

# **ASTURO III EC**®



**ISTRUZIONI • INSTRUCTIONS  
BEDIENUNGSANLEITUNGEN • INSTRUCTIONS  
INSTRUCCIONES**

**AEROGRAFO / SPRAYGUN  
SPRITZPISTOLE  
PISTOLET / AERÓGRAFO**

- **9011 / 9010 / 9010 sp HVLP**
- **9011 / 9010 / 9010 sp**
- **9010 / 9010 sp ECOMIX**
- **9010 sp COLLA**
- **9011 / 9010 sp GEL COAT**



ISO 9001



## • • • AVVERTENZE PER LA SICUREZZA



### • PERICOLO INCENDIO O ESPLOSIONE

- Non utilizzare solventi idrocarburi alogenati (1.1.1 Tricloruro di Etilo, etc.), acido o alcalino, possono causare reazioni chimiche pericolose con i materiali di costruzione dell'aerografo.
- Evitare ogni azione che può provocare incendi come fumare o generare scintille.
- Assicurarsi che l'impianto di verniciatura sia dotato di collegamento a terra.



### • EQUIPAGGIAMENTI E PRECAUZIONI PER LA SALUTE:

- Utilizzare l'aerografo in ambienti ben ventilati.
- Indossare sempre guanti ed occhiali di protezione adeguati, nonché filtri per respirazione per uso specifico.
- Adottare indumenti adeguati per la protezione del corpo in modo da prevenire contatti con vapori tossici, solventi o con i prodotti utilizzati.

- L'utilizzo di alcuni prodotti vernicianti contenenti solventi organici può provocare intossicazioni a causa dei vapori tossici emessi. Si raccomanda in ogni caso di leggere le schede tecniche dei prodotti da impiegare.



### • RISCHI DI USO IMPROPRIO

- Non direzionare il getto contro persone o animali.
- Non superare le pressioni di esercizio.
- Prima delle operazioni di smontaggio e pulizia assicurarsi di aver scollegato l'aerografo dall'impianto di alimentazione.





< 2,5 MT. SEC.



< 80 dBA

## • • • ANOMALIA DI FUNZIONAMENTO E RIMOZIONE DELLE CAUSE

| DIFETTO   | CAUSA  | RIMEDIO  |
|---|--|--|
| GETTO A INTERMITTENZA  | - Premistoppa usurato<br>- Ugello vernice lento<br>- Ugello rovinato   | - Sostituire premistoppa<br>- Stringere con forza<br>- Sostituire ugello   |
| GETTO NON UNIFORME     | - Fori aria cappello sporchi o danneggiati<br>- Foro centrale cappello danneggiato o sporco<br>- Ugello sporco o danneggiato | - Pulire accuratamente ( <b>non con oggetti metallici</b> ), nel caso che il problema non si risolve sostituire ugello e cappello. |
| ENTRATA ARIA NEL SERBATOIO DELLA VERNICE  | - Ugello vernice lento<br>- Ugello rovinato  | - Stringere con forza<br>- Sostituire ugello   |
| ESCE VERNICE DALL'UGELLO TIRANDO SOLO IL PRIMO TEMPO  | - Ugello e ago sporchi di vernice secca<br>- Ugello o ago danneggiati<br>- Molla spingi ago mancante                         | - Pulire accuratamente<br>- Sostituire ago e ugello<br>- Inserire la molla   |
| RILASCIANDO LA LEVA FUORIESCE ARIA  | - Sporco nella valvola aria<br>- Valvola aria danneggiata<br>- Premistoppa valvola aria usurato                              | - Pulire accuratamente<br>- Sostituire<br>- Sostituire   |

## • • • MANUTENZIONE

### AVVERTENZA:

SCOLLEGARE L'AEROGRAFO DALL'IMPIANTO PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI OPERAZIONE DI SMONTAGGIO.

1. Rimuovere la vernice residua e versarla in un altro contenitore.
2. Smontare l'aerografo facendo attenzione ad estrarre l'ago prima di smontare l'ugello, per evitare di danneggiare la sede di chiusura dell'ugello.
3. Pulire tutti i passaggi vernice e l'ugello. Effettuare la pulizia degli altri componenti utilizzando uno spazzolino imbevuto di solvente.
4. Rimontare l'aerografo e spruzzare una piccola quantità di solvente per eliminare tutti i residui nei passaggi vernice.

Una pulizia incompleta potrebbe causare anomalie nel funzionamento e un degrado della forma del ventaglio.

### ATTENZIONE:

NON UTILIZZARE OGGETTI METALLICI O COMUNQUE PARTICOLARI CHE POSSONO DANNEGGIARE I FORI DELL'UGELLO E DEL CAPPELLO.

NON IMMERGERE COMPLETAMENTE L'AEROGRAFO NEL SOLVENTE  
NON UTILIZZARE COMPONENTI O PARTI DI RICAMBIO CHE NON SIANO ORIGINALI **WALMEC**.

## ••• SPECIFICHE TECNICHE

- Raccordo aria G 1/4" m
- Raccordo entrata prodotto (versione SP) G 3/8" m
- Pressione d'esercizio 2-2,5 Bar (28.6-35.7 PSI)

|              |
|--------------|
| 9011 HVLP    |
| 9010 HVLP    |
| 9010 SP HVLP |

| ø   | Aliment.     | Pres. in entrata              | Portata prodotto           | Consumo aria a 0.7 captest   | Dim. Ventaglio a 20 cm (7.9") |
|-----|--------------|-------------------------------|----------------------------|------------------------------|-------------------------------|
| 1.0 | S. pressione | 2 - 2.5 bar (28.6 - 35.7 PSI) |                            | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) |                               |
| 1.3 | Gravità      |                               | 218 Gr/min. (7.7 oz/min.)  | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 20 cm (7.9")                  |
|     | S. pressione |                               |                            | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) |                               |
|     | Gravità      |                               | 256 Gr/min. (9 oz/min.)    | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 21 cm (8.9")                  |
| 1.5 | Aspirazione  |                               | 158 Gr/min. (5.6 oz/min.)  | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 18 cm (7.1")                  |
|     | S. pressione |                               |                            | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) |                               |
|     | Gravità      |                               | 302 Gr/min. (10.7 oz/min.) | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 21 cm (8.9")                  |
| 1.7 | Aspirazione  |                               | 180 Gr/min. (6.4 oz/min.)  | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 18 cm (7.1")                  |
|     | S. pressione |                               |                            | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) |                               |
|     | Gravità      |                               | 326 Gr/min. (11.5 oz/min.) | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 22 cm (8.7")                  |
| 1.9 | Aspirazione  |                               | 194 Gr/min. (6.9 oz/min.)  | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 20 cm (7.9")                  |
|     | S. pressione |                               |                            | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) |                               |
|     | Gravità      |                               | 378 Gr/min. (13.4 oz/min.) | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 22 cm (8.7")                  |
| 2.2 | Aspirazione  |                               | 216 Gr/min. (7.6 oz/min.)  | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 20 cm (7.9")                  |
|     | S. pressione |                               |                            | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) |                               |
|     | Gravità      |                               | 482 Gr/min. (17 oz/min.)   | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 22 cm (8.7")                  |
| 2.5 | Aspirazione  |                               | 230 Gr/min. (8.1 oz/min.)  | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 21 cm (8.9")                  |
|     | S. pressione |                               |                            | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) |                               |

### PRESSIONE CONSIGLIATA DI ESERCIZIO: 2 - 2.5 BAR (28.6 - 35.7 PSI)

Alla pressione consigliata di esercizio, l'aerografo rispetta le normative europee e statunitensi per le quali l'efficienza di trasferimento deve essere superiore al 65% e/o la pressione dell'aria al cappello non deve superare 0.7 BAR (10 PSI)

## ••• UTILIZZO

Gli aerografi della serie Novemila HVLP sono stati concepiti per l'applicazione di tinte per finitura in tutti quei settori dove è necessaria una elevatissima qualità di finitura unita a una riduzione dell'emissione dei fumi.

Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

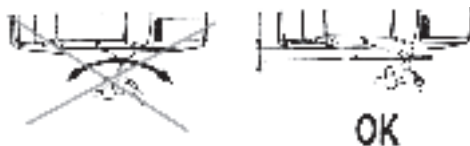
1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima ø8mm (0,3").
2. Assicurarsi che l'aria compressa utilizzata sia perfettamente filtrata da acqua, olio o altre impurità (ad esempio con l'installazione di un gruppo filtrante della serie ASTURO MEC)
3. Regolare la pressione dell'aria ad un valore compreso tra 2 e 2.5 BAR (28.6 - 35.7 psi), tenendo parzialmente premuto il grilletto dell'aerografo e controllarla al manometro posto sotto l'impugnatura.

## ••• CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE

1. Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 100 e i 150 mm (3.9-5.9"). Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà l'efficienza di trasferimento ottimale.

2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da verniciare. L'applicazione della vernice deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione del prodotto verniciante possono causare una stesura non uniforme dello strato di vernice.

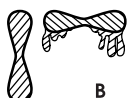
3. La corretta viscosità della vernice è compresa tra 15 e 25 sec. Coppa Ford n°4, questi valori dipendono dalle particolari applicazioni e dalla misura di ugello utilizzata.



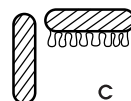
## ••• FORMA DEL VENTAGLIO



- Pressione aria troppo bassa
- Viscosità prodotto troppo alta
- Q.tà prodotto troppo alta



- Pressione aria troppo alta
- Viscosità prodotto troppo bassa
- Q.tà prodotto troppo bassa



- Getto regolare

Registrare pressione aria, quantità prodotto e apertura ventaglio fino a ottenere una impronta regolare come in fig. C

••• SPECIFICHE TECNICHE

- Raccordo aria G 1/4" m
- Raccordo entrata prodotto (versione SP) G 3/8" m
- Pressione d'esercizio 3-3,5 Bar (42.9-50 PSI)

|     |              |                           |                               | 9011                          | 9010 | 9010 SP                       |
|-----|--------------|---------------------------|-------------------------------|-------------------------------|------|-------------------------------|
| Ø   | Aliment.     | Pres. in entrata          | Portata prodotto              | Consumo aria                  |      | Dim. Ventaglio a 20 cm (7.9") |
| 1.0 | S. pressione | 3 - 3,5 bar (43 - 50 PSI) |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      |                               |
| 1.3 | Gravità      |                           | 324 Gr/min. (11.4 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      | 20 cm (7.9")                  |
|     | Aspirazione  |                           | 228 Gr/min. (8 oz/min.)       | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      | 18 cm (7.1")                  |
| 1.5 | S. pressione |                           |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      |                               |
|     | Gravità      |                           | 348 Gr/min. (12.3 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      | 22 cm (8.7")                  |
| 1.7 | Aspirazione  |                           | 242 Gr/min. (8.5 oz/min.)     | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      | 18 cm (7.1")                  |
|     | S. pressione |                           |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      |                               |
| 1.9 | Gravità      |                           | 410 Gr/min. (14.5 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      | 24 cm (9.5")                  |
|     | Aspirazione  |                           | 260 Gr/min. (9.2 oz/min.)     | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      | 20 cm (7.9")                  |
| 2.2 | S. pressione |                           |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      |                               |
|     | Gravità      |                           | 432 Gr/min. (15.3 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      | 26 cm (10.2")                 |
| 2.5 | Aspirazione  |                           | 280 Gr/min. (9.9 oz/min.)     | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      | 20 cm (7.9")                  |
|     | S. pressione |                           |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      |                               |
| 2.2 | Gravità      |                           | 502 Gr/min. (17.7 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      | 26 cm (10.2")                 |
|     | Aspirazione  |                           | 294 Gr/min. (10.4 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      | 22 cm (8.7")                  |
| 2.5 | S. pressione |                           |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      |                               |
|     | Gravità      |                           | 588 Gr/min. (20.8 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      | 26 cm (10.2")                 |
| 2.5 | Aspirazione  |                           | 328 Gr/min. (11.6 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |      | 22 cm (8.7")                  |
|     | S. pressione |                           | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                               |      |                               |

••• UTILIZZO

Gli aerografi della serie Novemila sono stati concepiti per l'applicazione di colori e vernici o altre sostanze fluide. Lo strumento non è adatto all'utilizzo con prodotti abrasivi o contenenti acidi o benzine.

Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima Ø8mm (0.3").
2. Assicurarsi che l'aria compressa utilizzata sia perfettamente filtrata da acqua, olio o altre impurità (ad esempio con l'installazione di un gruppo filtrante della serie ASTURO MEC)
3. Regolare la pressione dell'aria ad un valore compreso tra 2.5 e 3.5 BAR (35.7 - 50 psi), al corpo aerografo, tenendo parzialmente premuto il grilletto.

••• CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE

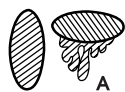
1. Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 150 e i 200 mm (5.9-7.9"). Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà l'efficienza di trasferimento ottimale.

