

**LARIOS**  
made in Italy

# TAURUS



**АГРЕГАТ ОКРАСОЧНЫЙ ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ,  
ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ,  
БЕЗВОЗДУШНОГО РАСПЫЛЕНИЯ,  
ПОРШНЕВОГО ТИПА.**

**ИНСТРУКЦИЯ ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ**

**PG**  
IT.AЯ56

**2006**

**CE**

# ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ АГРЕГАТА!

## УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

				
<b>ВНИМАТЕЛЬНО ИЗУЧИТЕ НАСТОЯЩУЮ ИНСТРУКЦИЮ ПЕРЕД НАЧАЛОМ ЭКСПЛУАТАЦИИ АГРЕГАТА!</b>	<b>ВНИМАНИЕ! НЕИСПОЛНЕНИЕ ПУНКТОВ С ЭТИМ ЗНАКОМ ПРИВОДИТ К ПОЛОМКЕ АГРЕГАТА!</b>	<b>ВНИМАНИЕ! НЕИСПОЛНЕНИЕ ПУНКТОВ С ЭТИМ ЗНАКОМ ПРИВОДИТ К ВОЗГОРАНИЮ!</b>	<b>ВНИМАНИЕ! ПРИМЕНЕНИЕ СРЕДСТВ ИНДИВИДУАЛЬНОЙ ЗАЩИТЫ ОБЯЗАТЕЛЬНО!</b>	<b>ВНИМАНИЕ! ВАЖНЫЕ ПРАВИЛА ОХРАНЫ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ.</b>

### ВНИМАНИЕ !

Агрегат с эл.приводом не имеет вилки на шнуре питания!  
Подключать может только сертифицированный электрик!  
Провод заземления – полосатый желто-зеленый.

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

К работе с данным оборудованием должен допускаться только специально обученный персонал – «оператор агрегата безвоздушного распыления»!

Данное оборудование использовать только по назначению, в соответствии с настоящей инструкцией!  
Работать в защитных перчатках, очках и респираторе.

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!**

Сертификат РОСТЕСТ IT.АЯ56

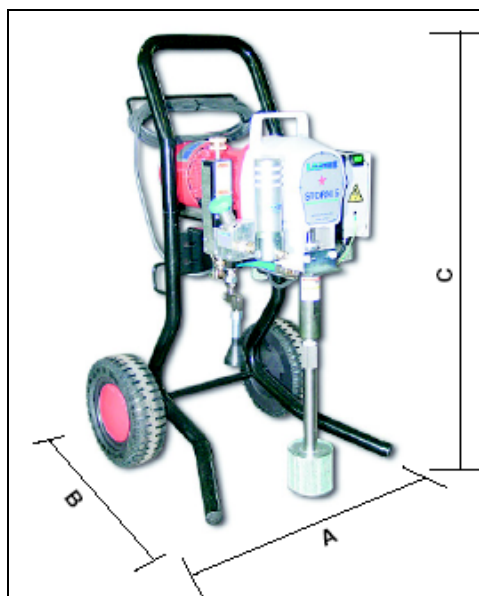
<b>ОГЛАВЛЕНИЕ</b>	<b>стр.</b>
Принцип действия .....	<b>3</b>
Технические характеристики .....	<b>3</b>
Описание оборудования .....	<b>4-5</b>
Транспортировка и упаковка .....	<b>6</b>
Правила безопасности .....	<b>6</b>
Подготовка к работе.....	<b>7-8</b>
Работа с агрегатом .....	<b>9</b>
Очистка агрегата после работы .....	<b>10</b>
Уход и обслуживание .....	<b>11</b>
Устранение возможных неисправностей .....	<b>12</b>
Сброс давления в системе.....	<b>13</b>
Замена прокладок.....	<b>14-16</b>
Детализировки.....	<b>17</b>

**TAURUS**– агрегат высокого давления, помпа поршневого типа с электроприводом.

**А) Принцип действия:** электродвигатель переменного тока через шестереночный редуктор приводит в движение поршневой насос, при возвратно-поступательных движениях поршня производит забор краски вследствие разрежения, сжатие и пассаж краски через систему шариковых клапанов, с подачей по шлангам высокого давления в пистолет с особой конструкцией сопла, позволяющей распылять краску без применения воздуха. Специальное устройство позволяет точно регулировать давление и количество краски, система автоматической регулировки по достижении заданного давления предохраняет двигатель от перегрузки, предохранительный клапан автоматически сбрасывает давление краски при превышении безопасного уровня.

**Применение:** безвоздушное, высокого давления, распыление составов (красок) в строительном, промышленном секторах, судостроении, химзащите, огнезащите, антикоррозийной обработке и пр.

Агрегат безвоздушного распыления высокого давления применяется для распыления красок и других дисперсионных составов, в том числе высокой вязкости, **неабразивных**, однородных по составу и не содержащих взвешенных частиц размером более 100 мкм.



**В) Технические характеристики:**

Максимальное давление: 210 бар  
Мощность: 1,8 Квт  
Питание: 220 вольт/50 Гц  
Шум: < 70 db  
Подача: 4 л / мин  
Вес: 42 кг  
Габариты : А560хВ580хС990 мм

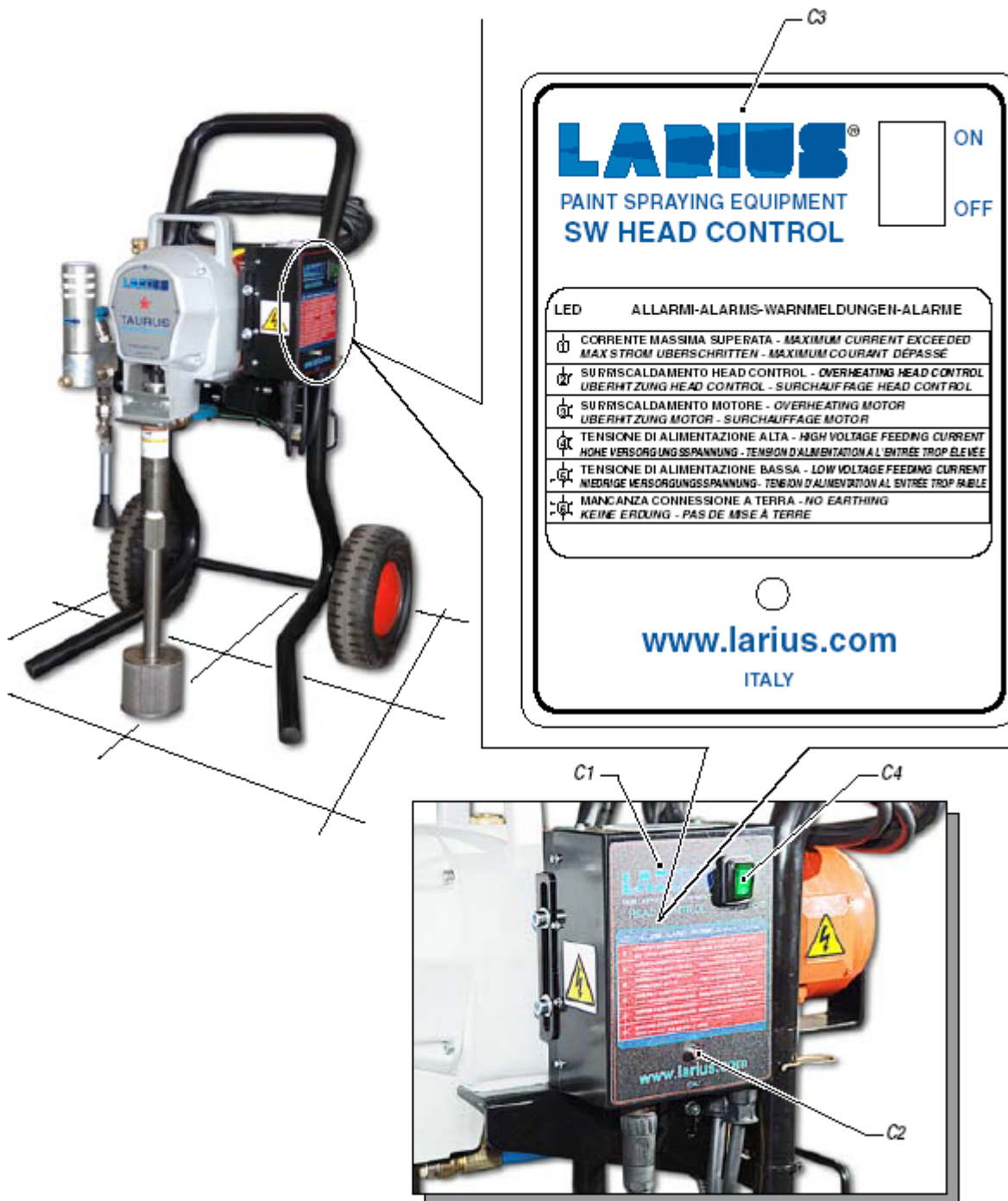
**Материал магистралей подачи краски:**  
нерж сталь AISI 303, тефлон, алюминий.

### С) ОБЩЕЕ ОПИСАНИЕ



<ol style="list-style-type: none"> <li>1. тумблер питания</li> <li>2. ручка регулятора давления</li> <li>3. корпус редуктора</li> <li>4. поршневая группа (насос)</li> <li>5. антипульсационный шланг 3/8" 15 м</li> <li>6. грубый фильтр материала</li> <li>7. шланг рециркуляции материала</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>8. клапан возврата материала / сброса давления</li> <li>9. пистолет безвоздушного распыления</li> <li>10. предохранитель курка краскопульта</li> <li>11. линейный фильтр материала</li> <li>12. блок управления двигателем</li> <li>13. манометр материала</li> </ol>
---	--

Блок управления двигателем (C1) снабжен встроенной системой диагностики и световым индикатором (C2). Значения световых сигналов представлены в таблице (C3), нанесенной на крышку корпуса блока управления.



