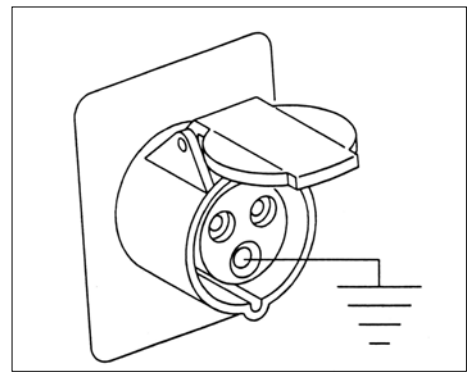
F НАЛАДКА

ПРИСОЕДИНЕНИЕ ГИБКОГО ШЛАНГА И ПИСТОЛЕТА

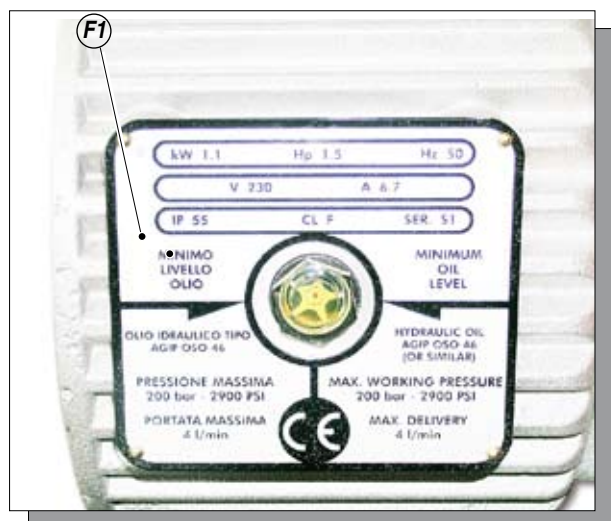
- Соединить гибкий шланг высокого давления с насосом и пистолетом, тщательно затянув соединительные узлы (*рекомендуется использовать два ключа*). **НЕ** использовать герметик на резьбе соединений.
- Рекомендуется использовать шланг, входящий в стандартный рабочий комплект (*идент.№ 35017*). **НИКОГДА НЕ** используйте повреждённый или починенный гибкий шланг.

ПРОВЕРКА СИСТЕМЫ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ

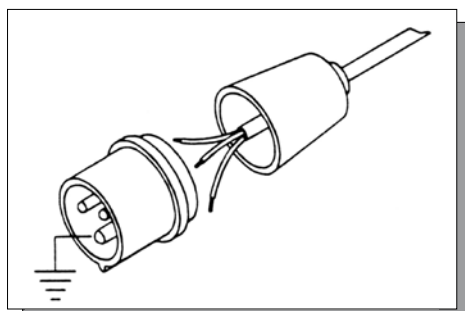
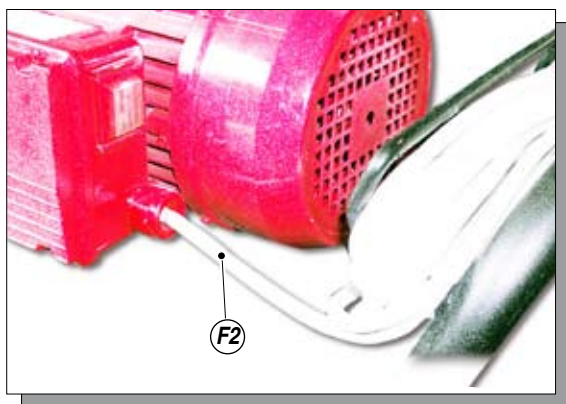
- Проверить заземление проводки.



- Проверить соответствие напряжения в сети данным, указанным на заводской табличке (F1) агрегата.



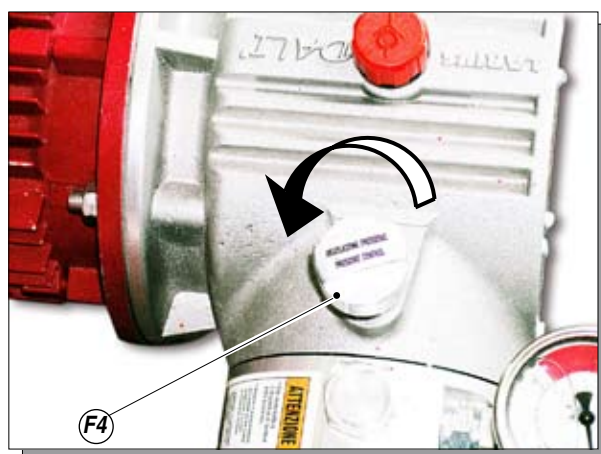
- Кабель электропитания (F2) агрегата поставляется без штепсельной вилки. Использовать электрический штепсель, обеспечивающий заземление установки. Установка штепселя на электрокабель должна производиться электриком или другим специалистом.



Используемый электрический удлинитель между агрегатом и розеткой питания должен иметь такие же характеристики, как входящий в комплект кабель (минимальное сечение провода 2,5 мм²), и не превышать 50 метров в длину. Большая длина и меньшие диаметры могут провоцировать чрезмерные падения напряжения и вызывать аномалии в работе агрегата.

ПОДКЛЮЧЕНИЕ АГРЕГАТА В ЭЛЕКТРОСЕТЬ

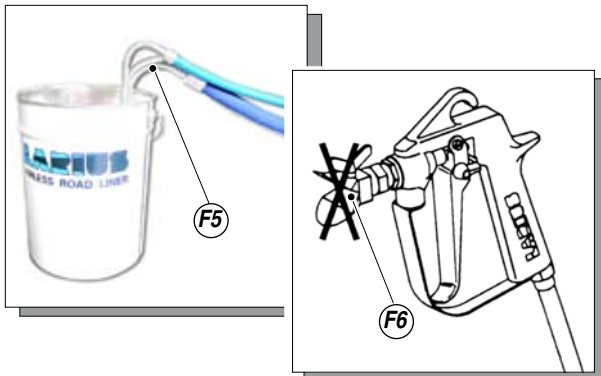
- Перед включением штепселя на кабеле в розетку питания убедись в том, что переключатель (F3) находится в отключенном положении "OFF" (0).
- Установить ручку регулировки давления (F4) в положение "MIN" (повернуть против часовой стрелки).



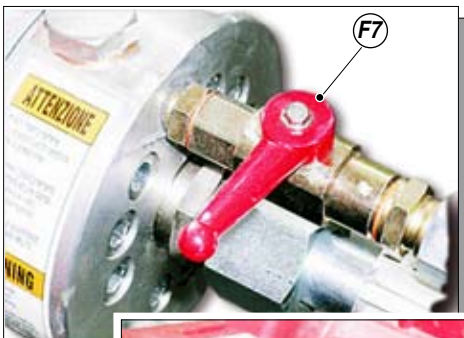
ПРОМЫВКА НОВОГО АГРЕГАТА

- Оборудование было протестировано на производстве с минеральным маслом, которое осталось внутри напорного механизма для его сохранности. В этой связи перед всасыванием лакокрасочного материала необходимо произвести промывку специальным растворителем.

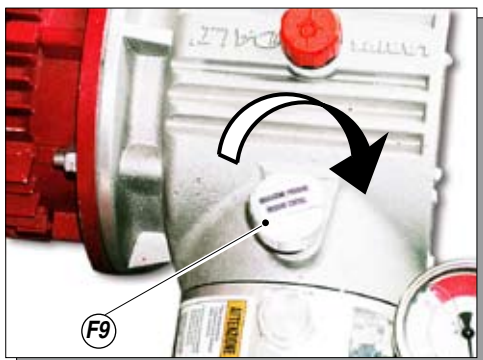
- Поднять всасывающий шланг и погрузить его в бак с растворителем (F5).
- Убедиться в том, что на пистолете (F6) нет сопла.



- Открыть кран рециркуляции (F7). Установить выключатель (F8) агрегата во включённое положение ON (I).



- Слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки (F9) давления таким образом, чтобы аппарат функционировал на минимальном значении.



- Направить пистолет в сборную емкость и удерживать нажатым спусковой крючок (для слива имеющегося масла) до тех пор, пока не станет вытекать чистый растворитель. После этого можно отпустить пусковой крючок.

- Извлечь заборный шланг и убрать бак с растворителем.
- Затем направить пистолет в бак с растворителем и нажать на спусковой крючок для того, чтобы собрать остаток растворителя.
- Как только насос начнёт работать вхолостую, установить выключатель (F8) в положение OFF (0) для отключения агрегата.



Ни в коем случае не распылять растворители в закрытых помещениях, кроме того, рекомендуется работать с пистолетом на некотором расстоянии от насоса во избежание контакта паров растворителя с электродвигателем.

- Теперь аппарат готов к работе. При использовании водоземulsionных красок рекомендуется, помимо промывки растворителем, произвести промывку мыльной, а затем чистой водой.
- Установить стопор спускового крючка пистолета и закрепить сопло.

