Pro-Tech TOOLS

Przenośna piaskarka Pro-Tech TOOLS



Instrukcja obsługi

Tłumaczenie oryginalnej instrukcji

Nie należy używać urządzenia przed zapoznaniem się z niniejszą instrukcją oraz zrozumieniem jej treści i ostrzeżeń. Ostrzeżenia te zostały zamieszczone w trosce o zdrowie i bezpieczeństwo operatora oraz osób znajdujących się w bezpośrednim sąsiedztwie. Niniejszą instrukcję należy zachować do wykorzystania w przyszłości.

CECHY PRODUKTU

Piaskarka to uniwersalne urządzenie do czyszczenia lub matowienia różnego rodzaju powierzchni. Jednostką piaskującą jest mobilny zbiornik ciśnieniowy zawierający materiał, który po podłączeniu do źródła sprężonego powietrza (kompresora) może być używany do piaskowania.

OSTRZEŻENIA DOTYCZĄCE PYŁU

Wdychanie pyłu z piasku krzemionkowego może powodować krzemicę, śmiertelną chorobę płuc. Wdychanie pyłu podczas prac piaskowania może również powodować azbestozę lub inne poważne, a nawet śmiertelne choroby. Każda osoba wykonująca prace piaskowania, każda osoba mająca kontakt ze środkami zawierającymi substancje toksyczne lub środkami o zawartości wolnej krystalicznej krzemionki powyżej jednego procenta oraz każda osoba przebywająca w obszarze, w którym występuje pył, musi używać respiratora z doprowadzeniem powietrza zatwierdzonego przez organizację NIOSH, który jest w dobrym stanie technicznym. Szkodliwy pył może pozostawać w powietrzu w stanie zawieszenia jeszcze długo po zakończeniu prac piaskowania, co może spowodować poważne obrażenia lub śmierć.

Przed założeniem respiratora należy użyć urządzenia do monitorowania jakości powietrza, aby sprawdzić, czy powietrze jest bezpieczne do oddychania. Należy skontaktować się z lokalnym oddziałem OHSA lub NIOSH w celu doboru odpowiedniego respiratora do konkretnego zastosowania.

Respiratory z doprowadzeniem powietrza nie usuwają tlenku węgla ani nie chronią przed nim, nawet jeśli powietrze jest bezpieczne do oddychania. Skontaktuj się z lokalnym oddziałem OHSA lub NIOSH, aby dobrać odpowiedni respirator do konkretnego zastosowania.

Respiratory z dopływem powietrza nie usuwają tlenku węgla (CO) ani żadnego innego toksycznego gazu i nie zapewniają przed nimi ochrony. Należy stosować
urządzenia do usuwania tlenku węgla oraz urządzenia monitorujące wraz z respiratorem, aby zapewnić jakość powietrza klasy D. Należy przestrzegać wszystkich obowiązujących norm OSHA oraz przepisów OSHA 1910.134(d).

ZASADY BEZPIECZEŃSTWA DOTYCZĄCE URZĄDZENIA DO PIASKOWANIA

1. Gdy urządzenie do piaskowania znajduje się pod ciśnieniem, nie należy wkładać palców, żadnych części ciała ani żadnych elementów do obszaru uszczelnienia korka wlewowego. Nieprzestrzeganie zalecenia dotyczącego utrzymywania części ciała z dala od obszaru korka wlewowego może spowodować poważne obrażenia.

2. Nie przekraczać maksymalnego ciśnienia roboczego. Nieprzestrzeganie maksymalnego ciśnienia roboczego może spowodować pęknięcie urządzenia do piaskowania, co może prowadzić do śmierci lub poważnych obrażeń.

3. Wszyscy przebywający w pobliżu urządzenia do piaskowania, w tym operatorzy urządzenia, powinni prawidłowo używać i konserwować respirator z zapasem powietrza zatwierdzony przez organizację NIOSH, nawet po zakończeniu procesu piaskowania. Szkodliwy pył może pozostawać w powietrzu jeszcze długo po zakończeniu
procesu piaskowania, co może spowodować obrażenia lub śmierć.

4. Przed użyciem urządzenia do piaskowania ciśnieniowego: Należy założyć okulary ochronne, rękawice oraz respirator zatwierdzony przez organizację NIOSH. Środki ochrony osobistej należy nosić zawsze podczas obsługi i konserwacji urządzenia do piaskowania. Chociaż urządzenie jest wyposażone w kaptur ochronny, który chroni przed odpryskującymi cząstkami podczas użytkowania urządzenia, kaptur ten nie zapewnia ochrony przed cząstkami przenoszonymi przez powietrze. Każda osoba wykonująca prace związane z piaskowaniem musi używać odpowiednio konserwowanego respiratora z dopływem powietrza.

5. W celu ochrony rąk należy używać grubych rękawic z mankietami.

6. Należy stosować osłony ochronne, aby zapobiec uderzeniu osób lub przedmiotów rozpryskującym się materiałem, ponieważ pył rozprzestrzenia się na duże odległości. Piaskowanie należy przeprowadzać na dużej otwartej przestrzeni, aby zminimalizować gromadzenie się materiału ściernego w otaczających obszarach.