1	Превышение максимальной силы тока
2	Перегрев блока управления
3	Перегрев двигателя
4	Превышение вольтажа электросети
5	Низкое напряжение в сети
6	Отсутствует заземление

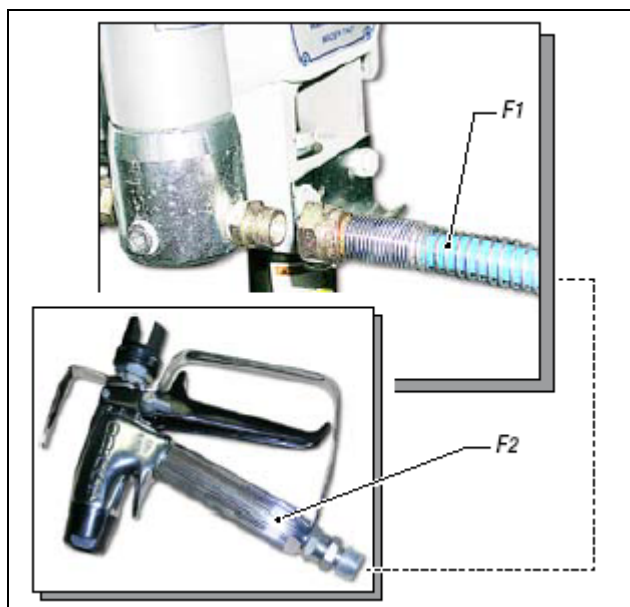
## **Д) Транспортировка и снятие упаковки**

- транспорт и погрузка осуществляется в соответствии с международными символами, нанесенными на упаковку
- перед сборкой и установкой оборудования подготовьте место для размещения оборудования
- 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 обнаружение повреждений. При выявлении таковых немедленно составьте акт с привлечением представителя Larius или фирмы перевозчика.
- Претензии принимаются в течение 8 дней с момента получения груза на основании Акта приемки и выявленных повреждений.

## **Е) 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 повреждения оборудования, возникшие вследствие несертифицированной замены и / или использования комплектующих и частей других фирм-изготовителей.
4. **НЕ ПОДКЛЮЧАЙТЕ ОБОРУДОВАНИЕ К АВТОНОМНЫМ ИСТОЧНИКАМ ПИТАНИЯ - ГЕНЕРАТОРАМ ПЕРЕМЕННОГО ТОКА БЕЗ СТАБИЛИЗАТОРА НАПРЯЖЕНИЯ - СГОРИТ ЭЛЕКТРОННАЯ ПЛАТА БЛОКА УПРАВЛЕНИЯ!!**
5. **Для автономной работы приобретайте агрегаты LARIUS с приводом от Двигателя Внутреннего Сгорания!**
6. Соблюдайте чистоту и порядок на рабочем месте – это предохранит Вас от риска несчастного случая во время работы.
7. Убедитесь в исправности оборудования перед началом работ
8. **Не допускайте посторонних**, не имеющих квалификации для работы на данном оборудовании, в зону работы агрегата!
9. **НЕ ПРЕВЫШАЙТЕ** максимально допустимого давления подачи краски!
10. **Не направляйте** пистолет на людей и животных.
11. Отключите оборудование от питания и сбросьте давление в системе перед обслуживанием, разборкой агрегата.
12. Не «улучшайте», не модифицируйте агрегат, этим занимается конструкторское бюро Larius.
13. Своевременно заменяйте изношенные части **оригинальными** запасными частями.
14. Обязательно проверяйте и протягивайте все соединения магистрали высокого давления.
15. Всегда используйте шланги высокого давления и наборы, рекомендованные производителем. Использование неподходящих комплектующих ведет к риску возникновения несчастного случая.
16. Не тяните и не переносите оборудование за шланги и шнур питания!
17. Не используйте поврежденные или восстановленные шланги высокого давления.
18. **СТАТИЧЕСКОЕ ЭЛЕКТРИЧЕСТВО.** При прохождении краски по шлангам высокого давления образуется электростатический заряд. Всегда заземляйте оборудование при работе!
19. Не распыляйте легковоспламеняющиеся вещества в закрытых, плоховентилируемых помещениях.
20. **Не используйте оборудование во взрывоопасной среде- электродвигатель не имеет искрозащиты.**
21. **Для работы во взрывоопасной среде применяйте агрегаты LARIUS с пневматическим приводом.**
22. Не использовать составы, содержащие метилхлорид и подобные соединения – при соприкосновении с алюминиевыми частями агрегата возможно появление коррозии и взрыва.
20. Не перемещайте подключенное/работающее оборудование.

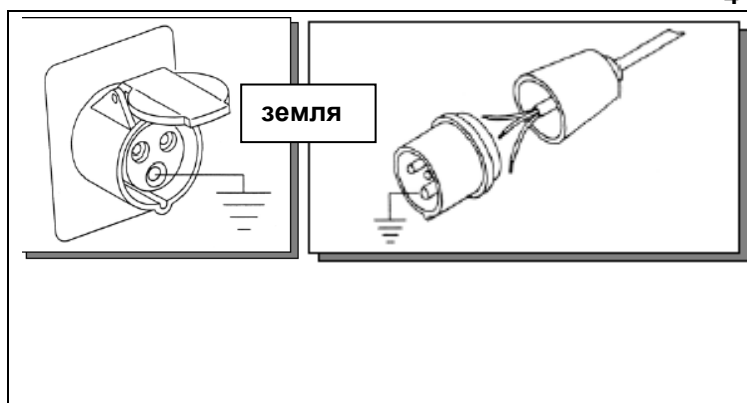
## F) Установка и подготовка к работе:



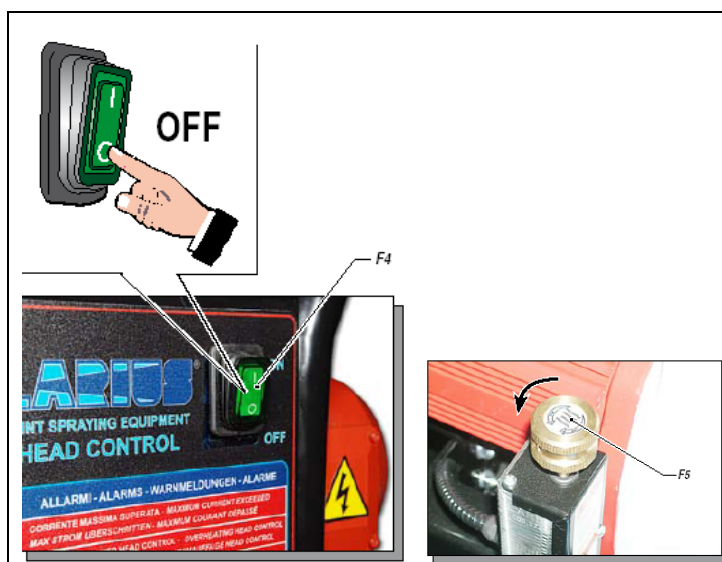
1. Подсоедините шланг F1 высокого давления к пистолету F2 и выходу краски аппарата, тщательно затяните, используя 2 (два) гаечных ключа.

Не применяйте уплотнительных паст и герметиков!

4



2. Проверьте соответствие вольтжа в сети указанному на аппарате.
3. Проверьте заземление
4. Шнур питания поставляется без вилки.
5. Подключение может проводить только квалифицированный персонал.
6. Шнур заземления –желто-зеленый.
7. **Заземление ОБЯЗАТЕЛЬНО!**



8. Используйте удлинитель шнура питания не менее 2,5 мм<sup>2</sup>, двойной изоляции, длиной не более 50 м.
9. Тумблер питания F4 в положении Off (выключен)
10. Регулятор давления F5 в положении Min (минимально)
11. **ВНИМАНИЕ!** Оборудование поставляется с системой подачи материала, заполненной на заводе легким минеральным маслом. Промойте систему растворителем перед началом работ:

7



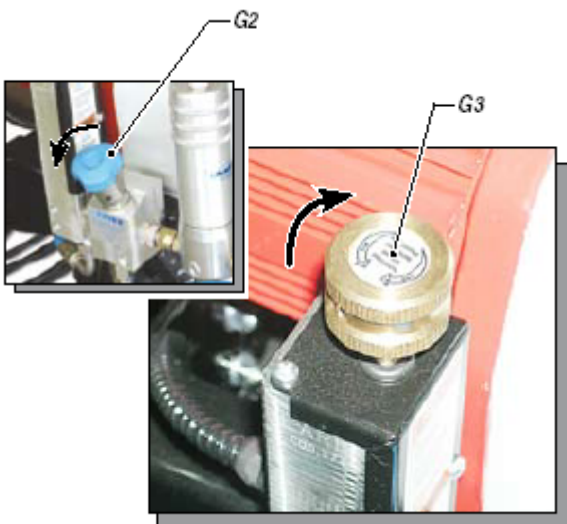
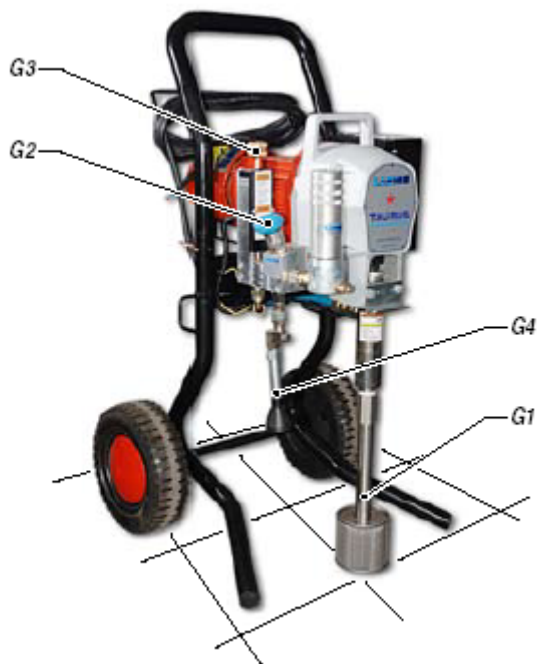
## ПРОМЫВКА СИСТЕМЫ ОТ МАСЛА

	<ol style="list-style-type: none"><li>1. Поместите поршневую группу 4 с фильтром 6 в ведро с растворителем. Растворитель должен полностью закрывать фильтр.</li><li>2. Снимите сопло с соплодержателем F6 с пистолета!</li><li>3. Включите агрегат тумблером F4, установите режим минимального давления регулятором F5.</li><li>4. Опустите носик пистолета в ёмкость с растворителем ниже уровня растворителя и нажмите на скобу подачи материала. Постепенно поворачивайте регулятор давления F5 по часовой стрелке до момента пуска двигателя. Не распыляйте растворитель в воздух!!</li><li>5. Промойте таким образом систему от масла</li><li>6. Отпустите скобу подачи материала на пистолете.</li><li>7. Слейте растворитель из системы в другую ёмкость, для чего направьте пистолет в другую ёмкость и следуйте пунктам 3-4</li><li>8. Выключите аппарат</li><li>9. Если Вы собираетесь работать с красками на водной основе, промойте систему от растворителя мыльной водой аналогично п.3-7.</li><li>10. Установите требуемое сопло на пистолет</li><li>11. Предохранитель в положение «закрыто».</li></ol>
---	--

### Подготовка краски:

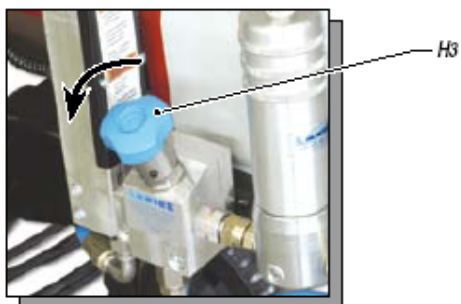
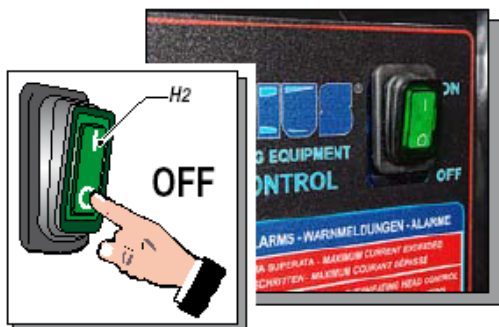
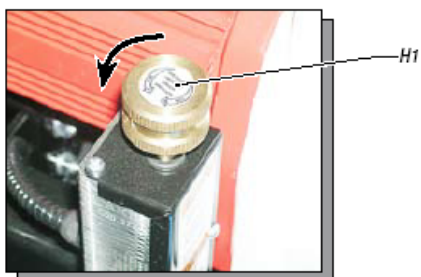
1. Прочтите инструкцию по применению ЛКМ. Убедитесь, что краска может быть нанесена при помощи данного оборудования.
2. Разбавьте, смешайте и тщательно профильтруйте краску, следуя инструкции на краску. Помните, неотфильтрованная краска будет **постоянно** забивать сопло краскопульты!
3. Убедитесь, что краска не вступит в реакцию с материалом, из которого изготовлен агрегат.

