

# DEVILBISS



SB-E-2-791 ISS.06

CE Ex II 2 G X

# Operation Manual

## FLG-S5-18

### Transtech Suction-feed Spray Gun



E	P 2 - 8	TR	P 9 - 16
---	---------	----	----------

## Important

**Read and follow all instructions and Safety Precautions before using this equipment**

## Description

The FLG5 Suction-feed Spray gun is fitted with a 1.8mm nozzle for topcoat applications.

The FLG5 Spray gun is approved to ATEX regulations 94/9/EC, protection level;

**II 2 G X. Suitable for use in Zones 1 and 2**

**Important:** *These spray guns are suitable for use with both water-based and solvent-based coating materials. The design uses EPA compliant atomising (Devilbiss Trans-Tech®) technology to reduce overspray and improve coating efficiency. Nozzles and needles are manufactured in stainless steel. These guns are not designed for use with highly corrosive and/or abrasive materials and if used with such materials it must be expected that the need for cleaning and/or replacement of parts will be increased. If there is any doubt regarding the suitability of a specific material contact your local Distributor or Finishing Brands UK Limited direct.*

### Specification

Air supply connection -	Universal ¼" BSP and NPS
Maximum static air inlet pressure -	P <sub>1</sub> = 12 bar (175 psi)
Nominal gun inlet pressure with gun triggered -	2.4 bar (35 psi)
Maximum service temperature -	40°C
Gun weight -	930 g
Air flow -	277 l/min (9.8 cfm)

### Materials of Construction

Gun body	-	Aluminium
Nozzle	-	Stainless steel
Needle	-	Stainless steel
Cup	-	Aluminium and steel

Finishing Brands UK Limited reserves the right to modify equipment specification without prior notice.

# **SAFETY WARNINGS**

## **Fire and explosion**



Solvents and coating materials can be highly flammable or combustible when sprayed. **ALWAYS refer to the coating material suppliers instructions and COSHH sheets before using this equipment.**



Users must comply with all local and national codes of practice and insurance company requirements governing ventilation, fire precautions, operation and house-keeping of working areas.



**This equipment, as supplied, is NOT suitable for use with Halogenated Hydrocarbons.**



Static electricity can be generated by fluid and/or air passing through hoses, by the spraying process and by cleaning non-conductive parts with cloths. To prevent ignition sources from static discharges, earth continuity must be maintained to the Spray gun and other metallic equipment used. It is essential to use conductive air and/or fluid hoses.



## **Personal Protective Equipment**



*Toxic vapours – When sprayed, certain materials may be poisonous, create irritation or be otherwise harmful to health. Always read all labels, safety data sheets and follow any recommendations for the material before spraying. **If in doubt, contact your material supplier.***



The use of respiratory protective equipment is recommended at all times. The type of equipment must be compatible with the material being sprayed.



Always wear eye protection when spraying or cleaning the Spray gun.



Gloves must be worn when spraying or cleaning the equipment.

**Training** – Personnel should be given adequate training in the safe use of spraying equipment.

## **Misuse**

Never aim a Spray gun at any part of the body.

Never exceed the max. recommended safe working pressure for the equipment.

The fitting of non-recommended or non-original spares may create hazards.

Before cleaning or maintenance, all pressure must be isolated and relieved from the equipment.

The product should be cleaned using a gun-washing machine. However, this equipment should not be left inside gun-washing machines for prolonged periods of time.

## **Noise Levels**



The A-weighted sound level of Spray guns may exceed 85 dB (A) depending on the set-up being used. Details of actual noise levels are available on request. It is recommended that ear protection is worn at all times when spraying.