2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da verniciare. L'applicazione della vernice deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione del prodotto verniciante possono causare una stesura non uniforme dello strato di vernice.

3. La corretta viscosità della vernice è compresa tra 15 e 25 sec. Coppa Ford n°4, questi valori dipendono dalle particolari applicazioni e dalla misura di ugello utilizzata.



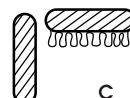
••• FORMA DEL VENTAGLIO



- Pressione aria troppo bassa
- Viscosità prodotto troppo alta
- Q.tà prodotto troppo alta



- Pressione aria troppo alta
- Viscosità prodotto troppo bassa
- Q.tà prodotto troppo bassa



- Getto regolare

Registrare pressione aria, quantità prodotto e apertura ventaglio fino a ottenere una impronta regolare come in fig. C

# MOD. .... 9010 ECOMIX - 9010 sp ECOMIX

## • • • SPECIFICHE TECNICHE

- Raccordo aria G 1/4" m
- Raccordo entrata prodotto (versione SP) G 3/8" m

| 9010 ECOMIX    |              |                              |                           |                                |                               |
|----------------|--------------|------------------------------|---------------------------|--------------------------------|-------------------------------|
| 9010 sp ECOMIX |              |                              |                           |                                |                               |
| Ø              | Aliment.     | Pres. in entrata             | Portata prodotto          | Consumo aria                   | Dim. Ventaglio a 20 cm (7.9") |
| 2.2            | Aspirazione  | 2,5-3 bar<br>(35.7 - 43 PSI) | 1780 Gr/min. (63 oz/min.) | 150-220 Lt./min. (5.3-7.8 CFM) | 20 cm (7.9")                  |
|                | S. pressione |                              |                           | 140-200 Lt./min. (5-7 CFM)     |                               |
| 2.5            | Aspirazione  |                              | 1960 Gr/min. (69 oz/min.) | 150-220 Lt./min. (5.3-7.8 CFM) | 22 cm (8.7")                  |
|                | S. pressione |                              |                           | 140-200 Lt./min. (5-7 CFM)     |                               |
| 3.0            | Aspirazione  |                              | 2750 Gr/min. (97 oz/min.) | 150-220 Lt./min. (5.3-7.8 CFM) | 25 cm (9.8")                  |
|                | S. pressione |                              |                           | 140-200 Lt./min. (5-7 CFM)     |                               |

## • • • UTILIZZO

L'aerografo 9010 ECOMIX è stato concepito per applicazioni speciali, in particolare nel settore edile. Particolarmente indicato per l'applicazione di Alfatone e vernici murali. Lo strumento non è adatto per applicazioni di prodotti che possono contenere acidi o benzine.

Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

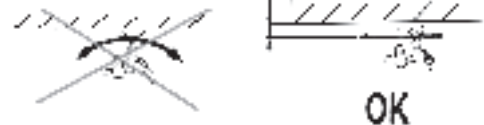
1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima  $\varnothing 8\text{mm}$  (0.3").
2. Regolare la pressione dell'aria ad un valore massimo di 3 BAR (43 psi), al corpo dell'aerografo, tenendo parzialmente premuto il grilletto.

## • • • CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE

1. Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da verniciare tra i 150 e i 200 mm (5.9-7.9").

2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da verniciare.

Il movimento dell'aerografo, durante l'applicazione della vernice, deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione del prodotto verniciate possono causare una stesura non uniforme dello strato di vernice.



**• • • SPECIFICHE TECNICHE**

- Raccordo aria G 1/4" m
- Raccordo entrata prodotto (versione SP) G 3/8" m
- Pressione d'esercizio 2,5-3,5 bar (35.7-50 psi)

|     |              |                               | 9010 sp COLLA               |
|-----|--------------|-------------------------------|-----------------------------|
| Ø   | Aliment.     | Consumo aria                  | Pressione di esercizio      |
| 1.7 | S. pressione | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 2.5-3.5 bar (35.7 - 50 psi) |
| 1.9 | S. pressione | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 2.5-3.5 bar (35.7 - 50 psi) |

**• • • UTILIZZO**

L'aerografo 9010 sp COLLA è stato concepito per applicazioni speciali. Particolarmente indicato per l'applicazione di colle fluide. Lo strumento non è adatto per applicazioni di prodotti che possono contenere acidi o benzine. L'aerografo prevede l'utilizzo abbinato a un serbatoio sotto pressione, o a una pompa specifica.

Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima Ø8mm (0.3").
2. Regolare la pressione dell'aria ad un valore compreso tra 2.5 - 3.5 BAR (35.7 - 50 psi), al corpo dell'aerografo, tenendo parzialmente premuto il grilletto.

**• • • CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE**

1. Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da trattare in un valore compreso tra i 150 e i 250 mm (5.9-9.8").
  2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da trattare.
- Il movimento dell'aerografo, durante l'applicazione del prodotto, deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione possono causare una stesura non uniforme dello strato di prodotto.

# MOD..... 901 I GEL COAT - 9010 sp GEL COAT

## • • • SPECIFICHE TECNICHE

- Raccordo aria G 1/4" m
- Raccordo entrata prodotto (versione SP) G 3/8" m
- Pressione d'esercizio 2,5-3 bar (35.7-42.9 psi)

|     |              |                                |                            |                               | 901 I GEL COAT                |
|-----|--------------|--------------------------------|----------------------------|-------------------------------|-------------------------------|
|     |              |                                |                            |                               | 9010 sp GEL COAT              |
| Ø   | Aliment.     | Pres. in entrata               | Portata prodotto           | Consumo aria                  | Dim. Ventaglio a 20 cm (7.9") |
| 3.0 | Gravità      | 2,5 - 3 bar<br>(35.7 - 43 PSI) | 512 Gr/min. (18 oz/min.)   | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 18 cm (7.1")                  |
|     | S. pressione |                                |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                               |
| 4.0 | Gravità      |                                | 676 Gr/min. (23.9 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                  |
|     | S. pressione |                                |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                               |
| 5.0 | Gravità      |                                | 730 Gr/min. (25.8 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 24 cm (9.4")                  |
|     | S. pressione |                                |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                               |

## • • • UTILIZZO

Gli aerografi della serie Novemila "GEL COAT" sono stati concepiti per l'applicazione di GEL COAT o prodotti densi in genere. Lo strumento non è adatto all'utilizzo con prodotti abrasivi o contenenti acidi o benzine.

Per ottenere i migliori risultati si consiglia di seguire attentamente le seguenti operazioni:

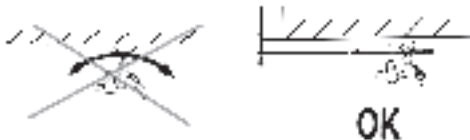
1. Utilizzare possibilmente, il tubo aria con sezione interna minima  $\varnothing 8\text{mm}$  (0,3").
2. Regolare la pressione dell'aria ad un valore compreso tra 2.5 e 3.5 BAR (35.7 - 50 psi), al corpo dell'aerografo, tenendo parzialmente premuto il grilletto.

## • • • CONSIGLI PER UNA CORRETTA APPLICAZIONE

1. **Impostare la distanza tra l'aerografo e la superficie da trattare tra i 150 e i 200 mm (5.9-7.9").** Se l'aerografo lavora ad una pressione troppo bassa e ad una distanza eccessiva non si otterrà un'efficienza di trasferimento ottimale.

2. Il getto dell'aerografo deve essere sempre mantenuto perpendicolare alla superficie da verniciare.

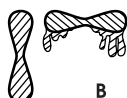
L'applicazione del prodotto, deve avvenire per linee orizzontali. Eventuali spostamenti dell'assetto durante l'emissione, possono causare una stesura non uniforme dello strato di vernice.



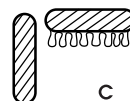
## • • • FORMA DEL VENTAGLIO



- Pressione aria troppo bassa
- Viscosità prodotto troppo alta
- Q.tà prodotto troppo alta



- Pressione aria troppo alta
- Viscosità prodotto troppo bassa
- Q.tà prodotto troppo bassa



- Getto regolare

Registrare pressione aria, quantità prodotto e apertura ventaglio fino a ottenere una impronta regolare come in fig. C

## • • • SAFETY WARNINGS



### • DANGER OF FIRE OR EXPLOSION:

- Never use halide hydrocarbon solvents (1.1.1 Ethyl Trichloride, etc.), acids or alkalis that would cause dangerous chemical reactions with the materials used in constructing the spray gun.
- Do not smoke or produce sparks: this could cause fire.
- Always be sure that the painting equipment is earthed correctly.



### • HEALTH & SAFETY EQUIPMENT AND PRECAUTIONS:

- Use the spray gun only in well ventilated rooms.
- Always wear suitable protective gloves and goggles as well as specific breathing filters/masks.
- Use special clothing to protect the body from contact with toxic vapours, solvents or with the products in use.

- The use of some paint products containing organic solvents can cause intoxication due to the toxic fumes they emit. In every case, it is necessary to read the technical sheets for the products before use.



### • WARNINGS CONCERNING IMPROPER USE

- Never direct the jet towards persons or animals.
- Never exceed the rated pressures.
- Before disassembly and cleaning, make sure that the spray gun has been disconnected from the supply unit.





< 2,5 MT. SEC.



< 80 dBA

## • • • FAILURES AND REMOVAL OF THEIR CAUSES

| FAULT   | CAUSE   | REMEDY  |
|---|---|---|
| <b>INTERMITTENT JET</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Stuffing box is worn</li> <li>- Paint nozzle is loose</li> <li>- Nozzle is damaged</li> </ul>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Replace the stuffing box</li> <li>- Tighten up</li> <li>- Replace the nozzle</li> </ul>                  |
| <b>UNEVEN JET</b>        | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Air cap holes are dirty or damaged</li> <li>- Central hole on cap is damaged or dirty</li> <li>- Nozzle is dirty or damaged</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Clean carefully (<b>not with metal objects</b>), if problem persists, replace nozzle and cap.</li> </ul> |
| <b>AIR IS ENTERING THE PAINT POT</b>  | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Paint nozzle is loose</li> <li>- Nozzle is worn out</li> </ul>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Tighten up</li> <li>- Replace nozzle</li> </ul>  |
| <b>PAINT LEAVES THE NOZZLE ONLY ON FIRST PULL</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Nozzle and needle are clogged with dry paint</li> <li>- Nozzle or needle is damaged</li> <li>- Needle pusher spring missing</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Clean carefully</li> <li>- Replace nozzle and needle</li> <li>- Insert the spring</li> </ul>             |
| <b>AIR IS DISCHARGED WHEN THE LEVEL IS RELEASED</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Dirt in the air valve</li> <li>- Air valve damaged</li> <li>- Air valve stuffing box worn out</li> </ul>                               | <ul style="list-style-type: none"> <li>- Clean carefully</li> <li>- Replace</li> <li>- Replace</li> </ul>   |

## • • • MAINTENANCE

### WARNING:

DISCONNECT THE SPRAY GUN FROM THE EQUIPMENT BEFORE ANY DISASSEMBLY OPERATIONS.

1. Remove any remaining paint by pouring it into another container.
2. Disassemble the spray gun making sure to remove the needle before disassembling the nozzle to avoid damage to the housing of the nozzle closure.
3. Clean all the paint passages and the nozzle. Clean the other components using a brush soaked in solvent.
4. Reassemble the spray gun and spray a small quantity of solvent to eliminate all the residues in the paint passages.

Incomplete cleaning could cause function failures and a degradation of the fan form.

### WARNING:

NEVER USE METAL OR OTHER OBJECTS THAT COULD DAMAGE THE HOLES IN THE NOZZLE AND CAP.

NEVER IMMERSE THE SPRAY GUN COMPLETELY IN SOLVENT.

NEVER USE COMPONENTS OR PARTS THAT ARE NOT **WALMEC** ORIGINALS.