## G) Работа с агрегатом



1. Опустите поршневую группу G1 с фильтром в ёмкость с краской.
2. Откройте по часовой стрелке вентиль клапана возврата / сброса G2 .
3. Включите агрегат тумблером питания 1, поворачивайте регулятор давления G3 до момента запуска двигателя.
4. Убедитесь, что краска свободно поступает по патрубку возврата G4 обратно в ёмкость
5. Закройте **по часовой стрелке** вентиль клапана возврата/сброса G2
6. Агрегат наполнит шланг высокого давления до пистолета и двигатель автоматически остановится.
7. Медленно вращайте ручку регулятора давления G3 по часовой стрелке до установки требуемого давления.
8. Помните, что слишком высокое давление вызывает перепыл (туманообразование ), перерасход краски и ухудшение результата работы. Минимальное давление, при котором достигается распыление материала, считается оптимальным.
9. При окраске ведите пистолет параллельно поверхности, начиная движение чуть раньше нажатия на курок и отпускайте курок чуть раньше окончания движения. Распыляйте с расстояния 25-30 см., перпендикулярно поверхности.
10. Клапан возврата G2 также выполняет функцию сброса избыточного давления краски. При резком прекращении распыления происходит автоматическое открытие клапана и краска начинает изливаться в ведро по шлангу возврата G4.

## Н) Окончание работ: промывка и обслуживание



1. Установите давление на минимум (поворотом ручки –регулятора Н1 против часовой стрелки до упора.)
2. Выключите электродвигатель тумблером питания Н2
3. Откройте клапан Н3 возврата/сброса по часовой стрелке для сброса остаточного давления
4. Поместите систему забора краски в ёмкость с растворителем, рекомендованным производителем краски
5. Снимите сопло с пистолета (не забудьте промыть сопло соответствующим растворителем).
6. Включите питание тумблером Н2
7. Слегка поверните ручку регулятора давления Н1 по часовой стрелке так, чтобы агрегат начал работать.

Убедитесь, что растворитель поступает обратно в ведро по патрубку возврата

8. Закройте клапан Н3 возврата/сброса поворотом по часовой стрелке
9. Поместите носик пистолета в ёмкость с растворителем и, нажав курок, дождитесь, пока не пойдет чистый растворитель – система промыта от краски. Отпустите курок.
10. 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.
11. Выключите агрегат тумблером Н2

**ПРИ ДЛИТЕЛЬНЫХ перерывах в работе мы рекомендуем залить легкое минеральное масло в систему забора и подачи краски.  
Для промывания системы от этого масла см. Промывку системы от масла.**

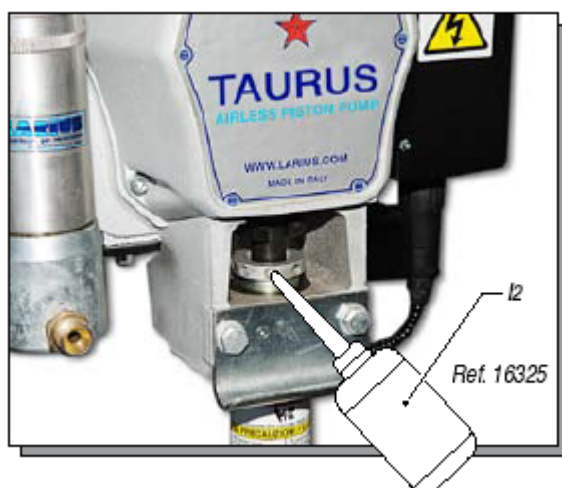
## I) Обслуживание .



### Проверка уплотняющей гайки:

**КАЖДЫЕ 4 ЧАСА РАБОТЫ** проверяйте состояние (степень затяжки) уплотняющей гайки **11** и **подтягивайте, но не перетягивайте** гайку специальным воротком (прилагается), чтобы не вызвать преждевременный износ поршня и прокладок.

Обслуживание проводить при **ОБЕСТОЧЕННОМ** оборудовании!



**Периодически смазывайте** шток консистентной смазкой для свободного хода поршня.

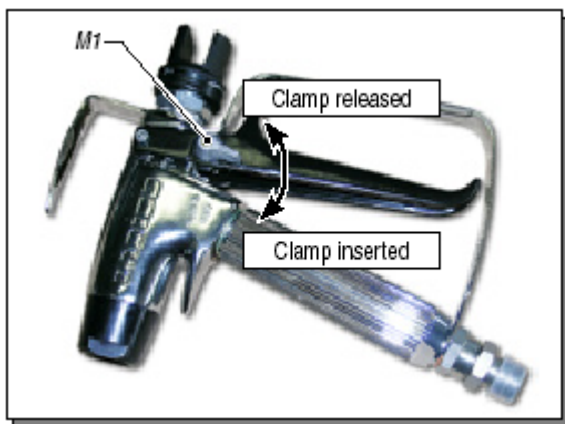
## L) ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ И СПОСОБЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

ПРОБЛЕМА	ВОЗМОЖНАЯ ПРИЧИНА	СПОСОБ УСТРАНЕНИЯ
Агрегат не включается	Низкий вольтаж в сети или отсутствие напряжения Значительные потери напряжения в линии Не включен тумблер питания  Датчик давления неисправен Сгорел блок питания Система подачи краски уже под давлением Продукт «схватился» в системе подачи краски	Проверьте правильность подключения и наличие и величину напряжения сети. Проверьте удлинитель (не более 50 м)  Включите тумблер и поверните регулятор давления по часовой стрелке Проверьте и замените Проверьте и замените Сбросьте давление, открыв клапан возврата/сброса Разберите и прочистите всю систему подачи краски и датчик давления
Агрегат работает, но не всасывает краску	Загрязнен фильтр системы забора краски Слишком «тонкий» фильтр для этой краски Залип шаровый всасывающий клапан	Очистить или заменить  Заменить на подходящий, для густых продуктов-работать без фильтра Разобрать, проверить, промыть
Подача идёт, но под недостаточным давлением	Мало краски в ёмкости Неполностью закрыт клапан возврата/сброса Износ уплотнительных прокладок поршневой группы Забиты клапаны забора и подачи краски	Добавьте краску в ёмкость Закройте клапан  Заменить прокладки см. п N.  Разобрать и прочистить см п N.
При нажатии на курок давление сильно падает	Сопло слишком велико/изношено Фильтр в краскопульте слишком «тонкий» Слишком густая краска	Заменить на подходящее / новое Заменить на более «грубый»  Разбавить, если возможно
Давление нормальное, но краска не распыляется	Сопло пистолета загрязнено Слишком густая краска Фильтр пистолета слишком «тонкий»	Прочистить сопло (не металлом!) Разбавить, если возможно Заменить на подходящий
Недостаточное распыление	Сопло изношено Слишком густой материал	Заменить на новое Разбавить, по возможности
Агрегат продолжает работать при отжатом курке пистолета	Износ уплотнительных прокладок поршневой группы Забиты клапаны забора и подачи краски Неисправен клапан возврата/сброса Сгорела плата электронного блока управления двигателем	Заменить прокладки см. п K.  Разобрать и прочистить см п N. Проверить и заменить см п Q Заменить на новую, работать только со стабилизатором напряжения

**ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД РАЗБОРКОЙ-ПРОВЕРКОЙ-ЗАМЕНОЙ ОТКЛЮЧИТЕ АГРЕГАТ ОТ ПИТАНИЯ И СБРОСЬТЕ ДАВЛЕНИЕ В СИСТЕМЕ!**

**ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД РАЗБОРКОЙ-ПРОВЕРКОЙ-ЗАМЕНОЙ ОТКЛЮЧИТЕ АГРЕГАТ ОТ ПИТАНИЯ И СБРОСЬТЕ ДАВЛЕНИЕ В СИСТЕМЕ!**

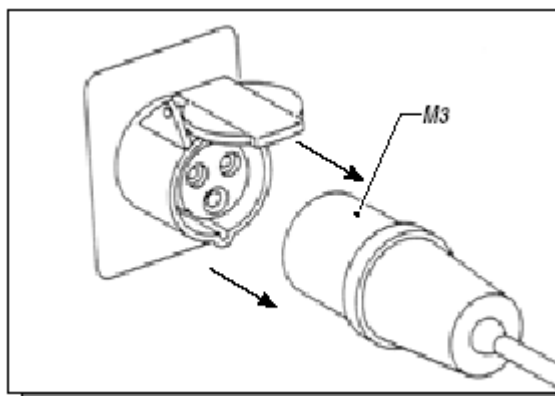
**М) сброс давления в системе**



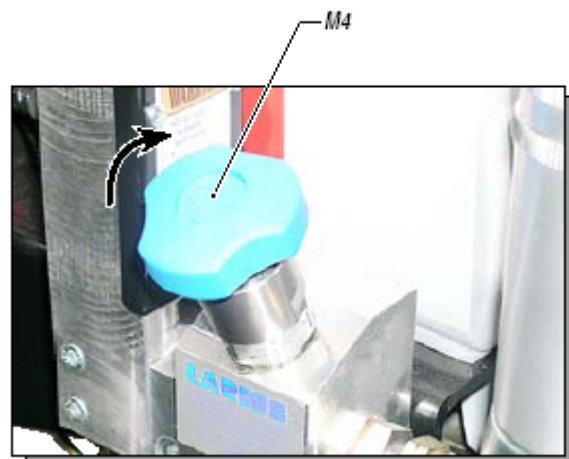
1. Переведите предохранитель M1 краскопульта в положение закрыто (inserted)



2. Выключите питание тумблером M2



3. Отключите кабель питания M3



4. Поверните клапан M4 по часовой стрелке для сброса остаточного давления в системе.

