

SATA paint set 10, SATA FDG 24, SATA FDG 48



Betriebsanleitung | Упътване за работа | 使用说明书 | Návod k použití |
Betjeningsvejledning | Kasutusjuhend | Operating Instructions | Instruc-
ciones de servicio | Käyttöohje | Mode d'emploi | Οδηγίες λειτουργίας
| Üzemeltetési utasítás | Istruzione d'uso | Naudojimo instrukcija |
Lietošanas instrukcija | Gebruikershandleiding | Bruksveiledning |
Instrukcja obsługi | Instruções de funcionamento | Manual de utilizare |
Руководство по эксплуатации | Bruksanvisning | Navodilo za obrato-
vanje | Návod na použitie | Kullanım talimatı

SATA

Index

[A DE] Betriebsanleitung deutsch.....	7
[EN] Operating Instructions English.....	35
[FR BL L] Mode d'emploi français.....	61
[ES] Instrucciones de servicio español.....	91

[DE | A] Aus Gründen der Ressourcenschonung (Gewichtsreduzierung, Verringerung des Emissionsausstoßes, Papiereinsparung etc.) werden SATA Produkten die Betriebsanleitungen nur noch in vier Sprachen in gedruckter Form beigelegt. Betriebsanleitungen in weiteren 22 Sprachen können Sie unter **www.sata.com/downloads** oder über den QR-Code abrufen.

[BG] От съображения за икономия на ресурсите (намаляване на теглото, намаляване на изпусканите емисии, икономия на хартия и т.н.) упътванията за работа на продуктите SATA ще се прилагат само на четири езика в печатна форма. Упътвания за работа на останалите 22 езика можете да изтеглите от **www.sata.com/downloads** или да ги извикате с QR код.

[CN] 为了节省资源 (减轻重量、减少排放、节省纸张等), SATA 产品仅随附四种语言的印刷版使用说明书。您可以在网址 www.sata.com/downloads 下或通过二维码获取其他 22 种语言的使用说明书

[CZ] důvodu úspory zdrojů (snížení hmotnosti, snížení emisí, úspora papíru atd.) jsou s výrobky SATA dodávány tištěné provozní pokyny pouze ve čtyřech jazykových mutacích. Návodů k použití v dalších 22 jazycích najdete na **www.sata.com/downloads** nebo prostřednictvím QR kódu.

[DK] For at spare ressourcer (reduktion af vægt, emissioner, papirforbrug osv.) er betjeningsvejledningerne i trykt form kun vedlagt SATA-produkterne på fire sprog. Betjeningsvejledningerne kan hentes på 22 yderligere sprog via **www.sata.com/downloads** eller QR-koden.

[EE] Ressursside säästmise huvides (kaalu vähendamise, heitekoguse vähendamise, paberi kokkuhoid jne) on SATA toodetega kaasas trükitud kasutusjuhendid vaid neljas keeles. Ülejäänud 22 keeles kasutusjuhendid saate alla laadida aadressil **www.sata.com/downloads** või avada QR-koodi kaudu.

[EN | US] In order to protect resources (reducing weight, cutting down on emissions, saving paper etc.), printed versions of the operating instructions will now be enclosed with SATA products in just four languages. Operating instructions in another 22 languages are available on **www.sata.com/downloads** or by using the QR code.

[ES] Por razones de protección de los recursos (reducción de peso, disminución de emisiones, ahorro de papel, etc.), los productos SATA solo se entregarán con instrucciones de servicio impresas en cuatro idiomas. Puede descargar las instrucciones de servicio en otros 22 idiomas en **www.sata.com/downloads**, o bien acceder a ellas mediante el código QR.

[FI] Resurssien säästämiseksi (painon alentamiseksi, päästöjen vähentämiseksi ja paperin säästämiseksi yms.) käyttöohjeet liitetään SATA-tuotteisiin enää neljällä kielellä painetussa muodossa. Käyttöohjeet ovat saatavilla 22 muulla kielellä osoitteesta **www.sata.com/downloads** tai QR-koodin kautta

[FR | BL | L] Par égard pour la préservation de nos ressources naturelles (réduction du poids, réduction des émissions, économie de papier, etc.), les produits SATA seront désormais uniquement

accompagnés de modes d'emploi imprimés en quatre langues. Vous pouvez télécharger les modes d'emploi dans 22 autres langues sur www.sata.com/downloads ou via le code QR.

[GR] Για λόγους προστασίας των πόρων (μείωση βάρους, ελάττωση εκπομπών, εξοικονόμηση χαρτί κ.λπ.) οι οδηγίες λειτουργίας των προϊόντων SATA θα παρέχονται σε έντυπη μορφή μόνο σε τέσσερις γλώσσες. Οδηγίες λειτουργίας σε άλλες 22 γλώσσες θα βρείτε στο www.sata.com/downloads ή μέσω του κωδικού QR.

[HU] Az erőforrások kímélése miatt (súlycsökkentés, kibocsátás csökkentése, takarékoskodás a papírral stb.) a SATA termékek üzemeltetési utasítását nyomtatott formában csak négy nyelven mellékeljük. Az üzemeltetési utasítást további 22 nyelven a www.sata.com/downloads honlapon vagy a QR-kód segítségével érheti el.

[IT] Ai fini della protezione delle risorse (riduzione del peso e delle emissioni, risparmio di carta), i prodotti SATA vengono forniti con le istruzioni d'uso stampate solo in quattro lingue. Le istruzioni d'uso possono essere scaricate in altre 22 lingue alla pagina www.sata.com/downloads oppure tramite codice QR.

[LV] Siekiant tausoti ištekliaus (sumažinti svorį, sumažinti išmetalų kiekį, taupyti popierių ir t. t.) prie SATA gaminių pridėdamos tik keturiomis kalbomis išspausdintos naudojimo instrukcijos. Naudojimo instrukcijas kitomis 22 kalbomis galite atsisiųsti iš www.sata.com/downloads arba nuskaityt QR kodą.

[LT] Resursu saudzėšanas nolūkā (svara samazinājums, emisijas mazināšana, papīra ietaupījums u.t.t.) SATA izstrādājumiem lietošanas instrukcijas drukātā veidā tiks pievienotas vēl tikai četrās valodās. Lietošanas instrukcijas vēl 22 valodās iespējams lejupielādēt vietnē www.sata.com/downloads vai skatīt, izmantojot kvadrāt kodu.

[NL] Om natuurlijke hulpbronnen te ontzien (gewichtsreductie, emissiereductie, papierbesparing etc.) worden nog slechts papieren handleidingen in vier talen bij de SATA producten geleverd. De gebruikershandleidingen in de 22 andere talen zijn beschikbaar onder www.sata.com/downloads of via de QR-code.

[NO] Fordi vi ønsker å ta vare på miljøet (reduisert vekt, reduksjon av klimagasser, papirbesparelse), sendes de trykte bruksveiledningene for SATA-produktene kun i fire språk sammen med produktet. Bruksveiledningene i de andre 22 språkene kan du laste ned under www.sata.com/downloads eller via QR-koden.

[PL] Z uwagi na oszczędne gospodarowanie odpadami (redukcja masy, zmniejszenie emisji, oszczędne zużycie papieru itp.) instrukcje obsługi produktów SATA będą udostępniane w formie wydrukowanej jeszcze tylko w czterech wersjach językowych. Instrukcje obsługi w pozostałych 22 językach mogą zostać pobrane ze strony www.sata.com/downloads lub za pomocą kodu QR.

[RO] Din motive de menajare a resurselor (reducerea masei, diminuarea evacuării de emisii, economisirea de hârtie etc.) la produsele SATA vor fi atașate manualele de utilizare numai în patru limbi în formă tipărită. Manualele de utilizare în alte 22 de limbi pot fi accesate la www.sata.com/downloads sau prin codul QR.

[RUS] Из соображений экономии ресурсов (снижение веса, сокращение вредных выбросов, экономия бумаги и т. д.) продукция SATA теперь комплектуется печатными руководствами по эксплуатации только на четырех языках. Руководства по эксплуатации на дополнительных 22 языках можно найти, перейдя по ссылке www.sata.com/downloads или воспользовавшись QR-кодом.

[S] På grund av att vi vill skona de ändliga resurserna (genom att reducera vikten, emissionerna, mängden papper med mera) följer en tryckt bruksanvisning till SATA-produkterna med på bara fyra språk. Bruksanvisningarna på ytterligare 22 språk kan du hämta på www.sata.com/downloads eller via QR-koden.

[SI] Zaradi varčevanja z viri (zmanjševanje teže, zniževanje emisij, varčevanje s papirjem itd.) imajo izdelki SATA priložena navodila za obratovanje v tiskani obliki le še v štirih jezikih. Navodila za obratovanje v nadaljnjih 22 jezikih lahko najdete na naslovu www.sata.com/downloads ali prek kode QR.

[SK] V záujme šetrenia zdrojov (zníženie hmotnosti, zníženie emisii, úspora papiera atď.) sú k výrobkom SATA priložené tlačené návody na použitie len v štyroch jazykoch. Návod na použitie nájdete v ďalších 22 jazykoch na www.sata.com/downloads alebo prostredníctvom QR kódu.

[TR] Kaynakları koruma sebeplerinden (ağırlığı indirgeme, emisyon salınımlarını azaltma, kağıt tasarrufu vs.) dolayı SATA ürünlerine kullanım talimatları artık sadece dört dilde baskılı formda eklenmektedir. Diğer 22 dildeki kullanım talimatlarına www.sata.com/downloads adresinde veya QR kodu üzerinden ulaşabilirsiniz.



www.sata.com/downloads

Inhaltsverzeichnis [Originalfassung: Deutsch]

1. Allgemeine Informationen.....7	10. Regelbetrieb17
2. Sicherheitshinweise.....9	11. Wartung und Instandhaltung20
3. Bestimmungsgemäße Verwendung 11	12. Pflege und Lagerung27
4. Beschreibung 11	13. Störungen.....28
5. Varianten 11	14. Kundendienst29
6. Lieferumfang12	15. Zubehör29
7. Aufbau12	16. Ersatzteile.....29
8. Technische Daten.....14	17. EU Konformitätserklärung33
9. Erstinbetriebnahme15	



Zuerst lesen!

Vor Inbetriebnahme und Betrieb diese Betriebsanleitung vollständig und sorgfältig durchlesen. Die Sicherheits- und Gefahrenhinweise beachten!

Diese Betriebsanleitung immer beim Produkt oder an einer jederzeit für jedermann zugänglichen Stelle aufbewahren!

1. Allgemeine Informationen

1.1. Einleitung

Diese Betriebsanleitung enthält wichtige Informationen für den Betrieb des SATA paint set 10, SATA FDG 24 und SATA FDG 48, im Folgenden Materialdruckbehälter genannt. Ebenso werden Inbetriebnahme, Betrieb, Wartung und Instandhaltung, Pflege und Lagerung, sowie Störungsbehebung beschrieben.

1.2. Zielgruppe

Diese Betriebsanleitung ist bestimmt für

- Fachkräfte des Maler- und Lackiererhandwerks.
- Geschultes Personal für Lackierarbeiten in Industrie- und Handwerksbetrieben.

1.3. Unfallverhütung

Grundsätzlich sind die allgemeinen sowie die landesspezifischen Unfallverhütungsvorschriften und die entsprechenden Werkstatt- und Betriebschutzanweisungen einzuhalten.

1.4. Ersatz-, Zubehör- und Verschleißteile

Grundsätzlich sind nur Original Ersatz-, Zubehör- und Verschleißteile von SATA zu verwenden. Zubehörteile, die nicht von SATA geliefert wurden, sind nicht geprüft und nicht freigegeben. Für Schäden, die durch die Verwendung nicht freigegebener Ersatz-, Zubehör- und Verschleißteile entstanden sind, übernimmt SATA keinerlei Haftung.

1.5. Gewährleistung und Haftung

Es gelten die Allgemeinen Geschäftsbedingungen von SATA und ggf. weitere vertragliche Absprachen sowie die jeweils gültigen Gesetze.

SATA haftet nicht bei

- Nichtbeachtung der Betriebsanleitung
- Nichtbestimmungsgemäßer Verwendung des Produkts
- Einsatz von nicht ausgebildetem Personal
- Nichtverwendung von persönlicher Schutzausrüstung
- Nichtverwendung von Original-Zubehör und -Ersatzteilen
- Eigenmächtigen Umbauten oder technischen Veränderungen
- Natürlicher Abnutzung / Verschleiß
- Gebrauchsuntypischer Schlagbelastung
- Unzulässigen Montage- und Demontearbeiten

1.6. Angewandte Richtlinien, Verordnungen und Normen

Richtlinie 2014/34/EU

Geräte und Schutzsysteme zur bestimmungsgemäßen Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen (ATEX)

Richtlinie 2014/68/EU

Druckgeräterichtlinie, Modul A1 Interne Fertigungskontrolle

DIN EN 1127-1

Explosionsschutz Teil 1: Grundlagen und Methodik

DIN EN ISO 80079-36

Nichtelektrische Geräte für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen – Teil 1: Grundlagen und Anforderungen

DIN EN ISO 12100-1/-2

Sicherheit von Maschinen, Allgemeine Anforderungen

DIN EN 1953

Spritz- und Sprühgeräte für Beschichtungsstoffe - Sicherheitsanforderungen

DIN 31000:2011

„Allgemeine Leitsätze für das sicherheitsgerechte Gestalten technischer Erzeugnisse“

2. Sicherheitshinweise

Sämtliche nachstehend aufgeführten Hinweise lesen und einhalten. Nichteinhaltung oder fehlerhafte Einhaltung können zu Funktionsstörungen führen oder Verletzungen verursachen.

2.1. Anforderungen an das Personal

Der Materialdruckbehälter darf nur von erfahrenen Fachkräften und eingewiesenem Personal verwendet werden, die diese Betriebsanleitung vollständig gelesen und verstanden haben. Personen, deren Reaktionsfähigkeit durch Drogen, Alkohol, Medikamente oder auf andere Weise herabgesetzt ist, ist der Umgang mit dem Materialdruckbehälter untersagt.

2.2. Persönliche Schutzausrüstung

Bei Verwendung des Materialdruckbehälters sowie bei der Reinigung und Wartung immer zugelassenen Atem- und Augenschutz, geeignete Schutzhandschuhe, Arbeitskleidung sowie Sicherheitsschuhe tragen.

2.3. Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen

Der Materialdruckbehälter ist zur Verwendung/Aufbewahrung in explosionsgefährdeten Bereichen der Ex-Zone 1 und 2 zugelassen. Die Produktkennzeichnung ist zu beachten.

2.4. Sicherheitshinweise

Aufstellungsort

- Bei Aufstellung in explosionsgefährdeten Bereichen den Materialdruckbehälter vor Inbetriebnahme entsprechend der Betriebssicherheitsverordnung durch eine Fachkraft, die über ausreichende Kenntnisse der ATEX-Richtlinie verfügt prüfen.
- Materialdruckbehälter niemals im Bereich von nicht explosionsgeschützten elektrischen Einrichtungen verwenden.
- Materialdruckbehälter von Zündquellen wie offenes Feuer, brennende Zigaretten oder Funkenflug fern halten.
- Arbeitsbereiche, in denen Gefahrstoffe verarbeitet oder gelagert werden, müssen über eine ausreichende Lüftung verfügen. Bei Ausfall der Lüftung sind die Arbeiten sofort zu unterbrechen und vorhandene Rührwerke auszuschalten.

Technischer Zustand

- Materialdruckbehälter niemals bei Beschädigung oder fehlenden Teilen

in Betrieb nehmen.

- Materialdruckbehälter bei Beschädigung sofort außer Betrieb nehmen, von der Druckluftversorgung trennen und vollständig entlüften.
- Materialdruckbehälter niemals eigenmächtig umbauen oder technisch verändern.
- Materialdruckbehälter mit allen angeschlossenen Komponenten vor jedem Gebrauch auf Beschädigungen und festen Sitz überprüfen und gegebenenfalls instand setzen.
- Die Klemmbügel und Knebelschrauben sind regelmäßig auf Verschleiß und Beschädigungen zu prüfen und gegebenenfalls zu ersetzen. Klemmbügel und Knebelschrauben von Hand anziehen.

Arbeitsmaterialien

- Es sind ausschließlich Beschichtungsstoffe der Fluidgruppe 2 im SATA paint set 10, SATA FDG 24 und SATA FDG 48 zugelassen.
- Die Verarbeitung von säure- oder laugenhaltigen Spritzmedien ist verboten.
- Die Verarbeitung von Lösemittel mit Halogenkohlenwasserstoffen, Benzin, Kerosin, Herbizide, Pestizide und radioaktive Substanzen ist verboten. Halogenierte Lösemittel können zu explosiven und ätzenden chemischen Verbindungen führen.
- Materialdruckbehälter bestehen aus einer hoch beständigen Edelstahllegierung. Dennoch ist bei Einsatz von stark korrosiven oder abrasiven Spritzmedien eine Abstimmung mit SATA erforderlich.
- Ausschließlich die zum Arbeitsfortschritt benötigte Medien in die Arbeitsumgebung des Materialdruckbehälters bringen.

Betriebsparameter

- Materialdruckbehälter dürfen nur innerhalb der auf dem Typenschild angegebenen Parameter betrieben werden.

Angeschlossene Komponenten

- Die angeschlossenen Komponenten müssen die beim Betrieb des Druckbehälters zu erwartenden thermischen, chemischen und mechanischen Beanspruchungen sicher Stand halten.
- Unter Druck stehende Schläuche können beim Lösen durch peitschenartige Bewegungen und ausspritzendes Material zu Verletzungen führen. Vor dem Lösen Schläuche immer vollständig entlüften.

Allgemein

- Materialdruckbehälter niemals im druckbeaufschlagten Zustand transportieren.

- Die örtlichen Sicherheits-, Unfallverhütungs-, Arbeitsschutz- und Umweltschutzvorschriften einhalten.

3. Bestimmungsgemäße Verwendung

Der Materialdruckbehälter dient zum Fördern von fließfähigen Medien (Spritzmedien/Material) mittels Druckluft.

4. Beschreibung

Der Materialdruckbehälter wird zur Verarbeitung größerer Mengen flüssigen Materials verwendet. Das Material wird mittels Druckluft zu den Hand- oder Automatikpistolen gefördert.

5. Varianten

Der Materialdruckbehälter wird je nach Kundenanforderung mit Komponenten wie Tragegriff (nur SATA paint set 10) Einfach-/Doppeldruckminderer und den verschiedenen Rührwerken zusammengesetzt. Optional ist ein Materialabgang am Druckbehälter unten (nur SATA FDG 24) möglich, sowie ein zweiter Pistolenanschluss für Material- und Spritzluftversorgung.

Eine Nachrüstung der einzelnen Varianten ist nicht möglich.

Tragegriff (nur SATA paint set 10) [1-12]

Zum komfortablen Tragen des Materialdruckbehälters.

Einfachdruckminderer [1-3]/[7-5]

Zum Einstellen des Materialdrucks.

Doppeldruckminderer [1-11]/[7-14]

Zum separaten Einstellen des Material- und Spritzdrucks.

Handrührwerk [1-1]/[7-1]

Zum manuellen Aufrühren des Materials. Das Rührwerk wird durch eine Handkurbel angetrieben.

Druckluftührwerk [1-2]/[7-3]/[7-4]

Zum gleichmäßigen Aufrühren des Materials. Das Rührwerk wird durch einen Druckluftmotors angetrieben. Dieser wird durch eine externe Druckluftleitung mit Druckluft versorgt. Das Druckluftührwerk kann wahlweise mit [1-2]/[7-4] oder ohne Getriebe [7-3] (nur bei SATA FDG 24/48) bestellt werden.

Elektorrührwerk [7-2]/[12-1]

Zum gleichmäßigen Aufrühren des Materials. Das Rührwerk wird durch einen Elektromotors angetrieben.

Materialabgang unten am Druckbehälter (nur SATA FDG 24) [7-7]

Zum Anschluss der Pistole am Druckbehälter unten.

Zweiter Pistolenanschluss [1-4]/[7-6]

Zum Anschluss einer zweiten Pistole.

6. Lieferumfang

- Materialdruckbehälter, je nach Variante
- Schlüssel für Nachfüllöffnung

7. Aufbau

7.1. SATA paint set 10

Materialdruckbehälter SATA paint set 10 [1]

- | | | | |
|-------|---|--------|------------------------------|
| [1-1] | SATA paint set 10 mit Handrührwerk | [1-5] | Behälterdeckel |
| [1-2] | SATA paint set 10 mit Drucklufrührwerk mit Getriebe | [1-6] | Anschluss Materialversorgung |
| [1-3] | SATA paint set 10 mit Einfachdruckminderer | [1-7] | Klemmbügel |
| [1-4] | SATA paint set 10 mit Doppeldruckminderer und zweitem Pistolenanschluss | [1-8] | Druckbehälter |
| | | [1-9] | Entlüftungsventil |
| | | [1-10] | Knebelschraube |
| | | [1-11] | Doppeldruckminderer |
| | | [1-12] | Tragegriff |

Einfachdruckminderer

- | | | | |
|-------|------------------------------|--------|-----------------------------------|
| [2-1] | Kugelhahn Materialversorgung | [2-6] | Luftanschluss Spritzluft |
| [2-2] | Anschluss Materialversorgung | [2-7] | Kugelhahn Spritzluft |
| [2-3] | Sicherheitsüberdruckventil | [2-8] | Einfachdruckminderer |
| [2-4] | Entlüftungsventil | [2-9] | Kugelhahn Druckluftversorgung |
| [2-5] | Druckregler Materialdruck | [2-10] | Luftanschluss Druckluftversorgung |

Doppeldruckminderer

- | | | | |
|-------|------------------------------|--------|-----------------------------------|
| [3-1] | Kugelhahn Materialversorgung | [3-6] | Druckregler Spritzdruck |
| [3-2] | Anschluss Materialversorgung | [3-7] | Doppeldruckminderer |
| [3-3] | Sicherheitsüberdruckventil | [3-8] | Luftanschluss Spritzluft |
| [3-4] | Entlüftungsventil | [3-9] | Kugelhahn Druckluftversorgung |
| [3-5] | Druckregler Materialdruck | [3-10] | Luftanschluss Druckluftversorgung |

Zweiter Pistolenanschluss

[4-1] Kugelhahn Materialver-
sorgung

[4-2] Anschluss Materialver-
sorgung

Handrührwerk

[5-1] Handkurbel für Rührwerk

Drucklufrührwerk mit Getriebe

[6-1] Schalldämpfer

[6-2] Luftmikrometer

[4-3] Kugelhahn Spritzluft

[4-4] Luftanschluss Spritzluft

[5-2] Entlüftungsventil

[6-3] Luftanschluss Druckluft-
motor

[6-4] Druckluftmotor mit Getriebe

7.2. SATA FDG 24 / 48

Materialdruckbehälter SATA FDG 24 / 48 [7]

[7-1] SATA FDG 24/48 mit
Handrührwerk

[7-2] SATA FDG 24/48 mit Elekt-
rorührwerk

[7-3] SATA FDG 24/48 mit
Drucklufrührwerk ohne
Getriebe

[7-4] SATA FDG 24/48 mit
Drucklufrührwerk mit
Getriebe

[7-5] SATA FDG 24/48 mit
Einfachdruckminderer

[7-6] SATA FDG 24/48 Doppel-
druckminderer mit zweitem
Pistolenanschluss

[7-7] SATA FDG 24 mit Material-
abgang unten

[7-8] Behälterdeckel

[7-9] Verschlusschraube für
Materialbefüllung

[7-10] Druckbehälter

[7-11] Klemmbügel

[7-12] Druckregler

[7-13] Knebelschraube

[7-14] Doppeldruckminderer

Einfachdruckminderer

[8-1] Einfachdruckminderer

[8-2] Kugelhahn Druckluftver-
sorgung

[8-3] Luftanschluss Druckluftver-
sorgung

[8-4] Kugelhahn Spritzluft

[8-5] Luftanschluss Spritzluft

[8-6] Entlüftungsventil

[8-7] Anschluss Materialver-
sorgung

[8-8] Kugelhahn Materialver-
sorgung

[8-9] Druckregler Materialdruck

[8-10] Sicherheitsüberdruckventil

Doppeldruckminderer

[9-1] Kugelhahn Druckluftver-
sorgung

[9-2] Luftanschluss Druckluftver-
sorgung

[9-3] Doppeldruckminderer

- [9-4] Luftanschluss Spritzluft
 [9-5] Entlüftungsventil
 [9-6] Anschluss Materialversorgung

- [9-7] Kugelhahn Materialversorgung
 [9-8] Druckregler Materialdruck
 [9-9] Druckregler Spritzdruck
 [9-10] Sicherheitsüberdruckventil

Zweiter Pistolenanschluss

- [10-1] Kugelhahn Spritzluft
 [10-2] Luftanschluss Spritzluft
 [10-3] Anschluss Materialversorgung
 [10-4] Kugelhahn Materialversorgung

Handrührwerk

- [11-1] Handkurbel für Rührwerk

Elektrorührwerk

- [12-1] Elektromotor für Rührwerk

Druckluftührwerk ohne Getriebe

- [13-1] Luftmikrometer
 [13-2] Schalldämpfer (verdeckt)
 [13-3] Druckluftmotor
 [13-4] Luftanschluss Druckluftmotor

Druckluftührwerk mit Getriebe

- [14-1] Luftmikrometer
 [14-2] Druckluftmotor mit Getriebe
 [14-3] Schalldämpfer
 [14-4] Luftanschluss Druckluftmotor

8. Technische Daten

8.1. Materialdruckbehälter

Benennung	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Max. Betriebsüberdruck	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Zul. Betriebstemperatur	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °F		
Inhalt	10 Liter	2.6 gal	24 Liter	6,3 gal	48 Liter	12.7 gal
Fluid/Fluidgruppe	2		2		2	
Lichte Weite innen	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch

Benennung	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
	mm	inch	mm	inch	mm	inch
Lichte Höhe innen	268	10.5	396	15.6	468	18.4
Gewicht ohne Einsatztopf und Rührwerk	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Option Materialabgang unten am Behälter	–		G1		–	

8.2. Elektrorührwerk

Benennung	
Schutzart	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Spannung	230 / 400 V 50 Hz
Leistung	0,12 kW
Drehzahl	ca. 100 U / min.
Gewicht	6,3 kg 14 lbs

8.3. Druckluftührwerk mit / ohne Getriebe

Benennung	
Schutzart	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Arbeitsdruck	2,0 – 6,0 bar 29 psi – 87 psi
Luftverbrauch	100 – 600 NI / min
Leistung	0,05 – 0,6 kW.
Drehzahl ohne Getriebe	auf Anfrage
Drehzahl mit Getriebe 1:25	50 – 120 U / min
Gewicht ohne Getriebe	1 kg 2.2 lbs
Gewicht mit Getriebe	1,8 kg 4 lbs

9. Erstinbetriebnahme

Der Materialdruckbehälter wird vollständig montiert und betriebsbereit ausgeliefert.

Nach dem Auspacken prüfen:

- Materialdruckbehälter beschädigt.
- Lieferumfang vollständig (siehe Kapitel 6)

9.1. Materialdruckbehälter


▲ DANGER

Warnung!

Verletzungsgefahr durch berstende Leitungen und Schläuche

Durch Verwendung von nicht geeigneten Leitungen und Schläuchen, können diese durch Lösemittel oder zu hohen Druck beschädigt werden und explodieren.

