

MIRO

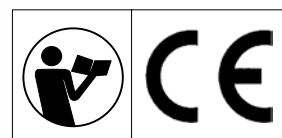
**РУКОВОДСТВО ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ
И ОБСЛУЖИВАНИЮ**



LARIUS®

ОКРАСОЧНЫЕ АППАРАТЫ

РУССКИЙ





ЭЛЕКТРИЧЕСКИЙ МЕМБРАННЫЙ НАСОС

ВВЕДЕНИЕ.....	C. 1	ОЧИСТКА КОМПРЕССИОННОГО КЛАПАНА	C. 15
РЕКОМЕНДАЦИИ.....	C. 2	ЗАМЕНА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СМАЗКИ	C. 17
A ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ.....	C. 3	ОЧИСТКА КОЖУХА ОХЛАЖДАЮЩЕГО ВЕНТИЛЯТОРА	
B ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ	C. 4	ДВИГАТЕЛЯ.....	C. 18
C ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ.....	C. 5	L МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И РЕКОМЕНДАЦИИ	C. 18
D ТРАНСПОРТИРОВКА И РАСПАКОВКА	C. 7	M УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК.....	C. 19
E ПРАВИЛА БЕЗОПАСНОСТИ.....	C. 7	N ПРОЦЕДУРА ПРАВИЛЬНОЙ	
НОРМЫ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ РАБОТЕ С ЭЛЕКТРИЧЕСТВОМ.....	C. 8	ДЕКОМПРЕССИИ.....	C. 20
F НАЛАДКА.....	C. 8	ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ	
ПРИСОЕДИНЕНИЕ ГИБКОГО ШЛАНГА И ПИСТОЛЕТА ...	C. 8	O ПОЛНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ КОРПУС	C. 22
ПРОВЕРКА ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ.....	C. 8	P ОКРАСОЧНЫЙ БЛОК В КОМПЛЕКТЕ	C. 24
ПОДКЛЮЧЕНИЕ АППАРАТА К		Q ВЕРТИКАЛЬНАЯ ВСАСЫВАЮЩАЯ СИСТЕМА.....	C. 25
СЕТИ ЭЛЕКТРОПИТАНИЯ	C. 9	R ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ВСАСЫВАЮЩАЯ СИСТЕМА.....	C. 26
ПРОМЫВКА НОВОГО АГРЕГАТА	C. 9	S ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОД ВЫСОКИМ ДАВЛЕНИЕМ AT 250 C.	27
ПОДГОТОВКА КРАСКИ	C. 11	T УСТРОЙСТВО ТЕЛЕЖКИ.....	C. 28
G ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ	C. 11	УСТРОЙСТВО ТЕЛЕЖКИ НА КОЛЁСАХ.....	C. 28
НАЧАЛО ОКРАСОЧНЫХ РАБОТ.....	C. 11	УСТРОЙСТВО НЕПОДВИЖНОЙ РАМЫ	C. 28
РЕГУЛЯЦИЯ СТРУИ РАСПЫЛЕНИЯ.....	C. 12	ТЕЛЕЖКА С БЕНЗИНОВЫМ ДВИГАТЕЛЕМ	C. 29
H ОЧИСТКА ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ РАБОТЫ.....	C. 13	U КОРПУС БЕНЗИНОВОГО АГРЕГАТА В КОМПЛЕКТЕ.....	C. 30
I ТЕКУЩИЙ УХОД.....	C. 15	V АКСЕССУАРЫ	C. 32
ВОССТАНОВЛЕНИЕ УРОВНЯ ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СМАЗКИ.....	C. 15	Z МОДИФИКАЦИИ	C. 36
РАЗБЛОКИРОВАНИЕ ВСАСЫВАЮЩЕГО КЛАПАНА.....	C. 15		

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.

РЕКОМЕНДАЦИИ

В приведённой ниже таблице описано значение символов, использованных в настоящем руководстве, касающихся использования, заземления, рабочих операций, ухода и ремонта оборудования.

	<p>Внимательно ознакомьтесь с данным руководством перед использованием оборудования. Ненадлежащее использование может нанести ущерб людям и имуществу. Запрещается использование агрегата в состоянии наркотического или алкогольного опьянения. Ни в коем случае не модифицируйте оборудование. Используйте материалы и растворители, совместимые с различными частями агрегата, для этого внимательно ознакомьтесь с рекомендациями и предостережениями производителя. См. Технические Характеристики оборудования, присутствующие в Руководстве. Необходимо ежедневно проверять состояние оборудования, при обнаружении изношенных деталей произвести их замену, используя ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО оригинальные запчасти. Не допускать присутствия детей и животных в рабочей зоне. Выполняйте все предписания техники безопасности.</p>
	<p>Сигнализирует угрозу возникновения несчастного случая или серьезного повреждения оборудования при несоблюдении предупреждений.</p>
	<p>Сигнализирует угрозу возникновения пожара или взрыва при несоблюдении предупреждений. Удалить все возможные источники воспламенения, такие как пусковые факелы, сигареты, электрические фонари и пластиковые покрытия. Соблюдайте чистоту в рабочей зоне, не допускайте скопления отходов. Оборудование может использоваться ТОЛЬКО в хорошо вентилируемых местах. НЕОБХОДИМО ЗАЗЕМЛИТЬ ВСЁ ОБОРУДОВАНИЕ, ПРИСУТСТВУЮЩЕЕ В РАБОЧЕЙ ЗОНЕ. В присутствии легковоспламеняемых дымов не производить электрическую проводку, не включать и не выключать электрозамыкатели. При возникновении электрических ударов или разрядов необходимо незамедлительно прервать работу с оборудованием. Вблизи рабочей зоны должен иметься огнетушитель.</p>
	<p>Указывает на опасность травм и сдавливания пальцев из-за наличия подвижных частей оборудования. Остерегайтесь подвижных частей. Не работайте с оборудованием без использования надлежащих защитных средств. Перед выполнением проверки или технического обслуживания агрегата, выполните процедуру декомпрессии, описанную в настоящем руководстве, для избежания внезапного произвольного запуска оборудования.</p>
 	<p>Сигнализируют угрозу возникновения химических реакций или взрыва при несоблюдении предупреждений. Опасность травм или тяжких телесных повреждений, вызванных контактом со струей пистолета, в случае их возникновения НЕЗАМЕДЛИТЕЛЬНО обратитесь к врачу и сообщите ему тип впрыснутого вещества. Не производить распыление в отсутствие защиты сопла и спускового крючка пистолета. Не приближать пальцы к соплу пистолета. По окончании рабочего цикла, прежде чем приступать к операциям по уходу и обслуживанию, произвести процедуру декомпрессии, описанную в данном руководстве.</p>
	<p>Предоставляет указания и рекомендации относительно утилизации или переработки продукта без ущерба для окружающей среды.</p>
	<p>Указывает на опасность электрошока при несоблюдении предостережений и на присутствие электрического напряжения. Хранить в сухом и защищённом от воздействия дождя месте. Проверить целостность электропроводов. Перед началом операций по очистке и обслуживанию оборудования необходимо отключить агрегат от питания и разрядить остаточное электрическое напряжение.</p>
	<p>Указывает на наличие кабельного зажима для заземления. Используйте ТОЛЬКО трёхпроводные удлинительные кабели и заземленные электрические выходы. Перед началом работы убедитесь в наличии заземления электропроводки и её соответствии требованиям безопасности.</p>
	<p>Сигнализируют необходимость использования перчаток, защитных очков и масок. Используйте спецодежду, соответствующую нормам безопасности, принятым в стране проведения работ. Необходимо снять браслеты, серьги, кольца, цепочки и прочие предметы, которые могут мешать работе оператора. При осуществлении работ и технического обслуживания не одевать одежду с широкими рукавами, шарфы, галстуки и прочие предметы, которые могут попасть в подвижные части агрегата.</p>

A ПРИНЦИП ДЕЙСТВИЯ

Оборудование LARIUS MIRO' 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 фибриллирование всасывающей мембраны. Движение мембраны создаёт разрежение.

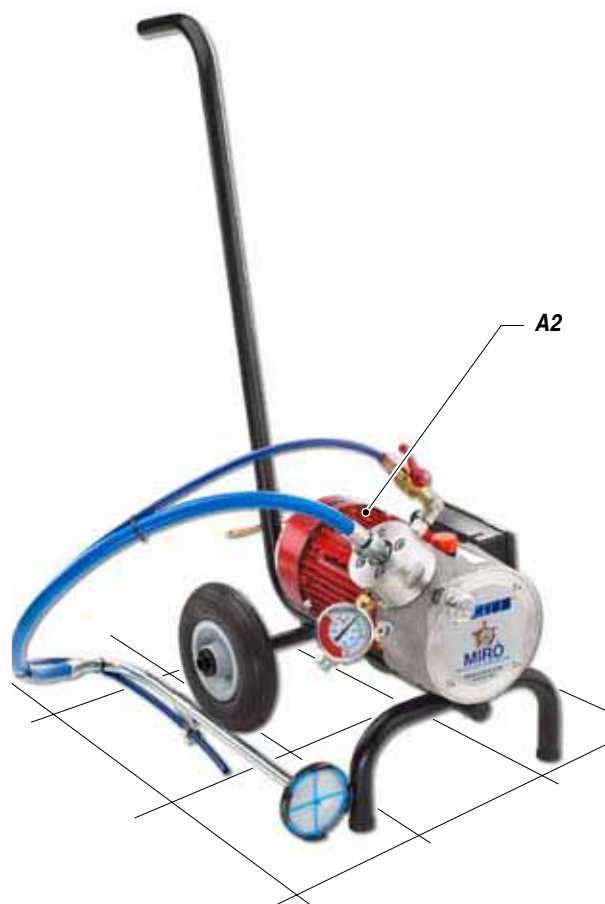
Лакокрасочный материал всасывается, проталкивается к выходу насоса и подается через гибкий шланг к пистолетам-

краскораспределителям. 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.

Гидравлический корпус позволяет изменить модификацию насоса из вертикально-всасывающей (A1) в горизонтально-всасывающую (A2).



MIRO' Вертикальное всасывание



MIRO' Горизонтальное всасывание

Сферы применения	Основные материалы	
В помещениях	Лаки	Лако-красочные материалы
Для наружного применения	Клеевые краски	Эмульсии
Промышленные здания	Акриловые материалы	Пропитки
Промышленное строительство	Грунтовки	Антикоррозионные средства
Ремонтные работы	Эмали	Праймер
Крыши	Фиксативы	

В ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

	MIRO' на тележке	MIRO' на раме
ПИТАНИЕ (однофазное, трёхфазное, ДВС, бензин, дизель)*	230В 50Гц	230В 50Гц
МОЩНОСТЬ ДВИГАТЕЛЯ Однотрёхфазный ДВС	0,75 кВт	0,75 кВт
МАКСИМАЛЬНОЕ РАБОЧЕЕ ДАВЛЕНИЕ	220 бар	220 бар
МАКСИМАЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ	2,2 л/мин.	2,2 л/мин.
ВЕС	23 кг	20 кг
ДЛИНА	(А) 400 мм	(А) 440 мм
ШИРИНА	(В) 400 мм	(В) 400 мм
ВЫСОТА	(С) 900 мм	(С) 500 мм

*Поставка под заказ на особый вольтаж.