**Если после описанных выше действий давление в системе сохраняется:**

- Снимите курок с предохранителя и распылите краску в ёмкость.
- По окончании – переведите предохранитель в положение закрыто

**Если после описанных выше действий давление в системе сохраняется:**

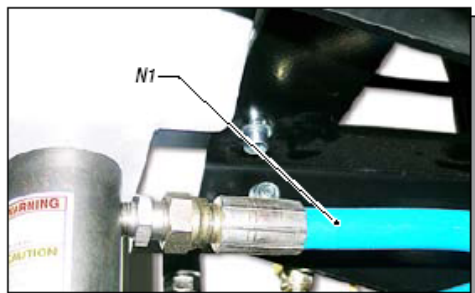
1. Медленно! Ослабьте гайку крепления сопла пистолета
2. Снимите с предохранителя
3. Распылите краску в ведро . При отсутствии эффекта -
4. Медленно! Отвинтите соединение шланга к пистолету
5. Промойте или замените шланг и сопло

## N) Замена уплотнительных прокладок поршневой группы.

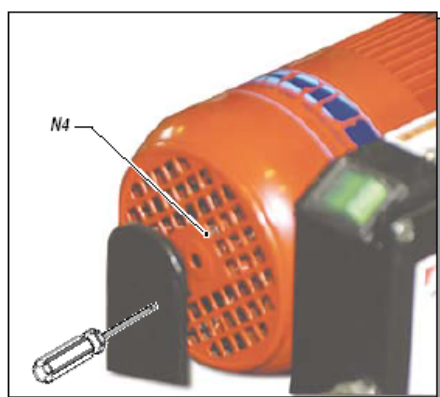
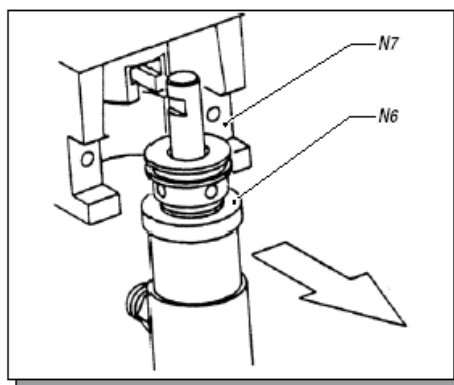
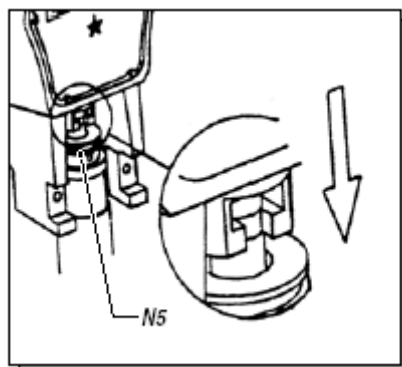
### ВНИМАНИЕ!

Разборку поршневой группы и замену прокладок проводить после промывки системы см H).

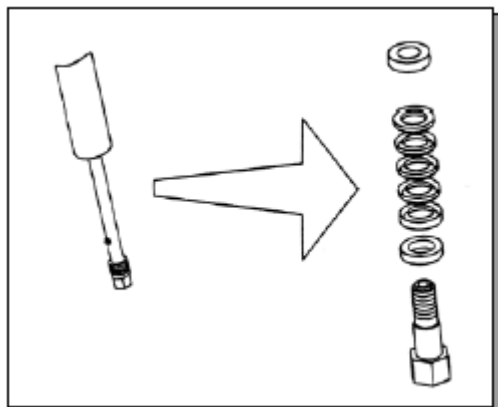
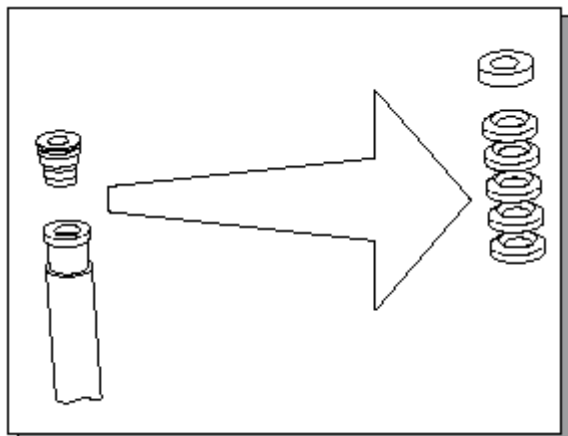
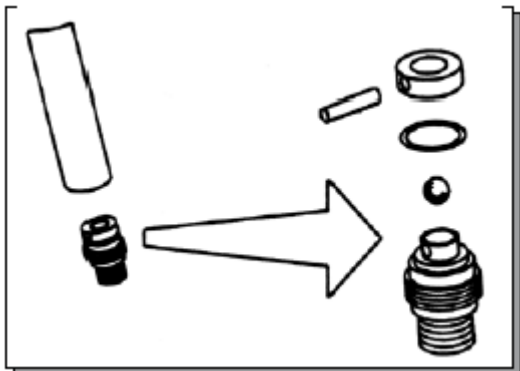
**ВНИМАНИЕ! ПЕРЕД РАЗБОРКОЙ-ПРОВЕРКОЙ-ЗАМЕНОЙ ОТКЛЮЧИТЕ АГРЕГАТ ОТ ПИТАНИЯ И СБРОСЬТЕ ДАВЛЕНИЕ В СИСТЕМЕ см M)!**



1. Отсоединить шланги возврата N1 и подачи материала
2. выкрутить винты N2
3. Снять панель-крюк N3 для ведра,
4. При помощи отвертки проверните вал N4 электродвигателя ( со стороны задней крышки эл.двигателя) так, чтобы поршень N5 занял положение нижней мертвой точки



5. Снимите поршневую группу N6, выдвинув её на себя без перекосов из блока N7.

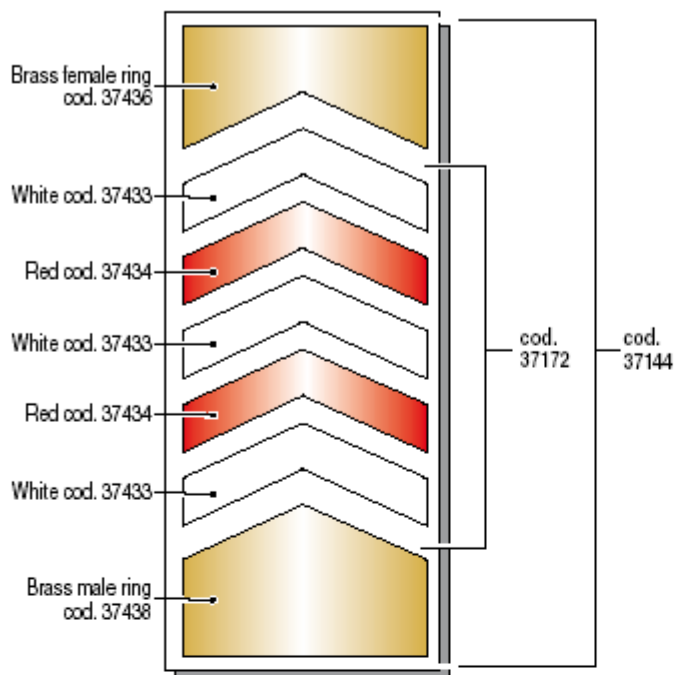


6. Выверните верхнюю уплотняющую гайку
7. Выверните клапан забора краски и прочистите или замените, при необходимости, изношенные части.
8. Извлеките поршень
9. Разберите поршень и замените, при необходимости, изношенные нижние прокладки поршня
10. Осмотрите и, при необходимости, замените верхние уплотнительные прокладки
11. При установке прокладок руководствуйтесь рисунком на следующей странице

