



General Industry

**ANEST
IWATA**

AUTOMATIC

SPRAYGUNS SERIE



SGA-3

To apply mold-release agent, mold-wash, antispatter agent, water, oil, paint, air-refresher and lubricant.

EN

IT



USE &
MAINTENANCE
INSTRUCTION
MANUAL

CE Ex EAC

Dear Customer,
We thank you for the preference you gave us and we are glad to count you among our customers. We hope the use of this equipment will satisfy you and your staff.

1. IMPORTANT INFORMATIONS

IMPORTANT	
	This manual is an integral part of your automatic spray gun and must be read carefully before starting ANY ACTIVITY involving the use, adjustment and maintenance of the equipment, including its handling. This manual must be stored in a safe place for any future reference. Be sure to observe warnings and cautions in this instruction manual. If not, it can cause paint ejection and serious bodily injury by drawing organic solvent.
  II 2G X	This ANEST IWATA automatic spray guns complies to ATEX regulations 2014/34/EU. Protection level: II 2 G X Suitable for using Zones 1 and 2. X marking: Any static electricity should be discharged from the spray gun and needs to be diverted to the ground via a conductive air hose not included.

ALWAYS OBSERVE WARNINGS AND CAUTIONS IN THIS MANUAL

SYMBOL	WARNING	HAZARD LEVEL	CONSEQUENCE
	WARNING	POTENTIALLY HAZARDOUS SITUATION	DEATH OR SERIOUS INJURY
	CAUTION		MINOR TO MODERATE INJURY
	IMPORTANT		PROPERTY DAMAGE

2. TECHNICAL SPECIFICATION

Max. operating air/fluid pressure:	6.8 bar (98 PSI)	Air connection:	G1/4"
Noise Level (LAeqT)*:	67.4 dB(A)	Fluid connection:	G1/4"
Weight g (lbs):	270 (0.60)	Max. Temperature range:	Atmosphere 5-40°C / Air-Fluid 5-43°C

*Measuring point: 1m backwards from gun, 1.6m height.

2.1 TECHNICAL DATA

MODEL	Nozzle Orifice Ø mm (in)	Air cap set Mark	Air Pressure at gun inlet bar (PSI)	Fluid Output ml/min	Air Consumption l/min (cfm)	Pattern width mm (in)
SGA-3	1.0 (0.039)	SGA-3 E1	2.5 (36)	95	80 (2.8)	250 (5.1)

3. SAFETY WARNING

WARNING	FIRE AND EXPLOSION HAZARDS
	SPARKS AND OPEN FLAMES ARE STRICTLY PROHIBITED Paints can be highly flammable and can cause fire. Do not expose to open flames, electrical goods, cigarettes etc.
	SECURELY GROUND SPRAY GUN BY USING A CONDUCTIVE AIR HOSE. ELECTRICAL RESISTANCE: <1MΩ. ALWAYS ensure that the automatic spray gun is earthed correctly. Insufficient grounding can cause fire and explosion due to static electric sparking.
	NEVER USE THE FOLLOWING HALOGENATED HYDROCARBON SOLVENTS which can cause cracks or dissolution on gun body (aluminium) by chemical reaction. UNSUITABLE SOLVENTS: methyl chloride, dichloromethane, 1,2-dichloroethane, carbon tetrachloride, trichloroethylene, 1,1,1-trichloroethane. BE SURE THAT ALL FLUIDS AND SOLVENTS ARE COMPATIBLE WITH GUN PARTS.

WARNING	PROTECTION OF HUMAN BODY
	USE IN A WELL-VENTILATED SITE BY USING A SPRAY BOOTH. If not, poor ventilation can cause organic solvent poisoning and catch fire. If you feel any abnormality during operation, consult a medical doctor immediately.
 	ALWAYS WEAR PROTECTIVE GEAR (safety glasses, mask, gloves.) If not, cleaning liquid, etc., can cause inflammation of eyes and skin. In case of any physical discomfort for skin or eyes, immediately seek a medical advice.
 	WEAR EARPLUGS IF NECESSARY. Noise level can exceed 85 dB(A), depending on operating conditions and painting site.
	NEVER TRY TO STOP LEAKS BY HAND, WHEN PAINT LEAKS. In case of leaks, stop pump immediately and reduce paint pressure down to 0 pressure. If you feel any abnormality or receive any injury, consult a medical doctor immediately.

WARNING	IMPROPER USE OF THE EQUIPMENT
	NEVER EXCEED MAXIMUM OPERATING PRESSURE AND MAXIMUM OPERATING TEMPERATURE. Use at more than Max. Operating pressure can cause explosion of Spray Gun resulting in great danger.
	ALWAYS RELEASE AIR AND FLUID PRESSURE BEFORE CLEANING, DISASSEMBLING OR SERVICING. Otherwise, remaining pressure can cause bodily injury due to improper operation or scattering cleaning liquid. In order to release pressure, first stop supply of compressed air, fluid and thinner to automatic spray gun. Next, supply only piston operating air and exhaust fluid by operating fluid needle, which results in automatic supply stop of all compressed air.
	NEVER POINT SPRAY GUN TOWARDS PEOPLE OR ANIMALS.
	TIP OF FLUID NEEDLE SET HAS A SHARP POINT. Do not touch the tip during maintenance to avoid accidents.
	NEVER USE THIS GUN TO SPRAY FOODS OR CHEMICALS. Otherwise, foreign substance, could cause corrosion of fluid passages which could adversely affect health.
	NEVER ALTER THIS SPRAY GUN. If done, it can cause insufficient performance and failure or in extreme cases, explosions.

