

# **SATAjet<sup>®</sup> 3000 K (RP<sup>®</sup>/HVLP)**



Betriebsanleitung

**SATA**



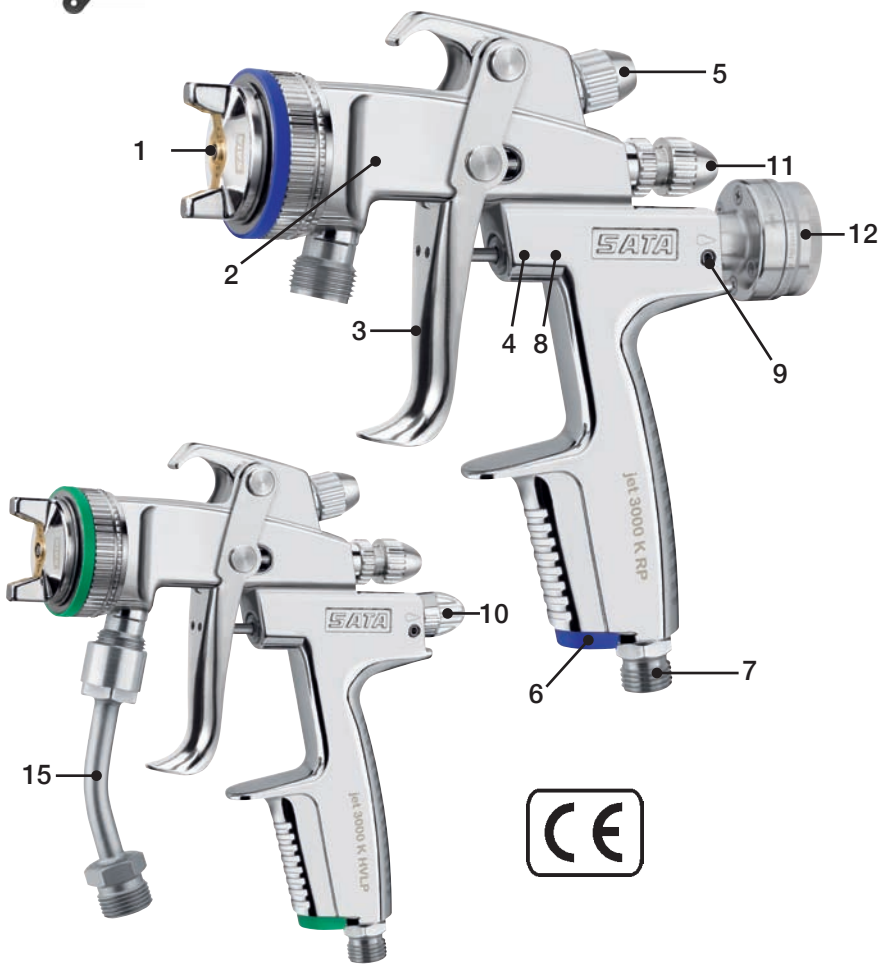
US 7.018.154



US 6.845.924



**SATAjet 3000 K RP/HVLP**





## Vorwort

Vor Inbetriebnahme des Gerätes/der Lackierpistole ist die Betriebsanleitung vollständig und eingehend zu lesen, beachten und einzuhalten. Danach ist diese an einem sicheren Platz, für jeden Gerätebenutzer zugänglich, aufzubewahren. Das Gerät/die Lackierpistole darf nur von sachkundigen Personen (Fachmann) in Betrieb genommen werden. Bei unsachgemäßer Benutzung des Gerätes/der Lackierpistole oder jeglicher Veränderung oder Kombination mit ungeeigneten Fremdteilen können Sachschäden, ernste Gesundheitsschäden der eigenen Person, von fremden Personen und Tieren bis hin zum Tode die Folge sein. SATA übernimmt für diese Schäden (z. B. Nichteinhaltung der Betriebsanleitung) keinerlei Haftung. Die anwendbaren Sicherheitsvorschriften, Arbeitsplatzbestimmungen und Arbeitsschutzvorschriften des jeweiligen Landes oder Verwendungsgebietes des Gerätes/der Lackierpistole sind zu beachten und einzuhalten (z. B. die deutschen Unfallverhütungsvorschriften BGR 500 (BGV D25) und BGV D24 des Hauptverbandes der gewerblichen Berufsgenossenschaften usw.). SATA, SATAjet, das SATA-Logo und/oder andere hier im Inhalt erwähnte SATA-Produkte sind entweder registrierte Warenzeichen oder Warenzeichen der SATA GmbH & Co. KG in den USA und/oder anderen Ländern.

**Nur bei Ausführung SATA adam (DIGITAL):** Ein Öffnen führt zum Erlöschen des Explosionsschutzes und der Garantie.

## Zu beachten

Lackierpistole nie auf sich selbst, fremde Personen oder Tiere richten. Löse- und Verdünnungsmittel können zu Verätzungen führen. Nur die zum Arbeitsfortschritt notwendige Lösemittel- und Lackmenge darf in der Arbeitsumgebung des Gerätes vorhanden sein (nach Arbeitsende sind Lösemittel und Lacke in bestimmungsgemäße Lagerräume zurückzubringen). Vor jeglichen Reparaturarbeiten muß das Gerät vom Druckluftnetz abgekuppelt werden. Defekte Teile sind auszutauschen oder entsprechend instand zu setzen. Zur Erzielung bestmöglicher Lackiererergebnisse und für höchste Sicherheit nur Original-Ersatzteile verwenden. Beim Lackieren darf im Arbeitsbereich keine Zündquelle (z.B. offenes Feuer, brennende Zigaretten, nicht explosionsgeschützte Lampen usw.) vorhanden sein, da beim Lackieren leicht entzündliche Gemische entstehen. Beim Lackieren ist den Vorschriften entsprechender Arbeitsschutz zu verwenden (Atemschutz usw.). Da beim Spritzen bei höheren Drücken der Schalldruckpegel von 90 db(A) überschritten wird, ist ein geeigneter Gehörschutz zu tragen. Bei Anwendung der Lackierpistole werden keine Vibrationen auf Körperteile des Bedieners übertragen. Die Rückstoßkräfte sind gering. **Der Einsatz dieses Produktes in explosionsgefährdeten Bereichen der Zone 0 ist verboten.**

## 1. Lieferausführung und technische Daten (Allgemein)

- Werkzeugsatz
- max. Betriebstemperatur Material: 50° C
- max. Betriebsüberdruck Luft: 10 bar (1MPa)

### 1.1 Technische Daten (Ausführung SATAjet 3000 K RP)

- Pistole mit Düse 1,1 RP
- Luftverbrauch bei 2,5 bar: 430 Nl/min
- Empfohlener Pistoleneingangsdruck 2,5 bar (bis 3,0 bar) (0,25 MPa (bis 0,3 MPa))

### 1.2 Technische Daten (Ausführung SATAjet 3000 K HVLV)

- Pistole mit Düse 1,0 HVLV
- Luftverbrauch bei 2,5 bar: 560 Nl/min
- Empfohlener Pistoleneingangsdruck 2,5 bar (0,25 MPa)
- Arbeitsbetriebsüberdruck 2,5 - 3,0 bar



## 2. Funktionsbeschreibung

### 2.1 Allgemeines

Die Lackierpistole SATAjet 3000 K RP/HVLP dient zum Verspritzen von Beizen, Lasuren, Farben und Lacken sowie anderer fließfähiger Medien in Verbindung mit Farbdruckkesseln oder Pumpen bis zu einer Spritzviskosität, die im DIN 4 Becher nicht mehr meßbar ist (Düsengröße abhängig von der Spritzviskosität). Schmirgelnde, säure- und benzinhaltige Materialien dürfen nicht verarbeitet werden. Die zum Spritzen benötigte Druckluft wird am Luftanschluß zugeführt, der im Pistolengriff eingeschraubt ist. Durch die Betätigung des Abzugbügels bis zum ersten Druckpunkt wird das Luftventil geöffnet (Vorluftsteuerung). Beim weiteren Durchziehen des Abzugbügels wird die Farbnadel aus der Farbdüse herausgezogen. Das Spritzmedium fließt unter Druck aus der Farbdüse heraus und wird durch die gleichzeitig aus der Luftdüse strömende Druckluft zerstäubt. Die digitale Druckmesseinrichtung „SATA adam“ dient zur exakten Anzeige und Einstellung des Spritzdrucks an nahezu allen SATA Lackierpistolen. Dadurch ist es möglich, jederzeit einen exakt reproduzierbaren Spritzdruck auch bei unterschiedlichen Einsatzbedingungen für die Lackierpistolen sicherzustellen.

### 2.2 Digitale Druckmessung (Nachrüstlösung)

Die im „SATA adam“ integrierte digitale Druckmessung zeigt ab 0,2 bar (3 psi) den Pistoleneingangsdruck mit einer Anzeigegenauigkeit von  $\pm 0,05$  bar (1 psi) an. Im drucklosem Zustand wird die Druckmessung zur Verlängerung der Batterielebensdauer in den „sleep“ Modus umgeschaltet. Die Druckmessungseinrichtung ist hermetisch gegen Einflüsse von außen abgedichtet (max. Temperatur 60° C). Der maximale Anzeigewert beträgt 99 psi oder 9.9 bar.

### 2.3 ATEX, FM Global (Explosionsschutz)

Die digitale Druckmesseinrichtung „adam“ wurde einer Baumusterprüfung unterzogen und ist entwickelt, konstruiert und gefertigt in Übereinstimmung mit der EG-Richtlinie 94/9 EG.

Sie wurde nach  
 II 1G EEx ia IIC T4  
 FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4  
 IS CL I, DIV 1, GP A,B,C&D, T4

eingruppiert und darf in den Ex-Zonen 0,1 und 2 bis 60° C eingesetzt werden.

Bei Beschädigung des Druckmeßgerätes, Anzeige, Glasabdeckung, etc. Pistole sofort außer Betrieb nehmen. Die Druckmesseinrichtung darf ausschließlich nur im Werk bei SATA instand gesetzt werden.

**Jeglicher Eingriff in den Druckmessraum durch Entfernen der Frontplatte ist gefährlich, führt zum Verlust der Ex-Schutzzulassung, der Garantie und zerstört die Druckmesseinrichtung.**

## 3. Aufbau

- |   |  |    |                             |
|---|--|----|-----------------------------|
| 1 | Düsensatz (davon nur Luftdüse sichtbar)                | 6  | ColorCodeSystem             |
| 2 | Selbstnachstellende Nadelpackung (nicht sichtbar)      | 7  | Luftanschluß G ¼ a          |
| 3 | Abzugbügel   | 8  | Luftkolben (nicht sichtbar) |
| 4 | Selbstnachstellende Luftkolbenpackung (nicht sichtbar) | 9  | Arretierschraube            |
| 5 | Stufenlose Rund-/Breitstrahlregulierung                | 10 | Luftmikrometer              |
|   |  | 11 | Materialmengenregulierung   |
|   |  | 12 | SATA adam                   |



#### 4. Inbetriebnahme

Vor jeder Inbetriebnahme, besonders nach jeder Reinigung und nach Reparaturarbeiten, ist der feste Sitz aller Schrauben und Muttern zu überprüfen. Dies gilt insbesondere für die Materialmengenregulierschraube (Kontermutter), die Rund-/Breitstrahlregulierung (Pos. 5) sowie die Arretierschraube (Pos. 9) für den Luftmikrometer. Die Lackierpistole wurde vor dem Versand mit Korrosionsschutzmittel behandelt und sollte daher vor Gebrauch mit Verdünnung oder Reinigungsmittel durchgespült werden. Bei Wartungs- und Reparaturarbeiten jeglicher Art muß das Gerät in drucklosem Zustand sein, d.h. vom Druckluftnetz abgekuppelt werden. Nichtbeachtung dieses Sicherheitshinweises kann zu Beschädigungen und Verletzungen, bis hin zum Tode, führen. SATA übernimmt keine Haftung für eventuelle Folgen der Nichtbeachtung.

