

# PISTOLA AEROGRAFIKOAK

2AU3

# PISTOLA MOTAK

PROIEKZIO ETA ATOMIZAZIOA

# PROIEKZIO ETA ATOMIZAZIOA

## AIRLESS PISTOLAK

Pintura pistolaraino presiora heltzen da (100-400 bares), mangera bakar batetik.

Orokorrean fabrikazioan bakarrik erabiltzen da.

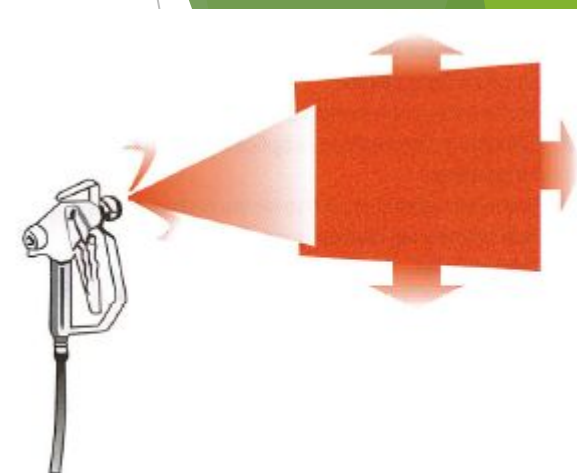


Figura 3.1. Sistema de pulverización *airless*.

## AIRMIX PISTOLAK

Pintura pistolaraino presiora heltzen da (30-60 bares) mangera batetik.

Aho-piezara konektatutako aire konprimitutako beste mangera batek pinturaren atomizazioa ahalbidetzen du, Venturi efektuari esker.

Orokorrean fabrikazioan bakarrik erabiltzen da.

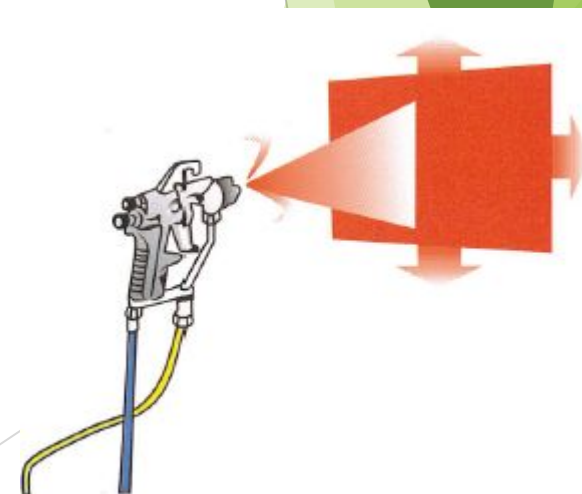


Figura 3.2. Sistema de pulverización *airmix*.

# PROIEKZIO ETA ATOMIZAZIOA

## AIRE KONPRIMITU BIDEZKO PISTOLAK

Pintura ez dago presiopean.

Pistolara konektatzen den mangera bakarria aire konprimitukoa da.

Pintura Venturi efektuari esker jaurtitzen da.

Orokorrean erreparazioan erabiltzen da.

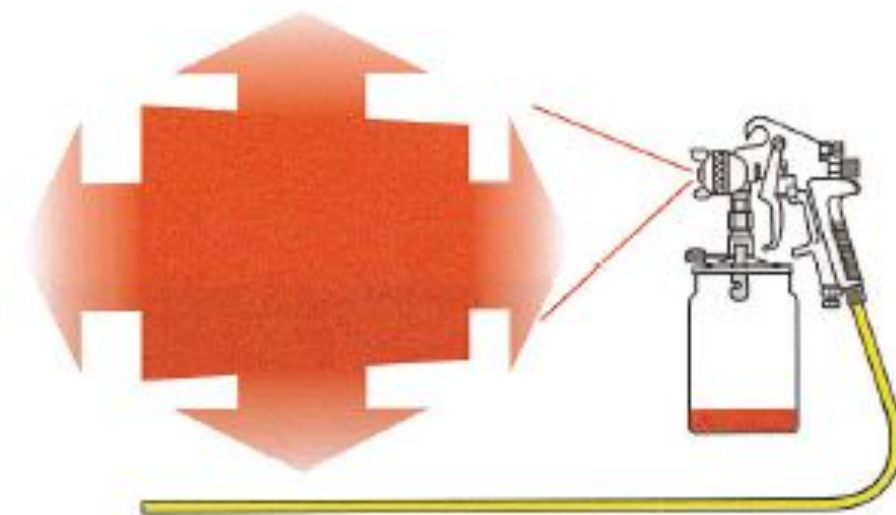


Figura 3.3. Sistema de pulverización por aire a presión.