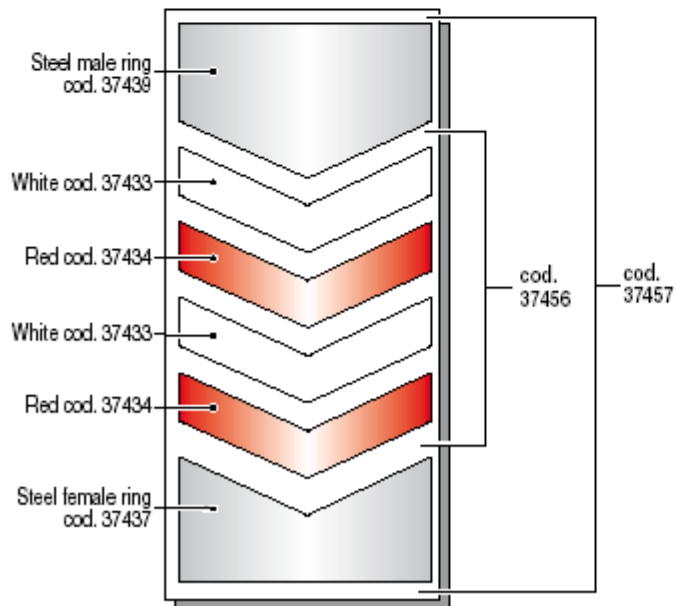


## ПОРЯДОК УСТАНОВКИ ПРОКЛАДОК НАСОСА

### System of assemblage

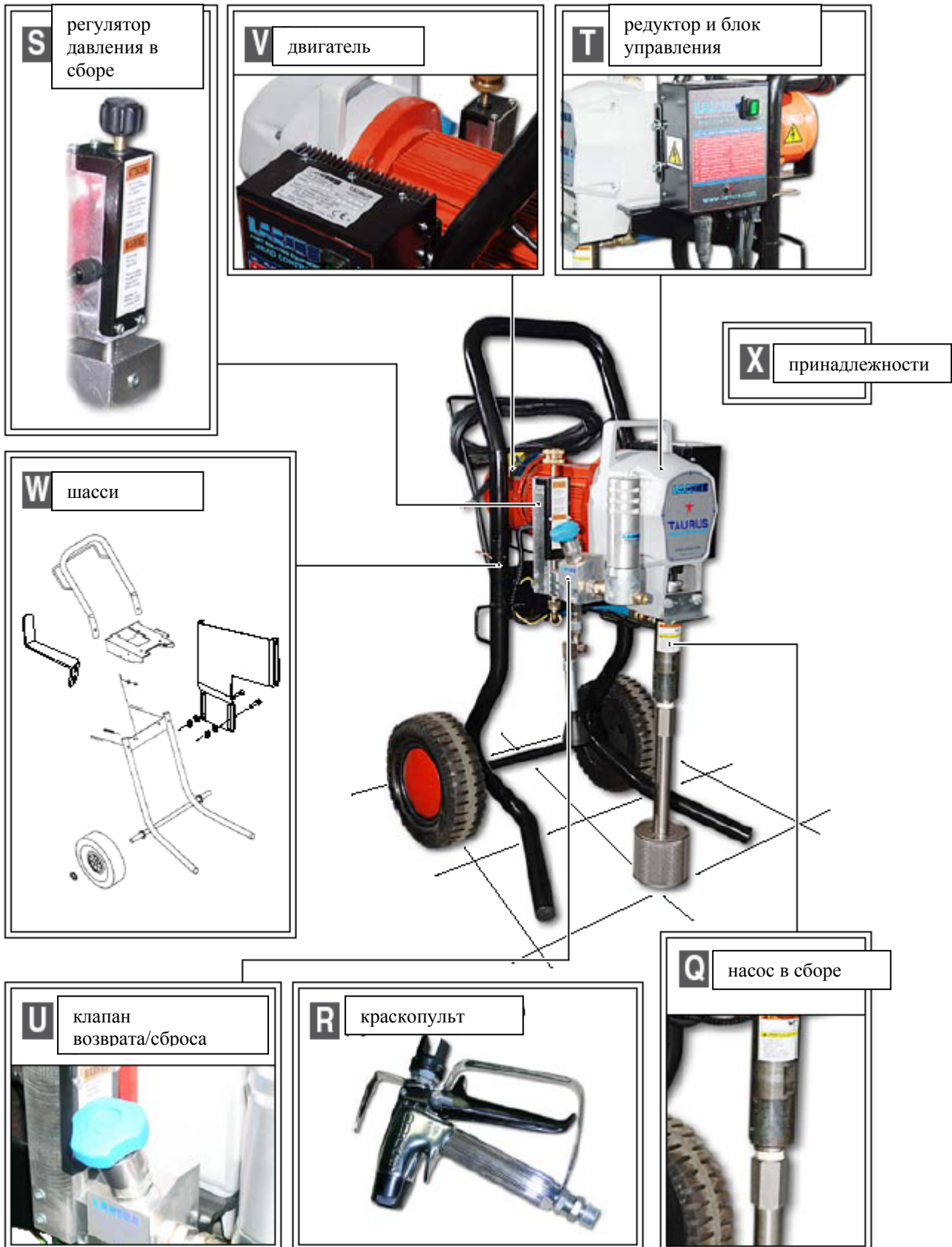


ВЕРХНИЕ ПРОКЛАДКИ



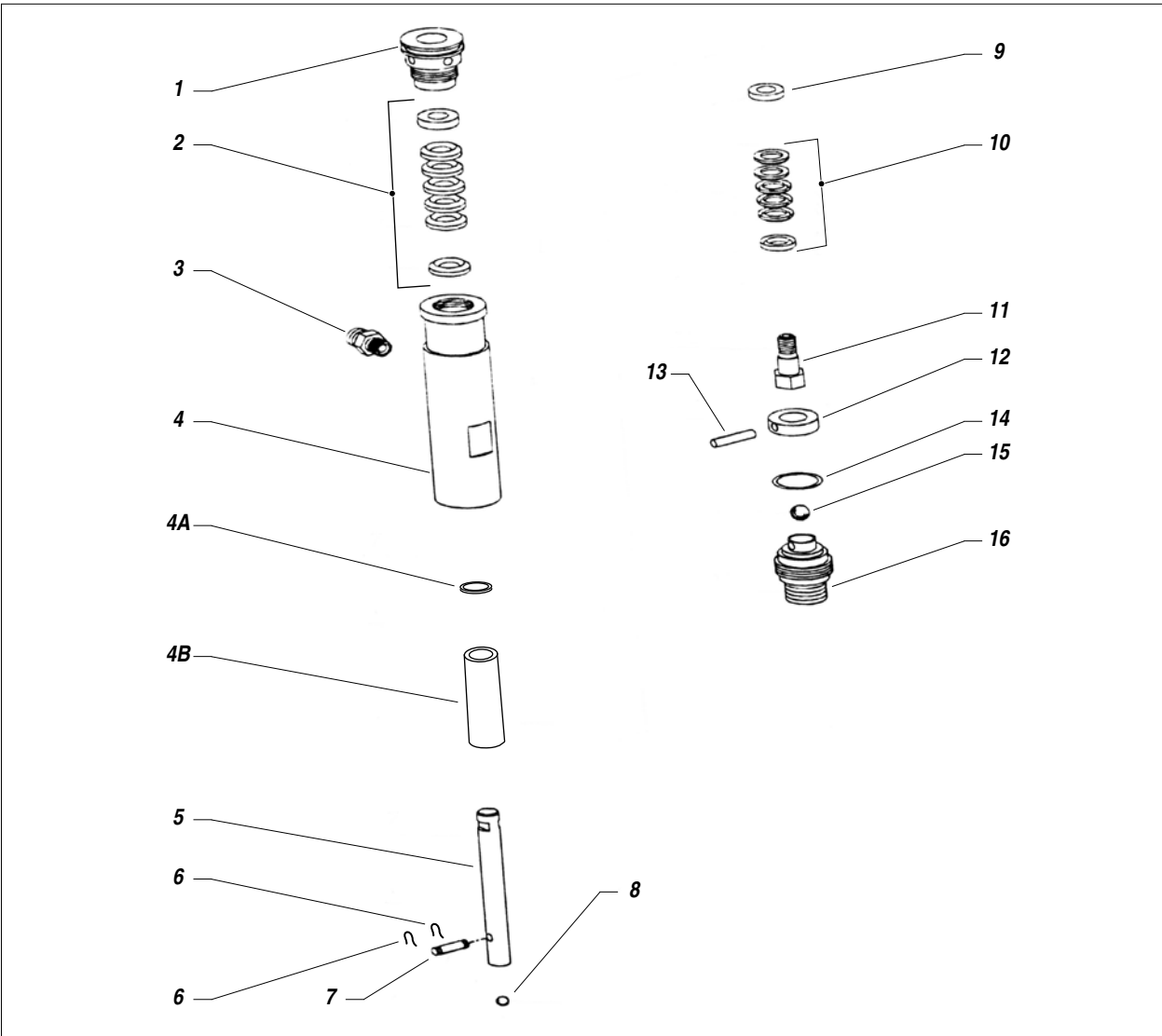
НИЖНИЕ ПРОКЛАДКИ

# ДЕТАЛИРОВКИ



# Q COMPLETE PUMPING GROUP

**WARNING:** Always indicate code and quantity for each part required.



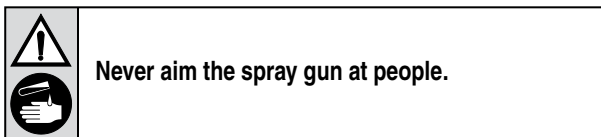
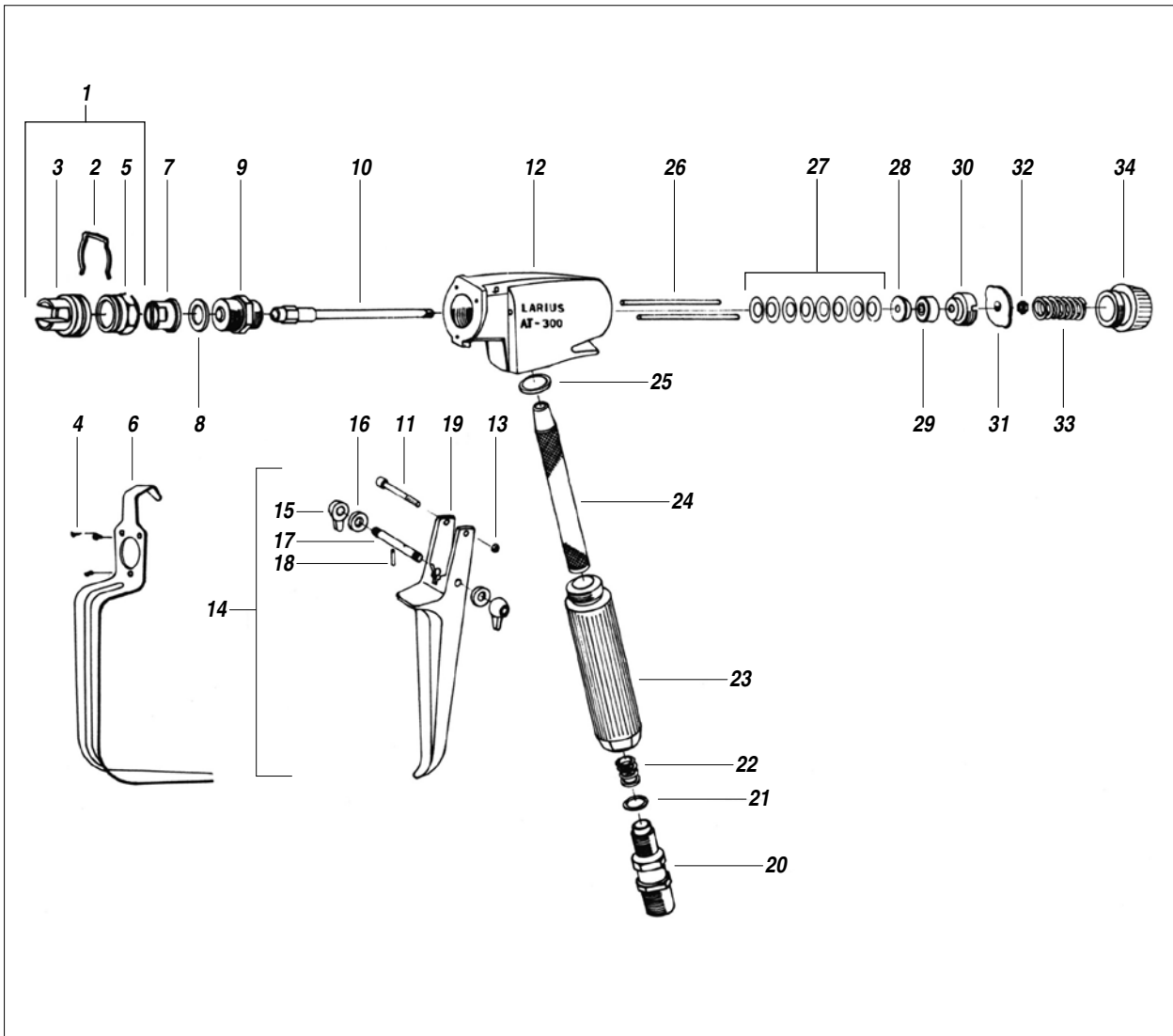
Pos.	Code	Description	Pos.	Code	Description
	<b>37075</b>	Complete pumping group	<b>8**</b>	7071	Ball Ø9
<b>1</b>	37113	Packing nut	<b>9</b>	98364	Washer
<b>2**</b>	<b>37144</b>	Complete upper seals	<b>10**</b>	<b>37457</b>	Complete lower seals
<b>3</b>	95230	Fitting 1/4" - 3/8" gas	<b>11</b>	37555	Pump piston
<b>4</b>	37109/1	Pump housing	<b>12</b>	98368	Washer
<b>4A</b>	96083	Gasket	<b>13</b>	98370	Ball clamp pin
<b>4B</b>	37109/2	Sleeve	<b>14**</b>	96093	O-ring
<b>5</b>	37111	Piston rod	<b>15**</b>	16120	Ball Ø1/2"
<b>6**</b>	96087	Elastic ring	<b>16</b>	98373	Suction valve
<b>7</b>	98362	Pin			