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



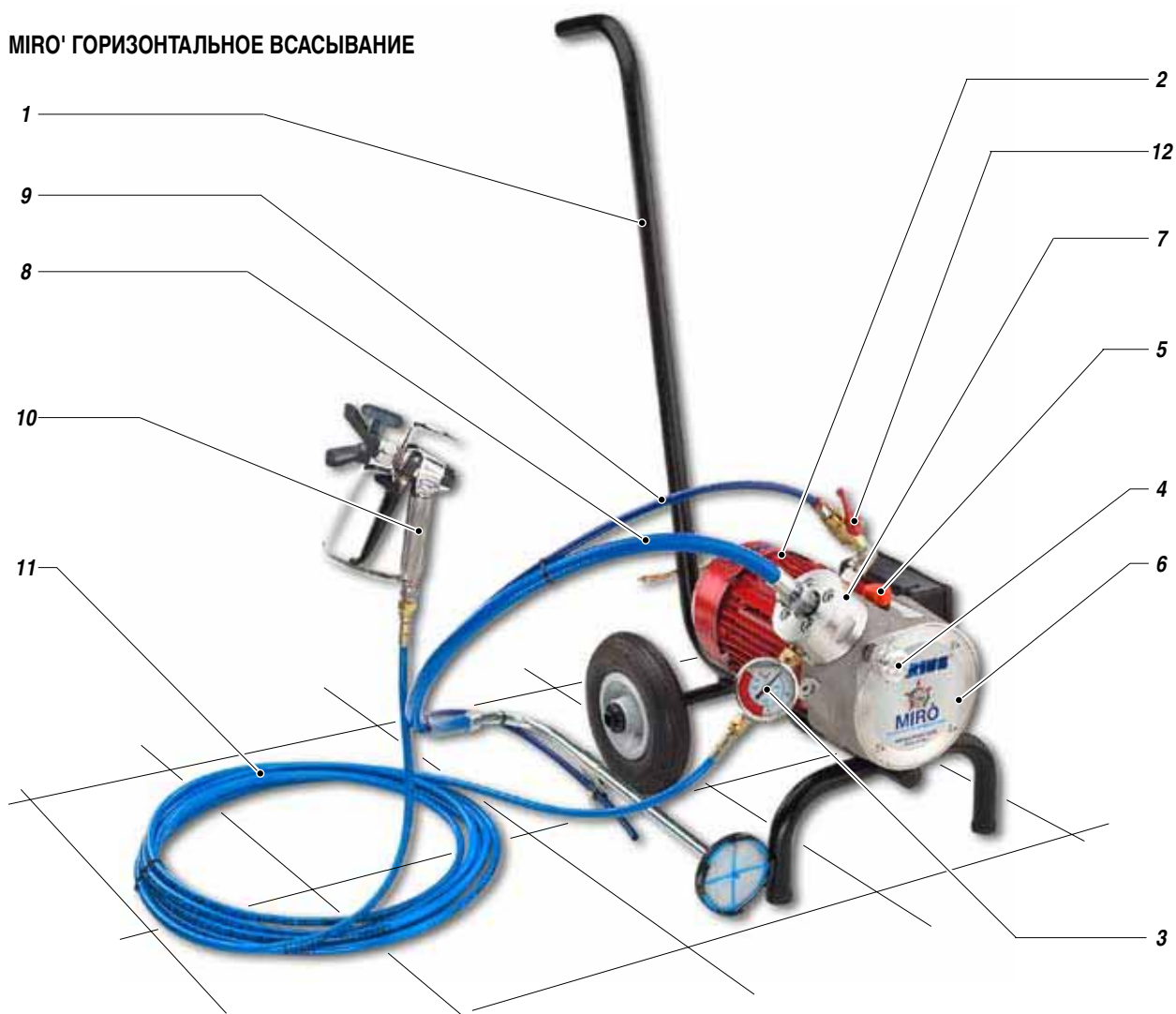
MIRO' Вертикальное всасывание



MIRO' Горизонтальное всасывание

С ОПИСАНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ

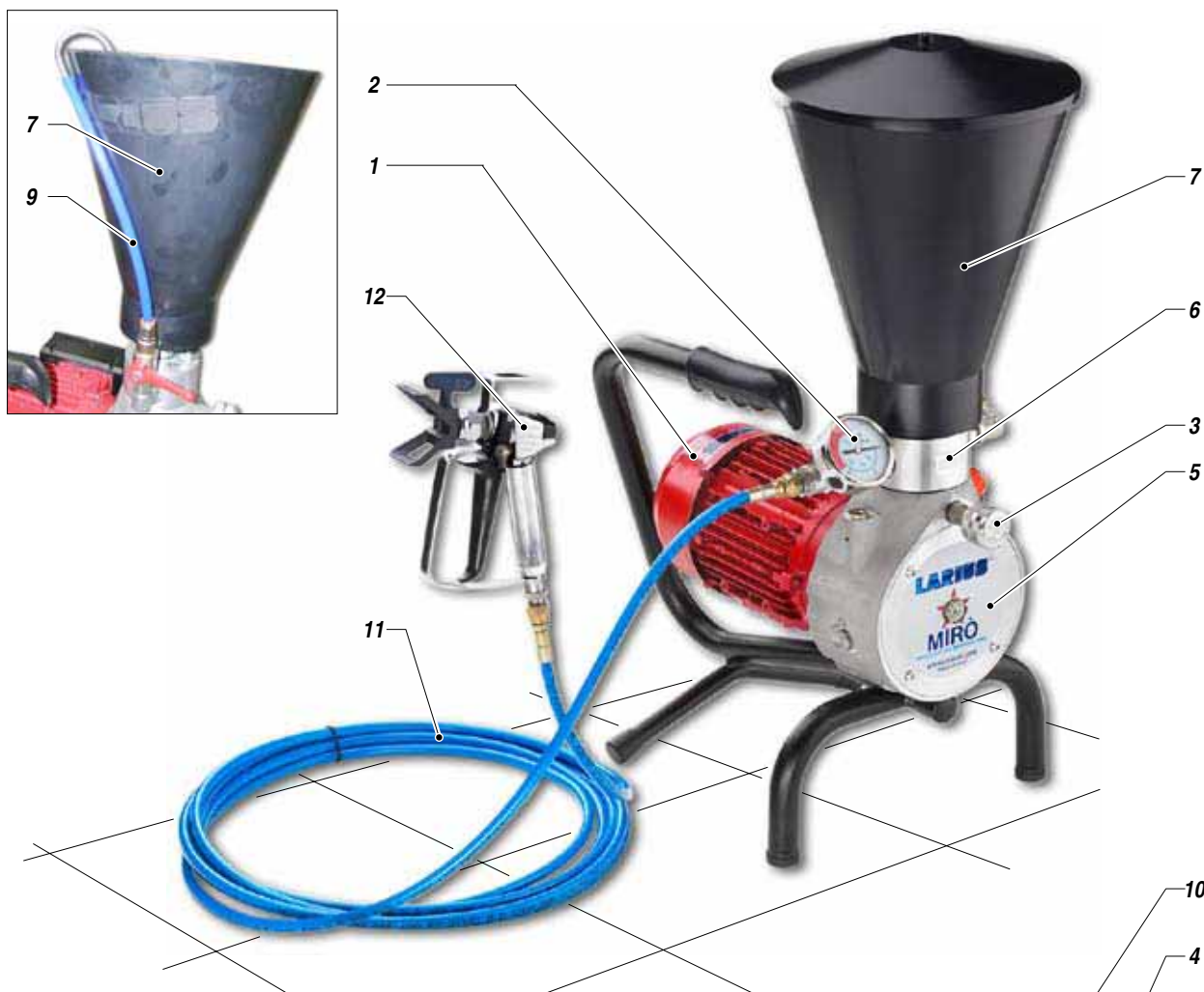
MIRO' ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ВСАСЫВАНИЕ



ПОЗ.	Описание
1	Тележка
2	Электродвигатель/ДВС(двигательвнутреннего сгорания)
3	Манометр высокого давления
4	Клапан регулировки давления
5	Заглушка для заливания гидравлической смазки

ПОЗ.	Описание
6	Гидравлический корпус
7	Окрасочный блок
8	Всасывающий шланг
9	Шланг рециркуляции
10	Пистолет-распылитель LARIUS AT 250
11	Напорный шланг высокого давления
12	Кран рециркуляции

MIRO' ВЕРТИКАЛЬНОЕ ВСАСЫВАНИЕ







ПОЗ.	Описание
1	Электродвигатель/ ДВС (двигатель внутреннего сгорания)
2	Манометр высокого давления
3	Клапан регулировки давления
4	Заглушка для заливания гидравлической смазки
5	Гидравлический корпус


ПОЗ.	Описание
6	Окрасочный блок
7	Бак
8	Кран рециркуляции
9	Шланг рециркуляции
10	Крепление напорных шлангов
11	Напорный шланг
12	Пистолет-распылитель LARIUS AT 250

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.

	<p>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.</p>
	
	
	

- Производитель не несет 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.




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

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.




	<p>Перед работой с оборудованием внимательно и полностью ознакомьтесь с данными инструкциями. Сохраняйте инструкции.</p>
	<p>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.</p>
	




- 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.
- ПЕРЕДОСУЩЕСТВЛЕНИЕМ 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.

  	<p>Высокая скорость перемещения лако-красочного 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 кабеля электропитания. Пистолет-распылитель заземляется гибким шлангом высокого давления. Все токопроводящие предметы, находящиеся вблизи рабочей зоны, должны быть заземлены.</p>
--	--

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


  	<p>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.</p>
---	---

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

	<p>ПРИ РАБОТЕ В НЕПОСРЕДСТВЕННОЙ БЛИЗОСТИ ОТ АГРЕГАТА ПРИНЯТЬ СООТВЕТСТВУЮЩИЕ МЕРЫ ДЛЯ ЗАЩИТЫ СЛУХА.</p>
---	--

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.

	<p>Воспрещается перенастраивать значения калибровки инструментов.</p>
---	---


- 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.

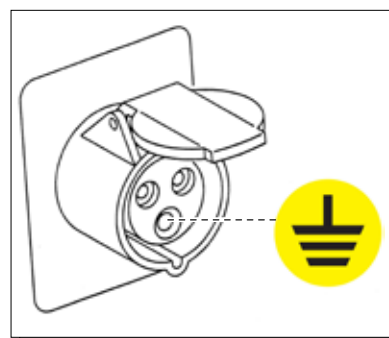
F НАЛАДКА

ПРИСОЕДИНЕНИЕ ГИБКОГО ШЛАНГА И ПИСТОЛЕТА

- Соединить гибкий шланг высокого пульсирующего 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

	<p>Проверить заземлена ли электропроводка и соответствует ли она нормативам.</p>
---	--



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



F1

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

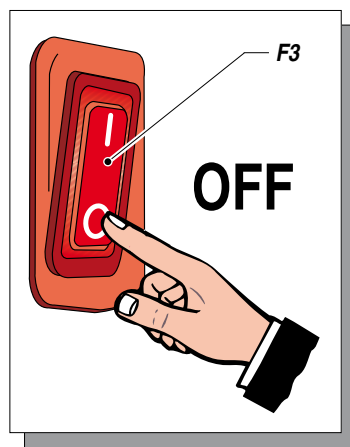


F2

Используемый электрический удлинительный кабель между агрегатом и розеткой питания должен иметь такие же характеристики, как входящий в комплект кабель (минимальное сечение провода 2,5 мм², и быть не длиннее 50 метров. 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 убедитесь в том, что переключатель (F3) находится в отключенном положении (0).



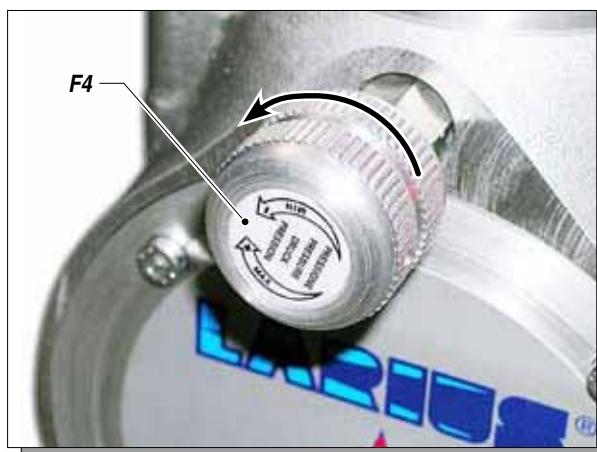
F3

OFF



F3

- Установить ручку регулировки давления (F4) в положение "MIN" (повернуть против часовой стрелки).

