

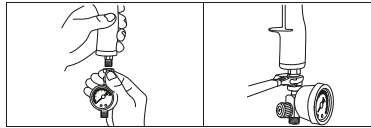


3M™ Hochleistungslackierpistole – Fließbecher

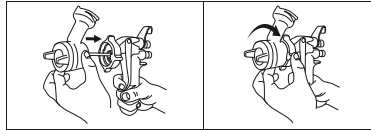
Betriebsdruckbereich* liegt zwischen 7 psi - 37 psi (0,5 bar - 2,6 bar)

Zusammenbau

1 Befestigen Sie das mitgelieferte Luftstromventil an der Unterseite der Pistole.



2 Befestigen Sie die Düse an der Lackierpistole. Achten Sie dabei auf den festen Sitz des Verschlussrings. Hinweis: Die Düse lässt sich leichter aufstecken, wenn Sie den Abzug in Richtung des Griffs ziehen. Kehren Sie den Vorgang um, um die Düse von der Lackierpistole abzunehmen.



3 Befestigen Sie den Becher des 3M™ PPS™ Lackverarbeitungs-systems Serie 2.0 an der Düse.



4 Schließen Sie dann nach dem Zusammenbau der Lackierpistole die Luftleitung an.

	2.0	1.8	1.6	1.4	1.3	1.2	0.9
Materialien mit hoher Viskosität	•	•					
Sprühfähige Füllstoffe	•	•					
Dickschichtfüller		•	•	•			
Füller		•	•	•			
Nass-in-Nass-Füller				•	•		
Versiegelung				•	•		
Direktglanz				•			
Decklack				•			
Lösemittelhaltiger Farblack				•	•		
Klarlack				•	•	•	
Wasserbasierter Basislack				•	•		
UV Füller				•	•	•	
Effektlacke				•	•	•	
Smart- / Kleinschadenreparatur							•

Düsenempfehlung

*Angaben sind lediglich Richtwerte: Beachten Sie bezüglich der Düsengröße die Empfehlungen des Lackherstellers.

Empfohlene Starteinstellungen

Lüfterregelung: Bei HVLP-Düsen 1,5 Umdrehungen, bei Fine Finish-Düsen 2,5 Umdrehungen von der geschlossenen Position aus öffnen.
Flüssigkeitsregelung: Von der geschlossenen Position 4 Drehungen weit öffnen.
Siehe empfohlene Druckeinstellung auf der Düsenkopf-Spritzdüse.

Hinzufügen des 3M™ PPS™ 2.0 Lackverarbeitungs-systems

1 Setzen Sie den Einweg-Innenbecher des 3M™ PPS™ 2.0 Lackverarbeitungs-systems in den Mischbecher des 3M™ PPS™ 2.0 Lackverarbeitungs-systems ein.



2 Gießen Sie das zu versprühende Material in den Mischbecher des 3M™ PPS™ 2.0 Lackverarbeitungs-systems. Nach Bedarf umrühren.



3 Platzieren Sie den Deckel des 3M™ PPS™ 2.0 Lackverarbeitungs-systems mit eingebautem Filter auf dem 3M™ PPS™ Mischbecher mit eingesetztem Innenbecher und lassen Sie ihn einrasten.



4 Drehen Sie ihn fest. Zum Versiegeln oder Schütteln die Verschlusskappe des 3M™ PPS™ 2.0 Lackverarbeitungs-systems aufsetzen.



5 Schließen Sie die Lackierpistole am befüllten Becher des 3M™ PPS™ 2.0 Lackverarbeitungs-systems an.



WARNHINWEIS!

Tauchen Sie die Lackierpistole oder Düsen nicht in Reinigungslösung oder Waschgeräte.

Ziehen Sie für weitere Informationen zur Verwendung und für Hinweise zur Gesundheit und Sicherheit die Bedienungsanleitung zu Rate.

* Betriebsdruckbereich (Operating Pressure Range, OPR) ist der Eingangsbereich für die sichere Funktion der Lackierpistole.



