



38

## KULLANIM ALANI

Basınçlı Boya Tankı veya Düşük Basınçlı Boya Pompa ile çalışan;  
Orta ve Büyük Ölçekli Kendi Yürür Tıp Yol Çizgi Makinaları ile  
Kamyon Üzerine Monteli Tüm Yol Çizgi Ekipmanları.

## GENEL ÖZELLİKLER

Tabanca, paslanmaya karşı dayanıklı geri dönüşürülebilen malzemelerden üretilmiştir.  
Tabanca içerisinde; kumanda havası, püskürtme havası ve boya geçen tüm kanallar birbirinden farklıdır ve hiçbirisinde conta kullanılmamıştır.  
Özel iğnesi sayesinde, Cam Küreciği Karıştırılmış Boya püskürtülmesi sırasında bile tabancanın açılıp kapanması son derece hassastır.  
5 cm'den 50 cm'ye kadar çizgi genişliği sağlanabilir.  
Maksimum çalışma basıncı 20 bar'dır.  
İmalat hatalarına karşı 1 (bir) yıl garantilidir.  
210 mm Boyunda, 56 mm Eninde, 2,35 kg Ağırlığındadır.

### BOYA NOZULLARI – HAVA TÜKETİMİ

Çap [mm]	Boya Çıkış Alanı [mm <sup>2</sup> ]	Boya Tüketimi [Litre/dk]
2,2	3,80	130 – 160
2,8	6,15	190 – 240
3,9	11,94	200 – 250
4,5	15,90	260 – 320
6,0	28,27	230 - 440
6,8	36,30	480 - 610

## MONTAJ ve KULLANIM ÖNERİLERİ

Tabanca bağlantı noktalarının ölçüleri aşağıdaki tabloda verilmiştir. Yüksek verim için, ilgili bağlantıya belirtilen ölçüdeki hortum çaplarının bağlanması önerilir.

Bağlantı	Çap	Önerilen Hortum İç Çapı
Boya	3/8 "	11, 13, 16 veya 19 mm
Kumanda Havası	1/4 "	8-10 mm
Püskürtme Havası	3/8 "	En az 10 mm

Kumanda ile Püskürtme Hava Bağlantıları yer değiştiremez.

Boya hortumu iç çapı büyüdükçe boya çıkış debisi artar. Aynı boya tank basıncında, boya hortumu iç çapı 13 mm'den 19 mm'ye çıkartıldığında, boya debisi %30 oranında artar.  
Püskürtme Basıncı, Tank Basıncından düşük tutulursa boya çıkış verimi artar.  
Kumanda Hava Basıncının 4,0 – 4,5 bar, Püskürtme Hava Basıncının 3,5 – 6,0 bar arasında olması önerilir.

## TABANCANIN BAKIMI

Tabanca Cam Küreciğinden mümkün olduğu kadar uzak tutulmalıdır.

Boya nozulu gevşek tutulmamalıdır.

Tabanca asla tinere veya diğer çözücülere yatırılmamalıdır.

Haftada bir kez piston üzerine birkaç damla yağ damlatılması önerilir.

Çalışma sonunda, tabancayı temizlemeden önce dış nozul mutlaka sökülmelidir. Temizlik sırasında uygulanması önerilen basınç 1 ile 2 bar arasındadır.