7. Nie ciągnij zbiornika z materiałem ściernym za wąż i nie dopuść do jego przewrócenia, ponieważ może to spowodować pęknięcie armatury, co sprawi, że urządzenie stanie się niebezpieczne. Materiał ścierny i powietrze pod ciśnieniem poniżej 125 PSI mają bardzo dużą siłę niszczącą. Nigdy nie pozostawiaj urządzenia pod ciśnieniem bez nadzoru. W razie sytuacji awaryjnej, np. pęknięcia węża strumieniowego, należy natychmiast wyłączyć urządzenie.

8. Przed rozpoczęciem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych należy spuścić powietrze ze zbiornika przez zawór wlotowy i odłączyć dopływ powietrza. Podczas demontażu dyszy należy zachować ostrożność, ponieważ w wężu może nadal pozostawać ciśnienie powietrza, jeśli dysza jest zaślepiona.

9. W celu zapewnienia bezpiecznej eksploatacji należy przeprowadzać zalecaną konserwację zapobiegawczą zbiornika urządzenia do piaskowania, jednostki zdalnej oraz akcesoriów. Wszystkie zużyte części należy wymienić, zanim dojdzie do ich awarii. Natychmiastowa wymiana zużytych elementów jest niezbędna. Jeśli zużyte elementy nie zostaną wymienione, może dojść do narażenia operatora lub osób znajdujących się w pobliżu na działanie materiału strumieniowego poruszającego się z dużą prędkością oraz sprężonego powietrza, co może spowodować poważne obrażenia.

10. Nie należy używać w urządzeniu żadnych materiałów korozyjnych. Należy stosować wyłącznie czysty i suchy materiał do piaskowania.

11. Nie należy naprawiać węża strumieniowego. Naprawa szybko ulegnie zużyciu, co może spowodować gwałtowne rozpryskiwanie materiału strumieniowego w otoczeniu.

Zużyty wąż do piaskowania może nagle ulec uszkodzeniu w wyniku pęknięcia. Złącza i uchwyty dysz mogą nie utrzymać wystarczająco zużytego węża, co może spowodować ich oderwanie pod ciśnieniem. Sprężone powietrze i materiał strumieniowy wydostające się z pękniętego węża lub z odłączonych złączy lub uchwytów dysz mogą spowodować poważne obrażenia.

12. Spawanie, szlifowanie lub wiercenie w urządzeniu do piaskowania może osłabić zbiornik ciśnieniowy. Ciśnienie sprężonego powietrza może spowodować pęknięcie osłabionego urządzenia do piaskowania, co może skutkować śmiercią lub poważnymi obrażeniami.

13. Urządzenie należy zawsze ustawiać tak, aby strumień był skierowany z dala od jakichkolwiek przedmiotów lub osób. Należy trzymać się z dala od toru lotu wyrzucanego materiału ściernego. Może on być wyrzucany z dużą prędkością. Uderzenie wyrzucanego materiału ściernego może spowodować poważne obrażenia.

14. Podczas użytkowania tego urządzenia może dochodzić do gromadzenia się ładunków elektrostatycznych. Nie należy używać urządzenia w promieniu 50 stóp od jakichkolwiek substancji wybuchowych lub potencjalnie wybuchowych, ani od ich oparów, ponieważ może dojść do wybuchu.

15. Nie należy używać tego urządzenia w żadnym miejscu, które można uznać za niebezpieczne, ani w miejscach, w których znajdują się łatwopalne gazy lub ciecze. Nieprzestrzeganie tej instrukcji może spowodować wybuch, który może doprowadzić do poważnych obrażeń.

16. Nie należy nadmiernie napełniać zbiornika materiałem ściernym. Nie należy napełniać go powyżej odległości 6 cali od górnej krawędzi zbiornika.

17. PRZED OTWARCIEM POJEMNIKA należy uwolnić ciśnienie powietrza z zbiornika na materiał ścierny. W tym celu zamknij zawór doprowadzający powietrze (19) i naciśnij w dół zawór bezpieczeństwa (34), aby uwolnić ciśnienie z przewodów. Upewnij się, że manometr zbiornika (16) wskazuje zero, a dopiero potem otwórz zbiornik.

18. UTRZYMUJ WŁAŚCIWE CIŚNIENIE POWIETRZA; zalecane jest maksymalnie 125 PSI, ciśnienie nie może przekroczyć 125 PSI. Jeśli ciśnienie przekroczy 125 PSI, należy natychmiast przerwać wszelkie prace i odłączyć sprężarkę powietrza, aby zmniejszyć nadmiar ciśnienia. Nie należy badać przyczyny problemu z ciśnieniem w urządzeniu do piaskowania, dopóki manometr zbiornika (16) nie wskaże zera.

MONTAŻ

1. Montaż rury ssącej (15). Najpierw przymocować manometr (16) do górnej części rury ssącej tak, aby był widoczny przez górną część zbiornika. Następnie przymocować zawór dławiący (19A) do dolnej części rury. Do zaworu dławiącego należy podłączyć złącze (21). Do rurociągu należy podłączyć rurę łączącą (14).

