



Spritzkurs: Referent Rolf Schläpfer K. Lips AG Altstätten. Sönd Willkomm.

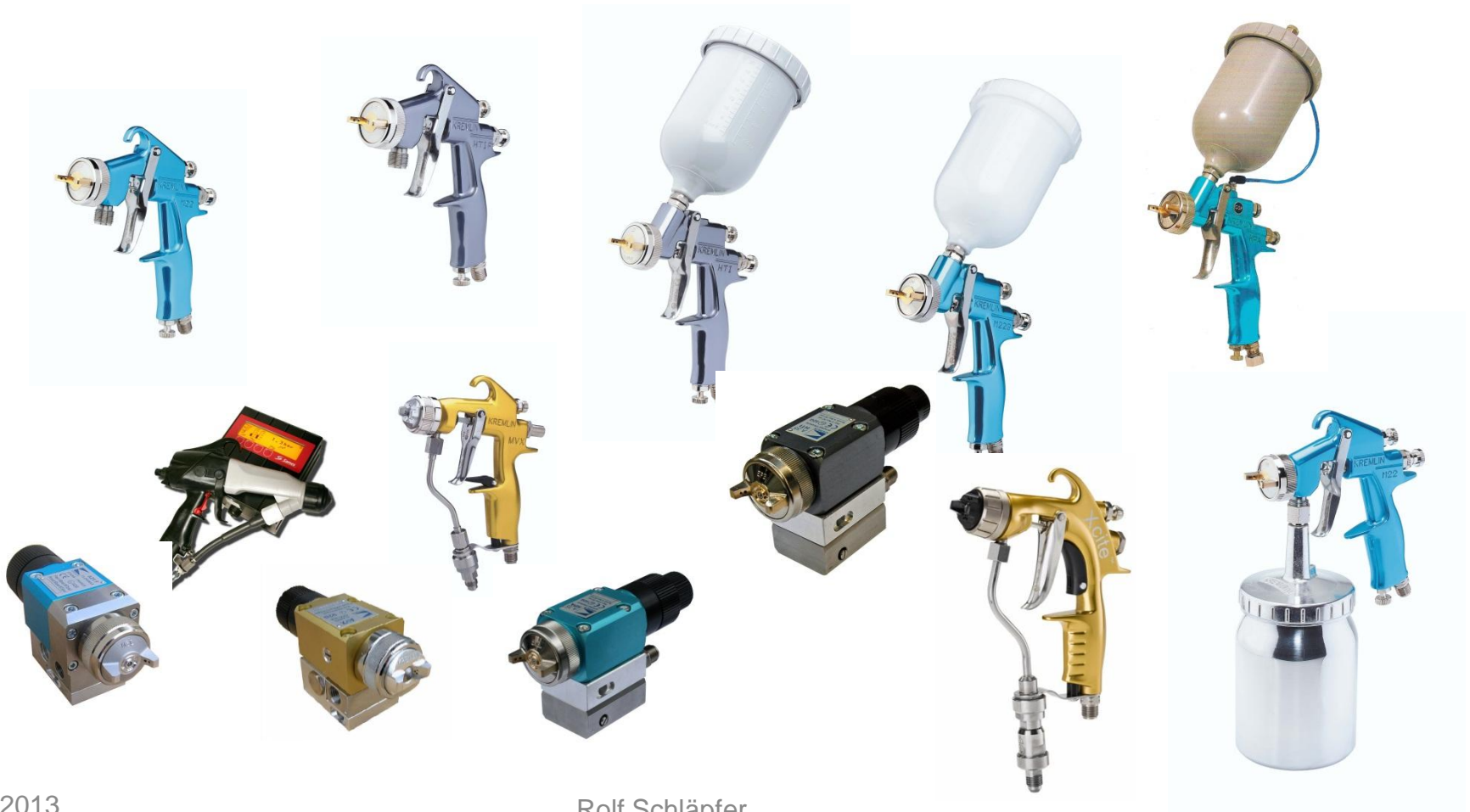
Anlagen und Geräte

- Luftzerstäubende Pistolen und Geräte werden mit Druckluftanlagen des Betriebes oder mit Hilfe eines fahrbaren Kompressors betrieben.
- Dies sind Fliess-, Saug-, und Druckbecher Spritzpistolen sowie Druckbehälter und Doppelmembranpumpen.
- Druckluft ist wegen der feinen Zerstäubung, der hohen Oberflächenqualität dem universellen Einsatz, immer noch weit verbreitet.

