MBP®

SPRAY EQUIPMENT

TEL 16 - 2K

EQUIPO MEZCLADOR PARA DOS COMPONENTES

(RELACION DE MEZCLA 2:1)

MANUAL DE INSTRUCCIONES

DECLARACION DE CONFORMIDAD ‘’CE”
‘’EC” DECLARATION OF CONFORMITY

MODELO / MODEL TEL - 16-2K

Este producto cumple con la siguiente directiva de la Comunidad Europea.

This Product complies with the following European Comunity Directive.

Directiva 2014/34/EU Atex sobre máquinas. (Ex II 2G c T6 X)
Machinery Directive 2014/34/EU Atex Directive. (Ex II 2G c T6 X)

APROBADO POR /
APPROVED BY AITOR ORTIZ

FECHA / DATE

MBP, S.L. figura inscrita en el Registro Industrial del País Vasco con el Nº 01/8030 y cumple los requisitos para el desarrollo de su actividad comercial.
MBP, S.L. is registered in the Industrial Register of the Basque Country with the Nº 01/8030.

INDICE

Normas de seguridad ..... Pág. 2

Partes del equipo ..... Pág. 4

Instalación típica ..... Pág. 5

Mantenimiento ..... Pág. 6

Puesta en marcha ..... Pág. 8

Limpieza ..... Pág. 9

Despieces ..... Pág. 11

Pistolas ..... Pág. 20

Boquillas ..... Pág. 24

Accesorios ..... Pág. 26

¡¡ATENCION!! Este equipo debe ser utilizado y atendido exclusivamente por personal que haya leído y entendido perfectamente las normas que se detallan en este libro de instrucciones. Esta máquina es de una alta eficacia y es importante sacar el máximo rendimiento de ella.

MAQUINA DE ALTA PRESION

Este equipo es capaz de alcanzar altas presiones por lo que es necesario leer atentamente las instrucciones antes de ponerlo en marcha así como al prestarle cualquier tipo de mantenimiento.

Nunca apuntar con la pistola a partes del cuerpo, puesto que puede producir lesiones y heridas.

No usar el equipo para aquellas operaciones para las que no ha sido diseñado.

Verificar con regularidad los componentes del equipo como manguera, boquilla, pistola y grupo del bombeo reemplazando los elementos deteriorados.

Cuidar de que sobre la manguera no caigan elementos pesados ni punzantes, ya que hay riesgo de que reviente. Si fuera así, no trate de eliminar la fuga con la mano. Simplemente, pare el equipo cortando el suministro de aire y revise las normas para eliminar la presión del equipo.

En los repuestos, utilice siempre piezas originales.

PELIGRO DE INCENDIO

Al utilizar el equipo, el producto que pasa a través de la manguera puede pasar con velocidad, produciendo corriente estática. Si se sintiera la menor descarga, **PARAR INMEDIATAMENTE** y seguir las siguientes instrucciones para la puesta a tierra. Debe hacerlo igualmente aunque no note descarga alguna.

PUESTA A TIERRA DEL SISTEMA

Antes de que la máquina se ponga en funcionamiento asegurarse que está conectado a tierra el equipo.

1.- Grupo de bombeo: conectado a tierra a través del cable suministrado con el equipo (4 mm^2 de sección y una pinza). Ver punto de conexión en pag.11.

2.- La pistola queda conectada a tierra al estar unida a través de la manguera al grupo de bombeo. Hay que considerar que la manguera debe disponer del conducto adecuado. Si tiene duda use mangueras originales.

3.- Las piezas a pintar, también deben estar conectadas a tierra a través del sistema cable-pinza.

4.- Todos los objetos del entorno igualmente deben estar conectados a tierra ya que de no hacerlo puede existir riesgo de salto de chispa.

5.- El compresor suministrador de aire al equipo y siguiendo las instrucciones del fabricante debe ser conectado a tierra.

6.- El soporte donde se sustentan las piezas que van a ser pintadas o barnizadas, igualmente debe estar conectado a tierra. En el caso de que las piezas se coloquen sobre el suelo no hacerlo sobre catones o elementos aislantes que puedan interrumpir la circulación de la electricidad.

7.- El depósito del disolvente, así como el del material donde absorbe la máquina deben ser homologados y puestos a tierra.

MODO DE ELIMINAR LA PRESION DEL EQUIPO

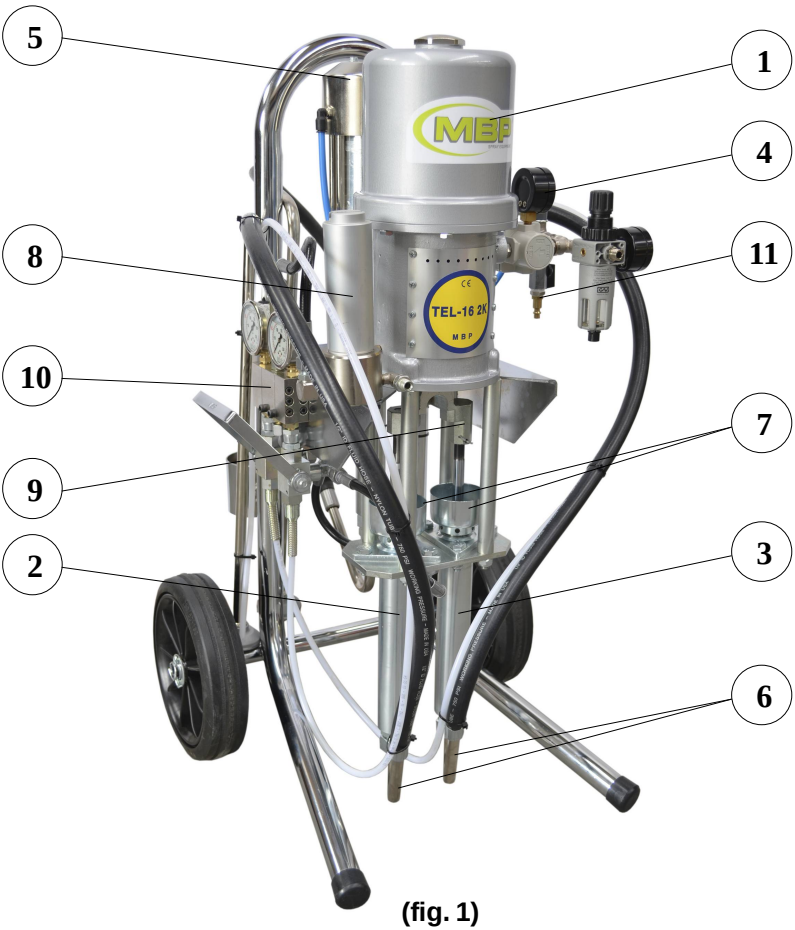
A) Cerrar el paso de aire actuando sobre la válvula de entrada de aire al equipo.

B) Poner en posición de reciclaje el mando del colector mezclador (ver fig.5).

C) Actuar sobre el seguro de la pistola de manera que el gatillo de la misma quede bloqueado, desmontar la boquilla de la pistola, desbloquear el gatillo y apretarlo apuntando sobre un cubo debidamente conectado a tierra. La bomba actuará una o dos veces desalojando la presión de todo el conducto.

NOTA: Al eliminar la presión del equipo según el punto ‘’C” es necesario que la pistola toque físicamente el cubo donde se vierte el producto.

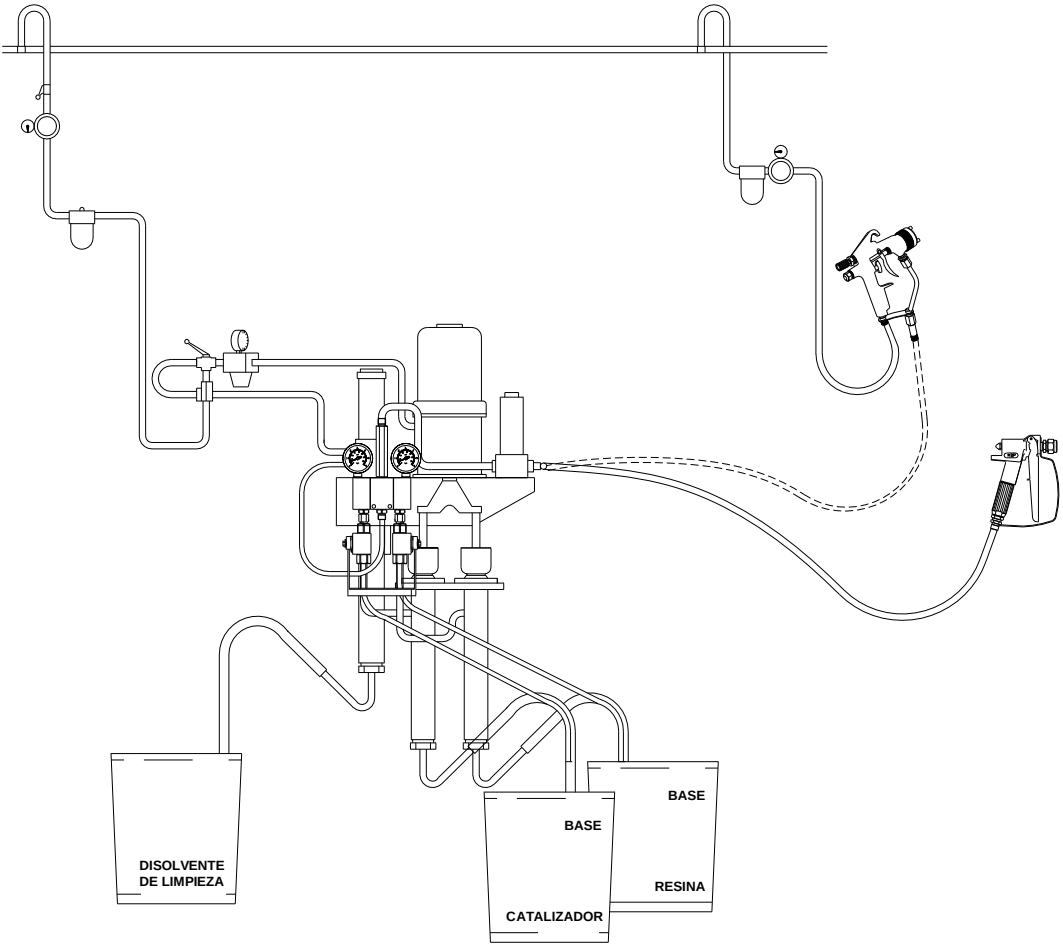
PARTES DEL EQUIPO



(fig. 1)

