

Handhabung und Pflege von Spritzgeräten

Spritzgeräte und Einrichtungen unterliegen, wie alle technischen Geräte, regelmäßigen Pflege- und Wartungsarbeiten. Dass hin und wieder kleine Fehlerquellen auftreten können, die sich negativ auf das Aussehen der Oberfläche auswirken, ist bekannt. Als Leitfaden für Sie haben wir daher die wichtigsten Kriterien in der nachfolgenden Tabelle zusammengefasst, um Ihnen Hinweise zum Abstellen evtl. Mängel zu geben.

Wichtiger Hinweis: Pumpen und Peripheriegeräte (Filter, Dichtungen, Ansaugstutzen etc.) müssen bei wasserverdünnbaren Produkten aus Edelstahl bestehen!

Mögliche Fehlerquellen

Fehler	Ursache	Korrektur
Pumpe läuft rasch, ohne Material zu fördern	<ul style="list-style-type: none"> - Ansaugfilter verstopft - Ansaugventil festgeklemmt 	<ul style="list-style-type: none"> - Filter reinigen - Ventil reinigen
Pumpe läuft rasch, fördert nur wenig Material	<ul style="list-style-type: none"> - Pumpenpackung undicht - Kolbenstange ausgeschliffen - Verunreinigungen innerhalb der Pumpe 	<ul style="list-style-type: none"> - Pumpenpackung auswechseln - Kolbenstange auswechseln - Pumpe zerlegen und reinigen
Starker Verschleiß von Packung und Kolbenstange	<ul style="list-style-type: none"> - abhängig von der Nutzungsdauer 	<ul style="list-style-type: none"> - Verschleißteile austauschen
Luftmotor arbeitet plötzlich langsamer oder bleibt nach anfänglicher Funktion stehen	<ul style="list-style-type: none"> - Ansaugkolben in der Pumpe verklemt 	<ul style="list-style-type: none"> - Pumpe demontieren und ein fetten - mehr Pflegeaufwand betreiben - nicht leer laufen lassen ggf. Ölnebler vorschalten
Luftmotor und Pumpe setzen aus - Manometer auf Druck - kein Materialfluss	<ul style="list-style-type: none"> - Düse, Drehgelenk oder Nachfilter verstopft 	<ul style="list-style-type: none"> - Druck ablassen, Filter reinigen - Feinfilter einsetzen
Intervalle im Spritzstrahl	<ul style="list-style-type: none"> - zu große Düse - zu kleine Pumpe 	<ul style="list-style-type: none"> - Düse auf Hubvolumen abstimmen gemäß den Angaben der Herstellerfirmen
Spritzstrahl unterbrochen	<ul style="list-style-type: none"> - Düse verstopft 	<ul style="list-style-type: none"> - Düse reinigen - Drehgelenkfilter überprüfen

Alle in dieser Druckschrift enthaltenen Angaben zu unseren Produkten stellen keine Beschaffenheitsangaben der Waren dar. Die Beschaffenheit, Eignung, Qualifikation und Funktion sowie der Verwendungszweck unserer Waren bestimmt sich ausschließlich nach den jeweiligen Kaufverträgen zugrundeliegenden Produktbeschreibungen. In jedem Fall sind branchenübliche Abweichungen zulässig, soweit nicht etwas anderes schriftlich vereinbart ist. Alle Angaben entsprechen dem heutigen Stand der Technik. Für die aufgeführten Beschichtungsaufbauten und Untergründe erheben wir keinen Anspruch auf Vollständigkeit, sie sind lediglich als mögliche Beispiele zu verstehen. Wegen der Vielzahl von Untergründen und Objektbedingungen wird der Käufer/Anwender nicht von seiner Verpflichtung entbunden, unsere Werkstoffe in eigener Verantwortung auf die Eignung für den vorgesehenen Verwendungszweck unter den jeweiligen Objektbedingungen fachgerecht zu prüfen und dem jeweiligen Stand der Technik entsprechend zu verarbeiten. Im Übrigen gelten unsere Allgemeinen Verkaufsbedingungen. Bei Erscheinen einer Neuauflage verliert diese Druckschrift ihre Gültigkeit.

Geschäftsbereich Holzbau

Akzo Nobel Deco GmbH
Akzo Nobel Coatings GmbH
Akzo Nobel Coatings AG

Werner-von-Siemens-Straße 11
Aubergstraße 7
Täschmattstrasse 16

31515 Wunstorf
5161 Elixhausen
6015 Reussbühl

DEUTSCHLAND
ÖSTERREICH
SCHWEIZ

Tel. +49 5031 961-0
Tel. 0662 48989-0
Tel. 041 2681414

Fax +49 5031 961-274
Fax 0662 4 89 89-11
Fax 041 2681318

Fehler	Ursache	Korrektur
Streifenbildung im Spritzstrahl	<ul style="list-style-type: none"> - zu große Düse - ausgeschlagene Düse - zu niedriger Druck - zu hohe Materialviskosität 	<ul style="list-style-type: none"> - kleinere Düse oder neue Düse - Druck verstärken - Material verdünnen - Vorsatzdüse einsetzen
Nebelbildung	<ul style="list-style-type: none"> - Spritzdruck zu hoch - Zerstäuberdruck zu hoch 	<ul style="list-style-type: none"> - Druck reduzieren
Tropfenbildung vor oder nach dem Spritzstrahl	<ul style="list-style-type: none"> - Pistolenbügel nicht ganz durchgezogen - Nadel verschmutzt 	<ul style="list-style-type: none"> - Griffeinstellung korrigieren - Nadel reinigen
Zu hoher Materialausstoß	<ul style="list-style-type: none"> - Düse zu groß - Material zu stark verdünnt 	<ul style="list-style-type: none"> - feinere Düse einsetzen - Material nicht verdünnen - Originalmaterial zumischen
Filter setzt sich rasch zu	<ul style="list-style-type: none"> - Verunreinigungen 	<ul style="list-style-type: none"> - vorfiltern

Die relative Nutzungsdauer bei dem Düsenmaterial aus Wolfram-Carbid beträgt 1000 - 3000 Stunden. Das Reinigen der Düsen darf niemals mit metallenen Gegenständen erfolgen, sondern mit speziellen Bürsten.