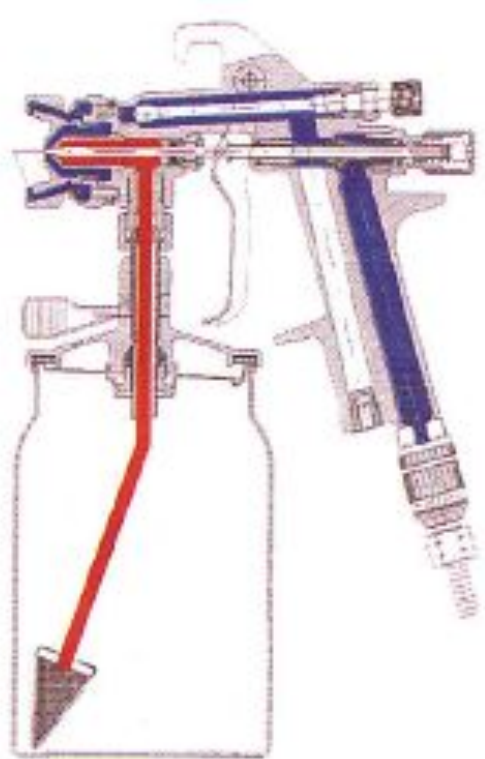
# PISTOLA MOTAK

DEPOSITUAREN KOKAPENA

# DEPOSITUAREN KOKAPENA

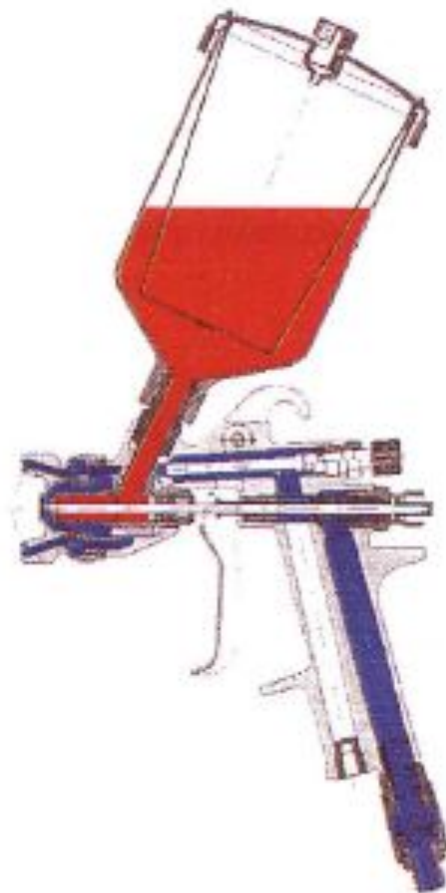
## XURGATZEA

Depositua azpiko partean.



## GRABITATEA

Depositua goiko partean.



# PISTOLA MOTAK

TAMAINUA

# TAMAINUAK

## ESTANDARRA

Ohikoa



## ERRETOKEAK

Erreparazio txiki  
difuminatu txikiak.



## AEROGRAFO ESTILOA

Marrazki eta  
pertsonalizazio  
detaileak.





# PISTOLA MOTAK

LAN PRESIOA

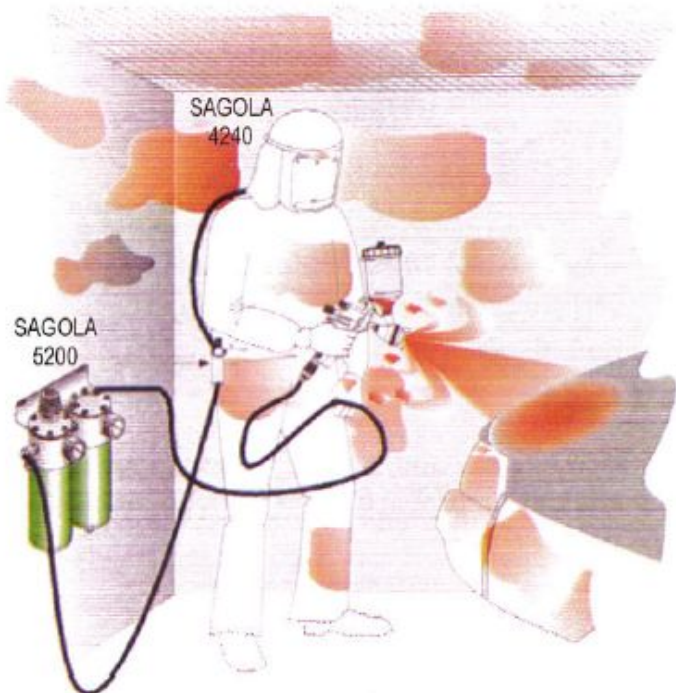
# PRESION DE TRABAJO

## ESTANDAR

3,5 - 4 bar.