Anlagen und Geräte

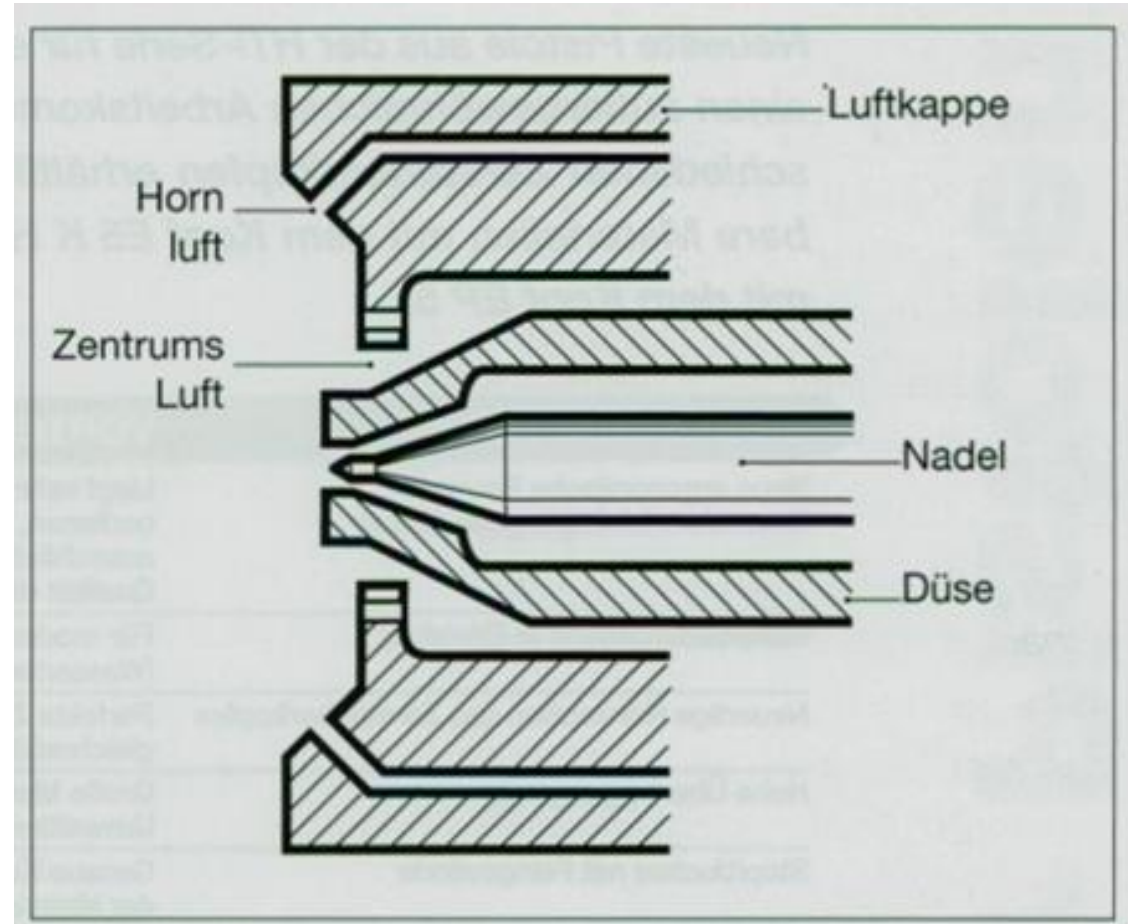
- Auch Aircombi/Airmix Geräte werden pneumatisch also mit Luft betrieben.
- Sie werden pneumatisch angetrieben und brauchen Zerstäuberluft.
- Es gibt auch pneumisch angetriebene Airless Pumpen ohne Zerstäuberluft.

Spritzpistolen für höchste Anforderungen



Schema Spritzpistole

- Zerstäubung



Handspritzpistolen

Schwerkraft HTI und HPA



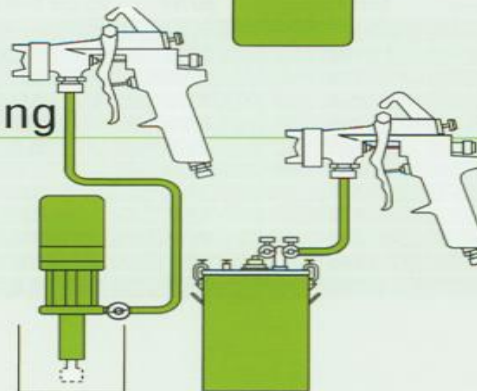
- Geringer Materialverbrauch - weniger als 5 Liter pro Tag
- Für normal oder wenig verdünntes Material
- Viskosität bis zu 30 s DIN 4
- Für häufigen Farbwechsel geeignet
- Becherkapazität: 0,6 Liter
- Kein Materialverlust
- Größere Ausbringmenge als beim Ansaugsystem
- Einfache Reinigung