\* Complete gasket kit (upper and lower) cod. 37458

\*\* Pumping maintenance kit cod. 40347

**R 300 AT HIGH-PRESSURE SPRAY GUN**

English

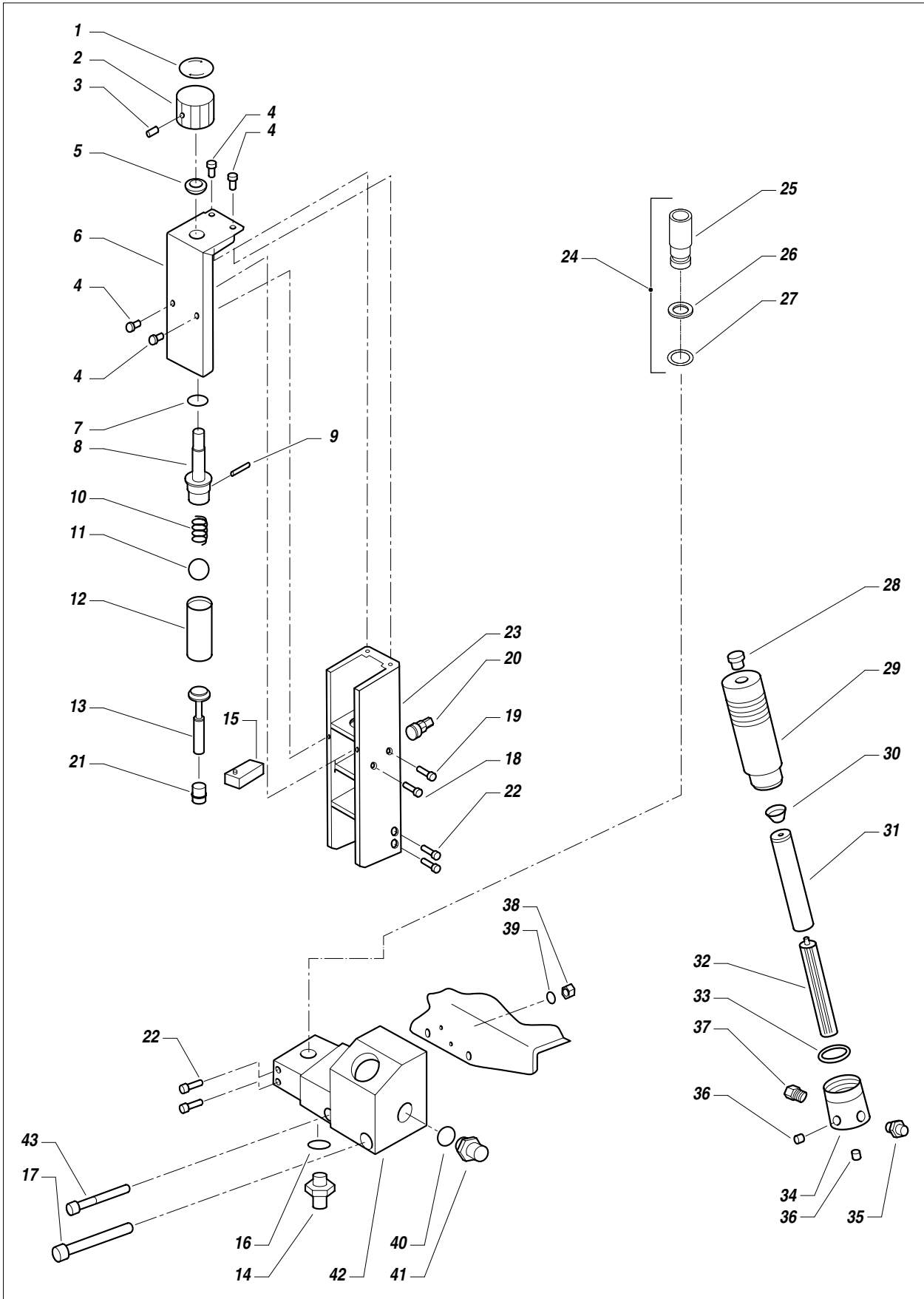


During pauses in the work make sure that the safe catch is engaged on the spray gun. This will prevent any serious accidents occurring as a result of the high power spray. Never put your finger in front of the nozzle. Before cleaning the outside of the spray gun, release the pressure in the equipment.

Pos.	Code	Description	Pos.	Code	Description
-	11000	<b>Complete gun without tip</b>	24	11019	Filter mesh 200 M. red
1	11201	<b>Complete finger guard</b>	24	11037	Filter mesh 100 M. yellow
2	11030	Stop ring	24	11038	Filter mesh 50 M. white
3	11031	Protection	25	11020	Gasket
4	11032	Screws (x3)	26	11021	Pins (x2)
5	11033	Adapter	27	11022	Springs BAUER (x8)
6	11006	Hand guard	28	11023	Wedge
7	0000	<b>Tip (see list)</b>	29	11024	Seal pipe coupling
8	11003	Gasket	30	11025	Pipe coupling fixing screw
9	11004	Ball seat	31	11026	Retainer block
10	11005	Ball valve	32	11027	Self-locking nut M3
11	11034	Screw	33	11028	Spring
12	11007	Housing	34	11029	Adjustment knob
13	11027	Nut	-	11042	1-hole pipe coupling for AT300 (12000 airless)
14	11008	<b>Trigger assembly</b>	-	11015/5	Teflon articulated joint gasket 16x1,5 (x1)
15	11010	Security lever (x2)	-	11015/4	Teflon articulated joint gasket 10x2 (x4)
16	11011	Washer (x2)	-	11015/6	Copper washer for articulated joint 7X1 (x3)
17	11012	Pin	-	11015/7	BAUER spring washer for articulated 16X1 joint (x4)
18	11013	Pin	-	10155	Articulated joint 1/4"
19	11014	Trigger			
20	11015	Articulated joint			
21	32010	Washer Ø14			
22	11017	Spring			
23	11018	Handle			

**S COMPLETE PRESSURE CONTROL DEVICE**

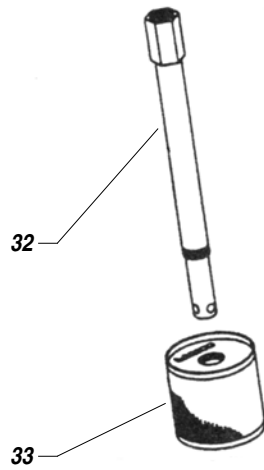
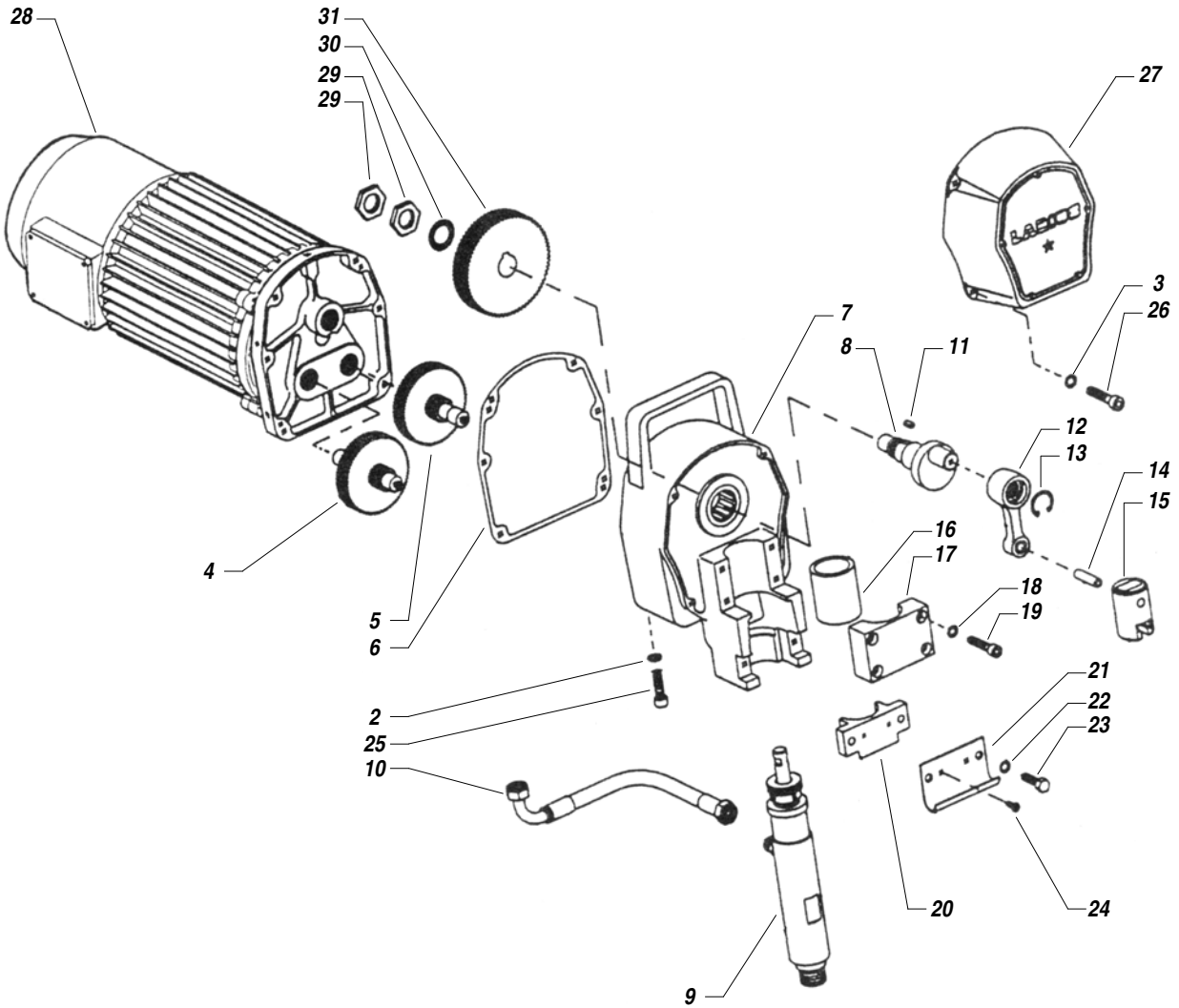
English