1.- MOTOR
2.- BASE RESINA
3.- BASE CATALIZADOR
4.- GRUPO FILTRAJE
5.- BOMBA LIMPIEZA
6.- ABSORCION
7.- PRENSAJUNTAS
8.- FILTRO PULMON
9.- UNION MOTOR BASE HIDRAULICA
10.- COLECTOR MEZCLADOR
11.- VALVULA DE PASO DE AIRE

INSTALACION TIPICA



(fig. 2)

MANIPULACION Y MANTENIMIENTO DEL EQUIPO

Desde el momento de inicio hasta la finalización de estas operaciones es totalmente imprescindible que la máquina esté desconectada de la fuente de aire a presión así como totalmente eliminada la presión del interior.

NOTA: En caso de inyección de material (pintura, disolvente, barniz, etc.) en el cuerpo, avise a un médico y adviértale del producto usado. No trate la herida con despreocupación.

Soluciones para los casos de funcionamiento deficiente del equipo.
(Recordamos la lectura de las NORMAS DE SEGURIDAD)

AVERIA	CAUSA PROBABLE	SOLUCION
El grupo de bombeo no arranca.	1.- Falta de aire o mala conexión.	Dar paso de aire.
	2.- El aire llega con muy poca presión.	Elevar presión de la línea.
	3.- Línea de aire obstruida	Limpiar o reemplazar.
	4.- Boquilla de producto obstruida.	Soltar boquilla y limpiar.
	5.- El aire escapa constantemente por el motor.	Soltar y limpiar puede ser necesaria asistencia de un técnico.
El grupo se para y no vuelve a funcionar.	1.- Puede ser alguno de los puntos anteriores sobre todo el 4º	Revisar soluciones anteriores.
	2.- El filtro de la salida de la bomba o de la pistola están totalmente obstruidos.	Limpiar o reemplazar.
El equipo funciona pero aporta poco caudal en ambos recorridos o en alguno de ellos.	1.- Filtro salida bomba o de pistola saturados.	Limpiar o reemplazar
	2.- Prensajuntas muy apretado o muy flojo.	Reajustar y engrasar.
	3.- Sistema de absorción obstruido o material de pulverización agotado.	Limpiar absorción o reponer material.
	4.- Boquilla desgastada o muy grande.	Reemplazar.
	5.- Producto muy viscoso	Rebajar el producto o colocar pulmón salida bomba si no lleva.
	6.- Empaquetaduras desgastadas.	Reemplazar.
	7.- Válvulas desgastadas o con impurezas que no permiten cerrar.	Reemplazar o limpiar.
	8.- Ver supuestos de la primera y segunda parte.	Revisar.
El grupo de bombeo trabaja sin apretar el gatillo de la pistola.	1.- Las empaquetaduras y o los asientos de las válvulas están desgastados.	Reemplazar.
	2.- Las válvulas no cierran por estar con impurezas sólidas.	Soltar limpiar y filtrar material.
	3.- La máquina no está bien cebada o se ha acabado el material.	Soltar boquilla y hacer recircular. O reponer material.
	4.- Por las conexiones de la aspiración la bomba absorbe aire.	Reapretar.

PUESTA EN MARCHA

1.- Conectar el aire en la válvula de paso de aire (fig.3).
La posición de la maneta de esta válvula debe estar en ”Aire Cerrado”.

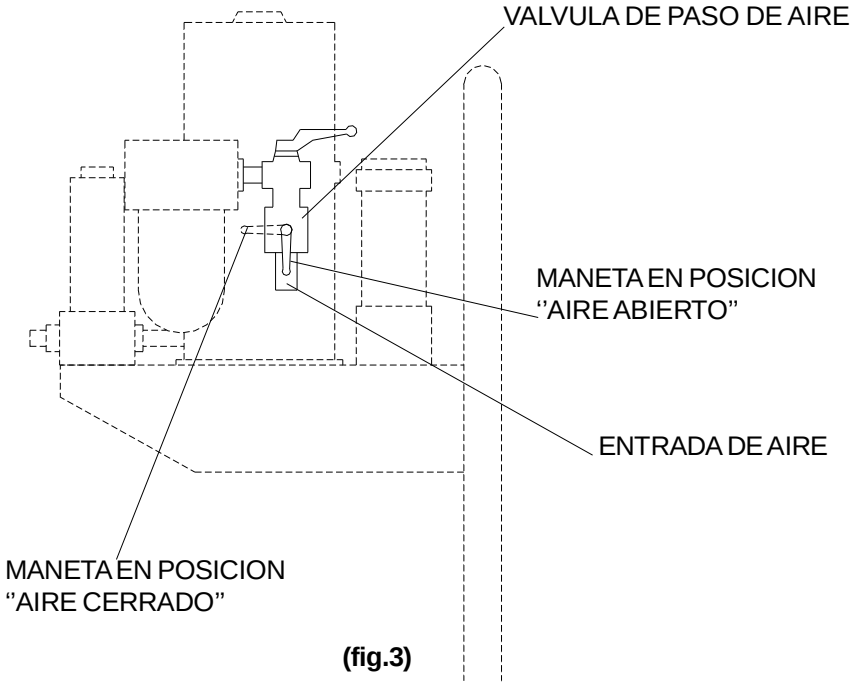
2.- Antes de dar paso al aire, hay que comprobar que la válvula A esta en su posición ”1”(ver fig.4) y que el mando del colector mezclador esta en posición de reciclado (ver fig.5).

3.- Introducir las sondas de absorción en los productos correspondientes:
- C al barniz (fig.7).
- B al catalizador (fig.7).
- D al disolvente (fig.13).

4.- Cambiar de posición la maneta de la válvula de paso de aire a ‘’Aire Abierto” (fig.3) y giramos a derechas el mando del regulador X (fig.4).
El equipo se pone en marcha. Esperar a que el líquido salga de forma contínua y sin intermitencias por los dos conductos ”B” y ”C” (fig.5) .

5.- Ponemos el mando del colector mezclador en posicion de trabajo (ver fig.5).

El equipo está listo para trabajar:



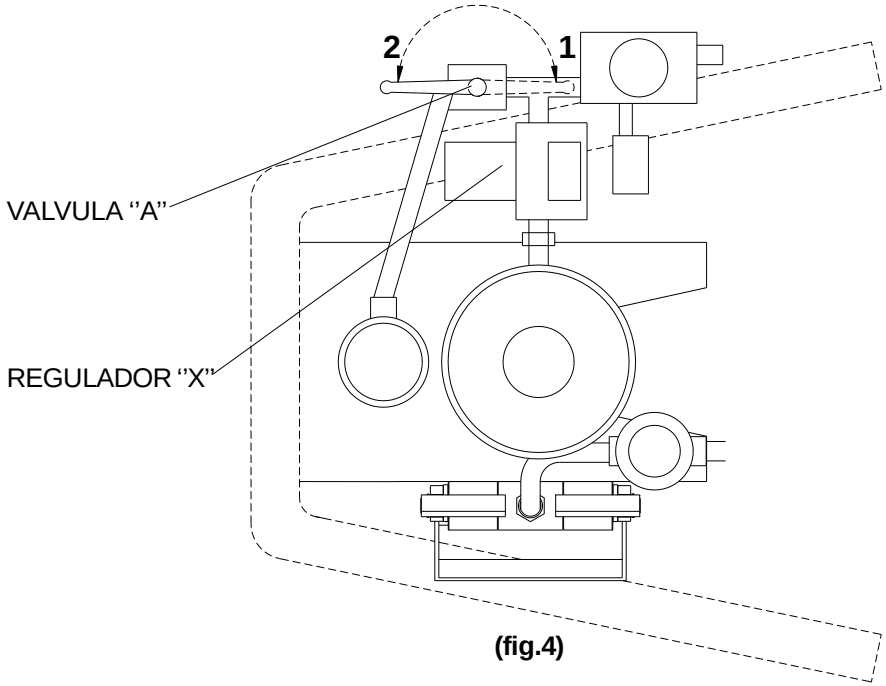
(fig.3)

1.- En la válvula de paso de aire (fig.3), colocar la maneta en posición de ‘’Aire Cerrado”.