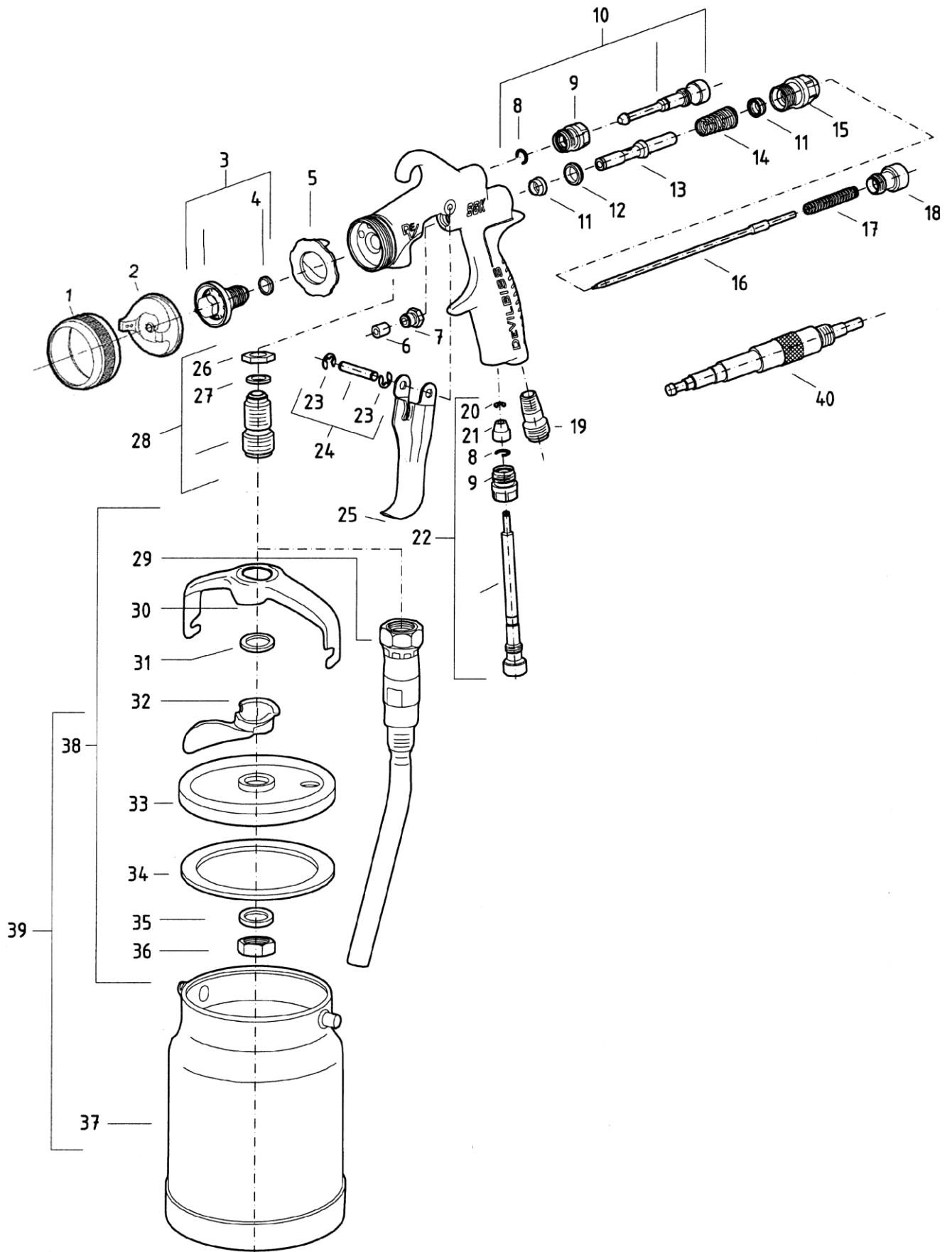
## **Operating**

Spray equipment using high pressures may be subject to recoil forces. Under certain circumstances, such forces could result in repetitive strain injury to the operator.

## Parts List

Ref. No	Part Number	Description	
1	SGK-0023	Retaining ring	1
2	FLG-0001-5	Air cap	1
3	SGK-0014-18	Fluid tip 1.8mm	1
★● 4	-	Gasket	1
★● 5	-	Baffle	1
★ 6	-	Packing	1
7	-	Packing gland nut	1
8	-	Retaining ring	1
9	-	Spray pattern adjustment valve bushing	1
10	-	Spray pattern valve	1
★ 11	-	U-cup seal	2
★ 12	-	Air-valve seat	1
★ 13	-	Air-valve stem	1
★ 14	-	Air-valve spring	1
15	-	Air-valve bushing	1
16	SGK-0430-18	Fluid needle 1.8mm	1
17	-	Fluid needle spring	1
18	-	Fluid adjustment knob	1
19	-	Nipple	1
20	-	Retaining ring	1
21	-	Air adjusting valve head	1
22	-	Air adjusting valve assembly	1
23	-	Retaining ring	1
24	-	Trigger pin assembly	1
25	-	Trigger	1
26	-	Nut	
27	-	Washer	
28	-	Nipple assembly fluid	
29	-	Fluid tube	
30	-	Yoke	
31	-	Washer	
32	-	Cam	
33	-	Lid	
34	-	Gasket	
35	-	Washer	
36	-	Nut	
37	-	Cam	
38	-	Lid assembly	
39	-	Cup assembly	
★ 40	-	Assembly tool	

★	K-5040:	Seal, baffle and gasket replacement kit, items 4, 5, 6, 11, 12, 13, 14, and 40
●	K-5030:	Baffle replacement kit, items 4 and 5.