Pos.	Code	Description	Pos.	Code	Description
1	16308	Label	23	37418	Pressure transmitter supporting block
2	16301	Knob	24	16330	<b>Complete sensor</b>
3	32017/1A	Dowel	25	16331	Sensor
4	96028	Screws	26	16333	Antiextrusion ring
5	16037	Gasket	27	9287	O-ring
6	37419	Cover	28	95214	Plug
7	81017	Retaining ring	29	96201	Filter tank
8	16315	Adjusting pin	30	96202	Sieve spring
9	16309	Pin	31	95218	30M filter sieve
10	16303	Spring	32	96207	Sieve support
11	4060	Ball	33	96203	O-ring
12	16304	Quill	34	96204	Filter base
13	16306	Control rod	35	96206	Nipple 1/4"G-M16x1,5
14	34109	Stainless steel fitting 3/8"	36	96205	Dowel 1/4" GC
15	16313	Microswitch	37	3279	Revolving union
16	33010	Copper washer	38	52017	Nut
17	37402	Screw	39	32024	Washer
18	16312	Screw	40	33007	Washer
19	5338/1	Nylon screw	41	33006	Stainless steel fitting M16x1,5
20	20450	Cable fastener	42	37417	Body
21	16307	Bush	43	37406	Screw
22	54004	Screws			

# T DRIVE ASSEMBLY AND SUCTION PIPE

English



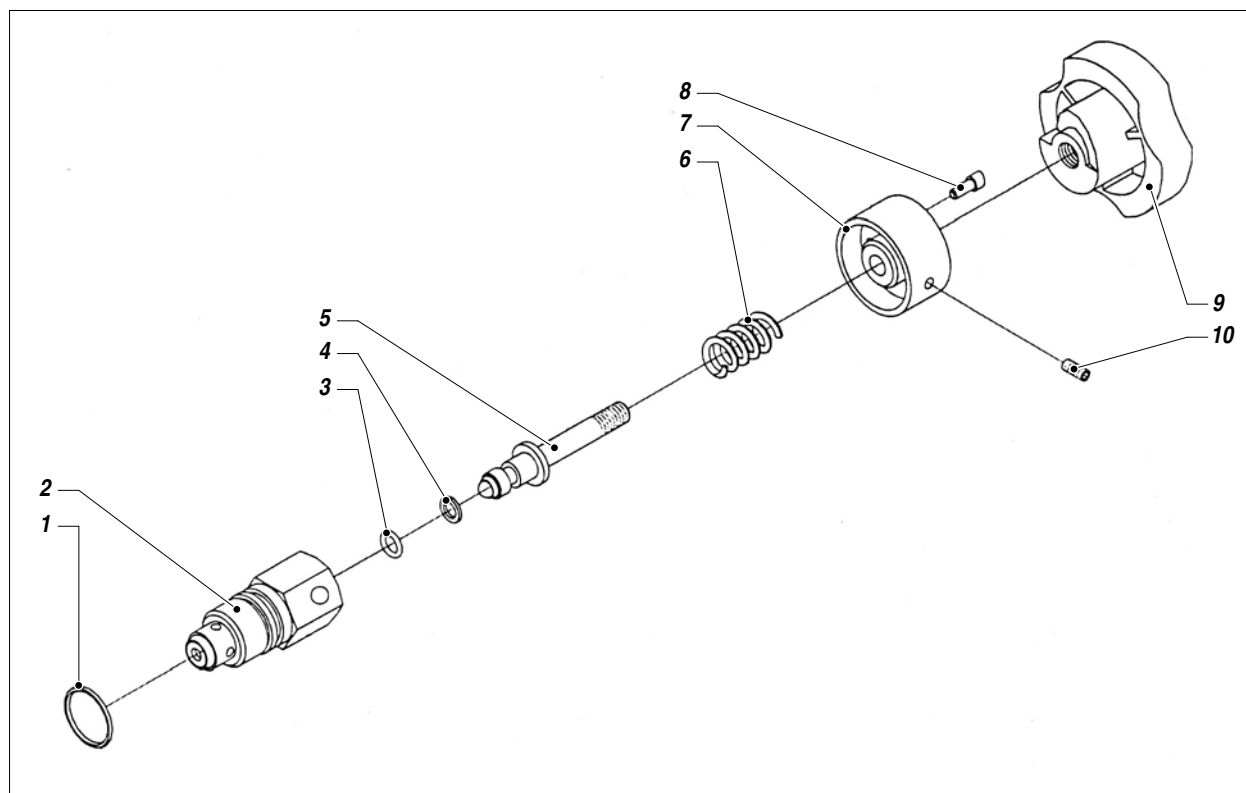


## TAURUS

Pos.	Code	Description	Pos.	Code	Description
1	39410	SW Head control	19	37177	Screw
1	39410/110	SW Head control 110V	20	37167	Pumping collar
2	32024	Washer	21	37175	Clamp
3	32005	Washer	22	32024	Washer
4	39411	Gear	23	8385	Screw
5	39412	Gear	24	11032	Screw
6	37117	Gasket	25	34008	Screw
7	37118	Reduction gear casing	26	91062	Screw
8	37128	Crankshaft	27	37431	Cover
9	<b>37075</b>	<b>Complete pump (see on page 20)</b>	28	37885	Electric motor 220V
10	37259	High pressure hose for connection	28	37885/110	Electric motor 110V
11	37131	Tab	29	37133	Nut
12	37148	Complete connecting rod	30	37135	Washer
13	37153	Elastic ring	31	37127	Gear wheel
14	37157	Pin	32	37222	Rigid extension
15	37161	Pad STORM 5 - TAURUS	33	37216	Stainless steel coarse drum filter
16	37163	Washer			25 MESH inox (standard)
17	37165	Washer collar	33	37215	Stainless steel fine drum filter
18	34009	Washer			40 MESH inox (on request)

**U RECIRCULATING-SAFETY VALVE GROUP REF. 37440**

**WARNING:** Always indicate code and quantity for each part required.



Pos.	Code	Description
1	8402	O-ring
2	37447	Valve housing
3	301013	O-ring
4	37284	Antiextrusion ring
5	37446	Material rod
6	37281	Spring
7	37449	Bush
8	37444	Dowel
9	16405	Knob
10	8026/1	Dowel

# V ELECTRIC MOTOR

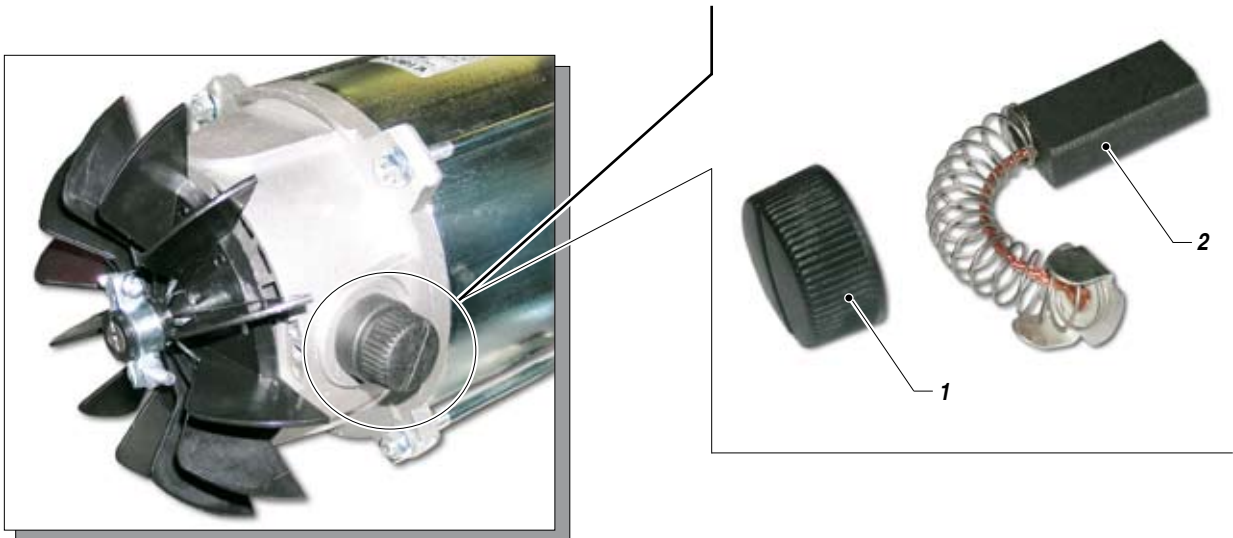
**WARNING:** Always indicate code and quantity for each part required.



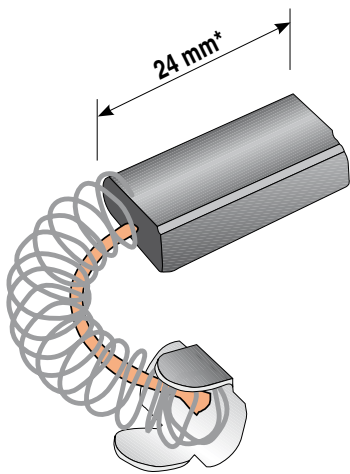
**DISCONNECT THE POWER SUPPLY BEFORE CHECKING OR REPLACING THE BRUSHES**

- Periodically check on the wear of the pinion (*at least every 1000 working hours*).

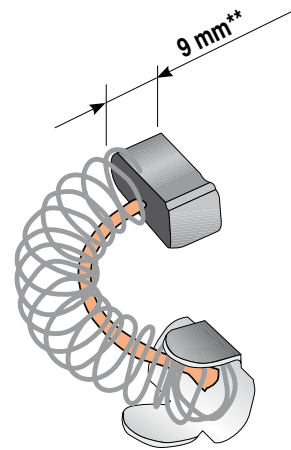
- Periodically check the perfect connection among all the electrical components (*at least every 200 working hours*).
- The length of the brush contact must be higher than **9 mm** to guarantee a good working of the rotary group.