2. Montaż filtra z separatorem wody (18). Z każdej strony filtra należy przykręcić złącze (17). Z jednej strony podłącz zawór doprowadzający powietrze (19) do złącza (17), a następnie podłącz złącze z gwintem wewnętrznym/zewnętrznym (20) do drugiej strony zaworu doprowadzającego powietrze. Gdy wszystko będzie gotowe do uruchomienia piaskarki, podłącz wąż powietrzny z kompresora do złącza z gwintem wewnętrznym/zewnętrznym (20).

3. Umieść zbiornik (01) na stole tak, aby cztery zaciski były skierowane do góry. Przykręć filtr z separatorem wody (18) wraz z jego elementami do otworu z boku rury ssącej. Następnie przykręć otwarty koniec rury łączącej (14) z rurą ssącą (15) i manometrem (16) do gwintowanego otworu z boku rury napełniającej w górnej części zbiornika. Ponownie upewnij się, że rura i manometr znajdują się w pozycji pionowej.

4. Zamontuj zawór wylotowy materiału ściernego w otworze na dnie zbiornika; zamontuj cztery elementy w następującej kolejności: złącze (17); zawór dozujący materiału ściernego (19B); złącze (17) oraz rurę wylotową materiału ściernego (23).

5. Montaż zaworu zabezpieczającego (34). Podczas tego montażu należy wybrać jedną z czterech dysz (28). Nie jest to wybór stały, ponieważ dysze można wymieniać w zależności od wykonywanej pracy. Przykręć adapter (26) do zaworu zabezpieczającego (34). Wkręć uszczelkę (27) do adaptera łączącego, a następnie załóż dyszę (28) i nakrętkę osłony dyszy (29).

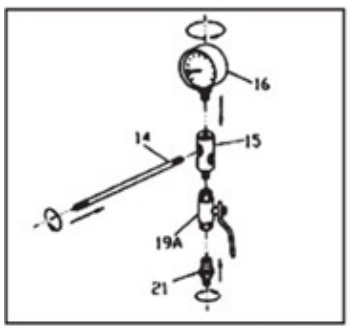
6. Podczas podłączania zespołu zaworu dozującego materiału ściernego (krok 4) oraz zespołu (krok 5) należy postępować w następujący sposób. Nasuń dwie zaciski węża (24) na oba końce węża do materiału ściernego (25), nasuń jeden koniec węża na króciec na rurze wylotowej do materiału ściernego (23), a drugi koniec na adapter (26). Oba końce węża powinny być mocno osadzone na króćcach. Przesuń zaciski węża wzdłuż węża w kierunku obu króćców i bardzo mocno je dokręć.

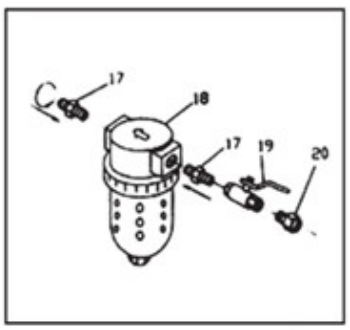
7. Przymocować obie kierownice (06) do zbiornika za pomocą czterech śrub z łbem płaskim (08), czterech podkładek (10) i czterech nakrętek sześciokątnych (09). Uwaga: końce wygięć kierownicy muszą być skierowane do góry.

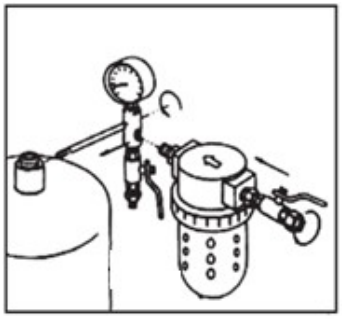
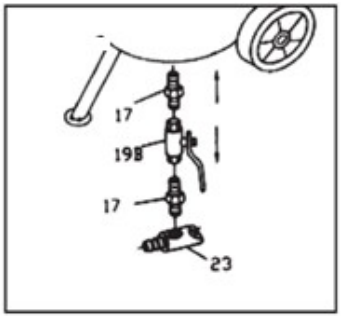
8. Znajdź oś (05) i przełóż ją przez otwory po bokach kierownic (06). Na każdy koniec osi załóż po jednym kółku (02) i zamocuj je za pomocą zawleczek (03) oraz podkładki (30).

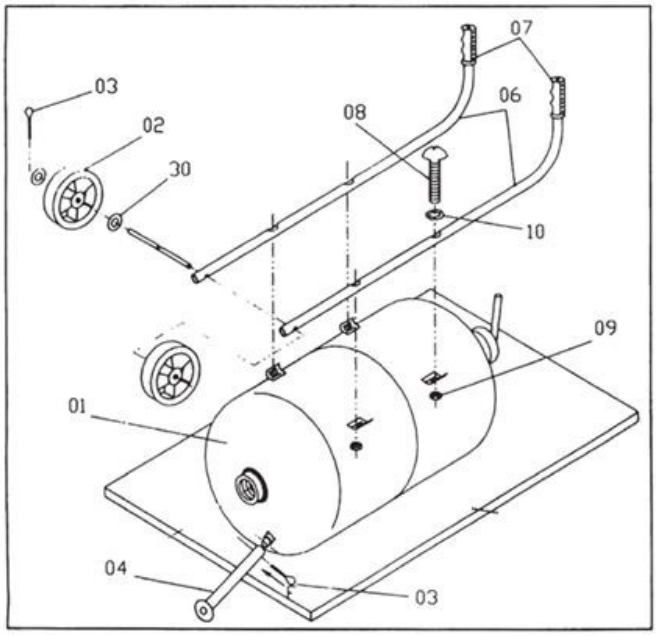
9. Nasuń stałą nóżkę (04) na uchwyt znajdujący się na spodzie zbiornika w pobliżu krawędzi. Ostatnim kołkiem (03) przymocuj nóżkę do zbiornika.