WARNING	OTHER PRECAUTIONS
	SECURELY CONNECT FLUID HOSE. If hose is disconnected during operation, hazardous hose movement and paint ejection will cause severe bodily injury.
	DO NOT ENTER WORKING AREAS, WHERE ROBOTS, RECIPROCATORS, ETC. ARE USED, UNTIL THEY HAVE BEEN TURNED OFF. Otherwise, they could cause injury.
	IF SOMETHING GOES WRONG, IMMEDIATELY STOP OPERATION AND FIND THE CAUSE. Do not use again until you have solved the problem.
	NEVER USE SPARE PARTS THAT ARE NOT ANEST IWATA ORIGINALS.
	USE NEUTRAL CLEANER: pH value shall be 6 to 8, otherwise could cause corrosion.

4. HOW TO CONNECT

CAUTION



USE CLEAN AIR FILTERED THROUGH AIR DRYER AND AIR FILTER.

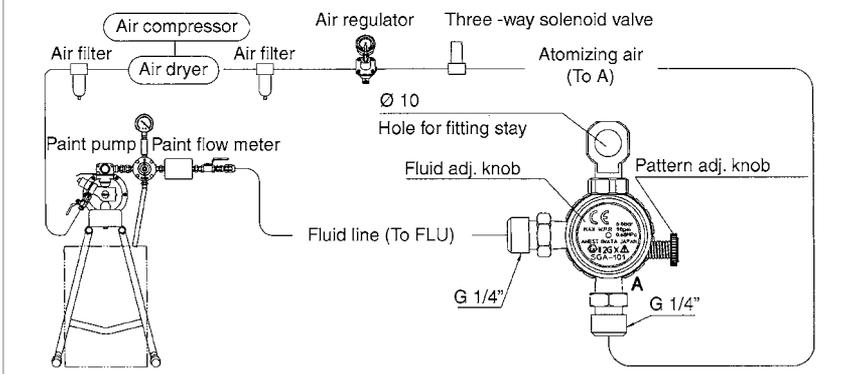
WHEN USING THIS AUTOMATIC SPRAY GUN FOR THE FIRST TIME AFTER PURCHASE, CLEAN FLUID PASSAGES AND REMOVE RUST PREVENTIVE OIL BY SPRAYING CLEANER.

Use three-way solenoid valve of more than $\varnothing 4$ inner diameter cross-sectional area and air hose of over $\varnothing 6$ inner diameter and less than 10m length. If not, small diameter of solenoid valve and longer air hose between three-way solenoid valve and gun can cause delay in operation.

FIRMLY FIX PAINT HOSE TO SPRAY GUN, TO AVOID THAT DISCONNECTION OF IT, CAN CAUSE BODILY INJURY.

1. Fit the gun to a stand or fitting stay, aim at spraying direction and secure it firmly with fixing bolts.
2. Connect atomizing air hose to atomizing air side (CAP marked side) tightly.
3. Connect a fluid hose to fluid nipple tightly.
4. Supply compatible cleaner to automatic gun and flush the fluid passages by spraying cleaner.
5. Supply paint to the gun, test spray and adjust fluid output as well as pattern width.

4.1 CONNECTION EXAMPLE OF AIR HOSE AND FLUID HOSE



5. HOW TO OPERATE

Suggested operating air pressure is 2.5 to 3.5 bar (36 to 50 PSI).

Recommended paint viscosity differs according to paint property and painting conditions. 15 to 23 sec. / Ford cup#4 is recommendable.

Keep fluid output as small as possible to the extent that the job will not be hindered. It will lead to better finishing with fine atomization.

The gun should be held so that it is perpendicular to the surface of the work piece at all times. Then, the gun should move in a straight and horizontal line. Arcing the gun causes uneven painting.

Set the spray distance from the gun to the work piece as near as possible within the range of 150-200 mm (5.9-7.9 in).

IMPORTANT

In case of the SGA-3 automatic spray gun, both the atomizing and piston operating air are supplied to the gun by one air hose. An improper setting of the air pressure will malfunction the piston operation. Valve orifice inside three-way solenoid valve should be minimum $\varnothing 4$ mm (0.157 in) and also operating air hose length should be within 10m (32.8ft) with the inner diameter more than $\varnothing 6$ mm (0.236 in) to avoid delayed operation and any kind of failure.

6. MAINTENANCE AND INSPECTION



BEFORE CARRYING OUT MAINTENANCE AND INSPECTION ALWAYS OBSERVE SAFETY WARNING INDICATIONS.