→ Nur lösemittelbeständige, leitfähige und technisch einwandfreie Leitungen und Schläuche für Druckluft und Spritzmedium mit Dauerdruckfestigkeit von mindestens 40 bar verwenden.



Hinweis!

Bei einem zweiten Pistolenanschluss für Material- und Spritzdruck wird die Materialversorgung und Spritzluft analog dem ersten Pistolenanschluss angeschlossen.

- Entlüftungsventil [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] schließen.

Variante Einfachdruckminderer

- Kugelhahn für Spritzluft [2-7]/[8-4] schließen.


Variante mit zweitem Pistolenanschluss

- Kugelhahn für Spritzluft [4-3]/[10-1] schließen.
- Kugelhahn für Materialversorgung [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4] schließen.
- Materialschlauch an Materialversorgung [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3] anschließen.

Variante Materialabgang unten


- Materialschlauch an Materialabgang unten [7-7] anschließen.
- Spritzluft an Luftanschluss [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4] anschließen.
- Druckluftversorgung an Luftanschluss [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2] anschließen.
- Alle Anschlüsse auf festen Sitz und Dichtheit prüfen.

9.2. Druckluftrührwerk

	NOTICE	Vorsicht!
<p>Schäden durch zu hohen Lufteingangsdruck Ein zu hoher Lufteingangsdruck am Druckluftmotor kann diesen beschädigen. → Den maximalen Lufteingangsdruck von 7 bar nicht überschreiten.</p>		


- Druckluftversorgung an Luftanschluss Druckluftmotor [6-3]/[13-4]/[14-4] anschließen.

9.3. Elektrorührwerk

	DANGER	Warnung!
<p>Lebensgefahr durch Stromschlag Installations- und Wartungsarbeiten mit anliegender Spannung verursachen schwere Körperverletzungen bis hin zum Tod. → Vor Arbeiten am Elektrorührwerk elektrische Spannung abschalten und gegen unbefugtes Wiedereinschalten sichern. Elektromotor nur an Stromkreise anschließen, die mit einem allpolig trennenden Schalter abschaltbar sind.</p>		

- Elektrorührwerk wie in der beiliegenden Dokumentation an das Stromnetz anschließen.

10. Regelbetrieb

	DANGER	Warnung!
<p>Lebensgefahr durch explodierenden Materialdruckbehälter. Elektrostatische Aufladungen beim Betrieb des Behälters können zu einer Funkenbildung und somit zur Explosion des Materialdruckbehälters führen. → Druckbehälter ausreichend erden. → Ableitwiderstand von < 1 MOhm sicherstellen. → Nur zugelassene und leitfähige Schläuche einsetzen.</p>		

10.1. Rührwerke

Handrührwerk

Über die Handkurbel [5-1]/[11-1] kann das Material manuell aufgerührt werden.

Druckluftrührwerk

**NOTICE****Vorsicht!****Schäden durch falsch aufbereitete Druckluft**

Falsch aufbereitete Druckluft kann den Druckluftmotor beschädigen.
 → Für den Betrieb des Druckluftmotors ist technisch saubere und geölte Druckluft erforderlich. Die Ölmenge beträgt ca. 1 Tropfen säurefreies Öl pro Minute.

**NOTICE****Vorsicht!****Schäden durch zu hohe Drehzahl**

Eine zu hohe Drehzahl des Rührwerks kann dieses beschädigen.
 → Rührwerk nie ohne Belastung laufen lassen und Drehzahl nur so hoch wählen, wie zum einwandfreien Aufrühren erforderlich ist.

Die Drehzahl des Rührwerks kann über den Luftmikrometer **[6-2]/[13-1]/[14-1]** stufenlos reguliert werden.

- Eine Linksdrehung erhöht die Drehzahl des Rührwerks.
- Eine Rechtsdrehung verringert die Drehzahl des Rührwerks.

Elektrorührwerk**NOTICE****Vorsicht!****Schäden durch Überhitzung**

Zu hohe Temperaturen beschädigen den Elektromotor.
 → Beim Betrieb des Elektrorührwerkes darauf achten, dass die Lüftungsschlitze des Motors nicht verdeckt werden.

- Elektrorührwerk **[12-1]** über externe Steuerung ein- und ausschalten.

10.2. Material- und Spritzluftversorgung herstellen**DANGER****Warnung!****Verletzungsgefahr durch nicht angeschlossene Material- und Druckluftleitungen**

Austretendes Material und nicht richtig angeschlossene Druckluftleitungen können Verletzungen verursachen.
 → Material- und Druckluftleitungen auf festen Sitz prüfen.

- Kugelhahn Druckluftversorgung **[2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1]** öffnen.

Variante Einfachdruckminderer

- Kugelhahn Spritzluft **[2-7]/[8-4]** öffnen.

Variante mit zweitem Pistolenanschluss

- Kugelhahn Spritzluft [4-3]/[10-1] öffnen.
- Kugelhahn Materialversorgung [2-1]/[3-1]/ [4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4] öffnen.

10.3. Material- und Spritzdruck einstellen**Materialdruck einstellen**

Der Materialdruck kann durch Drehen des Druckreglers [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8] stufenlos eingestellt werden.


- Durch Drehen des Druckreglers nach links wird der Materialdruck verringert.
- Durch Drehen des Druckreglers nach rechts wird der Materialdruck erhöht.


Spritzdruck einstellen (nur bei Variante Doppeldruckminderer)

Der Spritzdruck kann durch Drehen des Druckreglers [3-6]/[9-9] stufenlos eingestellt werden.

- Durch Drehen des Druckreglers nach links wird der Spritzdruck verringert.
- Durch Drehen des Druckreglers nach rechts wird der Spritzdruck erhöht.

10.4. Wechsel des Spritzmediums

	▲ DANGER	Warnung!
Lebensgefahr durch nicht entlüfteten Materialdruckbehälter		
Beim Öffnen eines unter Druck stehenden Materialdruckbehälters wird es zur Explosion kommen. → Materialdruckbehälter vor jedem Öffnen von der Druckluftversorgung trennen und über das Entlüftungsventil [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] vollständig entlüften.		

	▲ DANGER	Warnung!
Verletzungsgefahr durch laufendes Rührwerk		
Beim Öffnen des Materialdruckbehälters mit laufendem Rührwerk können Körperteile sowie Kleidungsstücke eingezogen werden. → Rührwerk vor dem Öffnen abschalten und gegen Wiedereinschalten sichern.		

Materialdruckbehälter öffnen

- Rührwerk von Strom-/Druckluftnetz trennen und gegen Wiedereinschalten sichern.
- Kugelhahn Materialversorgung [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4] schließen.
- Kugelhahn Druckluftversorgung [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1] schließen.

Bei Variante Einfachdruckminderer

- Kugelhahn Spritzluft [2-7]/[8-4] schließen.

Bei Variante mit zweitem Pistolenanschluss

- Kugelhahn Spritzluft [4-3]/[10-1] schließen.
- Materialdruckbehälter von Druckluftnetz trennen.
- Materialdruckbehälter über Entlüftungsventil [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] vollständig entlüften.
- Knebelschraube [1-10]/[7-13] lösen.
- Klemmbügel [1-7]/[7-11] nach außen klappen.
- Behälterdeckel [1-5]/[7-8] von Druckbehälter [1-8]/[7-10] abnehmen.
- Druckbehälter mit geeignetem Reinigungsmittel reinigen (siehe Kapitel 12).
- Materialdruckbehälter mit Spritzmedium befüllen.

Materialdruckbehälter schließen

- Behälterdeckel [1-5]/[7-8] auf Materialdruckbehälter [1-8]/[7-10] aufsetzen.
- Klemmbügel [1-7]/[7-11] nach innen einklappen und Knebelschraube [1-10]/[7-13] auf der Wulstinnenseite des Deckels positionieren.
- Knebelschraube handfest anziehen.
- Rührwerk mit Strom-/Druckluftnetz verbinden.
- Materialdruckbehälter mit Druckluftnetz verbinden und Druck innerhalb des zulässigen Bereichs einstellen.
- Material- und Spritzluftversorgung herstellen (siehe Kapitel 10.2).

11. Wartung und Instandhaltung

Das folgende Kapitel beschreibt die Wartung und Instandhaltung des Materialdruckbehälters.

**Warnung!****Brand- und Explosionsgefahr**

- Fachpersonal für Wartungs- und Reinigungsarbeiten muss über eine Zusatzqualifikation im Explosionsschutz verfügen.
- Wartungs- und Reinigungsarbeiten niemals in explosionsfähiger Atmosphäre durchführen.
- Vor allen Wartungsarbeiten das gesamte System in einen drucklosen Zustand versetzen und von der Luft- und Materialversorgung trennen.
- Sicherstellen, dass sich keine Zündquellen und/oder offenes Licht bzw. Flammen in der Nähe befinden. Nicht rauchen.
- Erdung prüfen.

**Warnung!****Einsatz nicht geeigneter Ersatzteile in explosionsgefährdeten Bereichen**

- Ersatzteile, die nicht den Vorgaben der ATEX-Richtlinie entsprechen, können in einer explosionsfähigen Atmosphäre Explosionen verursachen. Dies kann zu schweren Verletzungen und Tod führen.
- Verwenden Sie ausschließlich Originalersatzteile.

**Warnung!****Explosionsgefahr ausgelöst durch Zündquellen in explosionsfähiger Atmosphäre**

- Metallteile können (z. B. durch Fallen und Aufprall auf andere Metallteile) Funken erzeugen. In explosionsfähiger Atmosphäre können Funken Explosionen verursachen. Dies kann zu schweren Verletzungen und Tod führen.
- Wartungs- und Reinigungsarbeiten niemals in explosionsfähiger Atmosphäre durchführen.

11.1. Sicherheitsüberdruckventil prüfen



▲ DANGER

Warnung!

Verletzungsgefahr durch defektes Sicherheitsüberdruckventil

Ein defektes Sicherheitsüberdruckventil entlüftet den Farbdruckbehälter nicht richtig und es kann zur Explosion kommen.

→ Sicherheitsüberdruckventil regelmäßig prüfen. Bläst das Sicherheitsüberdruckventil nicht ab, Druckbehälter umgehend außer Betrieb nehmen und das Sicherheitsüberdruckventil ersetzen.

Das Sicherheitsüberdruckventil **[2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10]** darf nur von autorisiertem Personal geprüft werden, die über ausreichende Kenntnisse auf diesem Gebiet verfügen.

- Entlüftungsventil schließen.
- Materialdruckbehälter mit Druck innerhalb des zulässigen Bereiches beaufschlagen.
- Sicherheitsüberdruckventil durch Linksdrehung prüfen. Es muss hörbar Luft entweichen.
- Sicherheitsüberdruckventil nach abgeschlossener Prüfung wieder schließen.

11.2. Dichtung Behälterdeckel prüfen

- Materialdruckbehälter öffnen (siehe Kapitel 10.4).
- Dichtung zwischen Behälterdeckel **[1-5]/[7-8]** und Druckbehälter **[1-8]/[7-10]** auf Beschädigung prüfen.
- Materialdruckbehälter verschließen (siehe Kapitel 10.4).

11.3. Material- und Luftanschlüsse prüfen

- Nach jedem Betrieb Luft- und Materialanschlüsse auf Dichtigkeit und festen Sitz prüfen.

11.4. Druckluftmotor nachschmieren

Der Motor des Drucklufrührwerkes ist nahezu wartungsfrei. Bei auftretendem Leistungsverlust kann jedoch eine Motorspülung durchgeführt werden.

- Rührwerk von Druckluftnetz trennen.
- Druckluftversorgung von Luftversorgung Druckluftmotor **[6-3]/[13-4]/[14-4]** abschrauben.
- In Luftversorgung Druckluftmotor einige Tropfen Petroleum einfüllen.
- Druckluftmotor am Rührflügel von Hand mehrmals hin- und herdrehen.
- Druckluftversorgung an Luftversorgung Druckluftmotor

[6-3]/[13-4]/[14-4] anschrauben.

- Druckluftmotor mit ca. 0,5 bar Luftdruck beaufschlagen und sauberfahren, bis eine normale Leistung hergestellt ist.
- Druckluftversorgung von Luftversorgung Druckluftmotor abschrauben und einige Tropfen säurefreies Öl eingeben.
- Druckluftversorgung an Luftversorgung Druckluftmotor wieder anschrauben.

11.5. Rührflügel und Lagerbüchse tauschen

SATA FDG 24/48 mit Druckluft-/Elektorrührwerk mit/ohne Getriebe

Demontage:

- Materialdruckbehälter öffnen (siehe Kapitel 10.4).
- Deckel mit Druckluft-/Elektorrührwerk mit Getriebe abnehmen.
- Sechskantmutter am Rührflügel abschrauben.
- Rührflügel von der Rührwerkswelle abziehen.
- Kegelstift aus Traverse Rührwerkswelle entnehmen.
- Sprengring demontieren.
- Traverse Rührwerkswelle vom Deckel abschrauben.
- Traverse Rührwerkswelle mit Lagerbüchse von Rührwerkswelle ziehen.
- Lagerbüchse aus Traverse Rührwerkswelle abziehen.

Montage:

- Lagerbüchse in Traverse Rührwerkswelle einsetzen.
- Traverse Rührwerkswelle mit Lagerbüchse auf Rührwerkswelle schieben.
- Traverse Rührwerkswelle am Deckel festschrauben.
- Kegelstift in Traverse Rührwerkswelle einsetzen.
- Sprengring montieren.
- Rührflügel auf Rührwerkswelle aufschieben.
- Sechskantmutter unten am Rührflügel festziehen.
- Deckel mit Druckluft-/Elektorrührwerk mit Getriebe auf Materialdruckbehälter aufsetzen.
- Materialdruckbehälter schließen (siehe Kapitel 10.4).

11.6. Austausch Stopfbuchsenpackung, O-Ring und Messing-Lagerbüchse

SATA paint set 10 und SATA FDG 24/48 mit Handrührwerk

Demontage:


- Materialdruckbehälter öffnen (siehe Kapitel 10.4).
- Deckel mit Handrührwerk abnehmen.

- Handkurbel von Rührwerkswelle demontieren.
- Gewindestift im oberen Stellring lösen.
- Oberen Stellring von der Rührwerkswelle abziehen.
- Stopfbüchse herausschrauben.
- O-Ring aus Stopfbüchse entfernen.
- Rührwerkswelle nach unten aus Nabe ziehen.

Nur SATA FDG 24/48

- Scheibe kann auf Rührwerkswelle verbleiben.
- Stopfbuchsenpackung aus Nabe entnehmen.
- Ggf. Messing-Lagerbüchse nach oben aus Nabe austreiben.

Montage:

	NOTICE	Vorsicht!
Schäden durch ungeeignetes Werkzeug		
Ungeeignetes Werkzeug kann die Messing-Lagerbüchse bei der Montage beschädigen.		
→ Messing-Lagerbüchse vorsichtig einsetzen dabei Spezialwerkzeug verwenden.		

- Ggf. Messing-Lagerbüchse in Nabe einsetzen.
- Rührwerkswelle von unten in die Nabe schieben.
- O-Ring in Stopfbüchse einsetzen.
- Drei Grafit Schnüre um die Rührwerkswelle wickeln und in die Nabe drücken.
- Stopfbüchse so einschrauben, dass sich die Rührwerkswelle ohne Kraftaufwand von Hand drehen lässt.
- Oberen Stellring auf die Rührwerkswelle aufchieben.
- Gewindestift im oberen Stellring anziehen.
- Handkurbel auf Rührwerkswelle montieren.
- Deckel mit Handrührwerk auf Materialdruckbehälter aufsetzen.
- Materialdruckbehälter schließen (siehe Kapitel 10.4).


SATA FDG 24/48 mit Druckluftrührwerk ohne Getriebe

Demontage:

- Materialdruckbehälter öffnen (siehe Kapitel 10.4).
- Deckel mit Druckluftrührwerk ohne Getriebe abnehmen.
- Kontermutter und dann Sechskantschraube lösen.
- Gewindestift im Stellring unter der Nabe lösen.
- Stellring mit Scheibe auf der Rührwerkswelle nach unten schieben.

- Sechskantmutter von Rührwerkswelle abschrauben.
- Rührflügel von Rührwerkswelle abziehen und Gewindestift im Stelling über der Traverse Rührwerkswelle lösen (siehe Kapitel 11.5).
- Druckluftmotor und Flex-Kupplung mit der Rührwerkswelle nach oben aus der Aufnahme schieben.
- Gewindestift in unterer Kupplungshälfte lösen.
- Druckluftmotor mit Flex-Kupplung abnehmen.
- Rührwerkswelle nach unten aus Nabe ziehen.
- Stopfbüchse herausschrauben.
- O-Ring aus Stopfbüchse entfernen.
- Stopfbuchsenpackung aus Nabe entnehmen.
- Ggf. Messing-Lagerbüchse nach oben aus Nabe austreiben.

Montage:

	NOTICE	Vorsicht!
<p>Schäden durch ungeeignetes Werkzeug Ungeeignetes Werkzeug kann die Messing-Lagerbüchse bei der Montage beschädigen. → Messing-Lagerbüchse vorsichtig einsetzen dabei Spezialwerkzeug verwenden.</p>		

- Ggf. Messing-Lagerbüchse in Nabe einsetzen.
- Rührwerkswelle von unten in die Nabe schieben.
- Drei Grafit Schnüre um die Rührwerkswelle wickeln und in die Nabe drücken.
- O-Ring in Stopfbüchse einsetzen.
- Stopfbüchse so einschrauben, dass sich die Rührwerkswelle ohne Kraftaufwand von Hand drehen lässt.
- Druckluftmotor und Flex-Kupplung auf Rührwerkswelle schieben.
- Gewindestift in unterer Kupplungshälfte anziehen.
- Flex-Kupplung mit der Rührwerkswelle in die Aufnahme ziehen.
- Stelling mit Scheibe auf der Rührwerkswelle nach oben zur Nabe schieben.
- Gewindestift im Stelling anziehen.
- Rührflügel auf Rührwerkswelle schieben und Gewindestift im Stelling über der Traverse Rührwerkswelle anziehen (siehe Kapitel 11.5).
- Sechskantmutter auf Rührwerkswelle aufschrauben und festziehen.
- Sechskantschraube festziehen
- Sechskantschraube mit Kontermutter sichern.

- Deckel mit Drucklufrührwerk ohne Getriebe auf Materialdruckbehälter aufsetzen.
- Materialdruckbehälter schließen (siehe Kapitel 10.4).

SATA paint set 10 mit Drucklufrührwerk mit Getriebe und SATA FDG 24/48 mit Druckluft-/Elektorrührwerk mit Getriebe

Demontage:

- Materialdruckbehälter öffnen (siehe Kapitel 10.4).
- Deckel mit Druckluft-/Elektorrührwerk mit Getriebe abnehmen.
- Kontermutter und dann Sechskantschraube lösen.
- Druckluftmotor mit Getriebe und oberer Kupplungshälfte abnehmen.
- Kupplungsscheibe entnehmen.
- Gewindestift im Stelling unter der Nabe lösen.
- Stelling mit Scheibe auf der Rührwerkswelle nach unten schieben.


Nur SATA FDG 24/48 mit Druckluft-/Elektorrührwerk mit Getriebe

- Sechskantmutter von Rührwerkswelle abschrauben.
- Rührflügel von Rührwerkswelle demontieren und Gewindestift in Stelling über der Traverse Rührwerkswelle lösen (siehe Kapitel 11.5).
- Rührwerkswelle mit unterer Kupplungshälfte nach oben aus der Aufnahme schieben.
- Gewindestift in unterer Kupplungshälfte lösen.
- Untere Kupplungshälfte von Rührwerkswelle abziehen.

Nur SATA paint set 10

- Scheibe entnehmen.
- Stopfbüchse herausschrauben.
- O-Ring aus Stopfbüchse entfernen.
- Rührwerkswelle nach unten aus Nabe ziehen.
- Stopfbuchsenpackung aus Nabe entnehmen.
- Ggf. Messing-Lagerbüchse nach oben aus Nabe austreiben.

Montage:

	NOTICE	Vorsicht!
Schäden durch ungeeignetes Werkzeug		
Ungeeignetes Werkzeug kann die Messing-Lagerbüchse bei der Montage beschädigen.		
→ Messing-Lagerbüchse vorsichtig einsetzen dabei Spezialwerkzeug verwenden.		

- Ggf. Messing-Lagerbüchse in Nabe einsetzen.

- Rührwerkswelle von unten in die Nabe schieben.
- O-Ring in Stopfbüchse einsetzen.
- Rührwerkswelle in die Nabe einführen.
- Drei Grafitschnüre um die Rührwerkswelle wickeln und in die Nabe drücken.
- Stopfbüchse so einschrauben, dass sich die Rührwerkswelle ohne Kraftaufwand von Hand drehen lässt.

Nur SATA paint set 10

- Scheibe auf Rührwerkswelle aufstecken.
- Untere Kupplungshälfte auf Rührwerkswelle aufsetzen.
- Mit dem Gewindestift die untere Kupplungshälfte auf der Rührwerkswelle fixieren.
- Rührwerkswelle mit unterer Kupplungshälfte nach unten in die Aufnahme schieben.
- Stelling mit Scheibe auf der Rührwerkswelle nach oben zur Nabe schieben.
- Gewindestift im Stelling anziehen.

Nur SATA FDG 24/48 mit Druckluft-/Elektorrührwerk mit Getriebe

- Rührflügel auf Rührwerkswelle montieren und Gewindestift in Stelling über der Traverse Rührwerkswelle anziehen (siehe Kapitel 11.5).
- Sechskantmutter auf Rührwerkswelle aufschrauben und festziehen.
- Kupplungsscheibe einlegen.
- Druckluftmotor mit Getriebe und oberer Kupplungshälfte lagerichtig aufsetzen.
- Sechskantschraube festziehen
- Sechskantschraube mit Kontermutter sichern.
- Deckel mit Druckluft-/Elektorrührwerk mit Getriebe auf Materialdruckbehälter aufsetzen.
- Materialdruckbehälter schließen (siehe Kapitel 10.4).

12. Pflege und Lagerung

Um die Funktion der Materialdruckbehälter zu gewährleisten, ist ein sorgsamer Umgang sowie die ständige Pflege des Produkts erforderlich. Materialdruckbehälter an einem trockenen Ort lagern.

**NOTICE****Vorsicht!****Schäden durch falsche Reinigungsmittel**

Durch den Einsatz von aggressiven Reinigungsmitteln kann der Farbdruckbehälter beschädigt werden.

→ Keine aggressiven Reinigungsmittel verwenden.

→ Neutrale Reinigungsflüssigkeit mit einem pH-Wert von 6–8 verwenden.

→ Keine Säuren, Laugen, Basen, Abbeizer, ungeeignete Regenerate oder andere aggressive Reinigungsmittel verwenden.

**NOTICE****Vorsicht!****Schäden durch ausgehärtetes Material**

Ausgehärtetes Material im Farbdruckbehälter kann diesen beschädigen.

→ Material spätestens bei Erreichen der Topfzeit aus Farbdruckbehälter entfernen und diesen reinigen.

- Die Materialdruckbehälter nach jedem Gebrauch und vor jedem Materialwechsel reinigen.

13. Störungen

Kann eine Störung durch die nachfolgend genannten Abhilfemaßnahmen nicht beseitigt werden, den Materialdruckbehälter an die Kundendienstabteilung von SATA schicken (Anschrift siehe Kapitel 14).

Störung	Ursache	Abhilfe
Leckage zwischen Behälterflansch und Behälterdeckel.	Behälterflansch, Deckeldichtung verunreinigt oder porös.	Reinigen bzw. Austauschen der Dichtung.
Leckage in der Druckluftarmatur.	Dichtungen defekt.	Dichtungen austauschen.
Leckage Rührwerksaufnahme.	Dichtungen defekt.	Dichtungen austauschen.
Leckage Materialausgang.	Dichtungen defekt.	Dichtungen austauschen.
Materialdruck lässt sich nicht einstellen.	Materialdruckregler defekt.	Materialdruckregler austauschen.

14. Kundendienst

Zubehör, Ersatzteile und technische Unterstützung erhalten Sie bei Ihrem SATA Händler.

15. Zubehör

Fahrwerk

Die SATA FDG 24/48 können mit einem Fahrwerk einfach und komfortabel transportiert werden.

Einsatztopf

Materialdruckbehälter können mit einem Edelstahl Einsatztopf nachgerüstet werden, welche die Reinigung des Materialdruckbehälters erheblich erleichtern.



Hinweis!

Eine Nachrüstung des Einsatztopfes ist nicht möglich. Das Steigrohr und die Antriebswelle müssten hierzu gekürzt werden.

Art. Nr.			Benennung	Anzahl
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Fahrwerk	1 St.
47530	31302	47639	Einsatztopf	1 St.
auf Anfrage	auf Anfrage	auf Anfrage	Schlauchpaar	1 Set

16. Ersatzteile


NOTICE

Vorsicht!

Schäden durch zu starkes Erhitzen

Bei der Demontage von eingeklebten Ersatzteilen muss zum Lösen des 2-Komponenten-Klebers ein Heißluftföhn verwendet werden. Bei zu starker Erhitzung der Bauteile kann die Oberflächenbeschichtung beschädigt werden.

→ Bauteile nicht zu stark erhitzen.

16.1. SATA paint set 10 [19]

	Art. Nr.	Benennung	Anzahl
[19-1]		Einfachdruckminderer, Edelstahl	1 St.

	Art. Nr.	Benennung	Anzahl
[19-2]	19026	Einfachdruckminderer, kpl. mit Manometer und Sicherheitsventil 3,0 bar, Stahl vernickelt	1 St.
[19-3]		Doppeldruckminderer, Edelstahl	1 St.
[19-4]	19018	Doppeldruckminderer, kpl., Stahl vernickelt	1 St.
[19-5]	88484	Rückschlagventil	1 St.
[19-6]	17376	Rohrmutter, G 1/4"	1 St.
[19-7]	19166	Luftablasshahn, kpl., G 3/8" A	1 St.
[19-8]	72868	Materialabgang Kugelhahn, Edelstahl G 1/2" A	1 St.
[19-9]	79863	Sechskantmutter G 3/8"	1 St.
[19-10]	72769	Dichtring	1 St.
[19-11]	47530	Einsatztopf, Edelstahl für SATA paint set 10	1 St.
[19-12]	27573	Sicherungsring 12x1	1 St.
[19-13]	72561	Bolzen	1 St.
[19-14]	52746	Doppeldruckminderer, Edelstahl	1 St.
[19-15]	19034	Augenschraube	1 St.
[19-16]	19042	Scheibe 13	1 St.
[19-17]	24315	Kugelgriff M 12	1 St.
[19-18]	47548	Rührflügel	1 St.
[19-19]	19000	Tragegriff, kpl.	1 St.
[19-20]	18952	Materialabgang, G 1/2" A	1 St.
[19-21]	17921	Verteilerstück	1 St.
[19-22]	25890	Dichtring, 13x18x1, Cu	1 St.
[19-23]	19166	Luftablasshahn, kpl., G 3/8" A	1 St.
[19-24]	22129	Kugelhahn, kpl., G 3/8" x G 1/4" A	1 St.
[19-25]	18945	Sicherheitsventil PN 3, 1/4" A	1 St.
[19-26]	18937	Manometer 0 – 4 bar	1 St.
[19-27]	19158	Manometer 0 – 10 bar	1 St.
[19-28]	79715	Einfachdruckminderer, Edelstahl	1 St.
[19-29]	19232	Stopfbuchsenpackung (3 Stück)	1 Set
[19-30]	29132	Stopfbüchse	1 St.
[19-31]	22269	O-Ring 12x3 mm	1 St.