Ansaugung HPA



- Geringer Materialverbrauch - weniger als 5 Liter pro Tag
- Für normal bis stark verdünntes Material
- Viskosität bis zu 20 s DIN 4
- Für häufigen Farbwechsel geeignet
- Becherkapazität: 1 Liter

Druckeinspeisung HTI und HPA

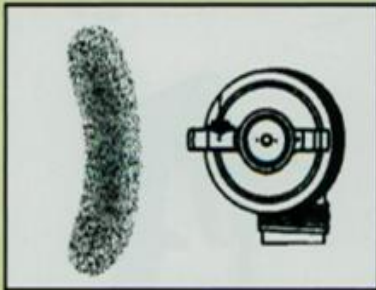


- Materialverbrauch über 3 Liter pro Tag
- Von stark verdünntes bis unverdünntes Material
- Für alle Viskositäten geeignet
- Große Ausbringmenge
- Kann über Druckbehälter, Kolben- oder Membranpumpen versorgt werden

Spritzpistolen mit Luftzerstäubung

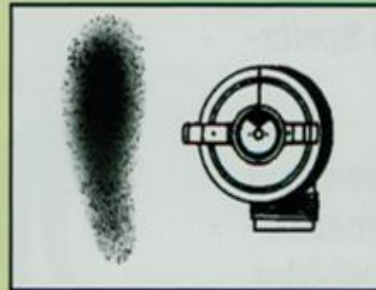


Fehlerbehebung



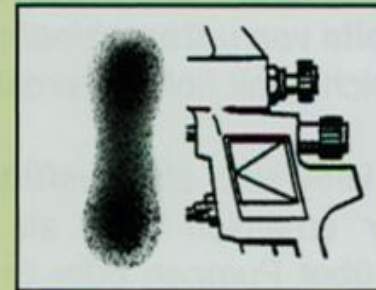
Bogenförmiger Strahl

- Drehen Sie den Zerstäuberkopf um 180°
- Erscheint der Bogen spiegelverkehrt, prüfen Sie, ob die Luftauslässe verstopft oder beschädigt sind. Ist dies nicht der Fall, prüfen Sie die Düse auf eventuelle Beschädigungen.



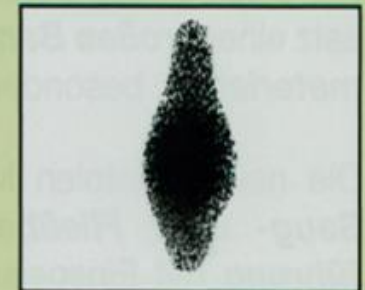
Ungleichmäßiger Spritzstrahl

- Reinigen Sie die Bohrung in der Mitte des Zerstäuberkopfes mit Lösungsmittel und einer Bürste.
- Prüfen Sie, ob die Düse mittig sitzt.
- Vergrößern Sie den Öffnungsweg der Materialnadel. Eine zu geringe Öffnung kann den Strahl verformen.