## Installation

**Important:** To ensure that this equipment reaches you in first class condition, protective coatings have been used. **Flush the equipment through with a suitable solvent before use.**

1. Attach air hose to connector (18). Recommended hose size 8 mm bore. The hose must be conductive and electrical bond from the Spray gun to earth should be checked with an ohmmeter. A resistance of less than  $10^6$  Ohms is recommended.
2. Attach the cup lid assembly (37) to the fluid inlet connector (27).
3. Position the yoke at right angles to the gun with the cam lever (31) to the front (see picture). Make sure the vent hole in the lid is positioned under the yoke and the hole in the diaphragm (KR-115) if fitted is  $180^\circ$  to the lid vent hole.

## Operation

1. Mix coating material to manufacturers instructions.
2. Fill the cup with the required amount of material. Fill to no more than 25mm (1") from the top of the cup. **DO NOT OVERFILL.**
3. Attach cup to the lid assembly.
4. Turn needle adjusting screw (18) clockwise to prevent movement.
5. Turn spreader valve (10) counter-clockwise to fully open.
6. Adjust inlet air pressure (For recommended figures see Specifications) at the gun inlet with the gun triggered. (*pressure gauge attachment shown under Accessories is recommended for this*).
7. Turn needle adjusting screw counter clockwise until first thread shows.
8. Test spray. If the finish is too dry reduce air flow by reducing air inlet pressure or by the air flow valve (22). Screw the adjusting knob in to reduce pressure.
9. If finish is too wet reduce fluid flow by turning needle screw (18) clockwise or reducing the fluid pressure. If atomisation is too coarse, increase inlet air pressure. If too fine reduce inlet pressure.
10. The pattern size can be reduced by turning adjusting valve (10) clockwise.
11. Hold gun perpendicular to surface being sprayed. Arcing or tilting may result in uneven coating.
12. The recommended spray distance is 150-200 mm (6"-8").
13. Spray edges first. Overlap each stroke a minimum of 50%. Move gun at a constant speed.
14. Always turn off air supply and relieve pressure when gun is not in use.

## Preventative Maintenance

1. Turn off air and relieve pressure in the supply lines, or if using QD system, disconnect from airline.
2. Release cup and raise the tube out of the material. Trigger the gun and allow material to drain back into the cup. Dispose of the surplus material.
3. Clean the cup. Remove the drip-free diaphragm (if fitted) and clean. Replace the diaphragm if is split or damaged.
4. Check the breather hole in the lid is not blocked.
5. Remove air cap (2) and clean. If any of the holes in the cap are blocked with coating material only use the cleaning Kit KK-4584 (see Accessories) which has the correct tools for this or a toothpick to clean. Using any other tool could damage the cap and produce distorted spray patterns.
6. Ensure the tip of the nozzle (3) is clean and free from damage. Build-up of dried paint can distort the spray pattern.
7. Lubrication – trigger stud (24), needle (16) and air-valve spindle (13) should be oiled each day.

## Replacement of Parts

**Nozzle (3) and needle (16)** – Remove parts in the following order: 18, 17, 16, 1, 2 and 3. Check condition of nozzle seal (4) and replace if necessary. Replace any worn or damaged parts and re-assemble in reverse order. Recommended tightening torque for nozzle (3) 16-20 Nm (150-180 lbf in).

**Packing** – Remove parts 18, 17, 16. Unscrew packing nut (7). Remove packing (6). Fit new packing (6) and nut (7). Re-assemble parts 16, 17, and 18 and tighten packing nut (7) with spanner sufficient to seal but to allow free movement of needle. Lubricate with gun oil.

### **Air-valve Seal Kit K-5040**

1. Remove adjusting knob (18), spring (17), and needle (16).
2. Loosen housing (15).
3. Remove housing (15) and air-valve spring (14).
4. Remove spindle (13).
5. Using service tool (40), engage groove behind the valve seat (12) and remove valve seat.
6. Push out the front air-valve seal (11).
7. Turn the gun upside down and let the seal fall out.
8. Fit new front seal (11) to service tool.
9. Fit new seal to gun body and press firmly to ensure seal is engaged.
10. Fit new valve seat (12) to service tool and fit valve seat into gun body.
11. Remove rear air-valve seal (11) from housing (15) with a hooked instrument.
12. Fit new seal to service tool and fit seal to housing (15).
13. Replace spindle (13).
14. Replace valve spring (14), screw in housing (15) and tighten.
15. Screw reverse end of service tool into housing until fully engaged. Tighten by hand to seat the valve seat. Remove tool.
16. Fit needle (16), spring (17) and knob (18).
17. Adjust needle packing (7) with spanner sufficient to seal but to allow free movement of needle. Lubricate with gun oil.

**Spreader valve (10) – Caution:** always ensure that the valve is in the fully open position by turning screw fully counter-clockwise before fitting to body.