2.- Soltar la boquilla de la pistola y apretar el gatillo para quitar la presión de la manguera.

3.- La posición del mando del colector mezclador debe estar en posición de trabajo (ver fig.5).

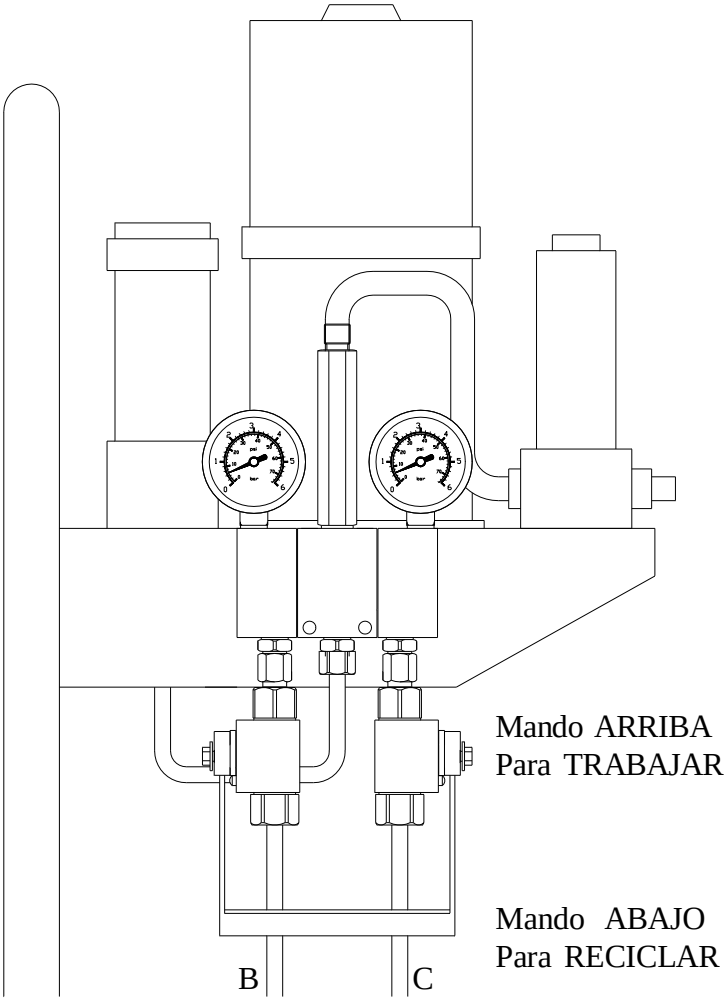
4.- La posición de la válvula ‘’A” debe adoptar la posición ‘’2”.



(fig.4)

Inmediatamente la bomba de limpieza comienza a bombear disolvente.

5.- Apretar el gatillo de la pistola hasta que salga el disolvente limpio.

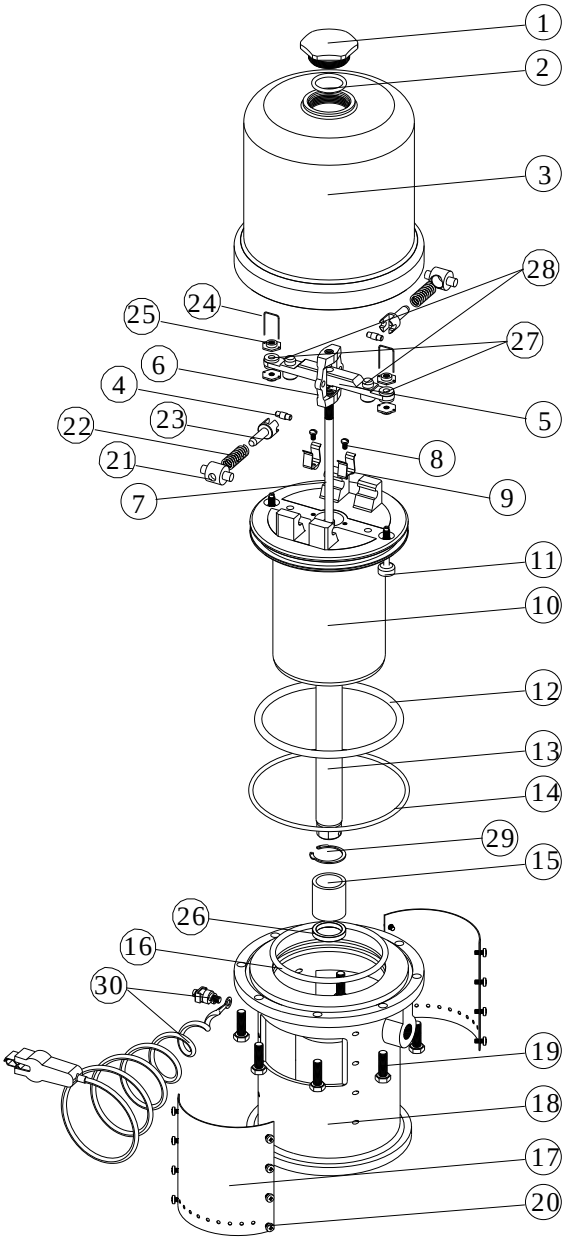


(fig. 5)

Si la máquina va a permanecer tiempo prolongado sin trabajar, hay que hacer pasar disolvente por las tres sondas de absorción ya que tanto el barniz como sobre todo el catalizador al estar en contacto con el aire van tomando viscosidad hasta el punto de perderse.

MOTOR

Parte neumática del equipo. Es muy importante que el aire llegue a la máquina limpio. La presión máxima de entrada son 6 Bar.



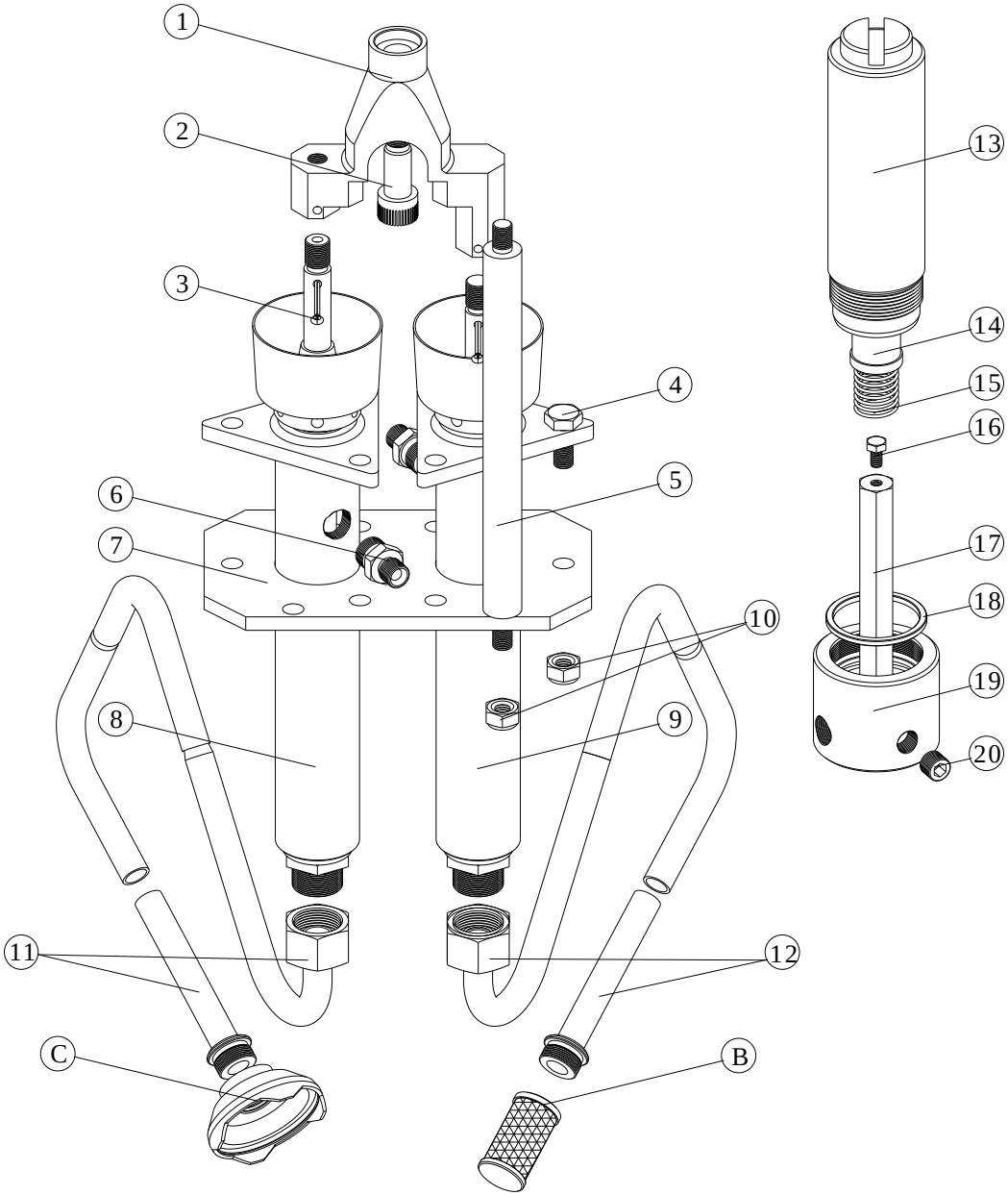
(fig. 6)