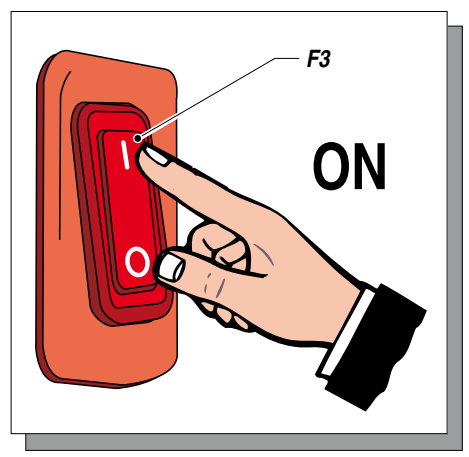
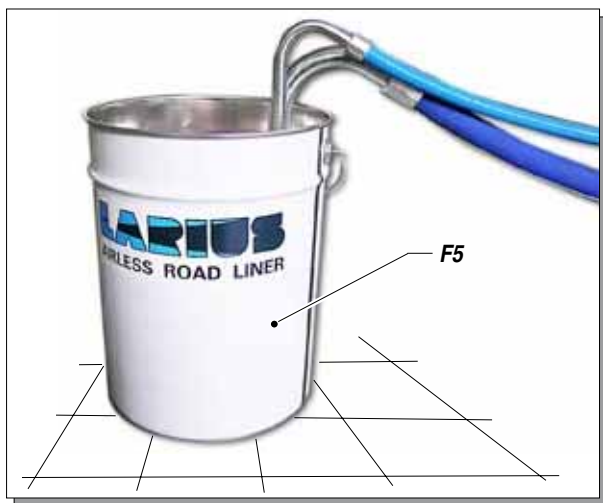


F4

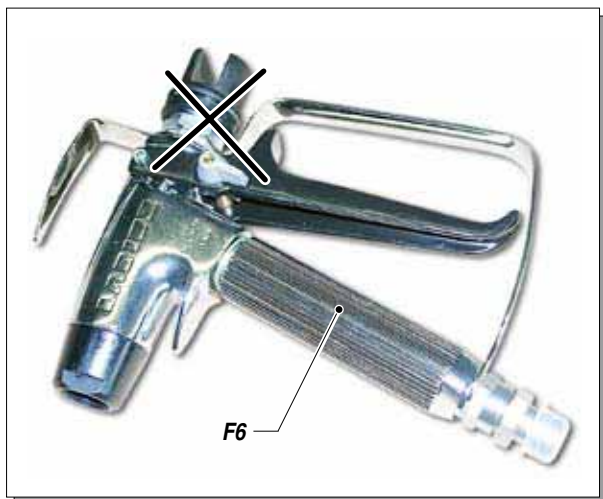
ПРОМЫВКА НОВОГО АГРЕГАТА

- 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).

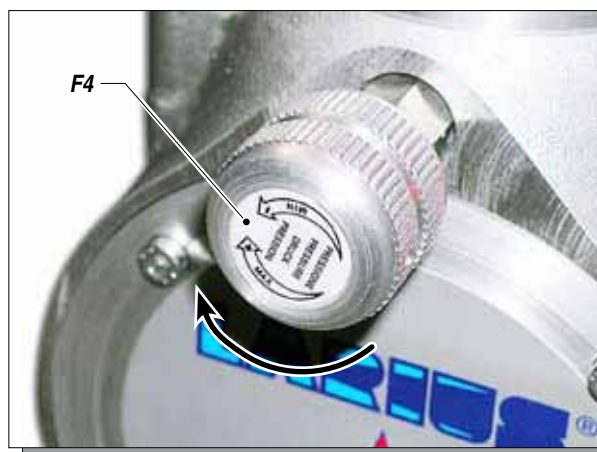
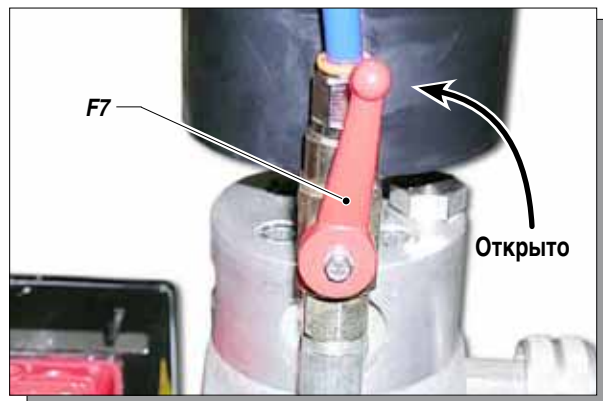


- Убедиться в том, что на пистолете (F6) нет сопла.



- Слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки (F4) давления таким образом, чтобы аппарат функционировал на минимальном значении.

- Открыть кран рециркуляции (F7).

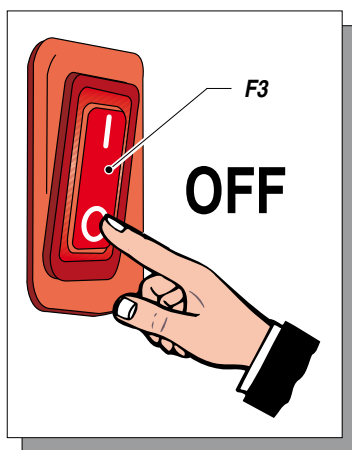



- Установить выключатель (F3) агрегата в включённое положение (I).

- Направить пистолет в сборную емкость (F8) 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 (F3) в положение "OFF" (0) для отключения агрегата.




 Ни в коем случае не распылять материалы 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 водоэмульсионных 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 фильтрации рекомендуется использовать фильтровальные чулки LARIUS METEX FINE (идент. номер 214) и GROSSA (идент. 215).

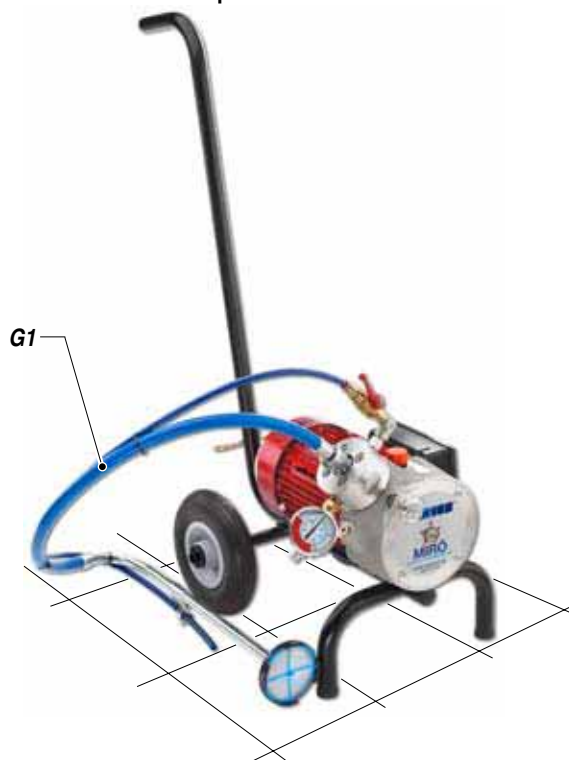
 Проверить, совместим ли распыляемый продукт с материалами, из которых изготовлен агрегат (нержавеющая сталь и алюминий). Для этого проконсультируйтесь с производителем продукта.

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.

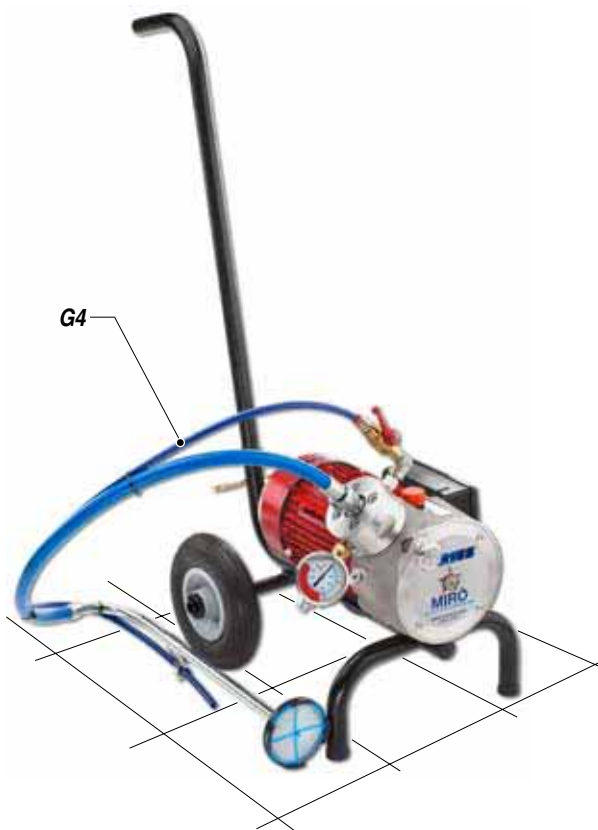
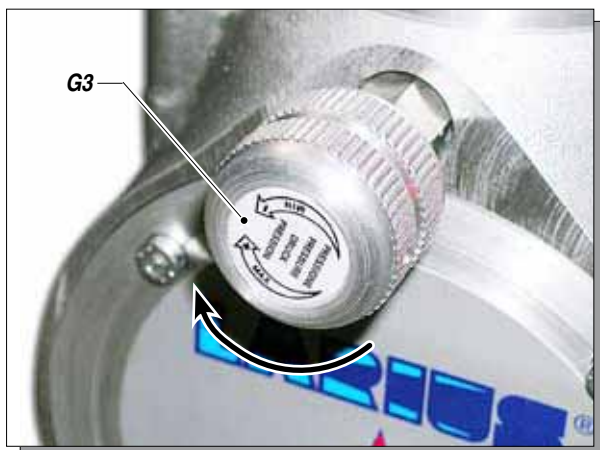
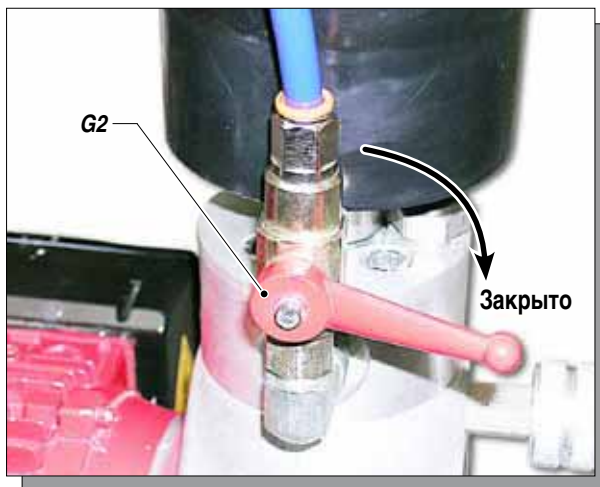
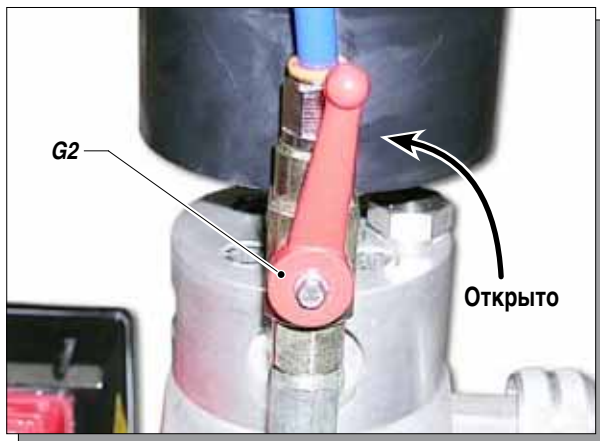
G ФУНКЦИОНИРОВАНИЕ

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 кран 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 кран рециркуляции (G2).




- 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 регулировки напора вплоть до значения давления, обеспечивающего хорошее распыление материала.
- Неравномерное распыление, усиливающее по краям, указывает на недостаточный рабочий напор. Избыточное же давление вызывает повышенное 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 впрыснутого вещества.

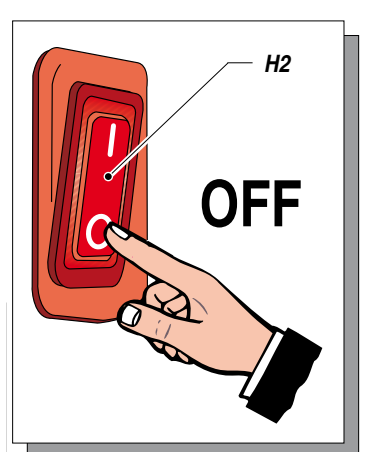


ОЧИСТКА ПОСЛЕ ОКОНЧАНИЯ РАБОТЫ

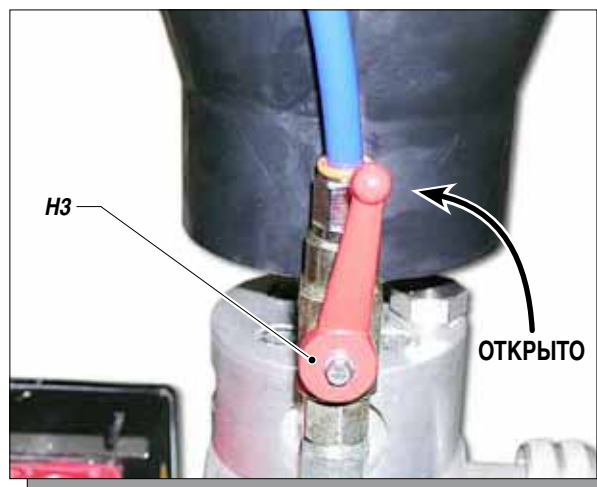
- Снизить давление до минимума (повернуть против часовой стрелки ручку регулировки (H1) давления).




- Нажать выключатель (H2) на кожухе электродвигателя для отключения аппарата.