**• • • TECHNICAL SPECIFICATIONS**

- Air fitting G 1/4" m
- Product delivery fitting (version SP) G 3/8" m
- Working pressure 2-2,5 Bar (28.6-35.7 PSI)

|              |
|--------------|
| 9011 HVLP    |
| 9010 HVLP    |
| 9010 SP HVLP |

| ø   | Feed       | Delivery pressure             | Product load                 | Air consumption (0.7 bar, 10 Psi captest) | Fan dimensions at 20 cm (7.9) |
|-----|------------|-------------------------------|------------------------------|---|-------------------------------|
| 1.0 | S.pressure | 2 - 2.5 bar (28.6 - 35.7 PSI) | 218 Gr/min. (7.7 oz/min.)    | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)              | 20 cm (7.9")                  |
|     | Gravity    |                               |                              | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)              |                               |
| 1.3 | S.pressure |                               | 256 Gr/min. (9 oz/min.)      | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)              | 21 cm (8.9")                  |
|     | Gravity    |                               |                              | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)              |                               |
| 1.5 | Suction    |                               | 158 Gr/min. (5.6 oz/min.)    | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)              | 18 cm (7.1")                  |
|     | S.pressure |                               |                              | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)              |                               |
| 1.7 | Gravity    |                               | 302 Gr/min. (10.7 oz/min.)   | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)              | 21 cm (8.9")                  |
|     | Suction    |                               |                              | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)              |                               |
| 1.9 | S.pressure |                               | 180 Gr/min. (6.4 oz/min.)    | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)              | 18 cm (7.1")                  |
|     | Gravity    |                               |                              | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)              |                               |
| 1.9 | Suction    |                               | 326 Gr/min. (11.5 oz/min.)   | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)              | 22 cm (8.7")                  |
|     | S.pressure |                               |                              | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)              |                               |
| 2.2 | Gravity    |                               | 194 Gr/min. (6.9 oz/min.)    | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)              | 20 cm (7.9")                  |
|     | Suction    |                               |                              | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)              |                               |
| 2.2 | S.pressure | 378 Gr/min. (13.4 oz/min.)    | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 22 cm (8.7")                              |                               |
|     | Gravity    |                               | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) |   |                               |
| 2.5 | Suction    | 216 Gr/min. (7.6 oz/min.)     | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 20 cm (7.9")                              |                               |
|     | S.pressure |                               | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) |   |                               |
| 2.5 | Gravity    | 482 Gr/min. (17 oz/min.)      | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 22 cm (8.7")                              |                               |
|     | Suction    |                               | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) |   |                               |
| 2.5 | S.pressure | 230 Gr/min. (8.1 oz/min.)     | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 21 cm (8.9")                              |                               |
|     | Gravity    |                               | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) |   |                               |

**RECOMMENDED AIR PRESSURE DURING USE: 2 - 2.5 BAR (28.6 - 35.7 PSI)**

At the recommended air pressure the spray gun respects the european and U.S. ecological norms for which the transfer efficiency must be above 65% and /or the air pressure at the exit of the air cap must not be superior to 0.7 BAR (10 PSI)

**• • • USE**

Spray guns in the Novemila HVLP series have been designed for the application of finishing colours in all those sectors requiring high quality finishing and low fumes emission. To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of ø8mm (0.3").
2. Make sure that the compressed air is perfectly filtered to remove air, oil or other impurities (for example, by installing a filter group of the ASTURO MEC series).
3. Correct viscosity of the paint is between 2 and 2.5 BAR (28.6 – 35.7 psi), partially pressing the spray gun trigger and checking the gauge under the grip.

**• • • ADVICE FOR CORRECT USE**

1. **The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 100 and 150 mm. (3.9"-5.9").** If the spray gun is working at too low a pressure and at too high a distance, it will not perform to the best of its capacity.

2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being painted and the paint must be applied in horizontal strokes. Any eventual shift from this position when spraying will result in an uneven application of the paint layer.

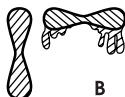
3. Correct viscosity of the paint is between 15 and 25 sec. Coppa Ford n. 4. These values depend on the application in question and the measure of the nozzle in use.



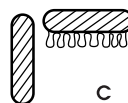
**• • • FORM OF THE FAN**



- Air pressure too low
- Product viscosity too high
- Quantity of product too high



- Air pressure too high
- Product viscosity too low
- Quantity of product too low



- Regular jet

**Adjust the air pressure, product quantity and spray aperture until obtaining a regular imprint as in fig. C**

••• TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Air fitting G 1/4" m
- Product delivery fitting (version SP) G 3/8" m
- Working pressure 3-3,5 Bar (42.9-50 PSI)

|         |
|---------|
| 9011    |
| 9010    |
| 9010 SP |

| ø   | Feed        | Delivery pressure            | Product load                  | Air consumption               | Fan dimensions at 20 cm (7.9) |
|-----|-------------|------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|-------------------------------|
| 1.0 | S. pressure | 3 - 3,5 bar (43 - 50 PSI)    |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                               |
|     | Gravity     |                              | 324 Gr./min. (11.4 oz./min.)  | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                  |
| 1.3 | Suction     |                              | 228 Gr./min. (8 oz./min.)     | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 18 cm (7.1")                  |
|     | S. pressure |                              |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                               |
| 1.5 | Gravity     |                              | 348 Gr./min. (12.3 oz./min.)  | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 22 cm (8.7")                  |
|     | Suction     |                              | 242 Gr./min. (8.5 oz./min.)   | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 18 cm (7.1")                  |
|     | S. pressure |                              |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                               |
| 1.7 | Gravity     |                              | 410 Gr./min. (14.5 oz./min.)  | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 24 cm (9.5")                  |
|     | Suction     |                              | 260 Gr./min. (9.2 oz./min.)   | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                  |
|     | S. pressure |                              |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                               |
| 1.9 | Gravity     |                              | 432 Gr./min. (15.3 oz./min.)  | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 26 cm (10.2")                 |
|     | Suction     |                              | 280 Gr./min. (9.9 oz./min.)   | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                  |
|     | S. pressure |                              |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                               |
| 2.2 | Gravity     |                              | 502 Gr./min. (17.7 oz./min.)  | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 26 cm (10.2")                 |
|     | Suction     |                              | 294 Gr./min. (10.4 oz./min.)  | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 22 cm (8.7")                  |
|     | S. pressure |                              |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                               |
| 2.5 | Gravity     | 588 Gr./min. (20.8 oz./min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 26 cm (10.2")                 |                               |
|     | Suction     | 328 Gr./min. (11.6 oz./min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 22 cm (8.7")                  |                               |
|     | S. pressure |                              | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                               |                               |

••• USE

The Novemila series of spray guns has been designed for the application of colours, paints or other fluid substances. The instrument is not suitable for use with abrasives or products containing acids or petrol of any kind.

To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

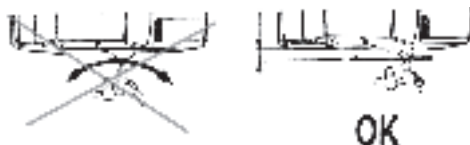
1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of ø8mm (0.3").
2. Make sure that the compressed air is perfectly filtered to remove air, oil or other impurities (for example, by installing a filter group of the ASTURO MEC series).
3. Set the air pressure at between 2.5 and 3.5 BAR (35.7 – 50 psi) on the spray gun body, with the trigger partially pressed.

••• ADVICE FOR CORRECT USE

1. The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 150 e i 200 mm (5.9-7.9"). If the spray gun is working at too low a pressure and at too high a distance, it will not perform to the best of its capacity.

2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being painted and the paint must be applied in horizontal strokes. Any eventual shift from this position when spraying will result in an uneven application of the paint layer.

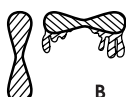
3. Correct viscosity of the paint is between 15 and 25 sec. Coppa Ford n°4. These values depend on the application in question and the measure of the nozzle in use.



••• FORM OF THE FAN



- Air pressure too low
- Product viscosity too high
- Quantity of product too high



- Air pressure too high
- Product viscosity too low
- Quantity of product too low



- Regular jet

Adjust the air pressure, product quantity and spray aperture until obtaining a regular imprint as in fig. C

# MOD.....9010 ECOMIX - 9010 sp ECOMIX

## • • • TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Air fitting G 1/4" m
- Product delivery fitting (version SP) G 3/8" m

| 9010 ECOMIX    |             |                                      |                           |                                |                                |
|----------------|-------------|--------------------------------------|---------------------------|--------------------------------|--------------------------------|
| 9010 sp ECOMIX |             |                                      |                           |                                |                                |
| Ø              | Feed        | Delivery pressure                    | Product load              | Air consumption                | Fan dimensions<br>20 cm (7.9") |
| 2.2            | Suction     | 2,5 - 3<br>bar<br>(35.7 - 43<br>PSI) | 1780 Gr/min. (63 oz/min.) | 150-220 Lt./min. (5.3-7.8 CFM) | 20 cm (7.9")                   |
|                | S. pressure |                                      |                           | 140-200 Lt./min. (5-7 CFM)     |                                |
| 2.5            | Suction     |                                      | 1960 Gr/min. (69 oz/min.) | 150-220 Lt./min. (5.3-7.8 CFM) | 22 cm (8.7")                   |
|                | S. pressure |                                      |                           | 140-200 Lt./min. (5-7 CFM)     |                                |
| 3.0            | Suction     |                                      | 2750 Gr/min. (97 oz/min.) | 150-220 Lt./min. (5.3-7.8 CFM) | 25 cm (9.8")                   |
|                | S. pressure |                                      |                           | 140-200 Lt./min. (5-7 CFM)     |                                |

## • • • USE

The 9010 ECOMIX spray gun has been designed for special applications, especially in the building sector. Specially indicated for applying Alfatone and wall paints. The instrument is not suitable for the application of products containing acids or any type of petrol.

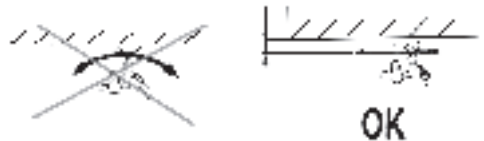
To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of ø8mm (0.3").
2. Set the air pressure at 3 BAR (43 psi), on the spray gun body, with the trigger partially pressed.

## • • • ADVICE FOR CORRECT USE

1. The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 150 e i 200 mm (5.9-7.9").

2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being painted and the paint must be applied in horizontal strokes. Any eventual shift from this position when spraying will result in an application of the paint layer.



**• • • TECHNICAL SPECIFICATIONS**

- Air fitting G 1/4" m
- Product delivery fitting (version SP) G 3/8" m
- Working pressure 2,5-3,5 bar (35.7-50 psi)

|     |             |                               | 9010 sp COLLA               |
|-----|-------------|-------------------------------|-----------------------------|
| ø   | Feed        | Air consumption               | Delivery pressure           |
| 1.7 | S. pressure | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 2.5-3.5 bar (35.7 - 50 psi) |
| 1.9 | S. pressure | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 2.5-3.5 bar (35.7 - 50 psi) |

**• • • USE**

Spray gun 9010 sp COLLA has been designed for special applications. Particularly indicated for the application of liquid glues. The instrument is not suitable for applying products that may contain acids or petrol of any kind. The spray gun can be used in connection with a pressurised tank or a specific pump. To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of ø8mm (0.3").
2. Set the air pressure at between 2.5 and 3.5 BAR (35.7 – 50 psi), on the spray gun body, with the trigger partially pressed.

**• • • ADVICE FOR CORRECT USE**

1. Set the distance between the spray gun and the surface to be treated between 150 e i 250 mm (5.9-9.8").
2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being treated and the product must be applied in horizontal strokes. Any eventual shift from this position when spraying will result in an uneven application of the product layer.

# MOD.....901 I GEL COAT - 9010 sp GEL COAT

## • • • TECHNICAL SPECIFICATIONS

- Air fitting G 1/4" m
- Product delivery fitting (version SP) G 3/8" m
- Working pressure 2,5 - 3 bar (35.7-42.9 psi)

| 901 I GEL COAT   |             |                             |                            |                               |                             |
|------------------|-------------|-----------------------------|----------------------------|-------------------------------|-----------------------------|
| 9010 sp GEL COAT |             |                             |                            |                               |                             |
| ø                | Feed        | Delivery pressure           | Product load               | Air consumption               | Fan dimensions 20 cm (7.9") |
| 3.0              | Gravity     | 2,5 - 3 bar (35.7 - 43 PSI) | 512 Gr/min. (18 oz/min.)   | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 18 cm (7.1")                |
|                  | S. pressure |                             |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                             |
| 4.0              | Gravity     |                             | 676 Gr/min. (23.9 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                |
|                  | S. pressure |                             |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                             |
| 5.0              | Gravity     |                             | 730 Gr/min. (25.8 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 24 cm (9.4")                |
|                  | S. pressure |                             |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                             |

## • • • USE

Spray guns in the Novemila "GEL COAT" series have been designed for applying GEL COAT or dense products generally. The instrument is not suitable for use with abrasives or products containing acids or petrol of any kind. To obtain the best results, the following instructions must be followed carefully:

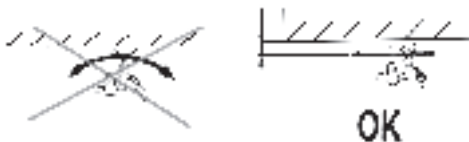
1. When possible, use an air pipe with a minimum internal section of ø8mm (0,3").
2. Make sure that the compressed air is perfectly filtered to remove air, oil or other impurities (for example, by installing a filter group of the ASTURO MEC series).
3. Set the air pressure at between 2.5 and 3.5 BAR (35.7 - 50 psi), on the spray gun body, with the trigger partially pressed.