Der Spritzstrahl ist in der Mitte schmaler

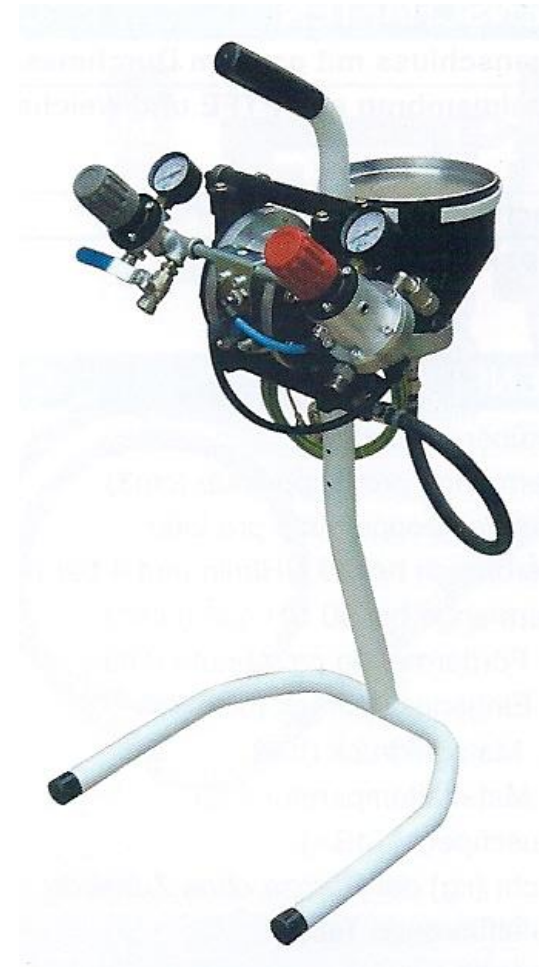
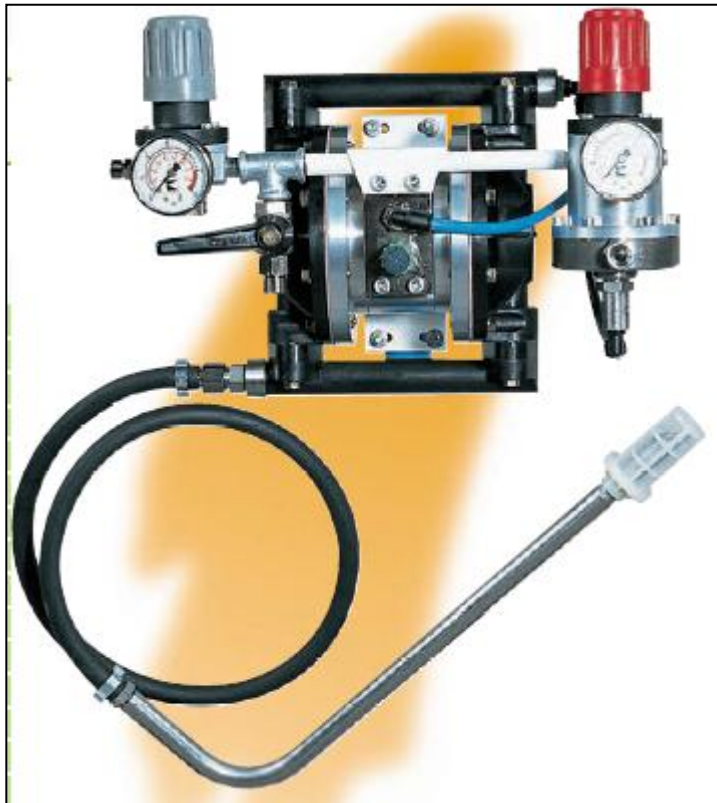
- Reduzieren Sie die Hornluftzufuhr.
- Erhöhen Sie den Materialfluss.



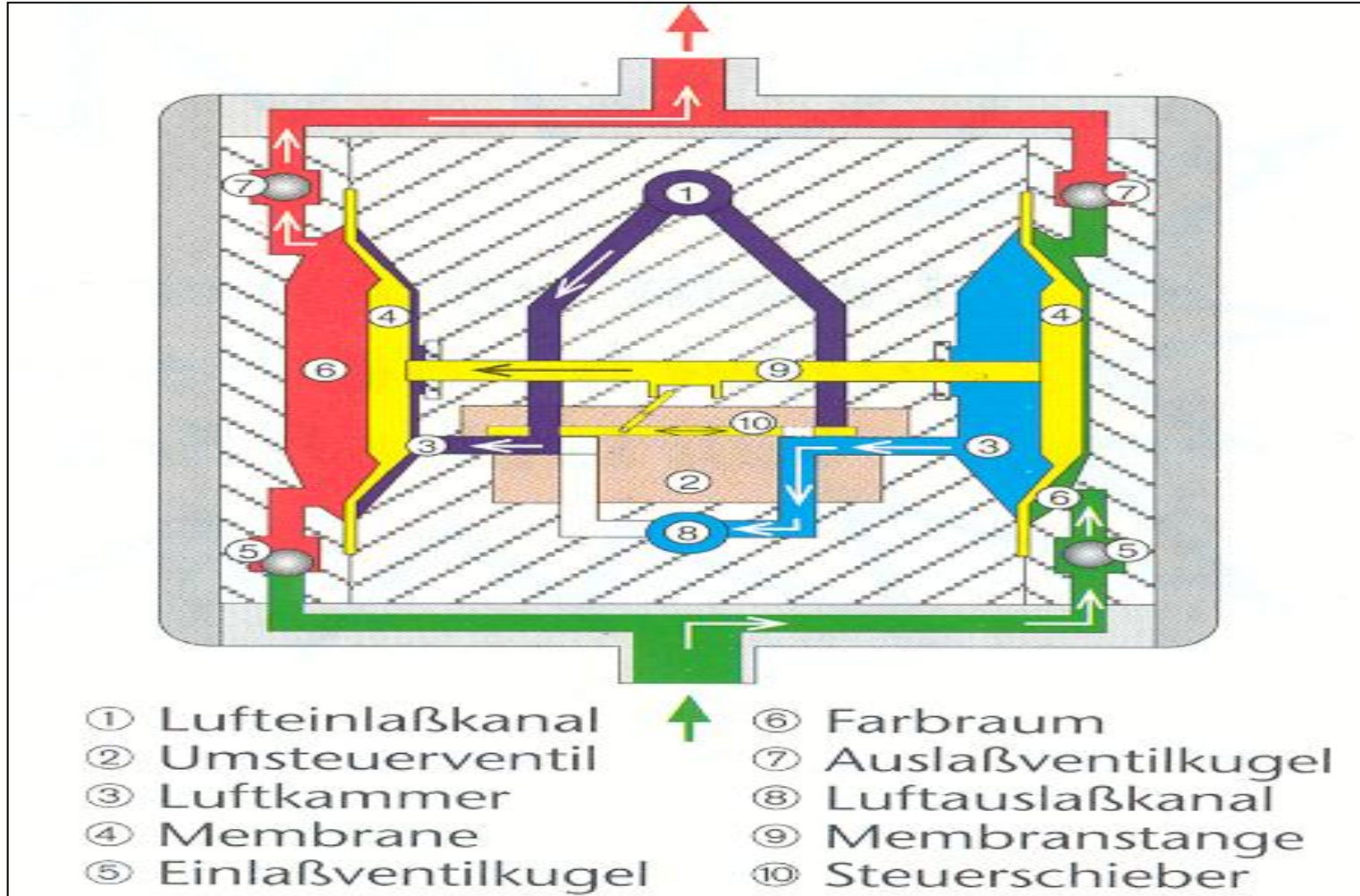
Der Spritzstrahl ist in der Mitte breiter

