

TYPISOVANÁ ŘADA STRÍKAČÍCH PISTOLÍ  
RH 16, RS 17, RD 18

Oborové číslo: 515 311 060 262-7



Vytiskly Tiskárny Havlíčkův Brod

Popis a návod k obsluze



**KOVOFINIS**

584 67 LEDČE MĀD SĀZAVOU

---

## OBSAH:

---

Přehled vyráběných typů a provedení  
Technická charakteristika  
Vyznačení hlavních částí – obr. 1, 2, 3, 4  
Použití  
Popis  
Tryskové soustavy  
Přednosti pistolí  
Technické parametry  
Uvedení do provozu  
Obsluha  
Důležité zásady pro bezporuchový, hospodárný a kvalitní provoz  
Seřízení pistole  
Nastavení – programová regulace stříku – obr. 5  
Přehled závad  
Údržba a čištění  
Příslušenství  
Specifikace ND  
Kombinace tryskových soustav vzduchových pistolí  
Vyobrazení ND – RH 16 – obr. 6  
Vyobrazení ND – RS 17 – obr. 7  
Vyobrazení ND – RD 18 – obr. 8  
Vyobrazení ND – programová regulace šíře stříku – obr. 9  
Vyobrazení ND – ruční regulace stříku – obr. 10  
Vyobrazení příslušenství – obr. 11

## 1. SCHEMATICKÉ ZNÁZORNĚNÍ vyráběných typů a provedení řady pistolí

Typ	Provedení regulace	Oborové číslo
RH 16 RH 16 P	ruční programová	515 311 060 262 515 311 060 263
RS 17 RS 17 P	ruční programová	515 311 060 264 515 311 060 265
RD 18 RD 18 P	ruční programová	515 311 060 266 515 311 060 267

## 2. TECHNICKÁ CHARAKTERISTIKA

Typizovaná řada stříkacích pistolí RH 16, RS 17, RD 18 sestává z těchto částí:

1. Pistole (kompletní mechanická část pistole) pos. 2
2. Vzduchová hubice
3. Tryska pos. 1
4. Jehla

Vlastní mechanickou část pistole tvoří následující funkční prvky:

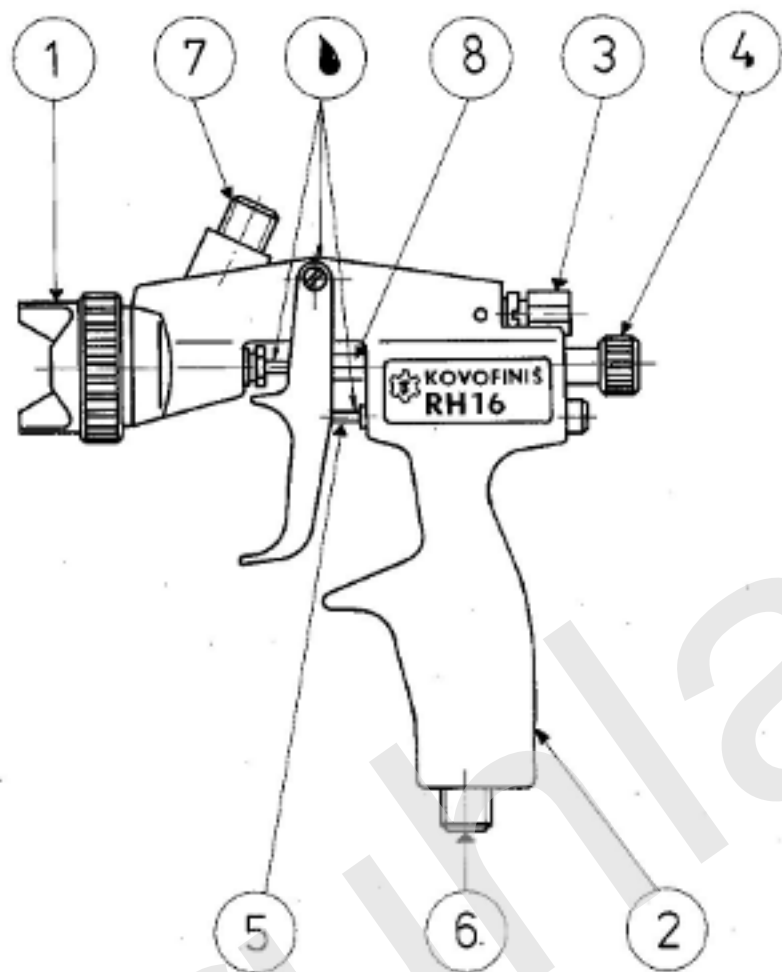
### Pistole s ruční regulací:

- ruční regulace šíře stříku, pos. 3
- regulace předstihu otvírání vzduchu před otevřením výtoku nátěrové hmoty, pos. 8
- regulace množství vystříkané nátěrové hmoty, pos. 4
- vzduchový ventil, pos. 5
- přívod nátěrové hmoty, pos. 7
- přívod vzduchu, pos. 6

### Pistole s automatickou regulací:

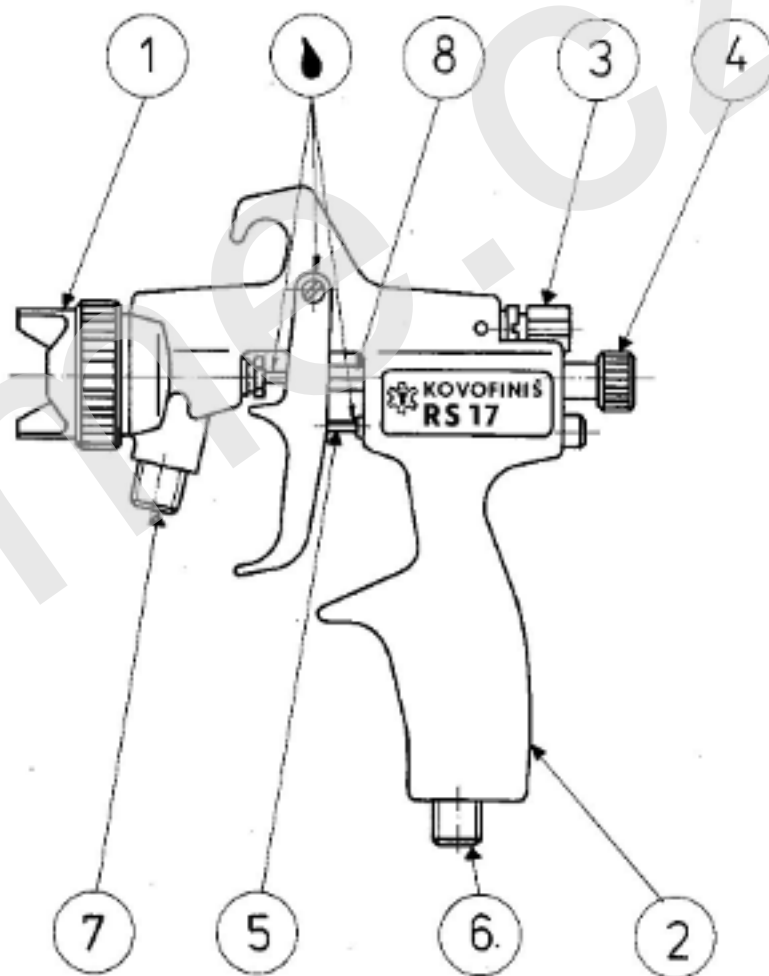
- programová (automatická) regulace šíře stříku, pos. 3
- regulace předstihu otvírání vzduchu před otevřením výtoku nátěrové hmoty, pos. 8
- vzduchový ventil, pos. 5
- přívod vzduchu, pos. 6
- přívod nátěrové hmoty, pos. 7