ONLY AN EXPERIENCED PERSON WHO IS FULLY CONVERSANT WITH THE EQUIPMENT CAN DO MAINTENANCE AND INSPECTION.

FIRST RELEASE AIR AND PRESSURE FULLY ACCORDING TO ITEM NO. 3 OF "IMPROPER USE OF EQUIPMENT" OF WARNING ON PAGE .

NEVER DAMAGE FLUID NOZZLE TIP, FLUID NEEDLE OR AIR CAP HOLES.

NEVER IMMERSE THE SPRAY GUN COMPLETELY IN LIQUIDS SUCH AS THINNER.

6.1 CLEANING PROCEDURE



THE FLUID PASSAGES OF THE GUN, MUST BE CLEANED THOROUGHLY AFTER EACH USE, ESPECIALLY AFTER USE WITH BI-COMPONENT PAINTS. INCOMPLETE CLEANING CAN CAUSE DEFECTIVE PATTERN SHAPE.

NEVER SOAK AIR CAP IN CLEANING LIQUID FOR EXTENDED PERIOD EVEN IF CLEANING.

NEVER USE METAL BRUSH TO CLEAN THE GUN.

1. Drain remaining paint from spray gun, into a suitable container. Spray a small amount of cleaning liquid to clean fluid passages and air cap set. Incomplete cleaning can cause failure of pattern shape and uniform particles.

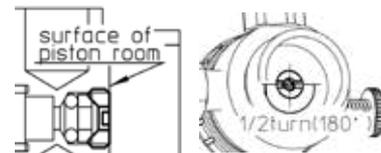
2. Clean each section with brush soaked with cleaning liquid and wipe out with waste cloth. Do not immerse the whole gun in cleaning liquid. Otherwise, it can damage the gun. When cleaning, never scratch any holes of air cap set, fluid nozzle or piston set.

3. Before disassembly, fully clean fluid passages. During disassembly, do not scratch seat section.

A_Disassemble piston set. First remove fluid adjustment knob and pull it by holding end of piston. Ensure that piston spring does not suddenly fly out because fluid adjustment knob is strongly pushed by piston spring.

B_Disassemble fluid nozzle (Use ring spanner and box wrench). Remove fluid nozzle while piston set is kept pulled backwards, in order to protect seated section of fluid nozzle and piston set.

4. When adjusting fluid needle packing, first tighten air valve packing seat until the seat reaches surface of piston room of gun body. Then tighten further the seat by one half turn. If you tighten fluid needle packing too much, fluid needle set will not move smoothly, resulting in paint leakage from tip of fluid nozzle. Try to adjust it carefully while pulling piston and confirming movement of fluid needle set.



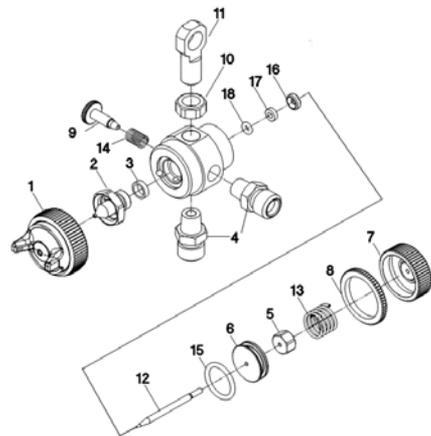
6.2 INSPECTION AND REPLACEMENT STANDARD

WHERE TO INSPECT	REPLACEMENT PART
Each hole passage of air cap set (1) and fluid nozzle set (2).	Replace air cap or fluid nozzle if they are crushed or deformed.
Packings and O'ring.	Replace if deformed or worn out.
Leakage from seat section between fluid nozzle (2) and piston (6).	Replace them if there is any leakage even after cleaning.

7. PROBLEMS CAUSES AND REMEDIES

PROBLEM	CAUSE	REMEDY
SPRAY GUN DOES NOT SPRAY	 Fluid adj. knob (7) closed.	Check and adjust it.
	 Tip hole of nozzle obstructed.	Check and clean it.
INTERMITTENT SPRAY PATTERN	 Air escapes from fluid nozzle (2) and tapered seat of gun body.	Check , clean & replace if necessary.
	 Air escapes from fluid passages because O'ring is worn out.	Replace O'ring.
	 Air escapes from fluid hose joint.	Tighten.
DEFECTIVE SPRAY PATTERN	 Dirty nozzle (2) or air cap set (1).	Clean carefully.
	 Nozzle (2) or air cap (1) has been damaged.	Replace if damaged.
	 Fluid nozzle (2) is loose or not properly fitted.	Tighten or remove and clean its seated section.
	 Paint viscosity too high or too low.	Dilute paint or increase viscosity.
LEAKING	 Fluid output too high or too low.	Adjust fluid adj. knob (7) to reduce or increase.
	 Fluid nozzle (2), piston set (6) or gun body, dirty, damaged or worn on seat.	Clean & replace if necessary.
	 Piston spring set (14) is worn.	Replace.
	 Fluid nozzle (2) and gun body are loose.	Tighten.
	 Piston set is dirty.	Clean & replace the O'ring if necessary.
	 Piston O'ring is worn.	Replace.

