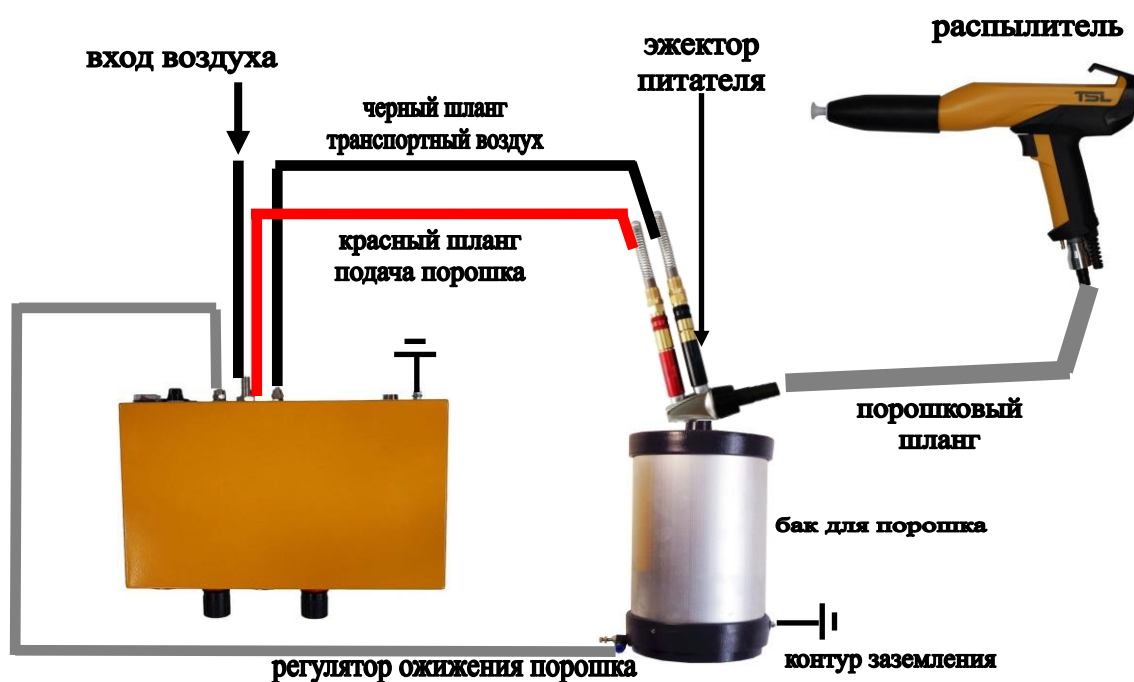


# 1. РУЧНАЯ ОКРАСОЧНАЯ УСТАНОВКА TSL-M3XL ЭЛЕКТРО-ТРИБО



## 1.1. Схема пневматического подключения:



## 1.2 Назначение

Устройство нанесения порошковых красок «TSL-M3XL», а также его модификации предназначены для нанесения порошковых покрытий методом электростатического напыления.

## 1.3 Основные технические данные.

Технические характеристики.

Электрические параметры.

Входное напряжение	220 В
Частота	50/60Гц
Рабочая температура	-10 +50 С

## Окрасочный пистолет

Вес	450 гр.
Напряжение на входе	12 В
Макс. ток на выходе	до 100 мА
Макс. напряжение на электроде	до 100кВ
Макс. расход порошка	до 600 гр./мин

### Пневматика

Максимальное давление воздуха на входе	5 Бар
Минимальное давление воздуха на входе	0.5 Бар
Рабочее давление воздуха	2 Бар

### 1. 4 Комплектность.

- |                              |   |
|------------------------------|---|
| 1. Блок управления           | 4. Комплект пневматических шлангов и переходников |
| 2. Распылитель               | 5. Порошковый шланг                               |
| 3. Бак для порошковой краски | 6. Паспорт изделия                                |

### 1. 5 Устройство и принцип работы изделия.

Установка «TSL-M3XL» состоит из следующих узлов (см.рис.1, рис.2, рис.3):

Рисунок 1:

- |  |   |
|--|---|
| 1. Манометр на подачу порошка.               | 7. Индикатор режима "сложные изделия".              |
| 2. Регулировка подачи порошка.               | 8. Кнопка переключения режимов                      |
| 3. Манометр на подачу транспортного воздуха. | 9. Кнопка и индикатор функции пульс (псевдо-трибо). |
| 4. Регулировка подачи транспортного воздуха. | 10. Кнопки регулировки тока.                        |
| 5. Индикатор режима "плоские изделия"        | 11. Кнопки регулировки напряжения.                  |
| 6. Индикатор режима "перекрас".              | 12. Индикатор напряжения.                           |
|  | 13. Индикатор тока.                                 |

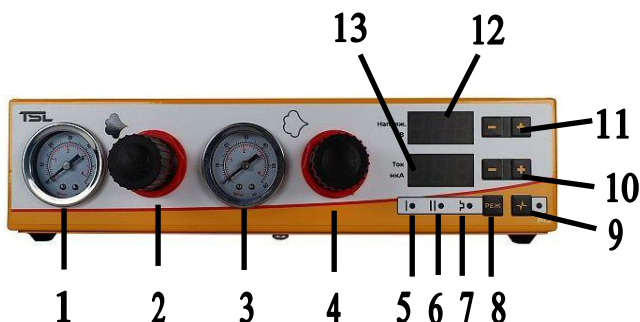


рис.1

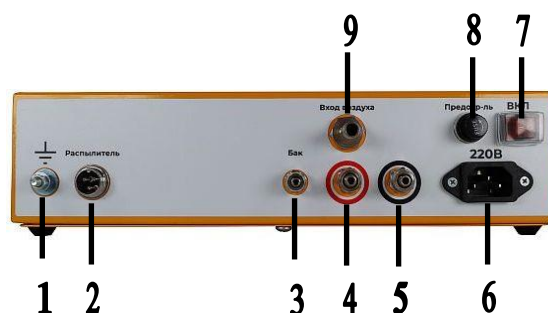


рис.2

Рисунок 2:

1. Винт заземления.
2. Разъем для подключения распылителя.
3. Штуцер подключения внешнего порошкового бака.
4. Штуцер выхода на подачу краски (красный).
5. Штуцер выхода транспортного воздуха в эжектор питателя(черный).
6. Разъем для подключения кабеля подачи питания 220V.
7. Кнопка включения/выключения блока.
8. Предохранитель.
9. Штуцер подключения воздушной магистрали к блоку.

Рисунок 3:

1. Насадка.
2. Втулка дефлектора.
3. Крепление втулки дефлектора.
4. Корпус распылителя.
5. Курок.
6. Штуцер подачи порошка из бака
7. Электрический кабель
8. Рукоятка
9. Крюк подвеса

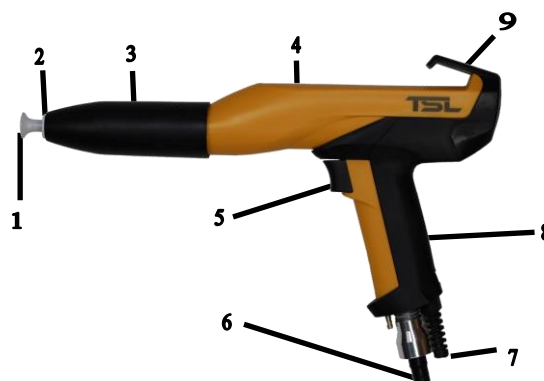


рис. 3

## 2. ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ.

## 2.1 Эксплуатационные ограничения

- Не допускается подключение распылителя к пневмосистеме с давлением выше 0,5МПа(5атм);
- Подключайте изделие только к сети переменного напряжения 220 В;
- Не допускается работа без качественного заземления всех частей оборудования!!!!
- Эксплуатировать и хранить распылитель при температуре не выше 50 °С

## 2.2 Использование установки (порядок работы):

Основные параметры, за которыми необходимо следить в процессе нанесения краски, - это расстояние от распылителя до детали, напряжение и сила тока на распылителе. Когда распылитель держат на небольшом расстоянии от детали (приблизительно 20-25 см), обычно наблюдается высокая эффективность осаждения порошка.

Используйте 3 заводских режима покраски или создайте свой ручной. Для ручного режима нажимайте кнопку переключения режимов пока индикаторы заводских режимов не погаснут. После этого вы можете нажимая кнопки регулировки и напряжения задать свои электрические параметры.