#### Materialanschluß:

- Materialschlauch vom Kessel bzw. Pumpe am Materialanschluß der Pistole anschließen.
- Gewünschter Zerstäubungsdruck bei abgezogener Pistole einstellen. Danach gewünschten Materialversorgungsdruck bei abgezogener Pistole einstellen. Spritzbild auf Papier oder ähnlichem kontrollieren und ggf. über Druckänderung optimal einstellen.

#### 4.1 Saubere Spritzluft

...am sichersten durch Verwendung von:

Kombi-Feinfiltern mit integriertem Druckregler zur Spritzdruckgrobeinstellung. Durch hohen Druckverlust im Luftschlauch/Kupplung sollte der Fließdruck an der Lackierpistole überprüft/eingestellt werden.

Art.Nr. 92296



#### 4.2 Ausreichendes Luftvolumen

...durch bedarfsgerechte Kompressorleistung, große Luftleitungsquerschnitte und zur Vermeidung von zu großem Druckverlust, einen Luftschlauch mit mindestens 9 mm Innendurchmesser in antistatischer und druckfester Ausführung und frei von lackstörenden Substanzen. Vor der Montage an den Luftanschluß (G ¼ a) sollte der Luftschlauch ausgeblasen werden. Der Luftschlauch muß für mind. 10 bar druckfest und lösemittelbeständig sein. Gesamtableitungswiderstand < 100 Mio. Ohm.

Art.Nr. 53090 (Länge 10m) - (nicht beständig gegen Benzin und Öle)



#### 4.3 Luftmikrometer/Nachrüstmanometer

Integrierten **Mikrometer** für max. Durchgang völlig öffnen, d.h. senkrecht auf Position III stellen. Durch den stufenlos verstellbaren Luftmikrometer kann der Pistoleninnendruck direkt an der Pistole verändert werden. Pistole an das Druckluftnetz anschließen, Abzugbügel betätigen und gewünschten Pistoleninnendruck einstellen.



Abb. 0111111



#### Bitte beachten:

- Längs gestellter Luftmikrometer (Position III - parallel zum Pistolenkörper) = maximale Zerstäubung, maximaler Pistoleninnendruck (gleich Pistoleingangsdruck)
- Position I oder II (quer zum Pistolenkörper) = minimale Zerstäubung, minimaler Pistoleninnendruck (bei kleinen Lackierarbeiten, Sprenkeln, etc.)

**Achtung:** Bei an das Luftnetz angekuppelter Pistole darf die Arretierschraube für den Luftmikrometer, Pos. 9, keinesfalls ausgebaut werden. Wenn die Arretierschraube ausgebaut worden ist, darf die Pistole nicht in Betrieb genommen werden.



Abb. ähnlich

#### Nachrüstmanometer SATA adam:

Entfernen Sie das Luftmikrometer nach dem Lösen der seitlichen Arretierschraube mit einem Innensechskantschlüssel SW 2. Montieren Sie dann den SATA adam anstelle des Standardluftmikrometers.



Abb. ähnlich

Achten Sie darauf, dass die Arretierschraube (Pos. 9) des Luftmikrometers in die Pistole eingebaut und festgezogen ist. Pistole an das Druckluftnetz anschließen, Abzugsbügel betätigen und gewünschten Spritzdruck durch Drehung einstellen.

#### 4.4 Richtige Einstellung des Eingangsfließdruckes

##### a) Pistole mit Druckmesseinrichtung SATA adam:

Stellen Sie durch Drehung am SATA adam der Pistole gemäß dem Pistolentyp notwendigen Eingangsdruck ein. Mit einer Anzeigenauigkeit von +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) kann der Druck exakt eingestellt und während des Lackiervorgangs ständig kontrolliert werden.

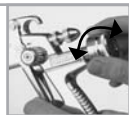


Abb. ähnlich

##### b) Pistole mit Mikrometer/Manometer

Druck am Druckminderer so einstellen, daß der gemäß dem Pistolentyp notwendige Eingangsdruck erzielt wird.

Art. Nr. 27771



Abb. ähnlich

##### c) Pistole mit Druckluftkontrollmanometer

Druck am Druckminderer so einstellen, daß der gemäß dem Pistolentyp notwendige Eingangsdruck erzielt wird.

Art. Nr. 4002

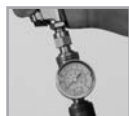


Abb. ähnlich

##### d) Pistole ohne Manometer

Damit der sonst bei a) bis c) am Pistoleingang messbare Luftdruck ohne Manometer richtig eingestellt wird, sind wegen des Druckverlustes im Schlauch zusätzlich bei der Druckeinstellung pro 10 m ca. 0,6 bar oberhalb des empfohlenen Eingangsdruckes (Innendurchmesser 9 mm) einzustellen.





## 4.5 Materialmenge

### Materialmengenregulierung

entsprechend der Spritzviskosität und dem gewünschten Materialdurchfluss einstellen (Pfeil ①) und durch die Kontermutter (Pfeil ②) sichern. Üblicherweise ist die Materialmengenregulierung voll geöffnet.

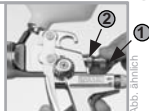


Abb. 3/1/11

## 4.6 Rund-/Breitstrahl

### Rund-/Breitstrahlregulierung

zur stufenlosen Anpassung des Spritzstrahles an das Lackierobjekt:

Drehung nach links - Breitstrahl

Drehung nach rechts - Rundstrahl



Abb. 3/1/11

## 4.7 Düsensatz

Düsensatz - komplett abgeprüfte Einheit aus Farbnadel (V4A), Farbdüse (V4A) und Luftdüse. Düsensatz fest montieren (für die Farbdüse den Universalschlüssel verwenden). Farbdüse vor Farbnadel einbauen. Die Luftdüse sollte so fixiert sein, dass die Beschriftung oben ist. Nur Original-Ersatzteile gewährleisten höchste Qualität und Lebensdauer. Für Farbdüse gelochten Innensechskant (SW 12) des Universalschlüssels verwenden.

**Bei Einbau von Fremtteilen ist eine Qualitätsminderung möglich und die SATA-Garantie erlischt bzw. Gefahren für die Gesundheit können entstehen.**



Abb. 3/1/11

### Düsensätze, Ausf. jet 3000 K RP

92494	für SATAjet 3000 K RP 0,8
92502	für SATAjet 3000 K RP 1,1
92510	für SATAjet 3000 K RP 1,3
92528	für SATAjet 3000 K RP 1,5
95422	für SATAjet 3000 K RP 1,7
95356	für SATAjet 3000 K RP 2,0

### Düsensätze, Ausf. jet 3000 K HVLP

92783	für SATAjet 3000 K HVLP 0,8
92791	für SATAjet 3000 K HVLP 1,0
92809	für SATAjet 3000 K HVLP 1,2
92817	für SATAjet 3000 K HVLP 1,6
92825	für SATAjet 3000 K HVLP 2,0

### Prüfluftkappen, Ausf. jet 3000 K HVLP

95059	Prüfluftkappe 0,8 - 1,0 mit 2 Manometer
95067	Prüfluftkappe 1,2 - 1,6 - 2,0 mit 2 Manometer

## 4.8 Spritzabstand

Zur Vermeidung von Overspray und Oberflächenproblemen sollte ein entsprechender Spritzabstand zwischen Luftdüse und Lackierobjekt mit dem dazugehörigen Pistoleneingangsdruck eingehalten werden.

Ausf.	Spritzabstand	Pistoleneingangsdruck
jet 3000 K RP	15 - 23 cm	2,5 - 3,0 bar
jet 3000 K HVLP	13 - 17 (21) cm	2,5 bar



Abb. 3/1/11



#### 4.9 Düseninnendruck - Ausf. HVLP -

Ab einem Eingangsdruck von über 2,5 bar am Lufteingang überschreitet der Düseninnendruck 0,7 bar. Der maximale Eingangsdruck für HVLP Betriebsweise ist im Pistolenkörper markiert. Ab einem Druck größer 2,5 bar ist die SATAjet 3000 K HVLP eine Compliant-Lackierpistole entsprechend U.K.-Gesetzgebung (**Lombardei\*(Italien)**): Eingangsdruck kleiner 3,0 bar - Düseninnendruck kleiner 1,0 bar). **Prüfluftkappen:** abhängig von den Düsengrößen (auf Anfrage)!

#### 5. Wechsel der selbstnachstellenden Dichtungen

- a) **Materialseite:** Zum Austausch der selbstnachstellenden Farbnadeldichtung muß die Farbnadel und Abzugsbügelbolzen ausgebaut werden. SATA-Innensechskantschlüssel SW 4 mit zylindrischem Ansatz (Werkzeugsatz Art. Nr. 92577) anstelle der Farbnadel in Pistole einführen und Packungsschraube mit Druckfeder und Dichtung aus Pistole herausschrauben. Auf zylindrischem Ansatz des Innensechskantschlüssels, die in der Farbnadelpackung (Best.-Nr. 15438) enthaltenen Teile (Druckschraube, Druckfeder und neue Dichtung) aufschieben und in Pistolenkörper einschrauben, Farbnadel auf Beschädigungen prüfen und wieder montieren.
- b) **Luftseite:** Zum Austausch des Dichtungshalters (Art. Nr. 133942) für die Luftkolbenstange ist zuerst die Farbnadel und der Abzugsbügel auszubauen, Luftkolbenstange (Art. Nr. 91959) herausziehen und mit Innensechskantschlüssel SW 4 den Dichtungshalter kpl. herausschrauben. Neuen Dichtungshalter kpl. einschrauben und handfest anziehen. Luftkolbenstange nur leicht mit Pistolenfett (Art. Nr. 10009) einfetten und einbauen, nun Abzugsbügel und Farbnadel wieder montieren.

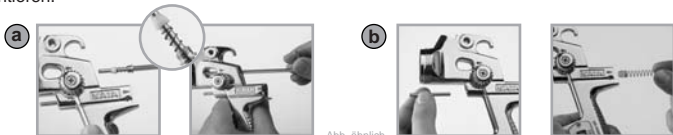


Abb. ähnlich

#### 6. Reinigung und Wartung

Bitte wenden Sie niemals Gewalt an. Zangen usw. sind ungeeignete Hilfsmittel. Eine sachgemäße Reparatur kann in vielen Fällen nur mit Spezialwerkzeugen durchgeführt werden. Beschränken Sie sich in diesem Fall auf die Feststellung der Schadensursache und überlassen Sie die Behebung unserem Kundendienst. Nach einer Selbstdemontage erlischt die Haftung für das einwandfreie Funktionieren der Pistole.