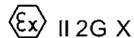
8. SPARE PARTS LIST



CODE	DESCRIPTION	Ref.	
93014820	AIR CAP SET	1	
93044980	FLUID NOZZLE	2	●
93902980	PACKING	3	●
94013152	JOINT	4	
93091980	NUT	5	
93220980	PISTON	6	
93014810	FLUID ADJUST KNOB	7	
93024980	JAM NUT	8	
93120981	SPREAD ADJ. KNOB	9	
93213981	HEX NUT	10	
93240981	FIXING BOLT	11	
93060980	FLUID NEEDLE	12	●
93223980	SPRING	13	
93248980	PISTON SPRING	14	
93903980	PISTON O'RING	15	●
93093160	AIR VALVE PACKING SEAT	16	
93502540	BACK RING	17	●
96997085	O'RING	18	●

● Marked parts are wearable parts.

1. INFORMAZIONI IMPORTANTI

IMPORTANTE	
	Questo manuale è parte integrante della pistola automatica e deve essere letto attentamente prima di procedere con qualsiasi operazione che comprende la messa in funzione, la manutenzione della pistola, compresa la sua manipolazione. Il presente manuale deve essere conservato in un luogo sicuro per ogni eventuale futuro riferimento. Assicurarsi di osservare sempre le avvertenze e le precauzioni contenute nel suddetto manuale di istruzioni. In caso contrario, si potrebbe verificare l'espulsione della vernice con conseguenti danni fisici causati dai solventi organici.
 	Questa pistola automatica ANEST IWATA è conforme alla Direttiva 2014/34/EU relativa alle apparecchiature e ai sistemi di protezione destinati all'uso in atmosfere potenzialmente esplosive. Livello di protezione: II 2 G X Adatto per l'utilizzo nelle zone 1 e 2. Marcatura X: Ogni tipo di elettricità statica deve essere scaricata dalla pistola e deviato a terra tramite un tubo dell'aria conduttivo (non incluso).

OSSERVARE SEMPRE LE AVVERTENZE E LE PRECAUZIONI CONTENUTE IN QUESTO MANUALE DI ISTRUZIONI

SIMBOLO	AVVERTENZE	LIVELLO DI PERICOLO	CONSEGUENZE
	AVVERTENZE	SITUAZIONE POTENZIALMENTE PERICOLOSA	SERI RISCHI PER LA SALUTE E LA VITA
	ATTENZIONE		RISCHI MODERATI
	IMPORTANTE		DANNI MATERIALI

2. SPECIFICHE TECNICHE

Max. pressione d'esercizio	6.8 bar (98 PSI)	Raccordo aria:	G1/4"
Livello di rumorosità (LAeqT)*:	67.4 dB(A)	Raccordo del materiale:	G1/4"
Peso g (lbs):	270 (0.60)	Max. Temperatura:	Ambiente 5-40°C / Aria-Fluido 5-43°C

*Punto di misurazione: 1 m dietro la pistola, 1,6 m d'altezza.

2.1 DATI TECNICI

MODELLO	Ugello Materiale Ø mm (in)	Sigla Ugello aria	Pressione aria in entrata bar (PSI)	Portata Fluido ml/min	Consumo aria l/min (cfm)	Larghezza ventaglio mm (in)
SGA-3	1.0 (0.039)	SGA-3 E1	2.5 (36)	95	80 (2.8)	250 (5.1)

3. AVVERTENZE DI SICUREZZA

AVVERTENZE	RISCHI D'INCENDI ED ESPLOSIONI
	LA PRESENZA DI FIAMME LIBERE E LA PRODUZIONE DI SCINTILLE È SEVERAMENTE VIETATA. Le vernici possono essere altamente infiammabili e quindi essere causa di gravi incendi. Evitare ogni azione che potrebbe provocare incendi, come fumare, creare scintille o utilizzare attrezzature elettriche non idonee.
	COLLEGARE CORRETTAMENTE A TERRA LA PISTOLA AUTOMATICA, UTILIZZANDO UNA TUBAZIONE ARIA CONDUTTIVA. RESISTENZA ELETTRICA: <1MΩ. VERIFICARE SEMPRE il corretto collegamento a terra della pistola. Un'inadeguata o insufficiente messa a terra potrebbe essere causa di incendi o esplosioni provocati da scintille prodotte dall'elettricità statica.
	MAI UTILIZZARE SOLVENTI IDROCARBURI ALOGENATI, che potrebbero causare danni e scioglimento delle parti in alluminio del corpo pistola, provocati da reazioni chimiche. SOLVENTI INCOMPATIBILI: cloruro di metile, diclorometano, 1,2-dicloroetano, tetracloruro di carbonio, tricloroetilene, 1,1,1-tricloroetano. ASSICURATEVI CHE TUTTI I MATERIALI ED I SOLVENTI SIANO COMPATIBILI CON LE PARTI DELLA PISTOLA.

