



Manual de instrucciones

Número de modelo: COLO-500-PGC1



→ **FUNCTIONS**

Ámbito de aplicación

El equipo manual de recubrimiento por polvo COLO-500-PGC1 (con depósito de polvo fluidizado) está diseñada exclusivamente para el recubrimiento electrostático con polvo orgánico. Cualquier otro uso se considera no conforme. El fabricante no se hace responsable de los daños derivados de una utilización indebida de este equipamiento, el usuario final es el único responsable!

El equipo manual de recubrimiento por polvo COLO-500-PGC1 con la pistola manual es apto idealmente para el recubrimiento manual de objetos en series grandes.

→ **Technical Data**

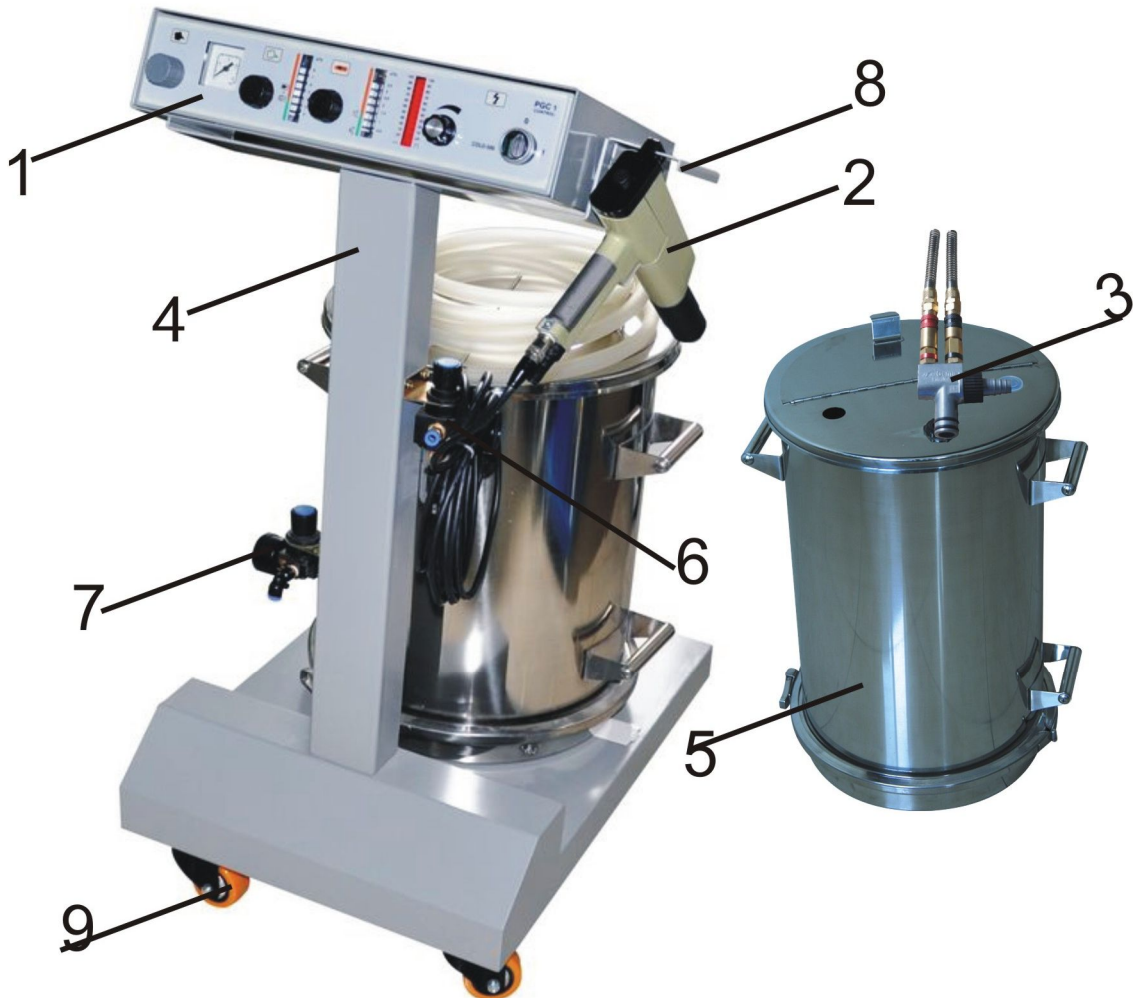
Voltaje nominal de entrada230-240 VAC
(110-120 VAC)
Frecuencia 50/60 Hz
Valor de entrada 150 VA
Voltaje nominal de salida (a la pistola) max. 12 V
Corriente nominal de salida (a la pistola) max. 1 A
Radio de temperature..... 0 hasta 40°C