MAZACÍ MÍSTA



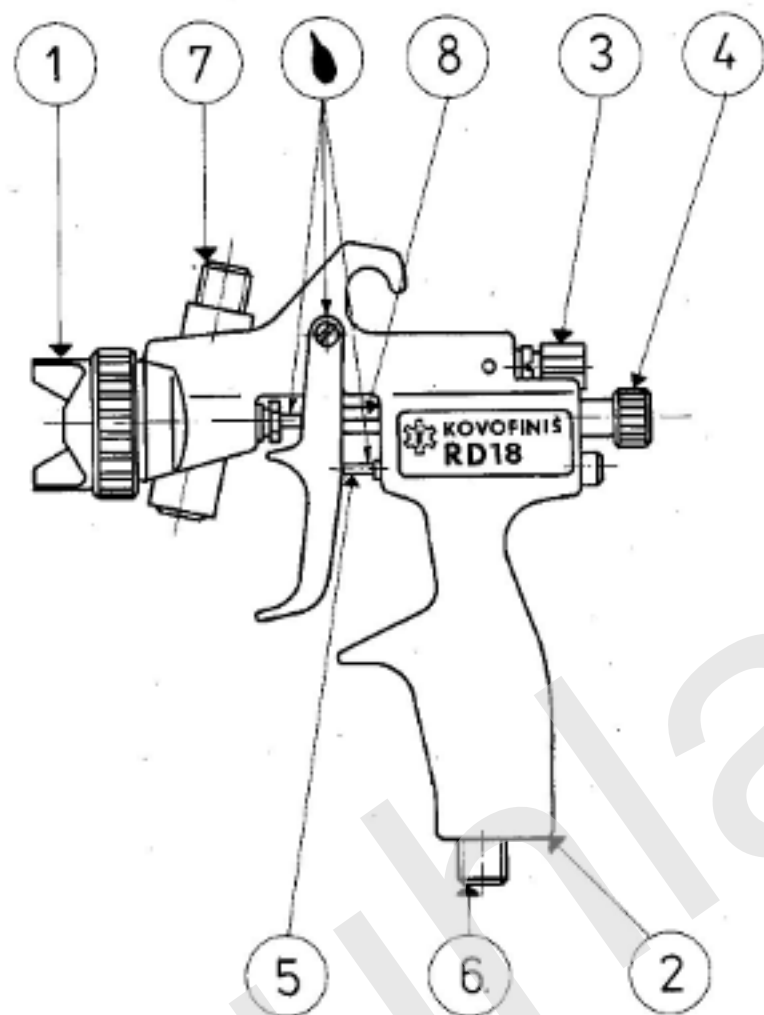
obr. 1

MAZACÍ MÍSTA



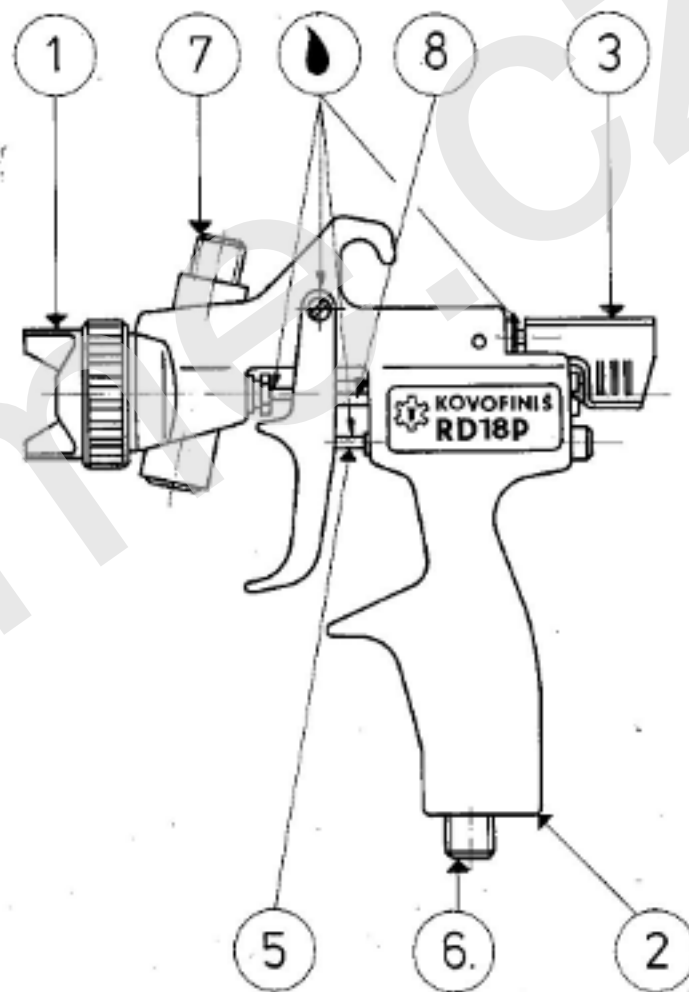
obr. 2

MAZACÍ MÍSTA



obr. 3

MAZACÍ MÍSTA



obr. 4

---

## 4. Použití

---

Typizovaná řada stříkacích pistolí slouží k vzduchovému stříkání nátěrových hmot.

Pistole jsou určeny pro stříkání materiálů podkladových i vrchních, stříkacích tmelů, tlumících hmot, křemičitých smaltů, keramických glazur a ostatních materiálů vhodných pro technologii nanášení vzduchovým stříkáním.

### Upozornění:

Pro stříkání a manipulaci s hořlavými kapalinami platí ČSN 65 0201. Prostory a místnosti, kde se s nátěrovými hmotami pracuje, musí být s ohledem na třídu hořlavosti nátěrové hmoty označeny ve smyslu platných norem a předpisů.

Při stříkání NH I. třídy nebezpečnosti nebo předehřátých NH II. třídy nebezpečnosti, za účelem uzemnění pistole, použijte pro přívod vzduchu elektrostaticky vodivé hadice, např. benzínovou hadici ø 8/18 PND 21/427/75 výrobek Optimit Odry schválenou pro tyto účely v SZÚ Ostrava-Radvanice.

---

## 5. Popis

---

Typizovaná řada se skládá ze tří pistolí: RH 16, RS 17, RD 18. Jednotlivý typ pistole určuje způsob přívodu stříkaného materiálu do pistole.

Typ RH 16 – horní přívod stříkaného materiálu

Typ RS 17 – spodní přívod stříkaného materiálu

Typ RD 18 – (dvojitý) – spodní nebo horní přívod stříkaného materiálu

Každý z těchto tří typů pistolí se vyrábí ve dvou provedeních:

- s ruční regulací šíře stříku,
- s programovou regulací šíře stříku (za typ se uvádí „P“ – jako „PROGRAM“ RH 16P, RS 17P, RD 18P).

**Stříkací pistole RH 16** – s horním přívodem nátěrové hmoty ze spádové nádoby.

Pistole se uplatní především tam, kde je vyžadována častá změna druhu nebo odstínu NH.

**Stříkací pistole RS 17** – se spodním přívodem nátěrové hmoty spodní (sací) nádobkou nebo tlakový přívod ze zásobníku nebo centrálního rozvodu NH apod. Pistole jsou určeny pro nejširší průmyslové použití.

**Stříkací pistole RD 18** – s horním nebo spodním přívodem nátěrové hmoty buď z nádoby (horní nebo spodní), nebo z tlakového zásobníku, centrálního rozvodu NH apod. Pistole se především uplatní tam, kde jednou z hlavních podmínek pro volbu pistole je univerzálnost v použití stříkaného materiálu.

## 6. Tryskové soustavy

Všechny typy a provedení je možné kompletovat s tryskovými soustavami vyráběnými z materiálů:

- normální (běžná ocel),
- nerezové oceli,
- tvrdokovového materiálu (nerez ocel vyvločkováná tvrdokovem).

Trysková soustava se skládá z:

- hubice (typové označení dle tabulky KOMBINACE),
- trysky (typové označení dle tabulky KOMBINACE),
- jehly (typové označení dle tabulky KOMBINACE).

Hubice – podle svých funkčních vlastností se rozdělují do tří základních skupin:

**Hubice injektorická** – (hubice se sacím účinkem – je určena především pro spodní a horní nádobku, možné použít i pro tlakový přívod NH (v tabulce KOMBINACE je určena prvním písmenem I(I=injektor).

**Hubice tlaková** – (hubice bez sacího účinku je určena pro tlakový přívod NH) v tabulce KOMBINACE je určena prvním písmenem T(T=tlak).

**Trysky – jehly** – v provedení (dle použitého materiálu) normální (běžná ocel) v tabulce KOMBINACE označeny 10, 12 trysky, 10 L, 12 L jehly atd.

nerez – v tabulce KOMBINACE označeny 10 NL – 10 NL; 12 N – NS.

tvrdokov – v tabulce KOMBINACE označeny 14 K, 18 K, KS atd.

Označení trysky udává současně průměr otvoru trysky v desetinách milimetru.

Typ jehly závisí na typu pistole a druhu trysky, proto v označení typu kompletní pistole typ jehly neuvádí.

Sestavením jednotlivých typových označení (mechanická část pistole RS 17, hubice např. TC, trysky 14, jehly 14 L) vzniká označení kompletní pistole RS 17. TC. 14, označení jehly se neuvádí.