Nº	REF.	DESCRIPCION	C
1	A.110.02	TAPON	1
2	C.JT0.01	JUNTA	1
3	A.210.01	CUERPO	1
4	A.120.04	EJE	2
5	A.220.07	SOPORTE	1
6	A.120.08	BASTIDOR	1
7	A.221.00	EJE	1
8	C.TJ0.02	TORNILLO	2
9	A.240.02	MUELLE	2
10	A.240.01	CUERPO	1
***11**	A.122.00	EJE	2
***12**	C.JT0.05	JUNTA	1
13	A.220.11	EJE	1
***14**	C.JT0.07	JUNTA	1
15	CB2.015	CASQUILLO	1
***16**	C.JT0.06	JUNTA	1
17	A.130.02	TAPA LATERAL	2
18	A.250.01	CUERPO	1
19	C.TA0.01	TORNILLO	6
20	C.TC0.01	TORNILLO	16
21	A.120.01	EJE	2
22	A.120.02	MUELLE	2
23	A.120.03	EJE	2
***24**	A.120.05	MUELLE	2
25	A.120.06	TUERCA	4
26	A.150.02	JUNTA	1
***27**	A.120.10	JUNTA	2
***28**	A.220.09	JUNTA	2
29	CAR.125	CICLIS	1
30	TIE.GR	TIERRA	1

*** KIT.054**: Kit reparación motor.

BASES HIDRAULICAS

FILTRO SALIDA- SONDAS ABSORCION



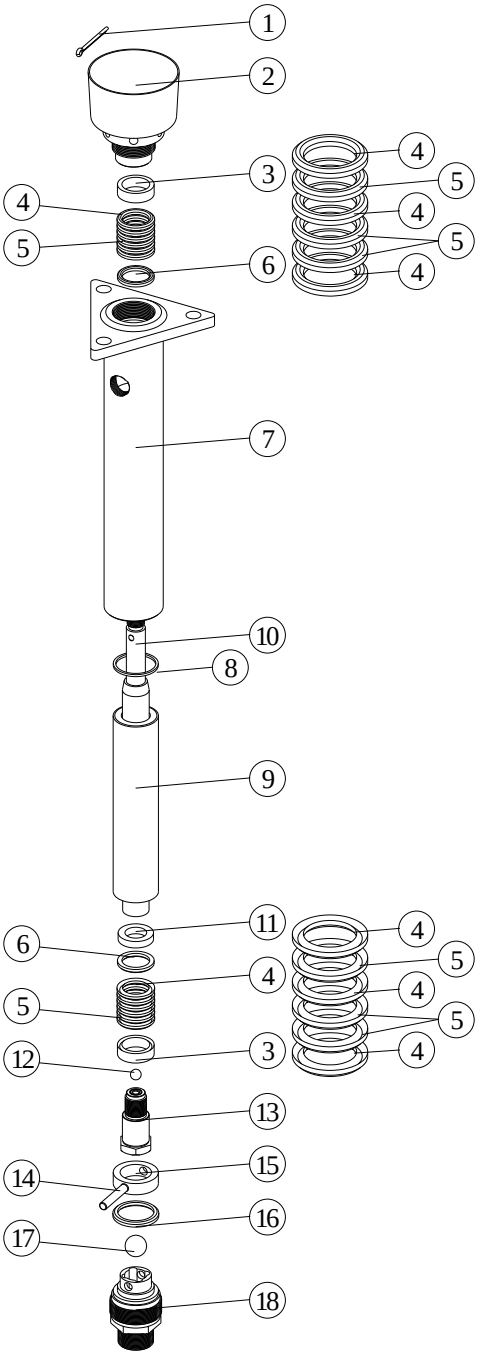
(fig. 7)

POSICION	DENOMINACION	REFERENCIA	Und
1	UNION EN ‘‘Y’’	16.200.02	1
2	TORNILLO	16.000.04	1
3	PASADOR DE ALETAS	CPA.101	2
4	TORNILLO	CTA.005	6
5	DISTANCIADOR	16.200.01	4
6	RACOR	16.000.07	2
7	SOPORTE BASES	16.200.03	1
8	BASE RESINA	16.B.101.00	1
9	BASE CATALIZADOR	16.400.00	1
10	TUERCA	CTU.101	10
11	ABSORCION	D.100.00	2
12	ABSORCION	16.300.00	1
B	FILTRO DOBLE MALLA	16.313.00	1
C	FILTRO	D.130.00	1
13	TAPA	G.100.02	1
14	FILTRO	G.100.XX*	1
15	MUELLE	G.100.04	1
16	TORNILLO	CTA.901	1
17	EJE	G.100.03	1
18	JUNTA	G.100.07	1
19	CUERPO	16.700.01	1
20	TAPON	CTF.001	2

G.100.XX* G.100.20 FILTRO 60 MALLAS
G.100.05 FILTRO 100 MALLAS
G.100.21 FILTRO 200 MALLAS

*** (B)** FILTRO TAMBIEN DISPONIBLE EN MALLA GRUESA REF. 16.314.00

BASE RESINA



(fig.8)

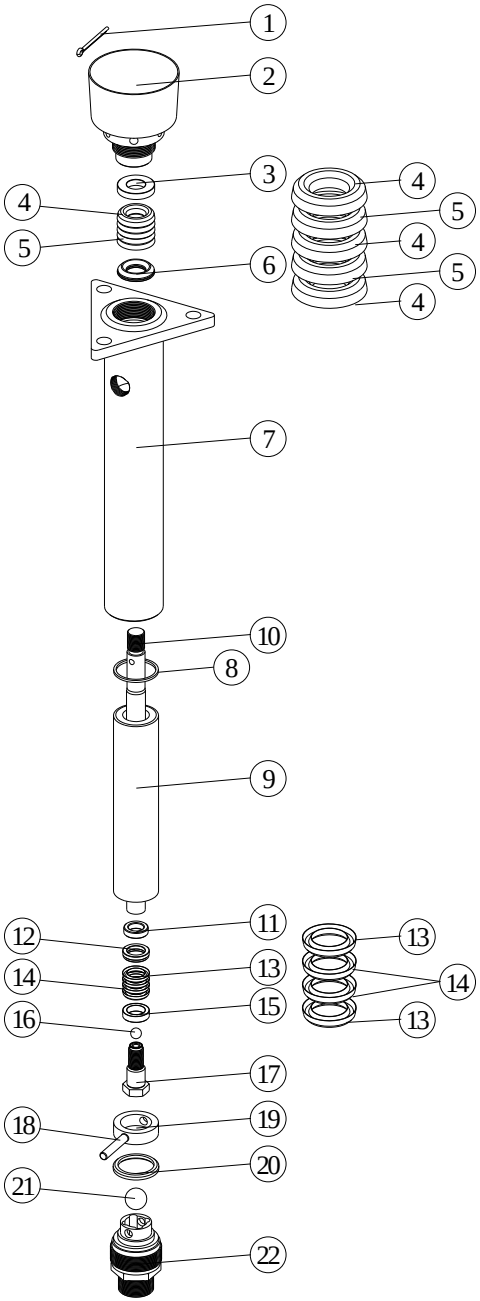
16B.101.00

Nº	REF.	DESCRIPCION	C
1	CPA.101	PASADOR	1
2	B.120.00	PRENSAJUNTAS	1
3	B.130.01	ASIENTO HEMBRA	2
***4**	100.230.02	EMPAQ. CILINDRO PISTON	6
***5**	B.130.02	EMPAQ.CILINDRO PISTON	6
6	B.130.03	ASIENTO MACHO	2
7	B.110.00	BASE	1
8	B.100.01	JUNTA	1
9	B.100.02	CILINDRO	1
10	B.100.03	EJE	1
11	B.140.01	ARANDELA	1
12	CBO.202	BOLA	1
13	B.150.00	PISTON	1
14	B.100.05	PASADOR	1
15	B.170.01	TOPE	1
16	B.100.06	JUNTA	1
17	CBO.209	BOLA	1
18	B.171.00	VALVULA	1

*** KIT 039:** Incluye las empaquetaduras del cilindro y del pistón.

NOTA: En reparaciones las piezas Nº10 y Nº13 pegar con loctite 542 o similar (dejar secar mínimo 1 hora).