- Erhöhen Sie die Hornluftzufuhr.
- Reduzieren Sie entweder den Materialfluss oder die Viskosität.

Membranpumpen



Membranpumpen



Druckbehälter



Airless

Beim Airlessverfahren wird mittels einer Kolbenpumpe das Spritzmaterial auf 80 bis 300 bar verdichtet



AIRLESS® Düsen

Es gibt zwei Arten von Düsen:

Wendedüsen: Sie ermöglichen ein schnelles Entfernen von Verstopfungen. Durch das Umdrehen der Düse und das Ziehen des Abzugshebels werden Verstopfungen einfach durch den Materialdruck hinausgepresst.

Standard-Düsen: Sie erzeugen einen sehr feinen, vollkommen gleichmäßigen Spritzstrahl ohne jegliche Streifen.



Wendedüse



Standard-Düse

Aircombi / Airmix

- Aircombi verwendet eine Zerstäubung unter mittlerem Druck.
- Diese wird durch die indirekte Zuführung von Zusatzluft unter sehr schwachem Druck perfektioniert



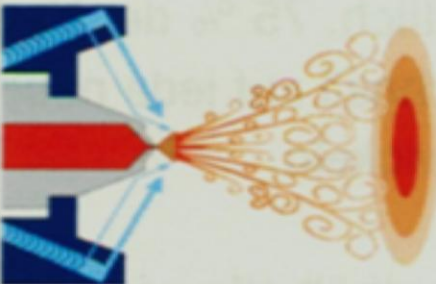
Original Kremlin Airmix

MIT AIRMIX®



Bei Airmix® wird dem Spritzstrahl die Zusatzluft indirekt über die Düsenschräge zugeführt. Sie trifft vor dem Zerstäubungspunkt auf. Dadurch entsteht ein ruhiger, stabiler Strahl, der einen gleichmäßigen Lackauftrag garantiert.

OHNE AIRMIX®



Bei anderen Systemen wird die Zusatzluft direkt in den bereits zerstäubten Spritzstrahl eingeleitet. Dadurch entstehen Turbulenzen, die ein schlechtes Spritzbild und mehr Farbnebel erzeugen.

Die Vorteile von AIRMIX

- Ausgezeichnetes Finish
- Mehr als 35% Materialeinsparung gegenüber Fließbecher
- Durch schnellere und leichtere Anwendung erhöht sich die Produktivität
- Weniger Farbnebel und Rückprall

Die Vorteile von AIRMIX

- Weniger Wartung der Spritzkabinen
- Geringere Lösemittel-Emission
- Ausgezeichnete Arbeitsbedingungen
- Für versch. Ausbringungen lieferbare Düsen
- Rasche Amortisation