## 7. Přednosti pistolí

V porovnání s dosud vyráběnými stříkacími pistolemi v tuzemsku i v zahraničí má nová řada stříkacích pistolí tyto výhody:

- celkovým konstrukčním řešením se zvýšila životnost pistole, zlepšila se ekonomie rozprašování, snížila hmotnost,
- nově řešené vzduchové hubice vykazují snížení spotřeby vzduchu při velmi kvalitním nástřiku a jsou vybaveny rychloupínací maticí se závitem o velkém stoupání,
- k upnutí vzduchové hubice postačí cca 2 otočení matice,
- matice má výrazné drážkování usnadňující manipulaci při znečištění,
- nově řešené vzduchové hubice vykazují snížení ztrát rozprachem v průměru až o 1/4, tím dochází k zvýšenému využití stříkané NH,
- trysková soustava je těsněna novou rozváděcí vložkou, jenž má pružný břit zasahující do vzduchové hubice a tím zamezuje únik vzduchu závitem převlečné matice,
- celkovým řešením se zvýšila životnost a odolnost proti případnému poškození,
- nově řešená automatická ucpávka jehly odstraňuje ruční dotahování ucpávky a tím prodlužuje několikanásobně životnost jehly,
- pažba pistole, odvládací a regulační prvky splňují vysoké ergonomické požadavky,
- možnost výběru optimálního typu pistole pro danou technologii,
- široký sortiment tryskových soustav – zaručují ekonomické použití,
- široký sortiment vyráběného příslušenství.

## 8. Technické parametry

Přetlak vzduchu pro rozprašování	max. 0,7 MPa
Rozsah spotřeby vzduchu	5–30 m <sup>3</sup> /h/ h <sup>-1</sup>
Informativní průměrný výkon v rozsahu pro klasické lakařské NH pro tlumicí hmoty až pro smalty a glazury až (závisí na použité tryskové soustavě, druhu a viskozitě NH, tlaku vzduchu apod.)	5–85 kg/h <sup>-1</sup> 140 kg/h <sup>-1</sup> 130 kg/h <sup>-1</sup>
Připojovací rozměry (rozpraš. vzduchu i přívod NH)	M 14 x 1,5

### Hmotnost pistolí

RH 16	550 gr
RH 16 P	565 gr
RS 17	560 gr
RS 17 P	575 gr
RD 18	575 gr
RD 18 P	590 gr

## 9. Uvedení do provozu

Před uvedením do provozu je nutno pistolí očistit a zbavit povrch součástí konzervačního tuku vhodným odmašťovadlem.

Pro přívod rozprašovacího vzduchu (případně tlakového přívodu NH ze zásobníku, rozvodů apod.) se použije hadice o vnitřní světlosti 8 mm

(– síla stěny 4 mm).

Připojení provedeme vhodným upínadlem hadice (např. upínadlem hadic typu UH 3, výrobce Kovofiniš).

Při použití elektrostaticky vodivé hadice výrobce: Optimit Odry – hadice 8/18 PND 21/427/75 použít upínadlo hadic typ UH 2 – výrobce Kovofiniš.

Dále je možno případně použít rychlospojky Js 6, Jt – 1 MPa, výrobce Kovofiniš, kterou lze připojit na obě zmíněné hadice.

Na stříkací pistolí se připojí trn pomocí matice, vlastní těleso rychlospojky je připevněno na hadici a v rozpojeném stavu ji uzavírá.

Nasunutím trnu do tělesa rychlospojky je pistole připravena k provozu.

Výhoda rychlospojky spočívá v možnosti spojování i rozpojování za tlaku, aniž by se přívod uzavíral.

Dále umožňuje rychlou výměnu pistole např. při stříkání na lince a zároveň umožňuje protočení hadice při stříkání, čímž se usnadňuje stříkání, protože nedochází k překrucování hadice.



## 10. Obsluha

Důležitým předpokladem kvalitní a výkonné práce je seřízení a vhodná údržba pistole. Konstrukce pistole je řešena tak, aby tyto požadavky mohly být snadno dodržovány.

Tryskové soustavy jsou vyráběny z materiálů odolávajících agresivním i abrasivním účinkům nátěrových hmot. Pro dosažení kvalitního nástřiku je třeba především dbát na čistotu vzduchových otvorů (jinak dochází k deformaci stříku) a řádné dotažení trysky. (Trysky dotahujeme tak dlouho, až ucítíme tvrdý doraz – při nedotažení závitu může dojít k přerušnému stříku – pulsaci stříku).

Regulace množství stříkané NH je prakticky doraz, kterým je omezen zdvih jehly a tím zajištěno škrcení průřezu otvoru. Tento způsob regulování množství vystříkané NH doporučujeme pouze jako přechodný. Při stálém požadavku menšího množství vystříkané NH je vhodnější regulovat toto snížením tlaku na NH (u TZ) nebo použitím menší tryskové soustavy. Při škrcení množství vystříkané NH dorazem jehly dochází v místě škrcení k ucpání průchodu NH a k většímu opotřebení jehly a trysky.

### Regulace předstihu

Otvírání vzduchu před otevřením výtoku NH z trysky se provádí šroubováním válečku na uzavírací jehle do žádané polohy. Dodržováním předstihu je důležité pro dokonalé rozprášení na počátku a konci stříku. Při nedodržování předstihu dochází v těchto polohách k vystříknutí velkých kapek (1,5–2 mm) a k hrubému rozprášení NH.

### Regulace tvaru stříku

Z otvorů v křídélkách hubice vychází vzduch, který zplošťuje střík. Jeho množství se reguluje páčkou regulace šíře stříku. Otáčením páčky regulace z polohy pro kruhový střík (označeno na pistolí kolečkem) doprava se zvětšuje množství přiváděného vzduchu do křidélek hubice a střík se zplošťuje.

Regulace umožňuje otočení od 0° do 180°. U ruční regulace je výhoda v rychlé a reprodukovatelné změně šíře stříku umožňující i vizuální kontrolu. Vzduchový ventil je ovládán páčkou pistole a přepouští vzduch z pažby do pistole. Pro bezporuchový provoz je třeba občas namazat ucpávku.

### Pro automatickou regulaci

Pistole se ovládá stiskem ovládací páčky. Páčka má 3 funkční polohy. V průběhu zmáčknutí páčky se otevře nejprve vzduchový ventil, který vpustí vzduch do pistole. V další poloze se otevře uzavírací jehla v trysce a pistole počne stříkat předem nastavený tvar stříku. Po překonání druhé polohy začíná třetí poloha stříku podle předem nastaveného programu.

Délku jednotlivých poloh lze libovolně měnit od „0“ do délky celého zdvihu. Tím lze dosáhnout velkého množství kombinací různých tvarů stříků.

### Základní tvar stříku a jejich změna v průběhu zmáčknutí ovládací páčky.

Poř. č.	1. poloha ovl. páčky	2. poloha ovl. páčky	3. poloha ovl. páčky
1.	vzduch	•	•
2.	vzduch	•	•
3.	vzduch	•	•
4.	vzduch	■	■
5.	vzduch	■	■
6.	vzduch	■	■

kulatý střík  
střík průměrné šíře  
střík maximální šíře

## 11. DŮLEŽITÉ ZÁSADY pro bezporuchový, hospodárný a kvalitní provoz

1. Podle členitosti výrobku nastavit velikost počátečního a konečného stříku. Ve většině případů se bude jednat o střík kulatý nebo mírně rozšířený ve druhé poloze a o maximálně široký střík v poloze třetí. Při stříkání pouhým uvolněním nebo zmáčknutím páčky se mění tvar stříku. Dodržování této technologie lze dosáhnout až 40% úspor při současném zvýšení produktivity práce.
2. Správná volba tryskové soustavy a typu pistole. Ve speciálních požadavcích doporučujeme obrátit se na OTS Kovofiniš.
3. Použití vzduchu bez mechanických nečistot a jiných nečistot. (Doporučujeme zabudovat do hlavního vzduchového potrubí odlučovač vody a oleje CSV 200 a předřadit regulátor tlaku s dočištěním RT 4 před stříkací pistolí).
4. Filtrovaná nátěrová hmota správné viskozity. (Dodržujte předpisy výrobců nátěrové hmoty).
5. Správný vzájemný poměr tlaku rozprašovače vzduchu s tlakem na NH (v případě použití tlakového zásobníku).
6. Správně seřízený předstih otvírání vzduchu před otevřením výtoku nátěrové hmoty z trysky (1,5 ÷ 2 mm).
7. Těsnost v následujících místech:
  - a) připojení nádoby ke šroubení přívodu nátěrové hmoty do pistole,
  - b) správné dotažení trysky, hubice,
  - c) ucpávka jehly.
8. Dodržovat doporučené tlaky vzduchu na rozprašování:

Při sacím přívodu NH	0,3 MPa až 0,4 MPa
Při tlakovém přívodu NH	0,4 MPa až 0,5 MPa

## 12. Seřízení pistole

Při dodržování základních požadavků údržby nepotřebuje pistole během provozu seřízení.