Kalitate handia/errendimendu baxua

Gehiegizko kontaminazioa.



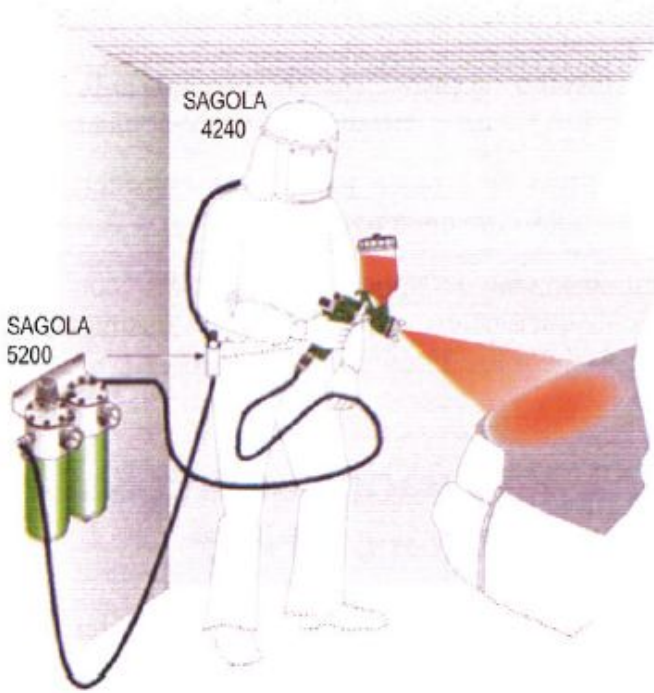
Ohiko sistema. Errendimendu baxua eta kontaminazio handia.

## HVLP

2 bar.

0,68 bar aho-piezan.

Errendimendu hobe.



HVLP sistema. Errendimendu handia eta kontaminazio txikia.

## HIBRIDOAK

Aurreko bien arteko konbinazioa.

# PISTOLA MOTAK

ERABILERA

# MANEJO

## MANUALA

Fabrikazioan erretokeentzako.

Erreparazioan denerako.