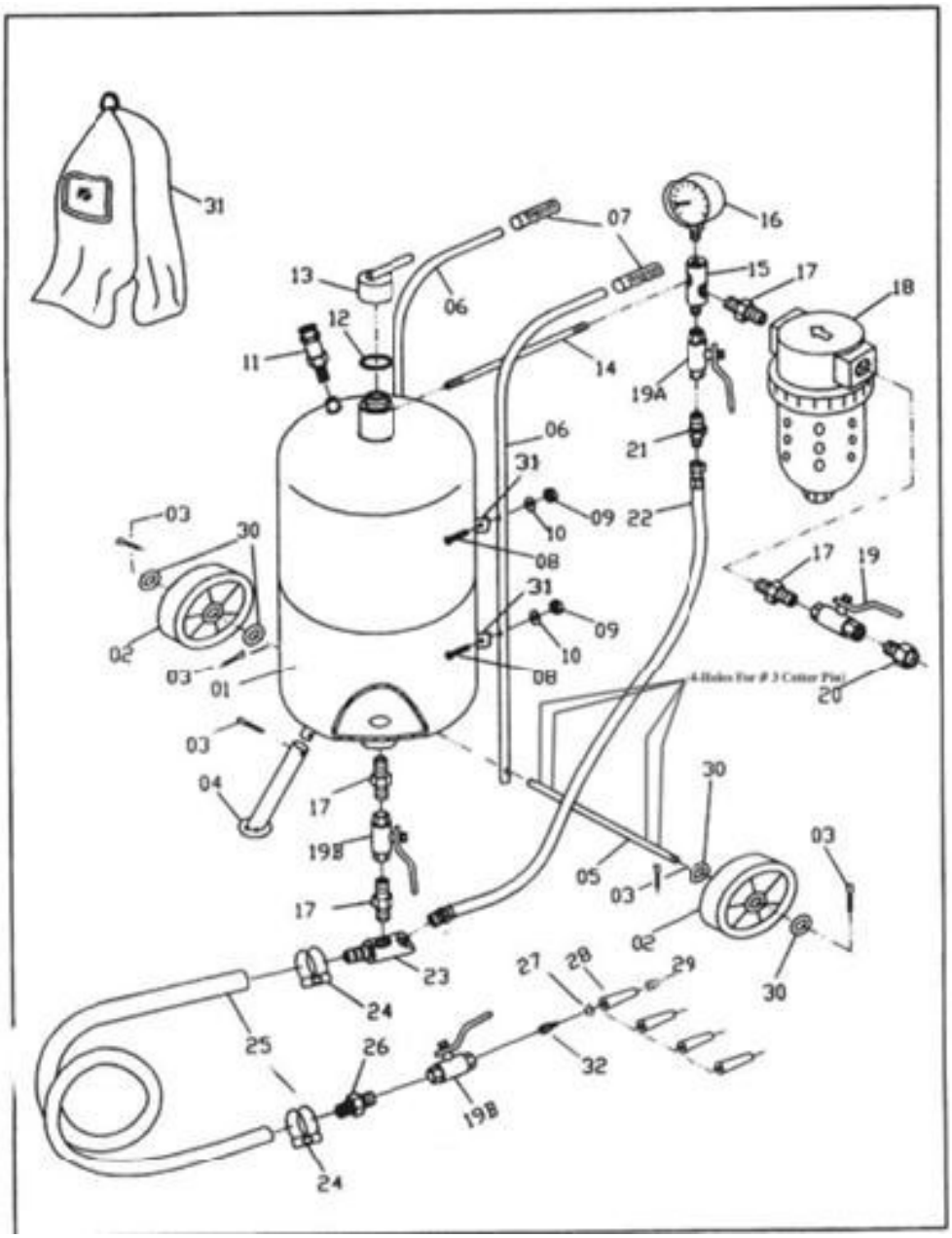
10. Przed uruchomieniem należy sprawdzić wszystkie połączenia i dokładnie upewnić się, że wszystkie są mocno dokręcone i prawidłowo osadzone.