	Art. Nr.	Benennung	Anzahl
[19-32]	4812	Stelling A 12	1 St.
[19-33]	197590	Handkurbel	1 St.
[19-34]	14233	Handrührwerk, kpl. Edelstahlausführung	1 St.
[19-35]	79079	Doppeldruckminderer, Edelstahl	1 St.
[19-36]	81034	Rührflügel	1 St.
[19-37]	58842	Scheibe	1 St.
[19-38]	35725	Kupplung kpl. für Luftrührwerk	1 St.
[19-39]	35758	Kupplungsscheibe	1 St.
[19-40]	6296	Luftmotor mit Getriebe	1 St.
[19-41]	6981	SATA Schnellkupplungsniessel G 1/4" I (5 Stück)	1 Set

16.2. SATA FDG 24 und SATA FDG 48 [20]

	Art. Nr.		Benennung	Anzahl
	FDG 24	FDG 48		
[20-1]	19224	–	Doppeldruckminderer, kpl. mit Manometer und Sicherheitsventil 6,0 bar	1 St.
	–	12880	Doppeldruckminderer, kpl. mit Manometer und Sicherheitsventil 4,0 bar	1 St.
[20-2]	19216	–	Einfachdruckminderer, kpl. mit Manometer und Sicherheitsventil, max. Druck 6,0 bar	1 St.
	–	12922	Einfachdruckminderer, kpl. mit Manometer und Sicherheitsventil, max. Druck 4,0 bar	1 St.
[20-3]	177972	177972	Stopfen G 3/4"	1 St.
[20-4]	197590	197590	Handkurbel	1 St.
[20-5]	22269	22269	O-Ring 12x3 mm	1 St.
[20-6]	19232	19232	Stopfbuchsenpackung (3 Stück)	1 Set
[20-7]	19174	19174	Deckel für Einfüllstutzen	1 St.
[20-8]	19182	19182	Dichtung für Einfüllstutzendeckel	1 St.
[20-9]	9472	–	Dichtring, EPDM-Profil schnur grün	1 St.
	–	173989	Dichtring, EPDM-Profil schnur grün	1 St.
[20-10]	4812	4812	Stelling A 12	1 St.

	Art. Nr.		Benennung	Anzahl
	FDG 24	FDG 48		
[20-11]	29132	29132	Stopfbüchse	1 St.
[20-12]	183814		Stopfen G 1/2"	1 St.
[20-13]	58842	58842	Scheibe	1 St.
[20-14]	41269	42671	Rührflügel, kpl.	1 St.
[20-15]	19620	–	Kupplung	1 St.
[20-16]	18861	–	Muffenschieberhahn G 1"	1 St.
[20-17]			Sicherungsring 16 DIN 471	1 St.
[20-18]			Bolzen 16x54 mm	1 St.
[20-19]	179119	179119	Klemmbügel	1 St.
[20-20]	174037	174037	Knebelschraube	1 St.
[20-21]	12294	12294	Materialabgang für oben	1 St.
[20-22]	19166	19166	Luftablasshahn G 3/8" A, kpl.	1 St.
[20-23]	19158	–	Manometer 0 – 10 bar, G 1/4"	1 St.
	–	18960	Manometer 0 – 6 bar, rote Markierung bei 4 bar	1 St.
[20-24]	19380	–	Sich.-Überdruckventil G 3/8", 6 bar eingestellt	1 St.
	–	19349	Sich.-Überdruckventil G 3/8", 4 bar eingestellt	1 St.
[20-25]	19158	19158	Manometer 0 – 10 bar, G 1/4"	1 St.
[20-26]	77669	77669	Kugelhahn, kpl.	1 St.
[20-27]	6296	6296	Luftmotor mit Getriebe	1 St.
[20-28]	35725	35725	Kupplung kpl. für Luftrührwerk mit Getriebe	1 St.
[20-29]	35758	35758	Kupplungsscheibe	1 St.
[20-30]	29165	29165	Lagerbüchse	1 St.
[20-31]	93096	–	Lagerbügel, kpl.	1 St.
	–	93104	Lagerbügel, kpl.	1 St.
[20-32]	65201	–	Rührwelle	1 St.
	–	65227	Rührwelle	1 St.
[20-33]	29173	29173	Sprengring	1 St.
[20-34]	46581	46581	Rührflügel, kpl.	1 St.

	Art. Nr.		Benennung	Anzahl
	FDG 24	FDG 48		
[20-35]	148130	148130	Sechskantmutter M 12	1 St.
[20-36]	58842	58842	Scheibe	1 St.
[20-37]	117077	117077	Rührflügel	1 St.
[20-38]	28928	28928	Flex-Kupplung	1 St.
[20-39]	46987	46987	Druckluftmotor für Rührwerk ohne Getriebe	1 St.
[20-40]	63925	63925	Elektro-Motor ex-gesch. 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 U/min	1 St.
[20-41]	31302	–	Einsatztopf, Edelstahl	1 St.
	–	47639	Einsatztopf, Edelstahl	1 St.

17. EU Konformitätserklärung

Die aktuell gültige Konformitätserklärung finden Sie unter:



www.sata.com/downloads

Contents [Original Version: German]

1. General information.....	35	10. Normal Operation.....	45
2. Safety Instructions.....	37	11. Maintenance and repairs.....	48
3. Intended Use.....	39	12. Care and storage.....	55
4. Description.....	39	13. Malfunctions.....	55
5. Versions.....	39	14. After Sale Service.....	56
6. Scope of Delivery.....	40	15. Accessories.....	56
7. Technical Design.....	40	16. Spare Parts.....	57
8. Technical Data.....	42	17. EU Declaration of	
9. First Use.....	43	Conformity.....	60



Read first!

Read these operating instructions thoroughly and carefully before commissioning and use. Comply with the safety instructions and danger warnings!

Always make sure that these operating instructions are kept with the product or keep them easily accessible for everyone at any time!

1. General information

1.1. Introduction

These operating instructions contain important information for operating the SATA paint set 10, SATA FDG 24 and SATA FDG 48, hereinafter material pressure tank. They also describe commissioning, operation, maintenance and servicing, care and storage as well as troubleshooting.

1.2. Target group

This operating manual is intended for

- Painting and varnishing professionals.
- Trained personnel for varnishing work in industrial and craftman's workshops.

1.3. Accident prevention

As a basic principle, the general and specific national accident prevention regulations must be heeded, together with corresponding workshop and industrial safety instructions.

1.4. Replacement, accessory and wear-and-tear parts

In principle, only original replacement, accessory and wear-and-tear parts from SATA are to be used. Accessories that were not delivered by SATA are not tested and not approved. SATA assumes no liability whatsoever for damages incurred due to the use of unapproved replacement, accessory and wear-and-tear parts.

1.5. Warranty and liability

The SATA General Conditions of Sale and Delivery and further contractual agreements, if applicable, as well as the valid legislation at the time apply.

SATA is not liable in case of

- When the operating instructions are disregarded.
- When the product is used in other than the intended ways of usage.
- When untrained staff is employed.
- When no personal protection equipment is worn.
- When no original accessories and spare parts are used.
- When the product is manipulated, tampered with or technically modified.
- Natural wear/and tear
- In case when the product has been exposed to untypical shockloads and impacts during usage.
- Impermissible assembly and disassembly work

1.6. Applicable directives, regulations and standards

Directive 2014/34/EU

Equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres (ATEX)

Directive 2014/68/EU

Pressure Equipment Directive, module A1, internal production inspection

DIN EN 1127-1

Explosive atmospheres Part 1: Basic concepts and methodology

DIN EN ISO 80079-36

Non-electrical equipment for use in potentially explosive atmospheres – Part 1: Basic concepts and requirements

DIN EN ISO 12100-1/-2

Safety of machinery, general requirements

DIN EN 1953

Atomising and spraying equipment for coating materials - Safety require-

ments

DIN 31000:2011

"General principles for the safe design of products."

2. Safety Instructions

Always read and heed all instructions given below. Failure to comply or incorrect compliance can result in malfunctions or cause injuries.

2.1. Requirements regarding personnel

The material pressure tank may only be used by experienced skilled workers and instructed persons who have thoroughly read and understood these operating instructions. People whose reactions have been adversely affected by drugs, alcohol, medication or by any other means are prohibited from handling the material pressure tank.

2.2. Personal Protection Equipment

Always use approved breathing and eye protection, suitable protective gloves, workwear and safety boots when using the material pressure tank and during cleaning and maintenance work.

2.3. Use in explosive atmospheres

The material pressure tank is approved for use/storage in potentially explosive atmospheres of ex-zone 1 and 2. Heed the product ID.

2.4. Safety Instructions

Installation site

- For installation in explosive atmospheres, prior to initial commissioning the material pressure tank must be inspected in accordance with the Industrial Safety Regulations by a qualified specialist having adequate knowledge of the ATEX Directive.
- Never use the material pressure tank in the vicinity of electrical equipment that is not explosion-proof.
- Keep the material pressure tank away from ignition sources such as naked flames, burning cigarettes or flying sparks.
- Working areas where dangerous substances are processed or stored must be adequately ventilated. In the event of ventilation failure, the work must be stopped immediately and any agitators must be switched off.

Technical status

- Never start using the material pressure tank when damaged or when

parts are missing.

- If the material pressure tank is damaged, stop working with it immediately, disconnect it from the compressed air supply system and vent the unit completely.
- Never make any unauthorised modifications or technical changes to the material pressure tank.
- Every time before using the material pressure tank, check the unit with all connected components for any signs of damaged and ensure it is fitted firmly; carry out any necessary repairs.
- Check the clamps and toggle screws regularly for wear and signs of damage; replace if necessary. Tighten the clamps and toggle screws by hand.

Materials

- Only coating materials in fluid group 2 may be processed in SATA paint set 10, SATA FDG 24 and SATA FDG 48.
- Processing acidic or alkaline materials is prohibited.
- Processing solvents with halogenated hydrocarbons, petrol, kerosene, herbicides, pesticides and radioactive substances is prohibited. Halogenated solvents can result in explosive and corrosive chemical compounds.
- Material pressure tanks are made of a highly resistant stainless steel alloy. Even so, SATA must always be consulted before using highly corrosive or abrasive materials.
- Only bring the media needed to continue working into the working environment of the material pressure tank.

Operating parameters

- Only operate the material pressure tank within the parameters stated on the nameplate.

Connected components

- The connected components must reliably withstand the thermal, chemical and mechanical loads expected when using the material pressure tank.
- When pressurised hoses work loose, their whip-like movements and any material that is squirted out can cause injuries. Always vent the hoses completely before they are loosened.

General

- Never transport material pressure tank when pressurised.
- Comply with the local regulations for safety, accident prevention, occu-

pational health and safety and environmental protection.

3. Intended Use

The material pressure tank is used to convey flowing materials (spraying materials) using compressed air.

4. Description

The material pressure tank is used to process larger quantities of fluid material. The material is conveyed to the manual or automatic guns by compressed air.

5. Versions

Depending on the customer requirements, the material pressure tank is fitted with components such as handle (SATA paint set 10 only), single/double pressure reducer and the various agitators.

Optional features include a material outlet at the bottom of the pressure tank (SATA FDG 24 only) and a second gun connection for material supply and spraying air supply.

Retrofitting the individual variants is not possible.

Handle (SATA paint set 10 only) [1-12]

For convenient carrying of the material pressure tank.

Single pressure reducer [1-3]/[7-5]

For adjusting the material pressure.

Double pressure reducer [1-11]/[7-14]

For separate adjustment of the material and spraying pressure.

Manual agitator [1-1]/[7-1]

For manual agitation of the material. The agitator is driven by a hand crank.

Pneumatic agitator [1-2]/[7-3]/[7-4]

For homogeneous agitation of the material. The agitator is driven by a pneumatic motor. This is supplied with compressed air by an external compressed air pipe. The pneumatic agitator can be ordered with [1-2]/[7-4] or without gear [7-3] (SATA FDG 24/48 only).

Electric agitator [7-2]/[12-1]

For homogeneous agitation of the material. The agitator is driven by an electric motor.

Material outlet at the bottom of the pressure tank (SATA FDG 24 only) [7-7]

For connecting the gun at the bottom of the pressure tank.

Second gun connection [1-4]/[7-6]

For connecting a second gun.

6. Scope of Delivery

- Material pressure tank, depending on the variant
- Key for refill opening

7. Technical Design**7.1. SATA paint set 10****Material pressure tank SATA paint set 10 [1]**

- | | | | |
|-------|--|--------|----------------------------|
| [1-1] | SATA paint set 10 with manual agitator | [1-5] | Container lid |
| [1-2] | SATA paint set 10 with pneumatic agitator with gear | [1-6] | Material supply connection |
| [1-3] | SATA paint set 10 with single pressure reducer | [1-7] | Clamp |
| [1-4] | SATA paint set 10 with double pressure reducer and second gun connection | [1-8] | Pressure tank |
| | | [1-9] | Ventilation valve |
| | | [1-10] | Toggle screw |
| | | [1-11] | Double pressure reducer |
| | | [1-12] | Handle |

Single pressure reducer

- | | | | |
|--------|------------------------------|--------|----------------------------------|
| [2-11] | Material supply ball valve | [2-17] | Spraying air ball valve |
| [2-12] | Material supply connection | [2-18] | Single pressure reducer |
| [2-13] | Safety valve | [2-19] | Compressed air supply ball valve |
| [2-14] | Ventilation valve | [2-20] | Compressed air supply connection |
| [2-15] | Material pressure controller | | |
| [2-16] | Spraying air connection | | |

Double pressure reducer

- | | | | |
|--------|------------------------------|--------|----------------------------------|
| [3-11] | Material supply ball valve | [3-17] | Double pressure reducer |
| [3-12] | Material supply connection | [3-18] | Spraying air connection |
| [3-13] | Safety valve | [3-19] | Compressed air supply ball valve |
| [3-14] | Ventilation valve | [3-20] | Compressed air supply connection |
| [3-15] | Material pressure controller | | |
| [3-16] | Spraying pressure controller | | |

Second gun connection

- | | | | |
|-------|----------------------------|-------|-------------------------|
| [4-5] | Material supply ball valve | [4-8] | Spraying air connection |
| [4-6] | Material supply connection | | |
| [4-7] | Spraying air ball valve | | |

Hand agitator

[5-1] Hand crank for agitator [5-2] Ventilation valve

Compressed air agitator with gear drive

[6-1] Sound absorber [6-3] Pneumatic motor air connection
 [6-2] Air micrometer (air flow control knob) [6-4] Pneumatic motor with gear

7.2. SATA FDG 24/48**Material pressure tank SATA FDG 24/48 [7]**

[7-1] SATA FDG 24/48 with manual agitator [7-6] SATA FDG 24/48 double pressure reducer with second gun connection
 [7-2] SATA FDG 24/48 with electric agitator [7-7] SATA FDG 24 with material outlet at the bottom
 [7-3] SATA FDG 24/48 with pneumatic agitator without gear [7-8] Container lid
 [7-4] SATA FDG 24/48 with pneumatic agitator with gear [7-9] Screw plug for filling with material
 [7-5] SATA FDG 24/48 with single pressure reducer [7-10] Pressure tank
 [7-11] Clamp
 [7-12] Pressure control
 [7-13] Toggle screw
 [7-14] Double pressure reducer

Single pressure reducer

[8-1] Single pressure reducer [8-5] Spraying air connection
 [8-2] Compressed air supply ball valve [8-6] Ventilation valve
 [8-3] Compressed air supply connection [8-7] Material supply connection
 [8-8] Material supply ball valve
 [8-4] Spraying air ball valve [8-9] Material pressure controller
 [8-10] Safety valve

Double pressure reducer

[9-1] Compressed air supply ball valve [9-6] Material supply connection
 [9-2] Compressed air supply connection [9-7] Material supply ball valve
 [9-3] Double pressure reducer [9-8] Material pressure controller
 [9-4] Spraying air connection [9-9] Spraying pressure controller
 [9-5] Ventilation valve [9-10] Safety valve

Second gun connection

- [10-5] Spraying air ball valve
- [10-6] Spraying air connection
- [10-7] Material supply connection
- [10-8] Material supply ball valve

Hand agitator

- [11-2] Hand crank for agitator

Motor driven agitator

- [12-1] Electric motor for agitator

Compressed air agitator without gear drive

- [13-1] Air micrometer (air flow control knob)
- [13-2] Silencer (concealed)
- [13-3] Air Motor
- [13-4] Pneumatic motor air connection

Compressed air agitator with gear drive

- [14-1] Air micrometer (air flow control knob)
- [14-2] Pneumatic motor with gear
- [14-3] Sound absorber
- [14-4] Pneumatic motor air connection

8. Technical Data

8.1. Paint pressure tank

Description	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Max. operating pressure	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Max. permissible operating temperature	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °F		
Contents	10 litres	2.6 gal	24 litres	6,3 gal	48 litres	12.7 gal
Fluid / fluid group	2		2		2	
Clear inner diameter	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Clear inner height	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Weight without insert pot and agitator	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs

Description	paint set 10	FDG-24	FDG-48
Optional material outlet at bottom of tank	–	G1	–

8.2. Motor driven agitator

Description		
Protection category	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Voltage	230 / 400 V 50 Hz	
Power	0,12 kW	
Motor speed	ca. 100 U / min.	
Weight	6,3 kg	14 lbs

8.3. Pneumatic agitator with / without gear

Description		
Protection category	II 2G Ex h IIB T4 Gb.	
Operating pressure	2,0 – 6,0 bar	29 psi – 87 psi
Air consumption	100 – 600 NI / min	
Power	0,05 – 0,6 kW.	
Speed without gear	on request	
Speed with gear 1:25	50 – 120 U / min	
Weight without gear	1 kg	2.2 lbs
Weight with gear	1,8 kg	4 lbs

9. First Use

The material pressure tank is supplied fully assembled and ready for operation.

After unpacking, check:

- Material pressure tank damaged.
- Scope of supply complete (see chapter 6)

9.1. Paint pressure tank


DANGER
Warning!

Risk of injuries from bursting pipes and hoses

If unsuitable pipes and hoses are used, these can be damaged by solvent or too much pressure and explode.

→ Only use solvent-resistant, conductive and technically flawless pipes and hoses for compressed air and material with permanent pressure resistance of minimum 40 bar.


Notice!

In units with a second gun connection for material and spraying pressure, the material supply and spraying air is connected in the same way as for the first gun connection.

- Close bleeder valve [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

Variant with single pressure reducer

- Close spraying air ball valve [2-7]/[8-4].

Variant with second gun connection

- Close spraying air ball valve [4-3]/[10-1].
- Close material supply ball valve [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Connect material hose to material supply [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

Variant with bottom material outlet

- Connect material hose to material outlet at the bottom [7-7].
- Connect spraying air to air connection [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Connect compressed air supply to air connection [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Check that all connections are screwed tight and do not leak.

9.2. Pneumatic agitator


NOTICE
Attention!

Damage from too much air input pressure

The pneumatic motor can be damaged by too much air input pressure.

→ Do not exceed the maximum air input pressure of 7 bar.

- Connect compressed air supply to pneumatic motor air connection [6-3]/[13-4]/[14-4].

9.3. Motor driven agitator


DANGER
Warning!

Fatal risk of electrocution

There is a risk of severe to fatal injuries when carrying out installation and maintenance work with live voltage.

→ Before working on the electric agitator, disconnect the electric voltage and protect it from being reconnected unintentionally. Only connect the electric motor to power circuits that can be disconnected with an all-phase power switch.

- Connect the electric agitator to the power circuit as stated in the enclosed documentation.

10. Normal Operation


DANGER
Warning!

Fatal risk from exploding material pressure tank.

The build-up of static electricity when operating the tank can cause sparking with the risk of the material pressure tank exploding.

- Ensure that the pressure tank is adequately earthed.
- Ensure a bleeder resistance of < 1 MOhm.
- Only use approved, conductive hoses.

10.1. Agitators

Hand agitator

The hand crank [5-1]/[11-1] can be used to agitate the material by hand.

Pneumatic agitator


NOTICE
Attention!

Damage from incorrectly conditioned compressed air

Incorrectly conditioned compressed air can damage the pneumatic motor.

- The pneumatic motor must be operated with technically clean, oiled compressed air. The oil rate is approx. 1 drop acid-free oil per minute.

**NOTICE****Attention!****Damage from excessive speed**

The agitator can be damaged by excessive speed.

→ Never let the agitator run without load. Do not select the speed to be any higher than necessary for perfect agitation.

The air micrometer [6-2]/[13-1]/[14-1] permits fully variable speed adjustment for the agitator.

- Turn to the left to increase the agitator speed.
- Turn to the right to reduce the agitator speed.

Motor driven agitator**NOTICE****Attention!****Damage from overheating**

The electric motor can be damaged if the temperature is too high.

→ Please ensure that the ventilation slots of the motor are not obstructed while the agitator is in use.

- Switch the electric agitator [12-1] on and off with the external control.

10.2. Connect up the material and spraying air supply**DANGER****Warning!****Risk of injury from material and compressed air pipes that have not been connected**

Leaking material and incorrectly connected compressed air pipes can cause injuries.

→ Check that the material and compressed air pipes are firmly fitted.

- Open compressed air supply ball valve [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

Variants with single pressure reducer

- Open spraying air ball valve [2-7]/[8-4].

Variants with second gun connection

- Open spraying air ball valve [4-3]/[10-1].
- Open material supply ball valve [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

10.3. Adjust material and spraying pressure**Adjust material pressure**

Turn the pressure controller [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8] for fully variable adjustment of the material pressure.

- Turn the pressure controller to the left to reduce the material pressure.
- Turn the pressure controller to the right to increase the material pressure.

Adjust spraying pressure (only in variant with double pressure reducer)

Turn the pressure controller [3-6]/[9-9] for fully variable adjustment of the spraying pressure.

- Turn the pressure controller to the left to reduce the spraying pressure.
- Turn the pressure controller to the right to increase the spraying pressure.

10.4. Change the material



DANGER

Warning!

Fatal risk from non-vented material pressure tank

Opening a pressurised material pressure tank will cause an explosion.

→ Every time before opening the material pressure tank, disconnect it from the compressed air supply and vent completely with the bleeder valve [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].



DANGER

Warning!

Risk of injury from running agitator

Body parts and garments can be pulled into the machine if the machine pressure tank is opened while the agitator is running.

→ Switch the agitator off before opening the machine pressure tank and protect it from being switched on again.

Open material pressure tank

- Disconnect the agitator from the power/compressed air circuit and protect it from being switched on again.
- Close material supply ball valve [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Close compressed air supply ball valve [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

Variant with single pressure reducer

- Close the ball valve for spray air [2-7]/[8-4].

Variant with second gun connection

- Close spraying air ball valve [4-3]/[10-1].
- Disconnect material pressure tank from the compressed air circuit.
- Vent the material pressure tank completely with the bleeder valve

[2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5] .

- Undo the toggle screw [1-10]/[7-13] .
- Open the clamp [1-7]/[7-11] outwards.
- Take the tank cover [1-5]/[7-8] off the pressure tank [1-8]/[7-10].
- Clean the pressure tank with a suitable cleaning agent (see chapter 12).
- Fill the material pressure tank with material.

Close the material pressure tank

- Mount the tank cover [1-5]/[7-8] on the material pressure tank [1-8]/[7-10].
- Close the clamp [1-7]/[7-11] inwards and position the toggle screw [1-10]/[7-13] on the inside of the cover bead.
- Tighten the toggle screw hand-tight.
- Connect the agitator with the power/compressed air circuit.
- Connect the material pressure tank with the compressed air circuit and adjust the pressure within the permitted range.
- Connect the material and spraying air supply (see chapter 10.2).

11. Maintenance and repairs

The following chapter describes the procedures involved for maintaining and repairing the material pressure tank.



Warning!

Fire and explosion hazard

- Qualified personnel for maintenance and cleaning work must have an additional qualification in explosion protection.
- Never carry out maintenance or cleaning work in an explosive atmosphere.
- Before carrying out any maintenance work, depressurise the entire system and disconnect it from the air and material supply.
- Ensure that there are no sources of ignition and/or naked lights or flames in the vicinity. No smoking.
- Check the ground connection.

**Warning!****Use of unsuitable spare parts in potentially explosive atmospheres**

- Spare parts that do not comply with the ATEX directive can cause explosions in a potentially explosive atmosphere. This can result in serious injury and death.
- Only use original spare parts.

**Warning!****Explosion hazard triggered by ignition sources in explosive atmosphere**

- Metal parts can generate sparks (e.g. by falling and hitting other metal parts). Sparks can cause explosions in explosive atmospheres. This can result in serious injury and death.
- Never carry out maintenance or cleaning work in an explosive atmosphere.

11.1. Check the safety valve**▲ DANGER****Warning!****Risk of injury from defective safety valve**

A defective safety valve fails to vent the material pressure tank properly and it can explode.

→ Check the safety valve regularly. If no air is discharged at the safety valve, stop the pressure tank immediately and replace the safety valve.

The safety valve [2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10] may only be checked by authorised staff with adequate know-how in this field.

- Close the bleeder valve.
- Pressurise the material pressure tank within the permitted range.
- Check the safety valve by turning to the left. Air must be heard to be discharged.
- Close the safety valve again after it has been checked.

11.2. Check the tank cover seal

- Open the material pressure tank (see chapter 10.4).
- Check the seal between tank cover [1-5]/[7-8] and pressure tank [1-8]/[7-10] for any signs of damage.
- Close the material pressure tank (see chapter 10.4).

11.3. Check the material and air connections

- Every time after operating the material pressure tank, check that the air and material connections are firmly fitted and do not leak.

11.4. Relubricate pneumatic motor

The motor of the pneumatic agitator is practically maintenance-free. However, the motor can be purged if there is any loss of power.

- Disconnect the agitator from the compressed air circuit.
- Unscrew the compressed air supply from the pneumatic motor air supply [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Fill a few drops of paraffin into the pneumatic motor air supply.
- Turn the pneumatic blade back and forth a few times by hand at the agitator blade.
- Screw the compressed air supply to the pneumatic motor air supply [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Apply about 0.5 bar air pressure to the pneumatic motor and let it run until it is clean and normal power is restored.
- Unscrew the compressed air supply from the pneumatic motor air supply and add a few drops of acid-free oil.
- Screw the compressed air supply back to the pneumatic motor air supply again.

11.5. Replace agitator blade and bushing

SATA FDG 24/48 with pneumatic/electric agitator with/without gear

Disassembly:

- Open the material pressure tank (see chapter 10.4).
- Remove the cover with pneumatic/electric agitator with gear.
- Unscrew the hexagon nut on the stirring blade.
- Pull the agitator blade off the agitator shaft.
- Remove the taper pin from the agitator shaft cross member.
- Remove the snap ring.
- Unscrew the agitator shaft from the cover.
- Pull agitator shaft cross member with bearing bush off the agitator shaft.
- Pull the bushing out of the agitator shaft crossbeam.

Assembly:

- Insert bearing bush into agitator shaft cross member.
- Slide agitator shaft cross member with bearing bush onto the agitator shaft.
- Screw the agitator shaft firmly to the cover.

- Insert taper pin into agitator shaft cross member.
- Mount the snap ring.
- Slide the agitator blade onto the agitator shaft.
- Tighten the hexagon nut at the bottom of the stirring blade.
- Mount the cover with pneumatic/electric agitator with gear on the material pressure tank.
- Close the material pressure tank (see chapter 10.4).