AVVERTENZE	RISCHI PER LA SALUTE E PROTEZIONI DEL CORPO
	UTILIZZARE SEMPRE LA PISTOLA AUTOMATICA IN AMBIENTI BEN VENTILATI O NELLA CABINA DI VERNICIATURA. Una ventilazione inadeguata o insufficiente potrebbe provocare un'intossicazione da solventi organici o causare incendi. Se dovesse presentarsi un qualsiasi disturbo fisico durante le fasi di lavoro, consultare immediatamente un medico.
	INDOSSARE SEMPRE INDUMENTI PROTETTIVI (OCCHIALI DI PROTEZIONE, MASCHERA, GUANTI). Altrimenti i prodotti per la pulizia potrebbero provocare infiammazione agli occhi ed alla pelle. Nel caso in cui si verificasse anche il più lieve rischio di danno fisico per gli occhi o la pelle, consultare immediatamente un medico. Il livello di rumorosità potrebbe superare gli 85 dB (A), a seconda delle condizioni di operatività e del luogo di verniciatura. INDOSSATE TAPPI AFONIZZANTI SE RISULTASSE NECESSARIO.
	NON CERCARE MAI DI FERMARE LE PERDITE DI VERNICE CON LE MANI. In caso di traframimenti, arrestare immediatamente la pompa e ridurre la pressione della stessa a 0 bar. Se dovesse verificarsi un qualsiasi disturbo fisico durante le fasi di lavoro, consultare immediatamente un medico.

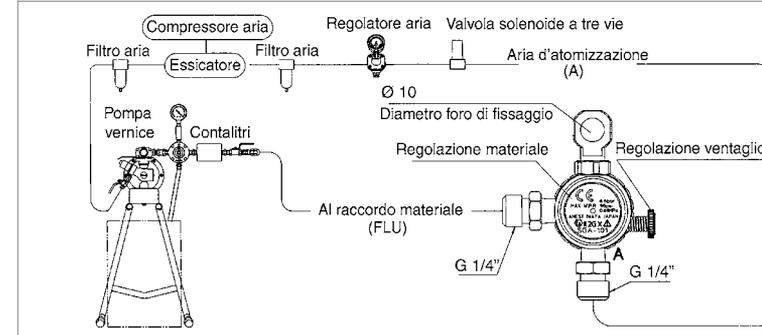
AVVERTENZE	RISCHI DI USO IMPROPRIO
	NON SUPERARE MAI LA MASSIMA PRESSIONE O LA MASSIMA TEMPERATURA DI ESERCIZIO. Un utilizzo ad una pressione superiore a quella massima, potrebbe causare l'esplosione della pistola provocando gravi danni.
	SCARICARE SEMPRE LA PRESSIONE DELL'ARIA E DELLA VERNICE PRIMA DELLE OPERAZIONI DI PULIZIA, SMONTAGGIO O MANUTENZIONE DELLA PISTOLA. Altrimenti la pressione residua potrebbe provocare lesioni al corpo, causate da operazioni scorrette o da dispersione dei liquidi usati per la pulizia. Per scaricare la pressione, innanzitutto chiudere l'alimentazione dell'aria compressa e del fluido alla pistola automatica. Quindi fornire solo aria per il funzionamento del pistone per il relativo scarico del fluido attraverso l'azione dell'astina, che provoca l'arresto automatico dell'alimentazione dell'aria compressa.
	MAI PUNTARE LA PISTOLA IN DIREZIONE DEL CORPO UMANO O DI ANIMALI.
	L'ESTREMITA' DELL'ASTINA E' TAGLIENTE. Per non rischiare di ferirsi, evitare di toccarne l'estremità durante le operazioni di manutenzione.
	MAI UTILIZZARE LA PISTOLA PER SPRUZZARE PRODOTTI ALIMENTARI O MEDICINALI. Altrimenti la miscela di sostanze estranee potrebbe causare la corrosione dei passaggi vernice, con conseguenti danneggiamenti alla pistola e rischi per la salute.
	MAI MODIFICARE LA PISTOLA AUTOMATICA. Altrimenti potrebbero verificarsi, malfunzionamenti o in casi estremi esplosioni.

AVVERTENZE	ALTRE PRECAUZIONI
	COLLEGARE SALDAMENTE LA TUBAZIONE DELLA VERNICE AL RACCORDO DEL MATERIALE della pistola. L'eventuale scollegamento della tubazione della vernice durante le operazioni di verniciatura e la fuoriuscita di materiale, potrebbero provocare gravi ferite al corpo. MAI ENTRARE NELLE AREE DI LAVORO DELLE ATTREZZATURE (come: robot, reciprocatori, ecc.), FINCHÉ QUESTE NON SIANO STATE DISATTIVATE. Altrimenti, il contatto con i macchinari in funzione potrebbe essere causa di incidenti e ferimenti.
	NEL CASO DI MALFUNZIONAMENTI, SOSPENDERE IMMEDIATAMENTE LE OPERAZIONI DI VERNICIATURA PER LA RICERCA DEL GUASTO. Non utilizzare nuovamente l'attrezzatura, finché il problema non verrà risolto.
	MAI UTILIZZARE ALTRI COMPONENTI O PARTI DI RICAMBIO CHE NON SIANO ORIGINALI ANEST IWATA.
	UTILIZZARE SEMPRE UN DETERGENTE NEUTRO: il cui valore pH dovrà essere compreso tra 6 e 8, per evitare eventuali rischi di corrosione dei materiali che compongono il prodotto.