Datos neumáticos

Presión de entrada máx 10 bar
Presión de entrada min..... 6 bar
Contenido máx. de vapor de agua en el aire comprimido 1.3g/N m3
Contenido máx. de vapor de aceite en el aire comprimido 0.1mg/kg
Consumo máx. de aire comprimido..... 13.2 m3/h

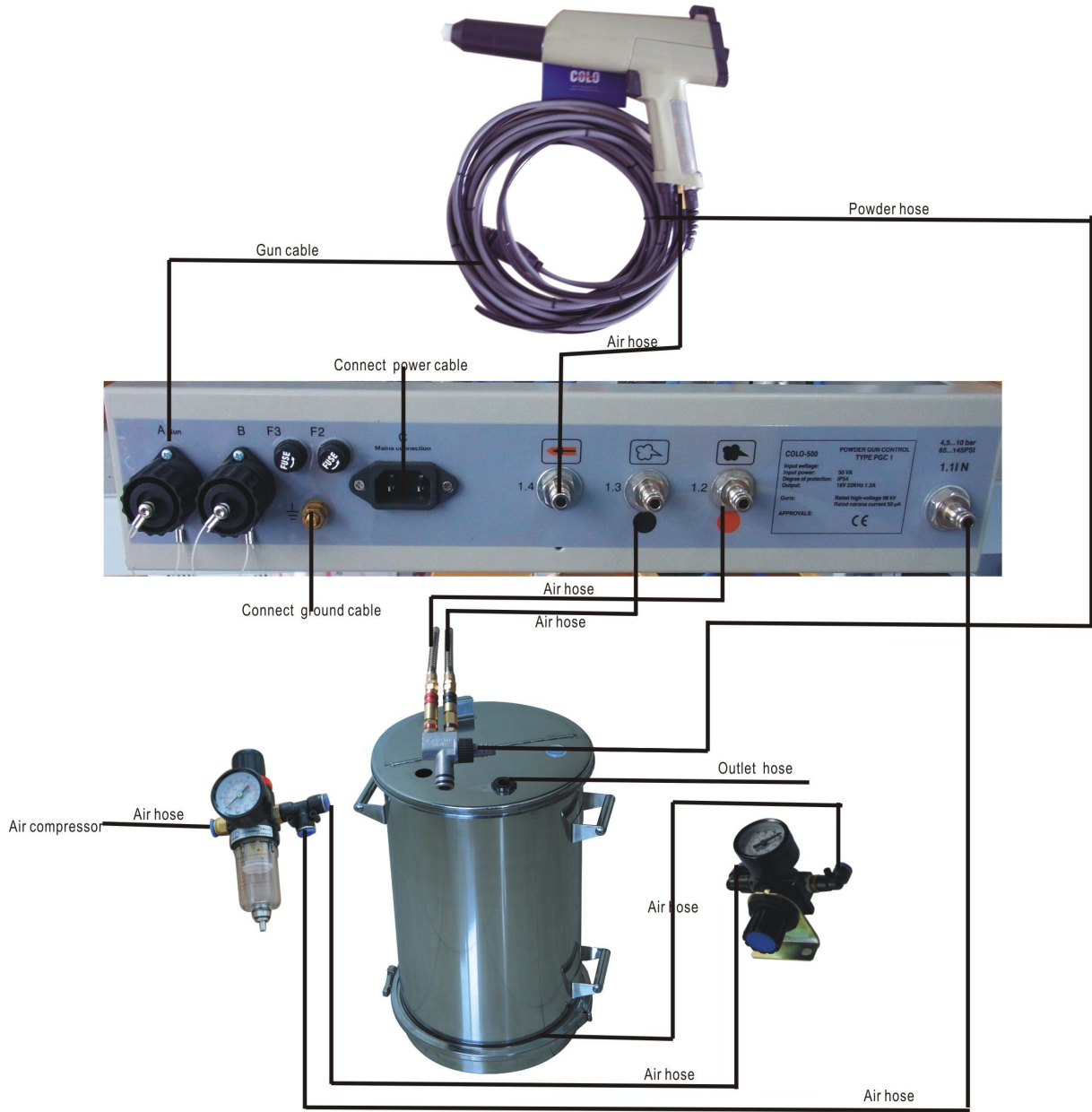
Equipo manual de recubrimiento COLO-500-PGC1