ПОДГОТОВКА КРАСКИ

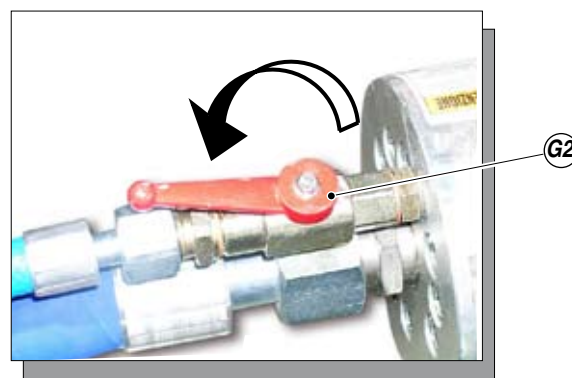
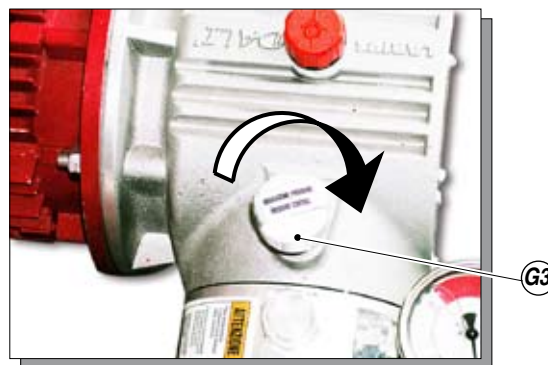
- Убедиться в том, что материал пригоден для нанесения распылением.
- Размешать и отфильтровать краску перед использованием. Для фильтрования рекомендуется использовать фильтровальные чулки LARIUS METEX FINE (идент. номер 214) и GROSSA (идент. № 215).



Проверить, совместим ли распыляемый продукт с материалами, из которых изготовлен агрегат (нержавеющая сталь и алюминий). Для этого проконсультируйтесь с производителем продукта.

Не использовать вещества, содержащие галогенозамещенные углеводороды (такие как хлорид или метилен). Эти вещества при соприкосновении с алюминиевыми частями агрегата могут спровоцировать опасные химические реакции с риском взрыва.

G ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ



НАЧАЛО ОКРАСОЧНЫХ РАБОТ

- Использование агрегата возможно только после выполнения всех операций по **НАЛАДКЕ**, описанных ранее.
- Погрузить всасывающий шланг (**G1**) в бак с наносимым материалом.
- Открыть клапан рециркуляции (**G2**).
- Установить выключатель агрегата во включённое положение ON и слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки (**G3**) давления таким образом, чтобы

аппарат функционировал на минимальном значении.

- Проверить рециркуляцию лакокрасочного материала из возвратного шланга (**G4**).
- Закрыть клапан рециркуляции.
- Аппарат продолжит всасывание материала вплоть до заполнения напорного шланга, после чего рециркуляция лакокрасочного материала будет осуществляться автоматически.

РЕГУЛЯЦИЯ СТРУИ РАСПЫЛЕНИЯ

- Медленно повернуть по часовой стрелке ручку регуляции напора вплоть до значения давления, обеспечивающего хорошее распыление материала.
- Неравномерное распыление, усиливающее по краям, указывает на недостаточный рабочий напор. Избыточное же давление вызывает чрезмерное облако распыления (*overspray*) и утечку материала.
- При распылении обязательно необходимо перемещать по горизонтали пистолет (*вправо-влево*) во избежание подтёков краски.
- Выполнять работу на равномерных прогонах параллельными полосами.
- Соблюдать постоянное расстояние между пистолетом и окрашиваемой поверхностью и следить за перпендикулярностью.



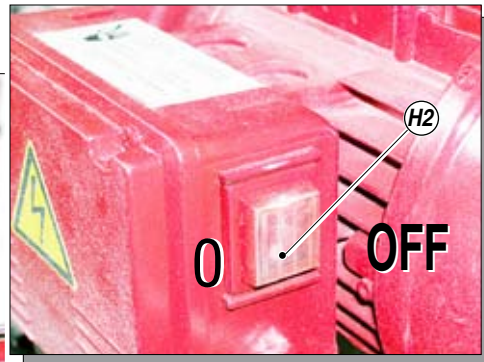
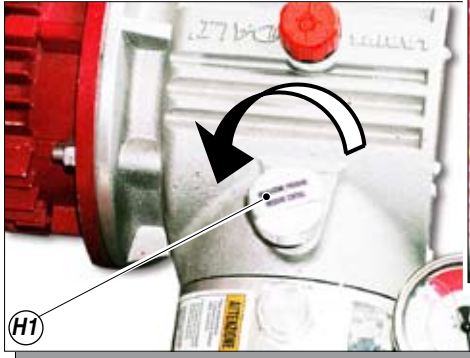
НИКОГДА не направлять пистолет на себя или других людей. Контакт с исходящей струёй может вызвать серьёзные телесные повреждения. При получении повреждений, вызванных исходящей из пистолета струёй незамедлительно обратитесь к врачу и сообщите ему тип выпрыснутого вещества.



Выпускной клапан выполняет также функции предохранительного клапана. При работе на максимальном пределе допустимого давления при отпуске спускового крючка пистолета могут возникать резкие скачки давления. В этом случае выпускной клапан открывается автоматически и сливает часть материала через шланг рециркуляции, затем он вновь закрывается для восстановления изначальных условий работы.

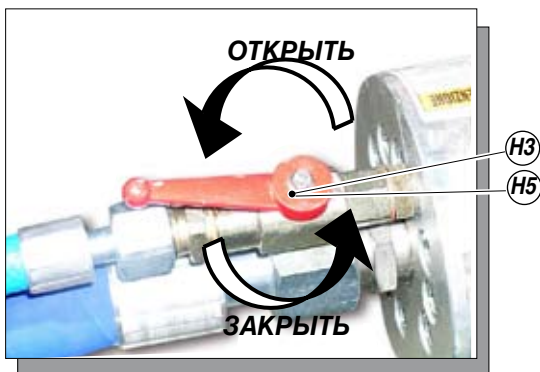
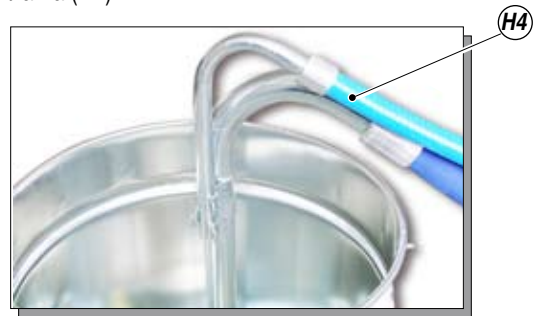
Н ОЧИСТКА ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ РАБОТЫ

- Снизить давление до минимума (повернуть против часовой стрелки ручку регулировки (Н1) давления).



- Нажать выключатель (Н2) на кожухе электродвигателя для отключения аппарата.
- Сначала спустить остаточное давление из пистолета, удерживая его в нажатом положении направленным в банку с краской, затем открыть клапан рециркуляции (Н3).

- Проверить рециркуляцию растворителя из возвратного шланга (Н4).



- Поднять всасывающий шланг и заменить бак с наносимым материалом на бак с растворителем (убедиться в его совместимости с используемым продуктом).
- Свинтить сопло с пистолета (не забудьте очистить его растворителем).
- Установить выключатель (Н2) во включённое положение ON и слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки (Н1) давления.

- Закрывать клапан рециркуляции (Н5).
- Направить пистолет в сборную емкость и удерживать нажатым спусковой крючок для слива оставшегося лакокрасочного продукта до тех пор, пока не станет вытекать чистый растворитель. После этого можно отпустить пусковой крючок.
- Приподнять заборный шланг и убрать бак с растворителем.
- Затем направить пистолет в бак с растворителем и нажать на спусковой крючок для того, чтобы собрать остаток растворителя.
- Как только насос начнёт работать вхолостую, установить выключатель в положение OFF для отключения агрегата.
- Если предвидится длительный период, в течение которого аппарат не будет использоваться, рекомендуется осушить гибкий шланг и насосную систему и залить в них лёгкое минеральное масло.



Перед дальнейшим использованием агрегата осуществить операцию промывки.

I ТЕКУЩИЙ УХОД

ПОДДЕРЖАНИЕ УРОВНЯ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СМАЗКИ

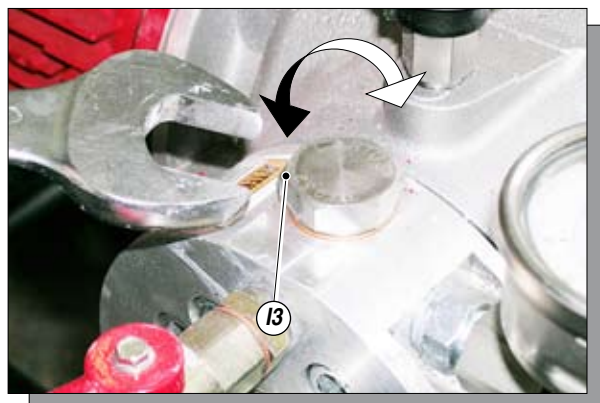
При каждом запуске проверяйте уровень гидравлической смазки при помощи индикатора (11), установленного на стенке гидравлического корпуса; при необходимости восстановить уровень, добавив гидравлическую смазку типа **AGIP OSO 46**.



11

ОЧИСТКА КОМПРЕССИОННОГО КЛАПАНА

При необходимости снять компрессионный клапан (13), очистить его специальным растворителем, в зависимости от типа использованного лако-красочного материала, затем заново установить его на место, повторив в обратном порядке операции разборки.