### **Air cap / Nozzle selection**

Refer to coating material manufacturers recommendations or Finishing Brands UK Limited Website:

[www.finishingbrands.eu](http://www.finishingbrands.eu)

## Accessories

**Cleaning brush** – order 4900-5-1-K3

**Air-adjusting valve and gauge** – order HAV-501

**Digital pressure gauge** – DGIPRO-502-BAR

**Lubricant** – order GL-1-K10

**Drip-free diaphragm** – order KR-115-K5

**Spray gun cleaning kit** – KK-4584

## EC Declaration of Conformity

We, **Finishing Brands UK Limited, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, UK**, as the Authorised Representative of the manufacturer of the **Spray gun model FLG5**, declare, under our sole responsibility that the equipment to which this document relates is in conformity with the following standards or other normative documents:

**BS EN 292-1 PARTS 1 & 2: 1991, BS EN 1953: 1999**; and thereby conform to the protection requirements of Council Directive **98/37/EC** relating to ***Machinery Safety Directive***, and;

**EN 13463-1:2001**, council Directive **94/9/EC** relating to ***Equipment and Protective Systems intended for use in Potentially Explosive Atmospheres protection level II 2 GX***.  
**This product also complies with the requirements of the EPA guidelines, PG6/34.**  
**Transfer efficiency certificates are available on request.**



**D. Smith**, General Manager

13th September 2012

Finishing Brands UK Limited,  
Ringwood Road,  
Bournemouth,  
BH11 9LH,  
UK.  
Tel.No.: +44 (0)1202) 571111  
Fax No.: +44 (0)1202) 581940,  
Website address: [http:// www.finishingbrands.eu](http://www.finishingbrands.eu)

Registered office:  
Finishing Brands UK Limited,  
400, Capability Green,  
Luton,  
Bedfordshire,  
LU1 3AE,  
UK.  
Registered in England: No. 07656273  
Vat No.: GB 113 5531 50



# DEVILBISS

TR



SB-E-2-791 ISS.06

CE Ex II 2 G X

## Çalışma El Kitabı

FLG-S5-18

Transtech Vakum Beslemeli Boya Tabancası



TR

P 9 – 16

## Çalışma El Kitabı

FLG5 – Vakum Beslemeli Boya Tabancası

### Önemli

***Bu donanımı kullanmadan önce tüm yönergeleri ve Güvenlik Önlemlerini okuyun ve bunlara uyun***

## Açıklama

FLG5 Vakum Beslemeli Boya Tabancası üst katman uygulamaları için 1.8 mm'lik memeye sahiptir.

FLG5 Boya tabancası ATEX düzenlemeleri 94/9/EC'ye göre onaylanmıştır, koruma düzeyi; **II 2 G X. 1 ve 2 Bölgelerinde kullanmak için uygundur**

**Önemli:** *Bu boya tabancaları, su bazlı ve solvent bazlı boya malzemelerinin her ikisi ile kullanmak üzere uygundur. Tasarım, aşırı püskürtmeyi azaltmak ve boya etkinliğini artırmak için EPA sıvı püskürtme (Devilbiss Trans-Tech®) teknolojisini kullanmaktadır. Memeler ve ayar iğneleri paslanmaz çelikten üretilmiştir. Bu tabancalar yüksek oranda paslandırıcı ve/veya aşındırıcı malzemelerle kullanmak üzere tasarlanmamıştır, bu gibi malzemelerle kullanılırsa temizleme ihtiyacının ve/veya parça değiştirmenin artması beklenmelidir. Özel bir malzemenin uygunluğu hakkında herhangi bir şüpheniz varsa, bölgesel Dağıtıcınız veya Finishing Brands UK Limited ile doğrudan bağlantı kurunuz.*

### Teknik Özellikler

Hava besleme bağlantısı -	Üniversal ¼" BSP ve NPS
Maksimum statik hava giriş basıncı -	P1 = 12 bar (175 psi)
Tabanca tetikli halde nominal tabanca giriş basıncı -	2,4 bar (35 psi)
Maksimum çalışma ısısı -	40°C
Tabanca ağırlığı -	930 g
Hava akışı -	277 l/dak (9.8 cfm)

### Yapım Malzemeleri

Tabanca gövdesi	-	Alüminyum
Meme	-	Paslanmaz çelik
Ayar iğnesi	-	Paslanmaz çelik
Başlık	-	Alüminyum ve çelik

Finishing Brands UK Limited, önceden bildirimde bulunmaksızın donanım özelliklerini değiştirme hakkını saklı tutar.