Estructura

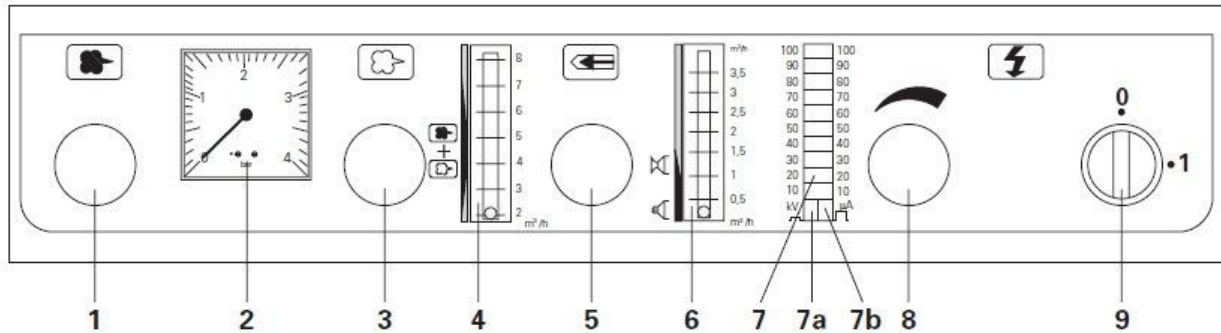


- 1 Unidad de control PGC1
- 2 Pistola manual PG1
- 3 Inyector OptiFlow
- 4 Unidad móvil con manillar
- 5 Depósito de polvo fluidizado
- 6 Unidad de filtrado
- 7 AIRE regulador de presión para Depósito de Polvo fluidizado
- 8 Soporte para la pistola
- 9 Rueda guiada