11.6. Replace gland packing, O-ring and brass bushing

SATA paint set 10 and SATA FDG 24/48 with manual agitator


Disassembly:

- Open the material pressure tank (see chapter 10.4).
- Remove the cover with manual agitator.
- Remove the crank handle from the agitator shaft.
- Loosen the threaded pin in the upper adjusting ring.
- Pull the upper collet from the agitator shaft.
- Unscrew the stuffing box.
- Remove O-ring from stuffing box.
- Pull the agitator shaft down out of the hub.

SATA FDG 24/48 only

- The washer can remain on the agitator shaft.
- Remove the gland packing from the hub.
- If necessary, push the brass bearing bush upwards out of the hub.

Assembly:

	NOTICE	Attention!
Damage from unsuitable tools		
Unsuitable tools can damage the brass bushing during assembly. → Insert the brass bushing carefully, using a special tool.		

- If necessary, insert brass bearing bush in hub.
- Push the agitator shaft into the hub from below.
- Insert O-ring into stuffing box.
- Wrap three graphite cords around the agitator shaft and press them into the hub.
- Screw the gland in so that the agitator shaft can be turned by hand without applying force.
- Push the upper adjusting ring onto the agitator shaft.
- Tighten the threaded pin in the upper adjusting ring.

- Mount the crank handle on the agitator shaft.
- Mount the cover with manual agitator on the material pressure tank.
- Close the material pressure tank (see chapter 10.4).

SATA FDG 24/48 with pneumatic agitator without gear

Disassembly:

- Open the material pressure tank (see chapter 10.4).
- Remove the cover with pneumatic agitator without gear.
- Loosen the lock nut and then the hexagon head screw.
- Loosen the threaded pin in the adjusting ring under the hub.
- Push the adjusting ring with the washer downwards on the agitator shaft.
- Unscrew the hexagon nut from the agitator shaft.
- Pull the agitator blade off the agitator shaft and loosen the threaded pin in the adjusting ring above the agitator shaft crosspiece (see chapter 11.5).
- Push the compressed air motor and flex coupling upwards out of the receptacle with the agitator shaft.
- Loosen the grub screw in the lower half of the coupling.
- Remove pneumatic motor with flex coupling.
- Pull the agitator shaft down out of the hub.
- Unscrew the stuffing box.
- Remove O-ring from stuffing box.
- Remove the gland packing from the hub.
- If necessary, push the brass bearing bush upwards out of the hub.

Assembly:


NOTICE
Attention!

Damage from unsuitable tools

Unsuitable tools can damage the brass bushing during assembly.

→ Insert the brass bushing carefully, using a special tool.

- If necessary, insert brass bearing bush in hub.
- Push the agitator shaft into the hub from below.
- Wrap three graphite cords around the agitator shaft and press them into the hub.
- Insert O-ring into stuffing box.
- Screw the gland in so that the agitator shaft can be turned by hand without applying force.
- Push the compressed air motor and flex coupling onto the agitator

shaft.

- Tighten the grub screw in the lower half of the coupling.
- Pull the flex coupling with the agitator shaft into the receptacle.
- Push the adjusting ring with the washer upwards on the agitator shaft.
- Tighten the threaded pin in the adjusting ring.
- Push the agitator blade onto the agitator shaft and tighten the threaded pin in the adjusting ring above the agitator shaft crosspiece (see chapter 11.5).
- Screw the hexagon nut onto the agitator shaft and tighten.
- Tighten hexagon head screw.
- Secure hexagon head screw with lock nut.
- Mount the cover with pneumatic agitator without gear on the material pressure tank.
- Close the material pressure tank (see chapter 10.4).

SATA paint set 10 with pneumatic agitator with gear and SATA FDG 24/48 with pneumatic/electric agitator with gear

Disassembly:

- Open the material pressure tank (see chapter 10.4).
- Remove the cover with pneumatic/electric agitator with gear.
- Loosen the lock nut and then the hexagon head screw.
- Remove the compressed air motor with gearbox and upper coupling half.
- Remove the clutch disc.
- Loosen the threaded pin in the adjusting ring under the hub.
- Push the adjusting ring with the washer downwards on the agitator shaft.

SATA FDG 24/48 with pneumatic/electric agitator with gear only

- Unscrew the hexagon nut from the agitator shaft.
- Pull the agitator blade off the agitator shaft and loosen the threaded pin in the adjusting ring above the agitator shaft crosspiece (see chapter 11.5).
- Push the agitator shaft with the lower coupling half upwards out of the receptacle.
- Loosen the grub screw in the lower half of the coupling.
- Pull the lower half of the coupling from the agitator shaft.

SATA paint set 10 only

- Remove disc.
- Unscrew the stuffing box.

- Remove O-ring from stuffing box.
- Pull the agitator shaft down out of the hub.
- Remove the gland packing from the hub.
- If necessary, push the brass bearing bush upwards out of the hub.

Assembly:


NOTICE
Attention!

Damage from unsuitable tools

Unsuitable tools can damage the brass bushing during assembly.

→ Insert the brass bushing carefully, using a special tool.

- If necessary, insert brass bearing bush in hub.
- Push the agitator shaft into the hub from below.
- Insert O-ring into stuffing box.
- Insert the agitator shaft in the hub.
- Wrap three graphite cords around the agitator shaft and press them into the hub.
- Screw the gland in so that the agitator shaft can be turned by hand without applying force.

SATA paint set 10 only

- Fit the disc onto the agitator shaft.
- Place lower coupling half on agitator shaft.
- Fix the lower half of the coupling on the agitator shaft with the grub screw.
- Push the agitator shaft with the lower coupling half downwards into the receptacle.
- Push the adjusting ring with the washer upwards on the agitator shaft.
- Tighten the threaded pin in the adjusting ring.

SATA FDG 24/48 with pneumatic/electric agitator with gear only

- Mount the agitator blade on the agitator shaft and tighten the threaded pin in the adjusting ring above the agitator shaft crosspiece (see chapter 11.5).
- Screw the hexagon nut onto the agitator shaft and tighten.
- Insert the clutch disc.
- Place the compressed air motor with gearbox and upper coupling half in the correct position.
- Tighten hexagon head screw.
- Secure hexagon head screw with lock nut.
- Mount the cover with pneumatic/electric agitator with gear on the mate-


rial pressure tank.


- Close the material pressure tank (see chapter 10.4).

12. Care and storage

Careful handling together with constant care of the product is necessary to ensure that the material pressure tank functions properly.

Store the material pressure tank in a dry place.

	NOTICE	Attention!
Damage from wrong cleaning agents		
The use of aggressive cleaning agents can damage the material pressure tank.		
→ Do not use aggressive cleaning agents.		
→ Use a neutral cleaning solution with a pH of 6–8.		
→ Do not use acids, caustic solutions, bases, paint strippers, unsuitable regenerates or other aggressive cleaning agents.		

	NOTICE	Attention!
Damage from solidified material		
Solidified material in the material pressure tank can cause damage.		
→ Remove the material from the material pressure tank at the latest when the pot life has expired and clean the pressure tank.		

- Clean the material pressure tank every time after it has been used and every time before changing the material.

13. Malfunctions

If it is not possible to remedy a malfunction with the described corrective actions, send the material pressure tank to the SATA customer service department (address see chapter 14).

Malfunction	Cause	Corrective action
Leak between tank flange and tank cover.	Tank flange, cover seal soiled or porous.	Clean or replace the seal.
Leak in the compressed air fitting.	Defective seals.	Replace seals.
Leak at the agitator holder.	Defective seals.	Replace seals.

Malfunction	Cause	Corrective action
Leak at the material outlet.	Defective seals.	Replace seals.
Material pressure cannot be adjusted.	Material pressure controller defective.	Replace material pressure controller.

14. After Sale Service

For accessories, spare parts and technical support, contact your SATA dealer.

15. Accessories

SGE-trolley

The SATA FDG 24/48 can be transported easily and conveniently with a chassis.

Pot insert

Material pressure tanks can be retrofitted with a stainless steel insert pot that makes it much easier to clean the material pressure tank.



Notice!

Retrofitting the insert pot is not possible. This would make it necessary to shorten the riser and the drive shaft.

Art. No.			Description	Number
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	SGE-trolley	1 pc.
47530	31302	47639	Pot insert	1 pc.
upon request	upon request	upon request	Pair of hoses	1 set

16. Spare Parts

**NOTICE****Attention!**

Damage from overheating

When removing spare parts that have been glued in, a hot air blower has to be used to loosen the 2-component adhesive. The surface coating can be damaged if the components are overheated.

→ Do not overheat the components.

16.1. SATA paint set 10 [19]

	Art. No.	Description	Number
[19-1]		Single pressure reducer, stainless steel	1 pc.
[19-2]	19026	Single pressure reducer, compl. with pressure gauge and safety valve 3.0 bar, nickel-plated steel	1 pc.
[19-3]		Double pressure reducer, stainless steel	1 pc.
[19-4]	19018	Double pressure reducer, complete, nickel-plated steel	1 pc.
[19-5]	88484	Non-return valve	1 pc.
[19-6]	17376	Tube nut, G 1/4"	1 pc.
[19-7]	19166	Blow valve, compl., G 3/8" A	1 pc.
[19-8]	72868	Material outlet ball valve, stainless steel GG 1/2" A	1 pc.
[19-9]	79863	Hex nut G 3/8"	1 pc.
[19-10]	72769	Seal ring	1 pc.
[19-11]	47530	Insert pot, stainless steel for SATA paint set 10	1 pc.
[19-12]	27573	Circlip 12x1	1 pc.
[19-13]	72561	Bolt	1 pc.
[19-14]	52746	Double pressure reducer, stainless steel	1 pc.
[19-15]	19034	Eye bolt	1 pc.
[19-16]	19042	Washer 13	1 pc.
[19-17]	24315	Ball handle M 12	1 pc.
[19-18]	47548	Agitator blade	1 pc.
[19-19]	19000	Carrying handle, cpl.	1 pc.

	Art. No.	Description	Number
[19-20]	18952	Material outlet, G 1/2" A	1 pc.
[19-21]	17921	Distributor	1 pc.
[19-22]	25890	Sealing ring, 13x18x1, Cu	1 pc.
[19-23]	19166	Blow valve, compl., G 3/8" A	1 pc.
[19-24]	22129	Ball valve, compl., G 3/8" x G 1/4" A	1 pc.
[19-25]	18945	Safety valve PN 3, 1/4" A	1 pc.
[19-26]	18937	Pressure gauge 0 – 4 bar	1 pc.
[19-27]	19158	Pressure gauge 0 – 10 bar	1 pc.
[19-28]	79715	Single pressure reducer, stainless steel	1 pc.
[19-29]	19232	Gland packing (3 each)	1 set
[19-30]	29132	Gland	1 pc.
[19-31]	22269	O-ring 12x3 mm	1 pc.
[19-32]	4812	Collet A 12	1 pc.
[19-33]	197590	Hand crank	1 pc.
[19-34]	14233	Hand agitator, cpl. stainless steel version	1 pc.
[19-35]	79079	Double pressure reducer, stainless steel	1 pc.
[19-36]	81034	Agitator blade	1 pc.
[19-37]	58842	Washer	1 pc.
[19-38]	35725	Coupling, compl. for agitator	1 pc.
[19-39]	35758	Coupling washer	1 pc.
[19-40]	6296	Pneumatic motor with gear drive	1 pc.
[19-41]	6981	SATA quick-coupler nipple G 1/4" I (5 each)	1 set

16.2. SATA FDG 24 and SATA FDG 48 [20]

	Art. No.		Description	Number
	FDG 24	FDG 48		
[20-1]	19224	–	Double pressure reducer, compl. with pressure gauge and safety valve 6.0 bar	1 pc.
	–	12880	Double pressure reducer, compl. with pressure gauge and safety valve 4.0 bar	1 pc.

	Art. No.		Description	Number
	FDG 24	FDG 48		
[20-2]	19216	–	Single pressure reducer, compl. with pressure gauge and safety valve, max. pressure 6.0 bar	1 pc.
	–	12922	Single pressure reducer, compl. with pressure gauge and safety valve, max. pressure 4.0 bar	1 pc.
[20-3]	177972	177972	Plug G 3/4"	1 pc.
[20-4]	197590	197590	Hand crank	1 pc.
[20-5]	22269	22269	O-ring 12x3 mm	1 pc.
[20-6]	19232	19232	Gland packing (3 each)	1 set
[20-7]	19174	19174	Cap for filler	1 pc.
[20-8]	19182	19182	Gasket for filler cap	1 pc.
[20-9]	9472	–	Gasket	1 pc.
	–	173989	Gasket	1 pc.
[20-10]	4812	4812	Collet A 12	1 pc.
[20-11]	29132	29132	Gland	1 pc.
[20-12]	183814		Plug G 1/2"	1 pc.
[20-13]	58842	58842	Washer	1 pc.
[20-14]	41269	42671	Agitator blade, compl.	1 pc.
[20-15]	19620	–	Coupling	1 pc.
[20-16]	18861	–	Sleeve slider valve G 1"	1 pc.
[20-17]			Circlip 16 DIN 471	1 pc.
[20-18]			Bolt 16x54 mm	1 pc.
[20-19]	179119	179119	Clamp	1 pc.
[20-20]	174037	174037	Toggle screw	1 pc.
[20-21]	12294	12294	Material outlet for top	1 pc.
[20-22]	19166	19166	Blow valve G 3/8" A, compl.	1 pc.
[20-23]	19158	–	Pressure gauge 0 – 10 bar, G 1/4"	1 pc.
	–	18960	Pressure gauge 0 – 6 bar, red marking at 4 bar	1 pc.
[20-24]	19380	–	Safety valve G 3/8", adjusted to 6 bar	1 pc.

	Art. No.		Description	Number
	FDG 24	FDG 48		
	–	19349	Safety valve G 3/8", adjusted to 4 bar	1 pc.
[20-25]	19158	19158	Pressure gauge 0 – 10 bar, G 1/4"	1 pc.
[20-26]	77669	77669	Ball valve, cpl.	1 pc.
[20-27]	6296	6296	Pneumatic motor with gear drive	1 pc.
[20-28]	35725	35725	Coupling, compl, for agitator with gear	1 pc.
[20-29]	35758	35758	Coupling washer	1 pc.
[20-30]	29165	29165	Bushing	1 pc.
[20-31]	93096	–	Bearing support, compl.	1 pc.
	–	93104	Bearing support, compl.	1 pc.
[20-32]	65201	–	Agitator shaft	1 each
	–	65227	Agitator shaft	1 each
[20-33]	29173	29173	Snap ring	1 pc.
[20-34]	46581	46581	Agitator blade, compl.	1 pc.
[20-35]	148130	148130	Hex nut M 12	1 pc.
[20-36]	58842	58842	Washer	1 pc.
[20-37]	117077	117077	Agitator blade	1 pc.
[20-38]	28928	28928	Flex coupling	1 pc.
[20-39]	46987	46987	Pneumatic motor for agitator without gear	1 pc.
[20-40]	63925	63925	Electric motor, ex-protected, 0.12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 rpm	1 pc.
[20-41]	31302	–	Insert pot, stainless steel	1 pc.
	–	47639	Insert pot, stainless steel	1 pc.

17. EU Declaration of Conformity

The latest version of the Declaration of Conformity can be found at:



www.sata.com/downloads

Table des matières [version originale : allemand]

1. Informations générales.....61	10. Mode régulé72
2. Renseignements de sécurité.....63	11. Entretien et maintenance76
3. Utilisation correcte.....65	12. Soins et entreposage83
4. Description65	13. Dysfonctionnements.....83
5. Versions.....65	14. Service après-vente84
6. Etendue de la livraison66	15. Accessoires84
7. Composition66	16. Pièces de rechange.....85
8. Données techniques.....69	17. Déclaration de conformité CE89
9. Première mise en service.....70	



A lire avant l'utilisation !

Lire le présent mode d'emploi, attentivement et intégralement, avant la mise en service et l'utilisation. Respecter les consignes de sécurité et avertissements sur les dangers !

Toujours conserver le présent mode d'emploi à proximité du produit ou à un endroit accessible par tous à tout moment !

1. Informations générales

1.1. Introduction

Le présent mode d'emploi contient des informations importantes pour l'utilisation des cuves SATA paint set 10, SATA FDG 24 et SATA FDG 48, ci-après nommées « cuves sous pression ». Il décrit également la mise en service, le fonctionnement, la maintenance, l'entretien et le stockage, de même que les remèdes aux pannes.

1.2. Groupe cible

Ce mode d'emploi s'adresse aux

- peintres en bâtiment et en carrosserie.
- personnel qualifié de peinture dans les entreprises industrielles et artisanales.

1.3. Prévention des accidents

Il convient fondamentalement de respecter les consignes de prévention des accidents générales et nationales ainsi que les instructions d'atelier et de protection d'exploitation correspondantes.

1.4. Pièces de rechange, accessoires et pièces d'usure

Fondamentalement, seuls les pièces de rechange, les accessoires et les pièces d'usure d'origine SATA doivent être utilisés. Les accessoires qui n'ont pas été livrés par SATA n'ont pas fait l'objet d'un contrôle et ne sont pas approuvés. SATA décline toute responsabilité pour les dommages résultant de l'utilisation de pièces de rechange, d'accessoires et de pièces d'usure non approuvés.

1.5. Garantie et responsabilité

Sont valables les Conditions Générales de Vente et de Livraison de SATA et, le cas échéant, d'autres accords contractuels, ainsi que les lois correspondamment en vigueur.

SATA n'assume aucune responsabilité

- Faute de respecter le mode d'emploi
- Utilisation non appropriée de l'appareil
- Utilisation par du personnel non qualifié
- Faute d'utiliser des équipements de protection individuelle
- Faute d'utiliser des accessoires et pièces de rechange originaux
- Transformations ou modifications techniques arbitraires
- Usure/ naturelle
- Chocs non conformes à un usage normal
- Travaux de montage et de démontage non autorisés

1.6. Directives appliquées, décrets et normes

Directive 2014/34/EU

Appareils et système de protection pour une utilisation conforme à l'usage prévu

dans des zones à risques d'explosion (ATEX)

Directive 2014/68/UE

Directive pour équipements sous pression, module A1, contrôle de fabrication interne

DIN EN 1127-1

Protection contre les explosions partie 1 : bases et méthodologie

DIN EN ISO 80079-36

Matériels non électriques pour utilisation en atmosphères explosibles –
Partie 1 : prescriptions et méthode de base

DIN EN ISO 12100-1/-2

Sécurité des machines, exigences générales

DIN EN 1953

Équipements d'atomisation et de pulvérisation pour produits de revêtement – exigences de sécurité

DIN 31000:2011

« Principes directeurs généraux pour la conception de produits techniques »

2. Renseignements de sécurité

Lire et respecter toutes les instructions mentionnées ci-dessous. L'inobservation ou un respect erroné peuvent être à l'origine de dysfonctionnements ou de blessures.

2.1. Exigences envers le personnel

Seuls les spécialistes et un personnel formé ayant lu et compris l'intégralité du mode d'emploi sont habilités à utiliser la cuve sous pression. L'utilisation de la cuve sous pression est interdite aux personnes concernées par une réactivité réduite due à des stupéfiants, à l'alcool, à des médicaments ou d'une autre façon.

2.2. Equipement de protection personnelle

Le port d'une protection respiratoire comme d'une protection oculaire, de gants de protection appropriés, d'une tenue de travail et de chaussures de sécurité est imposé lors de l'utilisation de la cuve sous pression, ainsi que pour son nettoyage et sa maintenance.

2.3. Utilisation dans des zones à danger d'explosion

La cuve sous pression est homologuée pour une utilisation/conservation dans des zones à danger d'explosion Ex 1 et 2. Observer toujours le marquage du produit.

2.4. Renseignements de sécurité**Lieu d'implantation**

- En cas de mise en place dans des zones à risques d'explosion, il convient de faire vérifier la cuve sous pression conformément aux dispositions du règlement de sécurité du travail par une personne qualifiée disposant de connaissances suffisantes de la directive ATEX avant sa mise en service.
- Ne jamais utiliser la cuve sous pression dans une zone contenant des équipements électriques non antidéflagrants.
- Tenir la cuve sous pression à l'écart des sources d'inflammation telles qu'un feu nu, des cigarettes incandescentes ou des étincelles.

- Les zones de travail destinées au traitement ou au stockage de substances dangereuses doivent disposer d'une ventilation suffisante. Arrêter immédiatement de travailler et déconnecter les mélangeurs en cas de panne de la ventilation.

État technique

- Ne jamais mettre la cuve sous pression en marche si elle présente des endommagements ou si des pièces manquent.
- En cas d'endommagement, mettre immédiatement la cuve sous pression hors service, couper l'alimentation en air comprimé et dépressuriser complètement.
- Ne jamais transformer ou modifier le fonctionnement technique de la cuve sous pression de son propre chef.
- Contrôler l'absence d'endommagements de la cuve sous pression avec tous les composants raccordés et leur logement correct et à bloc avant chaque utilisation et remettre en état si nécessaire.
- Contrôler régulièrement l'absence de traces d'usure et d'endommagements des étriers de serrage et vis à garrot ; remplacer si nécessaire. Serrer les étriers de serrage et vis à garrot à la main.

Matériaux utilisables

- Seuls les produits de revêtement du groupe de fluide 2 du SATA paint set 10, SATA FDG 24 et SATA FDG 48 sont homologués.
- L'application de produits à pulvériser acides ou alcalins est interdite.
- L'application de solvants contenant des hydrocarbures halogénés, d'essence, de kérosène, d'herbicides, de pesticides et de substances radioactives est interdite. Les solvants halogénés peuvent mener à des composés chimiques explosifs et corrosifs.
- Les cuves sous pression sont constituées d'acier spécial allié haute résistance. Une concertation avec SATA est malgré tout nécessaire en cas d'emploi de produits à pulvériser très corrosifs ou abrasifs.
- Amener exclusivement la quantité de solvant nécessaire à la cadence de travail dans l'environnement de travail de la cuve sous pression.

Paramètres de service

- L'utilisation des cuves sous pression doit toujours respecter les paramètres indiqués sur la plaque signalétique.

Composants raccordés

- Les composants raccordés doivent impérativement résister aux sollicitations thermiques, chimiques et mécaniques se produisant pendant l'utilisation de la cuve sous pression.

- Les tuyaux sous pression se détachant risquent de fouetter l'air et de provoquer des blessures dus aux projections de produit. Purger toujours tout l'air compris dans le système avant de détacher les tuyaux.

Points généraux

- Ne jamais transporter la cuve sous pression en l'état sous pression.
- Respecter les consignes de sécurité, de prévention des accidents, d'hygiène et de protection du travail et de protection de l'environnement sur site.

3. Utilisation correcte

La cuve sous pression sert au transport / refoulement de matériaux fluides (matériau/produit à pulvériser) par l'intermédiaire d'air comprimé.

4. Description

La cuve sous pression est destinée à l'application de grandes quantités de produit liquide. Le produit est refoulé par l'air comprimé vers les pistolets manuels ou automatiques.

5. Versions

Le client peut équiper la cuve sous pression de composants spécifiques à son utilisation, p. ex. d'une poignée de manutention (uniquement SATA paint set 10), d'un détendeur de pression simple/double et de différents mélangeurs.

Une sortie de produit dans le bas de la cuve sous pression est possible en option (uniquement SATA FDG 24), ainsi qu'un second raccord de pistolet d'alimentation en produit et en air de pulvérisation.

Une mise à niveau postérieure des différentes variantes est impossible.

Poignée de manutention (uniquement SATA paint set 10) [1-12]

Pour un transport plus confortable de la cuve sous pression.

Simple détendeur de pression [1-3]/[7-5]

Réglage de la pression du produit.

Double détendeur de pression [1-11]/[7-14]

Réglage séparé de la pression du produit et de la pression de pulvérisation.

Mélangeur manuel [1-1]/[7-1]

Mélange manuel du produit. Le mélangeur est actionné par une manivelle.

Mélangeur pneumatique [1-2]/[7-3]/[7-4]

Mélange homogène du produit. Le mélangeur est actionné par un moteur

pneumatique. Ce moteur est alimenté en air comprimé via une conduite pneumatique externe. Le mélangeur pneumatique est disponible, au choix, avec [1-2]/[7-4] ou sans engrenage [7-3] (uniquement SATA FDG 24/48).

Mélangeur électrique [7-2]/[12-1]

Mélange homogène du produit. Le mélangeur est actionné par un moteur électrique.

Sortie de produit sous la cuve sous pression (uniquement SATA FDG 24) [7-7]

Raccord du pistolet dans le bas de la cuve sous pression.

Second raccord de pistolet [1-4]/[7-6]

Pour raccorder un second pistolet.