- Pistole mit Verdünnung oder Reinigungsmittel gut durchspülen.
- Luftdüse mit Pinsel oder Bürste reinigen. Pistole nicht in Verdünnung oder Reinigungsmittel legen.
- Verunreinigte Bohrungen keinesfalls mit unsachgemäßen Gegenständen reinigen, die geringste Beschädigung beeinflusst das Spritzbild. SATA-Düsenreinigungsnadeln (aus Reinigungs-Set 64030) verwenden!
- Schwarzer Luftverteilerling (Art. Nr. 97824/3er-Set) im Pistolenkopf nur bei Beschädigung (keine Abdichtung mehr zur Farbdüse) ausbauen. Nach Ausbau muss immer ein neuer Luftverteilerling zur Funktionssicherstellung eingebaut werden. Neuen Luftverteilerling lagerichtig einsetzen und Farbdüse wieder festschrauben.  
**Einbauanleitung Luftverteilerling 6.1 beachten!**
- Bewegte Teile leicht mit Pistolenfett einfetten (Art. Nr. 10009).





Sollte sich beim Abschrauben des Materialrohres 92031 auch der Materialanschluß 93526 im Pistolenkörper lösen, so ist wie folgt vorzugehen:

- Materialanschluß 93526 vollständig herausschrauben
- Einsatz 93559 über Farbdüse aus Pistole herausziehen und Farbdüse abschrauben
- Einsatz 93559 fluchtend mit Bohrung für den Materialanschluß vollständig einstecken
- Materialanschluß mit Loctite 638 eindichten und einschrauben, Anzugsdrehmoment 40-45 Nm

Eine Reparaturanleitung des Luftverteilerings finden Sie als PDF sowie als Video auf unserer Homepage unter [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media). Ebenso können Sie sich dort über die Pistolenreinigung in einem Film näher informieren!

#### **Wichtiger Hinweis:**

Pistole kann mit Löse- oder Reinigungsmitteln von Hand oder in einer konventionellen Pistolenwaschmaschine gereinigt werden.

**Folgende Maßnahmen beschädigen die Pistole/Einrichtungen und können ggf. zum Verlust des Explosionsschutzes und zum völligen Verlust von Gewährleistungsansprüchen führen:**

- Einlegen der Pistole in Löse- oder Reinigungsmittel länger als für die Reinigung selbst erforderlich
- Nichtentnehmen der Pistole aus der Pistolenwaschmaschine nach Beendigung des Waschprogramms
- Reinigen der Pistole in Ultraschallreinigungssystemen
- gebrauchsuntypische Schlagbelastung
- Reinigen der Displayscheibe mit spitzen, scharfen oder rauen Gegenständen (nur Ausführung SATA adam)



## 6.1 Einbauanleitung Luftverteillerring

**Wichtige Hinweise:** Beim Abziehen des Luftverteillerrings dürfen Sie auf keinen Fall die Dichtkanten im Pistolenkörper beschädigen. Gehen Sie deshalb äußerst vorsichtig vor wenn Sie den Luftverteillerring entfernen!

### 1. Bauen Sie zuerst den Düsensatz aus:

- a. Luftdüse entfernen
- b. Materialmengenregulierung abschrauben
- c. Feder und Farbnadel herausziehen
- d. Farbdüse ausbauen (mit dem Schlüssel aus dem Werkzeug-Satz)



Abb. ähnlich

### 2. Ausbau des Luftverteillerrings (mit Sonderwerkzeug)

Ziehen oder hebeln Sie mit Hilfe des Werkzeugs den Luftverteillerring heraus, und entfernen Sie alle Schmutzrückstände.



Abb. ähnlich

**Prüfen Sie bitte genau ob sich kein Schmutz an den Dichtflächen abgelagert hat, oder Kratzer eine optimale Abdichtung verhindern!**



Abb. ähnlich

### 3. Einsetzen des neuen Luftverteillerrings

3a Der neue Luftverteillerring muß so eingesetzt werden, dass der mit dem Pfeil (1) markierte Kunststoffzapfen in die markierte Bohrung (2) passt!



Abb. ähnlich

3b Pressen Sie dann gleichmäßig den Luftverteillerring ein, schrauben Sie die Farbdüse ein und ziehen Sie diese leicht an und entfernen diese gleich wieder. Prüfen Sie, dass der Luftverteillerring am Pistolenkörper gut abdichtet.






Abb. ähnlich

### 4. Einbau des Düsensatzes (in umgekehrter Reihenfolge wie in 1. beschrieben)

Vergewissern Sie sich mit einem Test-Spritzbild auf einem Papier, dass die Pistole einwandfrei funktioniert, bevor Sie an einem Objekt weiterlackieren!



## 7. Mögliche Funktionsstörungen

Störung	Ursache	Abhilfe
Pistole tropft	Fremdkörper zwischen Farbnadel und Farbdüse verhindert Abdichtung	Farbnadel und Farbdüse ausbauen, in Verdünnung reinigen oder neuen Düsensatz einsetzen
Farbe tritt an Farbnadel (Farbnadelabdichtung) aus	Selbstnachstellende Nadelabdichtung defekt oder verloren	Nadelabdichtung austauschen
Spritzbild sichelförmig 	Hornbohrung oder Luftkreis verstopft	In Verdünnung einweichen, dann mit SATA-Düsenreinigungsnadel reinigen
Strahl tropfenförmig oder oval 	Verschmutzung des Farbdüsenzäpfchens oder des Luftkreises	Luftdüse um 180° drehen. Bei gleichem Erscheinungsbild Farbdüsenzäpfchen reinigen und Luftkreis reinigen.
Strahl flattert 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Nicht genügend Material im Behälter</li> <li>2. Farbdüse nicht angezogen</li> <li>3. selbstnachstellende Nadelabdichtung defekt, Düsensatz verunreinigt oder beschädigt.</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Material nachfüllen</li> <li>2. Teile entsprechend anziehen</li> <li>3. Teile reinigen oder auswechseln.</li> </ol>



## 8. Ersatzteile

<b>Art. Nr.</b>	<b>Benennung</b>
6395	Packung mit 4 CCS-Clips
6981	Packung mit 5 Schnellkupplungsrippeln G 1/4 IG
10520	Packung mit 12 Federn für Farbnadel (17897)
13656	Nippel für SATA-Schnellkupplung
15438	Farbnadelpackung
17152	Packung mit 12 Luftkolben-Federn (27813)
38265	SATA-Materialfilter, beiderseits G 3/8, 60 msh, Wasserlackausführung
91140	Materialkupplung G 3/8 a für SATA Kesselpistolen mit Stecknippel G 3/8 i
91157	Materialkupplung G 3/8 a für SATA Kesselpistolen mit Stecknippel G 3/8 i und Materialsieb 60 msh
92031	Farbrohr, kpl. G 3/8 i - G 3/8 a
92056	Abzugbügelset
92577	Werkzeugset (Universalschlüssel, Innensechskantschlüssel SW4/SW2, Reinigungsbürste, Ausziehwerkzeug)
92619	Farbmengenregulierschraube mit Gegenmutter
92742	Rund-/Breitstrahlregulierung, kpl.
92759	Luftkolben-Serviceeinheit
92767	Reparatur-Set SATAjet 3000 K
93526	Materialanschluss für Edelstahlausführung
93534	Dichtung
93559	Einsatz, kpl. für Edelstahlausführung
97824	Packung mit Luftverteiler-Ring (3 Stück)
130153	SATA adam, kpl.
133926	Bügelrollenset
133942	Dichtungshalter
133959	Federstet mit je 3 x Farbnadel/Luftkolbenfedern
133967	Packung mit 3 Arretierschrauben für SATA Luftmikrometer
133991	Packung mit 3 Luftkolbenköpfen
139964	Luftmikrometer
134098	Luftanschlussstück G 1/4 a - M15 x 1

- Als Ersatzteil im Reparatur-Set 92767 erhältlich
- \*\* Als Service-Einheit erhältlich
- Als Ersatzteil in der Luftkolben-Service-Einheit 92759 erhältlich

Die Ersatzteilzeichnungen finden Sie auf der Ausklappseite am Ende des Heftes.



## 9. Garantiebedingungen

Für Lackierpistolen leisten wir eine Garantie von 12 Monaten, die mit dem Tage des Verkaufs an den Endabnehmer beginnt. Die Garantie erstreckt sich auf den Materialwert von Teilen mit Fabrikations- und Materialfehlern, die sich innerhalb der Garantiezeit herausstellen. Ausgeschlossen sind Schäden, die durch ungeeignete oder unsachgemäße Verwendung, fehlerhafte Montage bzw. Inbetriebsetzung durch den Käufer oder durch Dritte, natürliche Abnutzung, fehlerhafte Behandlung oder Wartung, ungeeignete Spritzmaterialien, Austauschwerkstoffe und chemische Einflüsse wie Laugen und Säuren, elektrochemische oder elektrische Einflüsse entstehen, sofern die Schäden nicht auf ein Verschulden von uns zurückzuführen sind. Schmirgelnde Spritzmaterialien, wie z.B. Bleimennige, Dispersionen, Glasuren, flüssige Schmirgel o.ä. verringern die Lebensdauer von Ventilen, Packungen, Pistole und Düse. Hierauf zurückzuführende Verschleißerscheinungen sind durch diese Garantie nicht gedeckt. Das Gerät ist unverzüglich nach Empfang zu kontrollieren. Offensichtliche Mängel sind innerhalb von 14 Tagen nach Empfang des Gerätes der Lieferfirma oder uns schriftlich mitzuteilen, andernfalls erlischt das Recht auf Garantieleistungen.

Weitergehende Ansprüche jeglicher Art, insbesondere auf Schadenersatz, sind ausgeschlossen. Das gilt auch für Schäden, die bei Beratung, Einarbeitung und Vorführung entstehen. Wünscht der Käufer sofortige Reparatur oder Ersatz, bevor festgestellt ist, ob von uns eine Ersatzpflicht besteht, so erfolgt die Ersatzlieferung oder Reparatur gegen Berechnung und Bezahlung des jeweiligen Tagespreises. Stellt sich bei der Überprüfung der Mängelrüge heraus, daß ein Garantieanspruch besteht, erhält der Käufer für die berechnete Reparatur oder Ersatzlieferung eine Gutschrift entsprechend der Garantieleistung. Teile, für die Ersatz geliefert wurde, gehen in unser Eigentum über. Mängelrügen oder sonstige Beanstandungen berechtigen den Käufer bzw. Auftraggeber nicht, die Bezahlung zu verweigern oder zu verzögern. Versand des Gerätes hat an uns spesenfrei zu erfolgen. Montagekosten (Arbeitszeit- und Fahrtkosten) sowie Fracht- und Verpackungsspesen können wir nicht übernehmen. Hier gelten unsere Montagebedingungen. Garantieleistungen bewirken keine Verlängerung der Garantiezeit. Die Garantie erlischt bei Fremdeingriffen.

