



LUFTSPRÜHPISTOLE ANLEITUNG

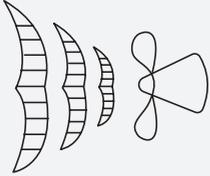
GEBRAUCHSANWEISUNG

- 1- Der Farbbehälter und der Luftschlauch müssen mit dem beiliegenden Schraubenschlüssel fest an der Spritzpistole befestigt werden.
- 2- Ein Spritzluftdruck von 4 bis 4,5 kgf/cm² ist am besten geeignet, kann jedoch je nach Viskosität, Beschaffenheit und Arbeitsbedingungen der Farbe variieren.
- 3- Ein Abstand von 15 bis 20cm ist für die Spritzarbeit am besten geeignet. Ein feines Lackfinish kann nicht erwartet werden, wenn zu nah, zu weit entfernt oder in kreisenden Bewegungen gesprüht wird.
- 4- Richtige Position zum Einstellen des Regelventils.

WARTUNG

- 1- Den gesamten Pistolkörper in ein sauberes Lösungsmittel tauchen und gründlich reinigen. Screw so as not to fasten it too tight.
- 2- Luftkappe und Düsenspitze müssen demontiert, zunächst in ein Lösungsmittel eingeweicht und anschließend mit einer Bürste oder Ähnlichem gereinigt werden.
- 3- Es muss darauf geachtet werden, dass keines der Löcher in der Luftkappe und das zentrale Loch der Flüssigdüse beschädigt wird.
- 4- Die Reinigung des Farbkanals sollte so erfolgen, dass eine kleine Menge Lösungsmittel wie bei einer tatsächlichen Spritzanwendung versprüht wird.
- 5- Ziehen Sie den Abzug, um die Nadelpackungsschraube anzuziehen, und justieren Sie die Schraube so, dass sie nicht zu fest sitzt.

www.ronixtools.com

| Symptom | Mögliche Ursache(n) | Korrekturmaßnahme |
|--|--|--|
| Farbabplatzer  | 1- Luft vermischt sich mit der Farbe im Farbdurchgang aufgrund einer abgenutzten Nadelpackung. 2- Lockerungen oder Kratzer an der Passstelle zwischen Flüssigdüse und Kegelsitzfläche. 3- Luftmischung aufgrund des Lockerwerdens der Blindmutter des Farbbeckers. | 1- O-Ring durch einen neuen ersetzen oder die Packungsschraube weiter anziehen. 2- Festziehen vollständig abschließen oder das defekte Teil ersetzen. 3- Perfekt anziehen. |
| Einseitiges Muster  | 1- Ein Bereich der quadratischen Öffnung der Luftkappe ist verstopft. 2- Anhaftung von festem Schmutz an der Spitze der Flüssigdüse. | 1- Der Schmutz im Inneren der quadratischen Öffnung muss entfernt werden (es dürfen keine Nadeln oder Drähte verwendet werden) |
| Halbmondmuster  | 1- Ein Bereich der quadratischen Öffnung der Luftkappe ist verstopft. | 1- Den Schmutz aus der quadratischen Öffnung entfernen. |
| Schmaler Sprühstrahl  | 1- Der Luftdruck aus der quadratischen Öffnung der Luftkappe ist zu hoch. 2- Die Viskosität der Farbe ist zu niedrig. | 1- Luftdruck reduzieren. 2- Farbviskosität erhöhen. |
| Dicker Sprühstrahl  | 1- Der Abstand zwischen dem Außendurchmesser der Flüssigdüse und dem Innenbohrloch der Luftkappe wird größer. 2- Der Luftdruck aus der quadratischen Öffnung der Luftkappe ist zu niedrig. 3- Die Viskosität der Farbe ist zu hoch. | 1- Das Teil durch ein neues ersetzen. 2- Den Spritzdruck erhöhen. 3- Die Farbviskosität anpassen. |



SPRAY GUN INSTRUCTION

HOW TO USE

1- Paint cup and air Hose must be fixed on spray Gun tight with the spanner attached.

2- 4 to 4.5 kgf/cm will be the most adequate spraying air pressure though it may vary depending on viscosity, nature and work condition of Paint.

3- 15 to 20 cm will be the most proper distance for spray work. Fine Paint finish cannot be expected if sprayed either too close, too far or being swung circularly.

4- right position to set adjusting valve.

MAINTENANCE

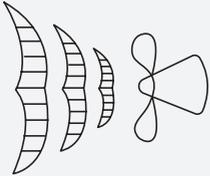
1- Soak the whole Gun Body into a clean solvent and cleanse it well.

2- Air Cap and Fluid Nozzle must be disassembled, soaked in a solvent first and then washed with a brush or the like.

3- Care must be taken absolutely not to hurt each hole of air cap and the center hole of fluid nozzle.

4- Cleaning of paint passage must be done in a manner to spray a little amount of solvent as if the gun were used for actual spray work.

5- Fasten the Needle Packing Screw by Pulling the trigger and adjusting the Screw so as not to fasten it too tight.

| Symptom | Possible Cause (S) | Corrective Action |
|--|--|--|
| Paint breaking  | 1- Air gets mixed with paint In the paint passage attributable to Needle Packing being worn out. 2- Loosen or scar(s) on matching portin in between Fluid Nozzle and taper seat face. 3- Air mixing attributable to loosening of blind nut of Paint Cup. | 1- Replace O-Ring with new one, or tighten the Packing Screw Further. 2- Complete the fastening or replace the faulty part. 3- Tighten It perfectly. |
| One – sided pattern  | 1- A portion of square bore of Air Cap is clogged. 2- Adhesion of Solid dirt at the top of Fluid Nozzle. | 1- Dirt Inside square bore must be eliminated (Needle or wire must not be used.) |
| Cresent Pattern  | 1- A portion of square bore of Air Cap is clogged. | 1- Eliminate the dirt from the square bore. |
| Narrow pattern  | 1- Air pressure from the square bore of air Cap is Critically high. 2- Paint viscosity Is too thin. | 1- Reduce the air pressure. 2- Adjust paint viscosity. |
| Thick pattern  | 1- Clearance between fluid Nozzle out-side diameter and the center bore of Air Cap gets worn wider. 2- Air pressure from the square bore of Air Cap gets excessively low. 3- Paint viscosity is excessively high. | 1- Replace the part with new one. 2- Rate up spraying pressure. 3- Adjust paint viscosity. |