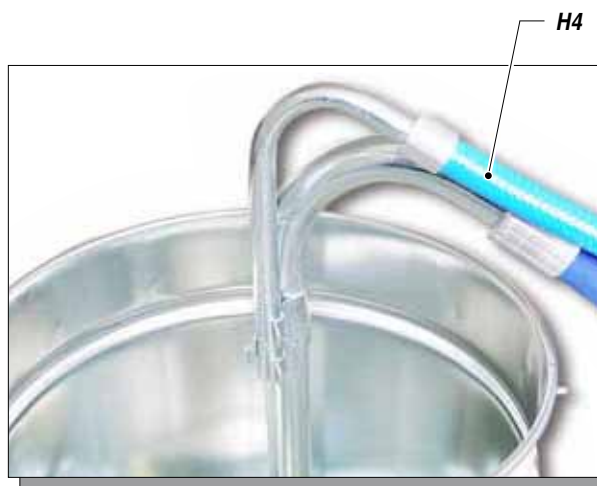


- Сначала спустить остаточное давление из пистолета, удерживая его в нажатом положении направленным в банку с краской, затем открыть кран рециркуляции (H3).

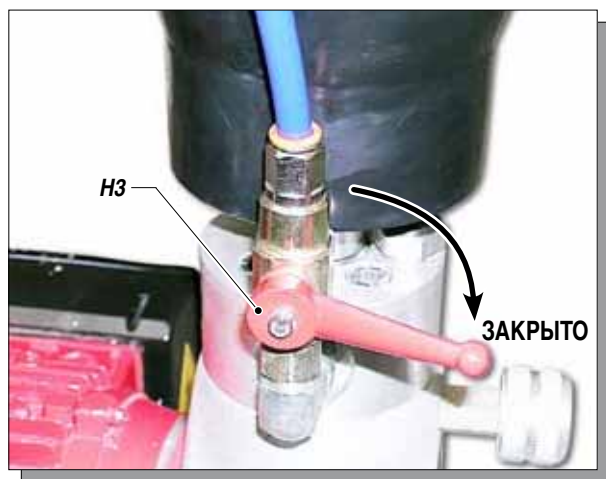


 В горизонтальной модификации необходимо приподнять всасывающий шланг и заменить бак с наносимым материалом на бак с растворителем (убедиться в его совместимости с используемым продуктом).

- Свинтить сопло с пистолета (не забудьте очистить его растворителем).
- Установить выключатель (H2) во включённое положение ON и слегка повернуть по часовой стрелке ручку регулировки (H1) давления.
- Проверить рециркуляцию растворителя из возвратного шланга (H4).



- Закрывать кран рециркуляции (H3).

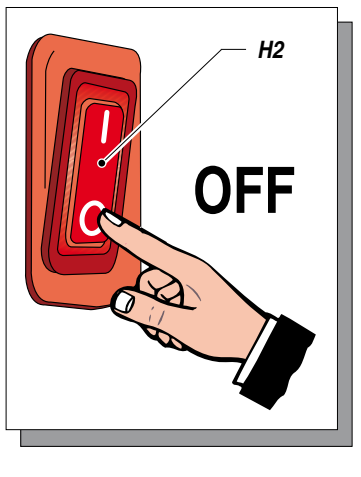


- Направить пистолет (H5) в сборную емкость (H6) и удерживать нажатым спусковой крючок для слива оставшегося лакокрасочного продукта до тех пор, пока не станет вытекать чистый растворитель. После этого можно отпустить пусковой крючок.



- 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 начнет работать вхолостую, установить выключатель (H2) в положение "OFF" (0) 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 (I1), установленного на передней части гидравлического корпуса; при необходимости восстановить уровень, добавив гидравлическую смазку типа AGIP OSO 46.

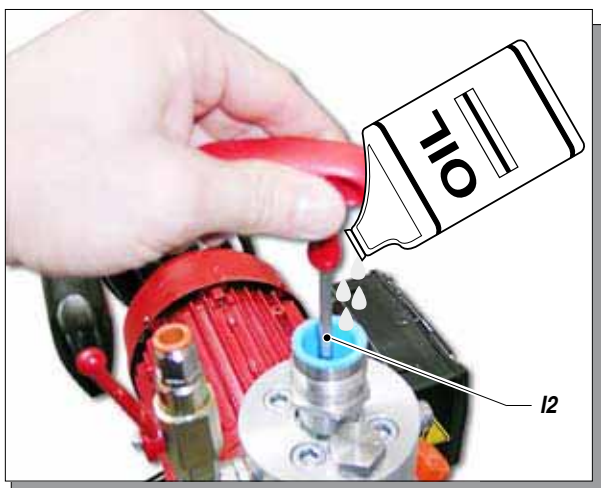


РАЗБЛОКИРОВАНИЕ ВСАСЫВАЮЩЕГО КЛАПАНА

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

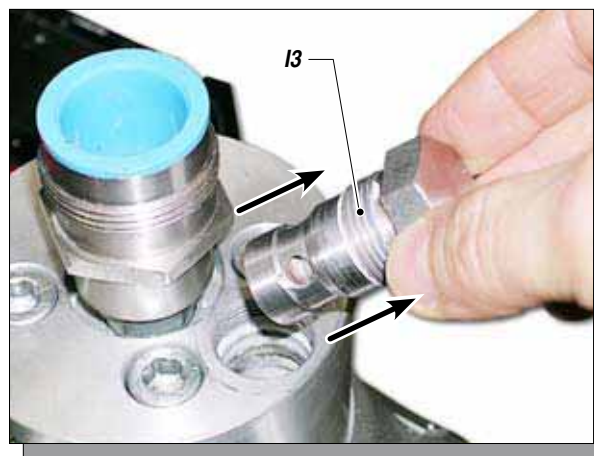
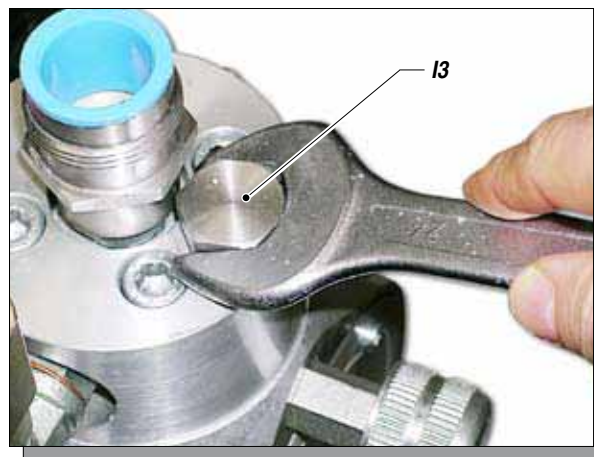
- Снять крепление всасывающего шланга (Mir горизонтальная модификация) или всасывающего бака (Mir вертикальная модификация) и разблокируйте клапан при помощи жёсткого прута (I2) диаметром не более 15 мм.

 Для облегчения операции добавить несколько капель масла.

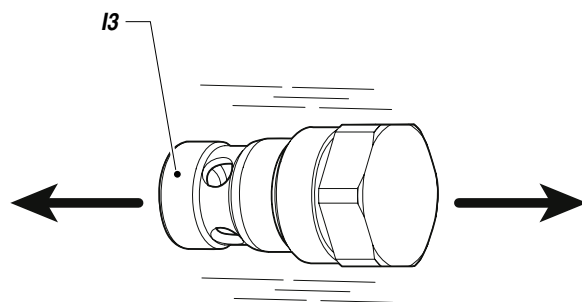


ОЧИСТКА КОМПРЕССИОННОГО КЛАПАНА

Если аппарат не всасывает материал, разобрать компрессионный клапан (I3), очистить его специальным растворителем в зависимости от типа используемого лакокрасочного материала.

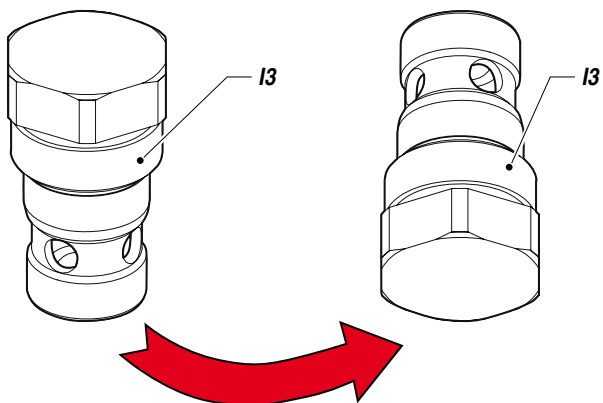


После очистки встряхнуть клапан (I3) руками, чтобы убедиться в свободном движении внутреннего шарика в гнезде; при необходимости повторить очистку.



Проверить непроницаемость шарика в гнезде следующим образом:

- Перевернуть клапан (13);

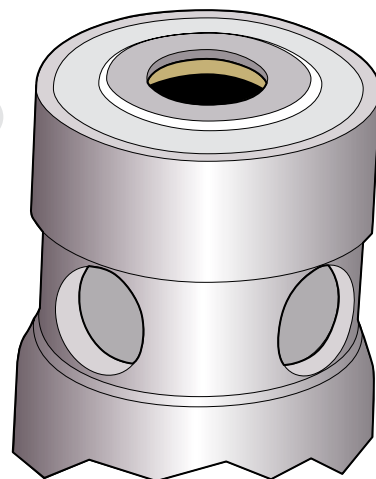


- Залить немного растворителя в канал гнезда шарика;



- Если по прошествии нескольких минут количество растворителя останется прежним, непроницаемость шарика в гнезде в порядке;

OK

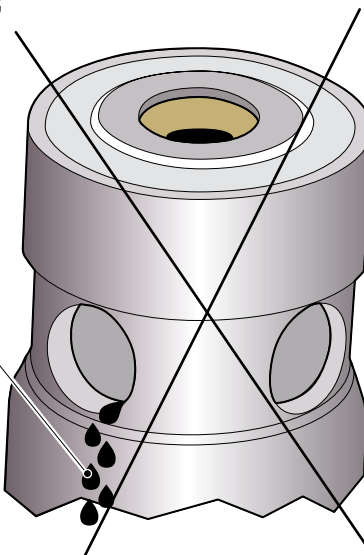


- Если по прошествии нескольких минут растворитель вытечет из нижних отверстий, произвести замену на новый клапан;

НЕТ

**ЗАМЕНИТЬ
КЛАПАН**

Растворитель



- После полной очистки установить клапан (13) на место.



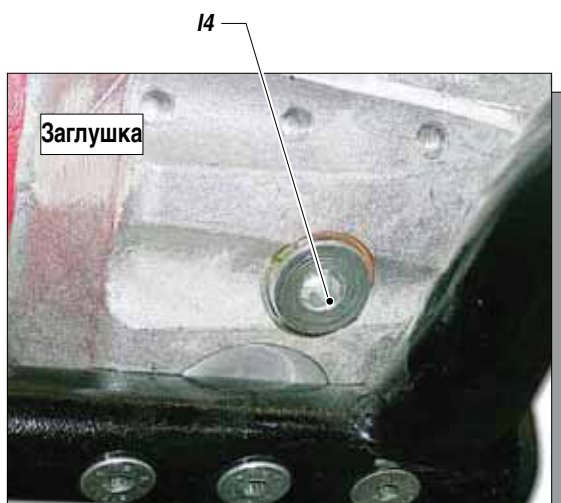
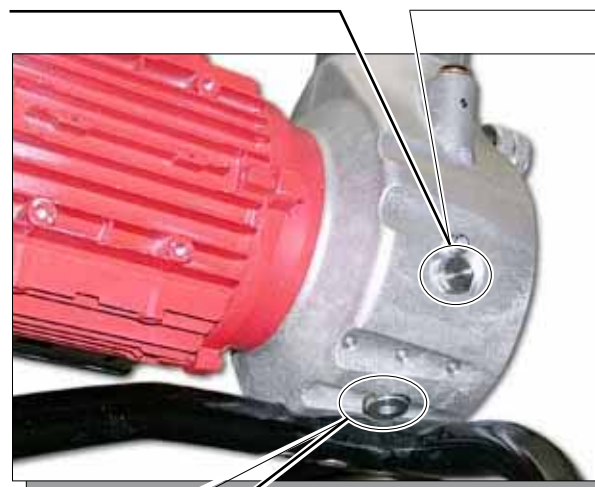
ЗАМЕНА ГИДРАВЛИЧЕСКОЙ СМАЗКИ

После 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.