**Achtung!** Bei Verwendung von Löse- und Reinigungsmitteln auf der Basis halogenisierter Kohlenwasserstoffe, wie z.B. 1,1,1-Trichloräthan und Methylen-Chlorid, können an Aluminiumbecher, Pistole sowie galvanisierten Teilen chemische Reaktionen auftreten (1,1,1-Trichloräthan mit geringen Mengen Wasser ergibt Salzsäure). Die Teile können dadurch oxydieren, im extremen Fall kann die Reaktion explosionsartig erfolgen. Verwenden Sie deshalb für Ihre Farbspritzgeräte nur Löse- und Reinigungsmittel, die die obengenannten Bestandteile nicht enthalten. Zur Reinigung auf keinen Fall Säure, Lauge (Basen, Abbeizer etc.) verwenden.

## 10. EU-Konformitätserklärung

Die Lackierpistolen und Pumpen der Firma SATA sind entwickelt, konstruiert und gefertigt in Übereinstimmung mit der EG-Richtlinie 98/37/EG, 94/9/EG.

Es wurden dabei folgende harmonisierte Normen angewandt: DIN EN 12100, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen, DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Teil 1, BGR 500 (BGV D25) und BGV D24 und bei Bedarf die ZH 1/406, ZH 1/375 und ZH 1/181.

Die technische Dokumentation ist vollständig vorhanden und die zur Lackierpistole gehörende Betriebsanleitung liegt in der Originalfassung sowie in der Landessprache des Anwenders vor.

SATA GmbH & Co. KG

Geschäftsführer

  
Albrecht Kruse



## Préface

Avant la mise en service de l'appareil/du pistolet, lire complètement et attentivement le mode d'emploi. Les exigences y figurant sont à respecter en tout cas. Après, le mode d'emploi est à garder dans un endroit sûr et accessible pour chaque utilisateur de l'appareil. L'appareil/le pistolet ne devra être mis en service que par des personnes habituées à l'utilisation d'un tel appareil (professionnels). L'utilisation non appropriée de l'appareil/du pistolet, chaque modification ou combinaison avec des pièces non appropriées peut provoquer des dégâts matériels et un danger sérieux à la santé de l'utilisateur, d'autres personnes ou d'animaux, allant jusqu'à la mort. SATA ne prendra aucune responsabilité pour ces dommages (p.ex. faute de respecter le mode d'emploi). Les consignes de sécurité, réglementations quant au lieu du travail et exigences concernant la protection de l'utilisateur en vigueur dans le pays respectif ou la région respective où s'utilise l'appareil/le pistolet sont à respecter en tout cas (p.ex. les consignes allemandes pour l'empêchement d'accidents BGR 500 (BGV D25) et BGV D24, publiées par le Bureau Central des Associations Professionnelles, etc.). SATA, SATAjet, le logo SATA et/ou d'autres produits SATA mentionnés dans ce contexte sont soit des marques déposées ou des marques de fabrication de la SATA GmbH & Co. KG aux Etats-Unis et/ou d'autres pays. **Avec version SATA adam (DIGITAL):** L'ouverture entraînera l'expiration du certificat de sécurité contre le risque d'explosion et de la garantie.

## A remarquer

Ne jamais orienter le pistolet ni sur soi-même, ni sur d'autres personnes, ni sur des animaux. Les solvants et diluants peuvent provoquer des brûlures. Ce ne sont que les quantités de solvants et peintures absolument indispensables pour le progrès du travail dont la présence dans les alentours de l'appareil est permise (après le travail, les solvants et peintures sont à retourner dans leurs endroits de stockage appropriés). Avant d'effectuer des travaux de réparation quelconques, débrancher l'appareil du circuit d'air. **Le bon serrage de toutes les vis et écrous ainsi que l'étanchéité des pistolets et tuyaux doivent être contrôlés avant chaque mise en service, et notamment après chaque nettoyage et chaque réparation.** Les pièces défectueuses sont à remplacer ou réparer correspondamment. Pour obtenir les meilleurs résultats de revêtement possible, et pour une sécurité maximum, n'utiliser que des pièces de rechange originales. Lors du pistolage, aucune source d'inflammation ne doit se trouver dans la zone du travail (p.ex. flammes ouvertes, cigarettes allumées, lampes non protégées contre les explosions, etc.) puisque des mélanges facilement inflammables se forment lors du pistolage. Pendant le revêtement, les équipements de protection conformes aux prescriptions doivent être utilisés (protection respiratoire, etc.). Un moyen de protection adéquat des oreilles doit être porté, puisque le niveau sonore de 90 dB(A) est dépassé lors du pistolage à des pressions plus élevées. L'utilisation d'un pistolet de projection ne transmet aucune vibration aux parties du corps de l'utilisateur. Les contre-coups sont faibles. **Il est interdit d'utiliser ce produit dans des endroits à danger d'explosion Zone 0.**

## 1. Exécution de série et Données techniques (Général)

- Jeu d'outils
- Température maximale du produit de revêtement 50°C
- Pression maximale à l'entrée du pistolet 10 bars (145 psi-1 MPa)

### 1.1 Données techniques (Version SATAjet 3000 K RP)

- Pistolet avec buse 1,1 RP
- Consommation d'air env. 410 NI/min à 2,5 bars
- Pression recommandée à l'entrée du pistolet 2,5 bar (à 3,0 bar) (0,25 MPa (à 0,3 MPa))

### 1.2 Données techniques (Version SATAjet 3000 K HVL P)

- Pistolet avec buse 1,0 HVL P
- Consommation d'air env. 560 NI/min à 2,5 bars
- Pression recommandée à l'entrée du pistolet 2,5 bar (0,25 MPa)
- Pression d'emploi 2,5 - 3,0 bars



## 2. Description du fonctionnement

### 2.1 Points généraux

Le pistolet SATAjet 3000 K RP/HVLP sert à l'application des décapants, glacis, lacques et peintures ainsi que d'autres matières liquides en relation avec les récipients de peinture sous-pression et pompes jusqu'à une viscosité qui n'est plus mesurable par le viscosimètre DIN 4 (Taille de buse dépend de la viscosité du produit). Des matières abrasives, ou contenant de l'acide ou de l'essence ne doivent pas être utilisées. La pression d'air nécessaire pour l'application est amenée au raccord d'air vissé dans la poignée du pistolet. Par l'actionnement de la gâchette jusqu'au premier point d'application la valve d'air s'ouvre (commande d'air préalable). En continuant ce tirage, l'aiguille de peinture sortira de la buse de peinture. Le produit sort sous pression de la buse de peinture et sera en même temps pulvérisé hors de la buse d'air par l'air comprimé.

Le système numérique de mesurage de pression „SATA adam“ sert à indiquer et ajuster exactement la pression de pistolage avec presque tous les pistolets SATA. Ainsi il est possible d'assurer à tout moment une pression de pistolage exactement reproductible même sous des conditions d'utilisation différentes.

### 2.2 Mesurage numérique de la pression (Solution de rajout)

A partir de 0,2 bar (3 psi), le système de mesurage numérique de pression intégré dans le „SATA adam“ indique la pression à l'entrée du pistolet avec une précision d'indication de  $\pm 0,05$  bar (1 psi). Hors pression, le système de mesurage de pression passe au mode „sommeil“ pour prolonger la durée de vie de la pile. Le système de mesurage de pression est hermétiquement étanché contre des influences extérieures (température max. 60° C). La valeur maximale de l'indication s'élève à 99 psi ou 9,9 bars.

### 2.3 ATEX, FM Global (Protection contre le risque d'explosion)

Le système numérique de mesurage de pression „adam“ a été soumis à un essai de type et a été développé, construit et fabriqué selon la Directive de la CE 94/9 EG.

Il a été catégorisé selon

II 1G EEx ia IIC T4

FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4

IS CL I, DIV 1, GP A, B,C&D, T4

et peut être utilisé dans les zones de risque d'explosion 0, 1 et 2 à une température jusqu'à 60° C. En cas de dommage à l'appareil de mesurage de pression, de l'indicateur, de la vitre etc., mettre le pistolet immédiatement hors service. Le système de mesurage de pression ne doit être réparé qu'au sein de l'entreprise SATA. **Toute intervention dans la chambre de mesurage de pression par l'enlèvement de la plaque de couverture est dangereuse, entraînera l'expiration du certificat de sécurité contre le risque d'explosion et de la garantie, et détruit le système de mesurage de pression.**

## 3. Structure

1	Jeu de buse (chapeau d'air visible exclusivement)	7	Raccord d'air G ¼ po. externe
2	Joint d'aiguille autoréglant, pas visible	8	Pistond d'air, pas visible
3	Gâchette	9	Vis de fixation
4	Joint du piston d'air, pas visible	10	Micromètre d'air
5	Réglage du jet rond/plat en continu	11	Réglage du débit de peinture
6	ColorCodeSystem	12	SATA adam



#### 4. Mise en service

Avant chaque utilisation, particulièrement après chaque nettoyage et les travaux de réparation, il est nécessaire de vérifier le bon serrage des écrous et vis. Cela se réfère en particulier à la vis de réglage du flux du produit (contre-écrou), le réglage du jet rond/plat (pos. 5) ainsi que la vis à six pans creux, pos. 9, pour le micromètre d'air. Avant l'expédition, le pistolet a été traité avec du liquide anticorrosion. Donc, il faudra le rincer avant la première utilisation avec du diluant ou du liquide de nettoyage. Pour chaque travail d'entretien ou de réparation, l'appareil doit être exempt de pression, c'est-à-dire débranché du circuit d'air. L'inobservation de cette consigne de sécurité peut provoquer des dommages et blessures, jusqu'à la mort. SATA ne prendra aucune responsabilité pour des conséquences éventuelles d'une telle inobservation.

#### Raccord de produit:

- Brancher le tuyau de produit venant de la cuve ou pompe au raccord du produit du pistolet
- Ajuster la pression d'air de pulvérisation demandée avec gâchette tirée. Ensuite ajuster la pression du produit demandée avec gâchette tirée. Vérifier l'image de projection sur du papier ou une surface similaire et ajuster parfaitement, si nécessaire, à l'aide d'une modification de la pression.

#### 4.1 Air de projection propre

... le mieux obtenu par l'utilisation d'une **unité combinée de filtres fins** avec détendeur intégré de pression, pour un ajustage grossier de la pression de projection. A cause de la haute chute de pression à l'intérieur du tuyau d'air/accouplement il est nécessaire de vérifier et régler la pression correcte à l'entrée du pistolet.

Réf. 92296



#### 4.2 Volume suffisant d'air

...atteint par une performance appropriée du compresseur, un grand diamètre de la tuyauterie d'air et, afin d'éviter une chute trop haute de pression, un tuyau d'air ayant un diamètre intérieur de 9 mm au minimum, en version antistatique et résistante à la pression et exempt de substances influençant la surface peinte. Avant le montage au raccord d'air (G 1/4 ext.) il faudra purger le tuyau d'air. Le tuyau d'air devra supporter une pression de min. 10 bars, ainsi qu'être résistant aux solvants. Résistance électrique totale < millions d'Ohm.

Réf. 53090 (10m longueur) - (non résistant contre l'essence et les huiles)



#### 4.3 Micromètre d'air/ Manomètre de complément

Pour un flux maximal, entièrement ouvrir le **micromètre** intégré; c'est-à-dire le mettre en position verticale III. Le micromètre d'air à réglage continu permet de modifier directement au pistolet de laquage la pression interne. Brancher le pistolet au circuit d'air, activer la gâchette et ajuster la pression souhaitée au sein du chapeau d'air.