6. Etendue de la livraison

- Cuve sous pression, suivant la variante commandée
- Clé pour l'ouverture de remplissage

7. Composition

7.1. SATA paint set 10

Cuve sous pression SATA paint set 10 [1]

[1-1]	SATA paint set 10 avec mélangeur manuel	[1-5]	Couvercle de cuve
[1-2]	SATA paint set 10 avec mélangeur pneumatique avec engrenage	[1-6]	Raccord d'alimentation en produit
[1-3]	SATA paint set 10 avec simple détendeur de pression	[1-7]	Étrier de serrage
[1-4]	SATA paint set 10 avec double détendeur de pression et second raccord de pistolet	[1-8]	Réservoir d'air comprimé
		[1-9]	Valve de ventilation
		[1-10]	Vis à garrot
		[1-11]	Détendeur double de pression
		[1-12]	Poignée de manutention

Détendeur de pression simple

[2-21]	Robinet sphérique d'alimentation en produit	[2-24]	Valve de ventilation
[2-22]	Raccord d'alimentation en produit	[2-25]	Détendeur de pression du produit
[2-23]	Valve de sécurité	[2-26]	Prise d'air de pulvérisation

- | | |
|--|--|
| [2-27] Robinet sphérique d'air de pulvérisation | [2-29] Robinet sphérique d'alimentation en air comprimé |
| [2-28] Détendeur de pression simple | [2-30] Prise d'alimentation en air comprimé |

Détendeur double de pression

- | | |
|---|--|
| [3-21] Robinet sphérique d'alimentation en produit | [3-26] Détendeur de pression de pulvérisation |
| [3-22] Raccord d'alimentation en produit | [3-27] Détendeur double de pression |
| [3-23] Valve de sécurité | [3-28] Prise d'air de pulvérisation |
| [3-24] Valve de ventilation | [3-29] Robinet sphérique d'alimentation en air comprimé |
| [3-25] Détendeur de pression du produit | [3-30] Prise d'alimentation en air comprimé |

Second raccord de pistolet

- | | |
|--|--|
| [4-9] Robinet sphérique d'alimentation en produit | [4-11] Robinet sphérique d'air de pulvérisation |
| [4-10] Raccord d'alimentation en produit | [4-12] Prise d'air de pulvérisation |

Mélangeur manuel

- | | |
|-------------------------------------|-----------------------------------|
| [5-1] Manivelle du mélangeur | [5-2] Valve de ventilation |
|-------------------------------------|-----------------------------------|

Mélangeur pneumatique avec engrenage

- | | |
|--|--|
| [6-1] Silencieux | [6-4] Moteur pneumatique avec engrenage |
| [6-2] Micromètre d'air | |
| [6-3] Prise d'air du moteur pneumatique | |

7.2. SATA FDG 24 / 48

Cuve sous pression SATA FDG 24 / 48 [7]

- | | |
|---|---|
| [7-1] SATA FDG 24/48 avec mélangeur manuel | [7-4] SATA FDG 24/48 avec mélangeur pneumatique avec engrenage |
| [7-2] SATA FDG 24/48 avec mélangeur électrique | [7-5] SATA FDG 24/48 avec simple détendeur de pression |
| [7-3] SATA FDG 24/48 avec mélangeur pneumatique sans engrenage | [7-6] SATA FDG 24/48 avec double détendeur de |

- | | | | |
|--------------|--|---------------|------------------------------|
| | pression et second raccord de pistolet | [7-10] | Réservoir d'air comprimé |
| [7-7] | SATA FDG 24 avec sortie de produit dans le bas | [7-11] | Étrier de serrage |
| [7-8] | Couvercle de cuve | [7-12] | Régulateur de pression |
| [7-9] | Bouchon fileté de remplissage de produit | [7-13] | Vis à garrot |
| | | [7-14] | Détendeur double de pression |

Détendeur de pression simple

- | | | | |
|--------------|--|---------------|---|
| [8-1] | Détendeur de pression simple | [8-6] | Valve de ventilation |
| [8-2] | Robinet sphérique d'alimentation en air comprimé | [8-7] | Raccord d'alimentation en produit |
| [8-3] | Prise d'alimentation en air comprimé | [8-8] | Robinet sphérique d'alimentation en produit |
| [8-4] | Robinet sphérique d'air de pulvérisation | [8-9] | Détendeur de pression du produit |
| [8-5] | Prise d'air de pulvérisation | [8-10] | Valve de sécurité |

Détendeur double de pression

- | | | | |
|--------------|--|---------------|---|
| [9-1] | Robinet sphérique d'alimentation en air comprimé | [9-6] | Raccord d'alimentation en produit |
| [9-2] | Prise d'alimentation en air comprimé | [9-7] | Robinet sphérique d'alimentation en produit |
| [9-3] | Détendeur double de pression | [9-8] | Détendeur de pression du produit |
| [9-4] | Prise d'air de pulvérisation | [9-9] | Détendeur de pression de pulvérisation |
| [9-5] | Valve de ventilation | [9-10] | Valve de sécurité |

Second raccord de pistolet

- [10-9]** Robinet sphérique d'air de pulvérisation
- [10-10]** Prise d'air de pulvérisation
- [10-11]** Raccord d'alimentation en produit
- [10-12]** Robinet sphérique d'alimentation en produit

Mélangeur manuel

- [11-3]** Manivelle du mélangeur

Mélangeur électrique

- [12-1]** Moteur électrique du mélangeur

Mélangeur pneumatique sans engrenage

[13-1] Micromètre d'air

[13-2] Silencieux (non reproduit)

[13-3] Moteur pneumatique

[13-4] Prise d'air du moteur pneumatique

Mélangeur pneumatique avec engrenage

[14-1] Micromètre d'air

[14-2] Moteur pneumatique avec engrenage

[14-3] Silencieux

[14-4] Prise d'air du moteur pneumatique

8. Données techniques**8.1. Cuve sous pression**

Dénomination	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Pression maximale de fonctionnement	3 bar	43 psi	6 bars	87 psi	4 bars	58 psi
Température de fonctionnement max. permise	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °F		
Contenu		2.6 gal		6,3 gal		12.7 gal
Fluide / groupe de fluides	2		2		2	
Diamètre intérieur	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Hauteur intérieure	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Poids sans pot d'insertion et mélangeur	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Sortie de produit dans le bas de la cuve en option	-		G1		-	

8.2. Mélangeur électrique

Dénomination	
Indice de protection	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Voltage	230 / 400 V 50 Hz

Dénomination	
Puissance	0,12 kW
Nombre de tours	ca. 100 U / min.
Poids	6,3 kg 14 lbs

8.3. Mélangeur pneumatique avec / sans engrenage

Dénomination	
Indice de protection	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Pression d'utilisation	2,0 – 6,0 bar 29 psi – 87 psi
Consommation d'air	100 – 600 NI / min
Puissance	0,05 – 0,6 kW.
Régime sans engrenage	sur demande
Régime avec engrenage 1:25	50 – 120 U / min
Poids sans engrenage	1 kg 2.2 lbs
Poids avec engrenage	1,8 kg 4 lbs


9. Première mise en service

La cuve sous pression est livrée en l'état complètement monté et prête à l'emploi.

Après le déballage, contrôler :

- Cuve sous pression endommagée.
- Fourniture complète (voir chapitre 6)

9.1. Cuve sous pression

	⚠ DANGER	Avertissement !
<p>Risque de blessures dû à l'éclatement des conduites et tuyaux</p> <p>En cas d'emploi de conduites et tuyaux inappropriés, ces derniers risquent d'être endommagés par des solvants ou une pression élevée et d'exploser.</p> <p>→ N'utiliser que des conduites et tuyaux pneumatiques résistants aux solvants, conductibles, dans un état technique impeccable et appropriés au produit d'une résistance à la pression continue de 40 bars.</p>		



Renseignement !

Si la variante est équipée d'un second raccord de pistolet de pression du produit et de pulvérisation, le raccordement de l'alimentation en produit et de l'air de pulvérisation s'opèrent comme pour le premier raccord de pistolet.

- Fermer la valve de dépressurisation [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

Variante à simple détenteur de pression

- Fermer le robinet sphérique d'air de pulvérisation [2-7]/[8-4].

Variante avec un second raccord de pistolet

- Fermer le robinet sphérique d'air de pulvérisation [4-3]/[10-1].
- Fermer le robinet sphérique d'alimentation en produit [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Raccorder le tuyau souple à l'alimentation en produit [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

Variante à sortie de produit dans le bas

- Raccorder le tuyau souple à la sortie de produit dans le bas [7-7].
- Raccorder l'air de pulvérisation à la prise d'air [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Raccorder l'alimentation en air comprimé à la prise d'air [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Contrôler le logement correct et à bloc et l'étanchéité de tous les raccordements.

9.2. Mélangeur pneumatique


NOTICE

Attention !

Endommagements dus à une pression d'air trop élevée à l'entrée

Une pression d'air trop élevée à l'entrée du moteur pneumatique risque de l'endommager.

→ La pression d'air maximale à l'entrée ne doit pas dépasser 7 bars.

- Raccorder l'alimentation en air comprimé à la prise d'air du moteur pneumatique [6-3]/[13-4]/[14-4].

9.3. Mélangeur électrique



DANGER

Avertissement !

Danger mortel dû aux décharges électriques

Les travaux d'installation et d'entretien sous tension causent des blessures graves, voire mortelles.

→ Il est donc indispensable de couper la tension avant de travailler sur le mélangeur électrique et de le bloquer contre une remise en marche inopinée. Ne raccorder le moteur électrique qu'à des circuits électriques à interruption automatique sur tous les pôles.

- Raccorder le mélangeur électrique au secteur dans le respect de la documentation jointe.

10. Mode régulé



DANGER

Avertissement !

Danger mortel dû à l'explosion de la cuve sous pression.

Les charges électrostatiques pendant le fonctionnement de la cuve risquent de former des étincelles et, par conséquent, de mener à l'explosion de la cuve sous pression.

→ Veiller à une mise à la terre correcte et suffisante de la cuve sous pression.

→ Veiller à garantir une résistance électrique de $< 1 \text{ MOhm}$.

→ N'utiliser que des tuyaux homologués et conductibles.

10.1. Mélangeurs

Mélangeur manuel

La manivelle [5-1]/[11-1] permet de mélanger le produit manuellement.

Mélangeur pneumatique



NOTICE

Attention !

Endommagements dus à l'air comprimé mal conditionné

L'air comprimé mal conditionné risque d'endommager le moteur pneumatique.

→ N'utiliser que de l'air comprimé techniquement propre et huilé pour le fonctionnement du moteur pneumatique. La consommation s'élève à env. 1 goutte d'huile sans acide par minute.

**NOTICE****Attention !****Endommagements dus à un régime trop élevé**

Un régime trop élevé du mélangeur peut l'endommager.

→ Ne faire jamais fonctionner le mélangeur sans charge et ne choisir qu'un régime suffisant juste à garantir un mélange impeccable.

Le micromètre d'air [6-2]/[13-1]/[14-1] permet un réglage en continu du régime du mélangeur.

- Le régime du mélangeur augmente en tournant contre le sens des aiguilles d'une montre.
- Le régime du mélangeur diminue en tournant dans le sens des aiguilles d'une montre.

Mélangeur électrique**NOTICE****Attention !****Endommagements dus aux surchauffes**

Les températures élevées endommagent le moteur électrique.

→ Lors de l'utilisation du mélangeur électrique s'assurer que les fentes d'aération du moteur ne soient pas couvertes.

- Activation et désactivation du mélangeur électrique [12-1] via une commande externe.

10.2. Réalisation de l'alimentation en produit et en air de pulvérisation**DANGER****Avertissement !****Risque de blessures si les conduites de produit et pneumatiques ne sont pas raccordées**

L'émergence de produit et des conduites pneumatiques non raccordées correctement peuvent causer des blessures.

→ Contrôler le logement correct et à bloc des conduites de produit et pneumatiques.

- Ouvrir le robinet sphérique d'alimentation en air comprimé [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

Variante à simple détenteur de pression

- Ouvrir le robinet sphérique d'air de pulvérisation [2-7]/[8-4].

Variante avec un second raccord de pistolet

- Ouvrir le robinet sphérique d'air de pulvérisation [4-3]/[10-1].
- Ouvrir le robinet sphérique d'alimentation en produit [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

10.3. Réglage de la pression du produit et de l'air de pulvérisation

Réglage de la pression du produit

La rotation du détendeur [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8] permet de régler la pression du produit en continu.

- La pression du produit diminue en tournant le détendeur contre le sens des aiguilles d'une montre.
- La pression du produit augmente en tournant le détendeur dans le sens des aiguilles d'une montre.

Réglage de la pression de pulvérisation (uniquement pour la variante à double détendeur de pression)

La rotation du détendeur [3-6]/[9-9] permet de régler la pression de pulvérisation en continu.

- La pression de pulvérisation diminue en tournant le détendeur contre le sens des aiguilles d'une montre.
- La pression de pulvérisation augmente en tournant le détendeur dans le sens des aiguilles d'une montre.

10.4. Remplacement du produit à pulvériser



DANGER

Avertissement !

Danger mortel dû à la cuve sous pression non dépressurisée

L'ouverture d'une cuve sous pression sous pression provoque une explosion.

→ Séparer la cuve sous pression de l'alimentation en air comprimé avant chaque ouverture et la dépressuriser complètement via la valve de dépressurisation [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

**DANGER****Avertissement !****Risque de blessures dû au fonctionnement du mélangeur**

Les parties corporelles et vêtements peuvent être happés et entraînés en cas d'ouverture de la cuve sous pression tant que le mélangeur est en fonctionnement.

→ Désactiver le mélangeur avant l'ouverture et le bloquer contre une remise en marche inopinée.

Ouverture de la cuve sous pression

- Séparer le mélangeur du secteur/réseau d'air comprimé et le bloquer contre une remise en marche inopinée.
- Fermer le robinet sphérique d'alimentation en produit [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Fermer le robinet sphérique d'alimentation en air comprimé [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

Variante à simple détendeur de pression

- Fermer le robinet sphérique d'air de pulvérisation [2-7]/[8-4].

Variante avec un second raccord de pistolet

- Fermer le robinet sphérique d'air de pulvérisation [4-3]/[10-1].
- Séparer la cuve sous pression du réseau d'air comprimé.
- Dépressuriser la cuve sous pression complètement via la valve de dépressurisation [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].
- Desserrer la vis à garrot [1-10]/[7-13].
- Rabattre l'étrier de serrage [1-7]/[7-11] vers l'extérieur.
- Enlever le couvercle [1-5]/[7-8] de la cuve sous pression [1-8]/[7-10].
- Nettoyer la cuve sous pression avec un détergent approprié (voir chapitre 12).
- Remplir la cuve sous pression de produit à pulvériser.

Fermeture de la cuve sous pression

- Placer le couvercle [1-5]/[7-8] sur la cuve sous pression [1-8]/[7-10].
- Rabattre l'étrier de serrage [1-7]/[7-11] vers l'intérieur et positionner la vis à garrot [1-10]/[7-13] sur la face intérieure du bourrelet du couvercle.
- Serrer la vis à garrot à la main.
- Connecter le mélangeur au secteur/réseau d'air comprimé.
- Relier la cuve sous pression au réseau d'air comprimé et régler la pression dans une plage admissible.
- Réaliser l'alimentation en produit et en air de pulvérisation (voir cha-

pitre 10.2).

11. Entretien et maintenance

Le chapitre suivant décrit l'entretien et la maintenance de la cuve sous pression.



Avertissement !

Risque d'incendie et d'explosion

- Le personnel qualifié dans les travaux d'entretien et de nettoyage doit disposer d'une qualification supplémentaire en matière de protection contre les explosions.
- Ne jamais effectuer les travaux d'entretien et de nettoyage dans une atmosphère explosive.
- Avant toute opération d'entretien, mettre l'ensemble du système hors pression et le déconnecter de l'alimentation en air et en produit.
- S'assurer qu'il n'y a pas de source d'inflammation et/ou de lumière nue ou de flamme à proximité. Ne pas fumer.
- Vérifier la mise à la terre.



Avertissement !

Utilisation de pièces de rechange non adaptées dans des zones à risque d'explosion

- Les pièces de rechange ne répondant pas aux exigences de la directive ATEX peuvent provoquer des explosions dans une atmosphère explosive. Cela peut entraîner des blessures graves, voire la mort.
- Utilisez uniquement des pièces de rechange d'origine.



Avertissement !

Risque d'explosion déclenché par des sources d'inflammation dans une atmosphère explosive

- Les pièces métalliques peuvent produire des étincelles (par exemple en tombant et en heurtant d'autres pièces métalliques). Les étincelles peuvent provoquer des explosions dans une atmosphère explosive. Cela peut entraîner des blessures graves, voire la mort.
- Ne jamais effectuer les travaux de maintenance et de nettoyage dans une atmosphère explosive.

11.1. Contrôle de la soupape de sûreté


▲ DANGER
Avertissement !

Risque de blessures dû à une soupape de sûreté défectueuse

Une soupape de sûreté défectueuse ne purge pas l'air correctement de la cuve sous pression et la cuve risque même d'exploser.

→ Contrôler la soupape de sûreté régulièrement. Si la soupape de sûreté ne purge pas l'air, mettre la cuve sous pression immédiatement hors service et remplacer la soupape de sûreté.

Le contrôle de la soupape de sûreté [2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10] est réservé au domaine de compétence de personnes autorisées disposant de connaissances suffisantes dans ce domaine.

- Fermer la valve de dépressurisation.
- Appliquer une pression se situant dans la plage admissible à la cuve sous pression.
- Contrôler la soupape de sûreté en la tournant contre le sens des aiguilles d'une montre. L'échappement d'air doit être audible.
- Refermer la soupape de sûreté après l'achèvement du contrôle.

11.2. Contrôle du joint du couvercle de la cuve

- Ouvrir la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).
- Contrôler l'absence d'endommagements du joint entre le couvercle de la cuve [1-5]/[7-8] et la cuve sous pression [1-8]/[7-10].
- Fermer la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).

11.3. Contrôle des raccords de produit et d'air

- Contrôler l'étanchéité et le logement correct et à bloc des raccords d'air et de produit après chaque utilisation.

11.4. Regraissage du moteur pneumatique

Le moteur du mélangeur pneumatique n'exige pratiquement pas d'entretien. Un rinçage du moteur peut néanmoins s'avérer utile en cas de perte de puissance.

- Séparer le mélangeur du réseau d'air comprimé.
- Dévisser l'alimentation en air comprimé de la prise d'air du moteur pneumatique [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Donner quelques gouttes de pétrole dans l'alimentation en air comprimé du moteur pneumatique.
- Tourner la pale du mélangeur plusieurs fois dans un sens et dans l'autre à la main.

- Visser l'alimentation en air comprimé à la prise d'air du moteur pneumatique [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Appliquer une pression d'air d'env. 0,5 bar au moteur pneumatique et faire fonctionner pour nettoyer jusqu'à l'atteinte d'une puissance normale.
- Dévisser l'alimentation en air comprimé de la prise d'air du moteur pneumatique et ajouter quelques gouttes d'huile sans acide.
- Revisser l'alimentation en air comprimé à la prise d'air du moteur pneumatique.

11.5. Remplacement de la pale mélangeuse et du coussinet SATA FDG 24/48 avec mélangeur pneumatique/électrique avec/sans engrenage

Démontage :

- Ouvrir la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).
- Enlever le couvercle avec le mélangeur pneumatique/électrique avec engrenage.
- Dévisser l'écrou hexagonal de la pale mélangeuse.
- Retirer la pale mélangeuse de l'arbre mélangeur.
- Retirer la goupille conique de la traverse de l'arbre mélangeur.
- Démonter le circlip.
- Dévisser la traverse de l'arbre mélangeur du couvercle.
- Retirer la traverse de l'arbre mélangeur avec le coussinet de l'arbre mélangeur.
- Retirer le coussinet de la traverse de l'arbre mélangeur.

Montage :

- Insérer le coussinet dans la traverse de l'arbre mélangeur.
- Pousser la traverse de l'arbre mélangeur avec le coussinet sur l'arbre mélangeur.
- Visser la traverse de l'arbre mélangeur à bloc au couvercle.
- Insérer la goupille conique dans la traverse de l'arbre mélangeur.
- Monter le circlip.
- Glisser la pale mélangeuse sur l'arbre mélangeur.
- Serrer l'écrou hexagonal à bloc en bas de la pale mélangeuse.
- Placer le couvercle avec le mélangeur pneumatique/électrique avec engrenage sur la cuve sous pression.
- Fermer la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).

11.6. Remplacement de la garniture de presse-étoupe, du joint torique et du coussinet en laiton

SATA paint set 10 et SATA FDG 24/48 avec mélangeur manuel


Démontage :

- Ouvrir la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).
- Enlever le couvercle avec le mélangeur manuel.
- Démonter la manivelle de l'arbre mélangeur.
- Desserrer la tige filetée dans l'anneau de serrage supérieur.
- Retirer l'anneau de serrage supérieur de l'arbre mélangeur.
- Dévisser le presse-étoupe.
- Enlever le joint torique du presse-étoupe.
- Retirer l'arbre mélangeur du moyeu vers le bas.

Uniquement SATA FDG 24/48

- La rondelle peut rester sur l'arbre mélangeur.
- Retirer la garniture de presse-étoupe du moyeu.
- Si nécessaire, retirer le coussinet en laiton du moyeu par le haut.

Montage :

	NOTICE	Attention !
<p>Dommages dus aux outils inappropriés Les outils inappropriés risquent d'endommager le coussinet en laiton lors du montage. → Insérer le coussinet en laiton avec précaution en utilisant l'outil spécial.</p>		

- Si nécessaire, insérer le coussinet en laiton dans le moyeu.
- Faire glisser l'arbre mélangeur dans le moyeu par le bas.
- Insérer le joint torique dans le presse-étoupe.
- Enrouler trois tresses graphitées autour de l'arbre mélangeur et les enfoncer dans le moyeu.
- Visser le presse-étoupe de sorte à pouvoir tourner l'arbre mélangeur à la main sans forcer.
- Faire glisser l'anneau de serrage supérieur sur l'arbre mélangeur.
- Serrer la tige filetée dans l'anneau de serrage supérieur.
- Monter la manivelle sur l'arbre mélangeur.
- Placer le couvercle avec le mélangeur manuel sur la cuve sous pression.
- Fermer la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).

SATA FDG 24/48 avec mélangeur pneumatique sans engrenage

Démontage :

- Ouvrir la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).
- Enlever le couvercle avec le mélangeur pneumatique sans engrenage.
- Desserrer le contre-écrou puis la vis hexagonale.
- Desserrer la tige filetée dans l'anneau de serrage sous le moyeu.
- Faire glisser l'anneau de serrage avec la rondelle sur l'arbre mélangeur vers le bas.
- Dévisser l'écrou hexagonal de l'arbre mélangeur.
- Retirer la pale mélangeuse de l'arbre mélangeur et desserrer la tige filetée dans l'anneau de serrage au-dessus de la traverse de l'arbre mélangeur. (voir chapitre 11.5).
- Pousser le moteur pneumatique et l'accouplement flexible avec l'arbre mélangeur vers le haut hors du logement.
- Détacher la tige filetée dans la moitié inférieure de l'accouplement.
- Enlever le moteur pneumatique avec l'accouplement flexible.
- Retirer l'arbre mélangeur du moyeu vers le bas.
- Dévisser le presse-étoupe.
- Retirer le joint torique du presse-étoupe.
- Retirer la garniture de presse-étoupe du moyeu.
- Si nécessaire, retirer le coussinet en laiton du moyeu par le haut.

Montage :

**NOTICE****Attention !**

Dommages dus aux outils inappropriés

Les outils inappropriés risquent d'endommager le coussinet en laiton lors du montage.

→ Insérer le coussinet en laiton avec précaution en utilisant l'outil spécial.

- Si nécessaire, insérer un coussinet en laiton dans le moyeu.
- Faire glisser l'arbre mélangeur dans le moyeu par le bas.
- Enrouler trois tresses graphitées autour de l'arbre mélangeur et les enfoncer dans le moyeu.
- Insérer le joint torique dans le presse-étoupe.
- Visser le presse-étoupe de sorte à pouvoir tourner l'arbre mélangeur à la main sans forcer.
- Faire glisser le moteur pneumatique et l'accouplement flexible sur l'arbre mélangeur.

- Serrer la tige filetée dans la moitié inférieure de l'accouplement.
- Tirer l'accouplement flexible avec l'arbre mélangeur dans le logement
- Faire glisser l'anneau de serrage avec la rondelle sur l'arbre mélangeur vers le haut, vers le moyeu.
- Serrer la tige filetée dans l'anneau de serrage.
- Faire glisser la pale mélangeuse sur l'arbre mélangeur et serrer la tige filetée dans l'anneau de serrage au-dessus de la traverse de l'arbre mélangeur. (voir chapitre 11.5).
- Visser l'écrou hexagonal sur l'arbre mélangeur et serrer à bloc.
- Serrer la vis hexagonale à bloc
- Fixer la vis hexagonale avec le contre-écrou.
- Placer le couvercle avec le mélangeur pneumatique sans engrenage sur la cuve sous pression.
- Fermer la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).

SATA paint set 10 avec mélangeur pneumatique avec engrenage et SATA FDG 24/48 avec mélangeur pneumatique/électrique avec engrenage

Démontage :

- Ouvrir la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).
- Enlever le couvercle avec le mélangeur pneumatique/électrique avec engrenage.
- Desserrer le contre-écrou puis la vis hexagonale.
- Enlever le moteur pneumatique avec engrenage et la moitié supérieure de l'accouplement.
- Retirer la rondelle d'accouplement.
- Desserrer la tige filetée dans l'anneau de serrage sous le moyeu.
- Faire glisser l'anneau de serrage avec la rondelle sur l'arbre mélangeur vers le bas.

Uniquement SATA FDG 24/48 avec mélangeur pneumatique/électrique avec engrenage

- Dévisser l'écrou hexagonal de l'arbre mélangeur.
- Démonter la pale mélangeuse de l'arbre mélangeur et desserrer la tige filetée dans l'anneau de serrage au-dessus de la traverse de l'arbre mélangeur. (voir chapitre 11.5).
- Faire glisser l'arbre mélangeur avec la moitié inférieure de l'accouplement vers le haut hors du logement.
- Détacher la tige filetée dans la moitié inférieure de l'accouplement.
- Retirer la moitié inférieure de l'accouplement de l'arbre mélangeur.

Uniquement SATA paint set 10

- Retirer la rondelle.
- Dévisser le presse-étoupe.
- Enlever le joint torique du presse-étoupe.
- Retirer l'arbre mélangeur du moyeu vers le bas.
- Retirer la garniture de presse-étoupe du moyeu.
- Si nécessaire, retirer le coussinet en laiton du moyeu par le haut.

Montage :


NOTICE
Attention !

Dommages dus aux outils inappropriés

Les outils inappropriés risquent d'endommager le coussinet en laiton lors du montage.

→ Insérer le coussinet en laiton avec précaution en utilisant l'outil spécial.

- Si nécessaire, insérer un coussinet en laiton dans le moyeu.
- Faire glisser l'arbre mélangeur dans le moyeu par le bas.
- Insérer le joint torique dans le presse-étoupe.
- Insérer l'arbre mélangeur dans le moyeu.
- Enrouler trois tresses graphitées autour de l'arbre mélangeur et les enfoncer dans le moyeu.
- Visser le presse-étoupe de sorte à pouvoir tourner l'arbre mélangeur à la main sans forcer.

Uniquement SATA paint set 10

- Fixer la rondelle sur l'arbre mélangeur.
- Placer la moitié inférieure de l'accouplement sur l'arbre mélangeur.
- Se servir de la tige fileté pour fixer la moitié inférieure de l'accouplement sur l'arbre mélangeur.
- Faire glisser l'arbre mélangeur avec la moitié inférieure de l'accouplement vers le bas dans le logement.
- Faire glisser l'anneau de serrage avec la rondelle sur l'arbre mélangeur vers le haut, vers le moyeu.
- Serrer la tige fileté dans l'anneau de serrage.


Uniquement SATA FDG 24/48 avec mélangeur pneumatique/électrique avec engrenage


- Monter la pale mélangeuse de l'arbre mélangeur et serrer la tige fileté dans l'anneau de serrage au-dessus de la traverse de l'arbre mélangeur. (voir chapitre 11.5).

- Visser l'écrou hexagonal sur l'arbre mélangeur et serrer à bloc.
- Insérer la rondelle d'accouplement.
- Veiller au bon positionnement du moteur pneumatique avec engrenage et la moitié supérieure de l'accouplement.
- Serrer la vis hexagonale à bloc
- Fixer la vis hexagonale avec le contre-écrou.
- Placer le couvercle avec le mélangeur pneumatique/électrique avec engrenage sur la cuve sous pression.
- Fermer la cuve sous pression (voir chapitre 10.4).

12. Soin et entreposage

Le fonctionnement correct de la cuve sous pression pose pour condition d'utiliser le produit avec précaution et de l'entretenir constamment. Ranger la cuve sous pression dans un endroit sec.

	NOTICE	Attention !
<p>Dommages dus aux détergents erronés L'emploi de détergents agressifs risque d'endommager la cuve sous pression.</p> <p>→ Renoncer à l'emploi de détergents agressifs. → Utiliser un liquide de nettoyage neutre avec une valeur pH de 6–8. → Renoncer à l'emploi des acides, sodes, bases, décapants, produits régénérés inappropriés ou autres détergents agressifs.</p>		

	NOTICE	Attention !
<p>Endommagements dus à du produit durci Le produit durci dans la cuve sous pression risque de l'endommager.</p> <p>→ Éliminer le produit de la cuve sous pression au plus tard dès l'atteinte de la durée de vie en pot et nettoyer la cuve.</p>		

- Nettoyer la cuve sous pression après chaque utilisation et avant chaque changement de produit.

13. Dysfonctionnements

S'il est impossible d'éliminer le dysfonctionnement à l'aide des remèdes décrits ci-après, veuillez envoyer la cuve sous pression au service après-vente de SATA (voir l'adresse figurant au chapitre 14).