## • • • ADVICE FOR CORRECT USE

1. The distance between the spray gun and the surface to be painted must be set between 150 and 200 mm (5.9 - 7.9"). If the spray gun is working at too low a pressure and at too high a distance, it will not perform to the best of its capacity.

2. The jet from the spray gun must always be perpendicular to the surface being painted and the paint must be applied in horizontal strokes.

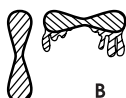
Any eventual shift from this position when spraying will result in an uneven application of the paint layer.



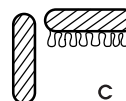
## • • • FORM OF THE FAN



- Air pressure too low
- Product viscosity too high
- Quantity of product too high



- Air pressure too high
- Product viscosity too low
- Quantity of product too low



- Regular jet

Adjust the air pressure, product quantity and spray aperture until obtaining a regular imprint as in fig. C

## • • • SICHERHEITSHINWEISE



### • BRAND UND EXPLOSIONSGEFAHR:

- Keine Chlorkohlenwasserstoffe (1.1.1 Trichlorethylen, usw.) bzw. sauren oder alkalischen Kohlenwasserstoffe als Lösemittel verwenden, da diese Substanzen mit Komponenten der Spritzpistole reagieren und gefährliche Abbauprodukte erzeugen können.
- Alle Vorgänge mit Brandgefahr wie Rauchen oder das Erzeugen von Funken unbedingt vermeiden.
- Sicherstellen, daß die Lackieranlage ordnungsgemäß geerdet ist.



### • PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNG / GESUNDHEITSSCHUTZ:

- Die Spritzpistole nur in ausreichend gelüfteten Arbeitsbereichen verwenden.
- Stets geeignete Schutzhandschuhe, eine Schutzbrille und ein Atemgerät mit für die spezifische Anwendung konzipiertem Filtereinsatz verwenden.

- Die vorgeschriebene Schutzkleidung tragen, um jede Berührung mit giftigen Dämpfen, Lösemitteln und den verwendeten Beschichtungsmitteln zu verhindern.
- Die Anwendung bestimmter Lacke, die organische Lösemittel enthalten, kann zu Vergiftungen durch giftige Lösemitteldämpfe führen. Lesen Sie unbedingt die technischen Merkblätter der verwendeten Produkte.



### • GEFÄHRDUNG DURCH UNSACHGEMÄSSEN GEBRAUCH

- Den Spritzstrahl nicht gegen Personen oder Haustiere richten.
- Unbedingt die vorgeschriebenen Betriebsdrücke einhalten.
- Vor dem Zerlegen und Reinigen der Spritzpistole sicherstellen, daß sie von der Lack- und Luftversorgung getrennt sind.





< 2,5 MT. SEC.



< 80 dBA

## • • • FUNKTIONSSTÖRUNGEN UND DEREN BEHEBUNG

| STÖRUNG  | URSACHE   | ABHILFE  |
|--|---|--|
| STRAHL STOBARTIG          | - Nadelabdichtung verschlissen<br>- Lackdüse gelockert<br>- Düse schadhaft  | - Nadelabdichtung ersetzen<br>- Gut festziehen<br>- Düse ersetzen  |
| STRAHL NICHT GLEICHMÄßIG  | - Luftlöcher des Spritzkopfs verschmutzt oder schadhaft<br>- Mittelloch des Spritzkopfs schadhaft oder verschmutzt<br>- Düse verschmutzt oder schadhaft | - Gründlich säubern ( <b>nicht mit Metallgegenständen</b> ), falls das Problem weiter besteht, Düse und Spritzkopf ersetzen. |
| EINDRINGEN VON LUFT IN DEN LACKBEHÄLTER  | - Lackdüse gelockert<br>- Düse schadhaft  | - Gut festziehen<br>- Düse ersetzen  |
| NUR AM ANFANG TRITT LACK AN DER DÜSE AUS   | - Lack an Düse und Nadel festgetrocknet<br>- Düse oder Nadel schadhaft<br>- Druckfeder der Nadel fehlt  | - Gründlich säubern<br>- Nadel und Düse ersetzen<br>- Feder einsetzen  |
| NACH LOSLASSEN DES ABZUGSBÜGELS TRITT LUFT AUS   | - Luftventil verschmutzt<br>- Luftventil schadhaft<br>- Dichtung des Luftventils verschlissen   | - Gründlich reinigen<br>- Ersetzen<br>- Ersetzen   |

## • • • WARTUNG

### HINWEIS:

DIE SPRITZPISTOLE VOR DEM ZERLEGEN VON DER LUFT- UND LACKVERSORGUNG TRENNEN.

- Den restlichen Lack in einen Behälter ausleeren.
- Die Spritzpistole zerlegen. Dabei vor dem Zerlegen der Düse zuerst die Düsennadel herausziehen, um den Dichtsitz der Düse nicht zu beschädigen.
- Alle lackberührten Teile und die Düse reinigen. Die sonstigen Teile mit einer kleinen Bürste und Lösemittel reinigen.
- Die Spritzpistole wieder zusammenbauen und eine kleine Menge Lösemittel versprühen, um alle Lackreste auszuspülen.

Spritzgutrückstände in der Spritzpistole können Funktionsstörungen des Geräts und Verzerrungen des Strahlbilds verursachen.

### ACHTUNG :

DAS GERÄT NICHT MIT METALLTEILEN ODER SONSTIGEN GEGENSTÄNDEN SÄUBERN, WELCHE DIE LÖCHER VON DÜSE UND SPRITZKOPF BESCHÄDIGEN KÖNNEN.  
DIE SPRITZPISTOLE NICHT IN LÖSEMittel EINTAUCHEN.  
ALS ERSATZTEILE NUR **WALMEC** ORIGINALTEILE VERWENDEN.

• • • TECHNISCHE DATEN

- Luftanschluß G 1/4" m
- Spritzgutanschluß (Version SP) G 3/8" m
- Betriebsdruck 2-2,5 bar (28.6-35.7 psi)

|              |
|--------------|
| 9011 HVLP    |
| 9010 HVLP    |
| 9010 SP HVLP |

| ø   | Spritzgut-zufuhr | Eingangsdruk                  | Auftragsmenge              | Luftverbrauch (0,7 bar captest 10 PSI) | Strahlform in 20cm Abstand (7.9") |
|-----|------------------|-------------------------------|----------------------------|--|-----------------------------------|
| 1.0 | Überdruck        | 2 - 2.5 bar (28.6 - 35.7 PSI) |                            | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)           |                                   |
| 1.3 | Schwerkraft      |                               | 218 Gr/min. (7.7 oz/min.)  | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)           | 20 cm (7.9")                      |
|     | Überdruck        |                               |                            | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)           |                                   |
| 1.5 | Schwerkraft      |                               | 256 Gr/min. (9 oz/min.)    | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)           | 21 cm (8.9")                      |
|     | Ansaugung        |                               | 158 Gr/min. (5.6 oz/min.)  | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)           | 18 cm (7.1")                      |
|     | Überdruck        |                               |                            | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)           |                                   |
| 1.7 | Schwerkraft      |                               | 302 Gr/min. (10.7 oz/min.) | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)           | 21 cm (8.9")                      |
|     | Ansaugung        |                               | 180 Gr/min. (6.4 oz/min.)  | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)           | 18 cm (7.1")                      |
|     | Überdruck        |                               |                            | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)           |                                   |
| 1.9 | Schwerkraft      |                               | 326 Gr/min. (11.5 oz/min.) | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)           | 22 cm (8.7")                      |
|     | Ansaugung        |                               | 194 Gr/min. (6.9 oz/min.)  | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)           | 20 cm (7.9")                      |
|     | Überdruck        |                               |                            | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)           |                                   |
| 2.2 | Schwerkraft      |                               | 378 Gr/min. (13.4 oz/min.) | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)           | 22 cm (8.7")                      |
|     | Ansaugung        |                               | 216 Gr/min. (7.6 oz/min.)  | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)           | 20 cm (7.9")                      |
|     | Überdruck        |                               |                            | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)           |                                   |
| 2.5 | Schwerkraft      |                               | 482 Gr/min. (17 oz/min.)   | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)           | 22 cm (8.7")                      |
|     | Ansaugung        |                               | 230 Gr/min. (8.1 oz/min.)  | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)           | 21 cm (8.9")                      |
|     | Überdruck        |                               |                            | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)           |                                   |

**BERATETER LUFTBRUCK VON GEBRAUCH: 2 - 2.5 BAR (28.6 - 35.7 PSI)**

Mit dem beratetem Luftdruck von Gebrauch achtet die Spritzpistole die Europaischen und Nordamerikanischen Rechtsvorschriften, nach denen soll die Leistungsfahigkeit der Ueberfuehrung ueber 65% sein und/oder der Luftdruck an Spritzkopt soll nicht 0.7 Bar (10 PSI) uebersteigen.

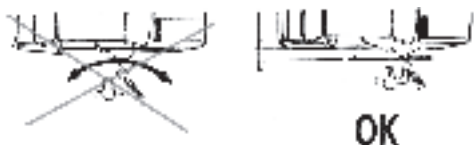
• • • GEBRAUCH

Die Spritzpistolen der Produktreihe 9000 HVLP sind für den Auftrag von Dekorfarben konzipiert und eignen sich besonders gut für alle Anwendungsbereiche, in denen eine optimale Oberflächengüte bei minimaler Emission von Lacknebeln erzielt werden soll. Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite ø8 mm (0,3") verwenden.
2. Sicherstellen, daß die Druckluft einwandfrei sauber, wasser- und ölfrei ist (zum Beispiel durch Installation eines Filteraggregats der Baureihe ASTURO MEC).
3. Den Luftdruck auf 2 bis 2,5 BAR (28.6 – 35.7 psi) einstellen. Dabei den Abzugshebel der Spritzpistole teilweise gezogen halten und den Druck am Manometer unten am Griff kontrollieren.

• • • VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH

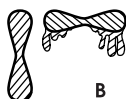
1. Die Spritzpistole in 100 bis 150 mm (3.9-5.9") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten. Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.
2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten. Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragsschema während des Lackierens können einen ungleichmäßigen Lackauftrag bewirken.
3. Der Lack muß eine Viskosität von 15 bis 25 s mit Ford-Prüfkegel Größe 4 aufweisen. Diese Werte sind von der spezifischen Anwendung und der Größe der verwendeten Düse abhängig.



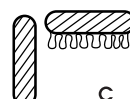
• • • STRAHLBILD



- Luftdruck zu niedrig
- Lackviskosität zu hoch
- Lackauftragsmenge zu hoch



- Luftdruck zu hoch
- Lackviskosität zu niedrig
- Lackauftragsmenge zu gering



- Gleichmäßiger Strahl

Luftdruck, Lackmenge und Strahlöffnung so regulieren, daß sich ein gleichmäßiges Strahlbild wie in Abb. C ergibt.

• • • TECHNISCHE DATEN

- Luftanschluß G 1/4" m
- Spritzgutanschluß (Version SP) G 3/8" m
- Betriebsdruck 3-3,5 bar (42.9-50 psi)

|         |
|---------|
| 9011    |
| 9010    |
| 9010 SP |

| ø   | Spritzgut zufuhr | Eingang sdruck            | Auftragsmenge              | Luftverbrauch                 | Strahlform in 20cm Abstand (7.9") |
|-----|------------------|---------------------------|----------------------------|-------------------------------|-----------------------------------|
| 1.0 | Überdruck        | 3 - 3,5 bar (43 - 50 PSI) |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                   |
| 1.3 | Schwerkraft      |                           | 324 Gr/min. (11.4 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                      |
|     | Ansaugung        |                           | 228 Gr/min. (8 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 18 cm (7.1")                      |
| 1.5 | Überdruck        |                           |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                   |
|     | Schwerkraft      |                           | 348 Gr/min. (12.3 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 22 cm (8.7")                      |
| 1.5 | Ansaugung        |                           | 242 Gr/min. (8.5 oz/min.)  | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 18 cm (7.1")                      |
|     | Überdruck        |                           |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                   |
| 1.7 | Schwerkraft      |                           | 410 Gr/min. (14.5 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 24 cm (9.5")                      |
|     | Ansaugung        |                           | 260 Gr/min. (9.2 oz/min.)  | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                      |
| 1.7 | Überdruck        |                           |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                   |
|     | Schwerkraft      |                           | 432 Gr/min. (15.3 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 26 cm (10.2")                     |
| 1.9 | Ansaugung        |                           | 280 Gr/min. (9.9 oz/min.)  | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                      |
|     | Überdruck        |                           |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                   |
| 2.2 | Schwerkraft      |                           | 502 Gr/min. (17.7 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 26 cm (10.2")                     |
|     | Ansaugung        |                           | 294 Gr/min. (10.4 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 22 cm (8.7")                      |
| 2.2 | Überdruck        |                           |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                   |
|     | Schwerkraft      |                           | 588 Gr/min. (20.8 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 26 cm (10.2")                     |
| 2.5 | Ansaugung        |                           | 328 Gr/min. (11.6 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 22 cm (8.7")                      |
|     | Überdruck        |                           |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                   |

• • • GEBRAUCH

Die Spritzpistolen der Baureihe 9000 sind für den Auftrag von Farben, Lacken und sonstigen fließfähigen Materialien konzipiert. Sie eignen sich nicht für abrasive, säure- oder benzinhaltige Spritzgüter.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

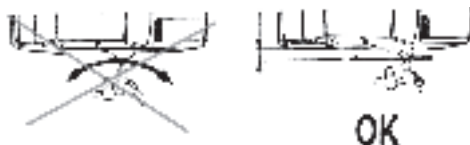
1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite ø 8 mm (0.3") verwenden.
2. Sicherstellen, daß die Druckluft einwandfrei sauber, wasser- und ölfrei ist (zum Beispiel durch Installation eines Filteraggregats der Baureihe ASTURO MEC).
3. Den Luftdruck am Gehäuse der Spritzpistole auf 2,5 bis 3,5 BAR (35.7 – 50 psi), einstellen, dabei den Abzugshebel teilweise gezogen halten.

• • • VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH

1. Die Spritzpistole in 150 bis 200 mm (5.9-7.9") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten. Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.

2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten. Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragschema während des Lackierens können einen ungleichmäßigen Lackauftrag bewirken.

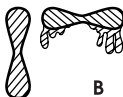
3. Der Lack muß eine Viskosität von 15 bis 25 s mit Ford-Prüfkegel Größe 4 aufweisen. Diese Werte sind von der spezifischen Anwendung und der Größe der verwendeten Düse abhängig.



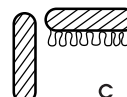
• • • STRAHLBILD



- Luftdruck zu niedrig
- Lackviskosität zu hoch
- Lackauftragsmenge zu hoch



- Luftdruck zu hoch
- Lackviskosität zu niedrig
- Lackauftragsmenge zu gering



- Gleichmäßiger Strahl

Luftdruck, Lackmenge und Strahlöffnung so regulieren, daß sich ein gleichmäßiges Strahlbild wie in Abb. C ergibt.

# MOD.....9010 ECOMIX - 9010 sp ECOMIX

## • • • TECHNISCHE DATEN

- Luftanschluß G 1/4" m
- Spritzgutanschluß (Version SP) G 3/8" m

| 9010 ECOMIX    |                   |                             |                           |                                |                                   |
|----------------|-------------------|-----------------------------|---------------------------|--------------------------------|-----------------------------------|
| 9010 sp ECOMIX |                   |                             |                           |                                |                                   |
| Ø              | Spritzgut zufluhr | Eingan gsdruck              | Auftragsmenge             | Luftverbrauch                  | Strahlform in 20cm Abstand (7.9") |
| 2.2            | Schwerkraft       | 2,5 - 3 bar (35.7 - 43 PSI) | 1780 Gr/min. (63 oz/min.) | 150-220 Lt./min. (5.3-7.8 CFM) | 20 cm (7.9")                      |
|                | Überdruck         |                             |                           | 140-200 Lt./min. (5-7 CFM)     |                                   |
| 2.5            | Schwerkraft       |                             | 1960 Gr/min. (69 oz/min.) | 150-220 Lt./min. (5.3-7.8 CFM) | 22 cm (8.7")                      |
|                | Überdruck         |                             |                           | 140-200 Lt./min. (5-7 CFM)     |                                   |
| 3.0            | Schwerkraft       |                             | 2750 Gr/min. (97 oz/min.) | 150-220 Lt./min. (5.3-7.8 CFM) | 25 cm (9.8")                      |
|                | Überdruck         |                             |                           | 140-200 Lt./min. (5-7 CFM)     |                                   |

## • • • GEBRAUCH

Die Spritzpistole 9010 ECOMIX ist für Spezialanwendungen vor allem im Bausektor konzipiert. Sie ist besonders gut für den Auftrag von Beschichtungen und Wandfarben geeignet.

Das Gerät eignet sich nicht für säure- oder benzinhaltige Spritzgüter.

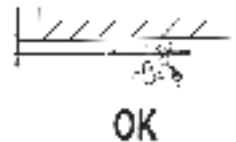
Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite  $\varnothing$  8 mm (0.3") verwenden.
2. Den Luftdruck am Gehäuse der Spritzpistole auf maximal 3 BAR ( 43 psi) einstellen, dabei den Abzugshebel teilweise gezogen halten.

## • • • VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH

1. Die Spritzpistole in 150 bis 200 mm (5.9-7.9") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten. Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.

2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten. Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragsschema während des Lackierens können einen ungleichmäßigen Lackauftrag bewirken.



**• • • TECHNISCHE DATEN**

- Luftanschluß G 1/4" m
- Spritzgutanschluß (Version SP) G 3/8" m
- Betriebsdruck 2,5-3,5 bar (35.7-50 psi)

|     |                   |                               | 9010 sp COLLA               |
|-----|-------------------|-------------------------------|-----------------------------|
| ø   | Spritzgut zu fuhr | Luftverbrauch                 | Eingangsdruck               |
| 1.7 | Überdruck         | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 2.5-3.5 bar (35,7 - 50 psi) |
| 1.9 | Überdruck         | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 2.5-3.5 bar (35,7 - 50 psi) |

**• • • GEBRAUCH**

Die Spritzpistole 9010/sp COLLA ist für Spezialanwendungen konzipiert. Sie eignet sich besonders für den Auftrag von flüssigen Klebstoffen.

Das Gerät ist nicht für säure- oder benzinhaltige Spritzgüter geeignet.

Die Spritzpistole wird in Verbindung mit einem separaten Druckbehälter oder einer entsprechenden Pumpe verwendet.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite ø 8 mm (0,3") verwenden.
2. Den Luftdruck am Gehäuse der Spritzpistole auf 2,5 bis 3,5 BAR (35.7 – 50 psi) einstellen, dabei den Abzugshebel teilweise gezogen halten.

**• • • VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH**

1. Die Spritzpistole in 150 bis 250 mm (5.9-9.8") Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten.

2. Der Spritzstrahl der Spritzpistole muß immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche stehen. Den Erzeugnis möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragsschema während der Bearbeitung können einen ungleichmäßigen Auftrag bewirken.

# MOD.....9011 GEL COAT - 9010 sp GEL COAT

## ••• TECHNISCHE DATEN

- Luftanschluß G 1/4" m
- Spritzgutanschluß (Version SP) G 3/8" m
- Betriebsdruck 2,5-3 bar (35.7-42.9 psi)

| 9011 GEL COAT    |                  |                            |                            |                               |                                   |
|------------------|------------------|----------------------------|----------------------------|-------------------------------|-----------------------------------|
| 9010 sp GEL COAT |                  |                            |                            |                               |                                   |
| ø                | Spritzgut zukehr | Eingang sdruck             | Auftragsmenge              | Luftverbrauch                 | Strahlform in 20cm Abstand (7.9") |
| 3.0              | Schwerkraft      | 2,5- 3 bar (35.7 - 43 PSI) | 512 Gr/min. (18 oz/min.)   | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 18 cm (7.1")                      |
|                  | Überdruck        |                            |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                   |
| 4.0              | Schwerkraft      |                            | 676 Gr/min. (23.9 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                      |
|                  | Überdruck        |                            |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                   |
| 5.0              | Schwerkraft      |                            | 730 Gr/min. (25.8 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 24 cm (9.4")                      |
|                  | Überdruck        |                            |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                   |

## ••• GEBRAUCH

Die Spritzpistolen der Produktreihe 9000 "GEL COAT" sind für den Auftrag von GEL COAT und sonstigen hochviskösen Spritzgütern konzipiert. Sie eignen sich nicht für abrasive, säure- oder benzinhaltige Spritzgüter.

Beste Arbeitsergebnisse erzielen Sie, wenn Sie folgende Hinweise einhalten:

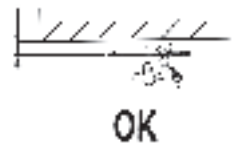
1. Einen Druckluftschlauch mit Mindest-Innenweite ø 8 mm (0,3") verwenden.
2. Sicherstellen, daß die Druckluft einwandfrei sauber, wasser- und ölfrei ist (zum Beispiel durch Installation eines Filteraggregats der Baureihe ASTURO MEC).
3. Den Luftdruck am Gehäuse der Spritzpistole auf 2.5 bis 3.5 BAR (35.7 – 50 psi) einstellen, dabei den Abzugshebel teilweise gezogen halten.

## ••• VORSCHRIFTSGEMÄSSER GEBRAUCH

1. Die Spritzpistole in 150 bis 200 mm (5.9-7.9"). Abstand zur bearbeiteten Oberfläche halten. Bei zu niedrigem Arbeitsdruck oder zu großem Abstand der Spritzpistole erhält man keinen wirkungsvollen Lackauftrag.

2. Den Spritzstrahl der Spritzpistole immer senkrecht zur bearbeiteten Oberfläche halten.

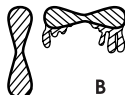
Den Lack möglichst in waagerechten Spritzbahnen auftragen. Abweichungen vom Auftragschema während des Lackierens können einen ungleichmäßigen Lackauftrag bewirken.



## ••• STRAHLBILD



- Luftdruck zu niedrig
- Lackviskosität zu hoch
- Lackauftragsmenge zu hoch



- Luftdruck zu hoch
- Lackviskosität zu niedrig
- Lackauftragsmenge zu gering



- Gleichmäßiger Strahl

Luftdruck, Lackmenge und Strahlöffnung so regulieren, daß sich ein gleichmäßiges Strahlbild wie in Abb. C ergibt.

## • • • AVERTISSEMENTS POUR LA SECURITE



### • DANGER D'INCENDIE OU D'EXPLOSION:

- Ne pas utiliser de solvants hydrocarbures halogénés (1.1.1 Trichlorure d'Ethyle, etc.), acide ou alcalin, qui peuvent provoquer des réactions chimiques dangereuses avec les matériaux de construction du pistolet.
- Eviter toute action pouvant provoquer des incendies comme fumer ou produire des étincelles.
- Vérifier que l'installation de peinture soit reliée à la terre.



### • EQUIPEMENTS ET PRECAUTIONS POUR LA SANTE:

- Utiliser le pistolet dans des milieux bien ventilés.
- Porter toujours des gants et des lunettes de protection appropriés, ainsi que des filtres de respiration pour usage spécifique.
- Porter des vêtements appropriés pour la protection du corps de façon à prévenir les contacts avec les vapeurs toxiques, les solvants ou avec les produits utilisés.



### • RISQUES D'USAGE IMPROPRE

- Ne pas diriger le jet contre les personnes ou les animaux.
- Ne pas dépasser les pressions d'exercice.
- Avant d'effectuer les opérations de démontage et de nettoyage, déconnecter le pistolet de l'installation d'alimentation.





< 2,5 MT. SEC.



< 80 dBA

## • • • ANOMALIE DE FONCTIONNEMENT ET ELIMINATION DES CAUSES

| DEFAUT  | CAUSE  | REMEDE   |
|---|--|--|
| JET À INTERMITTENCE  | - Presse-étoupe usé<br>- Gicleur peinture lent<br>- Gicleur endommagé  | - Remplacer le presse-étoupe<br>- Serrer avec force<br>- Remplacer le gicleur  |
| JET NON UNIFORME     | - Orifices air chapeau sales ou endommagés<br>- Orifice central chapeau endommagé ou sale<br>- Gicleur sale ou endommagé | - Nettoyer soigneusement ( <b>ne pas utiliser des objets métalliques</b> ), si le problème persiste, remplacer le gicleur et le chapeau. |
| DE L'AIR ENTRE DANS LE RÉSERVOIR DE LA PEINTURE   | - Gicleur peinture lent<br>- Gicleur endommagé   | - Serrer avec force<br>- Remplacer le gicleur  |
| LA PEINTURE SORT DU GICLEUR EN TIRANT LA GÂCHETTE SEULEMENT AU PREMIER CRAN                           | - Gicleur ou aiguille sales de peinture sèche<br>- Gicleur ou aiguille endommagés<br>- Ressort pousse-aiguille absent    | - Nettoyer soigneusement<br>- Remplacer l'aiguille et le gicleur<br>- Insérer le ressort   |
| L'AIR SORT LORSQUE L'ON LÂCHE LE LEVIER   | - Sauté dans le clapet air<br>- Clapet air endommagé<br>- Presse-étoupe clapet air usagé                                 | - Nettoyer soigneusement<br>- Remplacer<br>- Remplacer   |

## • • • ENTRETIEN

### AVERTISSEMENT:

DECONNECTER LE PISTOLET DE L'INSTALLATION AVANT D'EFFECTUER TOUTE OPERATION DE DEMONTAGE

1. Enlever la peinture résiduelle et la verser dans un autre récipient.
2. Démontez le pistolet en extrayant l'aiguille avant de démonter le gicleur, pour éviter d'endommager le siège de fermeture de ce dernier.
3. Nettoyer tous les passages de la peinture et le gicleur. Effectuer le nettoyage des autres composants en utilisant une petite brosse imbibée de solvant.
4. Remonter le pistolet et vaporiser une petite quantité de solvant pour éliminer tous les résidus dans les passages de la peinture. Une nettoyage incomplet pourrait provoquer des anomalies dans le fonctionnement et une détérioration de la forme de l'éventail.