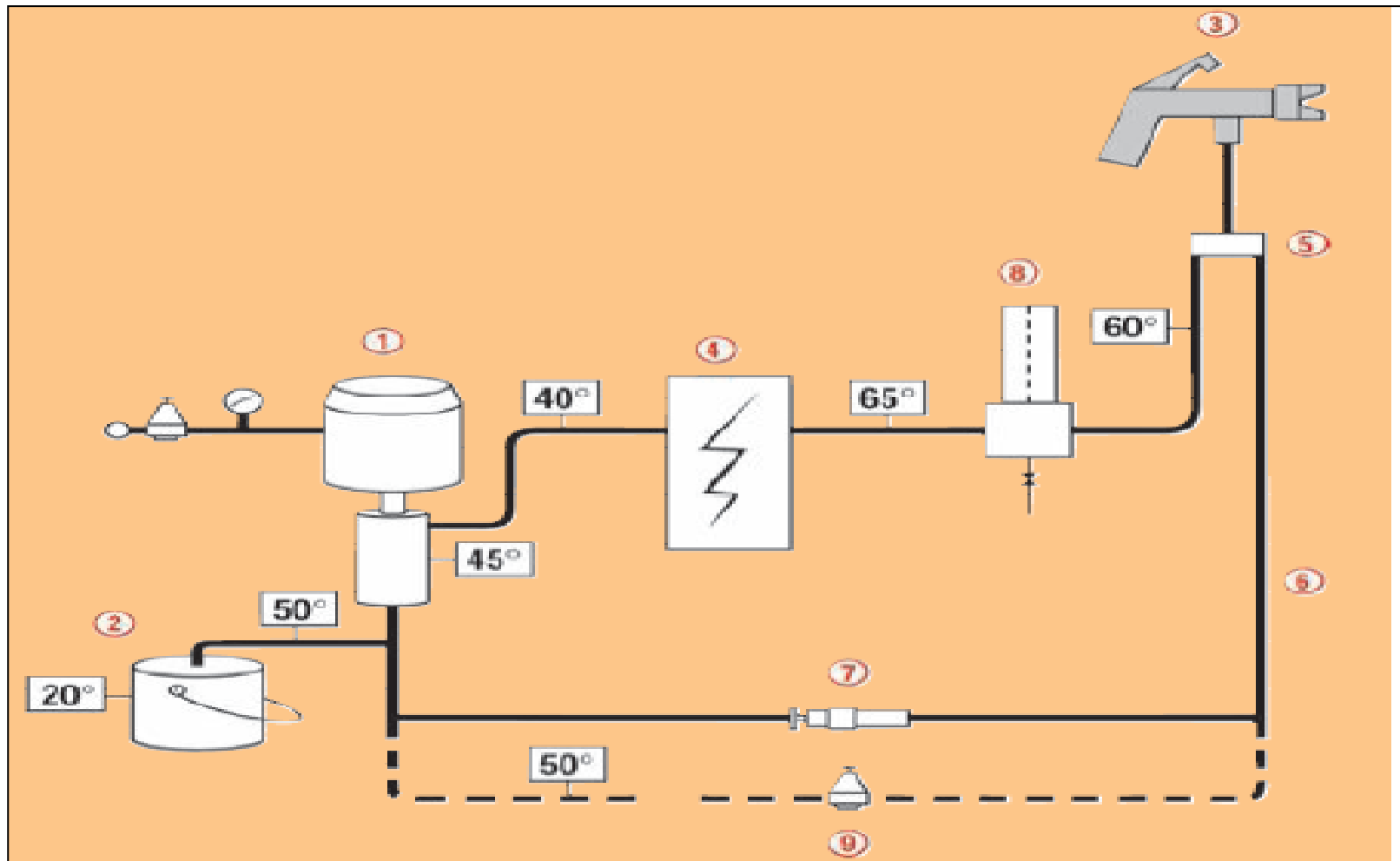
Kolbenpumpen



2-Komponenten Anlagen



Warm- Heiss- Spritzen

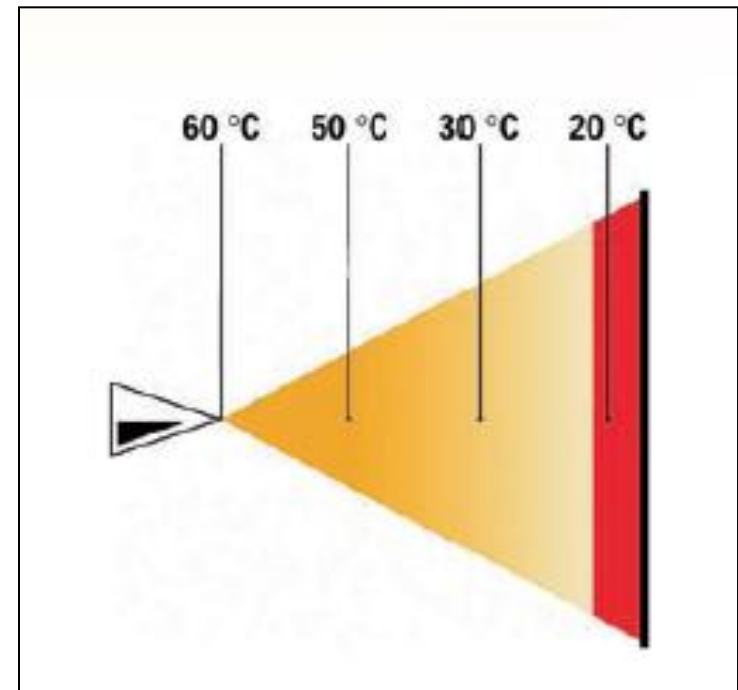


Warm- Heiss- Spritzen

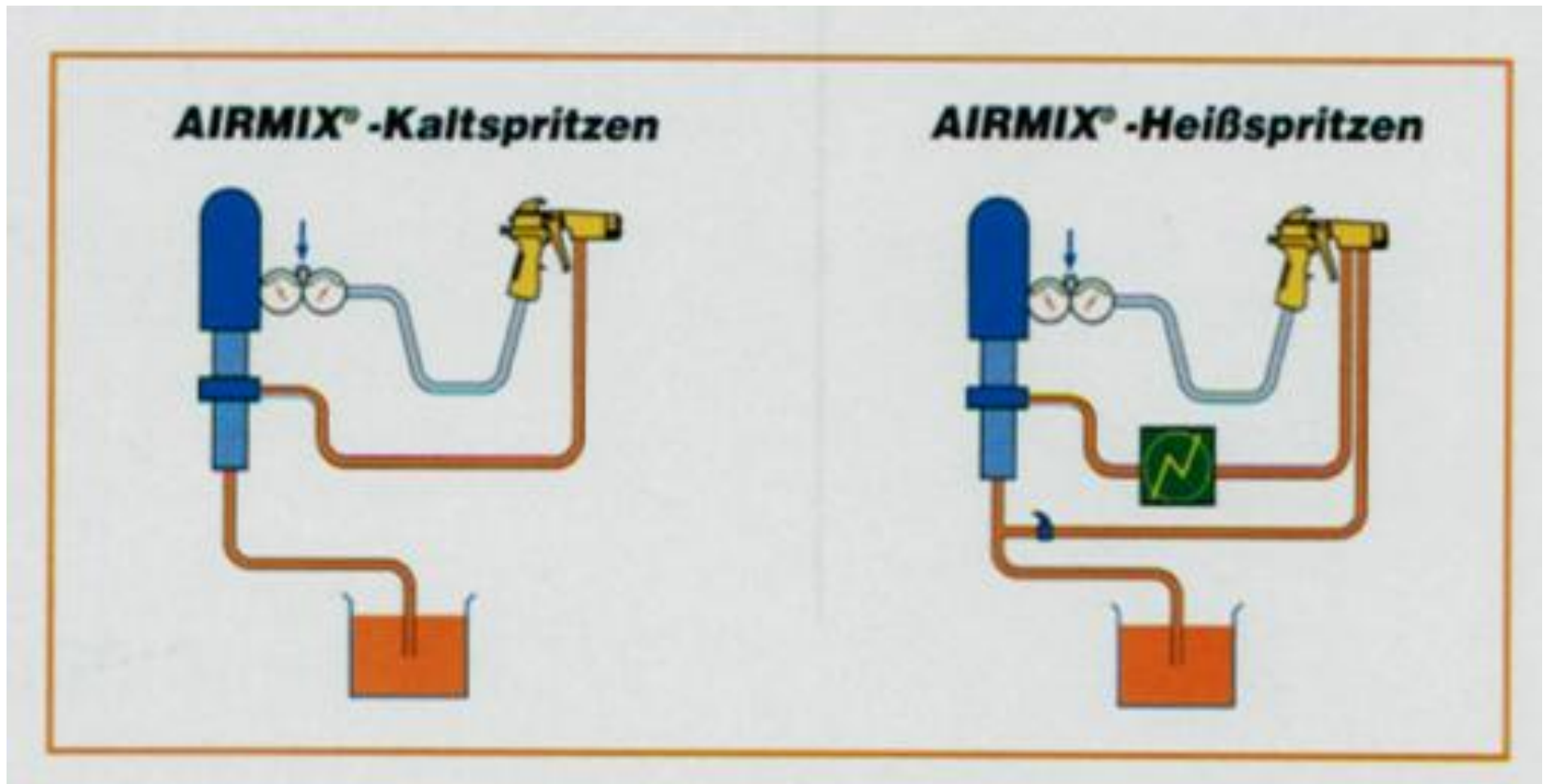


Erhitzergerät

Temperaturveränderung
im Spritzstrahl



Warm- Heiss- Spritzen



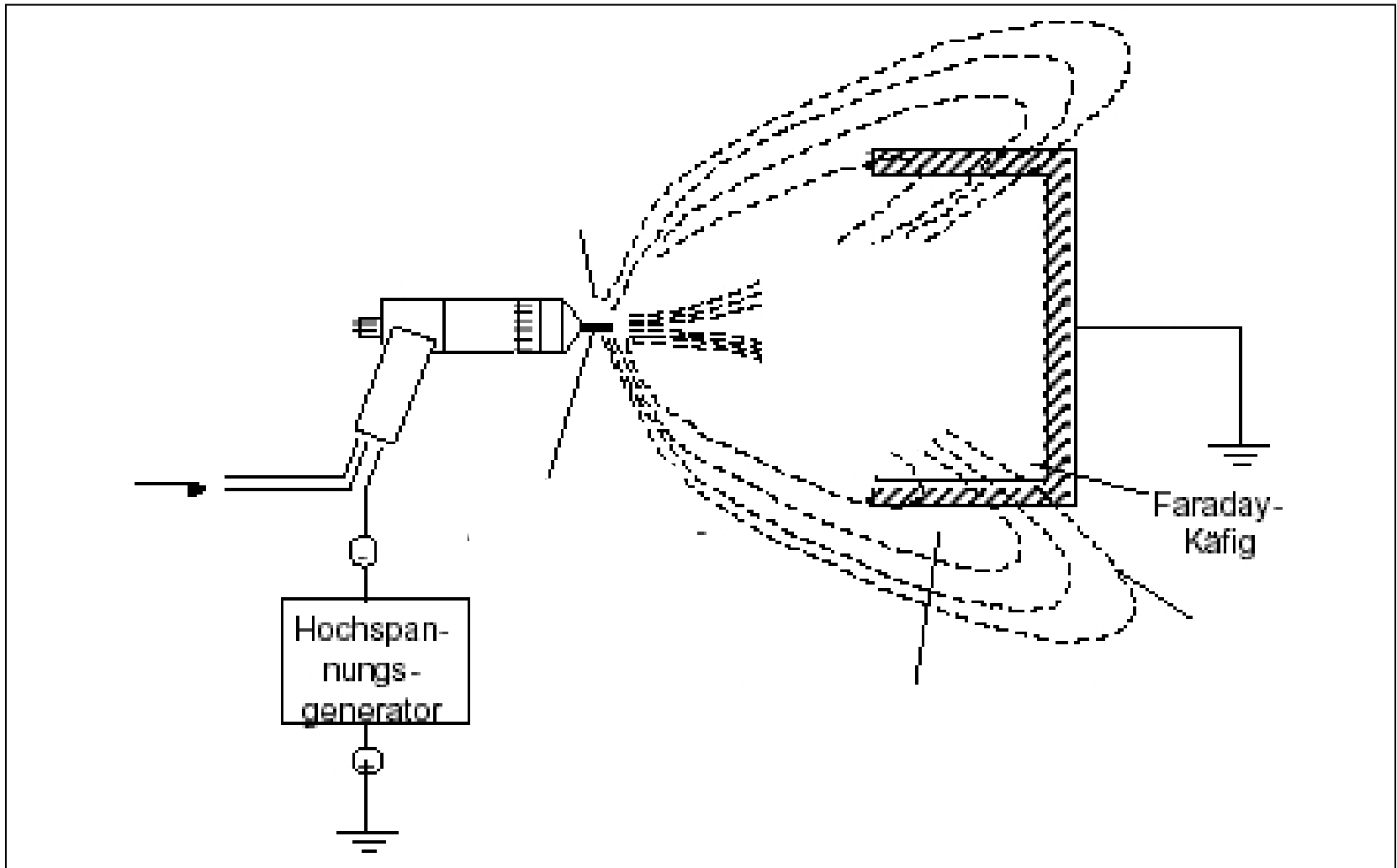
Elektrostatisch lackieren



Elektrostatisch

- Trockenes Holz ist ein schlechter Leiter
- Elektrostatik ist geeignet für Metallwerkstücke
- Grosser Umgriff bei runden Profilen
- Bei Holz muss eine Restfeuchte von min. 8-15% bestehen.
- **Das Prinzip:** Die Elektrostatik Pistole generiert Strom bis zu 85'000 Volt und leitet diesen dem Farbstrahl zu. Durch das geerdete Werkstück entsteht ein elektrisches Feld, welches die Farbe an das Werkstück anzieht.

Elektrostatisch





Danke für Ihre Aufmerksamkeit.
Gerne beantworte ich Ihre Fragen jetzt oder nach dem Kurs. Kontaktieren Sie mich.

Rolf Schläpfer 079 663 56 47

r.schlaepfer@lipsag.ch

Diese Folien sind als PDF Datei erhältlich unter
www.kremlin.ch /Wichtiges für Lackierer /
Kursunterlagen