4. COLLEGAMENTO

ATTENZIONE	
	PER ALIMENTARE LA PISTOLA UTILIZZARE SEMPRE ARIA FILTRATA ED ASCIUTTA. SI CONSIGLIA L'USO DI UN FILTRO CON SCARICO AUTOMATICO DI CONDENSA ED ESSICCATORE.
	QUANDO SI UTILIZZA LA PISTOLA PER LA PRIMA VOLTA DOPO L'ACQUISTO, PULIRE I PASSAGGI DEL MATERIALE SPRUZZANDO DETERGENTE COMPATIBILE PER RIMUOVERE L'OLIO ANTIRUGGINE.
	Utilizzare una valvola solenoide a tre vie che abbia un diametro interno almeno di 4 mm ed un tubo d'aria che abbia il diametro interno maggiore di 6 mm e una lunghezza non maggiore di 10m. In quanto, una valvola solenoide con un diametro inferiore a 4 mm ed una maggiore lunghezza tra la valvola e la pistola potrebbero causare ritardi nelle operazioni.
	COLLEGARE SALDAMENTE LA TUBAZIONE DELLA VERNICE AL RACCORDO MATERIALE DELLA PISTOLA, PER EVITARE CHE IL SUO SCOLLEGAMENTO ACCIDENTALE DURANTE LE OPERAZIONI DI VERNICIATURA, POSSA CAUSARE GRAVI FERITE AL CORPO.
	1. Collegare la pistola alla staffa di fissaggio, direzionarla per la verniciatura e fissarla con i dadi di fissaggio.
	2. Collegare saldamente la tubazione dell'aria d'atomizzazione al raccordo dell'aria d'atomizzazione (siglato A).
	3. Collegare saldamente la tubazione della vernice al raccordo materiale.
	4. Fornire un detergente compatibile alla pistola automatica e pulire i passaggi del fluido spruzzando detergente.
	5. Alimentare la pistola con la vernice, verificare lo spruzzo, regolare la fuoriuscita del materiale ed il ventaglio.

4.1 ESEMPIO DI COLLEGAMENTO DELLA TUBAZIONE DELL' ARIA E DELLA VERNICE



5. COME OPERARE

La pressione d'aria consigliata è compresa tra 2.5 e 3.5 bar (36 a 50 PSI).
La viscosità della vernice può variare in base alle proprietà della vernice e le condizioni di verniciatura. E' consigliata una viscosità tra 15 a 23 sec/Coppa Ford #4.
Mantenere la portata del fluido quanto più ridotta possibile nella misura in cui il lavoro non venga ostacolato. Ciò comporterà una migliore finitura con una atomizzazione molto fine.
Durante le operazioni di verniciatura l'assetto della pistola dovrebbe essere mantenuto sempre perpendicolare alla superficie del pezzo di lavorazione. Inoltre la pistola dovrebbe operare sempre per linee orizzontali. Eventuali spostamenti potrebbero provocare una verniciatura non uniforme.
Impostare la distanza di spruzzatura dalla pistola al pezzo dai lavorazione il più vicino possibile entro un intervallo di 150-200 mm (5.9-7.9 in).

IMPORTANTE

Nel caso della SGA-3 l'aria d'atomizzazione e l'aria di funzionamento del pistone passa attraverso un'unica tubazione, quindi un errato settaggio della pressione dell'aria può provocare un cattivo funzionamento nelle operazioni del pistone. Il diametro interno della valvola solenoide a tre vie dovrebbe misurare minimo \varnothing 4 mm (0.157 in) ed il tubo aria non dovrebbe essere più lungo di 10 m (32.8 ft) ed avere un diametro interno maggiore di \varnothing 6 mm (0.236 in) per evitare ritardi durante le operazioni e difetti nelle applicazioni.

6. MANUTENZIONE ED ISPEZIONE

ATTENZIONE! PRIMA DI PROCEDERE A QUALSIASI OPERAZIONE D'ISPEZIONE E MANUTENZIONE, LEGGERE SEMPRE ED OSSERVARE SCRUPolosAMENTE TUTTE LE INDICAZIONI SULLE AVVERTENZE DI SICUREZZA CONTENUTE NEL PRESENTE MANUALE.

LA MANUTENZIONE E L'ISPEZIONE SONO OPERAZIONI CHE DEVONO ESSERE ESEGUITE ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE ESPERTO.

INNANZI TUTTO SCARICARE L'ARIA E LA PRESSIONE SECONDO LE INDICAZIONI RIPORTATE NEL PUNTO dei "RISCHI DI USO IMPROPRIO" DEL CAPITOLO SULLE AVVERTENZE DI SICUREZZA.