### ATTENTION :

NE PAS UTILISER D'OBJETS METALLIQUES OU DES OBJETS QUI POURRAIENT ENDOMMAGER LES ORIFICES DU GICLEUR ET DU CHAPEAU.

NE PAS IMMERMER TOTALEMENT LE PISTOLET DANS LE SOLVANT.

NE PAS UTILISER DE COMPOSANTS OU PIECES DETACHEES N'ETANT PAS D'ORIGINE **WALMEC**.

## ••• SPECIFICATIONS TECHNIQUES

- Raccord air G 1/4" m
- Raccord entrée produit (version SP) G 3/8" m
- Pression d'exercice 2-2,5 bar (28.6-35.7 psi)

|              |
|--------------|
| 9011 HVLP    |
| 9010 HVLP    |
| 9010 SP HVLP |

| ø   | Aliment.    | Pression en entrée            | Débit produit                | Consommation air a 0.7 captest | Dimensions Eventail à 20 cm (7.9") |
|-----|-------------|-------------------------------|------------------------------|--------------------------------|------------------------------------|
| 1.0 | S. pression | 2 - 2.5 bar (28.6 - 35.7 PSI) |                              | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)   |                                    |
| 1.3 | Gravité     |                               | 218 Gr/min. (7.7 oz/min.)    | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)   | 20 cm (7.9")                       |
|     | S. pression |                               |                              | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)   |                                    |
| 1.5 | Gravité     |                               | 256 Gr/min. (9 oz/min.)      | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)   | 21 cm (8.9")                       |
|     | Aspiration  |                               | 158 Gr/min. (5.6 oz/min.)    | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)   | 18 cm (7.1")                       |
|     | S. pression |                               |                              | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)   |                                    |
| 1.7 | Gravité     |                               | 302 Gr/min. (10.7 oz/min.)   | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)   | 21 cm (8.9")                       |
|     | Aspiration  |                               | 180 Gr/min. (6.4 oz/min.)    | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)   | 18 cm (7.1")                       |
|     | S. pression |                               |                              | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)   |                                    |
| 1.9 | Gravité     |                               | 326 Gr/min. (11.5 oz/min.)   | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)   | 22 cm (8.7")                       |
|     | Aspiration  |                               | 194 Gr/min. (6.9 oz/min.)    | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)   | 20 cm (7.9")                       |
|     | S. pression |                               |                              | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)   |                                    |
| 2.2 | Gravité     |                               | 378 Gr/min. (13.4 oz/min.)   | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)   | 22 cm (8.7")                       |
|     | Aspiration  |                               | 216 Gr/min. (7.6 oz/min.)    | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)   | 20 cm (7.9")                       |
|     | S. pression |                               |                              | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM)   |                                    |
| 2.5 | Gravité     |                               | 482 Gr/min. (17 oz/min.)     | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM)   | 22 cm (8.7")                       |
|     | Aspiration  | 230 Gr/min. (8.1 oz/min.)     | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 21 cm (8.9")                   |                                    |
|     | S. pression |                               | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) |                                |                                    |

### CONSEILLÉ PRESSION D'UTILISATION: 2 - 2.5 BAR (28.6 - 35.7 PSI)

Au pression d'utilisation conseillé l'instrument respecte les lois écologiques pour lesquelles l'efficacité de transfert doit être supérieure à 65% et/ou la pression au exit du chapeau d'air ne doit être supérieure à 0.7 Bar (10 PSI)

## ••• UTILISATION

Les pistolets de la série Novemila HVLP ont été conçus pour l'application de peintures de finition dans tous les secteurs où une qualité très élevée de finition unie à une réduction de l'émission des brouillards sont nécessaires.

Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

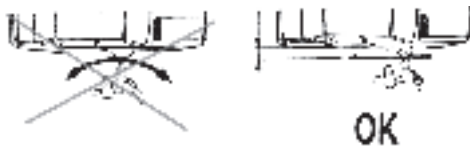
1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de ø 8mm (0,3").
2. Vérifier que l'air comprimé utilisé soit parfaitement filtré et donc exempt d'eau, d'huile ou d'autres impuretés (par exemple, avec l'installation d'un groupe de filtrage de la série ASTURO MEC)
3. Régler la pression de l'air à une valeur comprise entre 2 et 2.5 BAR (28.6 – 35.7 psi), en maintenant la gâchette du pistolet partiellement pressée et la contrôler sur le manomètre placé sous le manche.

## ••• CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE

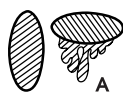
1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 100 et 150 mm (3.9-5.9"). Si le pistolet fonctionne à une pression trop basse et à une distance excessive, il sera impossible d'obtenir l'efficacité de transfert optimale.

2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à peindre. L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales. Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de peinture.

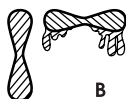
3. La viscosité correcte de la peinture est comprise entre 15 et 25 sec. Carter Ford n°4; ces valeurs dépendent des applications et de la dimension du gicleur utilisé.



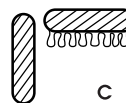
## ••• FORME DE L'EVENTAIL



- Pression air trop basse
- Viscosité produit trop haute
- Q.té produit trop élevée



- Pression air trop haute
- Viscosité produit trop basse
- Q.té produit trop basse



- Jet régulier

Régler la pression de l'air, la quantité de produit et l'ouverture de l'éventail jusqu'à l'obtention d'une empreinte régulière, comme d'après la fig. C.

• • • SPECIFICATIONS TECHNIQUES

- Raccord air G 1/4" m
- Raccord entrée produit (version SP) G 3/8" m
- Pression d'exercice 3-3,5 bar (42.9-50 psi)

|     |             |                           |                               | 9011                          | 9010                               |
|-----|-------------|---------------------------|-------------------------------|-------------------------------|------------------------------------|
|     |             |                           |                               | 9010 SP                       |                                    |
| ø   | Aliment.    | Pres sion en entrée       | Débit produit                 | Consommation air              | Dimensions Eventail à 20 cm (7.9") |
| 1.0 | S. pression | 3 - 3,5 bar (43 - 50 PSI) |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                    |
| 1.3 | Gravité     |                           | 324 Gr/min. (11.4 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                       |
|     | Aspiration  |                           | 228 Gr/min. (8 oz/min.)       | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 18 cm (7.1")                       |
| 1.5 | S. pression |                           |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                    |
|     | Gravité     |                           | 348 Gr/min. (12.3 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 22 cm (8.7")                       |
| 1.7 | Aspiration  |                           | 242 Gr/min. (8.5 oz/min.)     | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 18 cm (7.1")                       |
|     | S. pression |                           |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                    |
| 1.7 | Gravité     |                           | 410 Gr/min. (14.5 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 24 cm (9.5")                       |
|     | Aspiration  |                           | 260 Gr/min. (9.2 oz/min.)     | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                       |
| 1.9 | S. pression |                           |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                    |
|     | Gravité     |                           | 432 Gr/min. (15.3 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 26 cm (10.2")                      |
| 2.2 | Aspiration  |                           | 280 Gr/min. (9.9 oz/min.)     | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                       |
|     | S. pression |                           |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                    |
| 2.5 | Gravité     |                           | 502 Gr/min. (17.7 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 26 cm (10.2")                      |
|     | Aspiration  |                           | 294 Gr/min. (10.4 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 22 cm (8.7")                       |
| 2.5 | S. pression |                           |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                    |
|     | Gravité     |                           | 588 Gr/min. (20.8 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 26 cm (10.2")                      |
| 2.5 | Aspiration  |                           | 328 Gr/min. (11.6 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 22 cm (8.7")                       |
|     | S. pression |                           | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                               |                                    |

• • • UTILISATION

Les pistolets de la série Novemila ont été conçus pour l'application de couleurs ou peintures ou autres substances fluides. L'instrument n'est pas approprié à l'emploi avec des produits abrasifs ou contenant des acides ou de l'essence.

Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de ø8mm (0,3").
2. Vérifier que l'air comprimé utilisé soit parfaitement filtré et donc exempt d'eau, d'huile ou d'autres impuretés (par exemple, avec l'installation d'un groupe de filtrage de la série ASTURO MEC)
3. Régler la pression de l'air à une valeur comprise entre 2.5 et 3.5 BAR (35.7 – 50 psi), au corps pistolet, en maintenant la gâchette partiellement pressée.

• • • CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE

1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 150 et 200 mm (5.9-7.9"). Si le pistolet fonctionne à une pression trop basse et à une distance excessive, il sera impossible d'obtenir l'efficacité de transfert optimale.

2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à peindre. L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales. Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de peinture.

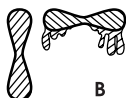
3. La viscosité correcte de la peinture est comprise entre 15 et 25 sec. Carter Ford n°4; ces valeurs dépendent des applications et de la dimension du gicleur utilisé.



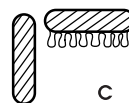
• • • FORME DE L'EVENTAIL



- Pression air trop basse
- Viscosité produit trop haute
- Q.té produit trop élevée



- Pression air trop haute
- Viscosité produit trop basse
- Q.té produit trop basse



- Jet régulier

Régler la pression de l'air, la quantité de produit et l'ouverture de l'éventail jusqu'à l'obtention d'une empreinte régulière, comme d'après la fig. C.

# MOD. ....9010 ECOMIX - 9010 sp ECOMIX

## • • • SPECIFICATIONS TECHNIQUES

- Raccord air G 1/4" m
- Raccord entrée produit (version SP) G 3/8" m

|     |              | 9010 ECOMIX                          |                           | 9010 sp ECOMIX                 |   |
|-----|--------------|--------------------------------------|---------------------------|--------------------------------|---|
| ø   | Alimentation | Pres-<br>sion en<br>entrée           | Débit produit             | Consommation air               | Dimensions<br>Eventail à<br>20cm (7.9") |
| 2.2 | Aspiration   | 2,5 - 3<br>bar<br>(35.7 - 43<br>PSI) | 1780 Gr/min. (63 oz/min.) | 150-220 Lt./min. (5.3-7.8 CFM) | 20 cm (7.9")                            |
|     | S. pression  |                                      |                           | 140-200 Lt./min. (5-7 CFM)     |   |
| 2.5 | Aspiration   |                                      | 1960 Gr/min. (69 oz/min.) | 150-220 Lt./min. (5.3-7.8 CFM) | 22 cm (8.7")                            |
|     | S. pression  |                                      |                           | 140-200 Lt./min. (5-7 CFM)     |   |
| 3.0 | Aspiration   |                                      | 2750 Gr/min. (97 oz/min.) | 150-220 Lt./min. (5.3-7.8 CFM) | 25 cm (9.8")                            |
|     | S. pression  |                                      |                           | 140-200 Lt./min. (5-7 CFM)     |   |

## • • • UTILISATION

Le pistolet 9010 ECOMIX a été conçu pour des applications spéciales, en particulier dans le secteur du bâtiment. Particulièrement indiqué pour l'application de Alfatone et de Peintures murales.

L'instrument n'est pas indiqué pour les applications de produits pouvant contenir des acides ou de l'essence.

Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

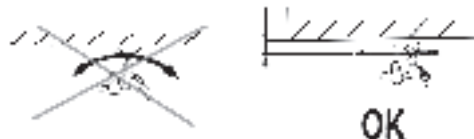
1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de ø8mm (0.3").

2. Régler la pression de l'air à une valeur maximum de 3 BAR (43 psi), au corps du pistolet, en maintenant la gâchette partiellement pressée.

## • • • CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE

1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 150 et 200 mm (5.9-7.9").

2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à peindre. L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales. Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de peinture.



**• • • SPECIFICATIONS TECHNIQUES**

- Raccord air G 1/4" m
- Raccord entrée produit (version SP) G 3/8" m
- Pression d'exercice 2,5-3,5 bar (35.7-50 psi)

|     |              |                               | 9010 sp COLLA               |
|-----|--------------|-------------------------------|-----------------------------|
| Ø   | Alimentation | Consommation air              | Pression en entrée          |
| 1.7 | S. pression  | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 2.5-3.5 bar (35.7 - 50 psi) |
| 1.9 | S. pression  | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 2.5-3.5 bar (35.7 - 50 psi) |

**• • • UTILISATION**

Le pistolet 9010/sp COLLE a été conçu pour les applications spéciales. Particulièrement indiqué pour l'application de colles fluides.