Při demontáži a montáži z důvodů výměny tryskové soustavy nebo opotřebovaných dílů je třeba zkontrolovat seřízení následujících prvků:

### Seřízení regulace množství NH

Pokud dochází k otvírání nátěrové hmoty a potom vzduchu, nebo když je počátek otvírání nátěrové hmoty jen nepatrně zpožděn a nebo je předstih tak veliký, že nastává nedokonalé otevření průtoku hmoty, provádíme seřizování po demontáži:

a) šroubu

množství nátěrové hmoty a pružiny (u ruční regulace šíře stříku)  
b) po odklopení páčky programu na stranu (za páčku zatáhneme a pootočením na libovolnou stranu po seřízení se vrátí zpět u programové regulace šíře stříku).

Vlastní seřízení provedeme následovně:

klíčem (imbus) vel. 3 nasadíme do tyčky pos. 14 a otáčením seřizujeme předstih (na tyčce se posouvá váleček pos. 15), který nastavíme tak, aby vznikl předstih otvírání vzduchu před otevřením nátěrové hmoty 1,5–2 mm.

### Seřízení ruční regulace šíře stříku

Seřizuje se při namontované regulaci v těle pistole:

Páčku regulace šíře stříku nastavíme (při pohledu zezadu) vlevo, uvolníme pojistnou matici pos. 30 a šroubovákem dotáhneme jehlu s kuželkou až dosedne do sedla. Páčku regulace přidržíme v základní poloze (vlevo) a pojistnou maticí pos. 30 pevně dotáhneme.

### Seřízení ucpávky jehly, regulace množství nátěrové hmoty

Seřízení ucpávky spočívá v takovém dotažení šroubu pos. 19, aby

pružina ještě dostatečně rychle pohybovala jehlou. Po tomto seřízení musí ucpávka dokonale těsnit, pokud nelze těsnosti docílit, je nutná výměna ucpávky, případně i poškozená jehla. Po záběhu cca 10 hod. provozu dotáhněte ucpávkový šroub. V průběhu dalšího provozu už není nutné seřizování. Opotřebená ucpávky je automaticky kompenzováno.

### Seřízení pro programovou regulaci šíře stříku

Viz „Funkční schema zařízení“.

Poloha ovládací páčky

- 0 – hlavní vzduchový ventil i přívod NH zavřen
- 1 – hlavní vzduchový ventil otevřen, přívod NH zavřen
- 2 – hlavní vzduchový ventil otevřen, přívod NH otevřen
- 3 – maximální otevření hlavního vzduchového ventilu i přívodu NH

Základní nastavení I.

Poloha

- 0 – vzduch i NH zavřeny
- 1 – vzduch prochází mezikružím kolem trysky, přívod NH uzavřen (hlavní vzduchový ventil otevřen, vzduchový ventil pro plochý střík uzavřen).
- 2 – kruhový střík – hlavní vzduchový ventil je otevřen, ventil pro plochý střík uzavřen, přívod NH otevřen, množství vystříkaného materiálu (výkon) je závislý na vzdálenosti „A“ a „C“, např.: vzdálenost „A“ je velká a vzdálenost „C“ malá – je potom vystříkané množství malé. Naopak, je-li vzdálenost „A“ malá a vzdálenost „C“ velká je vystříkané množství velké. Pro běžné používání kruhového stříku je doporučeno seříditi menší množství stříkaného materiálu
- 3 – plochý střík – oba vzduchové ventily i průtok NH otevřený, šířka plochého stříku je závislá na vzdálenostech „A“ a „C“. Když jsou tyto vzdálenosti malé, je střík široký a naopak, když jsou velké, je střík úzký. Množství vystříkaného materiálu je větší než při poloze 2 I. a je závislé na vzdálenostech „A“ a „C“ (viz poloha 2).

Doporučené vzdálenosti pro základní nastavení I.

$A = 1 + 4 \text{ mm}$ ,  $B = 0,5 + 1 \text{ mm}$ ,  $C = 1 + 3 \text{ mm}$ .

Popsaným způsobem je možno docílit různé kombinace šíře stříku, např.

při základním nastavení I.



Vzdálenost „B“ je negativní – vzduchový ventil pro plochý střík je stále otevřen.

Poloha

- 0 – vzduch i přívod NH zavřeny
- 1 – hlavní vzduchový ventil je otevřený, vzduch prochází mezikružím kolem trysky a otvory v křídélkách, vzduchové hubice (tyto otvory zplošťují střík). Přívod NH uzavřen.
- 2 – úzký (plochý střík – oba vzduchové ventily i průtok NH otevřený). Šíře stříku je závislá na negativní vzdálenosti „B“ – čím větší je tato negativní vzdálenost, tím je širší střík. Množství nátěrové hmoty viz 2 I.
- 3 – široký střík – stejně jako 3 I.

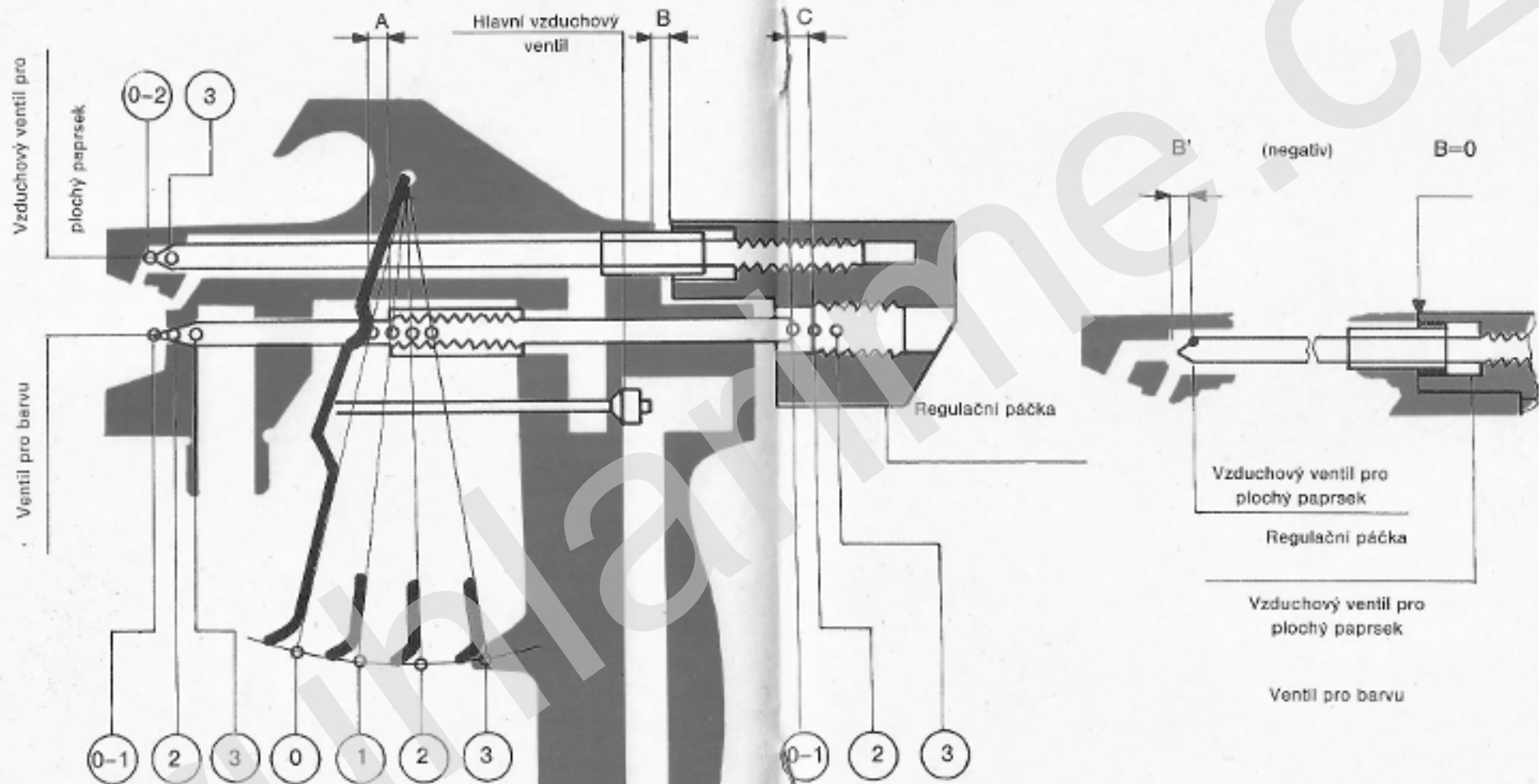
Doporučené vzdálenosti pro základní nastavení II.