MAI DANNEGGIARE I FORI DELL'UGELLO ARIA, UGELLO MATERIALE O LA PUNTA DELL'ASTINA.

MAI IMMERGERE COMPLETAMENTE LA PISTOLA NEI LIQUIDI COME SOLVENTE.

6.1 PROCEDURA DI PULIZIA

I PASSAGGI DELLA VERNICE DEVONO ESSERE ACCURATAMENTE PULITI DOPO OGNI UTILIZZO DELLA PISTOLA ED IN PARTICOLAR MODO DOPO, L'USO DI VERNICI BI-COMPONENTI. UNA PULIZIA INCOMPLETA POTREBBE CAUSARE DIFETTI ALLA FORMA DEL VENTAGLIO.

MAI LASCIARE IMMERSO L'UGELLO ARIA NEL DETERGENTE PER UN PERIODO PROLUNGATO, ANCHE DURANTE LA PULIZIA.

MAI UTILIZZARE SPAZZOLINI METALLICI PER LA PULIZIA DELLA PISTOLA.

1. Scaricare sempre la vernice residua dalla pistola in un contenitore adatto. Spruzzare una piccola quantità di detergente per pulire i passaggi del materiale e l'ugello aria. Una pulizia incompleta può causare difetti della forma del ventaglio ed una verniciatura non uniforme.

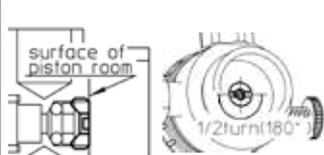
2. Pulire ogni sezione con uno spazzolino imbevuto di solvente, ed un panno assorbente. MAI immergere completamente la pistola nel detergente per evitarne il danneggiamento. Durante la pulizia evitate di graffiare le superfici dei fori dell'ugello aria, dell'ugello materiale o del pistone.

3. Prima dello smontaggio della pistola detergere tutti i passaggi vernice. Durante lo smontaggio fate attenzione a non graffiare le sezioni delle sedi.

A. Disassemblaggio del pistone. Rimuovere il dado regolazione materiale e tirare il pistone tenendolo dal retro. Assicurarsi che la molla del pistone non venga spinta fuori bruscamente, poiché il dado di regolazione materiale subisce una forte pressione dalla molla del pistone.

B. Disassemblaggio dell'ugello materiale. (per lo smontaggio usare l'apposita chiave) Rimuovere l'ugello materiale mentre il pistone rimane tirato per proteggere la sezione della sede dell'ugello materiale e dell'astina.

4. Per eseguire correttamente la regolazione della guarnizione astina, serrare prima la sede della guarnizione finché la stessa non raggiunge la superficie della camera del pistone, quindi stringere ulteriormente la sede di mezzo giro. Un avvitamento eccessivo della guarnizione astina potrebbe provocare un impedimento al movimento dell'astina, con conseguente perdita di vernice dall'estremità dell'ugello materiale. La corretta regolazione della guarnizione deve essere effettuata con il pistone tirato e confermando il movimento fluido dell'astina.

**6.2 ISPEZIONI E SOSTITUZIONI STANDARD****PARTI DA CONTROLLARE**

Ogni foro di passaggio dell'ugello aria (1) e dell'ugello materiale (2).

Guarnizioni ed O'ring.

Trafilamenti dalle sezioni delle sedi tra l'ugello materiale (2) e il pistone (6).

PARTI DA SOSTITUIRE

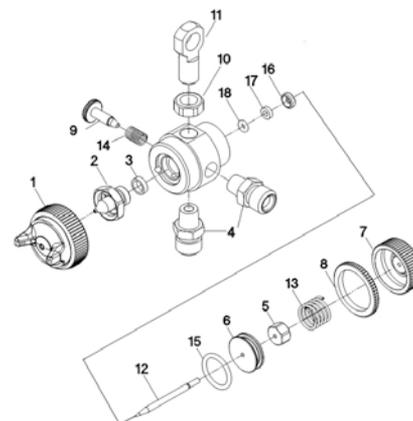
Sostituire l'ugello aria e l'ugello materiale se schiacciati o deformati.

Sostituire se danneggiate o deformate.

Sostituirli in caso di perdite anche dopo la pulizia.

7. GUIDA ALLA RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

PROBLEMA	CAUSA	RIMEDIO
MANCATA FUORIUSCITA DI VERNICE	Regolazione materiale (7) non sufficientemente aperta.	Verificare e regolare.
	Foro ugello materiale (2) ostruito.	Verificare e pulire
ATOMIZZAZIONE AD INTERMITTENZA	Trafilamento dell'aria tra l'ugello materiale (2) e la sede conica del corpo pistola.	Verificare, pulire o sostituire se necessario.
	L'aria trafile dai passaggi del fluido perché l'O'ring è usurato.	Sostituire l'O'ring.
	L'aria trafile dal raccordo della tubazione vernice.	Stringere.
DIFETTI DEL VENTAGLIO	Ugello materiale (2) o ugello aria (1) incrostati di vernice.	Pulire accuratamente.
	Ugello materiale (2) o ugello aria (1) danneggiati.	Sostituire.
	Ugello materiale (2) allentato o non inserito correttamente.	Stringere o rimuovere e pulire la sezione della sua sede.
	Viscosità vernice troppo elevata o troppo bassa.	Diluire la vernice o aumentare la viscosità.
	Portata della vernice troppo elevata o troppo bassa.	Registrare la regolazione astina (13), per ridurre o aumentare la portata.
TRAFILAMENTI	Ugello materiale (2), pistone (6) o corpo pistola, incrostati, danneggiati o usurati nella loro sede.	Pulire o sostituire se necessario.
	La molla del pistone è usurata	Sostituire.
	L'ugello materiale ed il corpo pistola sono allentati.	Stringere.
	Il pistone è incrostato.	Pulire o sostituire l'O'ring.
	O'ring del pistone è danneggiato.	Sostituire.