# GÜVENLİK UYARILARI

## Yangın ve patlama



Solventler ve boya malzemeleri, püskürtüldüğünde yüksek oranda parlayıcı ve yanıcı olabilir. **Bu donanımı kullanmadan önce HER ZAMAN boya malzemesi tedarikçilerinin yönergelerine ve COSHH sayfalarına başvurun.**



Kullanıcılar, bölgesel ve ulusal iş yönetmeliklerine ve havalandırmayı, yangın önlemlerini, operasyonu ve çalışma alanlarının idaresini kapsayan sigorta şirketi gereklerine uymalıdır.



**Tedarik edildiği şekliyle bu donanım Halojen Hidrokarbonlarla kullanım için UYGUN DEĞİLDİR.**



Hortumlardan sıvı ve/veya hava geçişi sırasında, püskürtme işleminde ve iletken olmayan parçalar bezle temizlendiğinde statik elektrik oluşabilir. Statik boşalmalardan kaynaklanan tutuşmayı engellemek için boya tabancasının ve kullanılan diğer metalik donanımın topraklama akıcılığının korunması gerekir. Geçirgen hava ve/veya sıvı hortumlarının kullanılması zorunludur.



## Kişisel Koruyucu Donanım



*Zehirli buharlar – Püskürtüldüğünde belirli malzemeler, tahriş edici veya bunun dışında sağlığa zararlı olabilecek şekilde zehirli olabilir. Her zaman püskürtme yapmadan önce tüm etiketleri, güvenlik bilgi formlarını okuyun ve malzeme için olan herhangi bir tavsiyeye uyun. **Şüphelinin olması durumunda malzeme tedarikçinizle bağlantı kurun.***



Her zaman solunum maskesi kullanılması tavsiye edilir. Donanımın tipi, püskürtme yapılacak malzemeyle uyumlu olmalıdır.



Püskürtme yaparken ve boya tabancasını temizlerken her zaman gözleri koruyan bir gözlük takın.



Püskürtme yaparken veya donanımı temizlerken eldivenlerin giyilmesi gerekir.

**Eğitim** – Personele, püskürtme donanımının güvenli kullanımı hakkında yeterli eğitimin verilmiş olması gerekir.

## Yanlış Kullanım

Hiçbir zaman boya tabancasını vücudun herhangi bir bölümüne tutmayın.

Hiçbir zaman donanım için tavsiye edilen maksimum güvenli çalışma basıncını aşmayın.

Tavsiye edilmeyen veya orijinal olmayan yedek parçaların montajı zararlara neden olabilir.

Temizlik veya bakımdan önce tüm basıncın izole edilmiş ve donanımdan boşaltılmış olması gerekir.

Ürünün bir tabanca yıkama makinesi kullanılarak temizlenmesi gerekir. Bununla birlikte bu donanımın, tabanca yıkama makinesinin içinde uzun süre için bırakılmaması gerekir.

## Ses Düzeyleri



Astar tabancalarının A ağırlıklı ses düzeyi, kullanılacak kurulumla ilgili olarak 85 dB'i (A) aşabilir. Geçerli ses düzeylerinin ayrıntıları talep üzerine elde edilebilir. Püskürtme yaparken her zaman kulak koruyucusunun takılması tavsiye edilir.