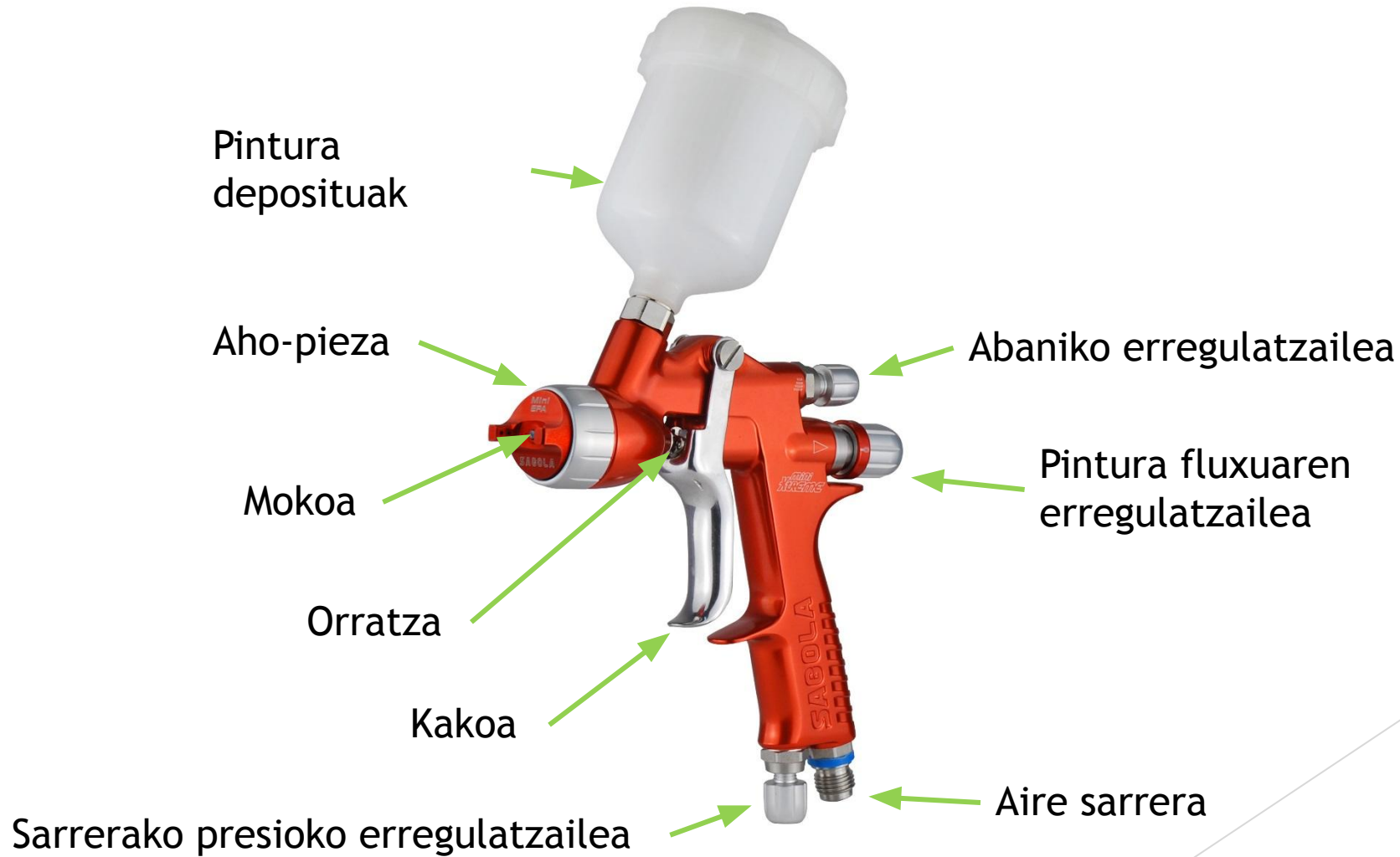
## AUTOMATIKOA

Soilik fabrikazioan

Automata bidez gidatuak eta informatikoki programatuak.



# PISTOLAREN PARTEAK



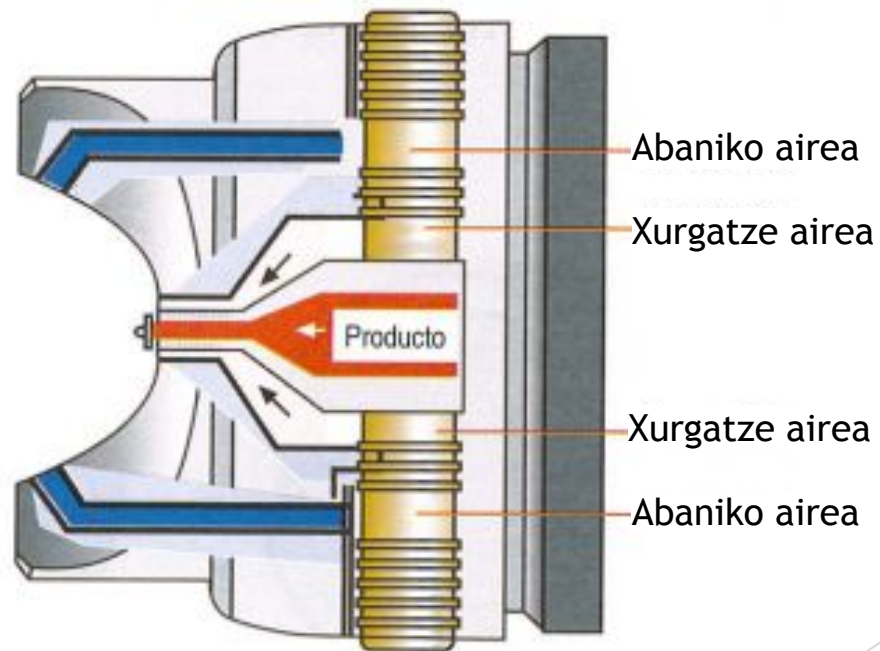
# PISTOLAREN PARTEAK

## AHO-PIEZA

Aire eta produktu nahasketa pieza honetan ematen da (pulberizazio eta atomizazioa).

Zulo zentrala (nahasketa).

Zulo lateralak (abaniko sorrera).