13

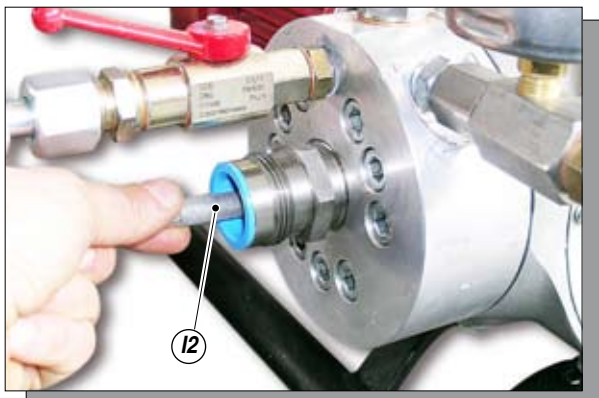


Соблюдайте порядок установки компонентов.

РАЗБЛОКИРОВАНИЕ ВСАСЫВАЮЩЕГО КЛАПАНА

При возникновении неполадок в работе насоса осуществите разблокирование всасывающего клапана на головке насоса следующим образом:

- Размонтируйте крепление всасывающего шланга и разблокируйте клапан при помощи жёсткого прута (12) диаметром не более 15 мм.

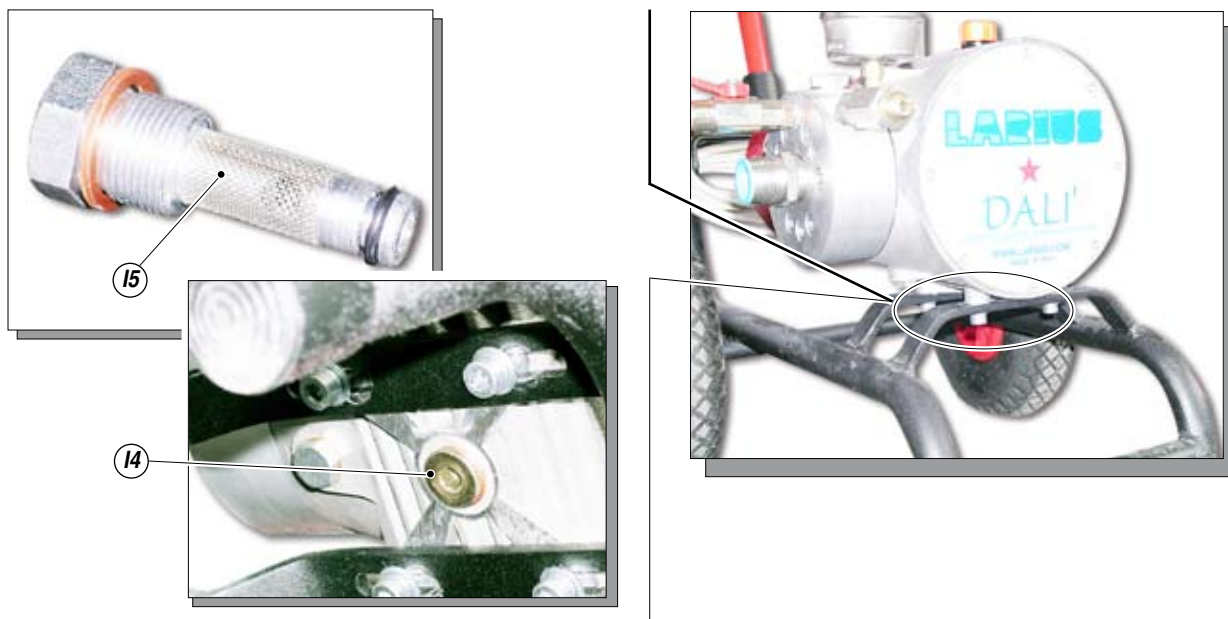


12

ЗАМЕНА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СМАЗКИ

После первых 100 часов функционирования необходимо заменить смазку насоса;

- Слить отработанную смазку через пробку (14) на дне корпуса насоса.
- Очистить и, при необходимости, произвести замену изношенных уплотнений заглушки.
- Разобрать и произвести очистку фильтра (15) на боковой стенке корпуса насоса; при необходимости заменить фильтр и соответствующие уплотнители.
- Установить фильтр (15) на место, завинтив его до упора.
- Установить на место заглушку (14).
- Заполнить насос рекомендованным типом смазки до максимальной отметки.
- Далее производите замену смазки через каждые 250 часов работы.



ОЧИСТКА КОЖУХА ОХЛАЖДАЮЩЕГО ВЕНТИЛЯТОРА ДВИГАТЕЛЯ

Необходимо производить периодическую очистку защитного кожуха (16) охлаждающего вентилятора двигателя для обеспечения максимального охлаждения.



L МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И РЕКОМЕНДАЦИИ

 <i>Apparecchi per verniciatura</i>	 <i>Paint spraying units</i>
 ATTENZIONE UTILIZZARE GRUPPI ELETTROGENI CON ALTERNATORE ASINCRONO	 WARNING USE POWER UNITS WITH ASYNCHRONOUS ALTERNATOR
http://www.larius.com	e-mail larius@larius.com

M УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

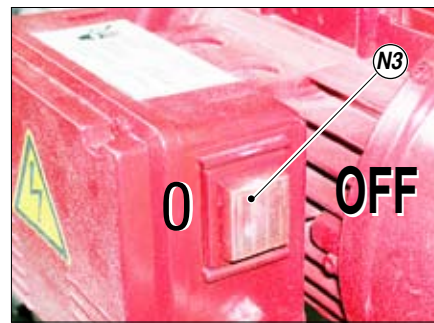
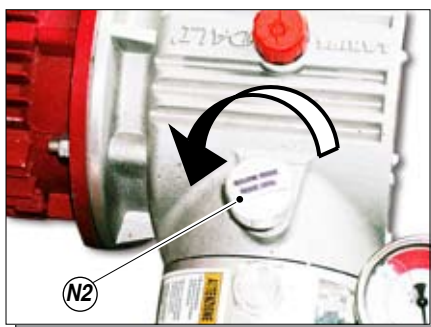
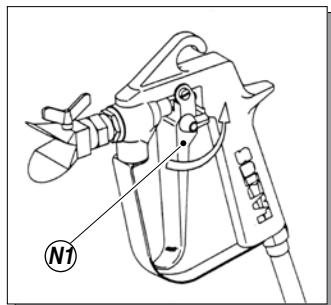
Неполадка	Причина	Разрешение
<ul style="list-style-type: none"> Аппарат не запускается в действие 	<ul style="list-style-type: none"> Отсутствует напряжение; Сильные перепады напряжения в сети; Отключён выключатель on-off; Неисправен клапан регулировки давления; Неисправен электроблок управления двигателя; Материал затвердел внутри насоса; 	<ul style="list-style-type: none"> Проверить правильность соединения с сетью электропитания; Проверить кабель удлинителя; Проверить, установлен ли выключатель во включённое положение ON и слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки давления; Проверить и при необходимости произвести его замену; Проверить и при необходимости произвести замену; Открыть выпускной клапан для спуска давления из контура и отключить агрегат. Демонтировать компрессионный клапан и прочистить его;
<ul style="list-style-type: none"> Аппарат не производит забор лакокрасочного материала 	<ul style="list-style-type: none"> Засорён всасывающий фильтр; Слишком мелкий всасывающий фильтр; Аппарат засасывает воздух; 	<ul style="list-style-type: none"> Произвести очистку или замену; Заменить фильтр на более грубый (при нанесении очень густых составов снять фильтр); Проверить всасывающий шланг;
<ul style="list-style-type: none"> Аппарат всасывает, но не достигает необходимого напора 	<ul style="list-style-type: none"> Отсутствует лакокрасочный материал; Аппарат засасывает воздух; Открыт выпускной клапан; Загрязнен всасывающий или напорный клапан; 	<ul style="list-style-type: none"> Добавить лакокрасочный материал; Проверить всасывающий шланг; Закреть выпускной клапан; Демонтировать окрасочный блок;
<ul style="list-style-type: none"> При нажатии спускового крючка происходит значительный спад давления 	<ul style="list-style-type: none"> Слишком большое или изношенное сопло; Наносимый материал слишком густой; Фильтр для улавливания кальция на пистолете слишком мелкий; 	<ul style="list-style-type: none"> Заменить на меньший размер; По возможности разбавить материал; Заменить на более грубый фильтр;
<ul style="list-style-type: none"> Давление в норме, но наносимый состав не распыляется. Материал вытекает из-под винта, удерживающего прокладку 	<ul style="list-style-type: none"> Сопло частично закупорено; Наносимый материал слишком густой; Фильтр для улавливания кальция на пистолете слишком мелкий; 	<ul style="list-style-type: none"> Произвести очистку или замену; По возможности разбавить материал; Заменить на более грубый фильтр;
<ul style="list-style-type: none"> Распыление неидеально 	<ul style="list-style-type: none"> Сопло изношено; 	<ul style="list-style-type: none"> Произвести замену;



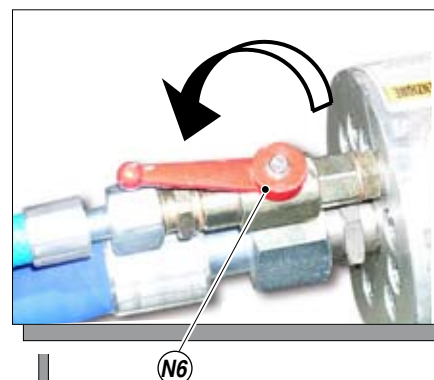
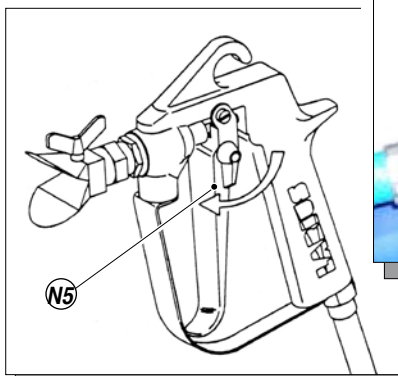
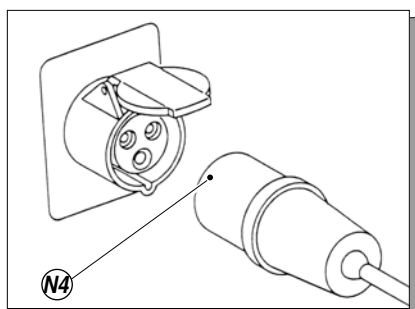
Перед осуществлением любого обслуживания или заменой частей насоса всегда необходимо отключать электропитание и спускать давление (следуйте «процедуре правильной декомпрессии»).