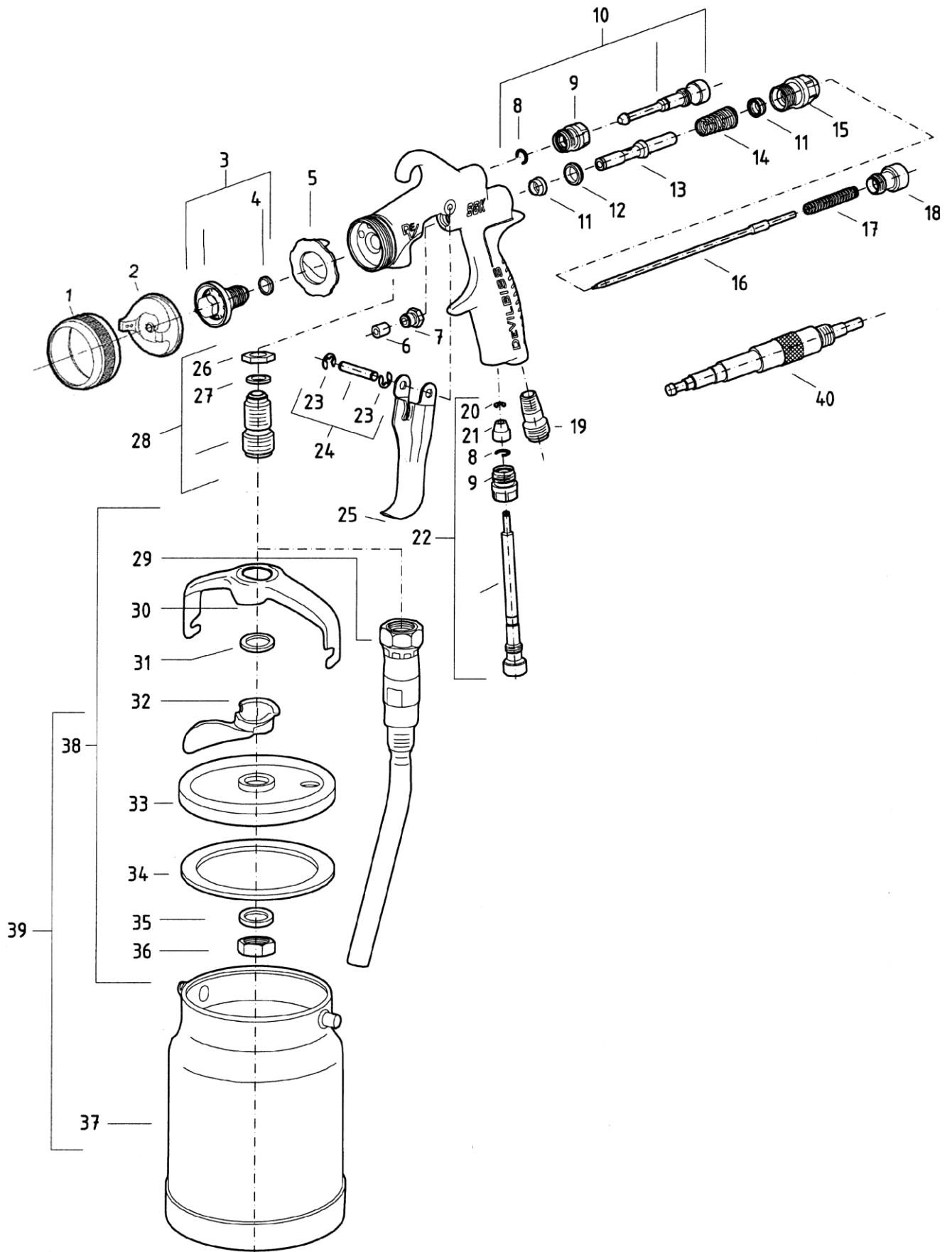
## Çalıştırma

Yüksek basınçlar kullanan püskürtme donanımı geri tepme gücüne tabi olabilir. Belirli durumlar altında bu gibi güçler operatörün tekrarlı şekilde incinme şeklinde yaralanmalarına neden olabilir.

## Parça Listesi

Referans No	Parça Numarası	Açıklama	
1	SGK-0023	Tespit halkası	1
2	FLG-0001-5	Hava başlığı	1
3	SGK-0014-18	Sıvı memesi 1,8mm	1
★● 4	-	Conta	1
★● 5	-	Sürgü	1
★ 6	-	Paketleme	1
7	-	Paketleme kutusu civatası	1
8	-	Tespit halkası	1
9	-	Püskürtme şekli ayar vanası kovanı	1
10	-	Püskürtme şekli ayar vanası	1
★□ 11	-	U şekilli conta	2
★ □12	-	Hava vanası yatağı	1
★ 13	-	Hava vanası rekoru	1
★ □14	-	Hava valfi yayı	1
15	-	Hava vanası kovanı	1
16	SGK-0430-18	Sıvı iğnesi 1,8mm	1
17	-	Sıvı iğnesi yayı	1
18	-	Sıvı ayar düğmesi	1
19	-	Meme ucu	1
20	-	Tespit halkası	1
21	-	Hava ayar vanası başı	1
22	-	Hava ayar vanası grubu	1
23	-	Tespit halkası	1
24	-	Tetik iğnesi grubu	1
25	-	Tetik	1
26	-	Civata	
27	-	Rondela	
28	-	Meme montaj sıvısı	
29	-	Sıvı tüpü	
30	-	Çatal	
31	-	Rondela	
32	-	Dirsek	
33	-	Kapak	
34	-	Conta	
35	-	Rondela	
36	-	Civata	
37	-	Dirsek	
38	-	Kapak grubu	
39	-	Başlık grubu	
★□40	-	Montaj aleti	

★	K-5040:	Conta, sürgü ve ara levha değiştirme seti, öge 4, 5, 6, 11, 12, 13, 14 ve 40
●	K-5030:	Sürgü değiştirme seti, öge 4 ve 5



## Montaj

**Önemli:** *Bu donanımın birinci sınıf koşullarda size ulaşmasını sağlamak için koruyucu boya kullanılmıştır. Kullanmadan önce donanımı uygun bir çözücüyle yıkayın.*

4. Hava hortumunu konektöre takın (18). Tavsiye edilen hortum boyutu çapı 8 mm'dir. Hortum geçirgen olmalı ve boya tabancasından toprağa olan elektrik bağlantısı ohm metreyle kontrol edilmelidir. 10<sup>6</sup>Ohms'dan daha düşük bir direnç tavsiye edilir.
5. Başlık kapağı grubunu (37) sıvı girişi bağlantısına (27) bağlayın.
6. Dirsek çubuğunu (31) kullanarak çatalı tabancayla dik açı yapacak şekilde ön tarafa (resme bakınız) yerleştirin. Kapaktaki deliğin çatalın altına gelecek şekilde yerleştirildiğinden ve diyaframdaki (KR-115) deliğin kapaktaki delikle 180° yapacak şekilde yerleştirildiğinden emin olun.