Drawing of connection

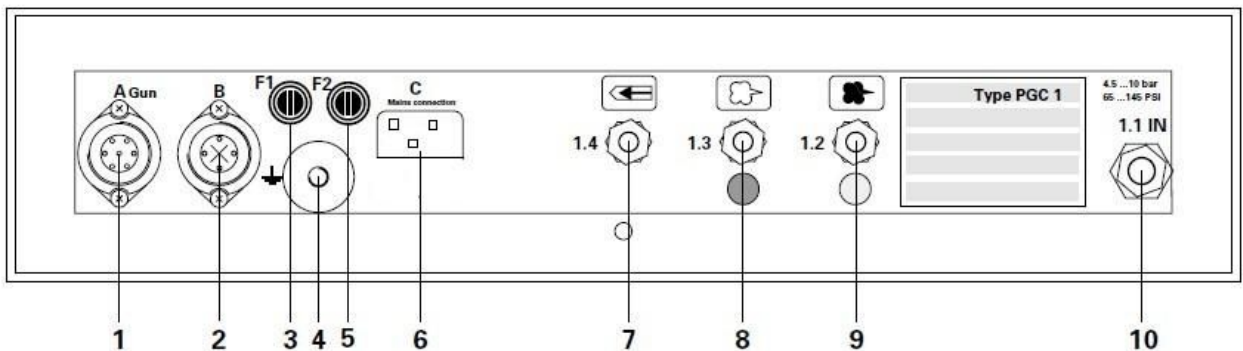


Control unit for hopper model-Front



Front panel

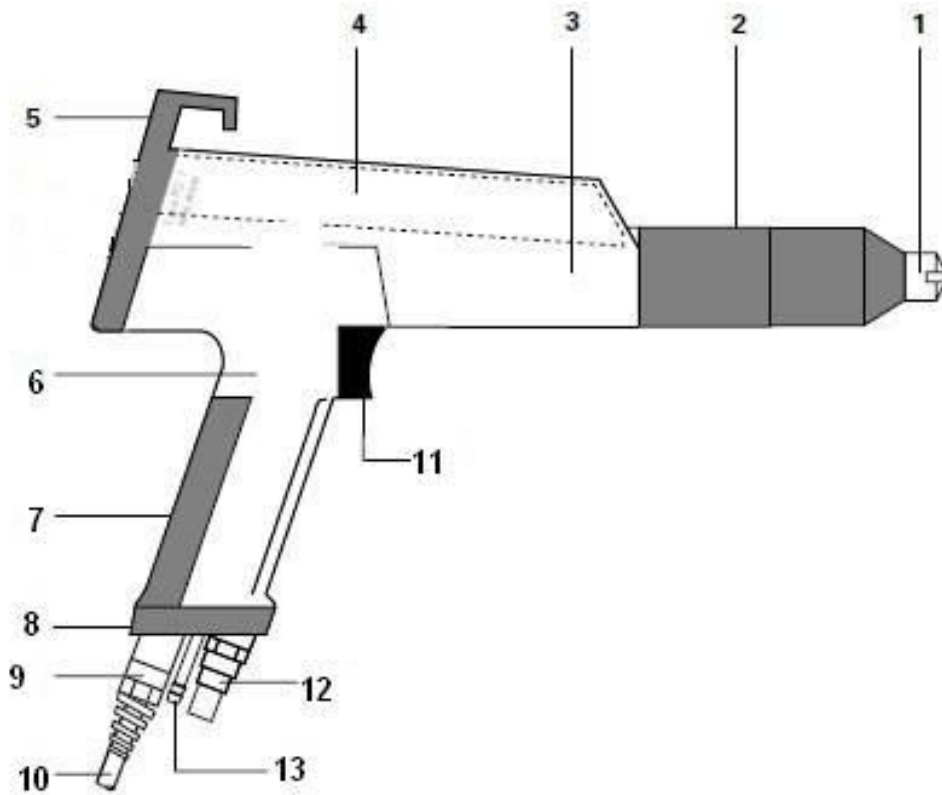
- | | | | |
|---|--|----|---|
| 1 | Control knob for conveying air gauge | 6 | Flowmeter for rinsing air |
| 2 | Conveying air gauge | 7 | High-voltage/corona current meter |
| 3 | Control knob for supplementary air | 7a | Gun ON , and kV setting / reading |
| 4 | Flowmeter for conveying air plus supplementary air | 7b | Gun ON , and μ A setting / reading |
| 5 | Control knob for rinsing air | 8 | H-V/Corona current control knob |
| | | 9 | Power switch |



Rear panel

- | | | | |
|---|---|----|---|
| 1 | Gun socket (A Gun) | 6 | Mains connection (C) |
| 2 | Fluidizing air solenoid valve socket (B) | 7 | Rinsing air connection (1.4) |
| 3 | Fuse holder - F1 | 8 | Supplementary air connection (1.3) |
| 4 | Module ground connection | 9 | Conveying air connection (1.2) |
| 5 | Fuse holder - F2 (only in N. America) | 10 | External compressed air input (1.1 IN) |

MANUAL GUN



- | | |
|----------------------------|----------------------------|
| 1. Atomizing system | 2. Threaded sleeve |
| 3. Shaft | 4. HV cascade |
| 5. Endplate with hook | 6. Grip |
| 7. Grounding plate | 8. Locking screw |
| 9. Gun cable connection | 10. Gun cable |
| 11. Trigger | 12. Powder hose connection |
| 13. Rinsing air connection | |

Usted puede ordenar la pieza de repuesto que el anterior.

→Toma de tierra

Todos los componentes conductores de electricidad situados en un radio de 5 metros del área de recubrimiento en torno a cada abertura de la cabina y especialmente las piezas de trabajo deben conectarse a tierra adecuadamente. La resistencia a tierra de cada pieza de trabajo no debe superar 1 megaohmio. Esta resistencia a tierra debe comprobarse regularmente al iniciar el trabajo.

La consistencia de los asientos de las piezas, así como el sistema de suspensión, deben garantizar que las piezas de trabajo permanecen conectadas a tierra. Para comprobar la toma de tierra, es necesario mantener a punto instrumentos de medición apropiados en el lugar del trabajo y utilizarlos.

El suelo del área de recubrimiento debe ser electroconductor (generalmente, el hormigón normal cumple este requisito).

El cable de toma de tierra (verde/amarillo) suministrado debe conectarse al tornillo de toma de tierra del equipo manual de recubrimiento electrostático.

El cable de toma de tierra debe tener una buena conexión metálica con la cabina de recubrimiento, la unidad de recuperación y la cadena de transporte o con el sistema de suspensión de las piezas de trabajo.