07
03
06
02
08
30
10
09
01
04
03


31
07
16
13
06
15
17
18
12
11
14
19A
06
21
31
09
22
03
30
10
08
17
19
31
09
02
10
03
01
08
20
03
04
17
30
19B
05
03
03
17
02
23
27
28
29
24
30
25
26
32
19B
24

CZĘŚĆ	OPIS	ILOŚĆ	CZĘŚĆ	OPIS	Ilość
01	ZBIORNIK	1	19A	MOSIĘŻNY ZAWÓR REGULACYJNY, 0,95 cm (3/8")	1
02	KÓŁKA	2	19B	MOSIĘŻNY ZAWÓR DOZUJĄCY DO MATERIAŁÓW ŚCIERNYCH, 0,95 cm (3/8")	2
03	ZAWIASY	5	20	ZŁĄCZE MĘSKIE-ŻEŃSKIE	1
04	STAŁA NÓŻKA	1	21	SPOJKA	1
05	OSKA	1	22	WĘŻ POWIETRZNY	1
06	KIEROWNICA	2	23	RURY WYJŚCIOWE DO MATERIAŁÓW ŚCIERNYCH	1
07	UCHWYTY	2	24	ZACISKI	2
08	ŚRUBA PNA	4	25	WĘŻE DO MATERIAŁÓW ŚCIERNYCH	1
09	NAKRĘTKA SZEŚCIOKĄTNA	4	26	ADAPTER	1
10	PODKŁADKA	4	27	GUMOWA USZCZELKA DYSZY	1
11	ZAWÓR BEZPIECZEŃSTWA	1	28	DYSZA CERAMICZNA	4
12	Pierścień O	1	29	NACZELNA NAKRĘTKA	1
13	KOREK NAPEŁNIAJĄCY	1	30	PODKŁADKA	4
14	RURY ŁĄCZĄCE	1	31	MASKA	1
15	RURA SSĄCA	1	32	ADAPTER ZAWORU BEZPIECZEŃSTWA	1
16	MANOMETR	1	34	ZAWÓR BEZPIECZEŃSTWOWY	1
17	ZŁĄCZE	4			
18	FILTR Z ODDZIELACZEM WODY	1			
19	Mosiężny zawór doprowadzający powietrze, 0,95 cm (3/8")	1			

SPOSÓB DZIAŁANIA

1. Podłącz wąż powietrzny do zaworu wlotowego. Producent zaleca stosowanie węża powietrznego o średnicy wewnętrznej co najmniej 1,27 cm. Zastosowanie węża powietrznego o średnicy wewnętrznej mniejszej niż 1,27 cm ograniczy przepływ powietrza i spowoduje pogorszenie działania urządzenia. Przed wpuszczeniem powietrza upewnij się, że zawór wlotowy i zawór dyszy znajdują się w pozycji OFF. Przy zamkniętym zaworze bezpieczeństwa i mocno dokręconej zatyczce wlewowej otwórz zawór doprowadzający powietrze, aby wytworzyć ciśnienie. Zakres ciśnienia roboczego urządzenia wynosi od 60 do 125 PSI. Po prawidłowym doborze dyszy należy umieścić ją w podstawie mocującej. Przyłożyć ją do podkładki, nasunąć nakrętkę mocującą na dyszę i dokręcić ją ręcznie.

Możliwe zatkanie dyszy.

2. Producent zaleca stosowanie drobnego materiału ściernego o wielkości ziaren zbliżonej do soli kuchennej. Zapewnia to prawidłowy przepływ.

3. Gdy urządzenie piaskujące znajduje się pod ciśnieniem, a zawór regulacyjny przepływu materiału ściernego w dolnej części urządzenia jest zamknięty, należy otworzyć zawór kulowy, umożliwiając przepływ powietrza przez wąż obejściowy do dolnej części urządzenia. Następnie przytrzymaj wąż materiału ściernego za tuleję uchwytu dyszy, kierując dyszę z dala od urządzenia i operatora, szybko naciśnij zawór zabezpieczający do pełnego otwarcia i ustaw zawór regulacyjny w dolnej części zbiornika tak, aby materiał ścierny został wprowadzony do strumienia powietrza. Powoli otwieraj zawór regulacyjny, aż materiał ścierny stanie się lekko widoczny. Gdy zawór regulacyjny przepływu zostanie ustawiony na żądaną wartość, dalsza regulacja powinna
być konieczna jedynie w przypadku zmiany ziarnistości materiału ściernego lub zastosowania dyszy o innej średnicy wewnętrznej. Zbytnie otwarcie zaworu regulacyjnego spowoduje zatkanie węża lub dyszy.

Aby uzyskać najlepszą wydajność, zawór bezpieczeństwa należy otwierać i zamykać szybko.

OSTRZEŻENIE!

W przypadku stosowania złączy węży powietrznych typu „twist-on” należy je zabezpieczyć za pomocą sworzni zabezpieczających lub drutów, aby zapobiec przypadkowemu odłączeniu, gdy urządzenie znajduje się pod ciśnieniem. Odłączenie węża, gdy urządzenie znajduje się pod ciśnieniem, może spowodować poważne obrażenia.

Uwaga! Nie napełniać zbiornika ciśnieniowego powyżej 15 cm od jego górnej krawędzi. Jeśli wąż przypadkowo odłączy się podczas użytkowania, może dojść do rozpryskania zawartości.

Zapoznaj się z OSTRZEŻENIAMI dotyczącymi dróg oddechowych na początku niniejszej instrukcji.