#### Bitte beachten:

- Längs gestellter Luftmikrometer (Position III - parallel zum Pistolenkörper) = maximale Zerstäubung, maximaler Pistoleninnendruck (gleich Pistoleneingangsdruck)
- Position I oder II (quer zum Pistolenkörper) = minimale Zerstäubung, minimaler Pistoleninnendruck (bei kleinen Lackierarbeiten, Sprenkeln, etc.)

**Achtung:** Bei an das Luftnetz angekuppelter Pistole darf die Arretierschraube für den Luftmikrometer, Pos. 9, keinesfalls ausgebaut werden. Wenn die Arretierschraube ausgebaut worden ist, darf die Pistole nicht in Betrieb genommen werden.

#### Manomètre de complément SATA adam:

Retirer le micromètre à air comprimé après avoir dévissé le vis de blocage latérale avec une clé mâle six pans SW 2. Monter ensuite le SATA adam à la place du micromètre à air comprimé standard.

Veiller à ce que la vis de blocage (pos. 9) du micromètre à air comprimé soit montée et fixée dans le pistolet. Raccorder le pistolet au réseau d'air comprimé, actionner la gâchette et régler la pression du jet souhaitée par rotation.

#### 4.4 Réglage correct de la pression à l'entrée du pistolet

##### a) Pistolet avec dispositif de mesure de la pression SATA adam:

Ajuster la pression requise pour le pistolet respectif en tournant le SATA adam. La pression peut être réglée avec une précision d'affichage de +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) et être contrôlée en permanence au cours du laquage.

##### b) Pistolet avec micromètre et manomètre:

Ajuster au détendeur la pression d'une manière que la pression à l'entrée nécessaire pour le type de pistolet respectif est atteinte.

Réf. 27771

##### c) Pistolet avec manomètre de contrôle d'air comprimé

Ajuster au détendeur la pression d'une manière que la pression à l'entrée nécessaire pour le type de pistolet respectif est atteinte.

Réf. 4002

##### d) Pistolet sans manomètre

Afin d'ajuster correctement, sans manomètre, la pression à mesurer à l'entrée du pistolet dans les exemples a) à c), il faudra ajuster, à cause de la chute de pression au sein du tuyau (diamètre intérieur: 9 mm), la pression au détendeur environ 0,6 bar au-dessus de la pression recommandée à l'entrée du pistolet par tous les 10 m du tuyau.



Abb.: ähnlich



Illustration similaire



Illustration similaire



Illustration similaire



Illustration similaire





#### 4.5 Réglage du débit du produit

##### Réglage du débit de produit

Régler (flèche ①) en fonction de la viscosité du jet du débit souhaité et bloquer avec le contre-écrou (flèche ②). Le dispositif de réglage du débit de produit est généralement entièrement ouvert.



#### 4.6 Réglage du jet rond/plat

##### Réglage du jet rond/plat

pour un réglage continu du jet de projection à l'objet:

Tourner à gauche - **jet plat**

Tourner à droite - **jet rond**



#### 4.7 Jeu de buse

Unité complète et contrôlée à main, se composant de l'aiguille de peinture (V4A), de la buse de peinture (V4A) et du chapeau d'air. Serrer bien le jeu de buses (utiliser la clé universelle pour la buse de peinture). Monter la buse de peinture avant l'aiguille de peinture. Le chapeau d'air devrait être monté en une position dans laquelle son marquage est en haut. Ce ne sont que les pièces de rechange originales SATA qui peuvent garantir une qualité excellente et une durée de vie maximale. Pour démonter la buse utiliser clef mâle coudée pour vis à six pans creux (taille 12) de la clef universelle.

**Lors de l'installation de pièces d'autres fabricants la qualité peut être diminuée et la garantie SATA expire, resp. des dangers à la santé peuvent se produire.**



Jeu de buses, Version jet 3000 K RP		Jeu de buses, Version jet 3000 K HVLP	
92494	pour SATAjet 3000 K RP 0,8	92783	pour SATAjet 3000 K HVLP 0,8
92502	pour SATAjet 3000 K RP 1,1	92791	pour SATAjet 3000 K HVLP 1,0
92510	pour SATAjet 3000 K RP 1,3	92809	pour SATAjet 3000 K HVLP 1,2
92528	pour SATAjet 3000 K RP 1,5	92817	pour SATAjet 3000 K HVLP 1,6
95422	pour SATAjet 3000 K RP 1,7	92825	pour SATAjet 3000 K HVLP 2,0
95356	pour SATAjet 3000 K RP 2,0		

##### Chapeau d'air de test, Version jet 3000 K HVLP

95059 Chapeau d'air de test 0,8 - 1,0 avec 2 manomètres

95067 Chapeau d'air de test 1,2 - 1,6 - 2,0 avec 2 manomètres

#### 4.8 Distance de projection

Pour éviter du brouillard et des défauts de laquage maintenir une distance de pistolement correspondante entre le chapeau d'air et l'objet à peindre, ainsi que la pression à l'entrée du pistolet correspondamment requise.

Version	Distance de projection	Pression à l'intérieur du pistolet
jet 3000 K RP	15 - 23 cm	2,5 - 3,0 bar
jet 3000 K HVLP	13 -17 (21) cm	2,5 bar





#### 4.9 Internal nozzle pressure - Version HVLP -

A partir d'une pression d'entrée dépassant 2,5 bar à l'entrée du pistolet, la pression intérieure de la buse dépasse 0,7 bar. La pression maximale à l'entrée permise pour l'utilisation HVLP est marquée sur le corps du pistolet. Pour une pression en-dessus de 2,5 bars, le SATAjet 3000 K HVLP est un pistolet conforme ("compliant") à la législation du R.U.. (Lombardie\* (Italie): Pression d'entrée inférieure à 3,0 bar pression à l'intérieur du chapeau d'air inférieur à 1,0 bar) - **Chapeaux d'air de test:** dépendant des tailles de buse (sur demande)!

#### 5. Changement des joints autoréglables

- Envers le produit:** Pour remplacer le joint autoréglant de l'aiguille de peinture, enlever l'aiguille de peinture et le boulon de la gâchette. A la place de l'aiguille de peinture, insérez la clé mâle coudée pour vis à six pans creux avec son accouplement cylindrique (Jeu d'outils réf. 92577) dans le pistolet, et dévissez la vis de joint du pistolet, ensemble avec le ressort à pression et le joint. Faire glisser les pièces contenues dans le paquet d'aiguilles de peinture (réf 15438) sur l'embout cylindrique de la clé mâle à six pans (vis de pression, ressort de pression et nouveau joint) et visser dans le corps du pistolet, vérifier le bon état des aiguilles de peinture et les remonter.
- Envers l'air:** Pour changer le support de joint (réf. 133942) de la tige du piston d'air, il faut d'abord démonter l'aiguille de peinture et la gâchette, retirer ensuite la tige du piston d'air (réf. 91959) et dévisser le support de joint compl. à l'aide de la clé à six pans creux taille 4. Revisser le support de joint compl. neuf et le serrer à fond. Graisser très légèrement la tige du piston d'air (réf. 10009) et la remonter; remonter après la gâchette et l'aiguille de peinture

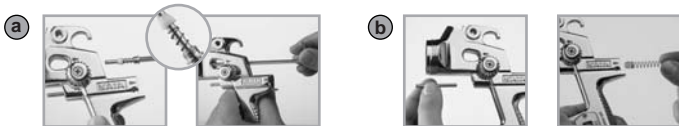


illustration similaire

#### 6. Nettoyage et entretien

Ne jamais user de violence. Les grandes clés serre-tube, les chalumeaux etc. sont des outils inappropriés. Dans beaucoup de cas, une réparation professionnelle ne se fait qu'à l'aide d'outils spéciaux. Dans ce cas, veuillez découvrir seulement la cause du dommage et ensuite le faire éliminer par notre Service Après-Vente. Un montage non autorisé entraînera l'expiration de la responsabilité pour la fonction parfaite du pistolet.

- Le pistolet est à rincer abondamment au diluant ou au liquide de nettoyage.
- Buse d'air; nettoyer avec une brosse ou pinceau. Ne pas tremper le pistolet dans le diluant ou le liquide de nettoyage.
- Ne jamais nettoyer les alésages encrassés avec des objets impropres, car le moindre endommagement influence l'image de projection. Utiliser les aiguilles de nettoyage SATA (du jeu de nettoyage 64030)!
- Enlever l'anneau noir de distribution d'air (réf. 97824/étui de 3 unités) au sein de la tête du pistolet uniquement en cas de dommage (pas d'étanchéité envers la buse de peinture). Suivant l'élévation installer toujours un nouvel anneau de distribution d'air afin d'assurer le bon fonctionnement. Insérer le nouvel anneau de distribution d'air dans la bonne position et reserrer la buse de peinture, **en respectant les instructions de montage pour l'anneau de distribution d'air.**
- Appliquer de la graisse spéciale SATA réf. 10009 aux pièces mouvants, si le cas y échoit.



Si le raccord du produit 93526 dans le corps du pistolet se détache lors du dévissage de la tube de produit 92031, procéder comme suit:

- Dévisser complètement le raccord du produit 93526
- Enlever du pistolet l'insert 93559 au-dessus de la buse de peinture et dévisser la buse de peinture
- Mettre l'insert 93559 complètement, de façon alignante avec l'alésage pour le raccord du produit
- Visser le raccord du produit et fixer-le avec de la colle Loctite 638 , couple de rotation:  
40-45 Nm

**Vous trouverez des instructions de réparation pour l'anneau de distribution d'air, sous forme d'une fiche PDF ainsi que d'une vidéo, sur notre site internet sous [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media). Un film vous y donnera aussi des informations supplémentaires concernant le nettoyage de pistolets.**

#### **Note importante:**

Le pistolet se nettoie avec du solvant ou du liquide de nettoyage, soit manuellement, soit dans une laveuse-pistolets conventionnelle. **Les actions mentionnées ci-dessous endommagent le pistolet/le système et peuvent entraîner la perte du Certificat de Sécurité contre le risque d'explosion ainsi que la perte entière de toute garantie:**

- Tremper le pistolet dans du solvant ou du liquide de nettoyage pendant une période plus longue que celle nécessaire pour le nettoyage lui-même
- Refus d'enlever le pistolet de la laveuse-pistolets après le cycle de nettoyage
- Nettoyer le pistolet par le moyen de systèmes de nettoyage à ultrason
- Nettoyer la vitre de l'indicateur avec des objets pointus, aiguisés ou rugueux
- Choc non typique pour l'utilisation normale
- Nettoyage de la vitre de l'écran avec des objets pointus, acérés ou rugueux (seulement version SATA adam).



## 6.1 Instructions de montage pour l'anneau de distribution d'air

**Notes importantes:** En enlevant l'anneau de distribution d'air assurer que les bords d'étanchéité au sein du corps du pistolet ne sont pas endommagés.

Donc, procéder très soigneusement à l'enlèvement de l'anneau de distribution d'air!