Défaut	Cause	Solution
Fuite entre la bride de la cuve et le couvercle de la cuve.	Bride de la cuve, joint du couvercle souillé ou poreux.	Nettoyage ou remplacement du joint.
Fuite dans la robinetterie pneumatique.	Joints défectueux.	Remplacer les joints.
Fuite à l'entrée du mélangeur.	Joints défectueux.	Remplacer les joints.
Fuite à la sortie de produit.	Joints défectueux.	Remplacer les joints.
Pression du produit impossible à régler.	Régulateur de pression du produit défectueux.	Remplacer le régulateur de pression du produit.

14. Service après-vente

Vous recevrez des accessoires, des pièces de rechange et une aide technique auprès de votre revendeur SATA.

15. Accessoires

Chariot

Le transport des SATA FDG 24/48 est des plus simples et confortables à l'aide d'un châssis.

Pot d'insertion

L'équipement ultérieur des cuves sous pression avec un pot d'insertion en acier inoxydable a pour effet de faciliter considérablement le nettoyage de la cuve sous pression.



Renseignement !

Une mise à niveau du pot d'insertion est impossible. Il est indispensable de raccourcir le tube ascendant et l'arbre d'entraînement dans ce cas.

Réf.			Dénomination	Quantité
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Chariot	1 pc
47530	31302	47639	Pot d'insertion	1 pc
sur demande	sur demande	sur demande	Paire de tuyaux	1 jeu

16. Pièces de rechange

**NOTICE****Attention !**

Dommages dus à un échauffement excessif

Le démontage de pièces de rechange collées exige l'emploi d'un pistolet à air chaud pour détacher la colle à 2 composants. Un échauffement excessif des composants risque d'endommager le revêtement de surface.

→ Éviter tout échauffement excessif des composants.

16.1. SATA paint set 10 [19]

	Réf.	Dénomination	Quantité
[19-1]		Simple détendeur de pression, acier inoxydable	1 pc
[19-2]	19026	Simple détendeur de pression, compl. avec manomètre et valve de sécurité 3,0 bar, acier nickelé	1 pc
[19-3]		Double détendeur de pression, acier inoxydable	1 pc
[19-4]	19018	Double détendeur de pression, compl., acier nickelé	1 pc
[19-5]	88484	Clapet de retenue	1 pc
[19-6]	17376	Écrou fileté, G 1/4"	1 pc
[19-7]	19166	Robinet de purge d'air, compl., G 3/8" A	1 pc
[19-8]	72868	Robinet sphérique de sortie du produit, acier inoxydable G 1/2" A	1 pc
[19-9]	79863	Écrou hexagonal G 3/8"	1 pc
[19-10]	72769	Anneau d'étanchéité	1 pc
[19-11]	47530	Pot d'insertion, acier inoxydable pour SATA paint set 10	1 pc
[19-12]	27573	Circlip 12x1	1 pc
[19-13]	72561	Boulon	1 pc
[19-14]	52746	Double détendeur de pression, acier inoxydable	1 pc
[19-15]	19034	Boulon à œillet	1 pc

	Réf.	Dénomination	Quantité
[19-16]	19042	Rondelle 13	1 pc
[19-17]	24315	Poignée sphérique M 12	1 pc
[19-18]	47548	Pale mélangeuse	1 pc
[19-19]	19000	Poignée complète	1 pc
[19-20]	18952	Sortie du produit, G 1/2" A	1 pc
[19-21]	17921	Élément de distribution	1 pc
[19-22]	25890	Bague d'étanchéité, 13x18x1, cuivre	1 pc
[19-23]	19166	Robinet de purge d'air, compl., G 3/8" A	1 pc
[19-24]	22129	Robinet sphérique, compl., G 3/8" x G 1/4" A	1 pc
[19-25]	18945	Valve de sécurité PN 3, 1/4" A	1 pc
[19-26]	18937	Manomètre 0 – 4 bars	1 pc
[19-27]	19158	Manomètre 0 – 10 bars	1 pc
[19-28]	79715	Simple détendeur de pression, acier inoxydable	1 pc
[19-29]	19232	Garniture de presse-étoupe (3 pièces)	1 jeu
[19-30]	29132	Presse-étoupe	1 pc
[19-31]	22269	Joint torique 12x3 mm	1 pc
[19-32]	4812	Anneau de serrage A 12	1 pc
[19-33]	197590	Manivelle	1 pc
[19-34]	14233	Mélangeur manuel, entièrement en acier inox	1 pc
[19-35]	79079	Double détendeur de pression, acier inoxydable	1 pc
[19-36]	81034	Pale mélangeuse	1 pc
[19-37]	58842	Rondelle	1 pc
[19-38]	35725	Accouplement, compl., pour mélangeur pneumatique	1 pc
[19-39]	35758	Rondelle d'accouplement	1 pc
[19-40]	6296	Moteur à air comprimé avec engrenage	1 pc
[19-41]	6981	Raccord SATA pour couplage rapide G 1/4" I (5 pièces)	1 jeu

16.2. SATA FDG 24 et SATA FDG 48 [20]

	Réf.		Dénomination	Quantité
	FDG 24	FDG 48		
[20-1]	19224	–	Double détendeur de pression, compl., avec manomètre et valve de sécurité 6,0 bars	1 pc
	–	12880	Double détendeur de pression, compl., avec manomètre et valve de sécurité 4,0 bars	1 pc
[20-2]	19216	–	Simple détendeur de pression, compl., avec manomètre et valve de sécurité, pression maximale de 6,0 bars	1 pc
	–	12922	Simple détendeur de pression, compl., avec manomètre et valve de sécurité, pression maximale de 4,0 bars	1 pc
[20-3]	177972	177972	Bouchon G 3/4"	1 pc
[20-4]	197590	197590	Manivelle	1 pc
[20-5]	22269	22269	Joint torique 12x3 mm	1 pc
[20-6]	19232	19232	Garniture de presse-étoupe (3 pièces)	1 jeu
[20-7]	19174	19174	Couvercle pour tubulure de remplissage	1 pc
[20-8]	19182	19182	Joint pour couvercle de la tubulure de remplissage	1 pc
[20-9]	9472	–	Anneau d'étanchéité, fil à profil vert en EPDM	1 pc
	–	173989	Anneau d'étanchéité, fil à profil vert en EPDM	1 pc
[20-10]	4812	4812	Anneau de serrage A 12	1 pc
[20-11]	29132	29132	Presse-étoupe	1 pc
[20-12]	183814		Bouchon G 1/2"	1 pc
[20-13]	58842	58842	Rondelle	1 pc
[20-14]	41269	42671	Pale mélangeuse, compl.	1 pc
[20-15]	19620	–	Accouplement	1 pc

	Réf.		Dénomination	Quantité
	FDG 24	FDG 48		
[20-16]	18861	–	Vanne de manchon G 1"	1 pc
[20-17]			Circlip 16 DIN 471	1 pc
[20-18]			Goupille 16x54 mm	1 pc
[20-19]	179119	179119	Étrier de serrage	1 pc
[20-20]	174037	174037	Vis à garrot	1 pc
[20-21]	12294	12294	Sortie du produit par le haut	1 pc
[20-22]	19166	19166	Robinet de purge d'air G 3/8" A, compl.	1 pc
[20-23]	19158	–	Manomètre 0 – 10 bars, G 1/4"	1 pc
	–	18960	Manomètre 0 – 6 bars, repère rouge sur 4 bars	1 pc
[20-24]	19380	–	Soupape de surpression de sûreté G 3/8", réglée sur 6 bars	1 pc
	–	19349	Soupape de surpression de sûreté G 3/8", réglée sur 4 bars	1 pc
[20-25]	19158	19158	Manomètre 0 – 10 bars, G 1/4"	1 pc
[20-26]	77669	77669	Robinet sphérique, cpl.	1 pc
[20-27]	6296	6296	Moteur à air comprimé avec engrenage	1 pc
[20-28]	35725	35725	Accouplement, compl., pour mélangeur pneumatique avec engrenage	1 pc
[20-29]	35758	35758	Rondelle d'accouplement	1 pc
[20-30]	29165	29165	Coussinet	1 pc
[20-31]	93096	–	Étrier support, compl.	1 pc
	–	93104	Étrier support, compl.	1 pc
[20-32]	65201	–	Arbre mélangeur	1 pièce
	–	65227	Arbre mélangeur	1 pièce
[20-33]	29173	29173	Circlip	1 pc
[20-34]	46581	46581	Pale mélangeuse, compl.	1 pc
[20-35]	148130	148130	Écrou hexagonal M 12	1 pc
[20-36]	58842	58842	Rondelle	1 pc
[20-37]	117077	117077	Pale mélangeuse	1 pc
[20-38]	28928	28928	Accouplement flexible	1 pc

	Réf.		Dénomination	Quantité
	FDG 24	FDG 48		
[20-39]	46987	46987	Moteur pneumatique pour le mélangeur sans engrenage	1 pc
[20-40]	63925	63925	Moteur électrique antidéflagrant 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 tr/min	1 pc
[20-41]	31302	–	Pot d'insertion, acier inox	1 pc
	–	47639	Pot d'insertion, acier inox	1 pc

17. Déclaration de conformité CE

La déclaration de conformité la plus récente est disponible sur:



www.sata.com/downloads

Índice [versión original: alemán]

1. Información general.....	92	11. Mantenimiento y conserva- ción.....	106
2. Instrucciones de seguridad ...	93	12. Cuidado y almacenamien- to	114
3. Utilización adecuada	95	13. Fallos.....	115
4. Descripción.....	96	14. Servicio al cliente	115
5. Variantes	96	15. Accesorios.....	115
6. Volumen de suministro	97	16. Piezas de recambio.....	116
7. Componentes	97	17. Declaración de Conformidad UE	120
8. Datos técnicos.....	100		
9. Primera puesta en servicio..	101		
10. Servicio regular	103		



¡Leer primero!

Antes de la puesta en marcha y el funcionamiento, leer completa y detenidamente estas instrucciones de servicio. ¡Observar las indicaciones de seguridad y de peligro!

¡Guardar siempre las instrucciones de servicio junto con el producto o en un lugar accesible en todo momento y para toda persona!

1. Información general

1.1. Introducción

Las presentes instrucciones de servicio contienen información importante sobre el funcionamiento del SATA paint set 10, SATA FDG 24 y el SATA FDG 48, denominados en lo sucesivo calderín de material a presión. Asimismo, en ellas se describen la puesta en marcha, el funcionamiento, el mantenimiento y la conservación, el cuidado y el almacenamiento, así como la eliminación de fallos.

1.2. Destinatarios de este manual

Este manual de uso está dirigido a

- pintores y barnizadores/esmaltadores profesionales.
- Personal formado para trabajos de barnizado/esmaltado en empresas industriales y artesanales.

1.3. Prevención de accidentes

Se respetarán por principio las normas generales y específicas del país relativas a la prevención de accidentes, así como las respectivas indicaciones del taller y de protección de la empresa.

1.4. Accesorios y piezas de repuesto y desgaste

Por lo general, deben utilizarse exclusivamente accesorios y piezas de repuesto y desgaste originales SATA. Los accesorios no suministrados por SATA no han sido verificados ni autorizados. SATA no asume responsabilidad alguna por la utilización de accesorios y piezas de repuesto y desgaste no autorizados.

1.5. Garantía y responsabilidad

Aquí se aplican las condiciones generales de venta de SATA y en su caso acuerdos contractuales así como respectivamente la ley en vigor.

SATA no asume responsabilidades por

- Incumplimiento de las instrucciones de servicio
- Utilización del producto no conforme a su destino

- Empleo de personal sin formación
- No utilización de equipo de protección personal
- No utilización de accesorios y recambios originales
- Reconstrucción o cambios técnicos por cuenta propia
- Desgaste/deterioro naturales
- Carga de choque atípica a la utilización
- Trabajos de montaje y desmontaje inadmisibles

1.6. Directivas, reglamentos y normas aplicadas

Directiva 2014/34/EU

Aparatos y sistemas de protección para uso en atmósferas potencialmente explosivas (ATEX)

Directiva 2014/68/CE

Directiva de equipos a presión, módulo A1, control interno de la producción

DIN EN 1127-1

Prevención y protección contra explosiones – Parte 1: Conceptos básicos y metodología

DIN EN ISO 80079-36

Equipos no eléctricos destinados a áreas con riesgo de explosión – Parte 1: Requisitos y metodología básica

DIN EN ISO 12100-1/-2

Seguridad de las máquinas – Requisitos generales

DIN EN 1953

Equipos de atomización y pulverización para materiales de revestimiento – Requisitos de seguridad

DIN 31000:2011

"Principios generales para el diseño seguro de productos técnicos"

2. Instrucciones de seguridad

Leer y observar todos los avisos enunciados a continuación. El incumplimiento o el cumplimiento deficiente pueden conducir a fallos de funcionamiento u ocasionar lesiones.

2.1. Exigencias al personal

El uso del calderín de material a presión está reservado a personal técnico experimentado y a personal instruido que haya leído y comprendido completamente las presentes instrucciones de servicio. Las personas con una capacidad de reacción reducida por efecto de drogas, alcohol,

medicamentos o de otra forma tienen prohibido manejar el calderín de material a presión.

2.2. Equipo de protección personal

Al utilizar el calderín de material a presión, así como en su limpieza y mantenimiento, llevar siempre protección respiratoria, ocular y auditiva homologada y guantes de protección, ropa de protección y calzado de seguridad adecuados.

2.3. Utilización en zonas bajo peligro de explosión

El calderín de material a presión está homologado para su uso/almacenamiento en áreas con riesgo de explosión de las zonas 1 y 2. Se debe observar la identificación del producto.

2.4. Instrucciones de seguridad

Lugar de instalación

- En caso de instalación en atmósferas potencialmente explosivas, hacer comprobar el calderín de material a presión antes de la puesta en funcionamiento según el Reglamento sobre seguridad en el trabajo por personal técnico que disponga de conocimientos suficientes sobre la Directiva ATEX.
- No utilizar nunca el calderín de material a presión en zonas de equipos eléctricos sin protección contra explosiones.
- Mantener el calderín de material a presión lejos de fuentes de ignición como fuego abierto, cigarrillos encendidos o proyección de chispas.
- Las zonas de trabajo donde se utilicen o almacenen sustancias peligrosas deben disponer de ventilación suficiente. En caso de fallo de la ventilación, los trabajos se interrumpirán de inmediato y los agitadores disponibles se desconectarán.

Estado técnico

- No poner nunca en funcionamiento el calderín de material a presión en caso de daños o piezas faltantes.
- En caso de daños, poner de inmediato el calderín de material a presión fuera de servicio, desconectarlo de la alimentación de aire comprimido y purgar el aire por completo.
- No reformar ni modificar técnicamente el calderín de material a presión por cuenta propia.
- Comprobar antes de cada uso si el calderín de material a presión con todos los componentes conectados presenta daños y está bien ajusta-

do y, dado el caso, repararlo.

- Se comprobará periódicamente si los estribos de sujeción y los tornillos de muletilla presentan desgaste y daños y, dado el caso, se sustituirán. Apretar a mano los estribos de sujeción y los tornillos de muletilla.

Materiales de trabajo

- Se permiten exclusivamente materiales de revestimiento del grupo de fluidos 2 en SATA paint set 10, SATA FDG 24 y SATA FDG 48.
- El uso de medios fluidos con ácido o lejía está prohibido.
- El uso de disolventes con hidrocarburos halogenados, bencina, queroseno, herbicidas, pesticidas y sustancias radioactivas está prohibido. Los disolventes halogenados pueden producir compuestos químicos explosivos y corrosivos.
- Los calderines de material a presión son de una aleación de acero inoxidable altamente resistente. No obstante, el uso de medios fluidos fuertemente corrosivos o abrasivos requiere un acuerdo con SATA.
- Llevar al entorno de trabajo del calderín de material a presión únicamente los medios necesarios para el desarrollo de la tarea.

Parámetros de funcionamiento

- Los calderines de material a presión se deben hacer funcionar únicamente dentro de los parámetros indicados en la placa de características.

Componentes conectados

- Los componentes conectados deben resistir de forma segura las cargas térmicas, químicas y mecánicas esperadas durante el funcionamiento del calderín de material a presión.
- Las mangueras bajo presión pueden causar lesiones por movimientos de látigo y salida de material cuando se sueltan. Antes de soltar las mangueras, purgar el aire por completo.

General

- No transportar nunca el calderín de material a presión estando presurizado.
- Observar las normas locales sobre seguridad, prevención de accidentes, protección laboral y protección del medioambiente.

3. Utilización adecuada

El calderín de material a presión sirve para transportar medios fluidos (medios fluidos/material) mediante aire comprimido.

4. Descripción

El calderín de material a presión se utiliza para procesar grandes cantidades de material fluido. El material se transporta mediante aire comprimido a las pistolas de mano o las automáticas.

5. Variantes

El calderín de material a presión se configura según los requerimientos del cliente con componentes como el asa de transporte (solo SATA paint set 10), el reductor de presión simple/doble y los distintos agitadores.

Como opción es posible una salida de material en la parte inferior del calderín a presión (solo SATA FDG 24), así como una segunda conexión para pistola para la alimentación de material y aire de proyección. El reequipamiento de las variantes individuales no es posible.

Asa de transporte (solo SATA paint set 10) [1-12]

Para transportar de forma cómoda el calderín de material a presión.

Reductor de presión simple [1-3]/[7-5]

Para ajustar la presión del material.

Reductor de presión doble [1-11]/[7-14]

Para ajustar por separado la presión del material y la de proyección.

Agitador manual [1-1]/[7-1]

Para agitar el material a mano. El agitador se acciona mediante una manivela.

Agitador neumático [1-2]/[7-3]/[7-4]

Para agitar el material de modo uniforme. El agitador se acciona mediante un motor neumático. Este se alimenta con aire comprimido a través de un conducto exterior. El agitador neumático se puede encargar a elección con engranaje [1-2]/[7-4] o sin engranaje [7-3] (solo en el SATA FDG 24/48).

Agitador eléctrico [7-2]/[12-1]

Para agitar el material de modo uniforme. El agitador se acciona mediante un motor eléctrico.

Salida de material en la parte inferior del calderín a presión (solo SATA FDG 24) [7-7]

Para conectar la pistola en la parte inferior del calderín a presión.

Segunda conexión para pistola [1-4]/[7-6]

Para conectar una segunda pistola.

6. Volumen de suministro

- Calderín de material a presión, según la variante
- Llave para abertura de llenado

7. Componentes

7.1. SATA paint set 10

Calderín de material a presión SATA paint set 10 [1]

- | | | | |
|-------|---|--------|--|
| [1-1] | SATA paint set 10 con agitador manual | [1-5] | Tapa del depósito |
| [1-2] | SATA paint set 10 con agitador neumático con engranaje | [1-6] | Conexión para alimentación de material |
| [1-3] | SATA paint set 10 con reductor de presión simple | [1-7] | Estribo de sujeción |
| [1-4] | SATA paint set 10 con reductor de presión doble y segunda conexión para pistola | [1-8] | Depósito de presión |
| | | [1-9] | Válvula de purga de aire |
| | | [1-10] | Tornillo de muletilla |
| | | [1-11] | Reductor de presión doble |
| | | [1-12] | Asa de transporte |

Reductor de presión simple

- | | | | |
|--------|---|--------|--|
| [2-31] | Grifo esférico de la alimentación de material | [2-37] | Grifo esférico del aire de proyección |
| [2-32] | Conexión para alimentación de material | [2-38] | Reductor de presión simple |
| [2-33] | Válvula de seguridad | [2-39] | Grifo esférico de la alimentación de aire comprimido |
| [2-34] | Válvula de purga de aire | [2-40] | Conexión de aire de la alimentación de aire comprimido |
| [2-35] | Regulador de la presión del material | | |
| [2-36] | Conexión del aire de proyección | | |

Reductor de presión doble

- | | | | |
|--------|---|--------|--|
| [3-31] | Grifo esférico de la alimentación de material | [3-36] | Regulador de la presión de proyección |
| [3-32] | Conexión para alimentación de material | [3-37] | Reductor de presión doble |
| [3-33] | Válvula de seguridad | [3-38] | Conexión del aire de proyección |
| [3-34] | Válvula de purga de aire | [3-39] | Grifo esférico de la alimentación de aire comprimido |
| [3-35] | Regulador de la presión del material | | |

[3-40] Conexión de aire de la alimentación de aire comprimido

Segunda conexión para pistola

[4-13] Grifo esférico de la alimentación de material

[4-14] Conexión para alimentación de material

[4-15] Grifo esférico del aire de proyección

[4-16] Conexión del aire de proyección

Agitador manual

[5-1] Manivela para el agitador

[5-2] Válvula de purga de aire

Agitador neumático con engranaje

[6-1] Silenciador de aire

[6-2] Micrómetro de aire

[6-3] Conexión de aire para el motor neumático

[6-4] Motor neumático con engranaje

7.2. SATA FDG 24 / 48

Calderín de material a presión SATA FDG 24 / 48 [7]

[7-1] SATA FDG 24/48 con agitador manual

[7-2] SATA FDG 24/48 con agitador eléctrico

[7-3] SATA FDG 24/48 con agitador neumático sin engranaje

[7-4] SATA FDG 24/48 con agitador neumático con engranaje

[7-5] SATA FDG 24/48 con reductor de presión simple

[7-6] SATA FDG 24/48 con reductor de presión doble

y segunda conexión para pistola

[7-7] SATA FDG 24 con salida de material en la parte inferior

[7-8] Tapa del depósito

[7-9] Tornillo de cierre para llenado de material

[7-10] Depósito de presión

[7-11] Estribo de sujeción

[7-12] Regulador de presión

[7-13] Tornillo de muletilla

[7-14] Reductor de presión doble

Reductor de presión simple

[8-1] Reductor de presión simple

[8-2] Grifo esférico de la alimentación de aire comprimido

[8-3] Conexión de aire de la alimentación de aire comprimido

[8-4] Grifo esférico del aire de proyección

- | | |
|---|--|
| [8-5] Conexión del aire de proyección | [8-8] Grifo esférico de la alimentación de material |
| [8-6] Válvula de purga de aire | [8-9] Regulador de la presión del material |
| [8-7] Conexión para alimentación de material | [8-10] Válvula de seguridad |

Reductor de presión doble

- | | |
|---|--|
| [9-1] Grifo esférico de la alimentación de aire comprimido | [9-6] Conexión para alimentación de material |
| [9-2] Conexión de aire de la alimentación de aire comprimido | [9-7] Grifo esférico de la alimentación de material |
| [9-3] Reductor de presión doble | [9-8] Regulador de la presión del material |
| [9-4] Conexión del aire de proyección | [9-9] Regulador de la presión de proyección |
| [9-5] Válvula de purga de aire | [9-10] Válvula de seguridad |

Segunda conexión para pistola

- [10-13]** Grifo esférico del aire de proyección
- [10-14]** Conexión del aire de proyección
- [10-15]** Conexión para alimentación de material
- [10-16]** Grifo esférico de la alimentación de material

Agitador manual

- [11-4]** Manivela para el agitador

Agitador eléctrico

- [12-1]** Motor eléctrico para el agitador

Agitador neumático sin engranaje

- [13-1]** Micrómetro de aire
- [13-2]** Silenciador (oculto)
- [13-3]** Motor neumático
- [13-4]** Conexión de aire para el motor neumático

Agitador neumático con engranaje

- [14-1]** Micrómetro de aire
- [14-2]** Motor neumático con engranaje
- [14-3]** Silenciador de aire
- [14-4]** Conexión de aire para el motor neumático

8. Datos técnicos

8.1. Calderines

Denominación	paint set 10		FDG-24		FDG-48	
Sobrepresión de servicio máx.	3 bar	43 psi	6 bar	87 psi	4 bar	58 psi
Temperatura de servicio permitida	-10 °C – +50 °C			+14 °F – +122 °F		
Contenido	10 litros	2.6 gal	24 litros	6,3 gal	48 litros	12.7 gal
Fluido/grupo de fluidos	2		2		2	
Anchura libre interior	217 mm	8.5 inch	297 mm	11.7 inch	362 mm	14.2 inch
Altura libre interior	268 mm	10.5 inch	396 mm	15.6 inch	468 mm	18.4 inch
Peso sin pote de inserción ni agitador	8 kg	17.6 lbs	24 kg	53 lbs	31 kg	68.3 lbs
Opción salida de material en parte inferior del calderín	-		G1		-	

8.2. Agitador eléctrico

Denominación	
Grado de protección	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Tensión	230 / 400 V 50 Hz
Potencia	0,12 kW
Número de revoluciones	ca. 100 U / min.
Peso	6,3 kg 14 lbs

8.3. Agitador neumático con / sin engranaje

Denominación	
Grado de protección	II 2G Ex h IIB T4 Gb.
Presión de trabajo	2,0 – 6,0 bar 29 psi – 87 psi
Consumo de aire	100 – 600 NI / min
Potencia	0,05 – 0,6 kW.

Denominación		
Número de revoluciones sin engranaje	A petición	
Número de revoluciones con engranaje 1:25	50 – 120 U/min	
Peso sin engranaje	1 kg	2.2 lbs
Peso con engranaje	1,8 kg	4 lbs


9. Primera puesta en servicio


El calderín de material a presión se entrega completamente montado y listo para usar.

Tras el desembalaje, comprobar si:

- Calderín de material a presión sin daños.
- Volumen de suministro completo (véase el capítulo 6).

9.1. Calderines

	⚠ DANGER	¡Aviso!
Peligro de lesiones por estallido de conductos y mangueras		
Los conductos y mangueras no adecuados pueden sufrir daños y explotar debido a los disolventes o a una presión demasiado alta.		
→ Usar únicamente conductos y mangueras de aire comprimido y medios fluidos resistentes a los disolventes, conductivos y en perfecto estado técnico, con una resistencia a la presión continua de al menos 40 bar.		

	¡Aviso!
En caso de una segunda conexión para pistola para presión del material y de proyección, la alimentación de material y el aire de proyección se conectan de forma similar a la primera conexión para pistola.	

- Cerrar la válvula de purga de aire [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].

Variante con reductor de presión simple

- Cerrar el grifo esférico del aire de proyección [2-7]/[8-4].

Variante con segunda conexión para pistola

- Cerrar el grifo esférico del aire de proyección [4-3]/[10-1].
- Cerrar el grifo esférico de la alimentación de material [2-1]/[3-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

- Conectar la manguera de material a la alimentación de material [2-2]/[3-2]/[4-2]/[8-7]/[9-6]/[10-3].

Variante con salida de material en la parte inferior

- Conectar la manguera de material a la salida de material [7-7] en la parte inferior.
- Conectar el aire de proyección a la conexión de aire [2-6]/[3-8]/[8-5]/[9-4].
- Conectar la alimentación de aire comprimido a la conexión de aire [2-10]/[3-10]/[8-3]/[9-2]/[10-2].
- Comprobar el ajuste correcto y la estanqueidad de todas las conexiones.

9.2. Agitador neumático


NOTICE
¡Cuidado!

Daños por presión de entrada del aire demasiado alta

Una presión de entrada del aire demasiado alta en el motor neumático puede dañar a este último.

→ No superar la presión máxima de entrada del aire de 7 bar.

- Conectar la alimentación de aire comprimido a la conexión de aire del motor neumático [6-3]/[13-4]/[14-4].

9.3. Agitador eléctrico


DANGER
¡Aviso!

Peligro de muerte por descarga eléctrica

Los trabajos de instalación y mantenimiento con tensión presente ocasionan lesiones corporales graves e incluso la muerte.