RODZAJE MATERIAŁÓW ŚCIERNYCH

Black Beauty

Black Beauty służy do usuwania farby i rdzy ze stali, na przykład z karoserii samochodowych, zbiorników lub maszyn ciężkich. Black Beauty jest lepszy od krzemu, ponieważ zawiera tylko 1% wolnego krzemu, charakteryzuje się szybszymi właściwościami ściernymi, można go używać wielokrotnie, nie zawiera wilgoci oraz nie zbryla się ani nie wchłania wilgoci.

Złom stalowy

Złom stalowy charakteryzuje się wyjątkowo szybkim działaniem tnącym na zardzewiały metal i trudną do usunięcia farbę. Złom stalowy jest popularny, ponieważ pozostawia bardzo gładką powierzchnię. Jego cena jest porównywalna z większością innych specjalistycznych materiałów ściernych. Zaleca się stosowanie zgrubnego ziarna stalowego w systemach recyklingowych lub kabinach.

Kulki szklane

Kulki szklane stosuje się do uzyskania powierzchni satynowej lub matowej. Kulki szklane zaleca się stosować w systemach recyklingowych lub kabinach.

Tlenek glinu

Tlenek glinu to wysokiej jakości materiał ścierny, który jest ostrzejszy od piasku (niezalecany) i tnie dwa razy szybciej niż piasek. Pozostawia gładką powierzchnię bez wgłębień. Tlenek glinu jest grubszy od kulek szklanych i nadaje się do wielokrotnego użytku. Jest to jeden z najbardziej ekonomicznych materiałów ściernych, które można stosować w dowolnych systemach recyklingowych lub kabinach.

Ziarno plastikowe

Stosowany jest przede wszystkim do usuwania aluminium i włókien szklanych. Doskonale nadaje się do usuwania farby. Zalecany jest do stosowania w komorach strumieniowych, ponieważ wytwarza bardzo mało pyłu. Działa szybko, ma długą żywotność i poprawia widoczność w komorze.

ZALECENIA DOTYCZĄCE SPRĘŻARKI POWIETRZA:

Aby zapewnić wydajną pracę sprężarki powietrza, należy postępować zgodnie z poniższymi wskazówkami:

1. Należy stosować dyszę o mniejszym rozmiarze, aby móc regulować zużycie powietrza.
2. Nie należy czyścić strumieniem powietrza w sposób ciągły. Od czasu do czasu należy przerwać czyszczenie strumieniem powietrza, aby kompresor mógł się ochłodzić. Żaden kompresor nie jest zaprojektowany do ciągłej pracy na pełnych obrotach. Należy wykorzystywać 70% mocy znamionowej.
3. Należy stosować wąż powietrzny o średnicy co najmniej 1,27 cm. Jeśli kompresor wytwarza nadmierną ilość wilgoci, zalecamy zastosowanie separatora wilgoci.
4. Należy utrzymywać pył i materiały ścierne powstające podczas piaskowania z dala od sprężarki powietrza. Należy przestrzegać wymagań dotyczących maksymalnego

ciśnienia powietrza dla urządzenia do piaskowania i albo ustaw kompresor tak, aby pracował w tych granicach, albo użyj zaworu regulacyjnego, aby obniżyć ciśnienie powietrza do odpowiedniej wartości.

STOSOWANIE MATERIAŁÓW ŚCIERNYCH:

1. Jeśli materiał ścierny zawiera wilgoć, z czasem może to spowodować uszkodzenie zbiornika urządzenia do piaskowania lub zatkanie układu. Aby uniknąć tego problemu, należy utrzymywać materiał ścierny i powietrze z kompresora w stanie suchym.
2. Jeśli materiał ścierny jest wilgotny, należy go przesiać i wysuszyć przed użyciem.
3. Po zakończeniu piaskowania nie należy pozostawiać materiału ściernego w zbiorniku, ponieważ może on wchłonąć wilgoć i pogorszyć wydajność urządzenia do piaskowania.
4. Materiały ścierne należy przechowywać w suchym miejscu; nie należy układać ich bezpośrednio na ziemi ani na betonowej podłodze, lecz na drewnianej podkładce.
5. Jeśli wilgotność powietrza jest zbyt wysoka, prace piaskownicze w danym momencie mogą nie być wskazane.
6. Należy rozważyć zastosowanie materiałów ściernych innych klas lub innych rodzajów, aby zapobiec zatykaniu się dyszy w wyniku wysokiej zawartości wilgoci.
7. Nie należy używać piasku.

WYMAGANIA DOTYCZĄCE DOPROWADZENIA SPRĘŻONEGO POWIETRZA

Piaskowanie materiałem ściernym wymaga dużej ilości powietrza pod wysokim ciśnieniem. Na wydajność urządzenia do piaskowania negatywnie może wpłynąć użycie zbyt małego węża doprowadzającego powietrze, niewystarczające ciśnienie powietrza lub zbyt duża dysza.