BASE CATALIZADOR



(fig.9)

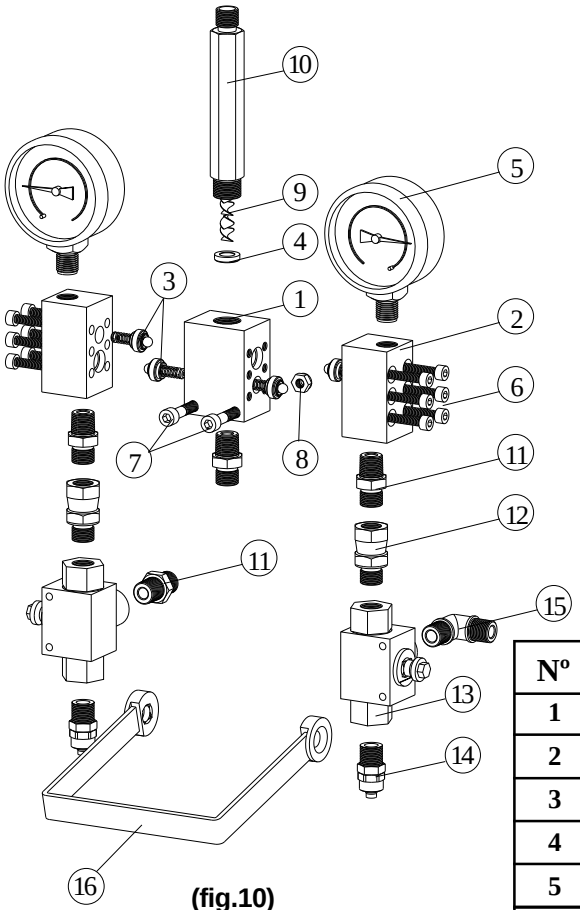
16.400.00

Nº	REF.	DESCRIPCION	C
1	CPA.101	PASADOR	1
2	B.120.00	PRENSAJUNTAS	1
3	16.420.01N	ASIENTO HEMBRA	1
***4**	16.420.02PN	EMPAQ. CILINDRO	3
***5**	16.420.02TN	EMPAQ. CILINDRO	2
6	16.420.03N	ASIENTO MACHO	1
7	B.110.00	BASE	1
8	B.100.01	JUNTA	1
9	16.400.02	CILINDRO	1
10	16.400.01	EJE	1
11	16.411.04	ARANDELA	1
12	16.411.01N	ASIENTO MACHO	1
***13**	16.411.02PN	EMPAQ. PISTON	2
***14**	16.411.02TN	EMPAQ. PISTON	2
15	16.411.03N	ASIENTO HEMBRA	1
16	CBO.202	BOLA	1
17	16.410.00	PISTON	1
18	B.100.05	PASADOR	1
19	B.170.01	TOPE	1
20	B.100.06	JUNTA	1
21	CBO.209	BOLA	1
22	B.171.00	VALVULA	1

*** KIT 040:** Incluye las empaquetaduras del cilindro y del pistón.

NOTA: En reparaciones las piezas Nº10 y Nº17 pegar con loctite 542 o similar (dejar secar mínimo 1 hora).

COLECTOR MEZCLADOR (16.120.00)

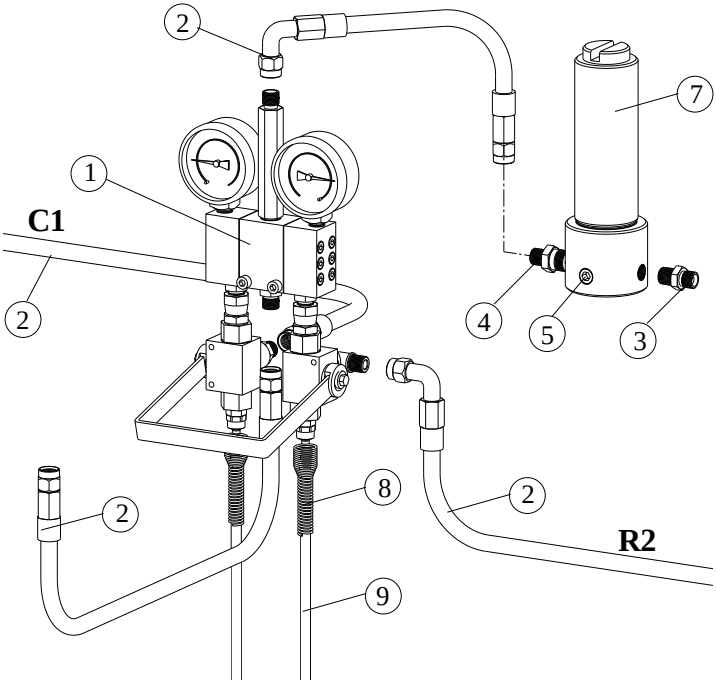


(fig.10)

Nº	REF.	DESCRIPCION	C
1	16.120.01	TACO	1
2	16.120.02	TACO	2
3	16.121.00	VALVULA	4
4	16.120.03	ASIENTO	1
5	*CNB.XXX	MANOMETRO	2
6	CTB.017	TORNILLO	12
7	CTB.007	TORNILLO	2
8	CTU.105	TUERCA SIMONS	2
9	16.100.07	MEZCLADOR	1
10	16.100.05	CUERPO MEZCLADOR	1
11	G.100.06	RACOR	4
12	CNA.116	RACOR LOCO	2
13	CNC.006	VALVULA TRES VIAS	2
14	CNA.057	RACOR	2
15	CNA.063	CODO	1
16	16.122.00	PALANCA	1

*CNB.XXX	CNB.014	0-60
	CNB.016	0-100
	CNB.017	0-160
	CNB.005	0-250

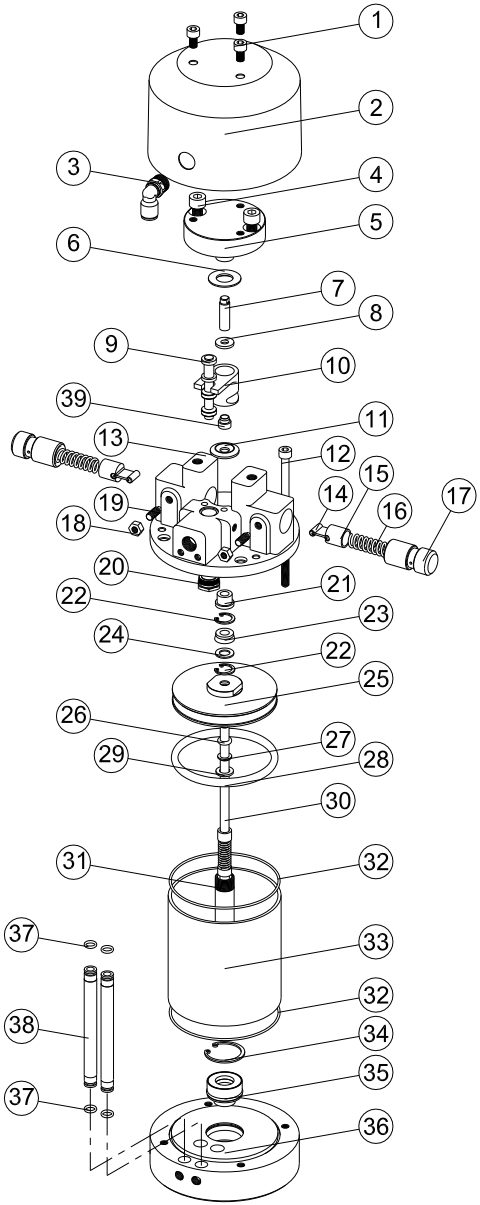
COMPLEMENTOS DEL COLECTOR MEZCLADOR



(fig.11)

Nº	REF.	DESCRIPCION	C
1	16.120.00	COLECTOR	1
2	16.920.00	LATIGUILLO	4
3	G.100.06	RACOR	1
4	16.000.07	RACOR	1
5	CTF.001	TAPON	1
7	16.700.00	PULMON	1
8	G.920.03	MUELLE	2
9	16.000.10	TUBO	2

MOTOR "BOMBA LIMPIEZA"

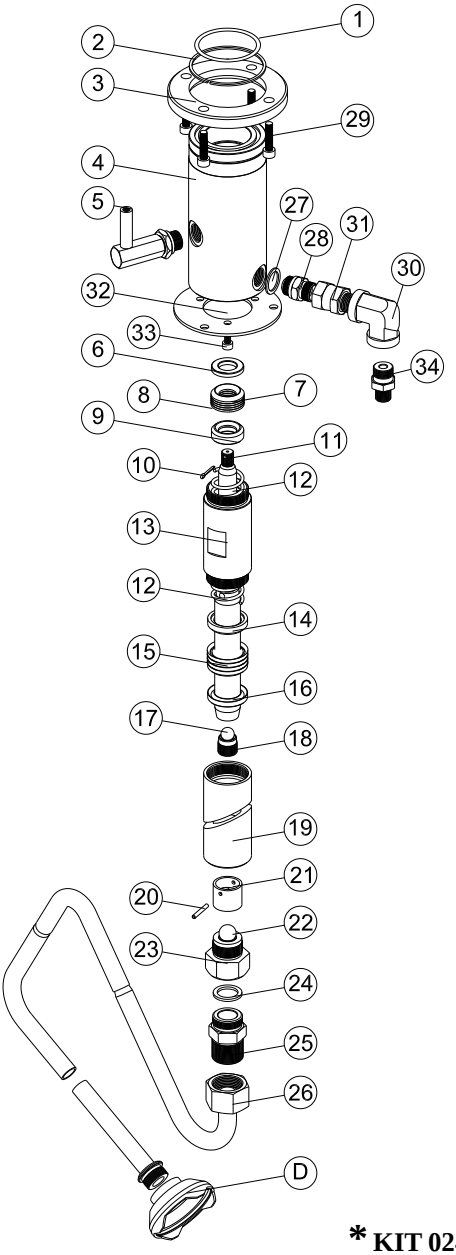


(fig.12)