15

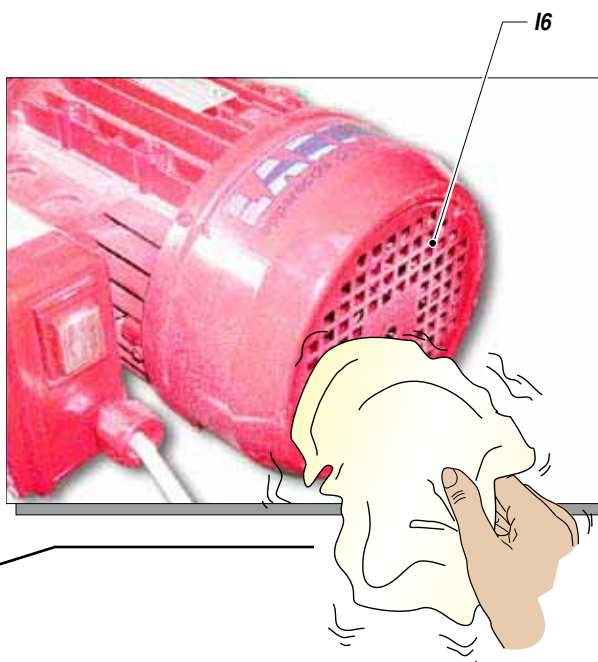


14



ОЧИСТКА КОЖУХА ОХЛАЖДАЮЩЕГО ВЕНТИЛЯТОРА ДВИГАТЕЛЯ

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



L МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ И РЕКОМЕНДАЦИИ

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

М УСТРАНЕНИЕ НЕПОЛАДОК

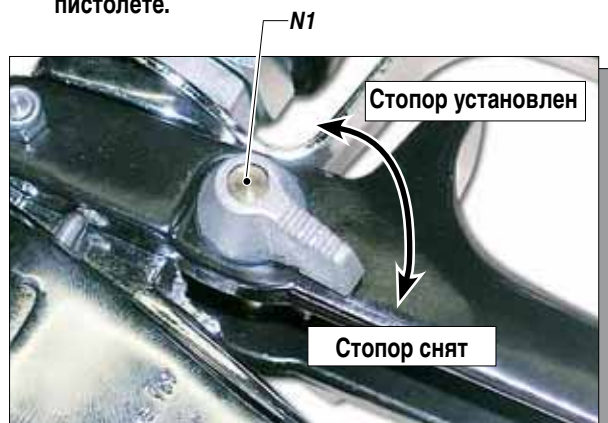
Неполадка	Причина	Разрешение
<ul style="list-style-type: none"> Аппарат не запускается в действие 	<ul style="list-style-type: none"> Отсутствует напряжение; Сильные перепады напряжения в сети; Отключён выключатель on-off; Неисправен электроблок управления двигателя; Материал затвердел внутри насоса; 	<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 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; Загрязнён всасывающий клапан; 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); Демонтировать и очистить; 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; Загрязнён всасывающий или напорный клапан; 	<ul style="list-style-type: none"> Добавить лакокрасочный материал; Проверить всасывающий шланг; Закрыть 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.



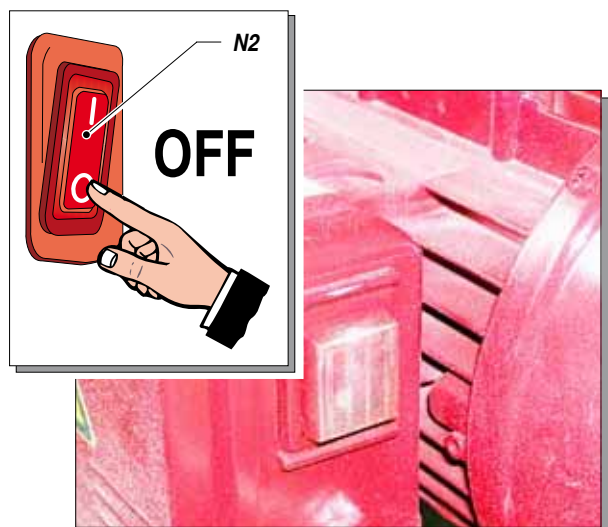
Перед осуществлением любого обслуживания или заменой частей насоса всегда необходимо отключать электропитание и спускать давление (следуйте «процедуре правильной декомпрессии»).

N ПРОЦЕДУРА ПРАВИЛЬНОЙ ДЕКОМПРЕССИИ

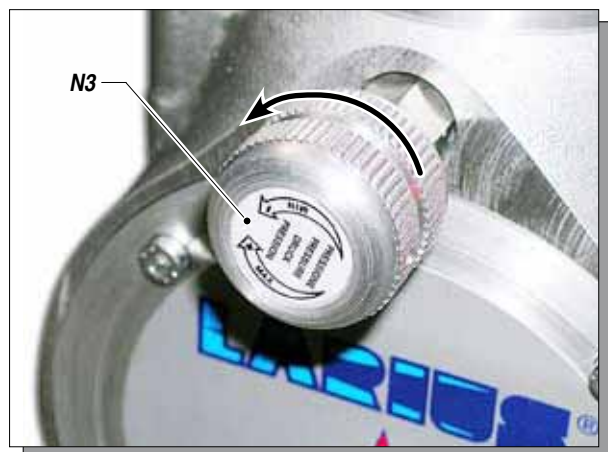
- Установить предохранительный стопор (N1) на пистолете.



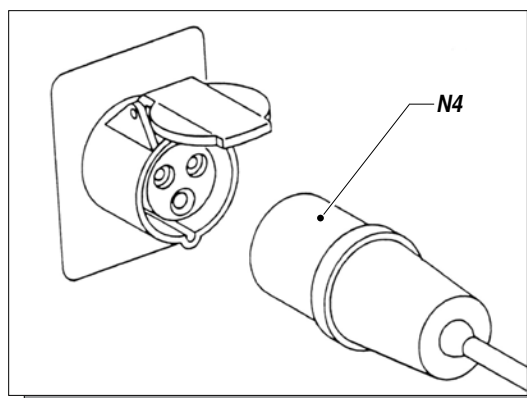
- Нажать выключатель (N2) в положение OFF (0) для отключения аппарата.



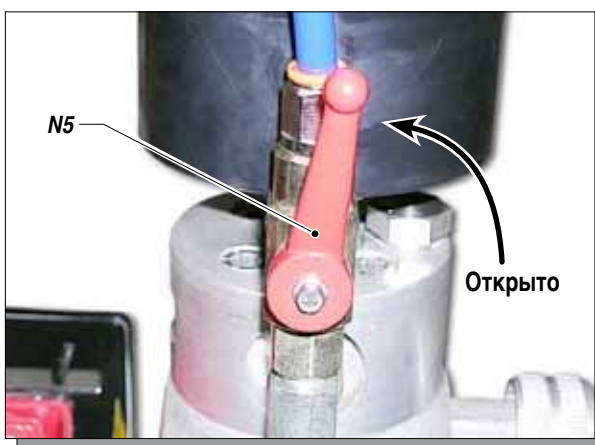
- Установить на минимум клапан (N3) регулировки давления (против часовой стрелки).



- Отсоединить кабель питания (N4).



- Снять с предохранительного стопора (N1). 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 (N5) для спуска остаточного давления.



ВНИМАНИЕ:

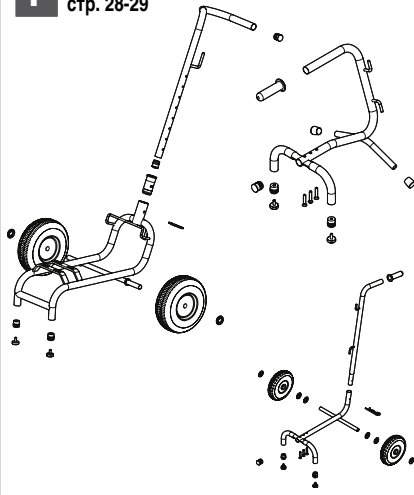
Если после выполнения данных операций возникает подозрение, что агрегат по-прежнему под давлением из-за закупорки сопла или гибкого шланга, действуйте следующим образом:

- 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.



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ

T Устройство тележки
стр. 28-29



O Гидравлический корпус в комплекте
стр. 22



Q Вертикальная всасывающая система
стр. 25

S Пистолет высокого давления АТ 250
стр. 27



P Окрасочный блок в комплекте
стр. 24



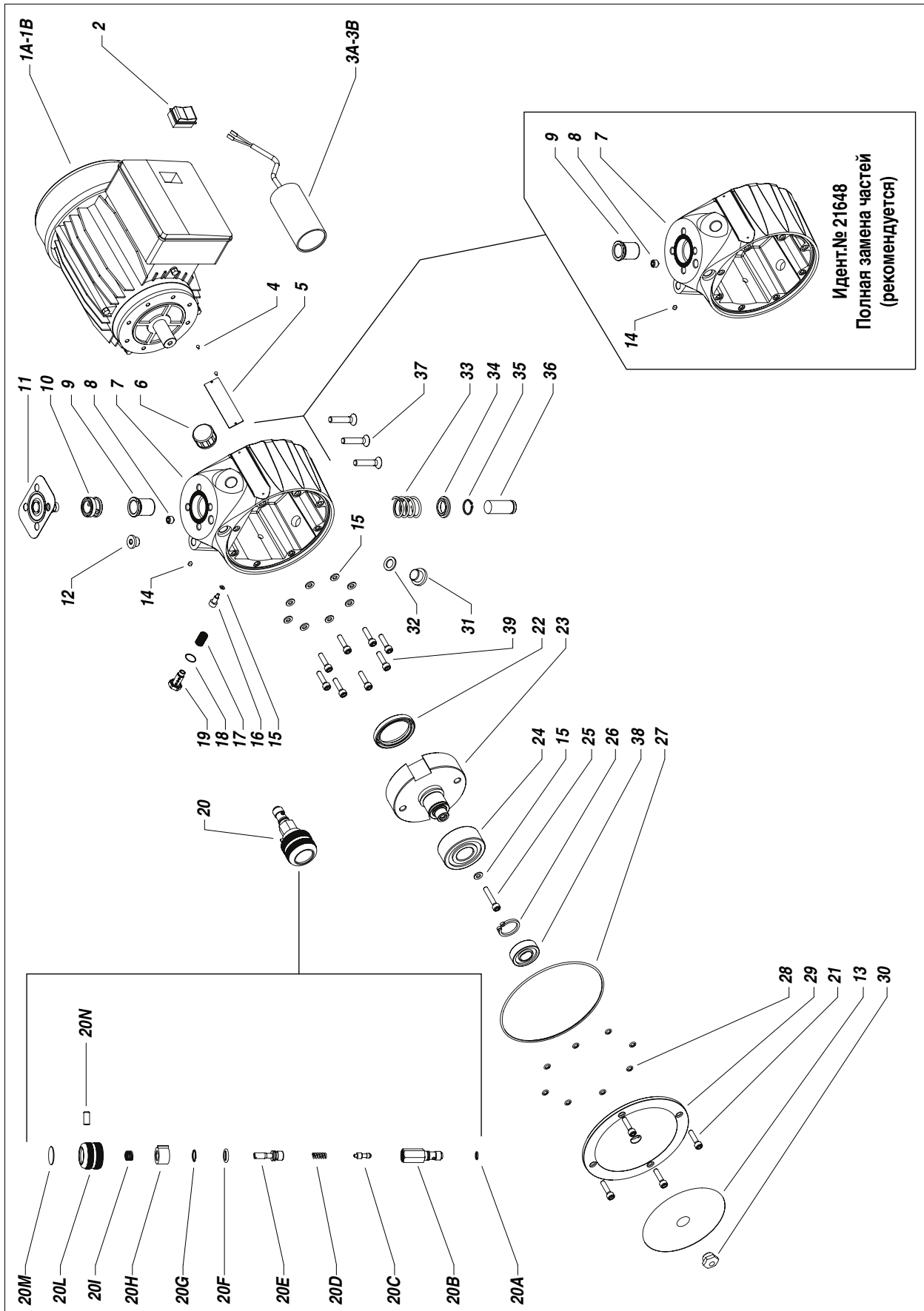
R Горизонтальная всасывающая система
стр. 26