### 1. Tout d'abord, enlever le jeu de buses:

- Enlever le chapeau d'air
- Dévisser le réglage du flux du produit
- Enlever le ressort et l'aiguille de peinture
- Enlever la buse de peinture  
(en utilisant la clé provenant du kit d'outils)



Illustration similaire

### 2. Enlever l'anneau de distribution d'air (avec outil spécial)

Tirer à l'outil, ou enlever l'anneau de distribution d'air à l'aide d'une clé à six pans creux, et enlever tous les résidus de souillure.



Illustration similaire

**! Assurer svp qu'aucune souillure ne s'est déposée aux bords d'étanchéité et aucune rayure n'empêche l'étanchéité optimale !**



Illustration similaire

### 3. Monter l'anneau de distribution d'air

- 3a Le nouvel anneau de distribution d'air doit être inséré de sorte que le pivot en plastique, marqué par une flèche (1), va facilement dans l'alésage marqué (flèche 2) !



Illustration similaire

- 3b Ensuite, fortement pousser là-dedans l'anneau de distribution d'air, insérer la buse de peinture, serrer-la légèrement, et enlever-la de nouveau. Assurer que l'anneau de distribution d'air est positionné fermement contre le corps du pistolet.






Illustration similaire

### 4. Monter le jeu de buses (Procéder selon les descriptions données sous 1, mais dans le sens inverse.)

!Assurez-vous de la bonne fonction du pistolet, en établissant une image de projection de **test sur du papier**, avant de continuer le travail de revêtement!



7. Incidents possibles		
Incident	Cause	Remède
Pistolet goutte	Corps étranger entre gicleur de peinture et aiguille: il empêche l'étanchéité	Nettoyer le gicleur et aiguille de peinture avec un diluant ou remplacer le jeu de buses
Peinture sort à l'aiguille - joint de l'aiguille	Joint de l'aiguille auto-réglable endommagé ou perdu	Remplacer le joint
Image: faucille 	Réseau d'air ou alésage obstrué dans une corne de la buse d'air	Laisser tremper dans un diluant, puis nettoyer avec une aiguille de nettoyage SATA
Jet en forme de goutte ou ovale 	Petit cône du gicleur de peinture ou circuit d'air salis	Tourner le gicleur d'air de 180°. Si l'image est encore la même, nettoyer petit cône de gicleur de peinture et circuit d'air
Jet vibre 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Pas assez de produit dans le récipient</li> <li>2. buse de peinture mal serrée</li> <li>3. joint autoréglable de l'aiguille endommagé, jeu de buse encrassé ou endommagé</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Remplir de produit</li> <li>2. serrer les pièces correspondantes</li> <li>3. nettoyer ou remplacer des pièces</li> </ol>



## 8. Pièces de Rechange

Ref.	Désignation
6395	Etui avec 4 clips CCS
6981	Etui de 5 nipples d'accouplement rapide G 1/4 filet inter.
10520	Paquet avec 12 ressorts p. aiguille (17897)
13656	Nipple pour accouplement rapide
14985	Pile cpl. av. vis de fermeture et joint d'étanchéité
15438	Joint de l'aiguille
17152	Etui de 12 ressorts p. piston d'air (27813)
38265	SATA filtre de produit, G 3/8 à chaque côté, 60 msh, pour laque à l'eau
91140	Raccord de produit G 3/8 filetage extérieur, p. pistolets SATA à cuve av. nipple enfichable G 3/8 filetage intérieur
91157	Raccord de produit G 3/8 filetage extérieur p. pistolets SATA à cuve av. nipple enfichable G 3/8 filetage intérieur et tamis de produit 60 msh
92031	Tuyau de peinture, cpl. G 3/8 i - G 3/8 a
92056	Jeu de gâchette
92577	Jeu d'outils pour SATAjet 3000 K
92619	Vis d'ajustage débit peinture avec contre-ecrou
92742	Réglage du débit de peinture
92759	Unité de réparation pour piston d'air
92767	Jeu de réparation pour SATAjet 3000 K
93526	Raccord de produit pour la version en acier inox
93534	Joint
93559	Insert cpl. pour version en acier inox
97824	Etui de 3 anneaux de distribution d'air
130153	SATA adam, cpl.
133926	Kit d'entretoise
133942	Fixation du joint
133959	Kit de ressorts, chacun 3 x aiguille de peinture/ressort du piston d'air
133967	Etui de 3 vis de fixation pour micromètre d'air
133991	Etui de 3 têtes de piston d'air
134098	Pièce de raccord d'air G 1/4 a - M15 x 1
139964	Micromètre d'air

□ disponible en pièce de rechange dans le kit de réparation 92767

\*\* disponible dans l'unité de réparation

• disponible en pièce de rechange dans l'unité de réparation pour piston d'air 92759

Vous trouverez les dessins des pièces de rechange ainsi que les accessoires sur la page escamotable à la fin de cette brochure.



## 9. Conditions de garantie

Pour ce genre d'appareil, nous offrons une garantie de 12 mois à dater du jour de l'achat par l'utilisateur final. La garantie s'applique à la valeur du matériel ou à la pièce ayant un défaut se révélant durant la période de garantie. Sont exclus : les dégâts causés par une erreur de manipulation, l'usure normale, une détérioration mécanique, une utilisation impropre et incorrecte, une erreur de montage, respectivement mise en service par le vendeur ou par un tiers, un mauvais entretien et erreur de maniement, l'utilisation de matière impropre, de matière de substitution et influence chimique (lessives alcalines ou acides), électro-chimique ou électrique, ceci pour autant que les dégâts ne nous soient pas imputables. Des matières abrasives projetées lors du polissage, ainsi que des matières comprenant un minimum de plomb, dispersion, glaçure, émeri liquide ou similaires écourtent la durée de vie des soupapes, joints, pistolets et buses. L'apparition d'usure n'est pas couverte par cette garantie. L'appareil est à examiner immédiatement après réception. Un défaut flagrant est à nous signaler par écrit dans les 14 jours après réception de l'appareil par l'acheteur, afin d'éviter de perdre le droit à la garantie.

D'autres revendications de tous ordres, celles, en particulier, faisant appel à la restitution de la contrepartie des dégâts, sont exclues. Cela est également valable pour les détériorations survenues lors de l'examen, de l'apprentissage du maniement ou de la présentation du matériel.

Si l'acheteur souhaite une réparation ou un échange immédiat avant notre accord de prise en charge des frais, il s'ensuit une réparation ou un échange contre facturation et paiement au prix du jour en vigueur. Si, après examen de la réclamation, il ressort un droit de garantie, l'acheteur recevra un avoir correspondant au montant de la réparation ou du remplacement de l'appareil.

Des défauts ou des réclamations ne justifient pas un retard de paiement de la part de l'acheteur. L'envoi de l'appareil à notre usine doit s'effectuer franco. Les frais de transport et démallage ne peuvent pas être pris en charge par SATA. Une utilisation du droit de garantie n'entraîne pas un prolongement de la durée de celle-ci. La garantie est annulée lors d'une intervention étrangère.

**Attention!** Lors de l'utilisation de solvants et de produits de nettoyage à base d'hydrocarbures halogénés tels que le 1,1,1-trichloréthane et le chlorure de méthylène, des réactions chimiques peuvent se produire sur les coupes en aluminium, les pistolets et sur les éléments galvanisés (le 1,1,1-trichloréthane mélangé à de faibles quantités d'eau donne de l'acide chlorhydrique). Les composants peuvent s'oxyder et, dans les cas extrêmes, la réaction peut être de nature explosive. Veuillez n'utiliser pour vos appareils de pistologie que des solvants et produits de nettoyage qui ne contiennent pas les composants indiqués ci-dessus. Le nettoyage ne doit en aucun cas se faire avec de l'acide, de lessives alcalines ou du décapant.

## 10. Déclaration de conformité de la CE

Les pistolets pulvérisateurs de la société SATA ont été conçus, construits et fabriqués en conformité avec la directive de la CE 98/37/CE, 94/9/CE.

Pour ceci, il a été fait usage des normes harmonisées suivantes: DIN EN 12100, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen (Sécurité des machines, des appareils et des installations), DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 partie 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D 24 et, si besoin est, des normes ZH 1/406, ZH 1/375 et ZH 1/181.

La documentation technique est complète et la notice d'utilisation du pistolet pulvérisateur est imprimée dans sa version originale et dans la langue du pays de l'utilisateur.

SATA GmbH & Co. KG

Gérant  
Albrecht Kruse





## Preface

Prior to putting the unit/paint spray gun into operation, read the operating instructions completely and thoroughly. The stipulations contained therein are to be respected in any case. After that, the operating instructions are to be stored in a safe place, accessible for every user of the equipment. The unit/paint spray gun may only be put into operation by persons familiar with its use (professionals). Inappropriate use of the unit/paint spray gun, modification of any kind or combination with inappropriate other parts may cause material damage, serious hazard to the user's, other person's or animal's health or even death. SATA shall not take any responsibility for such damages (e.g. failure to respect the stipulations laid out in the operating instructions). The applicable safety, workplace and worker health protection regulations of the respective country or area/district in which the system/the paint spray gun is used are to be respected in any case (e.g. the German Rules for the Prevention of Accidents BGR 500 (BGV D25) and BGV D24 issued by the Central Office of the Professional Trade Associations, etc.). SATA, SATAjet, the SATA Logo and/or other SATA products referenced herein are either registered trademarks or trademarks of SATA GmbH & Co. KG in the U.S. and/or other countries. The names of companies and products mentioned herein may be the trademarks of their respective owners.

**Only with SATA adam (DIGITAL) version:** Opening will lead to expiry of the explosion hazard safety certificate and the warranty.

## To be noted

Never point paint spray guns at yourself, at other persons or animals. Solvents and thinners can cause burns. Only the respective quantities of solvents and paints required for work progress may be present in the direct surroundings of the unit (after work, solvents and paints are to be returned to their assigned storage rooms). Prior to any repair work the unit must be disconnected from the air supply. Prior to putting the unit into operation, especially after each cleaning and each repair work, check all screws and nuts for tight fit, as well as the sealing performance of the spray guns and hoses. Defective components must be replaced or repaired accordingly. To obtain best possible coating results, and for maximum safety, only use original spare parts. No sources of ignition (e.g. open flames, burning cigarettes, lamps without ex-protection etc.) may be present during painting, as easily flammable mixture are generated during the painting process. Occupational safety regulations must be applied when painting (respiratory protection, etc.). Appropriate ear protection muffs are required, as a sound level of 90 dB(A) is exceeded when coating with higher pressure levels. No vibration is transmitted to the upper parts of the operator's body during use of the paint spray gun. Recoil forces are negligible.

**The use of this product in explosion hazard areas Zone 0 is prohibited.**

## 1. Features and technical Data (General)

- Tool kit
- Maximum temperature of the coating material 50 ° C
- Technical maximum gun inlet pressure 10 bar/145 psi

### 1.1 Technical Data (SATAjet 3000 K RP version)

- Spray gun with nozzle 1,1 RP
- Air consumption: 14.5 cfm at 36 psi
- Recommended gun inlet pressure 36 psi (up to 43.5 psi)  
(0,25 MPa (up to 0,3 MPa))

### 1.2 Technical Data (SATAjet 3000 K HVLP version)

- Spray gun with nozzle 1,0 HVLP
- Air consumption: 19.8 cfm at 36 psi
- Recommended gun inlet pressure 36 psi
- Operating pressure 2,5 - 3,0 bar



## 2. Functional Description

### 2.1 General Points

The SATAjet 3000 K RP/HVLP paint spray gun is designed for corrosives, glazes, spraying paints and laquers as well as other media in connection with paint pressure pots or pumps up to spray viscosities which are no more measurable with the DIN-4 cup (Nozzle size depends on spray viscosity). Materials that are abrasive, acidic or contain benzene must not be used. The compressed air supply required for spraying is fed to the air connection screwed into the gun grip. Squeezing the trigger as far as the first pressure point opens the air valve (pre-air control). When the trigger is squeezed further, the paint needle is pulled out of the paint nozzle. The spraying medium flows under pressure out of the paint nozzle and is simultaneously atomized by the compressed air that flows the air nozzle.