Średnica wewnętrzna węża	**Długość węża**	**Wewnętrzna średnica dyszy**	**CFM przy 110 PSI**	**Zużycie materiału ściernego na godzinę**
0,95 cm (3/8")	15 m	0,24 cm (3/32")	6	27,22 kg
0,95 cm (3/8")	7,5 m	0,28 cm (7/64")	12	45,36 kg
1,27 cm (1/2")	15 m	0,32 cm (1/8")	15	68,04 kg
1,27 cm (1/2")	7,5 m	0,36 cm (9/64")	20	90,72 kg

Zalecamy, aby ciśnienie powietrza mieściło się w zakresie 65–125 PSI, co zapewni najlepsze wyniki.

WPROWADZANIE ŚRODKA ŚCIERNEGO DO ZBIORNIKA

1. Należy sprawdzić, czy materiał ścierny jest suchy i czy nie zatyka zaworu dozującego (19B), rury wylotowej materiału ściernego (23), węża (25) ani innych elementów.
2. Należy założyć odzież ochronną, maskę pełnotwarzową oraz respirator zatwierdzony zgodnie z normami MSHA/NICOSH.
3. Przekręć zawór doprowadzający powietrze (19) do pozycji „wyłączonej” (poziomej).
4. Naciśnij w dół, aby otworzyć zawór bezpieczeństwa dyszy (34).
5. Obserwuj manometr (16) i upewnij się, że wskazuje ciśnienie zerowe.
6. Zdejmij korek wlewowy (13) z górnej części zbiornika.
7. Włóż lejek (31) i wsyp materiał ścierny do lejka. Upewnij się, że do zbiornika wsypano wystarczającą ilość materiału do wykonania danej pracy. Jeśli jednak chodzi o pracę na dużą skalę, napełnij zbiornik tylko w 3/4 i uzupełniaj go w razie potrzeby, aby zakończyć pracę.
WSKAZÓWKA: Jeśli wilgotność powietrza wynosi 90/100%, separator wody (18) nie będzie w stanie wychwycić całej wilgoci w zbiorniku napełnionym w 3/4. Lepiej jest zmniejszyć ilość materiału ściernego, uzupełniać go częściej i częściej opróżniać separator wody. Zmniejszy to ryzyko zatkania dna zbiornika lub rur.
8. Po napełnieniu zbiornika odpowiednią ilością materiału ściernego należy zamknąć korek wlewowy (13).
9. Zamknij korek dyszy (19B) i otwórz zawór doprowadzający powietrze (19).
10. Podczas rozpoczęcia napełniania zbiornika powietrzem z kompresora należy sprawdzić, czy z korka wlewowego nie ulatnia się powietrze. Przed rozpoczęciem pracy należy usunąć wszelkie nieszczelności.

KONSERWACJA

OSTRZEŻENIE!
Nieprzestrzeganie poniższych instrukcji przed wykonaniem jakichkolwiek czynności konserwacyjnych może spowodować poważne obrażenia lub śmierć w wyniku nagłego wycieku sprężonego powietrza:
- Zredukuj ciśnienie w urządzeniu do piaskowania.
- Zablokować i oznaczyć dopływ sprężonego powietrza.
- Odpowietrzyć przewód doprowadzający sprężone powietrze do pistoletu strumieniowego.

Zużyte elementy należy natychmiast wymienić. Jeśli zużyte elementy nie zostaną wymienione, operator lub osoby znajdujące się w pobliżu mogą zostać narażone na działanie materiału strumieniowego o dużej prędkości oraz sprężonego powietrza, co może spowodować śmierć lub poważne obrażenia.

Wycieki w okolicy złączy i uchwytów dysz wskazują na zużyte lub luźno osadzone elementy. Uchwyty dysz i złącza, które nie są mocno osadzone na wężu, oraz dysze, które nie są mocno osadzone w uchwytach dysz, mogą odłączyć się pod ciśnieniem. Uderzenie dysz, złączy, węży lub materiału ściernego oraz części, które odłączyły się pod ciśnieniem, może spowodować poważne obrażenia.

Aby zapewnić długą i wydajną żywotność, zdecydowanie zaleca się przestrzeganie następujących procedur:

1. Regularnie (co 5–6 miesięcy normalnego użytkowania lub co 10–15 godzin intensywnego użytkowania przemysłowego) wymieniaj wszystkie złącza węży przeznaczone wyłącznie do przepływu materiałów ściernych.
2. Należy wymienić wąż do materiałów ściernych, gdy zacznie mięknąć lub gdy z niego wycieka medium, powietrze w okolicy węża lub uchwytu.
3. Wymień dyszę, gdy ulegnie zużyciu.
4. Po wymianie dyszy może być konieczne wyregulowanie bloku uszczelniającego.