U Корпус бензинового агрегата в комплекте
стр. 30



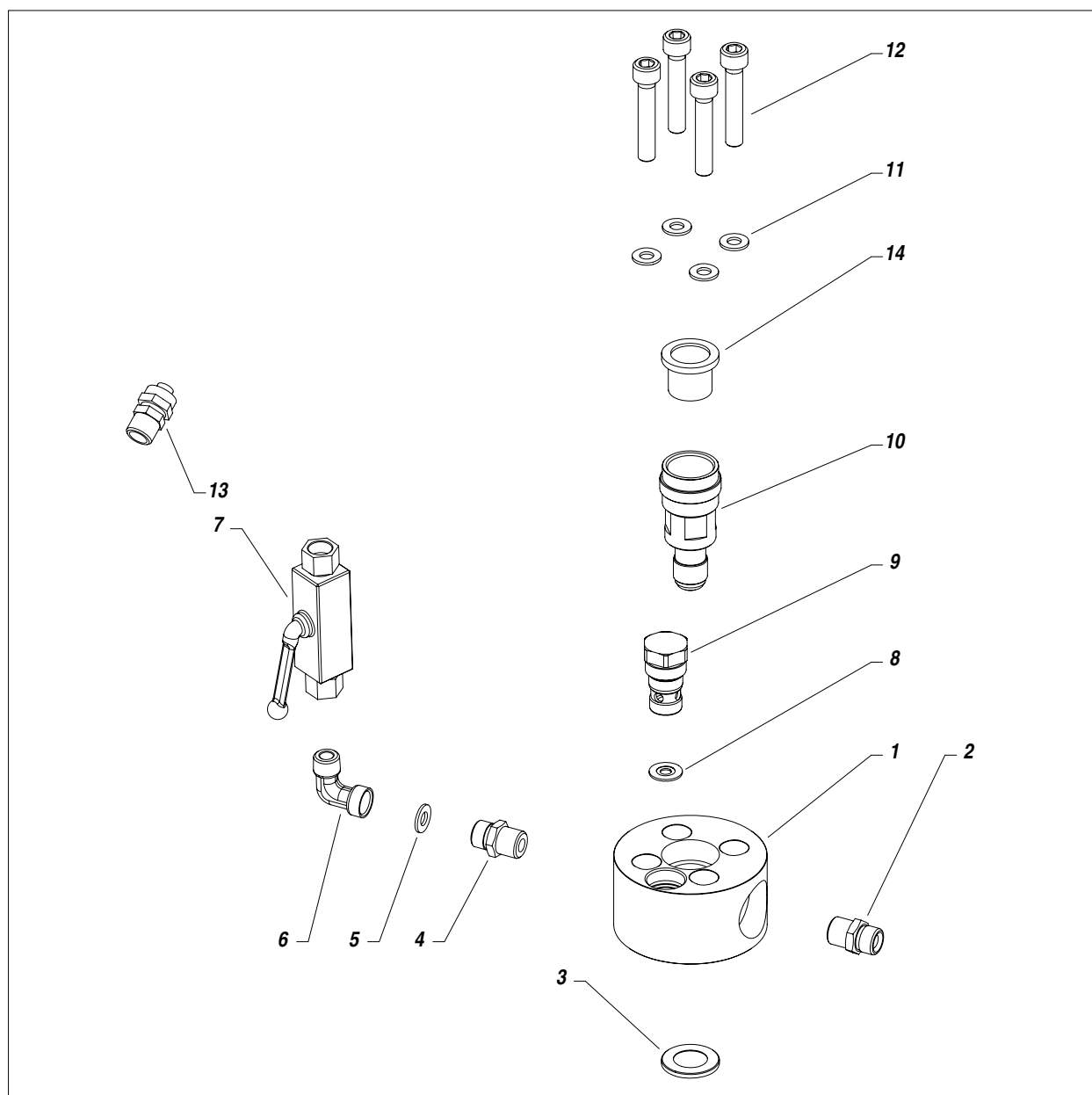
ПОЛНЫЙ ГИДРАВЛИЧЕСКИЙ КОРПУС



Поз.	Код	Описание	Кол-во	Поз.	Код	Описание	Кол-во
1A	21520	Электродвигатель 240 В 50 Гц	1	20E	32151	Регулирующий винт	1
1B	21521	Электродвигатель 120 В 60 Гц	1	20F	32015/2	Упругое кольцо	1
2	51006	Выключатель	1	20G	32015/3	Прокладка OR	1
3A	21522	Конденсатор 440В – 16мкФ	1	20H	32016	Калибровочный стопор	1
3B	21523	Конденсатор 440В – 32мкФ	1	20I	32017/2	Пружина	1
4	34020	Заклёпки	2	20L	32017/1	Ручка	1
5	21524	Технические данные 120В-60 Гц	1	20M	16308	Пластина давления	1
5	21525	Технические данные 240В-50 Гц	1	20N	32017/1С	Установочный винт	1
6	32108	Заглушка	1	21	54004	Винт	4
7*	21526	Гидравлический корпус	1	22	18909	Corteco	1
8*	21588	Установочный винт	1	23	21538	Устройство маховика	1
9*	52015	Кожух	1	24	21540	Подшипник	1
10	52016	Распорка мембраны	1	25	21556	Винт	1
11	53002	Структура мембраны	1	26	21541	Упругое кольцо	1
12	8083	Заглушка	1	27	21542	Прокладка OR	1
13	21546	Передний шильдик	1	28	301013	Прокладка OR	8
14*	21071	Установочный винт	1	29	21543	Передняя заглушка	1
15	21537	Уплотнительная кольцевая прокладка	10	30	32007	Контрольный индикатор смазки	1
16	21552	Упорный винт	1	31	32108	Пробка масла	1
17	258	Просеиватель фильтра 60 МЕШ	1	32	33010	Прокладка	1
18	95326	ORM	1	33	52014	Возвратная пружина	1
19	21532	Винт фильтра	1	34	52013	Упорное кольцо	1
20	21533	Комплектация клапана регулировки давления	1	35	52012	Упругое кольцо	1
20A	32014	Прокладка OR	1	36	21544	Гидравлический поршень	1
20B	21534	Комплектация корпуса клапана	1	37	69014	Винты	3
20C	21535	Структура стержня	1	38	21559	Роликовый подшипник	1
20D	32153	Пружина стержня	1	39	91062	Винт	8

*Поз. 7-8-9-14 Полная замена частей рекомендуется
– Идент.№ 21648
Покупается в собранном виде

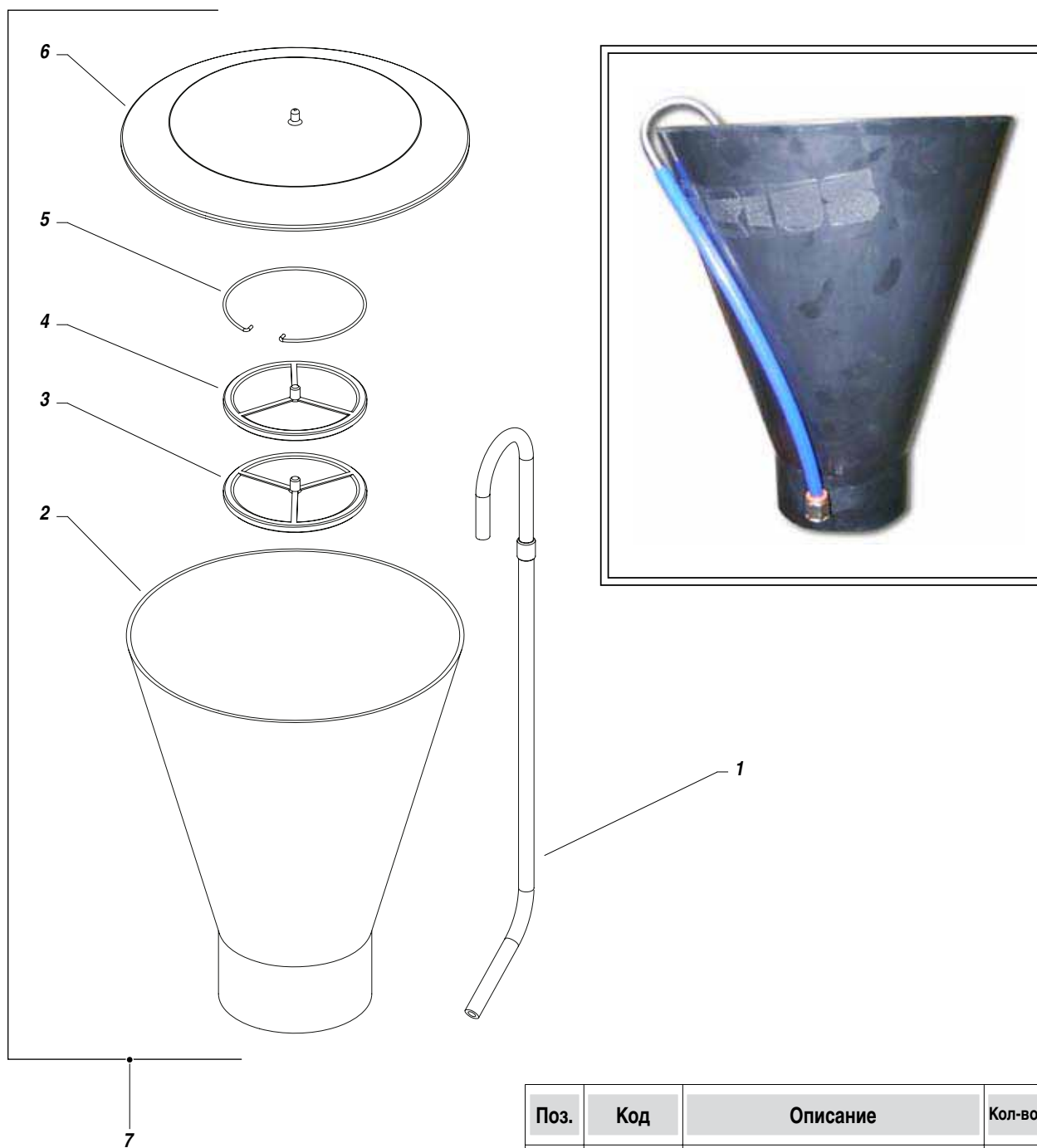
Р ОКРАСОЧНЫЙ БЛОК В КОМПЛЕКТЕ



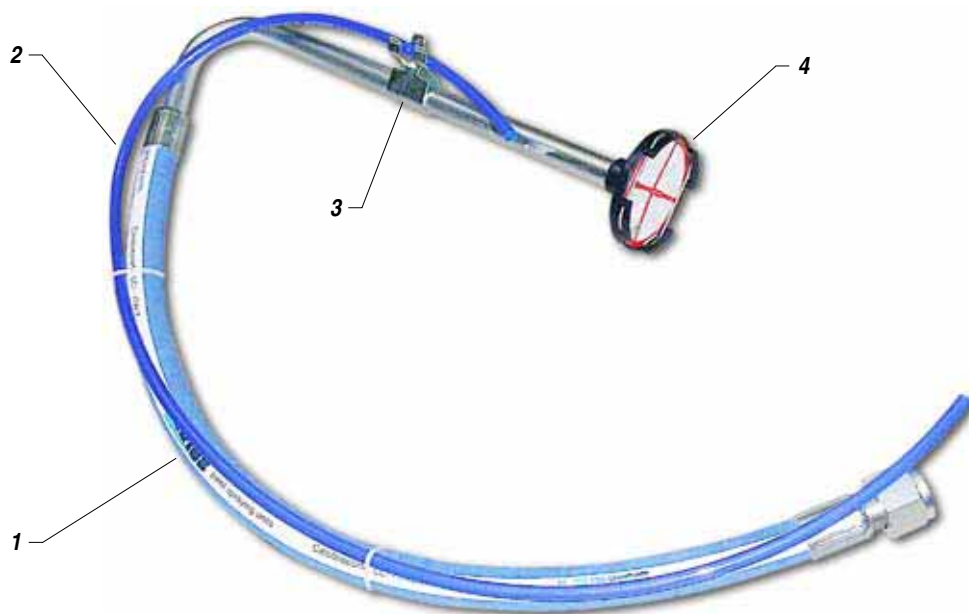
Поз.	Код	Описание	Кол-во	Поз.	Код	Описание	Кол-во
-	21620	Комплект для гравитационной модели	-	6	18614	Колено	1
-	21625	Комплект для всасывающей модели	-	7	33013	Прокладка OR	1
1	21610	Окрасочный блок	1	8	33026	Уплотнитель	1
2	95284	Муфта соединения	1	9	21613	Блок клапана материала	1
3	53001	Толщина мембраны	1	10	21590	Блок всасывающего клапана	1
4	33011	Муфта соединения	1	11	33005	Шайба	4
5	33012	Шайба	1	12	33004	Винт	4
				13*	16053	Быстрое соединение	1
				14	96099	Прокладка	1

*Соединение применимо к вертикальной системе рециркуляции (Идент. 18569) и горизонтальной (Идент. 21645)