3M™ Hochleistungslackierpistole – Druckbecher

Betriebsdruckbereich* liegt zwischen 7 psi - 37 psi (0,5 bar - 2,6 bar)

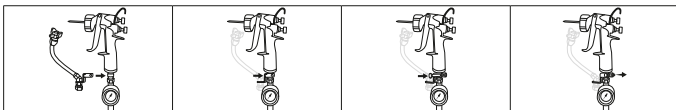
Maximaler Betriebsflüssigkeitsdruck: 50 psi / 3,44 bar

Zusammenbau

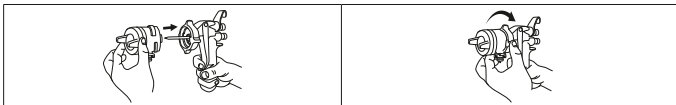
- 1 Befestigen Sie das mitgelieferte Luftstromventil an der Unterseite der Pistole.



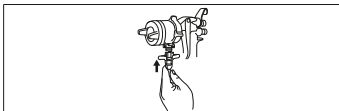
- 2 Schließen Sie den Flüssigkeitsschlauch an die Basis der Lackierpistole an.



- 3 Befestigen Sie die Düse an der Lackierpistole. Achten Sie dabei auf den festen Sitz des Verschlussrings. Hinweis: Die Düse lässt sich leichter aufstecken, wenn Sie den Abzug in Richtung des Griffs ziehen.



- 4 Schließen Sie den Schlauch an die Düse an.



- 5 Schließen Sie die Flüssigkeits- und Druckleitung vom Zufuhrsystem (oder Druckbecher) an Hinweis: Sie können zwischen Druckschlauch und Flüssigkeitszufuhr optional das Flüssigkeitsabsperrenteil installieren.

Wenden Sie sich bei weiteren Fragen an Ihren Ansprechpartner bei 3M. Weitere Informationen, einschließlich wichtiger Sicherheits- und Garantiefinformationen, zu 3M Automotive Aftermarket Produkten finden Sie unter: www.3m.de/aad-info // www.3maustria.at/aad-info

Empfohlene Starteinstellungen

Lüfterregelung: Bei HVLP-Düsen 1,5 Umdrehungen von der geschlossenen Position aus öffnen.
Flüssigkeitsregelung: Von der geschlossenen Position 4 Drehungen weit öffnen.
Siehe empfohlene Druckeinstellung auf der Düsenkopf-Spritzdüse.

Düsenempfehlung

Angaben sind lediglich Richtwerte: Beachten Sie bezüglich der Düsengröße die Empfehlungen des Lackherstellers.

	2.0	1.8	1.4	1.1	0.9
Lacke mit hoher Viskosität	•	•			
Strukturlacke	•	•			
Epoxidharz-/Urethan-Primer		•		•	
1K-Decklacke			•	•	
2K-Decklacke			•	•	•
Klarlacke			•	•	•
Basislacke/Einkomponentenlacke				•	•
Klebstoffe			•	•	•
Trennmittel				•	•
Beizen/Lacke				•	•

Reinigen

Druckbecher

- 1 Machen Sie das System nach angemessener Spülung (Becher, Leitungen) drucklos (oder schließen Sie das optionale Flüssigkeitsventil).
- 2 Entfernen Sie nach dem Druckabbau den Druckschlauch von der Düse.
- 3 Entfernen Sie die Düse von der Lackierpistole, um sie von Rückständen zu reinigen. Spülen Sie die Düse mit Reinigungslösung. Halten Sie die Flüssigkeitsspitze dabei gerade nach unten in einen Auffangbehälter.
- 4 Wischen Sie die Nadelspitze ab. Bewahren Sie die Lackierpistole mit aufgesetzter Düse auf, um die Nadel zu schützen.

Fließbecher

- 1 Trennen Sie nach dem Lackieren den Luftschlauch von der Pistole.
- 2 Damit der Lack zurück in den Becher fließt, drehen Sie den Becher um, ziehen Sie am Abzug und klopfen Sie den PPS™ Becher dreimal auf einen Tisch.
- 3 Spülen Sie die Düse mit Reinigungslösung. Ziehen Sie dabei am Abzug und halten Sie die Flüssigkeitsspitze gerade nach unten in einen Auffangbehälter.
- 4 Bewahren Sie die Lackierpistole mit aufgesetzter Düse auf, um die Nadel zu schützen.

WARNHINWEIS!

Tauchen Sie die Lackierpistole oder Düsen nicht in Reinigungslösung oder Waschgeräte.

* Betriebsdruckbereich (Operating Pressure Range, OPR) ist der Eingangsdruckbereich für die sichere Funktion der Lackierpistole.