N ПРОЦЕДУРА ПРАВИЛЬНОЙ ДЕКОМПРЕССИИ

- Установить предохранительный стопор (N1) на пистолете.
- Нажать выключатель (N2) в положение OFF (0) для отключения аппарата.
- Установить на минимум клапан (N3) регулировки давления (против часовой стрелки).



- Отсоединить кабель питания (N4).



- Снять с предохранительного стопора (N5). Направьте пистолет в сборную ёмкость для материала и нажмите на спусковой крючок для сброса давления. После окончания операции снова поставьте на предохранительный стопор.
- Открыть клапан рециркуляции (N6) для спуска остаточного давления.

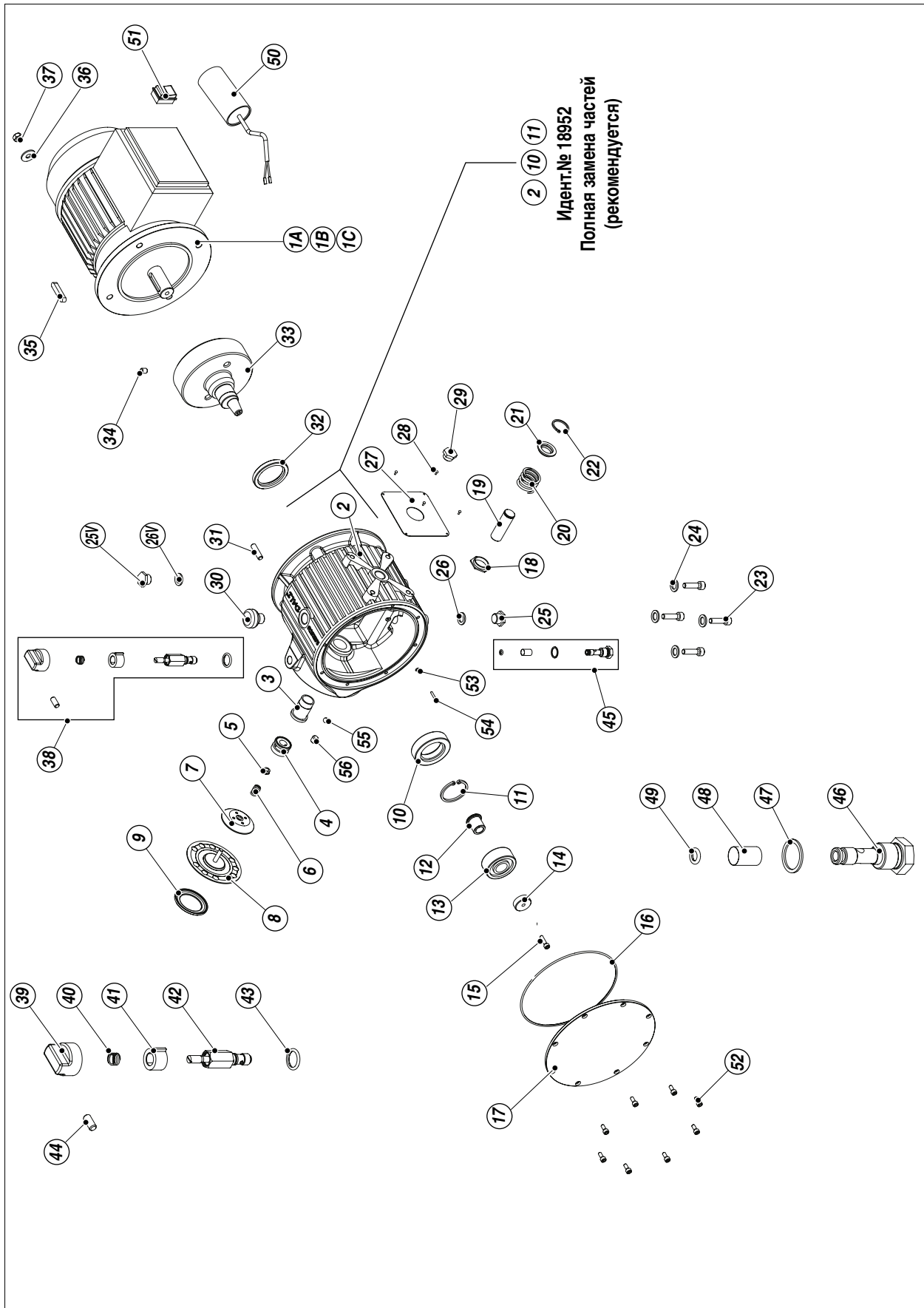


ВНИМАНИЕ:

Если после выполнения данных операций возникает подозрение, что агрегат по-прежнему под давлением из-за закупорки сопла или гибкого шланга, действуйте следующим образом:

- Потихоньку ослабьте сопло пистолета.
- Снимите с предохранительного стопора.
- Направьте пистолет в сборную ёмкость для материала и нажмите на спусковой крючок для сброса давления.
- Потихоньку ослабьте соединение гибкого шланга с пистолетом.
- Произведите очистку или замену гибкого шланга и сопла.

0 ПОЛНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ КОРПУС



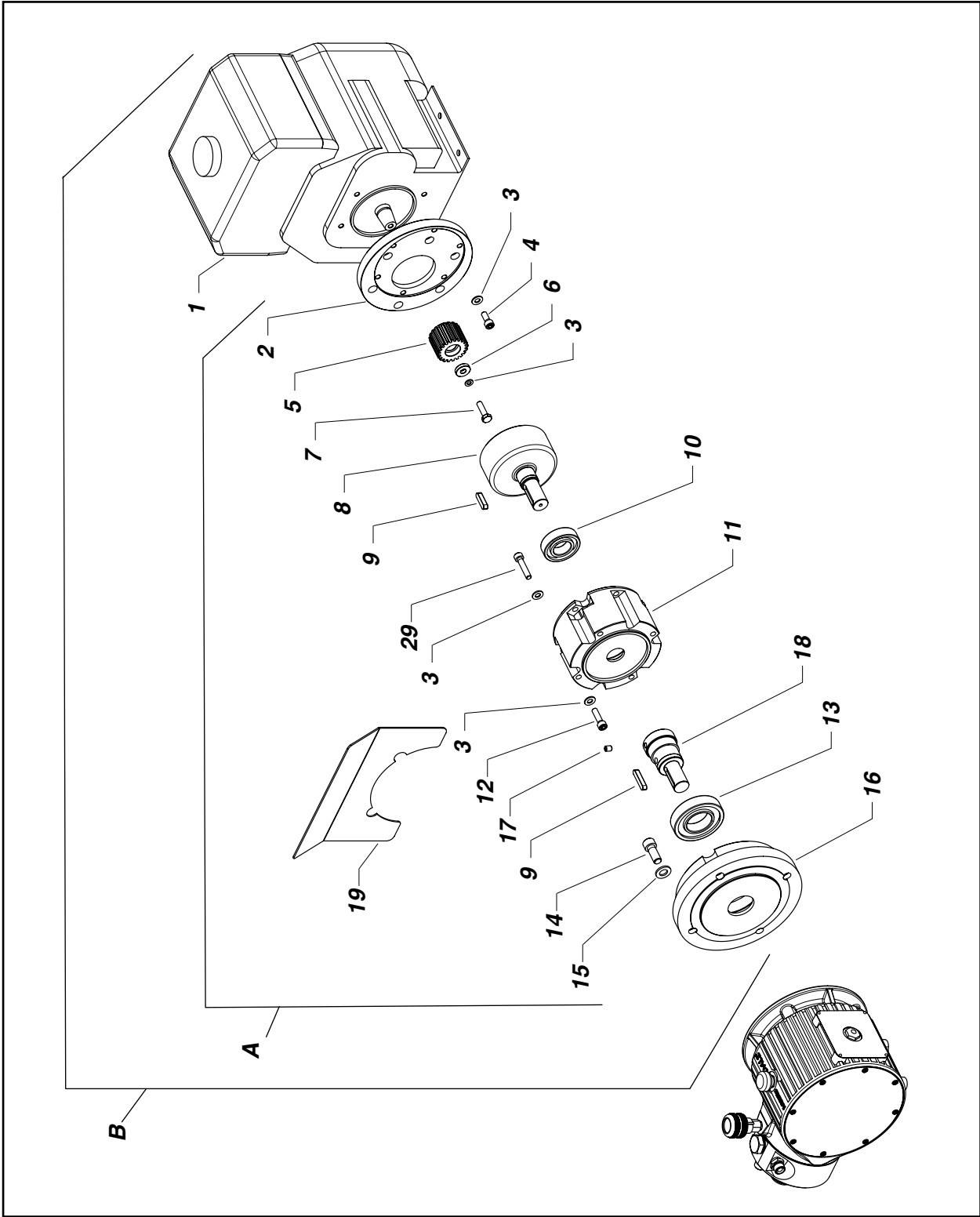
Поз.	Код	Описание	Поз.	Код	Описание
1A	18925	Однофазный электродвигатель 220В 50 Гц в комплекте	27	18931	Табличка данных 110В 60 Гц
1B	18926	Однофазный электродвигатель 110В 60 Гц в комплекте	27	18932	Табличка данных о бензине
1C	18924	Трёхфазный электродвигатель 380В 50 Гц в комплекте	27	18933	Табличка данных 380В 50 Гц
2**	18901	Гидравлический корпус	28	34020	Заклёпка
3	32018	Кожух	29	32007	Контрольный индикатор смазки
4	32033	Насадка поршня	30	32108	Заглушка
5**	91026	Гайка	31	81012	Шпилька
6**	33002/3	Пружина	32	18909	Corteco
7**	18937	Маслораспределитель	33	18947	Эксцентриковое устройство маховика
8**	33002/1	Мембрана	34	81009	Установочный винт
9	18936	Насадка мембраны	35	18919	Шпонка
10**	31125	Подшипник	36	33005	Шайба
11**	81020	Упругое кольцо	37	18903	Гайка
12	18906	Втулка	38	32150	Клапан регулировки давления в комплекте
13	32026	Подшипник	39	32017	Ручка
14	32027	Крышка	40	32017/2	Пружина
15	32029	Винт	41	32016	Стопор
16	18908	Прокладка OR	42	32155	Корпус клапана
17	18907	Крышка	43	32014	Прокладка OR
18	32041	Стопорное кольцо	44	32017/1C	Установочный винт
19	32019	Поршень	45	12475	Устройство масляного фильтра
20	32022	Пружина	46	12461	Фильтр
21	32021	Чашка пружины	47	32010	Медная шайба
22	32020	Упругое кольцо	48	258	Просеиватель фильтра 60 МЕШ
23	96031	Винт	49	32012	Прокладка OR
24	32024	Шайба	50	18928	Конденсатор двигателя 220 В 50 Гц
25	32108	Заглушка	50	18929	Конденсатор двигателя 110 В 60 Гц
25V*	32108	Заглушка	51	18938	Выключатель
26	33010	Шайба	52	32032	Винт
26V*	33010	Шайба	53*	5059	Шайба
27	18910	Табличка данных 200В 50 Гц	54*	18567	Винт
			55*	91915	Шарик
			56	18946	Установочный винт