$A = 1 + 3 \text{ mm}$ ,  $B = (-0,1) + (-2) \text{ mm}$ ,  $C = 2 + 4 \text{ mm}$ .

při základním nastavení II.



# Nastavení programové regulace stříku



obr. 5

### Způsob seřízení:

#### Vzdálenost „A“

... v zadní části uzavírací jehly (táhla) je šestihranný otvor. Otáčením táhla doprava (přiloženým zástrčkovým klíčem šestihranným) se vzdálenost „A“ zvětšuje, otáčením doleva se zmenšuje.

#### Vzdálenost „B“

... páčku automatické regulace je nutno povytáhnout o 2–3 mm zpět. Otáčením páčkou doprava se vzdálenost „B“ zmenšuje (event. se zvětšuje – negativní vzdálenost „B“).

Negativní vzdálenost „B“ nastane v případě, kdy čelo páčky dosedne na tělo pistole a těsnicí kužel ventilu pro plochý střík se začne vysouvat ze sedla. Otáčením doleva zvětšíme vzdálenost „B“. Seřizováním tímto způsobem docílíme jen hrubého nastavení, protože páčka regulace musí být otočena o 360°, aby mohla být opět nasazena na konec jehly (táhla) uzavírající přívod NH. Jemné seřízení je vhodné provést při zkušebním stříku, pootáčením páčky regulace seřídíme potřebnou šířku stříku a zpětné nasazení na jehlu (táhlo) provedeme po úplném vytažení páčky regulace do zadní polohy (šestihranný šroub ventilu pro plochý střík musí vyběhnout ze záběru s tělem pistole) zpětným otočením.

#### Vzdálenost „C“

... seřízení provedeme šroubem dorazu (s vnitřním šestihranným otvorem), který je umístěn v dolní části páčky regulace, pomocí zástrčného šestihranného klíče

## 13. Přehled závad

Pistole je z výrobního závodu seřizena a zastříkána. Pokud se projeví některé vady nástřiku, je třeba hledat příčinu v nedodržení požadavku provozu a údržby. Pro snazší zjištění možných závad uvádíme následující tabulku jejich příčin:

PORUCHA:		PŘÍČINA
pistole nestříká nebo stříká přerušovaně	vzduch vychází z hubice	<ol style="list-style-type: none"><li>1. uzavřený – neprůchodný vývod NH z nádoby a z TZ</li><li>2. prázdná nádoba na NH</li><li>3. špatně dotažená nádoba na NH</li><li>4. nedotažená tryska v těle pistole</li><li>5. nedotažená ucpávka jehly</li><li>6. zacpaný otvor v trysce</li><li>7. zavřená regulace množství NH</li><li>8. nedotažené šroubení přívodu NH</li><li>9. použita nevhodná hubice</li><li>10. Nevhodná NH</li></ol>
	vzduch nevychází z hubice	<ol style="list-style-type: none"><li>1. zavřený přívod vzduchu mimo pistolí</li><li>2. chybí tyčka vzduchového ventilu</li></ol>

PORUCHA:	PŘÍČINA
výsledný nástřik prohnutý nebo kyjovitý	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. nečistota v mezikruží, tvořeném otvorem v hubici a krčkem trysky</li> <li>2. poškozený otvor hubice nebo krčku trysky</li> <li>3. nečistota v křídélkách nebo pomocných otvorech v hubici</li> <li>4. málo dotažená hubice</li> <li>5. poškození (naražení) rozprašovací hubice</li> <li>6. poškození (naražení) krčku trysky</li> </ol>
výsledný nástřik – uprostřed málo barvy	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. příliš velké množství vzduchu do křídélek</li> <li>2. vysoký tlak v TZ na NH</li> <li>3. vysoký tlak vzduchu na stříkání</li> <li>4. nízká viskozita NH</li> </ol>
výsledný nástřik – málo zploštělý	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. málo vzduchu do křídélek</li> <li>2. nízký tlak v TZ na NH</li> <li>3. nízký tlak vzduchu na stříkání</li> <li>4. vysoká viskozita</li> </ol>
počátek a konec nástřiku velké kapky	malý nebo negativní předstih otevírání vzduchu před otevřením NH

## 14. Údržba a čištění

Hladký a málo členitý povrch pistole umožňuje snadné čištění a údržbu.

Zásady pro čištění a údržbu:

1. Nenechávejte v pistoli ani na povrchu zaschnout NH. Odstranění zaschlé NH je obtížné a může dojít k poškození hladkého povrchu a tím i ke zhoršení příštího čištění (na poškozeném povrchu NH lépe ulpívá). Čištění provádějte umytím ve vhodném ředidle.
2. Otvory v tryskové soustavě nečistěte kovovými předměty – použijte dřevěných třísek nebo přiloženého kartáčku.
3. Občas podle potřeby namažte několika kapkami oleje vedení vzduchového ventilu, ložisko páky, závity, regulačních šroubů a závit převlečné matice hubic. Jinak pistole nevyžaduje pro kvalitní funkci žádné zvláštní údržby.
4. **UPOZORNĚNÍ:**  
pistoli neponořujte do ředidel – zhoršuje se funkce a snižuje se životnost.

## 15. Příslušenství

Pistole je dodávána s univerzálním montážním klíčem, zástrčným klíčem šestihranným, kartáčem na čištění a s náhradními těsněními.

Doplňující příslušenství na zvláštní objednávku:

horní nádobka 3/4 litru

spodní nádobka 1 litr

upínadlo hadic UH 3 (vhodné pro hadici ø 8x4)

regulátor tlaku RT 4

tlakový zásobník

čistič vzduchu CSV 200

čistič hadic

upínadlo hadic UH 2 (vhodné pro hadici ø 8x5 Optimit Odry (PND 21/427/75), která je elektrostaticky vodivá

a další příslušenství dle obchodní dokumentace Kovofiniš

Vzor objednání:

Objednáváme:

1 ks stříkací pistole RD 18, IC, 18

1 ks spodní nádobky

Seznam normálního příslušenství dodávaného s výrobkem

Univerzální klíč

1 ks

Zástrčný 6hranný klíč vel. 3

1 ks

Zástrčný 6hranný klíč vel. 6

1 ks

Kartáček na čištění

1 ks

Montážní tyčka

1 ks

Upínadlo hadic UH 3

1 ks

Pro typy RH 16 a RH 16 P se dodává držák

1 ks

Náhradní díly pro jednoletý provoz

Rozváděcí vložka

1 ks

Ucpávka

1 ks

U programového provedení ještě

– ucpávka programové regulace

1 ks

Servis v záruce:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

Servis po záruce:

\_\_\_\_\_

\_\_\_\_\_

## 16. Specifikace náhradních dílů

Poř. číslo	Název součásti	Počet kusů pro provoz			Poznámka	Objed. číslo
		1-letý	3-letý	5-letý		
	<b>Společné díly pro typy pistolí RH 16, RH 16 P, RS 17, RS 17 P, RD 18, RD 18 P.</b>					
1.	Hubice			1	Specifikace dle tabulky „kombinace tryskových soustav vzduchových stříkaček pistolí“	
2.	Tryska					
3.	Jehla					
4.	Páčka			1	5159001302358	4362
5.	Vložka rozváděcí	1			5159001607358	4230
6.	Šroub páčky			1	5159002011358	4231
7.	Pouzdro páčky			1	5159002012358	4232
8.	Ucpávka			1	5159001306358	4364
9.	Kuželka		1		5159000106358	4304
10.	Zátka			1	5159002009358	4233
11.	Tyčka			1	5159001305358	4363
12.	Pružina vzd. ventilu			1	5159000309358	4234
13.	Vložka			1	5159002004358	4235
14.	Táhlo s kolíkem			1	5159002041358	4236
15.	Váleček			1	5159001611358	4237
16.	„O“ kroužek 12x8			1	ČSN 02 9280.2	5008
17.	Šroubení			2	5159002008358	4238
18.	Ucpávka	1			5159002036358	4239
19.	Šroub ucpávkový			1	5159002035358	4240
20.	Trn přitlačný			1	5159002037358	4241
21.	Pružina telířová		2		5159002038358	4242
	<b>Společné díly pro pistole RH 16 a RH 16 P</b>					
22.	Trubka			1	5159001318358	4370
23.	Tělo pistole				Jako ND se nedodává	