→ Antes de trabajar en el agitador eléctrico, desconectar la tensión y asegurar contra reconexiones no autorizadas. Conectar el motor eléctrico únicamente a circuitos que se desconecten con un interruptor desconectable en todos los polos.

- Conectar el agitador eléctrico a la red eléctrica como se describe en la documentación adjunta.

10. Servicio regular


▲ DANGER
¡Aviso!

Peligro de muerte por explosión del calderín de material a presión.

Las cargas electrostáticas durante el funcionamiento del calderín pueden conllevar la formación de chispas y, de tal modo, la explosión del calderín de material a presión.

- Conectar el calderín a presión suficientemente a tierra.
- Asegurar una resistencia de escape < 1 MOhm.
- Utilizar únicamente mangueras conductivas y permitidas.

10.1. Agitadores

Agitador manual

Con la manivela [5-1]/[11-1] es posible agitar el material manualmente.

Agitador neumático


NOTICE
¡Cuidado!

Daños por aire comprimido incorrectamente purificado

El aire comprimido incorrectamente purificado puede dañar el motor neumático.

- Para el funcionamiento del motor neumático se requiere aire comprimido técnicamente limpio y lubricado. La cantidad de aceite es de aprox. 1 gota de aceite sin ácido por minuto.


NOTICE
¡Cuidado!

Daños por número demasiado alto de revoluciones

Un número de revoluciones demasiado alto del agitador puede dañar a este último.

- No hacer funcionar nunca el agitador sin carga y seleccionar el número de revoluciones solo cuanto se requiera para agitar de forma correcta.

El número de revoluciones del agitador se puede regular en progresión continua con el micrómetro de aire [6-2]/[13-1]/[14-1].

- Con un giro a la izquierda se aumenta el número de revoluciones del agitador.
- Con un giro a la derecha se reduce el número de revoluciones del

agitador.

Agitador eléctrico



NOTICE

¡Cuidado!

Daños por sobrecalentamiento

Las temperaturas demasiado elevadas dañan el motor eléctrico.

→ Durante el funcionamiento del agitador eléctrico, prestar atención a que las ranuras de ventilación del motor no estén cubiertas.

- Encender y apagar el agitador eléctrico [12-1] mediante el control externo.

10.2. Establecer la alimentación de material y aire de proyección



DANGER

¡Aviso!

Peligro de lesiones por conductos de material y de aire comprimido sin conectar

El material que escapa y los conductos de aire comprimido mal conectados pueden causar lesiones.

→ Comprobar el ajuste correcto de los conductos de material y de aire comprimido.

- Abrir el grifo esférico de la alimentación de aire comprimido [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

Variante con reductor de presión simple

- Abrir el grifo esférico del aire de proyección [2-7]/[8-4].

Variante con segunda conexión para pistola

- Abrir el grifo esférico del aire de proyección [4-3]/[10-1].

- Abrir el grifo esférico de la alimentación de material [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].

10.3. Ajustar la presión del material y de proyección

Ajustar la presión del material

La presión del material se puede ajustar en progresión continua girando el regulador de presión [2-5]/[3-5]/[8-9]/[9-8].


- Girando el regulador de presión hacia la izquierda se reduce la presión del material.
- Girando el regulador de presión hacia la derecha se aumenta la presión del material.


Ajustar la presión de proyección (solo en la variante con reductor de presión doble)

La presión de proyección se puede ajustar en progresión continua girando el regulador de presión [3-6]/[9-9].

- Girando el regulador de presión hacia la izquierda se reduce la presión de proyección.
- Girando el regulador de presión hacia la derecha se aumenta la presión de proyección.

10.4. Cambio del medio fluido

	▲ DANGER	¡Aviso!
Peligro de muerte por calderín de material a presión sin purgar		
Al abrir un calderín de material bajo presión se producirá una explosión. → Desconectar el calderín de material a presión de la alimentación de aire comprimido antes de cada apertura, y purgarlo por completo mediante la válvula de purga de aire [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].		

	▲ DANGER	¡Aviso!
Peligro de lesiones por agitador en marcha		
Al abrir el calderín de material a presión con el agitador en marcha, partes del cuerpo y prendas de vestir pueden engancharse o quedar atrapadas. → Desconectar el agitador antes de la apertura y asegurarlo contra reconexiones.		

Abrir el calderín de material a presión

- Desconectar el agitador de la red eléctrica/de aire comprimido y asegurarlo contra reconexiones.
- Cerrar el grifo esférico de la alimentación de material [2-1]/[3-1]/[4-1]/[8-8]/[9-7]/[10-4].
- Cerrar el grifo esférico de la alimentación de aire comprimido [2-9]/[3-9]/[8-2]/[9-1].

En la variante con reductor de presión simple

- Cierre la válvula de bola para el aire de pulverización [2-7]/[8-4].

En la variante con segunda conexión para pistola

- Cerrar el grifo esférico del aire de proyección [4-3]/[10-1].

- Desconectar el calderín de material a presión de la red de aire comprimido.
- Purgar el calderín de material a presión por completo mediante la válvula de purga de aire [2-4]/[3-4]/[8-6]/[9-5].
- Aflojar el tornillo de muletilla [1-10]/[7-13].
- Desplazar el estribo de sujeción [1-7]/[7-11] hacia fuera.
- Retirar la tapa [1-5]/[7-8] del calderín a presión [1-8]/[7-10].
- Limpiar el calderín a presión con un producto de limpieza adecuado (véase el capítulo 12).
- Llenar el calderín de material a presión con medio fluido.

Cerrar el calderín de material a presión

- Colocar la tapa [1-5]/[7-8] en el calderín de material a presión [1-8]/[7-10].
- Desplazar el estribo de sujeción [1-7]/[7-11] hacia dentro, y posicionar el tornillo de muletilla [1-10]/[7-13] en el lado interior del borde de la tapa.
- Apretar a mano el tornillo de muletilla.
- Conectar el agitador a la red eléctrica/de aire comprimido.
- Conectar el calderín de material a presión a la red de aire comprimido, y ajustar la presión dentro del intervalo permitido.
- Establecer la alimentación de material y de aire de proyección (véase el capítulo 10.2).

11. Mantenimiento y conservación

En el siguiente capítulo se describen el mantenimiento y la conservación del calderín de material a presión.

**¡Aviso!****Peligro de incendio y explosión**

- El personal cualificado para los trabajos de mantenimiento y limpieza debe tener una cualificación adicional en protección contra explosiones.
- Nunca realice trabajos de mantenimiento y limpieza en una atmósfera explosiva.
- Despresurice todo el sistema y desconéctelo del suministro de aire y material antes de realizar cualquier trabajo de mantenimiento.
- Asegúrese de que no hay fuentes de ignición y/o lámparas o llamas descubiertas en las proximidades. No fume.
- Compruebe la puesta a tierra.

**¡Aviso!****Utilización de piezas de repuesto inadecuadas en atmósferas con riesgo de explosión**

- Las piezas de recambio que no cumplan la directriz ATEX pueden provocar explosiones en una atmósfera potencialmente explosiva. Esto puede provocar lesiones graves e incluso la muerte.
- Utilice únicamente piezas de repuesto originales.

**¡Aviso!****Peligro de explosión provocado por fuentes de ignición en atmósferas explosivas**

- Las piezas metálicas pueden producir chispas (por ejemplo, al caer y golpear contra otras piezas metálicas). En atmósferas explosivas, las chispas pueden provocar explosiones. Esto puede provocar lesiones graves e incluso la muerte.
- Nunca realice trabajos de mantenimiento y limpieza en una atmósfera explosiva.

11.1. Comprobar la válvula de sobrepresión de seguridad


▲ DANGER
¡Aviso!

Peligro de lesiones por válvula de sobrepresión de seguridad defectuosa

Una válvula de sobrepresión de seguridad defectuosa no purga correctamente el calderín de pintura a presión y puede conllevar una explosión.

→ Comprobar regularmente la válvula de sobrepresión de seguridad.

Si no escapa aire de la válvula de sobrepresión de seguridad, poner de inmediato el calderín a presión fuera de servicio y sustituir dicha válvula.

La comprobación de la válvula de sobrepresión de seguridad [2-3]/[3-3]/[8-10]/[9-10] está reservada a personal autorizado con conocimientos suficientes en este campo.

- Cerrar la válvula de purga de aire.
- Presurizar el calderín de material a presión dentro del intervalo permitido.
- Comprobar la válvula de sobrepresión de seguridad girándola a la izquierda. Debe escapar aire de forma audible.
- Volver a cerrar la válvula de sobrepresión de seguridad tras concluir la comprobación.

11.2. Comprobar la junta de la tapa del calderín

- Abrir el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).
- Comprobar la ausencia de daños entre la tapa del calderín [1-5]/[7-8] y el calderín a presión [1-8]/[7-10].
- Cerrar el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).

11.3. Comprobar las conexiones de material y de aire

- Comprobar tras cada uso el ajuste correcto y la estanqueidad de las conexiones de aire y de material.

11.4. Relubricar el motor neumático

El motor del agitador neumático no requiere casi mantenimiento. De presentarse una pérdida de potencia, no obstante, es posible efectuar una limpieza del motor.

- Desconectar el agitador de la red de aire comprimido.
- Desenroscar la alimentación de aire comprimido de la alimentación de aire del motor neumático [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Verter unas gotas de petróleo en la alimentación de aire del motor

neumático.

- Girar repetidas veces a mano el motor neumático por la paleta agitadora hacia uno y otro lado.
- Enroscar la alimentación de aire comprimido en la alimentación de aire del motor neumático [6-3]/[13-4]/[14-4].
- Presurizar el motor neumático con aire comprimido a aprox. 0,5 bar, y hacerlo funcionar limpiándolo hasta establecer una potencia normal.
- Desenroscar la alimentación de aire comprimido de la alimentación de aire del motor neumático, e introducir unas gotas de aceite sin ácido.
- Volver a enroscar la alimentación de aire comprimido en la alimentación de aire del motor neumático.

11.5. Cambiar la paleta agitadora y el casquillo de cojinete SATA FDG 24/48 con agitador neumático/eléctrico con/sin engranaje

Desmontaje ideal:

- Abrir el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).
- Retirar la tapa con el agitador neumático/eléctrico con engranaje.
- Desenrosque la tuerca hexagonal de la pala revolvedora.
- Extraiga la pala revolvedora del eje del mecanismo revolvedor.
- Retire el pasador cónico del travesaño del eje del mecanismo revolvedor.
- Desmunte el anillo de fijación.
- Desenroscar el travesaño del eje agitador de la tapa.
- Extraiga el travesaño del eje del mecanismo revolvedor con el casquillo del cojinete del eje del mecanismo revolvedor.
- Extraer el casquillo de cojinete del travesaño del eje agitador.

Montaje:

- Introduzca el casquillo del cojinete en el travesaño del eje del mecanismo revolvedor.
- Desplace el travesaño del eje del mecanismo revolvedor con el casquillo del cojinete en el eje del mecanismo revolvedor.
- Apretar el travesaño del eje agitador en la tapa.
- Coloque el pasador cónico en el travesaño del eje del mecanismo revolvedor.
- Monte el anillo de fijación.
- Desplace la pala revolvedora sobre el eje del mecanismo revolvedor.
- Apriete la tuerca hexagonal situada en la parte inferior de la pala revolvedora.

- Poner la tapa con el agitador neumático/eléctrico con engranaje en el calderín de material a presión.
- Cerrar el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).

11.6. Sustitución del paquete de prensaestopas, la junta tórica y el casquillo de cojinete de latón

SATA paint set 10 y SATA FDG 24/48 con agitador manual

Desmontaje ideal:

- Abrir el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).
- Retirar la tapa con el agitador manual.
- Desmonte la manivela del eje del mecanismo revoledor.
- Afloje el pasador roscado del anillo de ajuste superior.
- Extraer el anillo de ajuste superior del eje agitador.
- Desenrosque el prensaestopas.
- Retire la junta tórica del prensaestopas.
- Extraer hacia abajo el eje agitador del buje.

Solo SATA FDG 24/48

- El disco puede permanecer en el eje del mecanismo revoledor.
- Retire la empaquetadura del cubo.
- En caso necesario, empuje el casquillo del cojinete de latón hacia arriba para sacarlo del cubo.

Montaje:


NOTICE
¡Cuidado!

Daños por herramientas inadecuadas

El uso de herramientas inadecuadas puede dañar el casquillo de cojinete de latón durante el montaje.

→ Colocar con cuidado el casquillo de cojinete de latón utilizando una herramienta especial.

- En caso necesario, inserte el casquillo del cojinete de latón en el cubo.
- Desplace el eje del mecanismo revoledor en el cubo desde abajo.
- Coloque la junta tórica en el prensaestopas.
- Enrolle tres cordones de grafito alrededor del eje del mecanismo revoledor y presiónelos en el cubo.
- Enroscar el prensaestopas de modo que sea posible girar a mano el eje agitador sin ejercer fuerza.
- Empuje el anillo de ajuste superior sobre el eje del mecanismo revoledor.

- Apriete el pasador roscado del anillo de ajuste superior.
- Monte la manivela en el eje del mecanismo revolvedor.
- Poner la tapa con el agitador manual en el calderín de material a presión.
- Cerrar el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).

SATA FDG 24/48 con agitador neumático sin engranaje

Desmontaje ideal:

- Abrir el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).
- Retirar la tapa con el agitador neumático sin engranaje.
- Afloje la contratuerca y después el tornillo hexagonal.
- Afloje el pasador roscado del anillo de ajuste situado bajo el cubo.
- Desplace el anillo de ajuste con la arandela hacia abajo en el eje del mecanismo revolvedor.
- Desenrosque la tuerca hexagonal del eje del mecanismo revolvedor.
- Saque la pala revolvedora del eje del mecanismo revolvedor y afloje el pasador roscado del anillo de ajuste situado encima del travesaño del eje del mecanismo revolvedor (véase el capítulo 11.5).
- Desplace el motor neumático y el acoplamiento flexible con el eje del mecanismo revolvedor hacia arriba para sacarlos del receptáculo.
- Aflojar el tornillo prisionero en el semiacoplamiento inferior.
- Retirar el motor neumático con el acoplamiento flexible.
- Extraer hacia abajo el eje agitador del buje.
- Desenrosque el prensaestopas.
- Retire la junta tórica del prensaestopas.
- Retire la empaquetadura del cubo.
- En caso necesario, empuje el casquillo del cojinete de latón hacia arriba para sacarlo del cubo.

Montaje:



NOTICE

¡Cuidado!

Daños por herramientas inadecuadas

El uso de herramientas inadecuadas puede dañar el casquillo de cojinete de latón durante el montaje.

→ Colocar con cuidado el casquillo de cojinete de latón utilizando una herramienta especial.

- En caso necesario, inserte el casquillo del cojinete de latón en el cubo.
- Desplace el eje del mecanismo revolvedor en el cubo desde abajo.
- Enrolle tres cordones de grafito alrededor del eje del mecanismo revol-

vedor y presiónelos en el cubo.

- Coloque la junta tórica en el prensaestopas.
- Enroscar el prensaestopas de modo que sea posible girar a mano el eje agitador sin ejercer fuerza.
- Desplace el motor neumático y el acoplamiento flexible sobre el eje del mecanismo revolvedor.
- Apretar el tornillo prisionero en el semiacoplamiento inferior.
- Introduzca el acoplamiento flexible con el eje del mecanismo revolvedor en el receptáculo.
- Desplace el anillo de ajuste con arandela del eje del mecanismo revolvedor hacia arriba, hacia el cubo.
- Apriete el pasador roscado del anillo de ajuste.
- Desplace la pala revolvedora en el eje del mecanismo revolvedor y apriete el pasador roscado del anillo de ajuste situado encima del travesaño del eje del mecanismo revolvedor (véase el capítulo 11.5).
- Enrosque la tuerca hexagonal en el eje del mecanismo revolvedor y apriétela.
- Apretar el tornillo hexagonal
- Fije el tornillo hexagonal con la contratuerca.
- Poner la tapa con el agitador neumático sin engranaje en el calderín de material a presión.
- Cerrar el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).

SATA paint set 10 con agitador neumático con engranaje y SATA FDG 24/48 con agitador neumático/eléctrico con engranaje

Desmontaje ideal:

- Abrir el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).
- Retirar la tapa con el agitador neumático/eléctrico con engranaje.
- Afloje la contratuerca y después el tornillo hexagonal.
- Retire el motor neumático con el engranaje y la mitad superior del acoplamiento.
- Retire el disco conducido.
- Afloje el pasador roscado del anillo de ajuste situado bajo el cubo.
- Desplace el anillo de ajuste con la arandela hacia abajo en el eje del mecanismo revolvedor.

Solo SATA FDG 24/48 con agitador neumático/eléctrico con engranaje

- Desenrosque la tuerca hexagonal del eje del mecanismo revolvedor.
- Desmonte la pala revolvedora del eje del mecanismo revolvedor y

afoje el pasador roscado en el anillo de ajuste situado encima del travesaño del eje del mecanismo revolvedor (véase el capítulo 11.5).

- Desplace el eje del mecanismo revolvedor con la mitad inferior del acoplamiento hacia arriba para sacarlo del receptáculo.
- Aflojar el tornillo prisionero en el semiacoplamiento inferior.
- Extraer el semiacoplamiento inferior del eje agitador.

Solo SATA paint set 10

- Retire el disco.
- Desenrosque el prensaestopas.
- Retire la junta tórica del prensaestopas.
- Extraer hacia abajo el eje agitador del buje.
- Retire la empaquetadura del cubo.
- En caso necesario, empuje el casquillo del cojinete de latón hacia arriba para sacarlo del cubo.

Montaje:



NOTICE

¡Cuidado!

Daños por herramientas inadecuadas

El uso de herramientas inadecuadas puede dañar el casquillo de cojinete de latón durante el montaje.

→ Colocar con cuidado el casquillo de cojinete de latón utilizando una herramienta especial.

- En caso necesario, inserte el casquillo del cojinete de latón en el cubo.
- Desplace el eje del mecanismo revolvedor en el cubo desde abajo.
- Coloque la junta tórica en el prensaestopas.
- Introducir el eje agitador en el buje.
- Enrolle tres cordones de grafito alrededor del eje del mecanismo revolvedor y presiónelos en el cubo.
- Enroscar el prensaestopas de modo que sea posible girar a mano el eje agitador sin ejercer fuerza.

Solo SATA paint set 10

- Coloque el disco en el eje del mecanismo revolvedor.
- Coloque la mitad inferior del acoplamiento en el eje del mecanismo revolvedor.
- Fijar el semiacoplamiento inferior en el eje agitador con el tornillo prisionero.
- Desplace el eje del mecanismo revolvedor con la mitad inferior del acoplamiento hacia abajo para introducirlo en el receptáculo.

- Desplace el anillo de ajuste con arandela del eje del mecanismo revolvente hacia arriba, hacia el cubo.
- Apriete el pasador roscado del anillo de ajuste.

Solo SATA FDG 24/48 con agitador neumático/eléctrico con engranaje

- Monte la pala revolvente en el eje del mecanismo revolvente y apriete el pasador roscado en el anillo de ajuste situado encima del travesaño del eje del mecanismo revolvente (véase el capítulo 11.5).
- Enrosque la tuerca hexagonal en el eje del mecanismo revolvente y apriétela.
- Inserte el disco conducido.
- Coloque el motor neumático con el engranaje y la mitad superior del acoplamiento en la posición correcta.
- Apretar el tornillo hexagonal
- Fije el tornillo hexagonal con la contratuerca.
- Poner la tapa con el agitador neumático/eléctrico con engranaje en el calderín de material a presión.
- Cerrar el calderín de material a presión (véase el capítulo 10.4).

12. Cuidado y almacenamiento

Para garantizar el buen funcionamiento del calderín de material a presión se requiere un manejo cuidadoso así como un cuidado permanente. Almacenar el calderín de material a presión en un lugar seco.



NOTICE

¡Cuidado!

Daños por productos de limpieza incorrectos

El uso de productos de limpieza agresivos puede dañar el calderín de pintura a presión.

- No utilizar productos de limpieza agresivos.
- Usar un líquido limpiador con un pH de 6–8.
- No utilizar ácidos, lejías, bases, decapantes, regeneradores no adecuados ni otros productos de limpieza agresivos.

**NOTICE****¡Cuidado!****Daños por material endurecido**

El material endurecido en el calderín de pintura a presión puede dañar a este último.

→ Eliminar el material del calderín de pintura a presión a más tardar al alcanzarse el tiempo de procesamiento y limpiar el calderín.

- Limpiar el calderín de material a presión tras cada uso y antes de cada cambio de material.

13. Fallos

Si no fuera posible eliminar un fallo aplicando las medidas seguidamente mencionadas, enviar el calderín de material a presión al departamento de servicio al cliente de SATA (véase dirección en el capítulo 14).

Avería	Causa	Solución
Fuga entre la brida del calderín y la tapa del calderín.	Brida del calderín, junta de la tapa sucias o porosas.	Limpiar o sustituir la junta.
Fuga en la guarnición de aire comprimido.	Juntas defectuosas.	Sustituir las juntas.
Fuga en el alojamiento del agitador.	Juntas defectuosas.	Sustituir las juntas.
Fuga en la salida de material.	Juntas defectuosas.	Sustituir las juntas.
No es posible ajustar la presión del material.	Regulador de presión del material defectuoso.	Sustituir el regulador de presión del material.

14. Servicio al cliente

Accesorios, recambios y apoyo técnico los encuentra en su distribuidor SATA.

15. Accesorios**Chasis**

Los SATA FDG 24/48 se pueden transportar de forma cómoda y sencilla con un bastidor de ruedas.

Pote de inserción

Los calderines de material a presión pueden reequiparse con un pote de inserción de acero inoxidable, que facilita considerablemente la limpieza

del calderín.



¡Aviso!

El reequipamiento del pote de inserción no es posible. Para ello, el tubo ascendente y el eje de transmisión deberían acortarse.

Ref.			Denominación	Canti- dad
paint set 10	FDG 24	FDG 48		
-	46037	14332	Chasis	1 ud.
47530	31302	47639	Pote de inserción	1 ud.
a petición	a petición	a petición	Par de mangueras	1 juego

16. Piezas de recambio



NOTICE

¡Cuidado!

Daños por calentamiento excesivo

Al desmontar piezas de recambio pegadas es preciso utilizar un secador de aire caliente para desprender el adhesivo de 2 componentes. En caso de calentamiento excesivo de las piezas, el recubrimiento de la superficie puede dañarse.

→ No calentar excesivamente las piezas.

16.1. SATA paint set 10 [19]

	Ref.	Denominación	Canti- dad
[19-1]		Reductor de presión simple, acero inoxidable	1 ud.
[19-2]	19026	Reductor de presión simple, compl. con manómetro y válvula de seguridad de 3,0 bar, acero niquelado	1 ud.
[19-3]		Reductor de presión doble, acero inoxidable	1 ud.
[19-4]	19018	Reductor de presión doble, compl., acero niquelado	1 ud.
[19-5]	88484	Válvula de retención	1 ud.
[19-6]	17376	Tuerca de tubo, G 1/4"	1 ud.
[19-7]	19166	Grifo de descarga de aire, compl., G 3/8" A	1 ud.

	Ref.	Denominación	Canti- dad
[19-8]	72868	Salida de material grifo esférico, acero inoxidable, G 1/2" A	1 ud.
[19-9]	79863	Tuerca hexagonal G 3/8"	1 ud.
[19-10]	72769	Anillo de junta	1 ud.
[19-11]	47530	Pote de inserción, acero inoxidable para SATA paint set 10	1 ud.
[19-12]	27573	Anilla de seguridad 12 x 1	1 ud.
[19-13]	72561	Perno	1 ud.
[19-14]	52746	Reductor de presión doble, acero inoxidable	1 ud.
[19-15]	19034	Tornillo de armella	1 ud.
[19-16]	19042	Arandela 13	1 ud.
[19-17]	24315	Manilla de bola M 12	1 ud.
[19-18]	47548	Paleta agitadora	1 ud.
[19-19]	19000	Asa de transporte, compl.	1 ud.
[19-20]	18952	Salida de material, G 1/2" A	1 ud.
[19-21]	17921	Pieza de distribución	1 ud.
[19-22]	25890	Anillo de junta, 13 x 18 x 1, Cu	1 ud.
[19-23]	19166	Grifo de descarga de aire, compl., G 3/8" A	1 ud.
[19-24]	22129	Grifo esférico, compl., G G 3/8" x G 1/4" A	1 ud.
[19-25]	18945	Válvula de seguridad PN 3, 1/4" A	1 ud.
[19-26]	18937	Manómetro de 0 – 4 bar	1 ud.
[19-27]	19158	Manómetro de 0 – 10 bar	1 ud.
[19-28]	79715	Reductor de presión simple, acero inoxidable	1 ud.
[19-29]	19232	Paquete de prensaestopas (3 unidades)	1 juego
[19-30]	29132	Prensaestopas	1 ud.
[19-31]	22269	Junta tórica 12 x 3 mm	1 ud.
[19-32]	4812	Anillo de ajuste A 12	1 ud.
[19-33]	197590	Manivela	1 ud.
[19-34]	14233	Agitador manual compl., versión de acero inoxidable	1 ud.
[19-35]	79079	Reductor de presión doble, acero inoxidable	1 ud.
[19-36]	81034	Paleta agitadora	1 ud.

	Ref.	Denominación	Cantidad
[19-37]	58842	Disco	1 ud.
[19-38]	35725	Acoplamiento compl. para agitador neumático	1 ud.
[19-39]	35758	Disco de acoplamiento	1 ud.
[19-40]	6296	Aeromotor con engranaje	1 ud.
[19-41]	6981	Boquilla de acoplamiento rápido SATA, G 1/4" I (5 unidades)	1 juego

16.2. SATA FDG 24 y SATA FDG 48 [20]

	Ref.		Denominación	Cantidad
	FDG 24	FDG 48		
[20-1]	19224	–	Reductor de presión doble, compl. con manómetro y válvula de seguridad de 6,0 bar	1 ud.
	–	12880	Reductor de presión doble, compl. con manómetro y válvula de seguridad de 4,0 bar	1 ud.
[20-2]	19216	–	Reductor de presión simple, compl. con manómetro y válvula de seguridad, presión máx. de 6,0 bar	1 ud.
	–	12922	Reductor de presión simple, compl. con manómetro y válvula de seguridad, presión máx. de 4,0 bar	1 ud.
[20-3]	177972	177972	Tapón de G 3/4"	1 ud.
[20-4]	197590	197590	Manivela	1 ud.
[20-5]	22269	22269	Junta tórica 12 x 3 mm	1 ud.
[20-6]	19232	19232	Paquete de prensaestopas (3 unidades)	1 juego
[20-7]	19174	19174	Tapa para tubuladura de relleno	1 ud.
[20-8]	19182	19182	Junta para tapa para tubuladura de relleno	1 ud.
[20-9]	9472	–	Anillo de junta, cordón perfilado de EPDM verde	1 ud.