La empresa deberá asegurarse de que los operarios lleven ropa protectora (p. ej. mascarilla, etc.) siempre que sea necesario.

Durante todas las tareas de limpieza debe utilizarse una máscara antipolvo de la clase FFP2, como mínimo.

Los operarios deberán usar calzado electroconductor (p. ej. suelas de cuero) con punteras de protección.

Los operarios deben sostener las pistolas con las manos desnudas. Si se utilizan guantes, éstos deben estar fabricados con un material electroconductor.

FUNCIONAMIENTO

→PREPARACIÓN PARA LA PRUEBA DE FUNCIONAMIENTO

1. Ajuste de la selección de voltaje

Todos los equipos enviados se fijan en PEDIDO

2.La conexión de suministro de aire

- . El aire comprimido no debe contener aceite o mosture
- . Debe ser notado que el aceite y el recipiente de humedad en el aire comprimido debe ser filtrado.
- . El aire fluidfied debe estar bloqueada hasta que todos se connecctions tez

3. Conexión de la manguera de salida

Conecte la manguera presionando en el orificio de salida de las tolvas de acoplamiento de manguera.

Coloque el extremo opuesto de la manguera dentro de la cabina.

Precaución: La presión atmosférica debe estar presente en la tolva durante el funcionamiento del equipo

OPERATION

PINTURA

*** PRECAUCIÓN:** Compruebe si todo el material de llevar a cabo dentro de los 5 metros alrededor de cabina de polvo está completamente conectada a tierra

Realizar el llenado de polvo.

- a) Abrir la tapa de llenado del contenedor de polvo.
- b) Realizar el llenado de polvo: 25 kg (50 litros) de polvo, como máximo, o bien que el polvo llegue hasta 5-10 cm, como máximo, por debajo de las asas del contenedor; de lo contrario puede salir polvo de la tapa durante la fluidización.
- c) Volver a cerrar la tapa de llenado del contenedor de polvo.

- 1) Compruebe si el polvo se fluidificados
- 2) Encienda el interruptor en polvo
- 3) Cara de la pistola a la dirección de Booth
- 4) Apretar el gatillo
- 5) Ajuste la alta tensión a la requerida nivel-el nivel puede ser controlada por un medidor de
- 6) Espere until el polvo de primera castrada sale completamente seca.
- 7) Continuar con la pulverización de objeto a ser recubierto de polvo.

Teniendo medida detenga la fumigación

- 1) suelte el gatillo de la pistola S
- 2) Apague el interruptor de encendido
como el polvo sigue siendo fluido, no se debe ajustar la cantidad de alto voltaje. Limpieza de aire y salida de polvo.
- 3) Asegúrese de apagar el interruptor de encendido y le cortó la válvula de aire durante el almuerzo o después del trabajo sinishing

Cambio de color

Cuando se realiza un cambio de color, deben limpiarse cuidadosamente los componentes individuales del equipo de recubrimiento manual. Deben

eliminarse todas las partículas de polvo del color anterior.

- 1 Retirar el pulverizador, limpiarlo y limpiar la pistola con aire comprimido
- 2,Desconectar la tubería del aire de fluidización.
3. Retirar la tapa, soplar con aire comprimido y limpiar con un pincel y un trapo secos y limpios.
4. Limpiar el tubo de aspiración.
5. Echar el polvo restante en un recipiente.

6. Limpiar el contenedor, sobre todo el fondo, con el aspirador.
7. Limpiar el contenedor con un trapo.
8. Volver a ensamblar el contenedor de polvo.
9. Llenar el contenedor con polvo nuevo.

Regulación integral

Las piezas de trabajo de tipo	Tensión de salida	1 ST air	2sec air	Pintura a distancia
Piezas planas	80-100kv	4-6kg/cm ²	2-3kg/cm ²	15-20cm
Piezas complicadas	40-60kv	2-3kg/cm ²	0.5-1 kg/cm ²	10-15cm
Recubrimiento de piezas ya cubiertas	20-30kv	2-3kg/cm ²	0.5-1kg/cm ²	15-20cm

Limpieza

Limpieza del contenedor de polvo

1. Desconectar la tubería del aire de fluidización.
2. Retirar el inyector.
3. Retirar el módulo de limpieza.
4. Retirar la tapa, soplar con aire comprimido y limpiar con un pincel y un trapo secos y limpios.
5. Limpiar el tubo de aspiración y el inyector
6. Limpiar el módulo de limpieza.
7. Echar el polvo restante en un recipiente.
8. Limpiar el contenedor, sobre todo el fondo, con el aspirador.
9. Limpiar el contenedor con un trapo.
10. Volver a ensamblar el contenedor de polvo.