## Çalışma

15. Boya malzemesini üreticinin yönergelerine göre karıştırın.
16. Başlığı yeteri kadar malzemeye doldurun. Başlığın tepesinden itibaren 25mm'den (1") fazla doldurmayın. **FAZLA DOLDURMAYIN.**
17. Başlığı kapak grubuna bağlayın.
18. Hareket etmesini engellemek için ayar vidasını (18) saat yönünde döndürün.
19. Ayırıcı valfi (10) tamamen açılacak şekilde saat yönünün tersi yönde döndürün.
20. Tabanca tetikli haldeyken (Önerilen değerler için Teknik Bilgiler bölümüne göz atın) giriş hava basıncını ayarlayın. *Aksesuarlar altında gösterilen manometre bağlantıları bunun için tavsiye edilmektedir.*
21. Ayar iğnesi ayarlama vidasını ilk dış görünüme kadar saat yönünün tersi yönde döndürün.
22. Püskürtmeyi test edin. Kaplama fazla kuruyorsa hava giriş basıncını azaltarak ya da hava akış vanasını (22) kullanarak hava akışını azaltın. Basıncı düşürmek için ayarlama düğmesi vidasını sıkıştırın.
23. Yapılan iş çok ıslaksa, ayar iğnesi vidasını (18) saat yönünde döndürerek ya da sıvı basıncını azaltarak sıvı akımını ayarlayın. Atomizasyon çok kalınsa, giriş hava basıncını yükseltin. Çok inceyse, giriş basıncını azaltın.
24. Tarak boyutu, ayar valfini (10) saat yönünde döndürerek azaltılabilir.
25. Tabancayı püskürtme yapılacak yüzeye dik tutunuz. Kavis veya eğimin olması pürüzlü boya kaplamasına neden olabilir.
26. Tavsiye edilen püskürtme mesafesi 150-200 mm'dir (6"-8").
27. Öncelikle kenarlara püskürtme yapın. Minimum %50 olmak üzere her püskürtme darbesinin üzerinden geçin. Tabancayı sabit hızda hareket ettirin.
28. Tabanca kullanılmadığında her zaman hava beslemesini kapatın ve basıncı boşaltın.

## Koruyucu Bakım

8. Hava beslemesini kapatın ve hava hattındaki basıncı boşaltın ya da QD sistemi kullanıyorsanız, hava hattından bağlantıyı kesin.
9. Başlığı kaldırın ve tüpü malzemeden çıkartın. Tabancanın tetiğine basın ve malzemenin başlığın içine akmasını sağlayın. Fazla malzemeyi atın.
10. Başlığı temizleyin. Damlatmaz diyaframı (varsa) çıkartın ve temizleyin. Yırtılmışsa ya da hasarlıysa diyaframı değiştirin.
11. Kapaktaki hava deliğinin tıkalı olmadığını kontrol edin.
12. Hava başlığını (2) çıkarın ve temizleyin. Başlığın üzerinde başka delikler de kaplama malzemesi yüzünden tıkanmışsa, temizlemek için yalnızca bu işe uygun araçları içeren KK-4584 temizleme setini ya da bir kürdan kullanın. Temizlemek için başka bir alet kullanmak hava başlığına zarar verebilir püskürtme şekillerinin bozulmasına neden olabilir.
13. Meme uçlarının (3) temiz ve hasarsız olmasını sağlayın. Kurumuş boyanın oluşması püskürtme tarağının şeklini bozabilir.
14. Yağlama – Tetik civatasının (24), ayar iğnesinin (16) ve hava valfinin (13) her gün yağlanması gerekir.

## Parça Değiştirme

**Meme (3) ve ayar iğnesi (16)** – Parçaları aşağıdaki sırada çıkarın: 18, 17, 16, 1, 2 ve 3. Meme contasının durumunu gözden geçirin ve gerekiyorsa değiştirin. Herhangi bir aşınmiş veya hasar görmüş parçayı değiştirin ve ters sırada yeniden monte edin. Meme (3) için tavsiye edilen sıkma torqu 16 Nm (150-180 lbf in) şeklindedir.