Nº	REF.	DESCRIPCION	C
1	CTB.002	TORNILLO	3
2	080.100.01	CARENADO	1
3	CNA.065	RACOR ACODADO	1
4	CTB.012	TORNILLO	2
5	080.120.00	TAPA	1
6	080.100.05	AMORTIGUADOR	1
7	080.170.05	TERMINAL GUIA	1
8	080.100.08	ARANDELA	1
*9	080.150.00	DISTRIBUIDOR	1
10	080.100.07	LLEVADOR	1
11	080.100.04	AMORTIGUADOR	1
12	CTB.030	TORNILLO	4
13	080.110.00	CUERPO MOTOR	1
14	080.140.00	SOPORTE MUELLE	2
15	080.100.09	TOPE MUELLE	2
16	080.100.11	MUELLE	2
17	080.100.10	SOPORTE	2
18	CTU.002	TUERCA	2
19	CTG009	TORNILLO	2
20	080.130.00	TAPON	1
21	080.100.02	CASQUILLO	1
22	CAR.112	ANILLO SEEGER	2
*23	CAB.005	RETEN	1
24	080.100.03	ASIENTO	1
25	080.170.01	EMBOLO	1
26	CJT.022	JUNTA TORICA	1
27	080.170.02	ASIENTO	1
*28	CJT.023	JUNTA TORICA	1
29	080.170.03	ARANDELA	1
30	080.171.00	EJE	1
31	080.170.04	EJE MOTOR	1
32	CJT.024	JUNTA TORICA	2
33	080.100.13	CILINDRO	1
34	CAR.118	ANILLO SEEGER	1
*35	080.800.00	RETEN BASE	1
36	080.100.12	BASE MOTOR	1
37	CJT.025	JUNTA TORICA	4
38	080.100.14	TUBO	2
39	080.100.16	CASQUILLO	1

* **KIT.055**: Kit reparación motor.

BASE "BOMBA LIMPIEZA"



(fig. 13)

Nº	REF.	DESCRIPCION	C
1	CJT.026	JUNTA TORICA	1
2	CAR.111	RETENCION	1
3	080.200.03	BRIDA	1
4	080.200.01	CUERPO	1
5	080.210.00	CODUCTO ACEITE	1
6	080.200.04	ASIENTO HEMBRA	1
*7	B.131.02	EMPAQ. CILINDRO	4
*8	B.930.04	EMPAQ. CILINDRO	1
9	080.200.06	ASIENTO MACHO	1
10	CPA.109	PASADOR ALETAS	1
11	080.200.16	EJE	1
12	080.200.07	MUELLE	2
13	080.200.08	CILINDRO UNION	1
14	080.200.12	ASIENTO MACHO	1
*15	080.200.13	EMPAQ. PISTON	4
16	080.200.15	ASIENTO HEMBRA	1
17	CBO.110	BOLA	1
18	080.230.00	ASIENTO BOLA	1
19	080.200.09	BASE	1
20	080.200.11	PASADOR	1
21	080.200.10	GUIA BOLA	1
22	CBO.111	BOLA	1
23	080.220.00	VALVULA ABSORCION	1
24	080.200.19	JUNTA	1
25	080.000.01	RACOR	1
26	D.100.00	ABSORCION	1
27	CAR.015	ARANDELA	1
28	080.240.00	ANTIRRETORNO	1
29	CTB.013	TORNILLO	4
30	CNA.006	CODO	1
31	CNA.121	RACOR	1
32	16.000.01	SOPORTE CARRO	1
33	CTB.019	TORNILLO	3
34	16.000.07	RACOR	1

* **KIT 024:** Incluye las empaquetaduras del cilindro y del pistón.

NOTA: En reparaciones las piezas 11 y 18 pegar con loctite 542 o similar (dejar secar mínimo 4 horas).

Una buena aplicación está en función del tamaño de la boquilla, de los filtros de la pistola y del filtro del pulmón salida bomba, de la presión de aire del grupo regulador de entrada de aire a la bomba y de la presión del regulador de aire de pulverización. Conjugando estos elementos se podrá obtener un control importante para pintar una pieza difícil o se podrá conseguir un alto rendimiento para trabajos seriados.

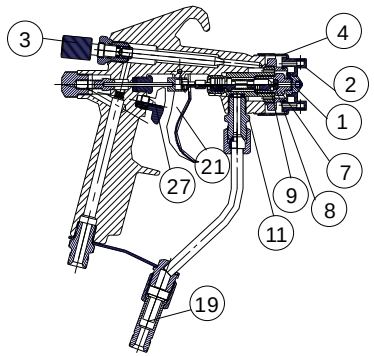
En el caso de la pistola, igual que en el caso de la bomba, la limpieza exhaustiva de las partes es vital para el buen estado de conservación de la pistola y para un perfecto funcionamiento.

Siempre que se pueda, evitar pulverizar productos abrasivos ya que con ellos se acorta la vida del cierre de la pistola así como de las empaquetaduras y del cilindro de la bomba hidráulica. Este extremo no está amparado por la garantía.

Con los productos de dos componentes es importante conocer la vida de la mezcla de forma que dicho producto no quede catalizado en los interiores del equipo.

Igualmente al realizar la limpieza se deberá de usar, no el disolvente que sirve para rebajar la mezcla sino uno de LIMPIEZA que sirva para ROMPER LA MEZCLA.

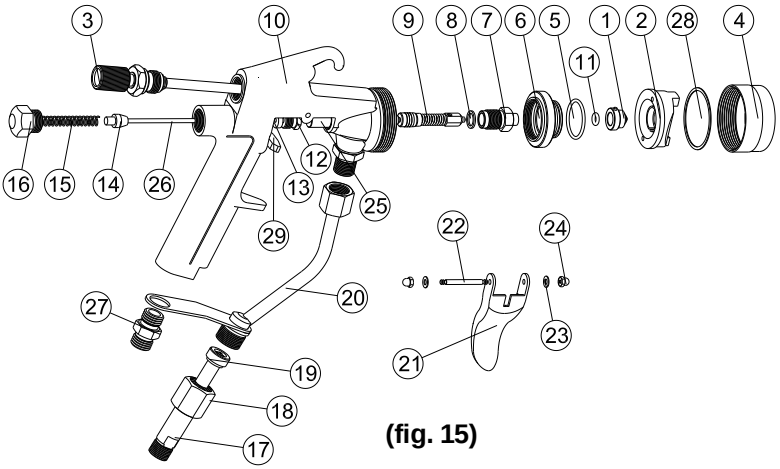
La pistola mixta combina los conceptos airless y aerografía. La boquilla de producto Nº 1 (fig.14) emite el producto pulverizado pero a una presión normalmente menor que con el sistema airless por lo que es una atomización con marcas en el exterior del patrón y es la boquilla de aire Nº2 la que completa la atomización y determina el ancho del patrón o abanico.



(fig. 14)

Al igual que las pistolas aerográficas, el gatillo tiene dos tiempos. Primero sale el aire y después el producto.
Esto es para que no quede liquido depositado en la boquilla de producto y produzca terminaciones defectuosas.
Al actuar en sentido de las agujas del reloj sobre el regulador de abanico Nº3 hasta hacer tope, la pulverización sale en forma de abanico máximo para ir cerrándose este a medida que actuamos en sentido contrario.

Si se precisara un abanico superior habrá que cambiar la boquilla de producto Nº1 (fig.14) por otra de abanico mayor.
El abanico sale en vertical si posicionamos las orejetas de la boquilla en posición horizontal.
Para instalar la boquilla de producto en la de aire hay que hacer coincidir el pitón radial de aquella en la ranura interior que tiene esta al efecto de que quede posicionada para hacer un correcto abanico. Asegurarse que la boquilla de producto tiene la junta blanca de P.T.F.E. para evitar fugas y lesiones y para que el producto no entre a los conductos de aire de la pistola. Lo mismo ocurriría si no bloqueáramos la tuerca Nº4 (fig.14).
Siempre que tengamos que desmontar o montar las boquillas o cualquier otra parte de la pistola deberemos observar las normas de seguridad y además colocar en posición vertical el seguro Nº27 (fig.14) para anular el recorrido del gatillo. El seguro estará en posición vertical siempre que dejemos la pistola.