28

Poř. číslo	Název součásti	Počet kusů pro provoz			Poznámka	Objed. číslo
		1-letý	3-letý	5-letý		
	<b>Společné díly pro pistole RS 17, RS 17 P.</b>					
24.	Tělo pistole				Jako ND se nedodává	
	<b>Společné díly pro pistole RD 18 a RD 18 P</b>					
25.	Tělo pistole				Jako ND se nedodává	
26.	Trubka			1	5159000115358	4105
27.	Zátka			1	5159002007358	4243
	<b>Ruční regulace šíře stříku</b>					
28.	Páčka regulace			1	5159001313358	4366
29.	Regulace ruční			1	5159002043358	4244
30.	Matice			1	5159001623358	4245
31.	Pružina			1	5159000114358	4045
32.	Šroub dorazu			1	5159002021358	4246
	<b>Programová regulace šíře stříku</b>					
33.	Pouzdro vodičů			1	5159002024358	4247
34.	Šroub s kolíkem			1	5159002039358	4248
35.	Tyčka s kuželkou			1	5159001328358	4372
36.	Páčka regulace			1	5159000134358	4313
37.	Doraz s kolíkem			1	5159002040358	4249
38.	Vičko			1	5159002023358	4250
39.	Kroužek přitlačný			1	5159002027358	4251
40.	Ucpávka	1			5159001341358	4376
41.	Pružina			1	5159000138358	6008
42.	Pružina			1	5159000139358	
43.	Podložka 3,2			1	ČSN 02 1701	6012

29



# KOMBINACE TRYSKOVÝCH SOUSTAV VZDUCHOVÝCH PISTOLÍ – KOVOFINIŠ – TECHNOLOGICKÉ VYUŽITÍ

Kombi- nace	Kombinace je vhodná pro										Poznámka		
	pistole - jehly		stříkači mat.			plochy		nástříky					
	ruční		A 20°	20-30 °F	V 40°								
TC	10	10L											Pro tlakové podávání NH. Pro většinu náročných nástříků. Vhodná jak pro zál. NH, tak i vrstvi NH, smalty.
	12	12L											
	14	14L											
	18	18L											
	10NL	10NL											
	12NL	12NL											
	14NL	14NL											
	18NL	18NL											
	12H	NS											
	14H	NS											
TE	15H	NS											Pro tlakové podávání NH, kvalitní rozprašení pro základové i vrstvi NH. Speciální i pro smalty s tryskou 18 K velmi vysoká životnost.
	22H	NS											
	22	22L											
	22NL	22NL											
	14K	KS											
TH	28	28L											Pro tlak. podávání NH. Je urč. člena pro hustší mat.
	28NL	28NL											
TJ	40	40L											Pro tlakové podávání NH. Je určeno pro hustší i hrubozrné mat.
	40NL	40NL											
TG	55T	55T											Pro tlakové hrubozrných mat.
IA	10	10L											Injektorové podávání NH, vhodné pro náročné i drobné opravy.
	12	12L											
	14	14L											
	18	18L											
	10NL	10NL											
	12NL	12NL											
IB	14NL	14NL											
	18NL	18NL											
	16	16L											
	12	12L											
	14	14L											
	18	18L											
	10NL	10NL											
12NL	12NL												
14NL	14NL												
18NL	18NL												

Kombi- nace	Kombinace je vhodná pro										Poznámka		
	pistole - jehly		stříkači mat.			plochy		nástříky					
	ruční		A 20°	20-30 °F	V 40°								
IC	10	10L											Injektorové podávání NH, vysoká kvalita rozpraš.
	12	12L											
	14	14L											
	18	18L											
	10NL	10NL											
	12NL	12NL											
	14NL	14NL											
	18NL	18NL											
	12H	NS											
	14H	NS											
ID	15H	NS											Injektorové podávání NH, vysoká kvalita rozpraš. s vyšším výkonem.
	22H	NS											
	22	22L											
	22NL	22NL											
	14K	KS											
IF	18K	KS											Injektor. podávání NH. Standard s vyšším výkonem.
	12H	NS											
	14H	NS											
	18H	NS											
	22H	NS											
IE	32	32L											Pro hustší materiály, jemný rozpraš.
	32NL	32NL											
	16K	KS											
IG	18K	KS											Pro husté materiály - i hrubozrné.
	28	28L											
	28NL	28NL											
	40	40L											
	40NL	40NL											

#### ORIENTAČNÍ NÁVOD:

Vybarvená okénka v řádcích kombinací znázorňují vhodnost uvažované kombinace pro pistole, nátěrové hmoty, velikosti předmětu a kvality.

■ - VHDNĚ      ▨ - MĚNĚ VHDNĚ      □ - NEVHDNĚ

Čísle ve vybarvených kolonkách určují typy jehel příslušejících ke kombinaci a typu pistole.

#### VYSVĚTLIVKY:

Vzduchová hubice

T - před označením hubice - určeno pouze pro tlakový přívod nátěrové hmoty

I - před označením hubice - určeno pouze pro sací přívod nátěrové hmoty

Tryska o jehle

K - v označení trysky a jehly - vysložkováná tvrdokovem

L - v označení jehly - v normálním provedení

N - v označení trysky a jehly - vyrobená z nerez - pro smalty i klasické NH

T - v označení trysky a jehly - určeno pro torkretaci

S - v označení jehly - určeno pro smalty

NL - v označení trysky a jehly - vyrobená z nerez pro klasické NH

Číslo v označení trysky značí ø otvoru trysky v decimálních mm, ostatní použita písmena slouží pouze pro evidenci.

20 F - viskozita v sec. - měřeno výtokovým pohárkem FORD ø 4 mm.

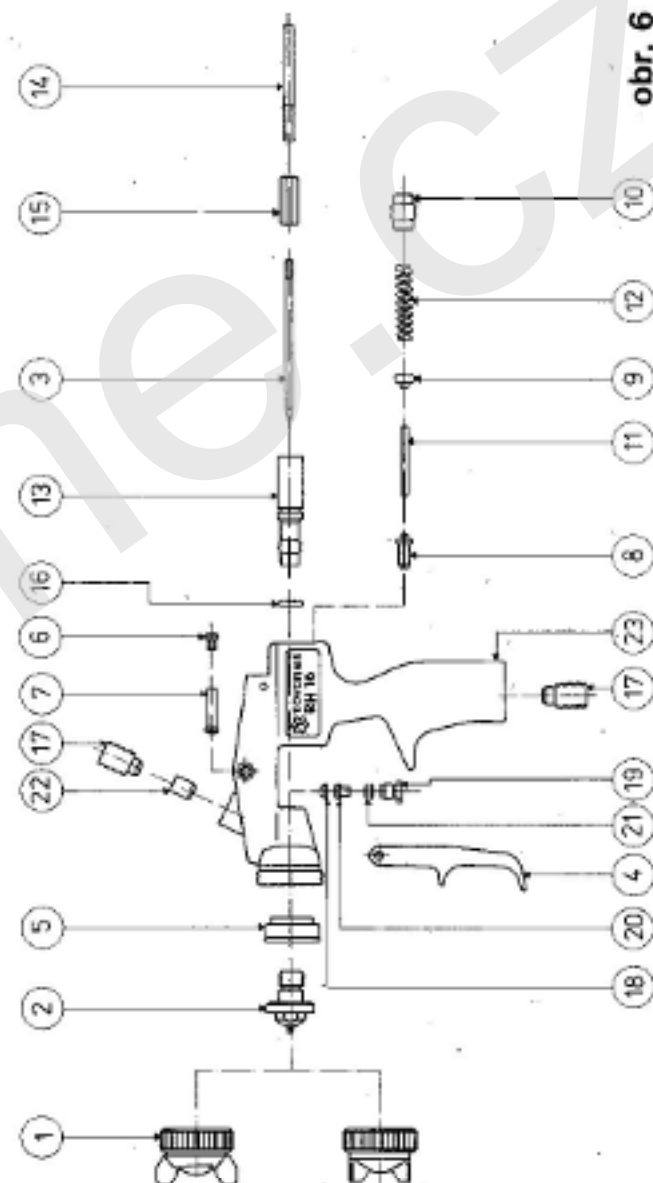
#### OBJEDNÁVÁNÍ:

Při objednávání zvolené pistole se uvádí typ pistole, hubice a trysky - RH 16, ID. 22.