**Paketleme** – 18, 17, 16 numaralı parçaları çıkarın. Paketleme civatasını (7) ıkarın. Paketi ıkartın (6). Yeni paketi (6) ve civatayı (7) yerleştirin. 16, 17 ve 18 parçalarını yeniden monte edin ve paketleme civatasını (7) anahtarla conta için yeterli olacak fakat ayar iğnesinin serbest hareketine izin verecek kadar sıkıştırın. Tabanca yağıyla yağlayın.

### Hava Vanası Conta Seti – K5040

18. Ayar düğmesini (18), yayı (17) ve iğneyi (16) ıkartın.
19. Dış gövdeyi (15) gevşetin.
20. Dış gövdeyi (15) ve hava vanasını (14) ıkartın.
21. Mili ıkartın (13).
22. Bakım aletini (40) kullanarak vana yatağının arkasındaki yivi (12) kavrayarak vana yatağını çıkarın.
23. n hava vanası contasını (11) dışarı ekin.
24. Tabancayı ters çevirerek contanın aşağı düşmesini sağlayın.
25. Yeni n contayı (11) bakım aletine yerleştirin.
26. Yeni contayı tabanca gövdesine yerleştirin ve contanın oturduğundan emin olmak için sıkıca bastırın.
27. Yeni vana yatağını (12) bakım aletine yerleştirin ve vana yatağını tabanca gövdesine monte edin.
28. Arka vana contasını (11) ana gövdeden (15) kancalı bir aletle çıkarın.
29. Yeni contayı bakım aletine yerleştirin ve ana gövdeye (15) monte edin.
30. Mili değiştirin (13).
31. Vana vidası (14) değiştirin, ana gövdeye (15) vidalayın ve sıkıştırın.
32. Bakım aletinin arkasını kullanarak ana gövdeye tam oturana kadar vidalayın. Vana yatağını elinizle sıkıştırarak oturtun. Aleti ıkartın.
33. Iğneyi (16), yayı (17) ve ayar düğmesini (18) yerleştirin.
34. Iğne paketini (7) anahtar ile contaya uygun şekilde ayarlayın ancak iğnenin serbest hareket etmesine izin verin. Tabanca yağıyla yağlayın.

Pistole valfi (10) – Dikkat: Her zaman gövdeye takmadan önce vidayı saat yönünün tersine tam olarak döndürerek valfin tam açık konumda olmasını sağlayın.

### Hava Başlığı / Meme Seçimi

Boya malzemesi üreticilerinin tavsiyelerine veya Finishing Brands UK Limited Web sitesine başvurun:  
[www.finishingbrands.eu](http://www.finishingbrands.eu)

## Aksesuarlar

**Temizleme fırçası** – takım 4900-5-1-K3

**Hava ayar vanası ve manometre** – sipariş HAV-501

**Dijital manometre** – DGIPRO-502-BAR

**Yağlayıcı Madde** – takım GL-1-K10

**Damlatmaz diyafram** – sipariş KR-115-K5

**Boya tabancası temizleme seti** – KK-4584

## EC Uygunluk Beyanı

Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, İngiltere adresinde ikamet eden, Boya tabancası modeli FLG5'in üreticisinin Yetkili Temsilcisi olarak biz **Finishing Brands UK Limited**, bu belgeyle ilgili olan donanımın aşağıdaki standartlarla veya diğer örnek oluşturan belgelerle uyumlu olduğunu tek sorumlu olarak beyan ederiz:

**BS EN 292-1 PARÇALAR 1 ve 2: 1991, BS EN 1953: 1999**; bu münasebetle **Makine Güvenliği Yönergesi** ile ilgili olarak Direktif **98/37/EC**'nin korunma gereksinimlerine ve; **Potansiyel Olarak Patlayıcı Atmosfer koruma düzeyi II 2 G X**'de kullanılması amaçlanan **Donanım ve Koruyucu Sistemler** ile ilgili **EN 13463-1:2001, Direktif 94/9/EC**'ye uygundur. **Bu ürün ayrıca EPA tüzükleri, PG6/34'ün gereksinimlerine uygundur. Aktarım etkinlik sertifikaları talep edilerek elde edilebilir.**



**D. Smith**, Genel Müdür  
13 eylül 2012

Finishing Brands UK Limited.  
Ringwood Road,  
Bournemouth,  
BH11 9LH,  
UK.  
Tel.No. +44 (0)1202 571111  
Faks No. +44 (0)1202 581940,  
Web sitesi adresi: <http://www.finishingbrands.eu>

Bölge Ofisinin bir Departmanıdır  
400, Capability Green,  
Luton,  
Bedfordshire,  
LU1 3AE,  
UK.  
İngiltere'de tescillidir: No 07656273  
KDV No: GB 113 5531 50