* Только в вертикальной модификации

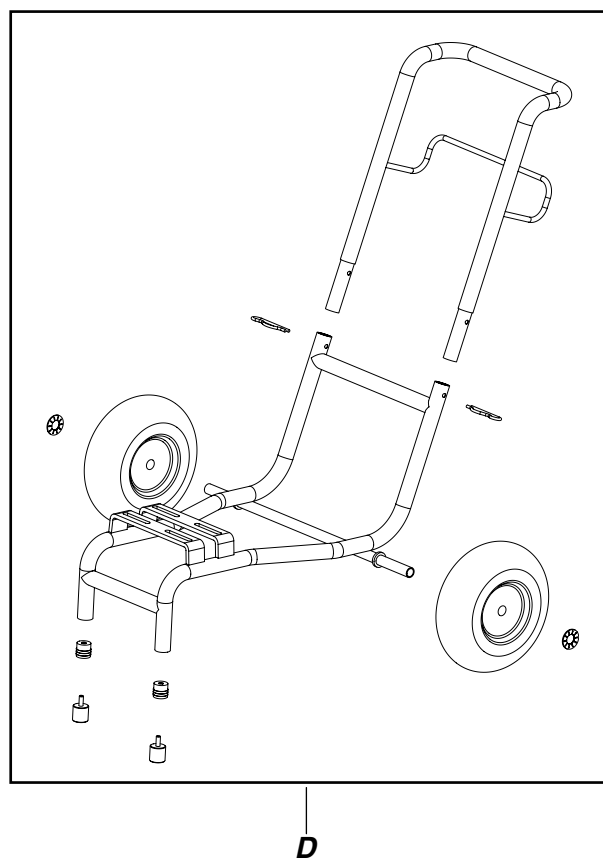
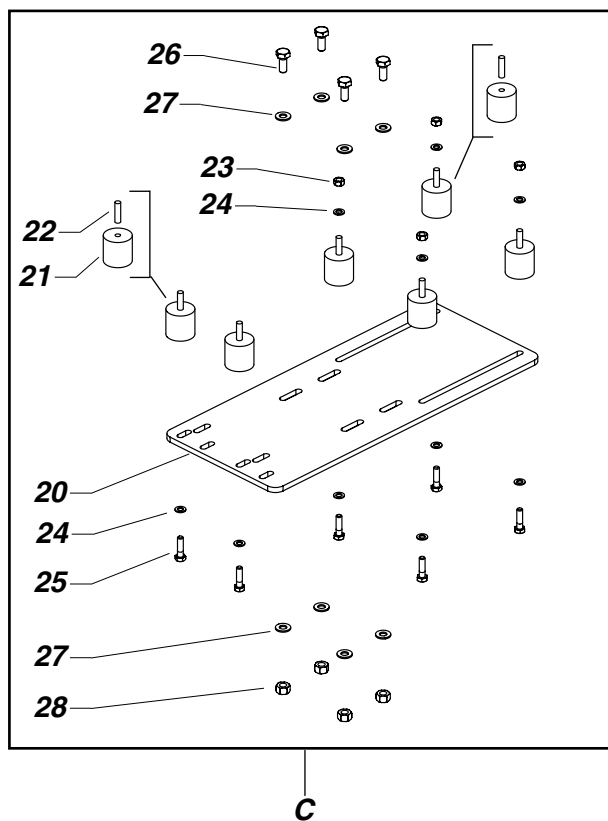
**Поз. 2-10-11 Запчасти в комплекте (рекомендуется) – Идент.№ 18952