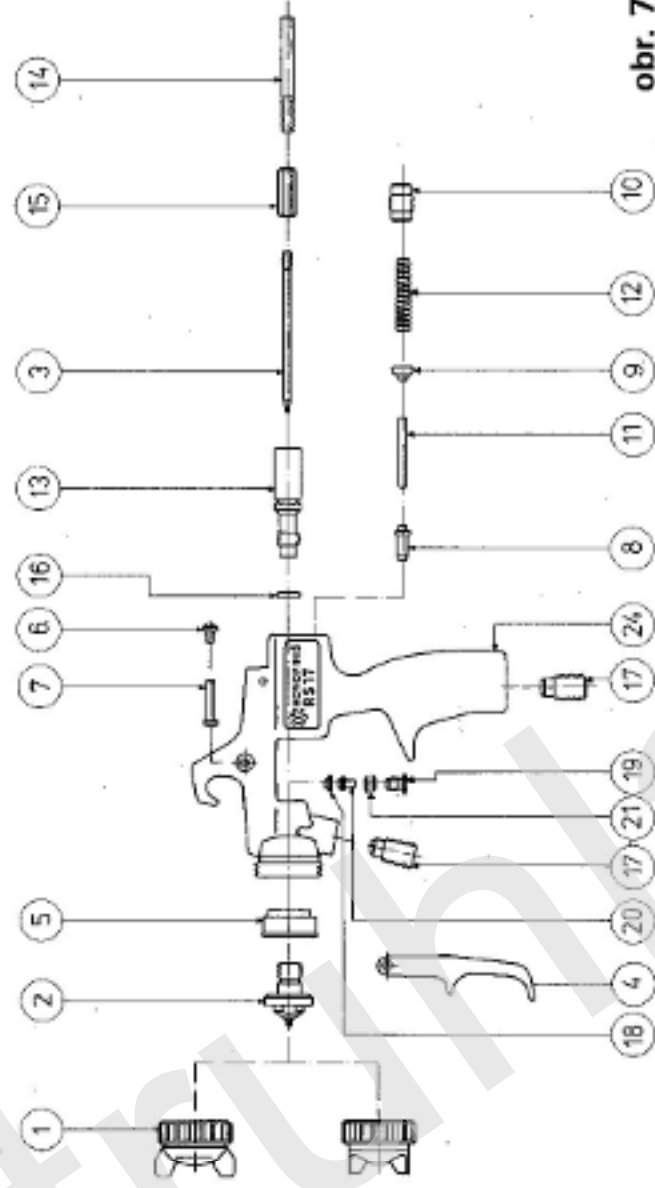
Při objednávání dílů kombinací typové číslo dílu a jeho objednávací číslo podle seznamu ND kompletní pistole se dodávají pouze v kombinaci 02N - VHDNĚ.

Tato tabulka bude průběžně doplňována novými tryskovými systémy.