Nota:

No volver a rellenar el contenedor de polvo hasta justo antes de usarlo. No limpiar nunca el contenedor de polvo con disolvente o agua

Limpieza de la pistola manual

Una limpieza frecuente de la pistola garantiza la calidad del recubrimiento.

Diariamente:

1. Limpiar el exterior de la pistola con aire comprimido, con un paño,

etc.

Semanalmente:

2. Desconectar la manguera de polvo.
3. Retirar la tobera de pulverización de la pistola y limpiarla.
4. Inyectar aire comprimido en la pistola desde la conexión en la dirección del flujo.
5. Limpiar el tubo de pistola integrado con el cepillo redondo suministrado.
6. Vuelva a inyectar aire comprimido en la pistola.
7. Limpie la manguera de polvo.
8. Monte de nuevo la pistola y realice las conexiones necesarias.

Limpeza de la manguera de polvo

En caso de interrupciones prolongadas del trabajo, limpiar la manguera de polvo.

Procedimiento:

1. Retirar la manguera de polvo de la conexión del inyector.
2. Apuntar la pistola en dirección a la cabina.
3. Limpiar la manguera manualmente con una pistola de aire comprimido.
 4. Fijar de nuevo la manguera de polvo en la conexión del inyector

Limpeza del inyector

1. Separar el inyector.
2. Retirar la manguera polvo de la conexión de manguera
3. Limpiar la conexión de manguera con aire comprimido que no contenga aceite ni agua y comprobar el desgaste
4. Limpiar el cuerpo del inyector con aire comprimido que no contenga aceite ni agua. Cualquier contaminación posible es visible a través de la abertura de la conexión del contenedor de polvo
5. Volver a conectar y fijar el inyector.

Generalidades

Fallo	Causas	Solución de fallos
El LED de la pistola no se enciende al accionar el gatillo.	La pistola no está conectada.	Conectar la pistola.
	El conector, el cable de la pistola o la conexión del cable de la pistola están defectuosos.	Contactar con el representante local de Gema.
	El control remoto de la pistola está defectuoso.	Contactar con el representante local de Gema.
Al accionar el gatillo sale polvo de la pistola, pero no se adhiere a la pieza.	Las piezas no están puestas a tierra o no están correctamente puestas a tierra.	Comprobar la puesta a tierra, mejorar la puesta a tierra.
	La alta tensión y la corriente están desactivadas.	Pulsar la tecla de selección (tecla de aplicación).
	Defecto de la cascada de alta tensión	Contactar con el representante local de Gema.
El polvo no se fluidiza.	Falta aire comprimido.	Conectar el equipo al aire comprimido.
	El ajuste del aire de fluidización en la unidad de control es demasiado bajo.	Ajustar correctamente el aire de fluidización.
	Defecto de la válvula de estrangulación del motor	Contactar con el representante local de Gema.
No hay aire de limpieza del electrodo.	Defecto de la válvula de estrangulación del motor de aire de limpieza	Contactar con el representante local de Gema.

Fallo	Causas	Solución de fallos
Los displays de la unidad de control permanecen apagados aunque la unidad de control está encendida.	La unidad de control no está conectada a la red eléctrica.	Conectar la unidad con el cable de red.
	Defecto del fusible en la fuente de alimentación	Sustituir el fusible.
	Fuente de alimentación defectuosa	Contactar con el representante local de Gema.
La unidad de control está conectada, pero no sale polvo de la pistola al accionar el gatillo.	Falta aire comprimido.	Conectar el equipo al aire comprimido.
	El inyector, la válvula de estrangulación del motor o la tobera del inyector, la manguera de polvo o la pistola están obstruidos.	Limpiar la pieza obstruida.
	El colector del inyector está obstruido.	Sustituir
	El colector del inyector no está instalado.	Instalar el colector del inyector.
	La fluidización no funciona.	Véase más adelante.
	Ajuste incorrecto del aire total	Ajustar el aire total correctamente (valor estándar 4 Nm ³ /h)
	Válvula principal defectuosa	Sustituir la válvula principal.