**Поз. 5-6-7-8 Мембрана комплекте - Идент.№ 18904

Р БЕНЗИНОВЫЙ DALÌ - DALÌ LINER



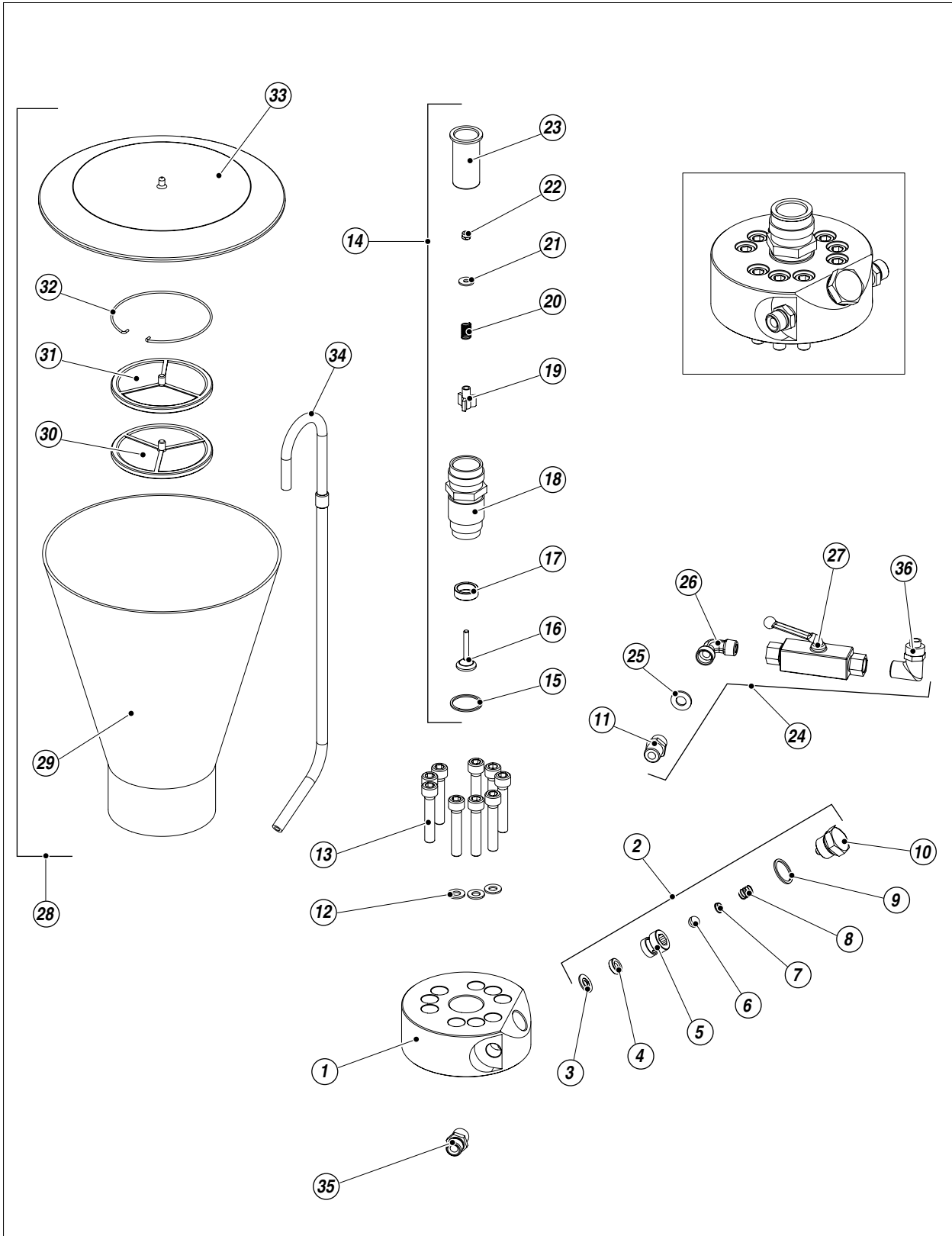
Русский



Поз.	Код	Описание	Поз.	Код	Описание
A	18260	Комплект переходника для версии с мембраной на бензине	13	18267	Подшипник
B+C+D	18340	Полный набор переходника для версии Dalì на бензине с тележкой	14	18344	Винт
B+C	18347	Полный комплект для Dalì liner	15	95114	Шайба
1	4415	Двигатель	16	18268	Гидравлический фланец
2	18261	Фланец двигателя	17	81009	Установочный винт
3	34009	Шайба	18	18269	Переходник
4	96031	Винт	19	18264	Защитная пластина
5	18262	Шестерня	20	18254	Крепёжная пластина
6	18263	Шайба	21	81107	Антивибратор
7	8385	Винт	22	18942	Резьбовой палец
8	18265	Зубчатый колпак	23	52017	Гайка
9	18919	Шпонка	24	32024	Шайба
10	42255	Подшипник	25	34008	Винт
11	18266	Переходный колпак	26	95156	Винт
12	34008	Винт	27	81033	Шайба
			28	95158	Гайка
			29	7059	Винт

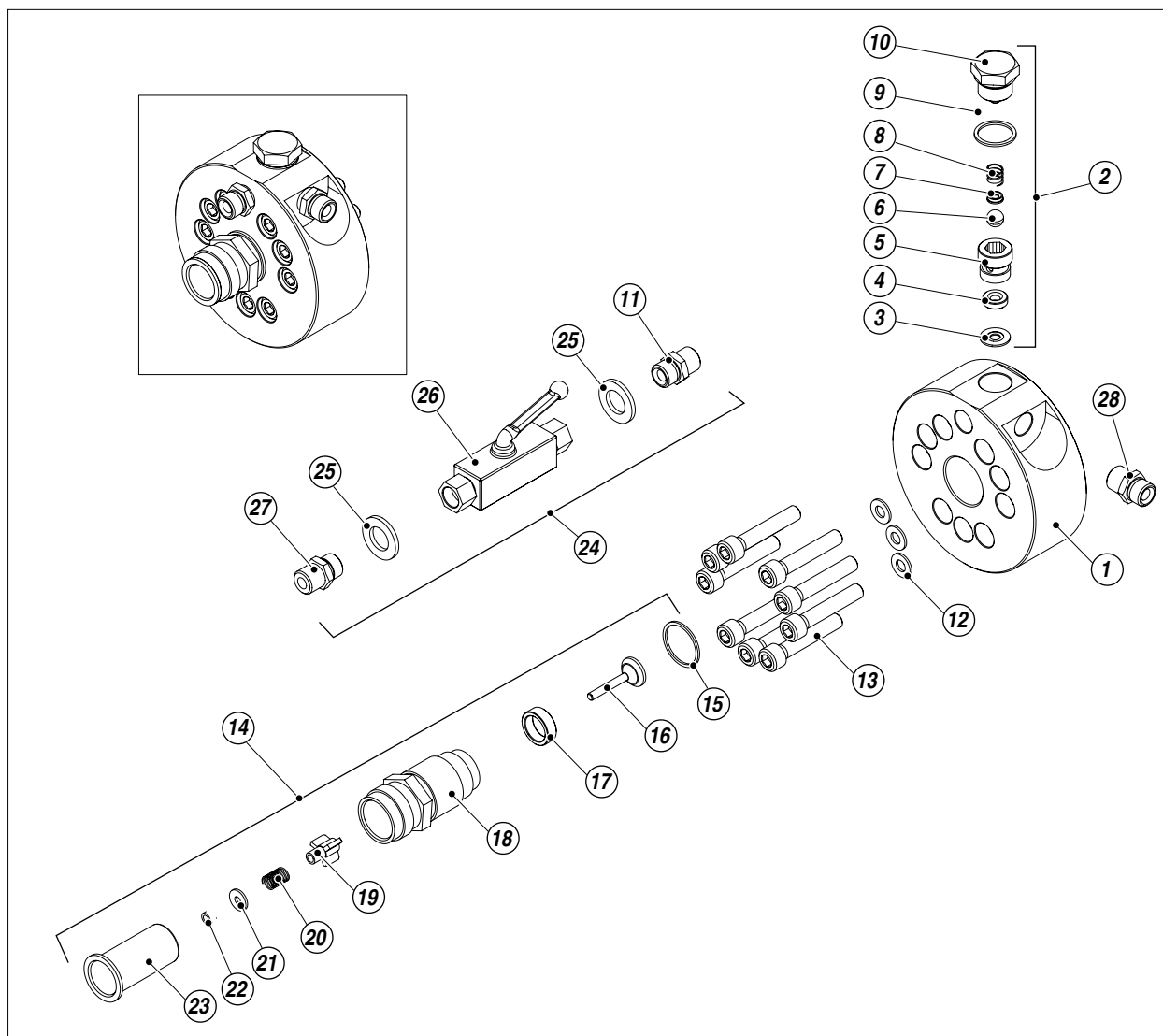
Q ОКРАСОЧНЫЙ БЛОК В КОМПЛЕКТЕ

ВЕРТИКАЛЬНАЯ МОДИФИКАЦИЯ

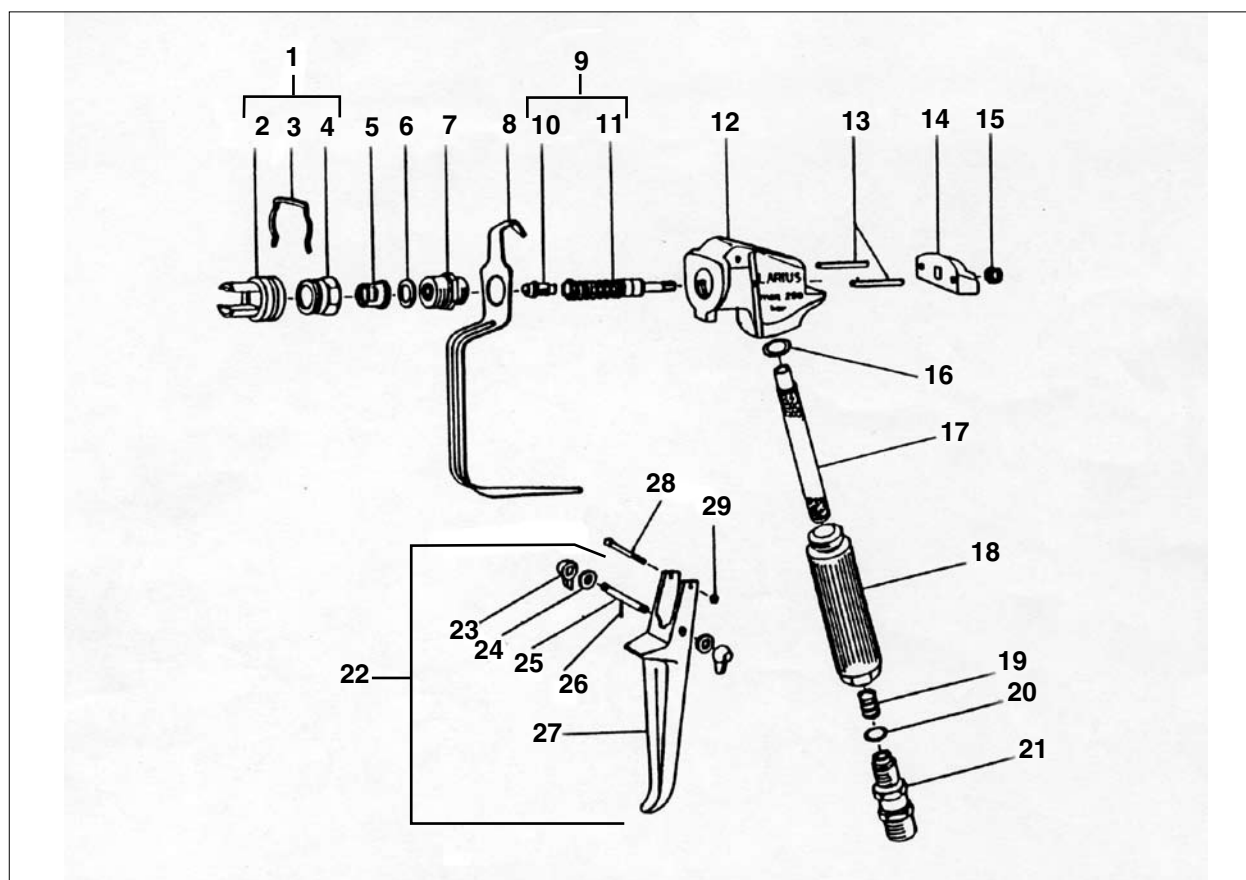


Поз.	Код	Описание	Поз.	Код	Описание
1	18951	Вертикальный окрасочный блок	19	33021	Направляющая затвора
2	33033	Компоненты клапана	20	33022	Пружина
3	33026	Прокладка	21	33023	Шайба
4	33027/2	Гнездо шарика	22	33024	Гайка
5	33027/1	Седло клапана	23	33025	Уплотнительный кожух
6	33028	Шарик	24	18922	Устройство клапана рециркуляции
7	33029	Седло пружины	25	33012	Шайба
8	53006	Пружина	26	18614	Колено
9	33031	Уплотнительное кольцо	27	33013	Кран
10	33032	Стопорная гайка	28	35101	Комплектация бака
11	33011	Муфта соединения	29	35103	Бак
12	33005	Шайба	30	35006	Мелкий фильтр
13	33004	Винт	31	35007	Грубый фильтр
14	33017	Корпус клапана в комплекте	32	35008	Кольцо пружины
15	33018	Уплотнительное кольцо	33	55000	Крышка
16	33019	Конический затвор	34	18569	Трубка рециркуляции
17	33020/1	Гнездо затвора	35	95284	Муфта соединения
18	33020	Корпус клапана	36	4011	Муфта соединения