При работе с установками, основанными на действии коронного разряда, избыточная сила тока распылителя и избыточное напряжение могут осложнить нанесение покрытия в углубленных участках поверхности и привести к появлению обратной ионизации. Хорошим способом замедления образования обратной ионизации является уменьшение напряжения и тока на коронирующем электроде. При ручном распылении не следует наносить краску толстыми слоями за один прием. Вместо этого рекомендуется формировать необходимую толщину покрытия посредством наложения нескольких перекрывающих друг друга слоев порошка, например, змейкой вначале горизонтально, затем вертикально. При нанесении покрытия на углубленные участки рекомендуется использовать целевые типы дефлекторов, а не перемещать распылитель ближе к детали в попытке физически заставить порошок попасть в зоны углубления.

Добейтесь оптимального осаждения краски на изделие. При окраске пазов, внутренних поверхностей и изделий сложной формы, нанесения нескольких слоев рекомендуем пользоваться предустановленной программой "перекрас". Так же при окрашивании сложных изделий (углов, решеток, мелких деталей) используйте функцию пульс-лок. Функция пульс-лок подразумевает под собой имитацию псевдо-трибо нанесения (заряд на коронирующем электроде подается импульсно).

**Для перехода на работу с трибостатическим пистолетом, просто отстыкуйте пистолет TSL и присоедините к блоку управления пистолет Tribo Max. При использовании трибостатического распылителя необходимо установить значения тока и высокого напряжения в нулевое значение.**

### Схема подключения:

#### Назначение

Распылитель для нанесения порошковых красок «TSL TriboMAX», а также его модификации предназначены для нанесения порошковых красок методом трибостатического напыления.

#### Основные технические характеристики.

Рабочая температура	-10 +50 °С
Вес	450 гр.
Максимальное давление на входе	3,0 Бар
Минимальное давление на входе	0,5 Бар

#### Комплектность.

- Трибостатический ствол.
- Рукоятка с кнопкой включения
- Инструкция по эксплуатации

#### Устройство и принцип работы изделия.

Распылитель «TSL TriboMAX» состоит из следующих узлов (см.рис.1):



## Рисунок 1:

1. Трибостатический ствол с зарядной втулкой. \*
2. Регулятор факела. \*
3. Пластина заземления.
4. Курок включения.
5. Рукоятка.
6. Штуцер подключения форсажного воздуха на шланг диаметром 6мм.
7. Штуцер подключения порошкового шланга.
8. Провод с разъёмом подключения.

### **Принцип работы**

К штуцеру подачи форсажного воздуха (6) на рукоятке (5), подается сжатый воздух давлением 0,5- 3 Бар. К штуцеру подключения порошкового шланга (7) подключается шланг подачи порошка. При нажатии на курок (4) во внешнем блоке управления открывается воздушный клапан и включается подача воздуха. Благодаря трению, порошковая краска во время прохода через ствол (1) заряжается и налипает на окрашиваемое изделие. Регулировкой давления форсажного воздуха, подключенного штуцеру (6), регулируется скорость движения частиц порошка и соответственно силы заряда. Размер и форму факела можно отрегулировать положением регулятора факела (2). Во время работы необходимо обеспечить контакт руки оператора с пластиной заземления (3).

### **ИСПОЛЬЗОВАНИЕ ПО НАЗНАЧЕНИЮ**

#### **Эксплуатационные ограничения**

- Не допускается работа без заземления.
- Эксплуатировать и хранить распылитель при температуре не выше 50 °С

#### **Использование распылителя (порядок работы):**

Основные параметры, за которыми необходимо следить в процессе нанесения краски, - это расстояние от распылителя до детали. Когда распылитель находится на небольшом расстоянии от детали (приблизительно 20-25 см), как правило достигается высокий уровень осаждения порошковой краски на изделие.

Диаметр факела регулируется перемещением регулятора факела.

При ручном распылении не следует наносить краску толстыми слоями за один прием. Рекомендуется формировать необходимую толщину покрытия посредством наложения нескольких перекрывающих друг друга слоев порошка, например, змейкой: вначале горизонтально, затем вертикально. Методом подбора расхода форсажного воздуха и формой факела необходимо добиваться эффективного окрашивания разных форм изделий.