	Ref.		Denominación	Canti- dad
	FDG 24	FDG 48		
	–	173989	Anillo de junta, cordón perfilado de EPDM verde	1 ud.
[20-10]	4812	4812	Anillo de ajuste A 12	1 ud.
[20-11]	29132	29132	Prensaestopas	1 ud.
[20-12]	183814		Tapón de G 1/2"	1 ud.
[20-13]	58842	58842	Disco	1 ud.
[20-14]	41269	42671	Paleta agitadora, compl.	1 ud.
[20-15]	19620	–	Acoplamiento	1 ud.
[20-16]	18861	–	Llave corredera de manguito de G 1"	1 ud.
[20-17]			Anilla de seguridad 16 DIN 471	1 ud.
[20-18]			Perno 16 x 54 mm	1 ud.
[20-19]	179119	179119	Estribo de sujeción	1 ud.
[20-20]	174037	174037	Tornillo de muletilla	1 ud.
[20-21]	12294	12294	Salida de material para parte superior	1 ud.
[20-22]	19166	19166	Grifo de descarga de aire de G 3/8" A, compl.	1 ud.
[20-23]	19158	–	Manómetro de 0 – 10 bar, G 1/4"	1 ud.
	–	18960	Manómetro de 0 – 6 bar, marca roja en 4 bar	1 ud.
[20-24]	19380	–	Válvula de sobrepresión de seguridad de G 3/8", ajustada a 6 bar	1 ud.
	–	19349	Válvula de sobrepresión de seguridad de G 3/8", ajustada a 4 bar	1 ud.
[20-25]	19158	19158	Manómetro de 0 – 10 bar, G 1/4"	1 ud.
[20-26]	77669	77669	Grifo esférico completo	1 ud.
[20-27]	6296	6296	Aeromotor con engranaje	1 ud.
[20-28]	35725	35725	Acoplamiento compl. para agitador neumático con engranaje	1 ud.
[20-29]	35758	35758	Disco de acoplamiento	1 ud.
[20-30]	29165	29165	Casquillo de cojinete	1 ud.
[20-31]	93096	–	Casquillo de cojinete, compl.	1 ud.
	–	93104	Casquillo de cojinete, compl.	1 ud.

	Ref.		Denominación	Canti- dad
	FDG 24	FDG 48		
[20-32]	65201	–	Eje agitador	1 ud.
	–	65227	Eje agitador	1 ud.
[20-33]	29173	29173	Anillo de sujeción	1 ud.
[20-34]	46581	46581	Paleta agitadora, compl.	1 ud.
[20-35]	148130	148130	Tuerca hexagonal M 12	1 ud.
[20-36]	58842	58842	Disco	1 ud.
[20-37]	117077	117077	Paleta agitadora	1 ud.
[20-38]	28928	28928	Acoplamiento flexible	1 ud.
[20-39]	46987	46987	Motor neumático para agitador sin engranaje	1 ud.
[20-40]	63925	63925	Motor eléctrico c/protección contra explosiones, 0,12 kW, 380/220 V, 50 Hz, 1500 r.p.m.	1 ud.
[20-41]	31302	–	Pote de inserción, acero inoxidable	1 ud.
	–	47639	Pote de inserción, acero inoxidable	1 ud.

17. Declaración de Conformidad UE

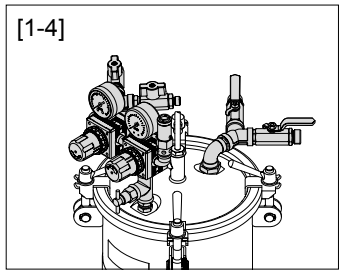
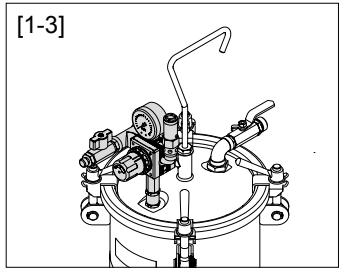
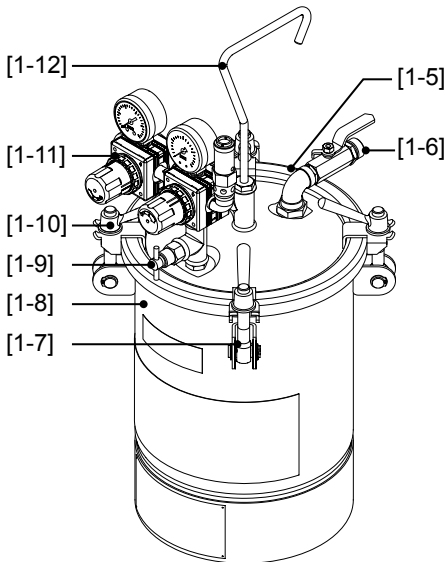
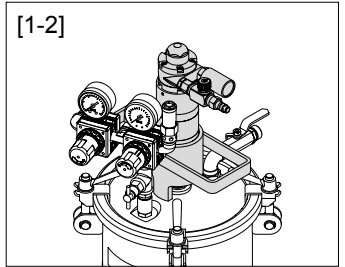
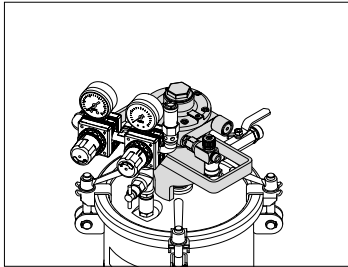
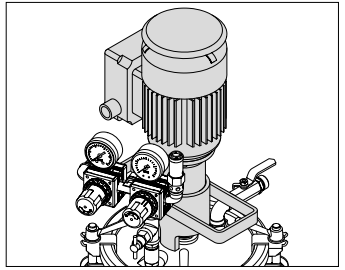
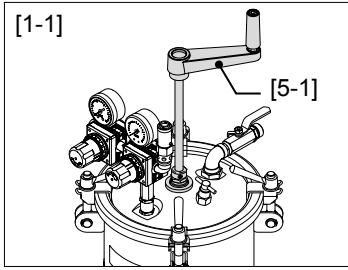
La versión actual de la Declaración de Conformidad se encuentra a:



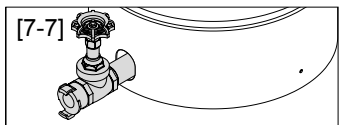
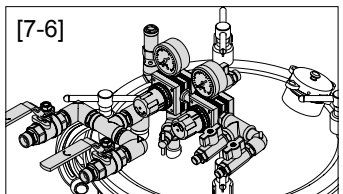
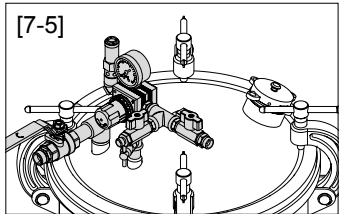
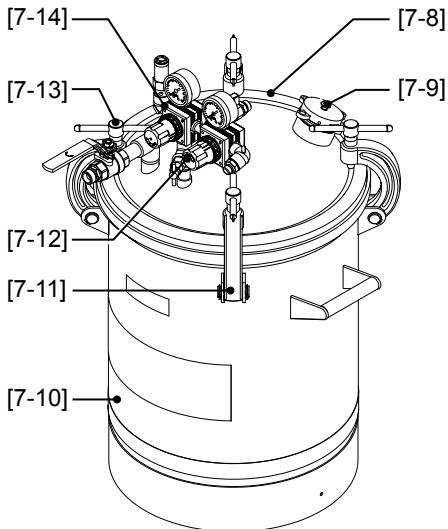
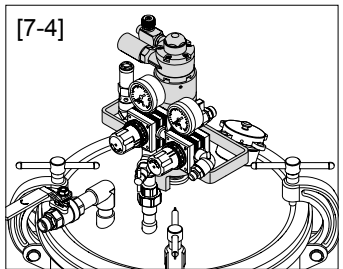
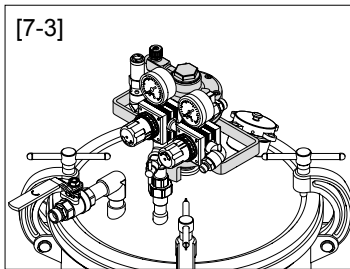
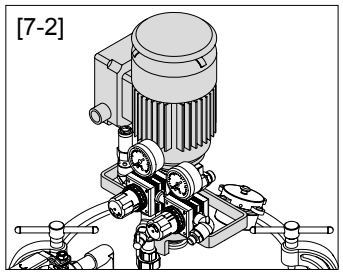
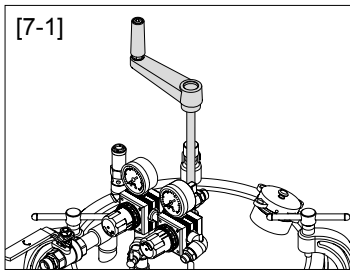
www.sata.com/downloads



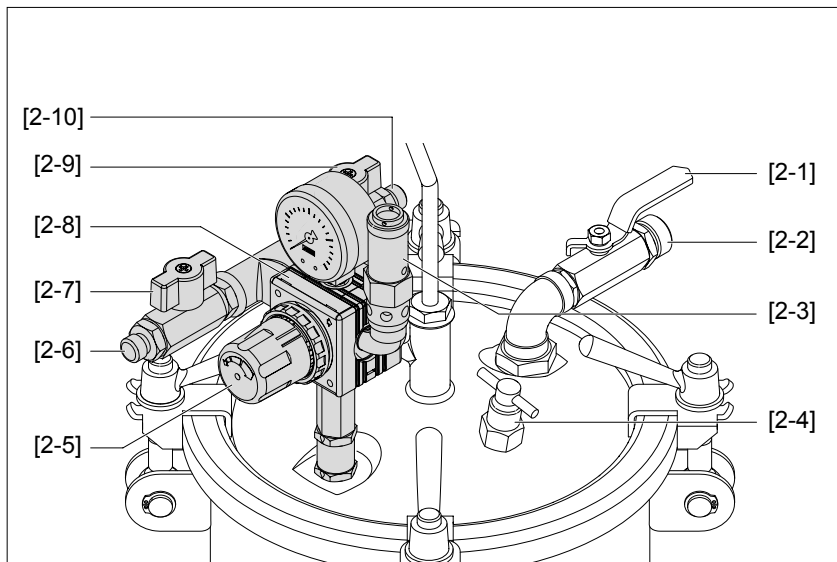
[1]



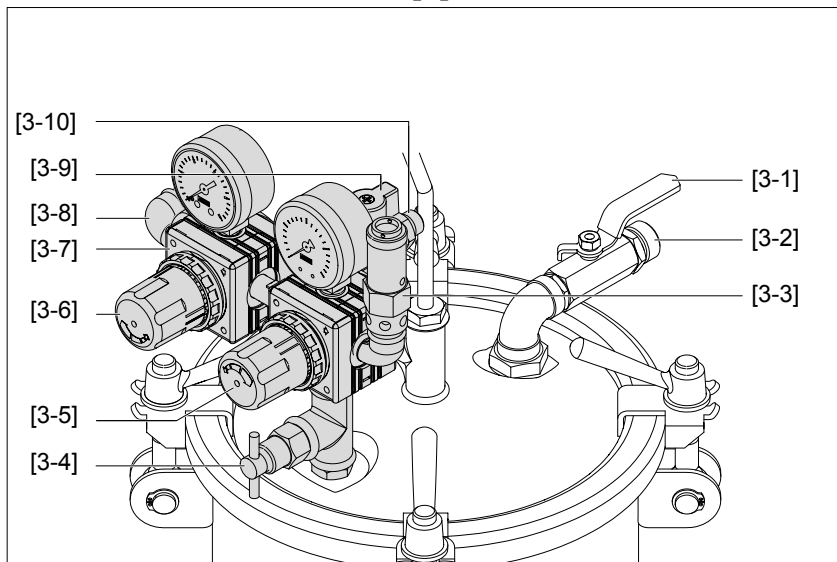
[2]



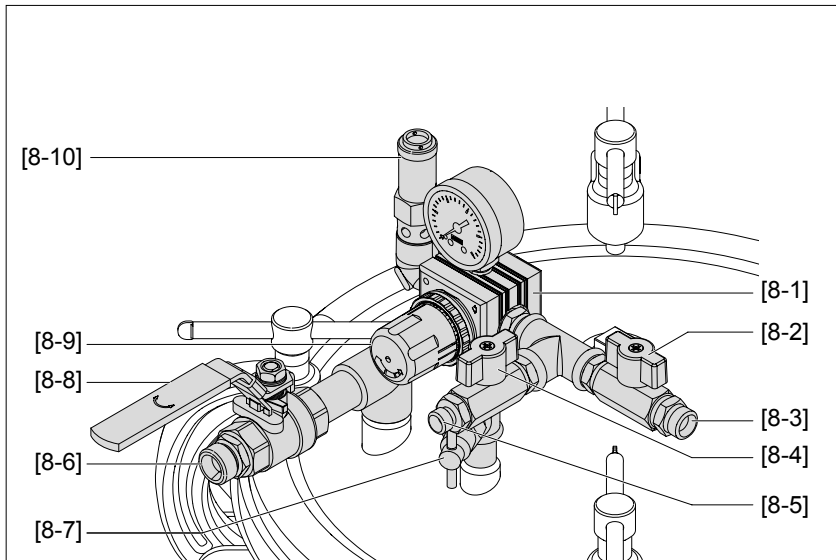
[3]



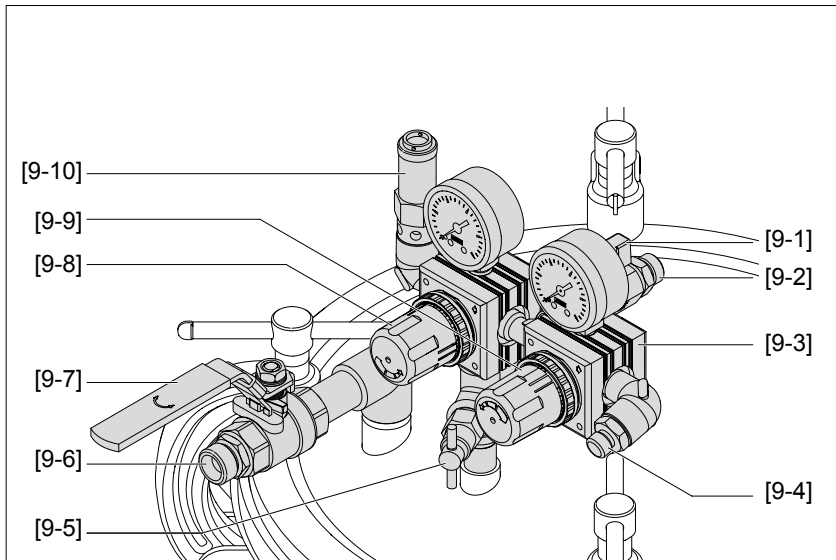
[4]



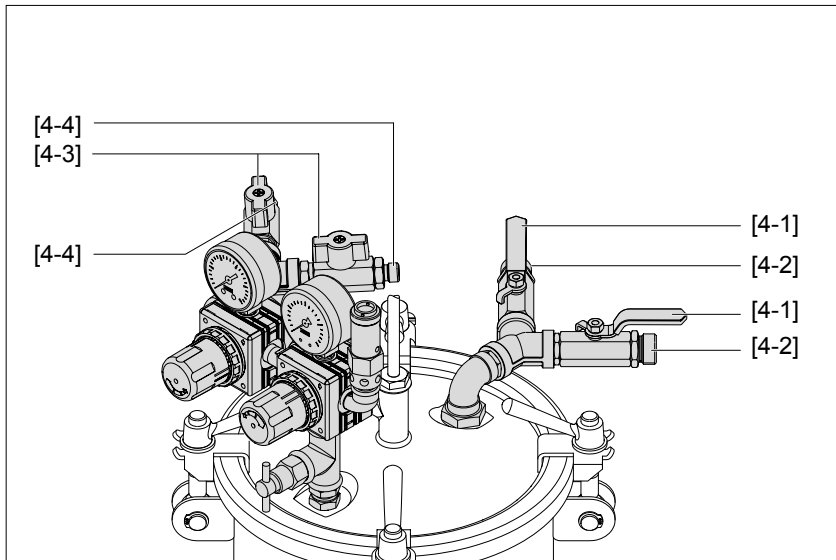
[5]



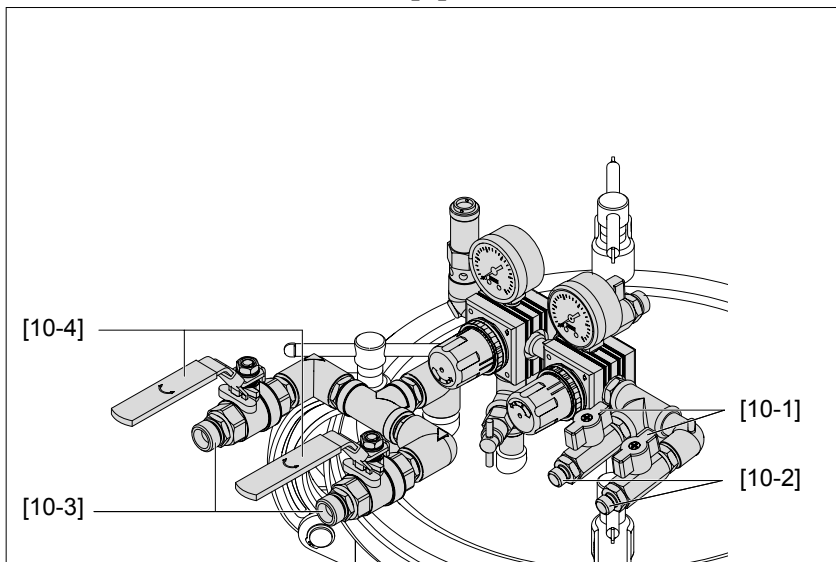
[6]



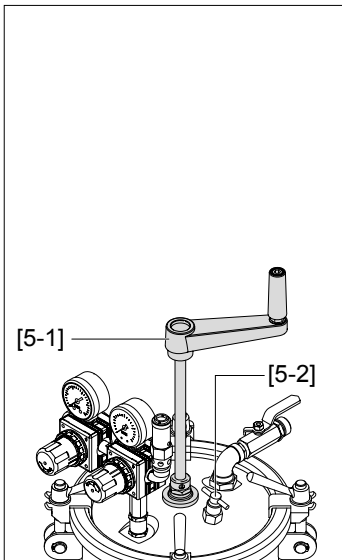
[7]



[8]

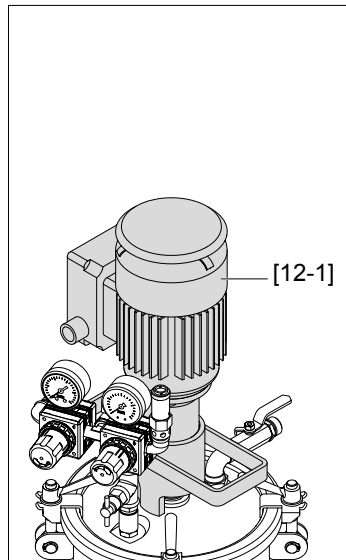


[9]

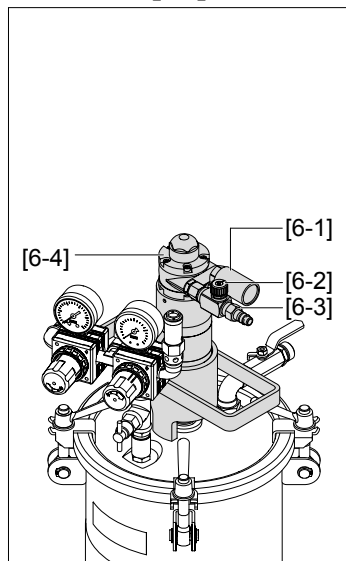
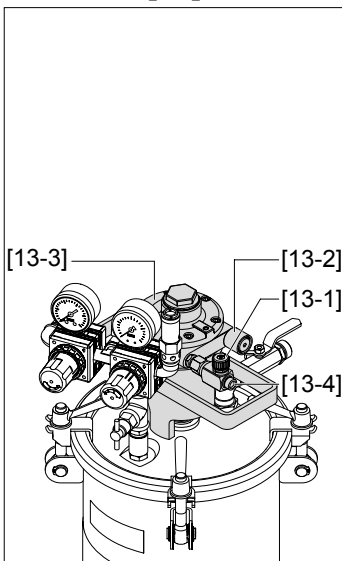


[11]

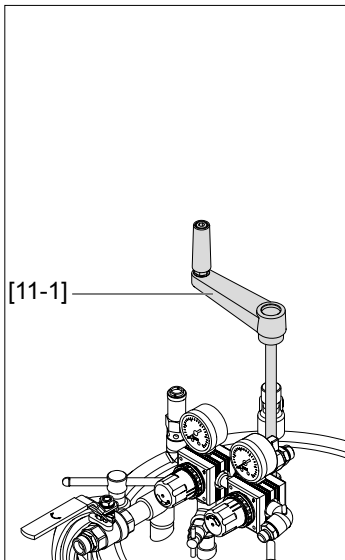
[10]



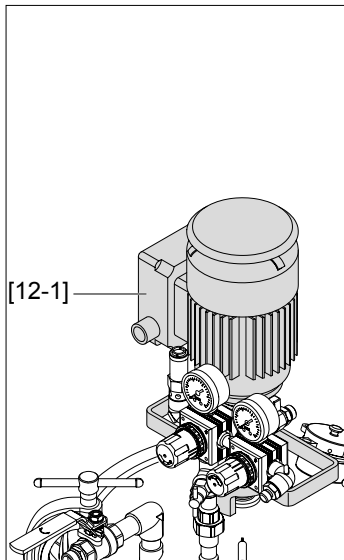
[12]



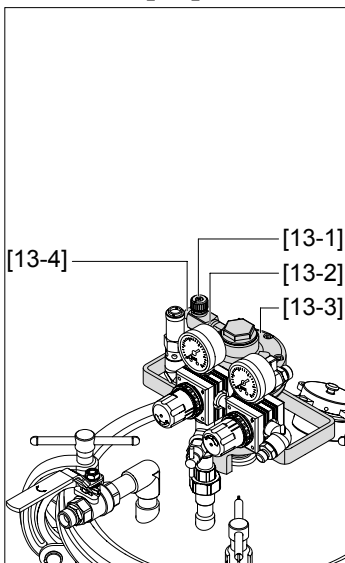
[13]



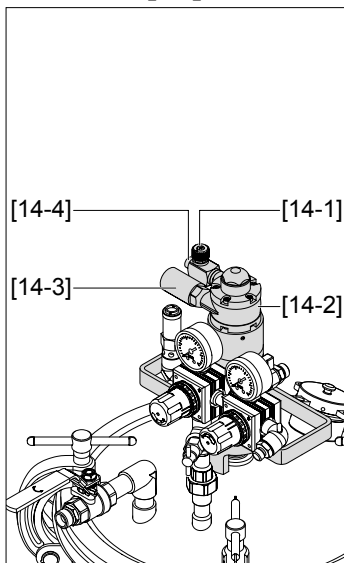
[14]



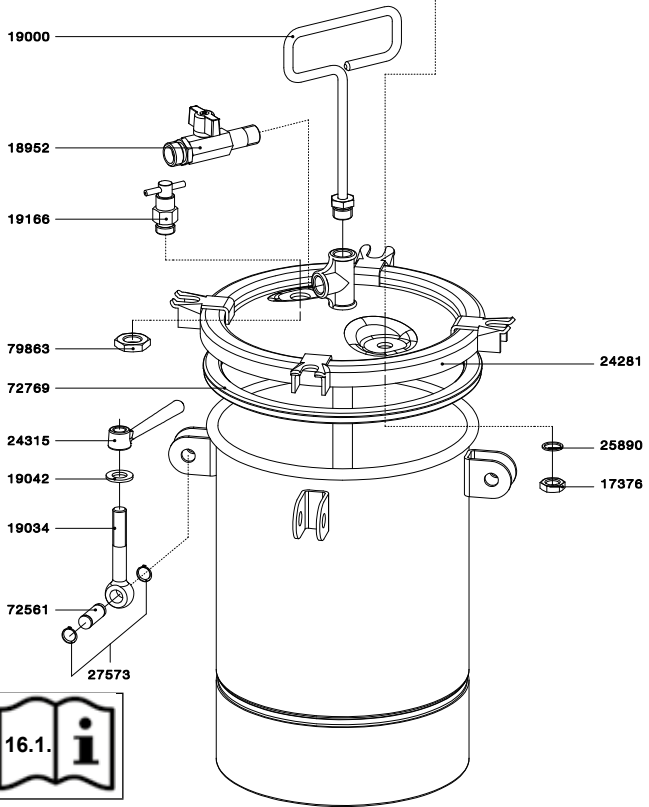
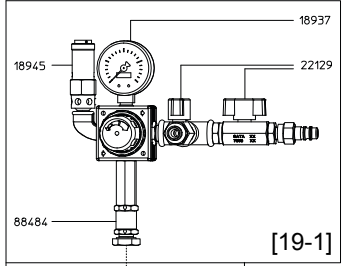
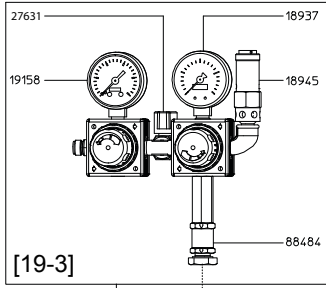
[15]



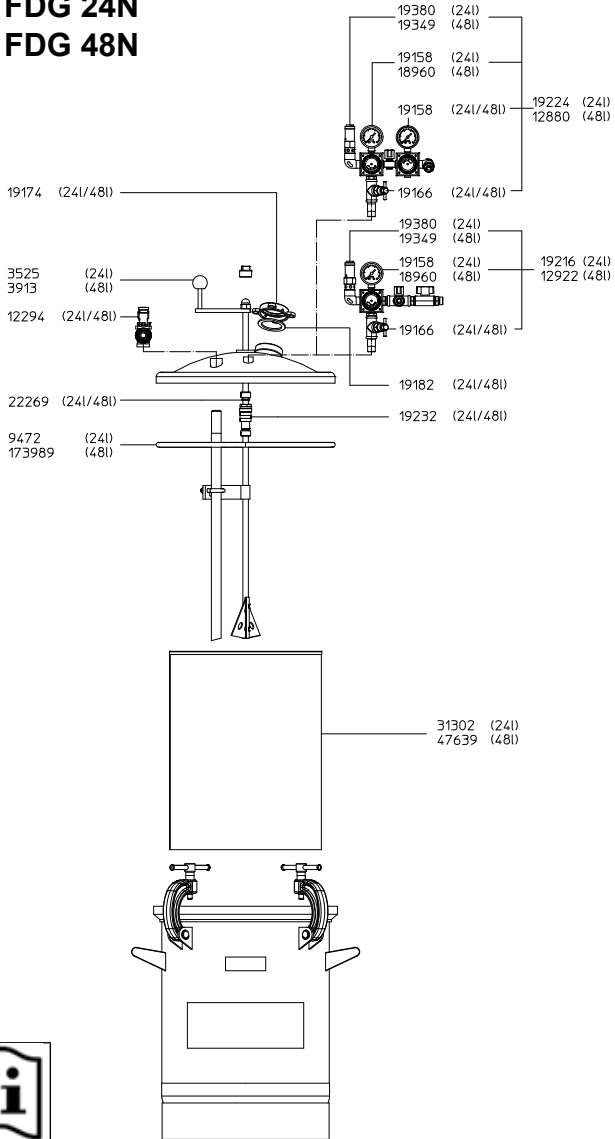
[16]



SATA paint set 10



SATA FDG 24N
SATA FDG 48N



EAC

SATA

SATA GmbH & Co. KG
Domertalstraße 20
70806 Kornwestheim
Deutschland
Tel. +49 7154 811-0
Fax +49 7154 811-196
E-Mail: info@sata.com
www.sata.com



70% PEFC zertifiziert
Dieses Produkt stammt aus nachhaltig
bewirtschafteten Wäldern und kontrollierten
Quellen.
www.pefc.de

3490-230908-1-180059