Pos.	Code	Description
1	37886	Brush cap
2	37887	Brush

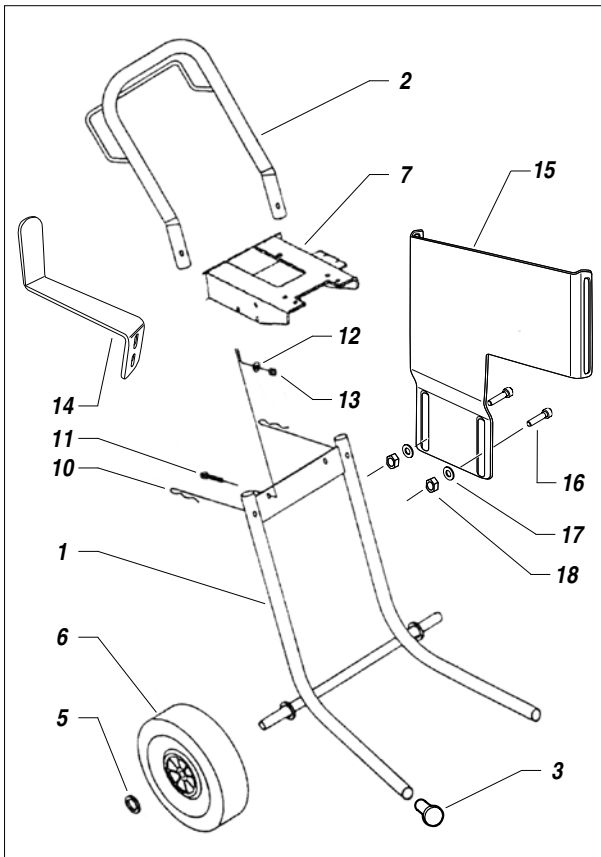


\*Length of the brush



\*\*Minimum length of the brush  
Replace

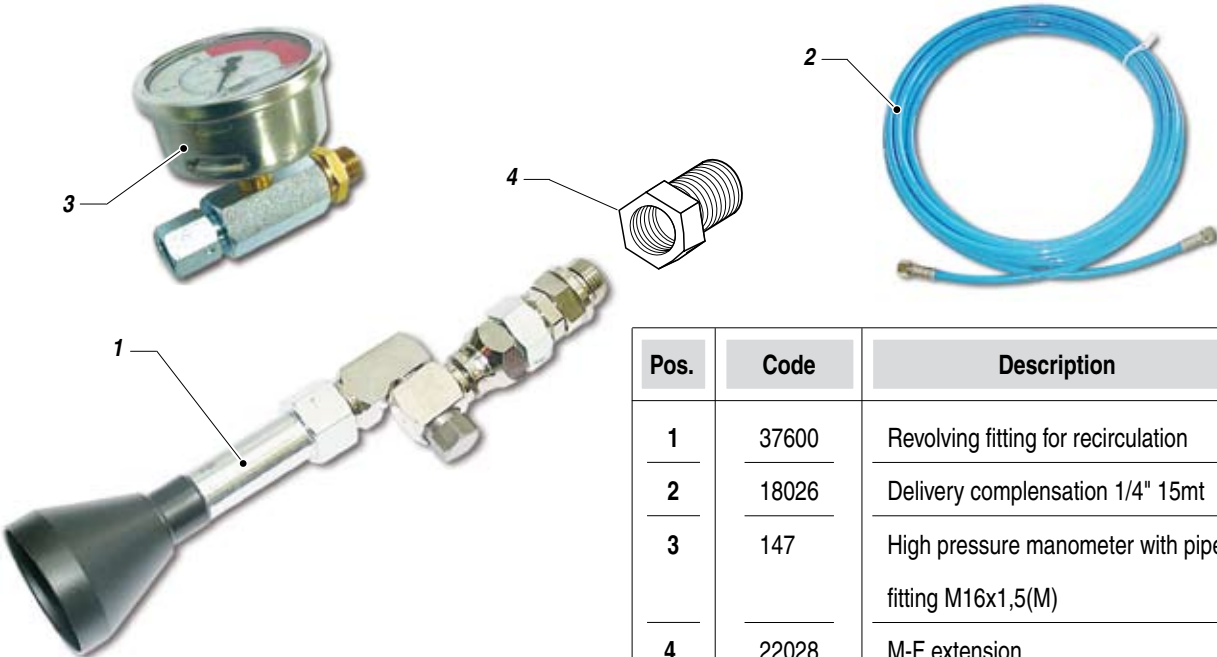
## W COMPLETE TROLLEY



Pos.	Code	Description
	<b>39413</b>	<b>Complete trolley</b>
1	16272/SS4	Trolley frame
2	16271/SS4	Handle
3	37142	Plug
5	91047	Washer
6	37238	Wheel
7	37416	Bracket
10	84007	Split pin
11	901568	Screw
12	32024	Washer
13	52017	Nut
14	18230	Motor support plate
15	37561	SW Head Control bracket
16	8047	Screw
17	95063	Washer
18	91026	Nut

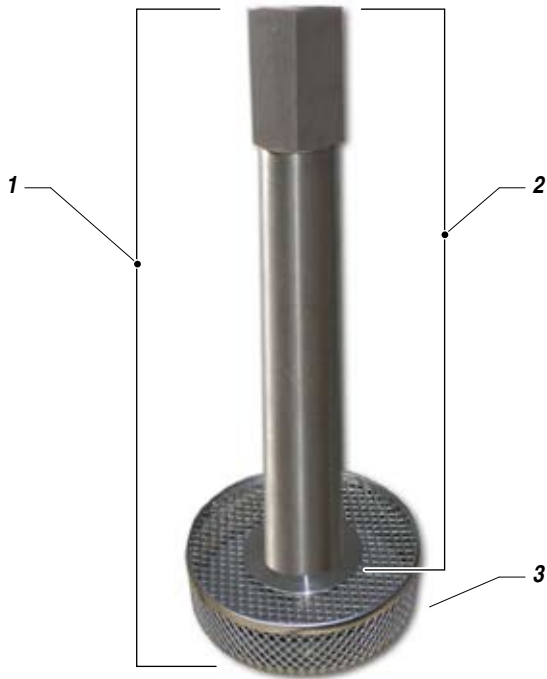
## X ACCESSORIES

**WARNING:** always indicate code and quantity for each part required.



Pos.	Code	Description
1	37600	Revolving fitting for recirculation
2	18026	Delivery compensation 1/4" 15mt
3	147	High pressure manometer with pipe fitting M16x1,5(M)
4	22028	M-F extension

DENSE PRODUCTS ACCESSOIRES



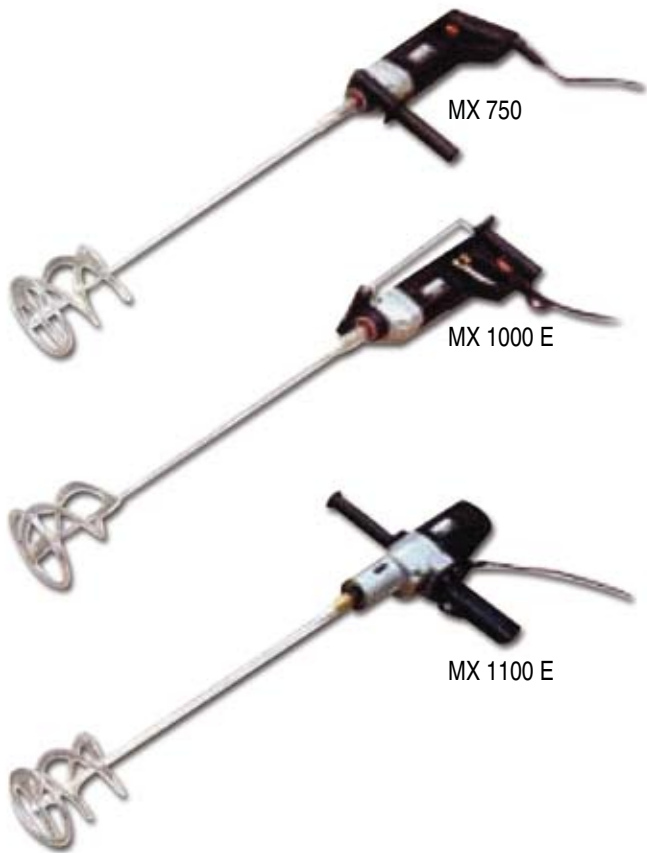
Pos.	Code	Description
1	39414	Suction hose for dense products
2	39415	Rigid extension
3	20101	Filter



**Art. 18510: ANTI-PULSATION HOSE FOR DENSE PRODUCTS**



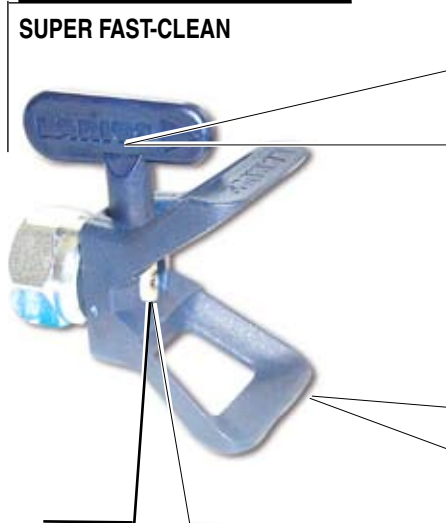
**L91X SPRAY GUN FOR DENSE PRODUCTS**  
**Code 11180: L91X 1/4"**  
**Code 11120: L91X M16x1,5**



**Art. 217550: MX 750 - Art. 217560: MX 1000 E - Art. 217570: MX 1100 E**

STANDARD PRODUCTS ACCESSOIRES

English



**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**



- Code 95218: FILTER 30 MESH**
- Code 95219: FILTER 60 MESH**
- Code 95220: FILTER 100 MESH**
- Code 95221: FILTER 200 MESH**



- Code 85014: FILTER 40 MESH - Code 85012: FILTER 20 MESH**
- Code 37215: FILTER 40 MESH inox - Code 37216: FILTER 20 MESH inox**

## TAURUS



PLA 1/4"  
+ REVERSIBLE TIP  
INCLUDED  
**Code 11420-11425-11430:** cm 130-180-240

PLA M16x1,5  
+ REVERSIBLE TIP INCLUDED  
**Code 11421-11426-11431:** cm 130-180-240



PAINT ROLLER TELESCOPIC

**Code 16988:** Roller cover for rough surfaces

**Code 16997:** Roller cover for smooth surfaces

**Code 16998:** Roller cover for very smooth surfaces

**Code 16999:** Roller cover for semi-rough surfaces

**Code 16780:** Extension 120 - 195 cm

**Z** VERSIONS

English



Code	Description
39400	Trolley mounted without spraying accessories
39401	Trolley mounted with spraying accessories

Code	Description
37520	Petrol trolley mounted without spraying accessories
37460	Petrol trolley mounted with spraying accessories



---

Due to a constant product improvement programme, the factory reserves the right to modify technical details mentioned in this manual without prior notice.

## AIRLESS PISTON PUMPS



EXCALIBUR Ref. 18600



EXCALIBUR Ref. 18601



ZEFIRO Ref. 16910



THOR Ref. 20705

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



**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**

**Гарантийное обслуживание, ремонт, поставка комплектующих и запасных частей:  
ООО «Адрия-Сервис» г. Москва, т/ф. (495) 509-7824**