Q ВЕРТИКАЛЬНАЯ ВСАСЫВАЮЩАЯ СИСТЕМА

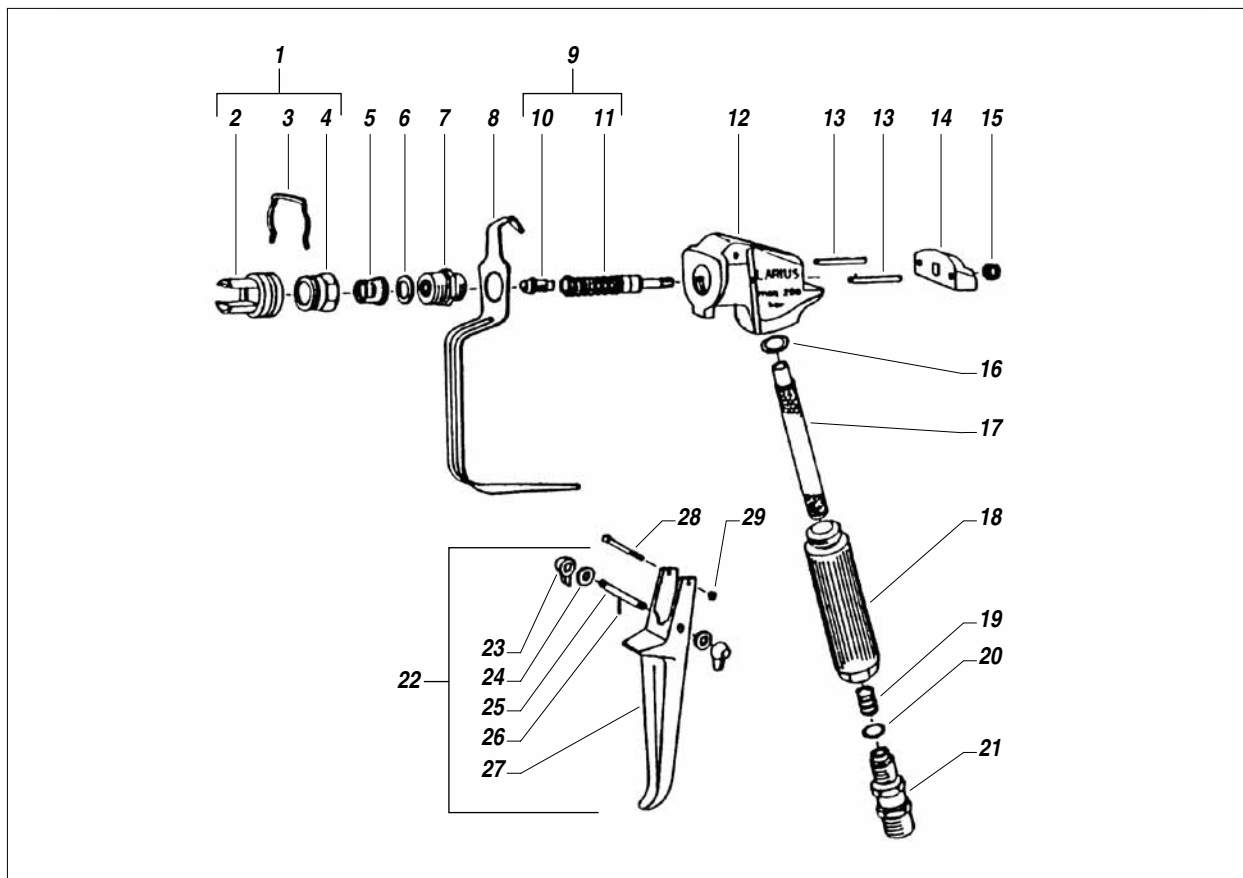


Поз.	Код	Описание	Кол-во
1	18569	Шланг рециркуляции	1
2	35103	Бак	1
3	35006	Диск мелкого фильтра	1
4	35007	Диск грубого фильтра	1
5	35008	Кольцо пружины	1
6	55000	Крышка	1
7	35101	Бак в комплекте	1

R ГОРИЗОНТАЛЬНАЯ ВСАСЫВАЮЩАЯ СИСТЕМА

Поз.	Код	Описание
-	21645	Всасывающая система
1	21646	Всасывающий шланг
2	18170	Шланг рециркуляции
3	18095	Стопорная пружина
4	21647	Всасывающий фильтр

S ПИСТОЛЕТ ДЛЯ ОБРАБОТКИ ПОД ВЫСОКИМ ДАВЛЕНИЕМ AT 250

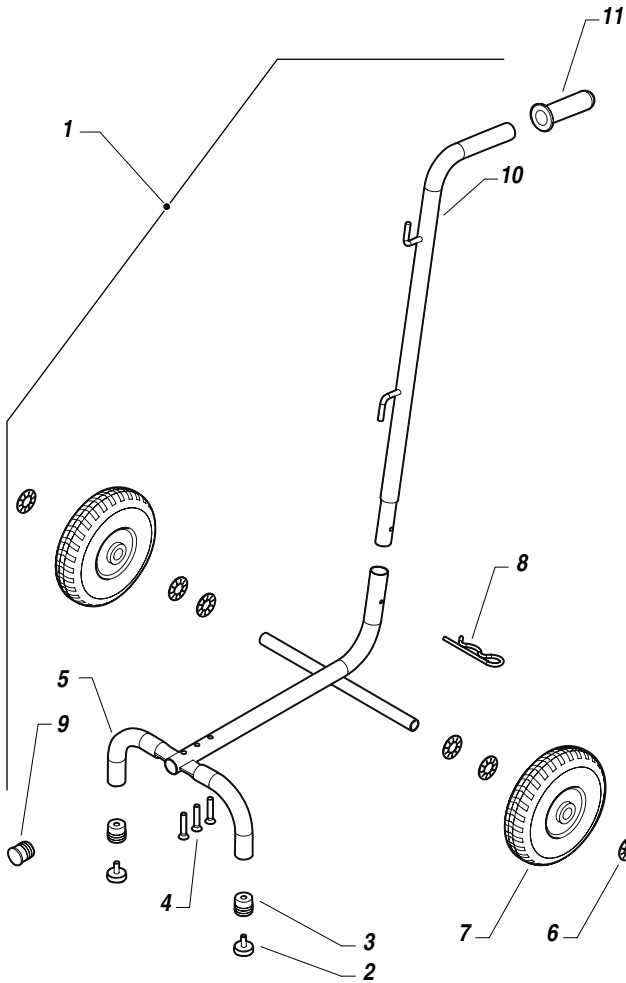


Русский

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	Пластика	28	11024	Винт
15	11209	Гайка	29	11035	Гайка
16	11020	Прокладка			

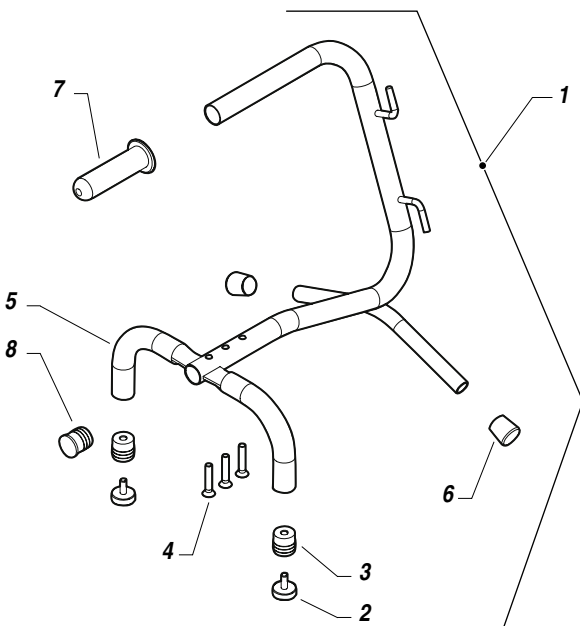
УСТРОЙСТВО ТЕЛЕЖКИ

УСТРОЙСТВО ТЕЛЕЖКИ НА КОЛЁСАХ



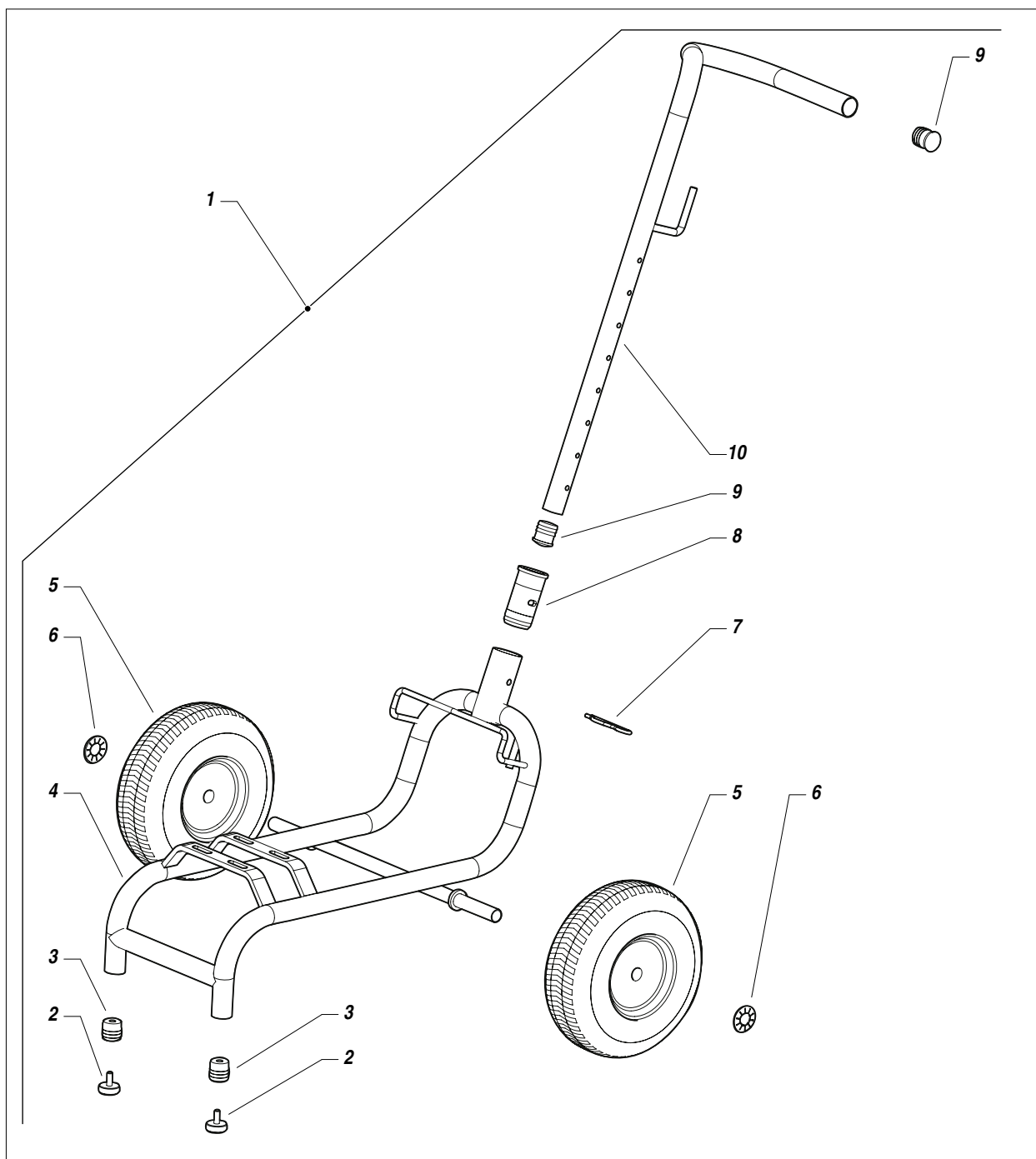
Поз.	Код	Описание	Кол-во
1	21680	Полная комплектация	1
2	12454	Антивибратор	2
3	21652	Резьбовая пробка	2
4	69014	Винт	3
5	21681	Тележка	1
6	91047	Стопорная шайба	6
7	21682	Колесо с шиной	2
8	21683	Шпилька	1
9	21688	Заглушка	1
10	21685	Ручка для переноски	1
11	21654	Ручка	1

УСТРОЙСТВО НЕПОДВИЖНОЙ РАМЫ



Поз.	Код	Описание	Кол-во
1	21650	Полная комплектация	1
2	12454	Антивибратор	2
3	21652	Резьбовая пробка	2
4	69014	Винт	3
5	21651	Рама	1
6	21653	Заглушка	2
7	21654	Ручка	1
8	21688	Заглушка	1