8. ELENCO PARTI DI RICAMBIO

● Le parti contrassegnate sono quelle soggette ad usura.

CODICE	DESCRIZIONE	Pos.
93014820	SET UGELLO ARIA	1
93044980	UGELLO MATERIALE	2 ●
93902980	GUARNIZIONE	3 ●
94013152	RACCORDO	4
93091980	DADO	5
93220980	PISTONE	6
93014810	REGOLAZIONE MATERIALE	7
93024980	CONTRODADO	8
93120981	REGOLAZIONE VENTAGLIO	9
93213981	DADO ESAGONALE	10
93240981	DADO FISSAGGIO	11
93060980	ASTINA	12 ●
93223980	MOLLA PISTONE	13
93248980	MOLLA REG. VENTAGLIO	14
93903980	O'RING PISTONE	15 ●
93093160	SEDE GUARNIZIONE	16
93502540	ANELLO DI FERMO	17 ●
96997085	O'RING	18 ●



■ EUROPE

ANEST IWATA Italia S.r.l.
Chieri (TO) - ITALY
info@anest-iwata-it.com
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA Deutschland GmbH
Leipzig - GERMANY
info@anest-iwata-de.com
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA France S.A.
Saint Quentin Fallavier, Lyon - FRANCE
info@anest-iwata-fr.com
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA U.K. Ltd.
St. Neots Cambridgeshire - ENGLAND
info@anest-iwata-uk.com
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA Iberica S.L.U.
Saint Adrià del Besos Barcelona - SPAIN
info@anest-iwata-ib.com
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA Scandinavia AB.
Partille, Göteborg - SWEDEN
info@anest-iwata-se.com
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA Polska Sp. Z o.o.
Jasin / Swarzędz POLAND
info@anest-iwata.com.pl
www.anest-iwata-coating.com

■ RUSSIA

ANEST IWATA Russia LLC
Moscow - RUSSIA
tam@anestiwata.ru
www.anestiwata.ru

HEADQUARTER:

ANEST IWATA Corporation
Yokohama - JAPAN
www.anest-iwata.co.jp

ANEST IWATA Strategic Center S.r.l.
Cardano al Campo (VA) - ITALY
info@anest-iwata-st.com
www.anest-iwata-coating.com

■ NORTH AMERICA

ANEST IWATA USA Inc.
West Chester - Ohio - U.S.A.
inquiry@anestiwata.com
www.anestiwata.com

■ SOUTH AMERICA

AIRZAP-ANEST IWATA INDÚSTRIA COMÉRCIO Ltda.
Sao Paulo - BRAZIL
contato@anest-iwata.net.br
www.anest-iwata.net.br

■ AUSTRALIA

ANEST IWATA Australia Pty Ltd.
Sidney - AUSTRALIA
info@anest-iwata.com.au
www.anest-iwata.com.au

■ SOUTH AFRICA

ANEST IWATA South Africa Pty Ltd.
Johannesburg - REPUBLIC OF SOUTH AFRICA
www.anest-iwata.co.za

■ ASIA

ANEST IWATA Coating Solutions Corporation
Yokohama - JAPAN
www.anest-iwata.co.jp

ANEST IWATA KOREA Corporation
Ansan City - KOREA
inquiry@aikr.co.kr
www.aikr.co.kr

ANEST IWATA Shanghai Corporation
Shanghai - CHINA
customer@anest-iwata-sh.com
www.anest-iwata-sh.com

ANEST IWATA Taiwan Corporation
Hu-Kuo - TAIWAN R.O.C.
service@anestiwata.com.tw
www.anestiwata.com.tw

ANEST IWATA Vietnam CO. Ltd.
Ho Chi Minh City - VIETNAM
info@anest-ivata.vn
www.anest-ivatasoutheastasia.com

PT. ANEST IWATA Indonesia
Jakarta - INDONESIA
www.anest-ivatasoutheastasia.com

ANEST IWATA Southeast Asia CO. Ltd.
Bangkok - THAILAND
info@anest-ivata.co.th
www.anest-ivatasoutheastasia.com

ANEST IWATA Motherson Coating Equipment Ltd.
Noida - INDIA
sales@aim.motherson.com
www.motherson.com/anest-ivata-motherson.html