L'instrument n'est pas approprié pour les applications de produits pouvant contenir des acides ou de l'essence.

Le pistolet prévoit l'utilisation associée à un réservoir sous pression ou à une pompe spécifique.

Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de Ø8mm ( 0.3").
2. Régler la pression de l'air à une valeur comprise entre 2.5 et 3.5 BAR (35.7 – 50 psi), au corps pistolet, en maintenant la gâchette partiellement pressée.

**• • • CONSEILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE**

1. La distance entre le pistolet et la surface à traiter doit être comprise entre 150 et 250 mm (5.9-9.8").

2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à traiter. L'application de le produit doit être effectuée en lignes horizontales. Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de produit.

# MOD..... 9011 GEL COAT - 9010 sp GEL COAT

## • • • SPECIFICATIONS TECHNIQUES

- Raccord air G 1/4" m
- Raccord entrée produit (version SP) G 3/8" m
- Pression d'exercice 2,5-3 bar (35.7-42.9 psi)

|     |              | 9011 GEL COAT                        |                            | 9010 sp GEL COAT              |  |
|-----|--------------|--------------------------------------|----------------------------|-------------------------------|--|
| Ø   | Alimentation | Pres-<br>sion en<br>entrée           | Débit produit              | Consommation air              | Dimensions<br>Eventail à<br>20 cm (7.9") |
| 3.0 | Gravité      | 2,5 - 3<br>bar<br>(35.7 - 43<br>PSI) | 512 Gr/min. (18 oz/min.)   | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 18 cm (7.1")                             |
|     | S. pression  |                                      |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |  |
| 4.0 | Gravité      |                                      | 676 Gr/min. (23.9 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                             |
|     | S. pression  |                                      |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |  |
| 5.0 | Gravité      |                                      | 730 Gr/min. (25.8 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 24 cm (9.4")                             |
|     | S. pression  |                                      |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |  |

## • • • UTILISATION

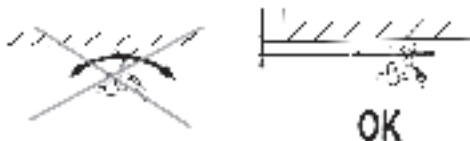
Les pistolets de la série Novemila "GEL COAT" ont été conçus pour l'application de GEL COAT ou de produits denses en général. L'instrument n'est pas approprié à l'emploi avec des produits abrasifs ou contenant des acides ou de l'essence. Pour obtenir les meilleurs résultats possibles, il est conseillé de suivre attentivement les opérations suivantes:

1. Utiliser si possible le tuyau de l'air avec section interne minimum de Ø8mm (0,3").
2. Vérifier que l'air comprimé utilisé soit parfaitement filtré et donc exempt d'eau, d'huile ou d'autres impuretés (par exemple, avec l'installation d'un groupe de filtrage de la série ASTURO MEC)
3. Régler la pression de l'air à une valeur comprise entre 2.5 et 3.5 BAR (35.7 – 50 psi), au corps pistolet, en maintenant la gâchette partiellement pressée.

## • • • EILS POUR UNE APPLICATION CORRECTE

1. La distance entre le pistolet et la surface à peindre doit être comprise entre 150 et 200 mm (5.9-7.9"). Si le pistolet fonctionne à une pression trop basse et à une distance excessive, il sera impossible d'obtenir l'efficacité de transfert optimale.

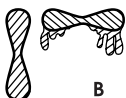
2. Le jet du pistolet doit toujours être maintenu perpendiculaire à la surface à peindre. L'application de la peinture doit être effectuée en lignes horizontales. Les éventuels déplacements de l'assiette durant l'émission de la peinture peuvent entraver l'application uniforme de la couche de peinture.



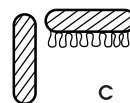
## • • • FORME DE L'EVENTAIL



- Pression air trop basse
- Viscosité produit trop haute
- Q.té produit trop élevée



- Pression air trop haute
- Viscosité produit trop basse
- Q.té produit trop basse



- Jet régulier

Régler la pression de l'air, la quantité de produit et l'ouverture de l'éventail jusqu'à l'obtention d'une empreinte régulière, comme d'après la fig. C.

## • • • ADVERTENCIAS REFERENTES A SEGURIDAD



### • PELIGRO DE INCENDIO O DE EXPLOSIÓN:

- No utilizar solventes hidrocarburos alógenados (1.1.1 Tricloruro de Etil, etc.), ácido o alcalino, pueden causar reacciones químicas peligrosas con los materiales de construcción del aerógrafo.
- Evitar cualquier acción que pueda causar incendios como por ejemplo fumar o generar chispas.
- Comprobar que la instalación de barnizado esté dotada de conexión a tierra.



### • EQUIPAMIENTO Y PRECAUCIONES PARA LA SALUD:

- Utilizar el aerógrafo en ambientes bien ventilados.
- Usar siempre guantes y gafas de seguridad adecuados, además de filtros para la respiración adecuados para el caso.
- Adoptar vestuario de seguridad para el cuerpo de modo que se eviten contactos con vapores tóxicos, solvente o con los productos que se utilizan.

- El uso de algunos productos para barnizar que contienen solventes orgánicos, puede provocar intoxicaciones a causa de los vapores tóxicos que emanan. Se recomienda en todo caso leer atentamente las fichas técnicas que acompaña a los productos que se van a emplear.



### • RIESGOS DEBIDOS AL USO IMPROPIO

- No lanzar el chorro contra persona o animales.
- No superar las presiones de funcionamiento recomendadas.
- Antes de las operaciones de desmontaje y de limpieza controlar si se ha desconectado el aerógrafo de la instalación de alimentación.





< 2,5 MT. SEC.



< 80 dBA

## • • • ANOMALIA EN EL FUNCIONAMIENTO Y ELIMINACIÓN DE LAS CAUSAS

| DEFECTO  | CAUSA  | REMEDIO   |
|--|--|---|
| <b>CHORRO INTERMITENTE</b>  | - Prensaestopa gastado<br>- Tobera de barniz suelta<br>- Tobera averiada   | - Substituir prensaestopa<br>- Apretar con fuerza<br>- Substituir la tobera   |
| <b>CHORRO NO UNIFORME</b>   | - Orificios para el aire del sombrerete sucios o averiados<br>- Orificio central del sombrerete averiado o sucio.<br>- Tobera sucia o averiada | - Limpiar cuidadosamente ( <b>no usar objetos metálicos</b> ), en el caso que el problema no se resuelva, substituir la tobera y el sombrerete. |
| <b>ENTRA AIRE EN EL ESTANQUE DE BARNIZ</b>   | - Tobera del barniz suelta<br>- Tobera averiada  | - Apretar con fuerza<br>- Substituir la tobera  |
| <b>SALE BARNIZ POR LA TOBERA TIRANDO SÓLO EL PRIMER TIEMPO</b>   | - Tobera y aguja sucias con barniz seco<br>- Tobera o aguja averiadas<br>- Muelle de presión de la aguja faltante                              | - Limpiar cuidadosamente<br>- Substituir aguja y tobera<br>- Introducir el muelle   |
| <b>LIBERANDO LA LEVA SALE AIRE</b>   | - Suciedad en la válvula de aire<br>- Válvula de aire averiada<br>- Prensaestopa de la válvula de aire gastado                                 | - Limpiar cuidadosamente<br>- Substituir<br>- Substituir  |

## • • • MANTENIMIENTO

### ADVERTENCIA:

DESCONECTAR EL AERÓGRAFO DE LA INSTALACIÓN ANTES DE EFECTUAR CUALQUIER OPERACIÓN DE DESMONTAJE

1. Quitar el barniz residual y vaciarla en otro contenedor.
2. Desmontar el aerógrafo poniendo cuidado en extraer la aguja antes de desmontar la tobera para evitar averiar el asiento del cierre de la tobera.
3. Limpiar todo el paso del barniz y la tobera. Efectuar la limpieza de los demás componentes utilizando un cepillo empapado con solvente.
4. Montar el aerógrafo, rociar una pequeña cantidad de solvente para eliminar todos los residuos por todo el recorrido que hace el barniz. Una limpieza incompleta podría causar anomalías en el funcionamiento y una degradación de la forma del abanico.

### ATENCIÓN :

NO UTILIZAR OBJETOS METALICOS O CUALQUIER PIEZA QUE PUEDA AVERIAR LOS ORIFICIOS DE LA TOBERA Y DEL SOMBRERETE.  
 NO SUMERGIR POR COMPLETO EL AERÓGRAFO EN EL SOLVENTE  
 NO UTILIZAR COMPONENTES O PIEZAS DE RECAMBIO QUE NO SEAN ORIGINALES **WALMEC.**

••• **ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

- Racor aire G 1/4" m
- Racor entrada producto (versión SP) G 3/8" m
- Presión de funcionamiento 2-2,5 bar (28.6-35.7 psi)

|              |
|--------------|
| 9011 HVLP    |
| 9010 HVLP    |
| 9010 SP HVLP |

| Ø   | Alimentación | Presión de entrada            | Caudal producto              | Consumo aire (0.7 captest)   | Dimensiones abanico a 20 cm (7.9") |
|-----|--------------|-------------------------------|------------------------------|------------------------------|------------------------------------|
| 1.0 | S. presión   | 2 - 2.5 bar (28.6 - 35.7 PSI) |                              | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) |                                    |
| 1.3 | Gravedad     |                               | 218 Gr/min. (7.7 oz/min.)    | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 20 cm (7.9")                       |
|     | S. presión   |                               |                              | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) |                                    |
| 1.5 | Gravedad     |                               | 256 Gr/min. (9 oz/min.)      | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 21 cm (8.9")                       |
|     | Aspiración   |                               | 158 Gr/min. (5.6 oz/min.)    | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 18 cm (7.1")                       |
|     | S. presión   |                               |                              | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) |                                    |
| 1.7 | Gravedad     |                               | 302 Gr/min. (10.7 oz/min.)   | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 21 cm (8.9")                       |
|     | Aspiración   |                               | 180 Gr/min. (6.4 oz/min.)    | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 18 cm (7.1")                       |
|     | S. presión   |                               |                              | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) |                                    |
| 1.9 | Gravedad     |                               | 326 Gr/min. (11.5 oz/min.)   | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 22 cm (8.7")                       |
|     | Aspiración   |                               | 194 Gr/min. (6.9 oz/min.)    | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 20 cm (7.9")                       |
|     | S. presión   |                               |                              | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) |                                    |
| 2.2 | Gravedad     |                               | 378 Gr/min. (13.4 oz/min.)   | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 22 cm (8.7")                       |
|     | Aspiración   |                               | 216 Gr/min. (7.6 oz/min.)    | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 20 cm (7.9")                       |
|     | S. presión   |                               |                              | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) |                                    |
| 2.5 | Gravedad     | 482 Gr/min. (17 oz/min.)      | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 22 cm (8.7")                 |                                    |
|     | Aspiración   | 230 Gr/min. (8.1 oz/min.)     | 200-270 Lt./min. (7-9,5 CFM) | 21 cm (8.9")                 |                                    |
|     | S. presión   |                               | 200-268 Lt./min. (7-9,5 CFM) |                              |                                    |

**ACONSEJADA PRESION DE AIRE: 2 - 2.5 BAR (28.6 - 35.7 PSI)**

A la presión aconsejada de utilizo el aerógrafo respeta las normativas ecológicas europeas y estadounidensas por las cuales la aficiencia de transferencia debe ser superior al 65% y/o la presión de aire a la boquilla no debe superar el 0,7 BAR (10 PSI)

••• **USO**

Los aerógrafos de la serie Nuevemil HVLP han sido concebidos para la aplicación de tintes de acabado en todos aquellos sectores donde se hace necesaria una muy elevada calidad de acabado junto con una reducción de la emisión de humo. Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interna mínima Ø 8mm (0,3").
2. Controlar que el aire comprimido utilizado esté perfectamente filtrado de agua, aceite u otras impurezas (por ejemplo con la instalación de un grupo filtrante de la serie ASTURO MEC)
3. Regular la presión del aire a un valor comprendido entre 2 y 2.5 BAR (28.6 – 35.7 psi), manteniendo parcialmente presionado el gatillo del aerógrafo y controlarlo con el manómetro colocado debajo de la empuñadura.

••• **CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICCIÓN**

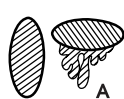
1. **Impostar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre los 100 y los 150 mm (3.9-5.9").** Si el aerógrafo trabaja a una presión demasiado baja y a una distancia excesiva no se podrá conseguir un rendimiento de transferencia óptimo.

2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando. La aplicación del barniz hay que efectuarlo por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme del estrato de barniz.