The digital pressure measuring device „SATA adam“ is used for exactly indicating and adjusting the spray pressure with almost all SATA paint spray guns. This allows to adjust an exactly reproducible spray pressure for the paint spray guns at any time, even with varying operation conditions.

### 2.2 Digital Pressure Measurement (add-on solution)

From 0.2 bar (3 psi) on, the digital pressure measuring device integrated in the „SATA adam“ indicates the gun inlet pressure with an indication precision of  $\pm 0.05$  bar (1 psi). If unpressurized, the pressure measurement is put into „sleep“ mode to prolong battery life time. The pressure measuring device is hermetically sealed against external influence (max. temperature 60° C). The maximum indication value is 99 psi or 9.9 bars.

### 2.3 ATEX, FM Global (Explosion hazard safety)

The digital pressure measurement device „adam“ has been submitted to a prototype test and was developed, constructed and manufactured in accordance with the EC Directive 94/9 EG.

It was categorized according to

- II 1G EEx ia IIC T4
- FM Global IS CL I, ZN 0, AEx ia IIC T4
- IS CL I, DIV 1, GPa, B,C&D, T4

and may be used in the explosion hazard zones 0, 1 and 2 with a temperature of up to 60° C. In case of damage to the pressure measuring device, indication, glass cover etc. put gun out of order immediately. The pressure measurement device may exclusively be repaired in the SATA company.

**Any intrusion into the pressure measuring chamber by removing the front plate is dangerous, will lead to the expiry of the explosion hazard safety certificate as well as the warranty, and destroys the pressure measurement device.**

## 3. Construction

- |   |  |    |                            |
|---|--|----|----------------------------|
| 1 | Nozzle set (air cap visible only)                | 7  | Air connection G ¼ outside |
| 2 | Self tensioning needle packing (not visible)     | 8  | Air piston (not visible)   |
| 3 | Trigger  | 9  | Fixing screw               |
| 4 | Self tensioning air piston packing (not visible) | 10 | Air micrometer             |
| 5 | Stepless regulation for round and flat spray     | 11 | Fluid adjustment           |
| 6 | ColorCodeSystem                                  | 12 | SATA adam                  |



#### 4. Putting into Operation

Before putting into operation, and especially after each cleaning and any repair work, check to see that all screws and nuts are tight. This applies in particular for the material flow control screw (counter nut), the round/flat spray control (pos. 5) as well as the fixing screw (pos. 9) for the air micrometer. The paint spray gun has been treated with an anticorrosive agent before leaving the factory and must therefore be flushed out thoroughly with thinner before use. For servicing/repair work of any kind, the system must be devoid of pressure, i.e. disconnected from the air supply. Failure to respect this safety warning may result in damage and injuries, even death at worst. SATA does not take any responsibility for possible results of such failure.

##### Material connection:

- Connect material hose of pressure pot, respectively pump to the spray gun.
- Adjust requested atomisation pressure with pulled trigger. Then adjust material feed pressure with pulled trigger. Please check spray pattern on paper or other suitable substrate and adjust pressure accordingly, if necessary.

#### 4.1 Clean spray air

...best obtained by using a combi fine filter unit with integrated pressure regulator, for rough spray pressure adjustment. Due to high pressure drop in the air hose/coupling, the actual dynamic air pressure should be checked and fine-adjusted at the spray gun air inlet.

**Art. No. 92296**



#### 4.2 Sufficient air volume

...obtained by an appropriate compressor, large air line diameters and, to avoid too much pressure drop, an air hose with minimum 9 mm inner diameter in antistatic and pressure-resistant version and free from substances affecting the painting result. Blow out the air hose before attaching it to the air connection (G 1/4 ext.). The air hose must be pressure-resistant for min. 145 psi and solvent-resistant. Total electric resistance: < 100 million Ohm.

**Art. No. 53090 (Length 10m)** - (non-resistant against petrol and oil)



#### 4.3 Air micrometer/Exchange Manometer

For maximum air flow, fully open integrated **Micrometer**, i.e. put into vertical position III. By means of the variable adjustable air micrometer the internal spray gun pressure can be set directly at the gun. Connect the spray gun to the air supply, pull the trigger and adjust the requested spray gun internal pressure.



Illustration similar

**Note:**

- Micrometer in vertical position (position III - parallel to the gun body) = maximum atomization and maximum internal spray gun pressure (identical with spray gun inlet pressure)
- Position I or II (across gun body) = minimum atomization, minimum internal spray gun pressure (for spot repair, speckling etc.)

**Attention:** While the spray gun is connected to the air supply, the air micrometer fixing screw, pos. 9, must not be removed. When the fixing screw is removed, the spray gun must not be put into operation.

**Exchange Manometer SATA adam:**

Remove the air micrometer after loosening the lateral fixing screw with hexagonal key size 2. Mount the digital pressure gauge instead of the standard air micrometer



**Make sure that the air micrometer fixing screw (pos. 9) is mounted properly in the gun and well tightened. Connect the paint spray gun to the air supply, pull the trigger and adjust the requested spray pressure by turning.**

**4.4 Correct adjustment of the dynamic inlet pressure****a) Spray gun with SATA adam (additional):**

Adjust inlet pressure required for the respective gun type by turning the SATA adam. The pressure can exactly be adjusted with a precision of indication of +/- 0,05 bar (+/- 1 psi) and can be permanently controlled during the paint application.

**b) Spray gun with micrometer / gauge**

Adjust the pressure at the pressure regulator in a way that the spray gun inlet pressure required for the respective gun model is obtained.

**Art. No. 27771**

**c) Spray gun equipped with compressed air control gauge**

Adjust the pressure at the pressure regulator in a way that the spray gun inlet pressure required for the respective gun model is obtained.

**Art. No. 4002**

**d) Spray gun without gauge**

In order to make a correct adjustment of the spray gun inlet pressure, as otherwise measurable in a) to c), without a gauge, adjust a pressure of about 9 psi higher per 10 m to inlet pressure to compensate the pressure drop in the hose.

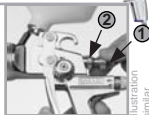




#### 4.5 Material flow control

##### Adjust material flow control

in accordance with spray viscosity and required flow rate (arrow ①) and fix by means of the counter nut (arrow ②). Under normal circumstances, the material flow control is fully open.



#### 4.6 Round/flat spray control

##### Round/flat spray control for right-handed painters

for infinitely variable adaptation of the spray fan to the object:

Turn to the left - **flat spray**

Turn to the right - **round spray**



#### 4.7 Nozzle set

Complete, hand-checked nozzle-set, consisting of paint needle (V4A), paint nozzle (V4A) and air cap. Mount the nozzle set tightly (use universal wrench for the paint nozzle). Insert paint nozzle before putting in paint needle. The air cap should be placed in a position in which the marking is on top. Use punched hexagon socket (wrench size 12) of universal wrench for paint nozzle. Only original SATA parts guarantee highest quality and lifetime.

**When mounting foreign parts, quality reduction is possible and the SATA warranty expires resp. dangers to your health may occur.**



Nozzle sets, jet 3000 K RP version		Nozzle sets, jet 3000 K HVLP version	
92494	for SATAjet 3000 K RP 0,8	92783	for SATAjet 3000 K HVLP 0,8
92502	for SATAjet 3000 K RP 1,1	92791	for SATAjet 3000 K HVLP 1,0
92510	for SATAjet 3000 K RP 1,3	92809	for SATAjet 3000 K HVLP 1,2
92528	for SATAjet 3000 K RP 1,5	92817	for SATAjet 3000 K HVLP 1,6
95422	for SATAjet 3000 K RP 1,7	92825	for SATAjet 3000 K HVLP 2,0
95356	for SATAjet 3000 K RP 2,0		

##### Test air caps, jet 3000 K HVLP version

95059	Test air cap 0.8 - 1.0 with 2 gauges
95067	Test air cap 1.2 - 1.6 - 2.0 with 2 gauges

#### 4.8 Spray distance

To avoid overspray and surface problems, make sure to paint with the correct spraying distance between gun nozzle and the object to be painted and to adjust the spray gun inlet pressure accordingly.

Version	Spray distance	Gun inlet pressure
jet 3000 K RP	15 - 23 cm/6 - 9 inches	2,5 - 3,0 bar/36 - 43,5 psi
jet 3000 K HVLP	13 - 17 (21) cm/5 - 7 (8) inches	2,5 bar/36 psi





#### 4.9 Internal nozzle pressure - HVLP version -

At an entrance pressure of more than 36 psi at the air inlet, the internal nozzle pressure exceeds 10 psi. The maximum inlet pressure permitted for HVLP use is stamped onto the gun body. For pressure above 36 psi the SATAjet 3000 K HVLP gun is compliant to U.K. legislation. (Lombardia\* (Italy): air inlet pressure below 3,0 bar / 43.5 psi - air cap pressure below 1.0 bar / 15 psi)

**Test air caps:** depending on the nozzle sizes (upon request)!

#### 5. Changing the self-adjusting Seals

- Material Side:** For replacement of the self-adjusting paint needle packing the paint needle and the trigger bolt must be removed. Insert SATA hexagon key size 4 with its cylindrical connection (Tool kit Art. No. 92577) into the gun instead of the paint needle, and unscrew the packing screw from the gun, together with compression spring and packing. Push the items, which are part of the paint needle packing (Art. No. 15438: compression screw, compression spring and new packing) onto cylindrical connection of the hollow key, and screw them tight inside the gun body. Check paint needle for damage and reassemble.
- Air Side:** For replacing the seal retainer (Art. No. 133942) of the air piston rod, paint needle and trigger must be removed first; then pull out air piston rod (Art. No. 91959) and unscrew the seal retainer unit by means of the hollow key size 4. Screw in new seal retainer unit and tighten thoroughly. Grease air piston rod slightly with SATA special grease (Art. No. 10009) and insert it, then assemble trigger and paint needle.

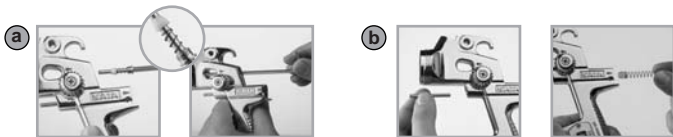


Illustration similar

#### 6. Cleaning and maintenance

Never use force. Using improper tools such as pliers, etc. will void any warranty. In many cases proper repairs can only be carried out with the aid of special tools. In such cases, limit yourself to establishing the cause of the problem and leave the repairs to the service department. We refuse to accept liability for perfect functioning of the spray gun if it is disassembled by the customer.