Specifikace ND pistole RH 16

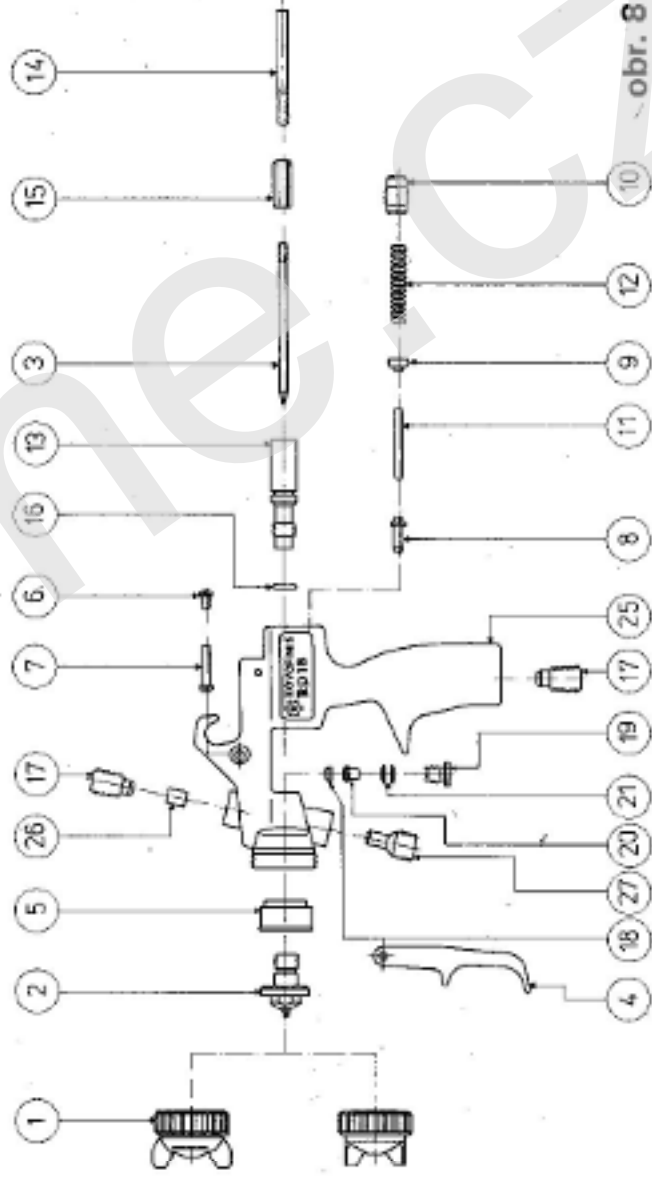


Specifikace ND pistole RS 17



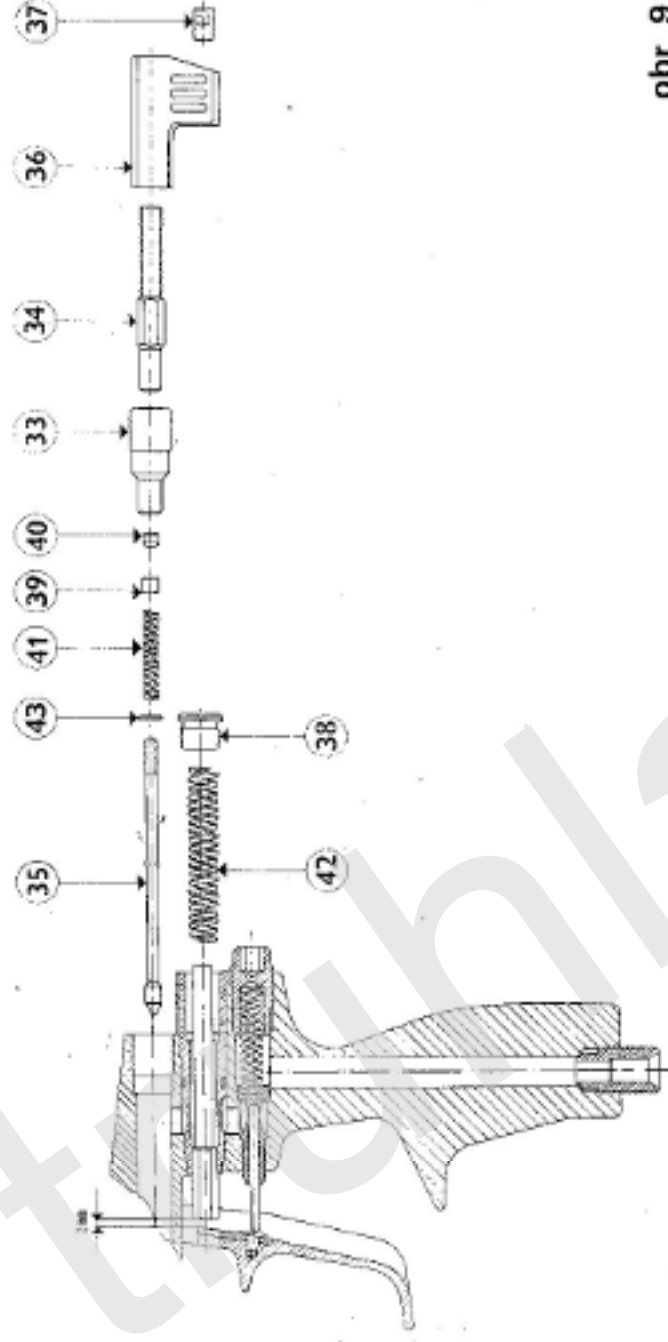
obr. 7

Specifikace ND pistole RD 18



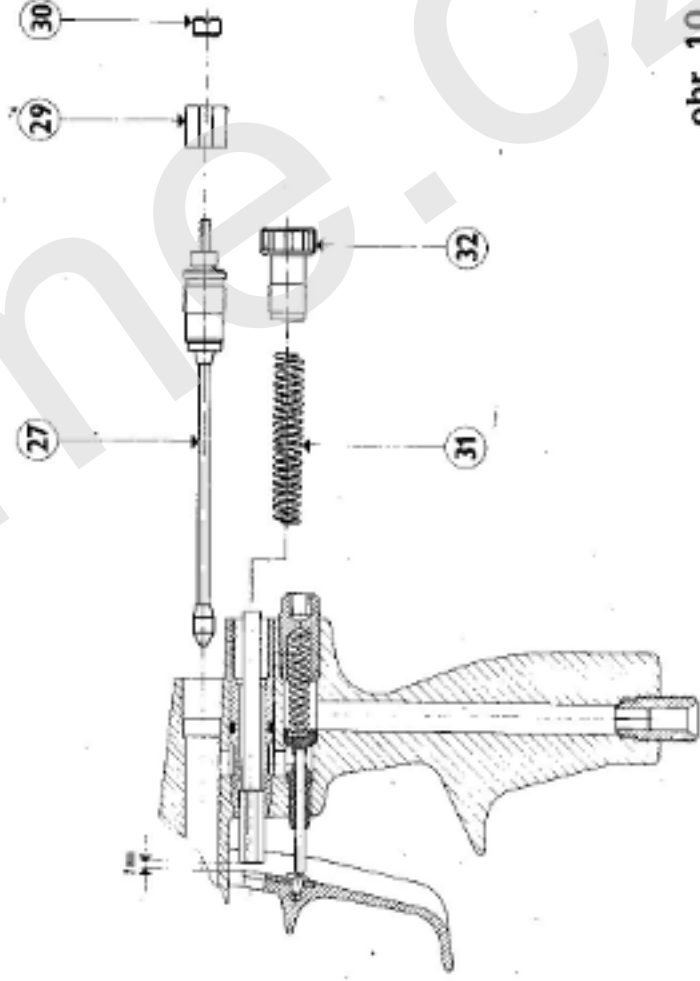
obr. 8

Programová regulace šíře stříku



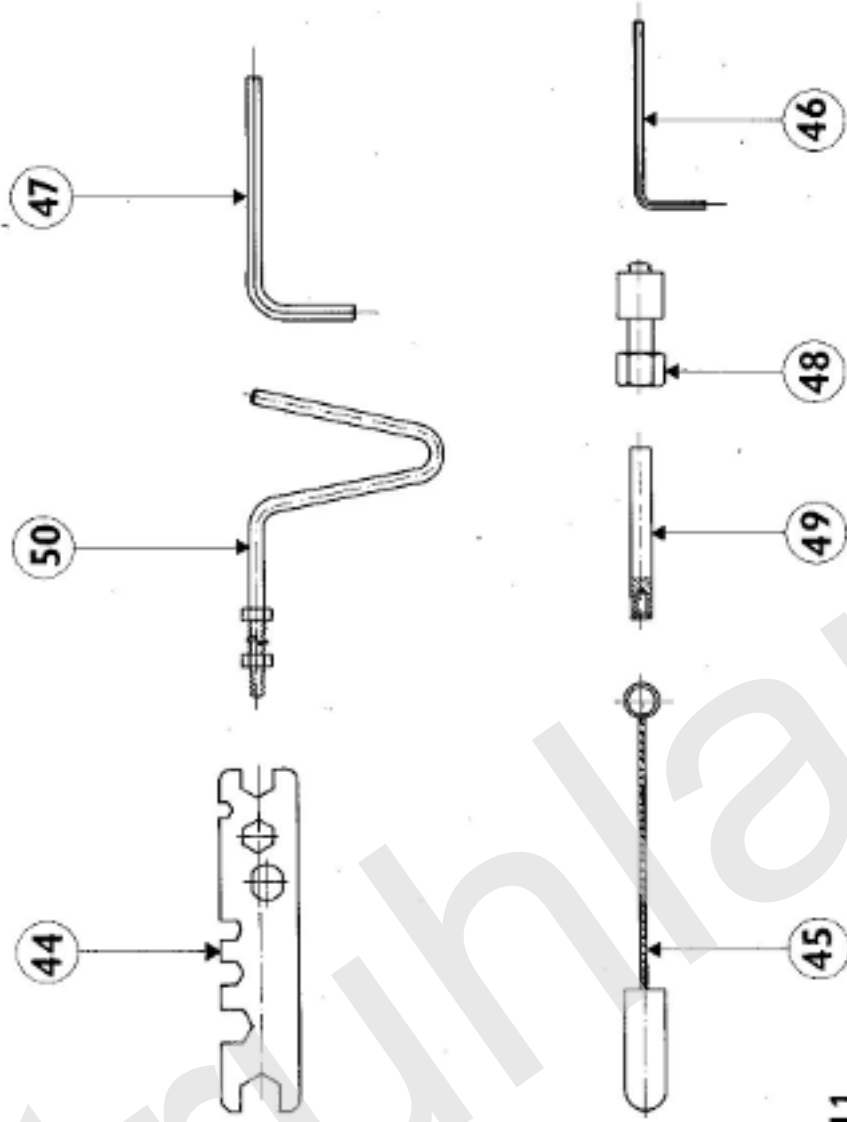
obr. 9

Ruční regulace šíře stříku



obr. 10

Normální příslušenství dodávané se zařízením



obr. 11

POZNÁMKY

**EST** KOVOFINIS  
spol. s r. o.  
584 01 Ledeč nad Sázavou  
kontrola jakosti



OSVROČENÍ O JAKOSTI A KOMPLETNOSTI VÝROBKU  
СВИДЕТЕЛЬСТВО О КАЧЕСТВЕ И КОМПЛЕКТНОСТИ ИЗДЕЛИЯ  
CERTIFICATE ABOUT QUALITY AND COMPLETENESS OF PRODUCT  
BESCHEINIGUNG ÜBER DIE QUALITÄT UND KOMPLETTHEIT DES ERZEUGNISSES  
CERTIFICAT DE LA QUALITÉ ET DU COMPLET DU PRODUIT

Název a typ výrobku Название и тип изделия Name and Type Benennung und Type Nom commercial du produit	NÁDOBKA SPODNÍ
Číslo výrobku №проект Draw. No Zeichnungsnummer Numero du plan	
Výrobní číslo Производственный № Production number Produktionsnummer Numero de la fabrication	
Výrobní zakázka Заказ № Order Auftrag Commande	

Ledeč nad Sázavou

Datum  
Дата

23. IV. 1993

**EST** spol. s r. o.  
kontrola jakosti  
584 01 LEDEČ NAD SÁZAVOU

**EST** KOVOFINIS  
spol. s r. o.  
584 01 Ledeč nad Sázavou  
kontrola jakosti



OSVROČENÍ O JAKOSTI A KOMPLETNOSTI VÝROBKU  
СВИДЕТЕЛЬСТВО О КАЧЕСТВЕ И КОМПЛЕКТНОСТИ ИЗДЕЛИЯ  
CERTIFICATE ABOUT QUALITY AND COMPLETENESS OF PRODUCT  
BESCHEINIGUNG ÜBER DIE QUALITÄT UND KOMPLETTHEIT DES ERZEUGNISSES  
CERTIFICAT DE LA QUALITÉ ET DU COMPLET DU PRODUIT

Název a typ výrobku Название и тип изделия Name and Type Benennung und Type Nom commercial du produit	RD 18
Číslo výrobku №проект Draw. No Zeichnungsnummer Numero du plan	
Výrobní číslo Производственный № Production number Produktionsnummer Numero de la fabrication	000 408
Výrobní zakázka Заказ № Order Auftrag Commande	

Ledeč nad Sázavou

Datum

22. IV. 1993

**EST** spol. s r. o.  
kontrola jakosti  
584 01 LEDEČ NAD SÁZAVOU