(fig. 15)

POSICION	REFERENCIA	DENOMINACION	POSICION	REFERENCIA	DENOMINACION
1	93.XXXX	BOQUILLA PRODUCTO	**15**	J.501.500.09	MUELLE
2	J.501.560.00	BOQUILLA AIRE	**16**	J.501.500.10	TAPON
3	J.501.520.00	REGULADOR ABANICO	**17**	J.501.500.12A	CUERPO PORTAFILTROS
4	J.501.500.01	TUERCA	**18**	J.501.500.12B	TUERCA
5	CJT.101	JUNTA DIFUSOR	**19**	J.300.XXX	FILTRO DE LAMINAS
6	J.501.500.16	DIFUSOR AIRE	**20**	J.501.550.00	TUBO PRODUCTO
7	1000.200.00	CABEZAL	**21**	1000.500.14	GATILLO
8	1000.000.02	JUNTA ASIENTO	**22**	J.501.500.15	EJE GATILLO
9	1000.530.00	AGUJA CIERRE	**23**	J.200.07	ARANDELA EJE
10	1000.110.00	CUERPO	**24**	CTU.011	TUERCA
11	CJT.103	JUNTA BOQUILLA 3A	**25**	1000.000.01	CABEZA EJE VALVULA
12	J.501.500.06	PRENSA JUNTAS V.Aire	**26**	J.501.500.17	EJE VALVULA AIRE
13	J.501.500.07	EMPAQUETADURA V.Aire	**27**	K.100.16	RACOR ENTRADA AIRE
14	J.501.500.08	VALVULA AIRE	**28**	K.100.17	JUNTA
			29	J.501.511.00	SEGURO

Una buena aplicación está en función del tamaño de la boquilla, de los filtros de la pistola y de la presión de la bomba. Conjugando estos elementos se podrá obtener un control importante para pintar una pieza difícil o se podrá conseguir un alto rendimiento para trabajos seriados.

En el caso de la pistola, igual que en el caso de la bomba, la limpieza exhaustiva de las partes es vital para el buen estado de conservación de la pistola y para un perfecto funcionamiento.

Siempre que se pueda, evitar pulverizar productos abrasivos ya que con ellos se acorta la vida de la pistola. Este extremo no está amparado por la garantía.

Con los productos de dos componentes es importante conocer la vida de la mezcla de forma que dicho producto no quede catalizado en los interiores del equipo.

Igualmente al realizar la limpieza se deberá usar, no el disolvente que sirve para rebajar la mezcla sino uno de LIMPIEZA que sirva para ROMPER LA MEZCLA.

La pistola Airless **J.200** es un sofisticado sistema de cierre-apertura para el paso de material hacia la boquilla. Dicho cierre lo realizan la bola de la punta de la aguja al tocar en el asiento difusor.

Debido a la velocidad y a la presión con la que la pintura pasa por esta zona, el material del asiento y la bola de la aguja son de carburo de tungsteno.

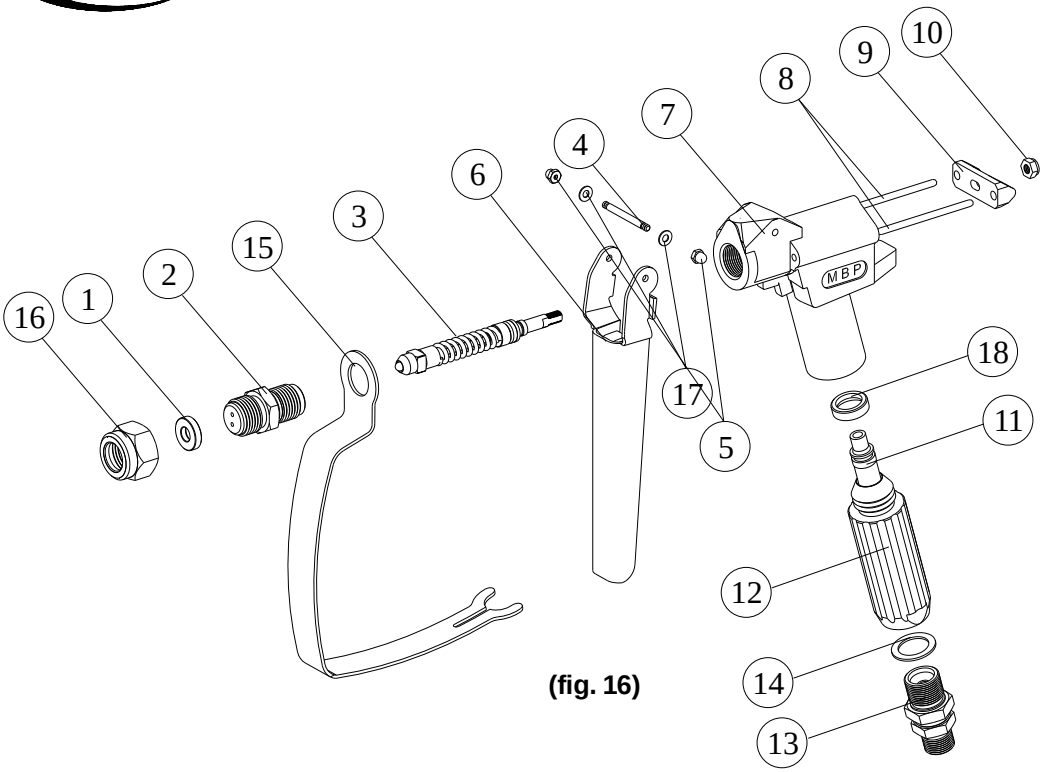
En el interior de la empuñadura se encuentra el alojamiento del filtro de la pintura.

El racor para la conexión de la manguera es giratorio para facilitar el manejo de la pistola.

Siempre que se deje de utilizar la pistola, es necesario dejar el gatillo bloqueado. Para conseguirlo desplazaremos el gatillo hacia adelante y la palanca del seguro colocada detrás del gatillo la subiremos hacia arriba, con lo que el gatillo queda bloqueado y aunque lo apretemos hacia atrás el producto no sale.

Recuerde que una menor presión de funcionamiento, siempre y cuando sea correcta la pulverización, aumenta la vida de las máquinas y mejora la eficacia de transferencia.

PISTOLA AIRLESS Mod. J.200



(fig. 16)

POSICION	REFERENCIA	DENOMINACION
1	J.200.10	JUNTA
2	J.210.00	ASIENTO AGUJA
3	J.220.00	AGUJA
4	J.501.500.15	EJE GATILLO
5	C.TU0.11	TUERCA
6	J.230.00	GATILLO
7	J.200.01	CUERPO PISTOLA
8	J.200.05	EJE
9	J.250.00	TIRADOR AGUJA
10	C.TU1.03	TUERCA
11	J.260.01	FILTRO DE 50 MALLAS
12	J.200.03	MANGO PISTOLA
13	J.240.00	RACOR GIRATORIO
14	J.200.04	JUNTA
15	J.200.02	GUARDA GATILLO
16	J.200.09	TUERCA
17	J.200.07	ARANDELA
18	J.200.08	ASIENTO

BOQUILLAS SISTEMA MIXTO

La boquilla de la pistola mixta está compuesta por dos elementos, la boquilla o capuchón de aire (normalmente siempre la misma referencia) y la boquilla de producto que se inserta en la anterior. Es esta última, la de consideraciones más importante.

TABLA DE BOQUILLAS DE PULVERIZACION

REF.	GRABADO EN LA BOQUILLA	ANCHO MAX. DE ABANICO EN MILIMETROS	ORIFICIO EN PULGADAS / ANGULO	CAUDAL EN LITROS/M	APLICACIONES
93.09.20	209	100-150	.009/20	0.14	TERMINACIONES SOBRE SUPERFICIES DIFICILES DE MUCHOS ANGULOS, SOBRE TODO EN VERTICAL. EL ANGULO DEL ABANICO DEPENDE DE LA AMPLITUD DE LA PIEZA A PINTAR. MUEBLE DE ESTILO.
93.09.40	409	200-250	.009/40		
93.09.60	609	300-350	.009/60		
93.11.20	211	100-150	.011/20	0.21	APLICACION DE TERMINACIONES EN PIEZAS MAS SENCILLAS, MAYOR MICRAJE O MAS VELOCIDAD. CUANDO LA MOLIENDA DEL BARNIZ O DE LA PINTURA ES BUENA, PARA APLICACION DE FONDOS E IMPRIMACION EN VERTICAL.
93.11.40	411	200-250	.011/40		
93.11.60	611	300-350	.011/60		
93.13.20	213	100-150	.013/20	0.30	TERMINACIONES EN HORIZONTAL CON GRAN VELOCIDAD. FONDOS E IMPRIMACIONES
93.13.40	413	200-250	.013/40		
93.13.60	613	300-350	.013/60		
93.15.40	415	200-250	.015/40	0.41	ALTO MICRAJE PARA PRODUCTOS DE VISCOSIDAD MEDIA
93.15.60	615	300-350	.015/60		
93.15.80	815	400-450	.015/80		
93.17.40	417	200-250	.017/40	0.53	ALTO MICRAJE Y ALTA VELOCIDAD PARA PRODUCTOS DE VISCOSIDAD MEDIA.
93.17.60	617	300-350	.017/60		
93.17.80	817	400-450	.017/80		

NOTA:

* EL CAUDAL EN LITROS MINUTO ES EN BASE A UNA VISCOSIDAD DE 11 SEGUNDOS EN COPA FORD Nº4 A UNA PRESION DE 80 BAR APROXIMADAMENTE.

* PARA LAS BOQUILLAS DE PASO .009, .011 y .013 ES PRECISO UTILIZAR EL FILTRO DE 100 LAMINAS Y SI FUERA PRECISO UN FILTRO DE LINEA CON FILTRO DE 200 MALLAS Y/O HACER UN PREFILTRAJE.