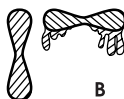
3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 15 y 25 sec. Copa Ford nº4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión de la tobera que se está utilizando.



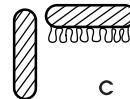
••• **FORMA DEL ABANICO**



- Presión del aire demasiado baja
- Viscosidad del producto demasiado alta
- Cantidad de producto demasiado alta



- Presión del aire demasiado alta
- Viscosidad del producto demasiado baja
- Cantidad de producto demasiado baja



- Chorro regular

**Ajustar la presión del aire, la cantidad de producto, y la apertura del abanico hasta conseguir una huella regular como se indica en la fig. C.**

••• **ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

- Racor aire G 1/4" m
- Racor entrada producto (versión SP) G 3/8" m
- Presión de funcionamiento 3-3,5 bar (42.9-50 psi)

|     |              |                            |                               | 9011                          | 9010                               |
|-----|--------------|----------------------------|-------------------------------|-------------------------------|------------------------------------|
|     |              |                            |                               | 9010 SP                       |                                    |
| Ø   | Alimentación | Presión de entrada         | Caudal producto               | Consumo aire                  | Dimensiones abanico a 20 cm (7.9") |
| 1.0 | S. presión   | 3 - 3,5 bar (43 - 50 PSI)  |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                    |
|     | Gravedad     |                            | 324 Gr/min. (11.4 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                       |
| 1.3 | Aspiración   |                            | 228 Gr/min. (8 oz/min.)       | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 18 cm (7.1")                       |
|     | S. presión   |                            |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                    |
| 1.5 | Gravedad     |                            | 348 Gr/min. (12.3 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 22 cm (8.7")                       |
|     | Aspiración   |                            | 242 Gr/min. (8.5 oz/min.)     | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 18 cm (7.1")                       |
| 1.7 | S. presión   |                            |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                    |
|     | Gravedad     |                            | 410 Gr/min. (14.5 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 24 cm (9.5")                       |
| 1.9 | Aspiración   |                            | 260 Gr/min. (9.2 oz/min.)     | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                       |
|     | S. presión   |                            |                               | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                    |
| 2.2 | Gravedad     |                            | 432 Gr/min. (15.3 oz/min.)    | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 26 cm (10.2")                      |
|     | Aspiración   |                            | 280 Gr/min. (9.9 oz/min.)     | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                       |
| 2.5 | S. presión   |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                               |                                    |
|     | Gravedad     | 502 Gr/min. (17.7 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 26 cm (10.2")                 |                                    |
| 2.5 | Aspiración   | 294 Gr/min. (10.4 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 22 cm (8.7")                  |                                    |
|     | S. presión   |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                               |                                    |
| 2.5 | Gravedad     | 588 Gr/min. (20.8 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 26 cm (10.2")                 |                                    |
|     | Aspiración   | 328 Gr/min. (11.6 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 22 cm (8.7")                  |                                    |
| 2.5 | S. presión   |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                               |                                    |

••• **USO**

Los aerógrafos de la serie Nuevemil han sido concebidos para aplicar colores, barnices u otras sustancias fluidas. El instrumento no es adecuado para ser usado con productos abrasivos o que contienen ácidos o benceno. Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interna mínima Ø8mm (0.3").
2. Controlar que el aire comprimido utilizada esté perfectamente filtrada del agua, aceite o de otras impurezas (por ejemplo con la instalación de un grupo filtrante de la serie ASTURO MEC)
3. Regular la presión de aire a un valor comprendido entre 2.5 y 3.5 BAR (35.7 – 50 psi), en cuerpo del aerógrafo, teniendo parcialmente presionado el gatillo.

••• **CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN**

1. **Impostar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre los 150 y los 200 mm (5.9-7.9").** Si el aerógrafo trabaja a una presión demasiado baja y a una distancia excesiva no se podrá conseguir un rendimiento de transferencia óptimo.

2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando. La aplicación del barniz hay que efectuarlo por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme del estrato de barniz.

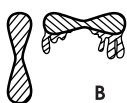
3. La correcta viscosidad del barniz está comprendida entre 15 y 25 sec. Copa Ford nº4, estos valores dependen de la particularidad de la aplicación y de la dimensión de la tobera que se está utilizando.



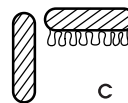
••• **FORMA DEL ABANICO**



- Presión del aire demasiado baja
- Viscosidad del producto demasiado alta
- Cantidad de producto demasiado alta



- Presión del aire demasiado alta
- Viscosidad del producto demasiado baja
- Cantidad de producto demasiado baja



- Chorro regular

Ajustar la presión del aire, la cantidad de producto, y la apertura del abanico hasta conseguir una huella regular como se indica en la fig. C.

# MOD. .... 9010 ECOMIX - 9010 sp ECOMIX

## • • • ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- Racor aire G 1/4" m
- Racor entrada producto (versión SP) G 3/8" m

| 9010 ECOMIX    |              |                                |                           |                                |                                    |
|----------------|--------------|--------------------------------|---------------------------|--------------------------------|------------------------------------|
| 9010 sp ECOMIX |              |                                |                           |                                |                                    |
| Ø              | Alimentación | Presión de entrada             | Caudal producto           | Consumo aire                   | Dimensiones abanico a 20 cm (7.9") |
| 2.2            | Aspiración   | 2,5 - 3 bar<br>(35.7 - 43 PSI) | 1780 Gr/min. (63 oz/min.) | 150-220 Lt./min. (5.3-7.8 CFM) | 20 cm (7.9")                       |
|                | S. presión   |                                |                           | 140-200 Lt./min. (5-7 CFM)     |                                    |
| 2.5            | Aspiración   |                                | 1960 Gr/min. (69 oz/min.) | 150-220 Lt./min. (5.3-7.8 CFM) | 22 cm (8.7")                       |
|                | S. presión   |                                |                           | 140-200 Lt./min. (5-7 CFM)     |                                    |
| 3.0            | Aspiración   |                                | 2750 Gr/min. (97 oz/min.) | 150-220 Lt./min. (5.3-7.8 CFM) | 25 cm (9.8")                       |
|                | S. presión   |                                |                           | 140-200 Lt./min. (5-7 CFM)     |                                    |

## • • • USO

El aerógrafo 9010 ECOMIX ha sido concebido para aplicaciones especiales, en particular en el sector de la construcción. Particularmente adecuado para la aplicación de Alfatone y Barnices para paredes.

El instrumento no es adecuado para la aplicación de productos que puedan contener ácidos o bencinas.

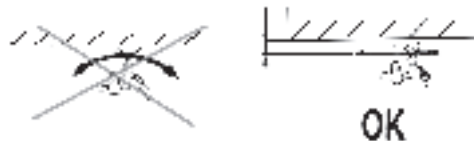
Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interna mínima  $\varnothing 8\text{mm}$  (0.3").
2. Regular la presión del aire a un valor máximo de 3 BAR (43 psi), en el cuerpo del aerógrafo, manteniendo parcialmente presionado el gatillo.

## • • • CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN

1. Imponer la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre los 150 y los 200 mm (5.9-7.9").

2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando. La aplicación del barniz hay que efectuarlo por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme del estrato de barniz.



**• • • ESPECIFICACIONES TÉCNICAS**

- Racor aire G 1/4" m
- Racor entrada producto G 3/8" m
- Presión de funcionamiento 2,5-3,5 bar (35.7-50 psi)

|     |              |                               | 9010 sp COLLA               |
|-----|--------------|-------------------------------|-----------------------------|
| Ø   | Alimentación | Consumo aire                  | Presión de entrada          |
| 1.7 | S. presión   | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 2.5-3.5 bar (35.7 - 50 psi) |
| 1.9 | S. presión   | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 2.5-3.5 bar (35.7 - 50 psi) |

**• • • USO**

El aerógrafo 9010/sp COLLA ha sido concebido para aplicaciones especiales. Particularmente indicado para aplicación de colas fluidas.

El instrumento no es adecuado para la aplicación de productos que puedan contener ácidos o bencinas.

El aerógrafo preve el uso combinado de un estanque bajo presión o una bomba destinada el efecto.

Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interna mínima Ø8mm ( 0.3").
2. Regular la presión de aire a un valor comprendido entre 2.5 y 3.5 BAR (35.7 – 50 psi), en cuerpo del aerógrafo, teniendo parcialmente presionado el gatillo.

**• • • CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN**

1. **Impostar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a tratar en un valor comprendido entre las 150 y los 250 mm (5.9-9.8").**

2. El chorro del aerógrafo debe ser siempre mantenido perpendicular a la superficie que se va a tratar. El movimiento del aerógrafo, durante la aplicación del producto, hay que efectuarlo por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión puede causar una distribución no uniforme del estrato de producto.

# MOD..... 9011 GEL COAT - 9010 sp GEL COAT

## ••• ESPECIFICACIONES TÉCNICAS

- Racor aire G 1/4" m
- Racor entrada producto (versión SP) G 3/8" m
- Presión de funcionamiento 2,5-3 bar (35.7-42.9 psi)

|     |              | 9011 GEL COAT                  |                            | 9010 sp GEL COAT              |                                    |
|-----|--------------|--------------------------------|----------------------------|-------------------------------|------------------------------------|
| Ø   | Alimentación | Presión de entrada             | Caudal producto            | Consumo aire                  | Dimensiones abanico a 20 cm (7.9") |
| 3.0 | Gravedad     | 2,5 - 3 bar<br>(35.7 - 43 PSI) | 512 Gr/min. (18 oz/min.)   | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 18 cm (7.1")                       |
|     | S. presión   |                                |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                    |
| 4.0 | Gravedad     |                                | 676 Gr/min. (23.9 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 20 cm (7.9")                       |
|     | S. presión   |                                |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                    |
| 5.0 | Gravedad     |                                | 730 Gr/min. (25.8 oz/min.) | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) | 24 cm (9.4")                       |
|     | S. presión   |                                |                            | 150-340 Lt./min. (5.3-12 CFM) |                                    |

## ••• USO

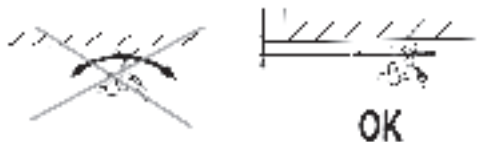
Los aerógrafos de la serie Nuevemil "GEL COAT" han sido concebidos para la aplicación del GEL COAT o productos densos en general. El instrumento no es adecuado para ser usado con productos abrasivos o que contienen ácidos o benceno. Para obtener los mejores resultados se recomienda seguir atentamente las siguientes operaciones:

1. Utilizar dentro de lo posible el tubo del aire con sección interna mínima  $\varnothing 8\text{mm}$  (0,3").
2. Controlar que el aire comprimido utilizada esté perfectamente filtrada del agua, aceite o de otras impurezas (por ejemplo con la instalación de un grupo filtrante de la serie ASTURO MEC)
3. Regular la presión de aire a un valor comprendido entre 2.5 y 3.5 BAR (35.7 – 50 psi), en cuerpo del aerógrafo, teniendo parcialmente presionado el gatillo.

## ••• CONSEJOS PARA UNA CORRECTA APLICACIÓN

1. **Impostar la distancia entre el aerógrafo y la superficie que se va a barnizar entre los 150 y los 200 mm (5.9-7.9").** Si el aerógrafo trabaja a una presión demasiado baja y a una distancia excesiva no se podrá conseguir un rendimiento de transferencia óptimo

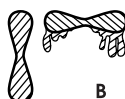
2. El chorro del aerógrafo debe mantenerse siempre perpendicular a la superficie que se está barnizando. La aplicación del barniz hay que efectuarlo por líneas horizontales. Cualquier modificación del equilibrio durante la emisión de producto barnizador puede causar una distribución no uniforme del estrato de barniz.



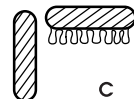
## ••• FORMA DEL ABANICO



- Presión del aire demasiado baja
- Viscosidad del producto demasiado alta
- Cantidad de producto demasiado alta



- Presión del aire demasiado alta
- Viscosidad del producto demasiado baja
- Cantidad de producto demasiado baja



- Chorro regular

**Ajustar la presión del aire, la cantidad de producto, y la apertura del abanico hasta conseguir una huella regular como se indica en la fig. C.**

**ASTURO III EC**<sup>®</sup>



• **WALMEC ITALY HEADQUARTERS**

- WALMEC S.p.A.
- Via Trieste, 10
- 31025 S.Lucia di Piave (TV) ITALY
- Tel: +39 0438 6611
- Fax: +39 0438 661333
- Email: [walmec@walmec.com](mailto:walmec@walmec.com)
- Web: [www.walmec.com](http://www.walmec.com)

• **WALMEC ITALY PRODUCTION PLANT**

- WALMEC S.p.A.
- Viale della Vittoria
- 24054 CALCIO (BG) ITALY