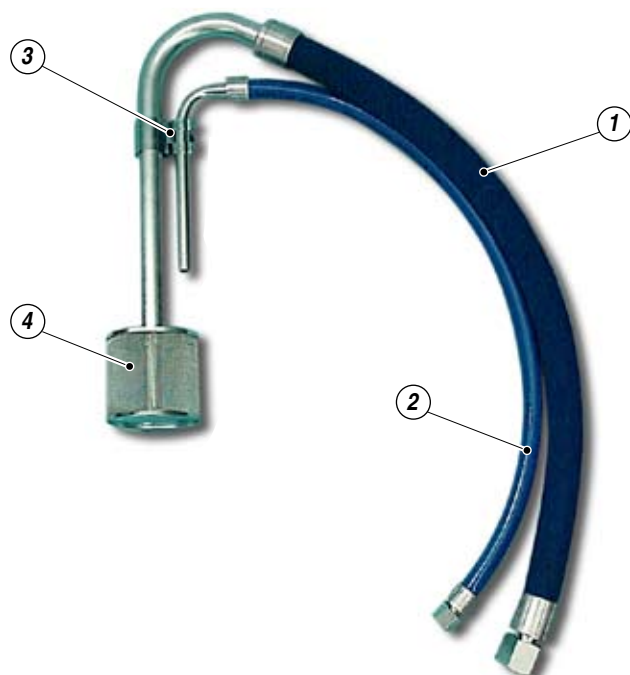
ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ МОДИФИКАЦИЯ



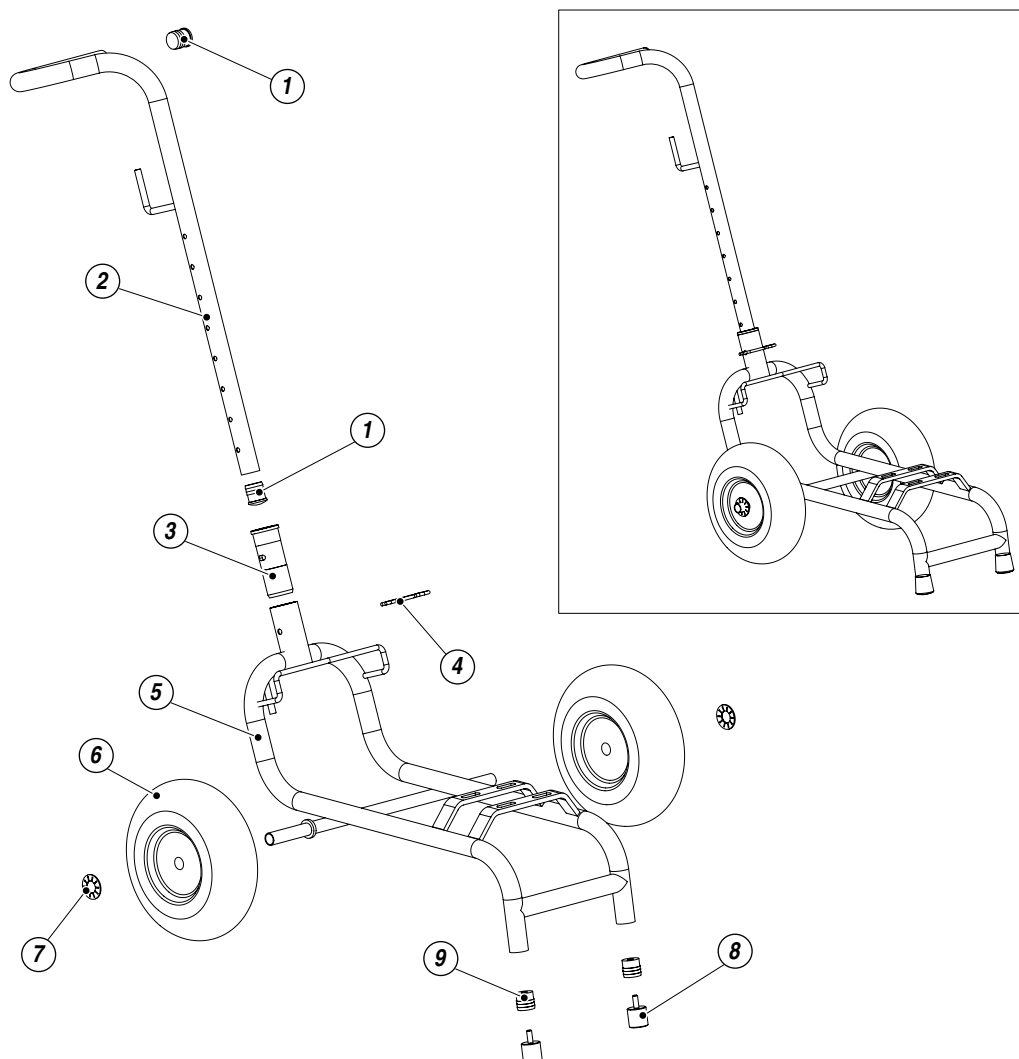
Поз.	Код	Описание	Поз.	Код	Описание
1	18915	Стандартный окрасочный блок	15	33018	Уплотнительное кольцо
2	33033	Компоненты клапана	16	33019	Конический затвор
3	33026	Прокладка	17	33020/1	Гнездо затвора
4	33027/2	Гнездо шарика	18	33020	Корпус клапана
5	33027/1	Седло клапана	19	33021	Направляющая затвора
6	33028	Шарик	20	33022	Пружина
7	33029	Седло пружины	21	33023	Шайба
8	53006	Пружина	22	33024	Гайка
9	33031	Уплотнительное кольцо	23	33025	Уплотнительный кожух
10	33032	Стопорная гайка	24	18922	Устройство клапана рециркуляции
11	33011	Муфта соединения	25	33012	Шайба
12	33005	Шайба	26	33013	Кран
13	33004	Винт	27	33015	Муфта соединения
14	33017	Корпус клапана в комплекте	28	95284	Муфта соединения

R ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОД ВЫСОКИМ ДАВЛЕНИЕМ AT 250

Поз.	Код	Описание	Поз.	Код	Описание
	11200	Комплект пистолета без сопла	17	11019	Фильтр с ячейкой 200 м
1	11201	Комплект для защиты пальцев	17	11036	Фильтр с ячейкой 100 м
2	11031	Защита	17	11038	Фильтр с ячейкой 50 м
3	11030	Зажим	18	10018	Рукоятка
4	11033	Муфта соединения	19	10017	Пружина
5	00000	Сопло (см. список)	20	32010	Прокладка
6	11003	Прокладка	21	11015	Подвижная муфта M16x1.5
7	11202	Муфта	21	10155	Подвижная муфта GJ 1/4"
8	11006	Защита рук	22	11008	Спусковой крючок в комплекте
9	11203	Комплект пуансона	23	11010	Рычажок
10	11204	Опорный узел шарика	24	11011	Тормозные диски
11	11205	Опорный узел пружины	25	11012	Стержень спускового крючка
12	11206	Корпус пистолета	26	11013	Штырёк
13	11207	Штырёк	27	11014	Спусковой крючок
14	11208	Пластина	28	11024	Винт
15	11209	Гайка	29	11035	Гайка
16	11020	Прокладка			