- Flush out the gun thoroughly with thinner or cleaning fluid.
- Clean the air nozzle with a paint brush or brush. Do not immerse the nozzle in thinner or cleaning fluid.
- Under no circumstances try to clean clogged drillings using an unsuitable tool, since the slightest amount of damage adversely affects the spray pattern. Use SATA nozzle cleaning needles ((included in cleaning kit 64030).
- Only remove the black air distribution ring (Art. No. 97824 / set of 3) in the gun head in case it is damaged (no sealing performance at the paint nozzle). Following removal, always insert a new air distribution ring to ensure flawless function. Insert new air distribution ring in its correct position and tighten paint nozzle again. **Respect mounting instructions for the air distribution ring (see 6.1)!**
- Slightly oil movable parts with SATA special grease (Art. No. 10009).



Should the material connection 93526 in the spray gun body loosen when removing the material tube 92031, respectively, please proceed as follows:

- Remove material connection 93526 completely
- Pull out the insert 93559 from the spray gun via the paint nozzle and remove paint nozzle
- Plug in insert 93559 aligned with drilling for the material connection
- Seal material connection with Loctite 638 and install, required locking torque 40-45 Nm

**A mounting instruction of the air distribution ring can be found as a PDF and as a video on our homepage [www.sata.com/Media](http://www.sata.com/Media). Also more information on spray gun cleaning can be obtained from a video.**

**Important Notice:**

Gun may be cleaned with solvent or cleaning agents manually or in a conventional gun washing machine.

**The following actions damage the gun/system, may lead to the loss of the explosion-proofness approval and entirely annul any warranty claims:**

- Immersing the gun in solvent or cleaning agents, or for a period longer than required for the cleaning process as such
- Storing the gun inside the gun washing machine
- Cleaning the gun by means of ultrasound cleaning systems
- Cleaning of the display glass with pointed, sharp-edged or abrasive objects
- Exerting violent, inappropriate treatment
- Cleaning of display glass with pointed, sharp or rough objects (only SATA adam version)



## 6.1 Repair instructions for air distribution ring

**Important Notes:** When pulling off the air distribution ring make sure that the sealing edges inside the gun body are not damaged. Therefore please proceed with utmost care when removing the air distribution ring !

### 1. First of all, remove the nozzle set:

- a. Remove air cap
- b. Unscrew the material flow control
- c. Pull out spring and paint needle
- d. Remove paint nozzle (by using the wrench from the tool kit)



Illustration similar

### 2. Removal the air distribution ring (with special tool)

Pull at the special tool or yank out the air distributionring with the help of a hexagonal key, and remove all dirt reminders.



Illustration similar

**Please make sure that no dirt has settled down at the sealing surfaces and no scratches prevent optimum sealing performance!**



Illustration similar

### 3. Inserting the new air distribution ring

- 3a The new air distribution ring must be inserted in a way that the plastic pin marked with a arrow (1) fits smoothly into the drilling marked (2)!
- 3b Then firmly push in the air distribution ring, insert the paint nozzle and tighten slightly, then remove it again. Make sure that the air distribution ring fits in tightly against the gun body.



Illustration similar



Illustration similar

### 4. Mounting the nozzle set




**(Proceed in the opposite sense as described under 1.)**

Convince yourself of the flawless gun function by producing a test spray pattern on a piece of paper before continuing to coat any object !





## 7. Possible failures in operation

Trouble	Cause	Repair
Paint spray gun leaks from fluid tip	Foreign substances between fluid tip and needle prevent sealing	Remove and clean fluid needle and fluid nozzle or use new nozzle set
Paint emerges from fluid needle - needle sealing	Self tensioning needle sealing damaged or lost	Replace needle sealing
Spray pattern in sickle shape 	Horn air holes or air circuit clogged	Soak in thinner/cleaning fluid, afterwards clean with SATA nozzle cleaning needle
Drop-like or oval shaped pattern 	Dirt on fluid pin tip or air circuit clogged	Turn air nozzle by 180 degrees. If defective pattern remains, clean fluid tip pin and air circuit
Paint spray flutters 	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Too little material in cup</li> <li>2. Fluid nozzle not tight self-adjusting</li> <li>3. Needle sealing damaged, nozzle set dirty or damaged</li> </ol>	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Refill material</li> <li>2. Tighten parts</li> <li>3. If necessary clean or replace parts</li> </ol>



## 8. Spare parts

Art. No.	Description
6395	Pack of 4 CCS-Clips
6981	Pack of 5 pcs. quick coupling nipples G 1/4 inner thread
10520	Pack of 12 springs for paint needle (17897)
13656	Nipple for SATA air coupling
14985	Battery cpl. with compartment lid and sealing
15438	Paint needle packing
17152	Pack of 12 air piston springs (27813)
38265	SATA paint filter, both sides G 3/8, 60 msh, f. water borne paints
91140	Material coupling G 3/8 outside thread for SATA tank guns, w. plug-in nipple G 3/8 inside thread
91157	Material coupling G 3/8 outside thread for SATA tank guns, w. plug-in nipple G 3/8 inside thread and material sieve 60 msh
92031	Paint tube, cpl. G 3/8 i - G 3/8 a
92056	Trigger set
92577	Tool set for SATAjet 3000 K
92619	Paint flow control screw with counter nut
92742	Regulation for round and flat spray
92759	Air piston service unit
92767	Repair kit for SATAjet 3000 K
93526	Material connection for stainless steel version
93534	Packing
93559	Insert cpl. for stainless steel version
97824	Pack of 3 air distribution rings
130153	SATA adam, cpl.
133926	Trigger sleeve set
133942	Seal retainer
133959	Spring set with 3 x paint needle/air piston springs each
133967	Pack of 3 fixing screws for SATA air micrometer
133991	Pack of 3 air piston heads
134098	Air connection piece G 1/4 a - M15 x 1
139964	Air micrometer

- Contained as spare part in repair kit 92767
- \*\* Available in servicing units
- Contained as spare part in air piston servicing unit 92759

The spare part drawings and the accessories can be found on the fold-out page at the end of this booklet.



## 9. Guarantee conditions

During the period of twelve (12) months from the date of original purchase, SATA will repair or replace the product without charge for parts or labour subject to the following conditions. The warranty covers the value for production parts or defects in material during the warranty period. The warranty does not include damages caused by improper handling, normal wear and tear, mechanical damages, faulty assembly, improper maintenance, unusual spray materials substitute materials, chemicals such as alkaline solutions and acids, electro-chemical or electric influences, as far as this damage is not the result of any error committed by us.

Abrasive spray material such as red lead and liquid grinding material etc. reduce the lifetime of valves, packings, guns and nozzles. Wear and tear damage caused by this are not covered in this warranty. Units should be inspected upon delivery by the consumer. Obvious damage must be reported within 14 days of receipt of the unit to the supplier to avoid loss of the right to claim notice of defects. Additional claims such as compensation are excluded. This refers as well to damages caused during meetings, training sessions, or demonstrations.

Should the consumer require immediate repair or replacement before a determination of whether the affected unit is covered by the warranty, the repair or the replacement will be made and charged at the current prices. If it is determined that the item is covered by the warranty, a credit will be issued for the repair or replacement. Replaced parts become the property of SATA or their distributor. Notice of defects or other claims do not entitle the consumer to delay or refuse payment. Returned merchandise to SATA must be sent prepaid. All service charges, freight and handling charges are to be paid by the consumer. The charges made will be in accordance with the currently existing pricing. Suretieships may not prolong the warranty period. This warranty terminates upon unauthorized inference.

**Caution!** When using solvents and cleaning agents based on halogenated hydrocarbons e.g. 1.1.1-trichlorethylene and methylene chloride, chemical reactions can occur on the aluminium cup, gun and galvanized components (small quantities of water added to 1.1.1-trichlorethylene produce hydrochloric acid). This can cause oxidation of the components; in extreme cases, the reaction can be explosive. Therefore, only use solvents and cleaning agents for your paint gun which do not contain the substances named above. You must never use acid, alkaline solutions / lye or stripping agents for cleaning.

## 10. EC Declaration of Conformity

Paint spray guns made by SATA have been developed, designed and manufactured in accordance with EC directive 98/37/EC, 94/9/EC.

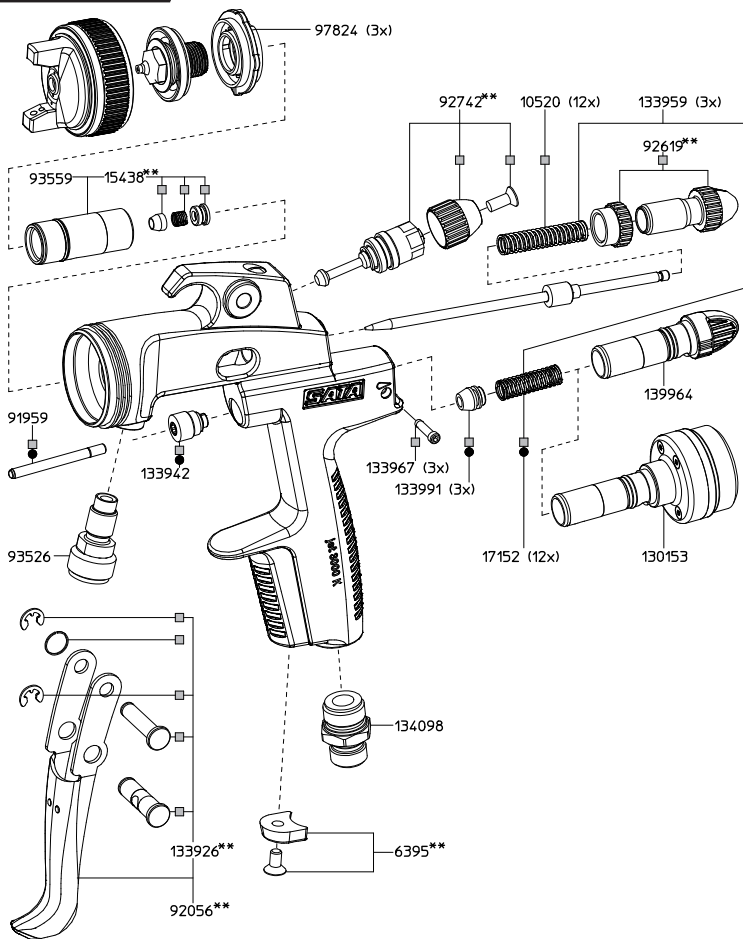
The following harmonized Standards have been applied during this process: DIN EN 12100, Sicherheit von Maschinen, Geräten und Anlagen (Safety of Machines, Appliances and Systems), DIN EN 1953, DIN 31000, DIN 31001 Teil (Part) 1, BGR 500 (BGV D25), BGV D24 and, if required, ZH 1/406, ZH 1/375 and ZH 1/181.

The technical documentation is provided in full and the operating instructions for the spray gun are supplied in the original version and in the national language of the user.

SATA GmbH & Co. KG

President  
  
Albrecht Kruse

92577











II 2 G T4



SATA GmbH & Co. KG  
Domertalstr. 20  
70806 Kornwestheim

Tel. +49 71 54 811 - 0  
Fax +49 71 54 811 - 196

[www.sata.com](http://www.sata.com)