INNE CZYNNOŚCI KONSERWACYJNE:

1. Należy dołożyć wszelkich starań, aby chronić sprężarkę powietrza przed wszelkimi uszkodzeniami, które mogłyby powstać w wyniku prac strumieniowo-ściernych. Najlepszym rozwiązaniem jest umieszczenie sprężarki pod wiatr od miejsca prac strumieniowo-ściernych, przy czym im większa odległość między nimi, tym lepiej. Ponadto należy kontynuować standardowe procedury konserwacji sprężarki.
2. Niektóre części urządzenia do piaskowania zużywają się znacznie szybciej niż inne; części wymagające szczególnej uwagi to te, przez które przepływa mieszanka powietrza i materiału ściernego, począwszy od węża do materiału ściernego (25), poprzez metalowe wkładki, zawór bezpieczeństwa (34), aż po ceramiczne dysze (28).
3. Jeśli w którejkolwiek z tych części pojawią się wycieki powietrza, należy przerwać wszelkie prace i ustalić, co należy naprawić lub wymienić. Gdy wąż do materiału ściernego (25) jest nowy, posiada 2 warstwy włókien wzmacniających, a grubość ścianki wynosi 6,35 mm. W wyniku ścierania średnicy wewnętrznej ścianka ta stopniowo się cieni. Jednym ze sposobów sprawdzenia węża i innych elementów narażonych na działanie strumienia ściernego jest założenie odzieży ochronnej. Następnie należy pod ciśnienie system i zamknąć zawór dyszy (19). Należy wsłuchać się, czy nie ma wycieków powietrza, i przed uruchomieniem pracy usunąć wszystkie nieszczelności. Można również zauważyć miejsca na wężu, w których ścianka jest znacznie cieńsza. Miejsca te objawiają się jako pęcherze na wężu; jeśli znajdziesz taki pęcherz, natychmiast zaopatrz się w nowy wąż. Jeśli pęcherz ten pęknie, materiał ścierny będzie wyciekał z boku węża.

WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE USUWANIA USTEREK

PROBLEM/PRZYCZYNA	**MOŻLIWE ROZWIĄZANIE**
Wahania przepływu powietrza:	
Zbyt niskie ciśnienie powietrza	Zobacz sekcję „Niewystarczające ciśnienie powietrza”
Zbyt duża ilość materiału ściernego	Wyreguluj zawór materiału ściernego
Nadmierne zużycie materiału ściernego:	
Zawór materiału ściernego jest zbyt szeroko otwarty	Nieznacznie go zamknij
Ciśnienie powietrza jest zbyt niskie	Sprawdź manometr
Zatkanie i zablokowanie przepływu materiału ściernego:	
Zanieczyszczenia w materiale ściernym	Oczyść i przesiej materiał
Rozmiar ziarna materiału ściernego jest zbyt duży	Należy zastosować materiał o mniejszym uziarnieniu
Zatkanie dysz	Należy zastosować dyszę o większej średnicy
Zatkane dysze	Należy wyregulować zawór medium
Wilgotny materiał ścierny	Wysusz materiał ścierny, usuń wodę z powietrza
Wilgotność w medium ściernym:	
Mokry materiał ścierny	Wymień lub użyj suchego materiału ściernego
Woda w powietrzu	Odprowadź wodę z przewodów powietrznych
Woda w zbiorniku	Opróżnij, osusz i ponownie napełnij
Wilgotna pogoda:	
Niska wilgotność	Utrzymuj materiał ścierny w stanie jak najbardziej suchym
Średnia wilgotność	Użyj osuszacza lub separatora wilgoci
Wysoka wilgotność	Jeśli to możliwe, należy unikać pracy w tym okresie
Przeciążony sprężarka:	
Sprężarka jest zbyt mała	Ogranicz czas pracy
Zbyt duża średnica dyszy	Należy zastosować dyszę o mniejszym rozmiarze
Zbyt wiele nieszczelności w rurociągu	Uszczelnij i dokręć rurociągi
Otwory w wężu do materiałów ściernych	Wymień wąż
Zanieczyszczony filtr powietrza w sprężarce	Wyczyść

Niewystarczające ciśnienie powietrza:

Sprężarka jest zbyt mała	Należy użyć mniejszej dyszy
Zawory dopływowe nie są w pozycji całkowicie otwartej	Otwórz zawory
Rozmiar dyszy jest zbyt duży	Użyj dyszy o mniejszym rozmiarze
Nieszczelności w rurach	Uszczelnij i dokręć rurociągi
Otwory w wężu do materiałów ściernych	Wymień wąż
Zanieczyszczony filtr powietrza w sprężarce	Wyczyść filtr
Uszczelka jest zużyta lub zabrudzona	Wyczyść lub wymień uszczelkę

Niewystarczający przepływ materiału ściernego:

Zbiornik pistoletu jest pusty	Napełnij zbiornik
Wilgoć w materiale ściernym	Wysuszyć materiał ścierny
Niewystarczające ciśnienie powietrza	Sprawdź układ
Pęknięcie w wężu do materiału ściernego	Wyprostuj wąż
Zanieczyszczenia w materiale ściernym	Oczyść lub przesiej materiał ścierny

DANE TECHNICZNE

Kod produktu	PT00234	PT00233
Model	FF-Q903	FF-Q902
Pojemność zbiornika	20 gal / ok. 76 l	10 gal / ok. 38 l
Ciśnienie robocze	60 – 125 PSI / 4,1 – 8,6 bar	60 – 125 PSI / 4,1 – 8,6 bar
Zużycie powietrza	6 – 25 CFM / ok. 170 – 708 l/min	6 – 25 CFM / ok. 170 – 708 l/min