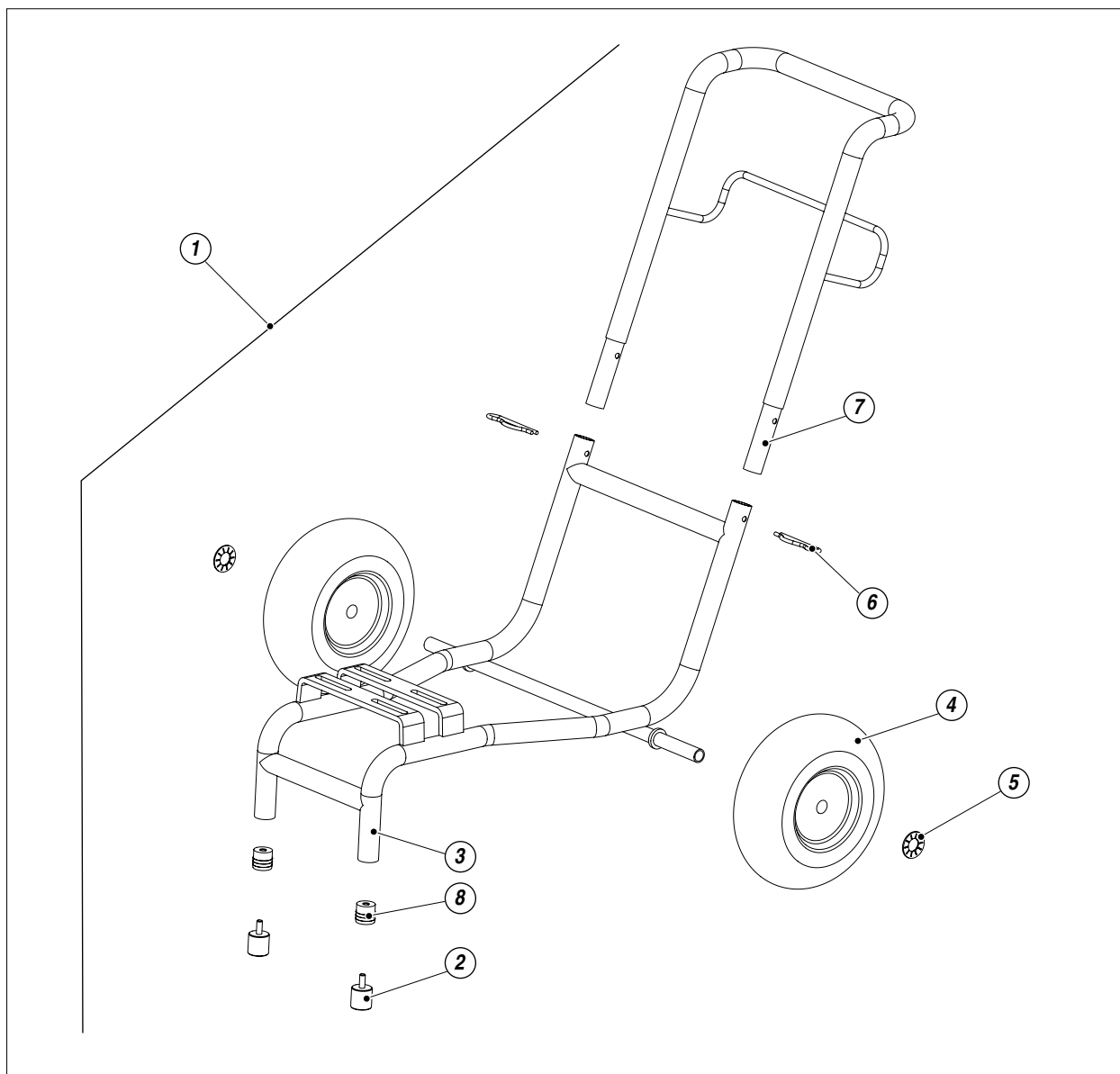
S ВСАСЫВАЮЩАЯ СИСТЕМА

Поз.	Код	Описание
-	85009	Всасывающая система
1	85010	Всасывающий шланг
2	16609	Шланг рециркуляции
3	18096	Стопорная пружина
4	85012	Всасывающий фильтр

T ТЕЛЕЖКА**ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ**

Поз.	Код	Описание
-	18911	Устройство тележки
1	95159	Заглушка
2	18912	Ручка для переноски
3	18914	Втулка
4	18902	Шпилька
5	18913	Каркас тележки
6	37218	Колесо с шиной
7	91047	Шайба
8	12454	Опорные ножки
9	12473	Заглушка

ДВИГАТЕЛЬ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ



Поз.	Код	Описание
1	12355	Устройство тележки
2	12454	Ножка
3	12710	Опора тележки
4	37218	Колесо с шиной
5	91047	Пружинная шайба
6	84007	Шпилька
7	12711	Рукоятка тележки
8	12473	Заглушка

U АКСЕССУАРЫ



Артикул 11090: АТ 250 1/4"
Артикул 11000: АТ 250 М16х1,5



Артикул 35017: 1/4" - 10 м
ШЛАНГ, ЗАЩИЩЁННЫЙ ОТ ПУЛЬСАЦИИ



Артикул 270: ФИЛЬТР 100 МЕШ
Артикул 271: ФИЛЬТР 60 МЕШ



ФИЛЬТРЫ, УЛАВЛИВАЮЩИЕ КАЛЬЦИЙ, ПИСТОЛЕТА
Артикул 11039: Зелёный (30М) - **Артикул 11038:** Белый (60М)
Артикул 11037: Жёлтый (100М) - **Артикул 11019:** Красный (200М)



Артикул 147: МАНОМЕТР ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ М16х1,5
Артикул 150: МАНОМЕТР ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ GJ 1/4"

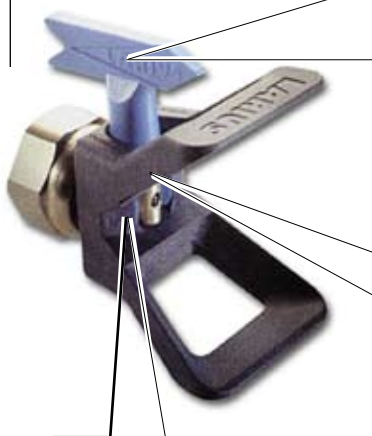


Артикул 85014: ФИЛЬТР 40 МЕШ - **Артикул 85012:** ФИЛЬТР 20 МЕШ
Артикул 37215: ФИЛЬТР 40 МЕШ *нерж. сталь* - **Артикул 37216:** ФИЛЬТР 20 МЕШ *нерж. сталь*



РУЧНОЙ ПИСТОЛЕТ LХ-T
Артикул 14310: СОПЛО 4 мм
Артикул 14311: СОПЛО 6 мм
Артикул 14312: СОПЛО 8 мм

FAST-CLEAN



СОПЛО БЫСТРОЙ ОЧИСТКИ FAST-CLEAN



Код сопел		
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	



Артикул 303: ПРОКЛАДКА



Артикул 300: FAST-CLEAN стандарт UE 11/16x16

SUPER FAST-CLEAN



СОПЛО ДЛЯ SUPER FAST-CLEAN



Код сопел		
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	



Артикул 18280: ПРОКЛАДКА



Артикул 18270: SUPER FAST-CLEAN стандарт UE 11/16x16



УДЛИНИТЕЛЬ
 Артикул 153: см 30 - Артикул 155: см 60 - Артикул 156: см 100



PLA 1/4"
 + FAST-CLEAN C
 СОПЛОМ НА ВЫБОР
 Артикул 11420-11425-11430: см 130-180-240

PLA M16x1,5
 + FAST-CLEAN C СОПЛОМ НА ВЫБОР
 Артикул 11421-11426-11431: см 130-180-240



РАЗДВИЖНОЙ ВАЛИК ДЛЯ НАНЕСЕНИЯ
 КРАСКИ

- Артикул 16988: Валик с супер-длинным ворсом
- Артикул 16997: Валик со средним ворсом
- Артикул 16998: Валик с редким ворсом
- Артикул 16999: Валик с длинным ворсом
- Артикул 16780: Раздвижение 120 – 195 см



MX 750

MX 1000 E

MX 1100 E

Артикул 217550: MX 750 - Артикул 217560: MX 1000 E - Артикул 217570: MX 1100 E



Артикул 12745: БАК 50 л

МОДИФИКАЦИИ DALI

**ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ БЕЗ АКСССУАРОВ**

Идент.№ 18900: 220В / 50 Гц

Идент.№ 18920: 110В / 60 Гц

Идент.№ 18955: 380В / 50 Гц

Идент.№ 18956: На бензине

ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ С АКСССУАРАМИ

Идент.№ 18957: 220В / 50 Гц

Идент.№ 18958: 110В / 60 Гц

Идент.№ 18959: 380В / 50 Гц

Идент.№ 18960: На бензине

**ВЕРТИКАЛЬНАЯ БЕЗ АКСССУАРОВ**

Идент.№ 18961: 220В / 50 Гц

Идент.№ 18962: 110В / 60 Гц

Идент.№ 18963: 380В / 50 Гц

Идент.№ 18964: На бензине

ВЕРТИКАЛЬНАЯ С АКСССУАРАМИ

Идент.№ 18965: 220В / 50 Гц

Идент.№ 18966: 110В / 60 Гц

Идент.№ 18967: 380В / 50 Гц

Идент.№ 18968: На бензине

Производитель оставляет за собой право вносить изменения в технические характеристики и данные, приведённые в данном руководстве, в любой момент и без предупреждения.

МЕМБРАННЫЕ НАСОСЫ БЕЗВОЗДУШНОГО РАСПЫЛЕНИЯ



STORM 5 Идент. 38400



GIOTTO Идент. 12450



TORNADO 2 Идент. 16730



VIKING Идент. 18741



EXCALIBUR Идент.18600



LARIETTE Идент. 50001

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ:

LARIUS

Инжиниринговый центр "ПРОМАТЕХ" - КАЧЕСТВО. ОТВЕТСТВЕННОСТЬ. ПРОФЕССИОНАЛИЗМ

Подробная информация по тел. (473) 233-33-48, 232-36-94(98) • e-mail: info@promateh.ru

Горячая линия в интернете icq398209960 • в соцсетях PROMATEH  • www.promateh.ru

- ✓ антикоррозионные материалы
- ✓ огнезащитные составы и конструктив
- ✓ строительные безусадочные смеси для ремонта
- ✓ промышленные полы
- ✓ гидроизоляция
- ✓ жидкая теплоизоляция
- ✓ окрасочное и дробеструйное оборудование
- ✓ компрессорное оборудование
- ✓ приборы контроля
- ✓ гарантийный ремонт
- ✓ инспекция и техобслуживание
- ✓ составление ТЭО на работы