# PISTOLAREN PARTEAK

## AHO-PIEZA



Pistola estandarra



HVLP pistola



Pistola hibridoa

# PISTOLAREN PARTEAK

## MOKO ETA ORRATZA

Pinturaren fluxuaren kontrola ezartzen dute.

Orratza eta mokoak bateragarriak izan behar dira.

Mokoaren tamaina hurrengoaren araberakoa da:

- Produktuaren biskositatea (+ biskosoa / + Ø mokoak)
- Beharrezko fluxua (+ fluxua / + Ø mokoak)





# PISTOLAREN PARTEAK

## MOKO ETA ORRATZA

Hona produktuaren arabera erabili beharreko mokoa (diametroa):

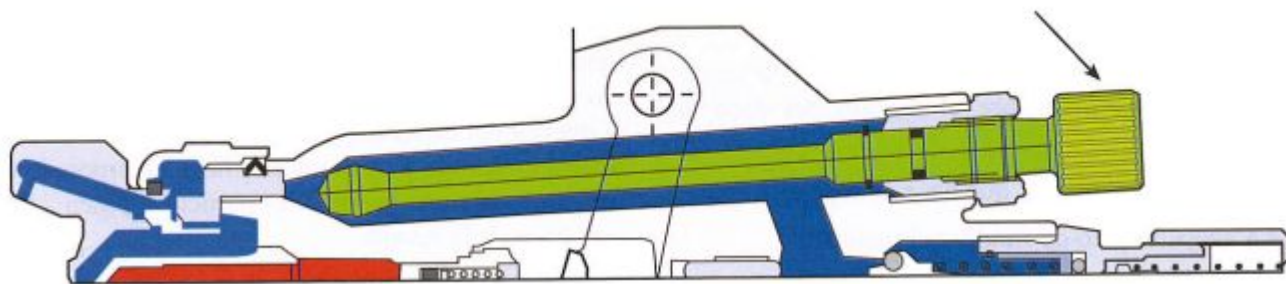
<b>PRODUKTUA</b>	<b>MOKOAREN DIAMETROA (mm)</b>
INPRIMAZIOA	1.6 - 1.8
MASILA	2.2 - 2.5
APAREXUA	1.6 - 1.8
PINTURA	1.3 - 1.4
BERNIZA	1.2 - 1.3

# PISTOLAREN PARTEAK

## ABANIKO ERREGULATZAILEA

Abanikoaren anplitudea erregulatzeko duen mekanismoa da.

Beti guztiz irekita eduki.

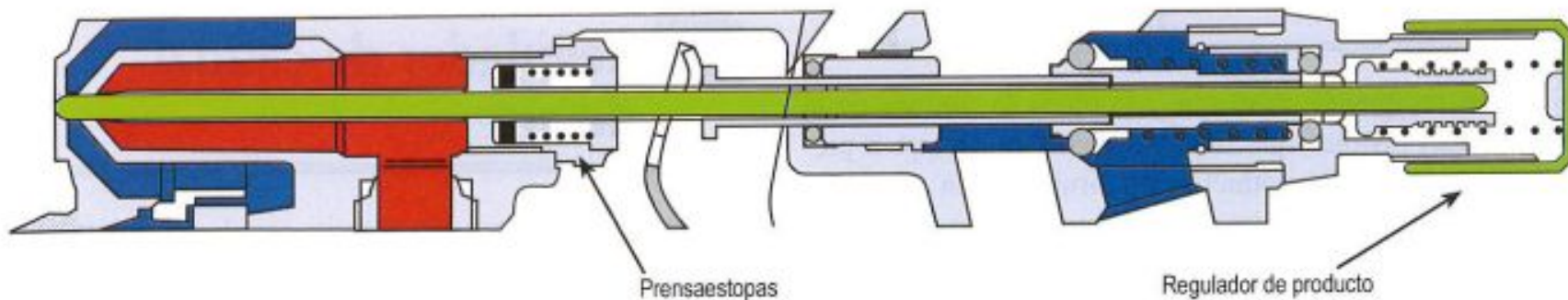


# PISTOLAREN PARTEAK

## FLUXU ERREGULATZAILEA

Orratzaren aitzinapena kontrolatzen duen mekanismoa da.

Guztiz itxi eta ondoren 3 buelta zabaldu.



## ORRATZ ZIGITZAILEA

Orratzaren eta pistolaren arteko hermetikotasuna bermatzen duen sistema da.

# PISTOLAREN PARTEAK

## AIRE BALBULA

Aire sarrerako fluxua erregulatzeko duen pieza da.