BOQUILLAS SISTEMA AIRLESS

- Boquilla fija o standard
- Autolimpiable
- Regulable

TABLA DE BOQUILLAS DE ATOMIZACION

BOQUILLA FIJA STANDARD

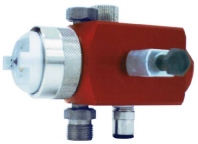
BOQUILLA AUTOLIMPIABLE (PRECISA DE CABEZAL)

REF. BOQUILLA FIJA	REF. BOQUILLA AUTOLIMPIABLE	ORIFICIO EN PULGADAS / ANGULO	APLICACIONES
90.07.20 90.07.40	44.07.20 44.07.40	.007 / 20 .007 / 40	TERMINACIONES EN VERTICAL PARA BARNICES Y PINTURAS CON GRANULOMETRIA EXTREMADAMENTE FINA. ES PRECISO UN BUEN CONTROL DE LOS FILTROS DE PISTOLA Y MAQUINA
90.09.20 90.09.40 90.09.60	44.09.20 44.09.40 44.09.60	.009 / 20 .009 / 40 .009 / 60	TERMINACIONES EN VERTICAL PARA BARNICES Y PINTURAS CON GRANULOMETRIA EXTREMADAMENTE FINA. ES PRECISO UN BUEN CONTROL DE LOS FILTROS DE PISTOLA Y MAQUINA.
90.11.20 90.11.40 90.11.60	44.11.20 44.11.40 44.11.60	.011 / 20 .011 / 40 .011 / 60	APLICACION DE TERMINACIONES EN PIEZAS MAS SENCILLAS, MAS MICRAJE Y O MAS VELOCIDAD. FONDOS E IMPRIMACIONES BIEN MOLTURADAS SOBRE PIEZAS EN VERTICAL.
90.13.20 90.13.40 90.13.60	44.13.20 44.13.40 44.13.60	.013 / 20 .013 / 40 .013 / 60	TERMINACIONES EN HORIZONTAL CON GRAN VELOCIDAD. IMPRIMACIONES Y FONDOS EN HORIZONTAL. APLICACION DE IGNIFUGANTES.
90.15.40 90.15.60 90.15.80	44.15.40 44.15.60 44.15.80	.015 / 40 .015 / 60 .015 / 80	TERMINACIONES EN HORIZONTAL CON GRAN VELOCIDAD Y ALTOS MICRAJES. FONDOS E IMPRIMACIONES. PINTURAS PLASTICAS EN INTERIORES PARA DEJAR BUENOS ACABADOS.
90.17.40 90.17.60 90.17.80	44.17.40 44.17.60 44.17.80	.017 / 40 .017 / 60 .017 / 80	PINTURAS PLASTICAS EN INTERIORES. IMPRIMACIONES SOBRE EXTRUCTURAS U OTRAS SUPERFICIES QUE HAYA QUE PRESERVAR DE LA INTEMPERIE.
90.19.XX 90.21.XX 90.23.XX	44.19.XX 44.21.XX 44.23.XX	.019 / XX .021 / XX .023 / XX	PINTURAS PLASTICAS PARA ALTA VELOCIDAD, SILICATOS, BREAS EPOXI, PARA ALTOS MICRAJES.
90.25.XX 90.27.XX	44.25.XX 44.27.XX	.025 / XX .027 / XX	PRINCIPALMENTE PARA TEMPLES EN CONSTRUCCION O PLASTICOS CON POCO TIEMPO DE MOLTURACION.
90.29.XX 90.31.XX	44.29.XX 44.31.XX	.029 / XX .031 / XX	PINTURAS INTUMESCENTES, REVESTIMIENTOS ESPECIALES.

EXISTEN ORIFICIOS SUPERIORES CON ANGULOS EN LA MISMA LINEA E INCLUSO MAS AMPLIOS, PARA LA APLICACION DE REVESTIMIENTOS, BREAS EPOXI, SILICATOS, INTUMESCENTES QUE EN TODO MOMENTO PODREMOS FACILITARLE INFORMACION.

ACCESORIOS SISTEMA MIXTO

Mod. J.1000
(MANUAL)



Mod. K.300
(AUTOMATICA)

FILTROS DE PISTOLA

REF.	N°MALLAS	COLOR
J.260.04	30	VERDE
J.260.01	50	BLANCO
J.260.02	100	AMARILLO
J.260.03	200	ROJO

BOQUILLAS DE ORIFICIO .009, .011 y .013 FILTRO ROJO
BOQUILLAS DE ORIFICIO .015 y .017 FILTRO AMARILLO
BOQUILLAS DE ORIFICIO SUPERIOR, FILTRO BLANCO

FILTRO DE LAMINAS

REF. J.300.100 -100 MALLAS
REF. J.300.060 - 60 MALLAS

FILTROS SALIDA BOMBA

CONJUNTO COMPLETO

CODIGO: G.100.00
ENTRADA 3/8" SALIDA 1/4"

ELEMENTO FILTRANTE

CODIGO: G.100.20-60 MALLAS
CODIGO: G.100.05-100 MALLAS
CODIGO: G.100.21-200 MALLAS

FILTRO DE LINEA 1/4"X1/4"

REF. PE.004

BOQUILLAS MIXTAS REVERSIBLES

BOQUILLA
REF.94.XX.XX

CABEZAL
REF.94.10.00

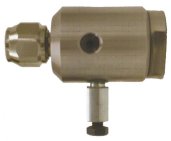
MICROFILTROS PARA BOQUILLAS

(Bolsa de10 unidades)
REF. J.300.200

MANGUERAS	REF.	DIMENSIONES
	20.60.05	JUEGO DE DOS MANGUERAS AIRE Y PRODUCTO DE 5mts CON TERMINALES
	20.60.07	JUEGO DE DOS MANGUERAS AIRE Y PRODUCTO DE 7mts CON TERMINALES
	20.60.15	JUEGO DE DOS MANGUERAS AIRE Y PRODUCTO DE 15mts CON TERMINALES

ACCESORIOS SISTEMA AIRLESS

Mod. J.200
(MANUAL)



Mod. J.400
(AUTOMATICA)

Mod. J.600
(MANUAL)

TUERCA PARA BOQUILLAS REGULABLES Y STANDARD.
REF. J.200.09

JUNTA PARA BOQUILLAS REGULABLES Y STANDARD.
REF. J.200.10

TAMIZ PARA PREFILTRAJE

REF. GR.70.70-70 MALLAS
REF. GR.71.20-120 MALLAS

CABEZAL PARA BOQUILLA AUTOLIMPIABLE
REF. J.790.00

CAJA CON 12 SONDAS LIMPIABOQUILLAS REF. J.280.00(N°1)
J.280.N0(N°0)

BOQUILLA DE ABANICO REGULABLE

REFERENCIA	CAUDAL APROX. EN L/MIN.
34.10.15	0.11 a 1.13
34.10.20	0.30 a 1.36
34.10.24	0.30 a 2.49
34.10.28	0.45 a 2.49
34.10.41	1.13 a 4.95
34.10.49	1.74 a 11.15

RACOR GIRATORIO MANGO PISTOLA
REF. J.240

MICROFILTROS PARA BOQUILLAS
BOLSA DE 10U
REF. J.270.00

MANGUERAS	REF.	DIMENSIONES
	10.80.01	LATIGUILLO FLEXIBLE DE 1/8”X1m CON TERMINALES 1/4”
	10.40.05	LATIGUILLO DE 1/4”X5m CON TERMINALES 1/4”
	10.40.07	LATIGUILLO DE 1/4”X7m CON TERMINALES 1/4”
	10.40.15	LATIGUILLO DE 1/4”X15m CON TERMINALES 1/4”
	10.42.15	LATIGUILLO DE 1/4”X15m CON TERMINALES 1/4”(DOBLE TRENZA)
	10.52.15	LATIGUILLO DE 3/8”X15m CON TERMINALES 3/8”(DOBLE TRENZA)
	100.000.01	RACOR UNION MANGUERAS ALTA PRESION DE 1/4”X1/4” MACHO
	100.000.02	RACOR UNION MANGUERAS ALTA PRESION DE 1/4”X3/8” MACHO
	100.000.03	RACOR UNION MANGUERAS ALTA PRESION DE 3/8”X3/8” MACHO

GARANTIA

MBP, S.L. garantiza durante los doce meses inmediatos a la adquisición del equipo la reparación contra todo defecto de fabricación de la máquina.

Quedan excluidos de la garantía los desgastes propios por uso como, boquillas, empaquetaduras, pistones, cilindros o válvulas.

Igualmente queda excluido de la garantía los defectos ocasionados por maltrato, o por negligencia del usuario por no operar la unidad de conformidad con las instrucciones que se dan juntamente con la máquina.

La garantía se limita a reponer o reparar las partes defectuosas, y para ello el cliente debe entregar el equipo completo (máquina, manguera, pistola y boquillas) a MBP, S.L. libre de portes.

En ningún caso se ampliará la responsabilidad de MBP,S.L. más allá de la puesta en servicio del equipo.

CE

MBP, S.L.
Plgno. Ansoleta,
C. Anboto, 17
01006 VITORIA
Tfno. 34 945 132744
e-mail: info@mbpspray.com
www.mbpspray.com

IMP 010-OCTUBRE 2026