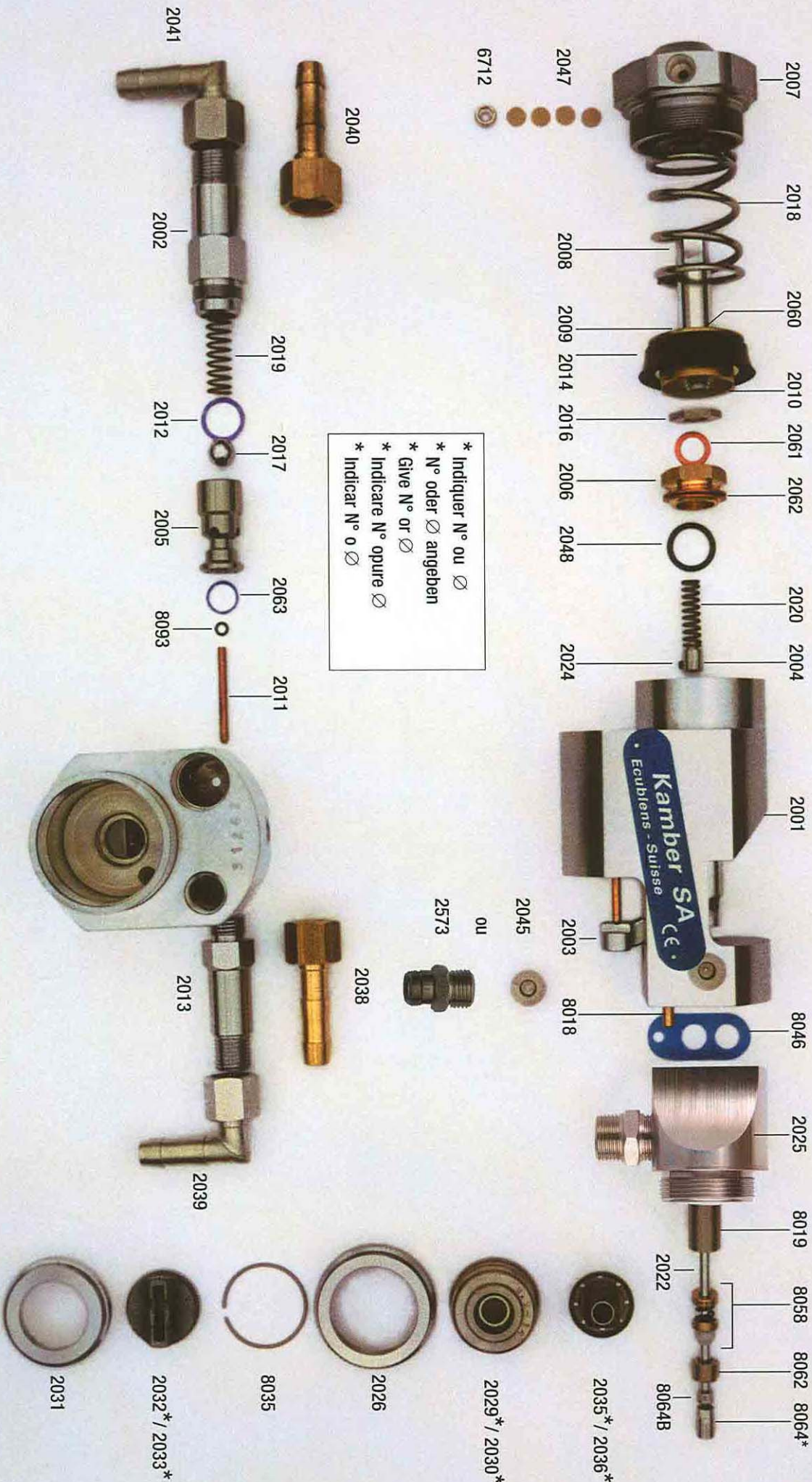
Uygulanan çizginin ortasında daha yoğun bir boya tabakası oluşuyorsa, bunun iki nedeni olabilir. Bunlardan birincisi, nozulun aşınmış olmasıdır, bu durumda nozul değiştirilmelidir. Diğer neden boyanın yapısından kaynaklanmaktadır. Bunu önlemek için slotu daha dar olan dış nozul seçilmelidir.

		A	B	C	D	E	F		
İĞNE	Ø	2,5	3,1	5,0	5,0	6,5	7,5	SLOT [mm]	ÇİZGİ GENİŞLİĞİ [mm]
		2021 A	2021 B	2022 + 8064 CD	2022 + 8064 E	2022 + 8064 F			
Mod. 38		7022 A	7022 B	7022 + 8064 CD	7022 + 8064 E	7022 + 8064 F			
Mod. 80									
MALZEME NOZULU	Ø	2,2	2,8	3,9	4,5	6,0	6,8		
		2035 A	2035 B	2035 C	2035 D	2035 E	2035 F		
HAVA NOZULU	Ø	3,6 A	4,2 B	5,3 C	6,0 D	7,45 – 10 E	8,9 14 F		
		KONİK							
DIŞ NOZUL	NO	1 - 1	1 - 1					2,0	8 – 12
		2 - 2	2 - 2					2,0	8 – 18
		9 - 9	9 - 9	9 - 9				2,0	14 – 25
				10				2,5	14 – 25
				11				3,0	10 – 16
				12 - 12	12 - 12			2,5	8 – 18
				3 - 3	3 - 3			2,0	10 – 16
				4 - 4	4 - 4			2,0	14 – 25
				5 - 5	5 - 5			2,0	22 – 40
				6 - 6	6 - 6			2,5	10 – 16
					7			2,5	18 – 25
					8			2,5	25 – 40
					50			2,0	12 – 18
					51			2,5	12 – 18
					52			2,0	15 – 25
						20 – 20		2,5	10 – 15
						21		2,5	15 – 23
						22		3,0	15 – 23
						23		2,5	20 – 40
						24		2,5	50
						25 – 25		3,0	10 – 18
						27		2,0	20 – 40
						28		3,0	20 – 40
							40	3,0	10 – 16
							41	3,5	10 – 25
							42	3,8	10 – 25
							44	3,5	25 - 35
DIŞ NOZUL	NO	10	12	14					
		1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 50, 51	20, 21, 22, 23, 24, 25, 27, 28, 52	40, 41, 42, 44					



# 38 YEDEK PARÇALAR

*Kamber S.A.*



\* Indiquer N° ou Ø  
 \* N° oder Ø angeben  
 \* Give N° or Ø  
 \* Indicare N° oppure Ø  
 \* Indicar N° o Ø



# 84|38 80|90 AKSESUARLAR

*Kamber S.A.*



2058 - MD



19058



2034



2037

	MOD 84	MOD 38	MOD 80	MOD 90
2028	•	•	•	•
2044		•	•	•
2057	•	•	•	•
2023	•	•	•	•
2034		•		
2037		•		
7020			•	•
2058-MD	•	•	•	
19058				•



2028



2044



2057



2023



7020