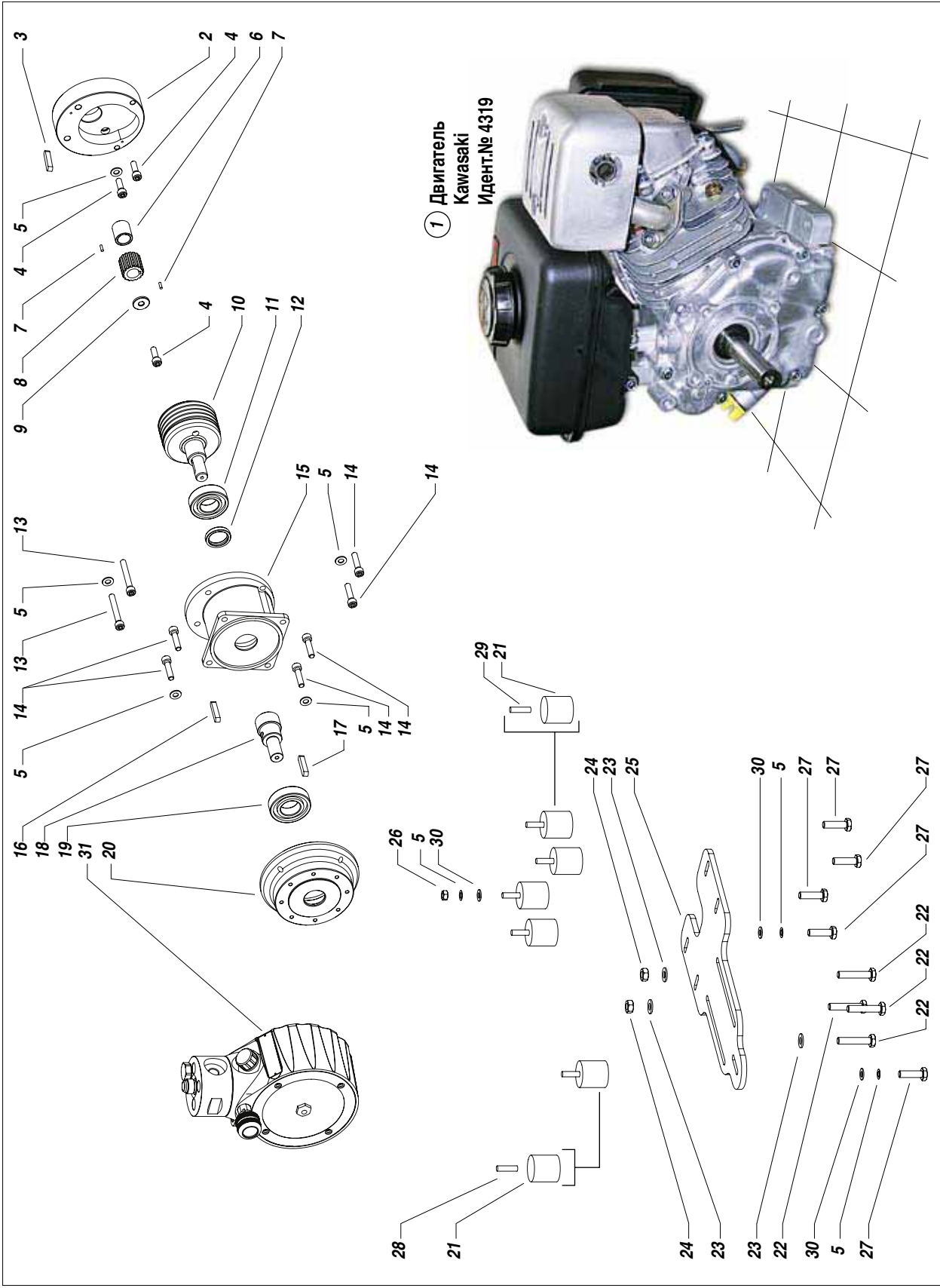
ТЕЛЕЖКА С БЕНЗИНОВЫМ ДВИГАТЕЛЕМ



Поз.	Код	Описание	Кол-во	Поз.	Код	Описание	Кол-во
1	18911	Устройство тележки	1	6	91047	Стопорная шайба для колеса	2
2	12454	Антивибрационная ножка	2	7	18902	Шпилька	1
3	12473	Резьбовая пробка	2	8	18914	Втулка	1
4	18913	Каркас тележки	1	9	95159	Заглушка шланга	2
5	37218	Колесо с шиной	2	10	18912	Ручка	1

U КОРПУС БЕНЗИНОВОГО АГРЕГАТА В КОМПЛЕКТЕ

Русский



Поз.	Код	Описание	Поз.	Код	Описание
1	4319	Двигатель	17	21693	Шпонка
2	4237M	Фланец двигателя	18	21690	Соединительная насадка
3	4244M	Обработанный язычок	19	31125	Подшипник
4	18935	Винт	20	21691	Соединительный фланец
5	34009	Шайба	21	81107	Амортизатор
6	4238M	Распорка	22	95156	Винт
7	4233	Штырь	23	81033	Шайба
8	4239M	Зубчатая шестерня	24	95158	Гайка
9	4241M	Зажимное кольцо	25	21692	Крепёжная пластина
10	4240M	Коронная шестерня	26	52017	Гайка
11	42255	Подшипник	27	34008	Винт
12	31128	Corteco	28	18941	Резьбовой палец
13	18934	Винт	29	18942	Резьбовой палец
14	901568	Винт	30	32024	Плоская шайба
15	4236M	Переходный фланец	31	21694	Табличка технических данных
16	18916	Шпонка			

V АКСЕССУАРЫ



ФИЛЬТРЫ, УЛАВЛИВАЮЩИЕ КАЛЬЦИЙ, ПИСТОЛЕТА

Артикул 11039: Зелёный (30М) - Артикул 11038: Белый (60М)
 Артикул 11037: Жёлтый (100М) - Артикул 11019: Красный (200М)



Артикул 35018: ШЛАНГ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ
 M10 Ø3/16"



Артикул 147: МАНОМЕТР ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ M16x1,5
 Артикул 150: МАНОМЕТР ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ GJ 1/4"



Артикул 11090: АТ 250 1/4"
 Артикул 11000: АТ 250 M16x1,5



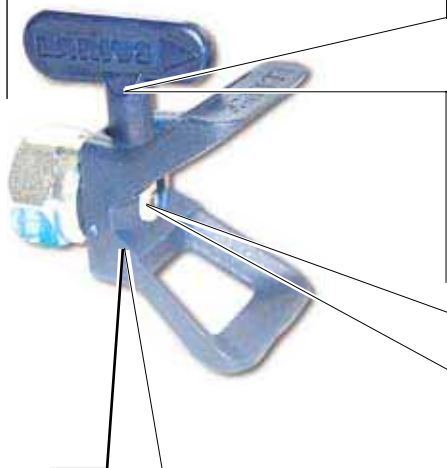
КОМПЛЕКТ ВСАСЫВАЮЩЕГО КОЛПАКА

Артикул 35004: ФИЛЬТРУЮЩИЙ КОЛПАК - Арт. 35006: ФИЛЬТР 100 МЕШ
 Артикул 35007: ФИЛЬТР 50 МЕШ - Артикул 35007/1: ФИЛЬТР 30 МЕШ



БАК С ПОДАЧЕЙ САМОТЁКОМ

Быстрая очистка 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	

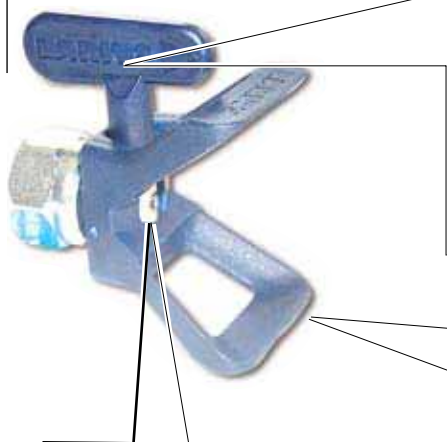


Артикул 303: ПРОКЛАДКА



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

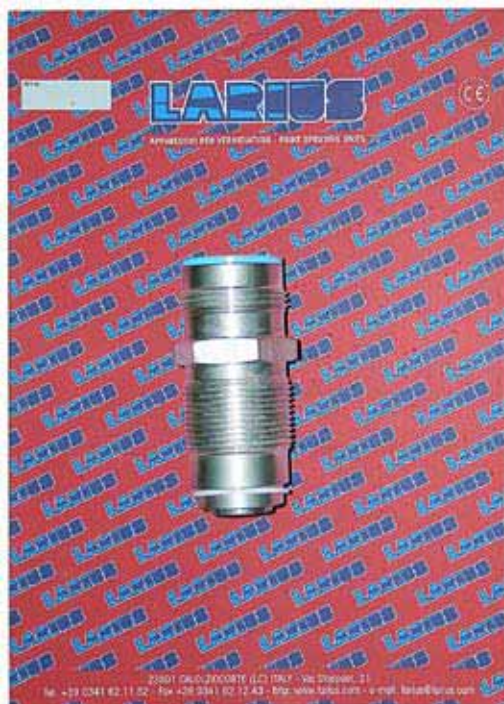


MX 750

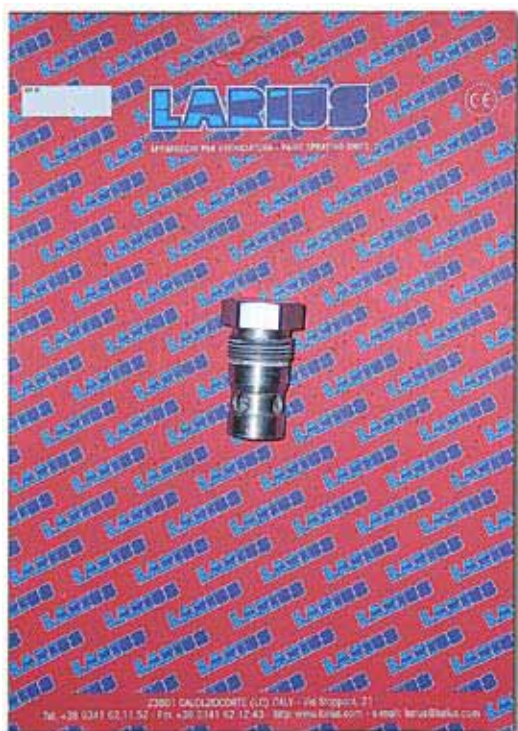
MX 1000 E

MX 1100 E

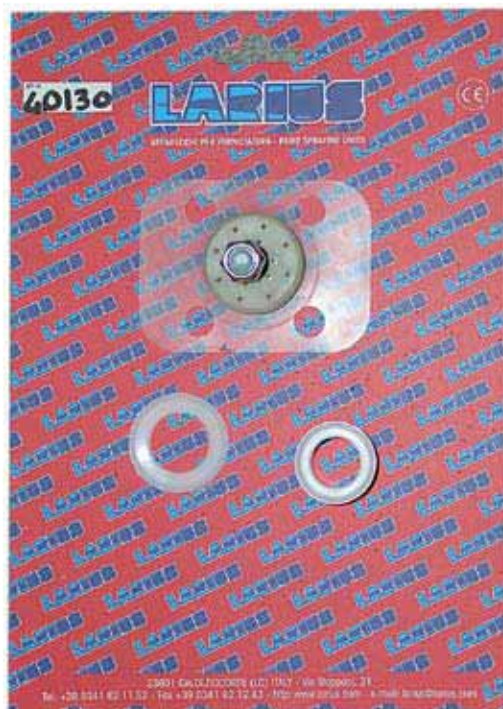
Артикул 217550: MX 750 - Арт. 217560: MX 1000 - Арт. 217570: MX 1100 E



Артикул 21590: ПОЛНЫЙ КОМПЛЕКТ ВСАСЫВАЮЩЕГО КЛАПАНА



Артикул 21613: НАПОРНЫЙ КЛАПАН В КОМПЛЕКТЕ



Артикул 40130: ПОЛНЫЙ КОМПЛЕКТ МЕМБРАНЫ

Z МОДИФИКАЦИИ



Идент.№ 21500: MIRO' НА ТЕЛЕЖКЕ БЕЗ АКССУАРОВ



Идент.№ 21501: MIRO' НА ТЕЛЕЖКЕ С АКССУАРАМИ



Идент.№ 21564: MIRO' НА РАМЕ БЕЗ АКССУАРОВ



Идент.№ 21565: MIRO' НА РАМЕ С АКССУАРАМИ

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



GIOTTO Идент. 12450



VIKING Идент. 18741



DAL Идент. 18900

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