

GARANTIA

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

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

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

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

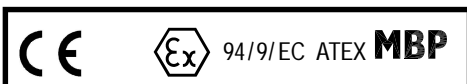
En ningún caso se ampliará la responsabilidad de MBP, S.L. más allá de la puesta en servicio del equipo.



EQUIPO MEZCLADOR DE BAJA PRESION DE MEMBRANA DP-100 2KL



MBP, S.L.
Plgno. Ansoleta,
C. Anboto, 17
01006 VITORIA
Tfno. 34 945 132744
Fax. 34 945134756
e-mail: info@mbpspray.com
www.mbpspray.com



**DECLARACION DE CONFORMIDAD “CE”
“EC” DECLARATION OF CONFORMITY**

MODELO / MODEL DP 100 - 2KL

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

This Product complies with the following European Community Directive.

Directiva 2006/42/CEE y 94/9/CEE Atex sobre máquinas. (Ex II 2G)
Machinery Directive 2006/42/EC and 94/9/EC Atex Directive. (Ex II 2G)

APROBADO POR /
APPROVED BY

AITOR ORTIZ

FECHA / DATE

MBP, S.L. figura inscrita en el Registro Industrial del País Vasco con el N° 01/8030 y cumple los requisitos para el desarrollo de su actividad comercial.

MBP, S.L. is registered in the Industrial Register of the Basque Country with the N° 01/8030.



El modelo **DP-100** es la bomba ideal para alimentar a cualquier pistola aerográfica.

Mejora sustancialmente la productividad, ya que el operario no precisa parar continuamente para llenar la taza de pintura, como en las pistolas convencionales. Asimismo, hace la aplicación mucho más cómoda.

Sistema fácil de usar, robusto y fiable, permite aplicar una gran variedad de productos, obteniendo siempre el mejor resultado.

La posibilidad de ajustar directamente la presión del fluido, aumenta la regulación de la pistola.

Los cambios de pintura son extremadamente simples, rápidos y sin desperdicio de material.

PROBLEMAS Y SOLUCIONES

La bomba no arranca

Verificar que haya presión en el circuito del aire de alimentación.

Apretar el pulsador de la válvula de la bomba.

La bomba funciona pero el producto no llega a la pistola ni a la purga.

Controlar el filtro de absorción, limpiarlo bien o sustituirlo por uno nuevo.

Verificar que la sonda de absorción o las válvulas de absorción no estén obstruidas por residuos de pintura o barniz.

El producto llega a l pistola con flujo discontinuo.

Verificar que no haya infiltraciones de aire desde la sonda de absorción.

Controlar si una de las válvulas de absorción no este bloqueada por cuerpos extraños.

El caudal de producto no es suficiente y no cambia al aumentar la presión de alimentación.

Comprobar que el filtro de absorción no este obstruido.

Producto con demasiada viscosidad, diluirlo según las instrucciones del fabricante.

La bomba sigue funcionando aunque la pistola y el retorno estén cerrados.

Las válvulas de la bomba no cierran.

Comprobar si hay restos de producto en los asientos.

INDICE

Normas de seguridad	Pág. 2
Composición del equipo	Pág. 4
Partes del equipo	Pág.6
Instrucciones de funcionamiento ..	Pág.8
Instalación y primer lavado	Pág.8
Empezando a barnizar	Pág.10
Finalización del trabajo	Pág.13
Despieces	Pág.14
Problemas y soluciones	Pág.24

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

MAQUINA DE BAJA PRESION

Cualquier mal uso del equipo o de los accesorios, tales como sobrepresionarlo, modificar partes, usar componentes químicos o fluidos incompatibles, utilizar recambios sucios o dañados, pueden causar su ruptura y provocar serias lesiones físicas, fuegos y daños.

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

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

Verificar con regularidad los componentes del equipo, reparar o reemplazar las partes dañadas inmediatamente.

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

En los repuestos, utilice siempre piezas originales.

PELIGRO DE INCENDIO

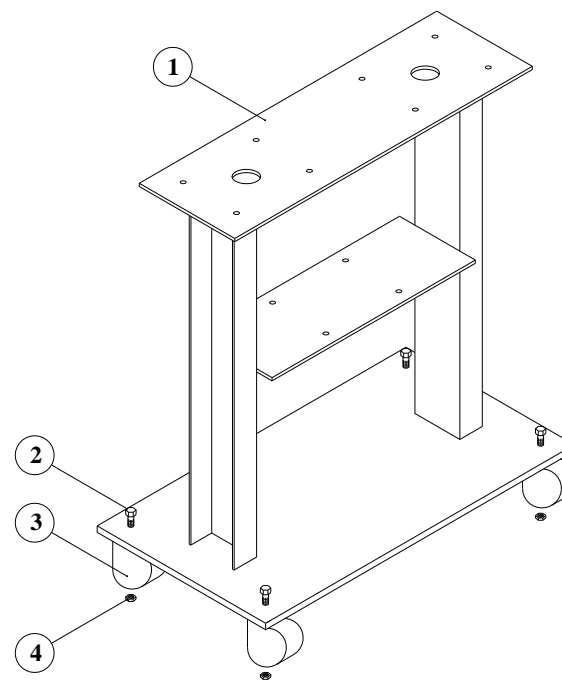
Al utilizar el equipo, el producto que pasa a través de la manguera puede pasar con velocidad, produciendo corriente estática. Si se sintiera la menor descarga, **PARAR INMEDIATAMENTE** y seguir las siguientes instrucciones para la puesta a tierra:

PUESTA A TIERRA DEL SISTEMA

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

- 1.- Grupo de bombeo, conectado a tierra a través del cable suministrado con el equipo (1,5 mm² de sección y una pinza). Ver punto de conexión en pág. 19.
- 2.- Las piezas a pintar, también deben estar conectadas a tierra a través del sistema cable-pinza.

SOPORTE

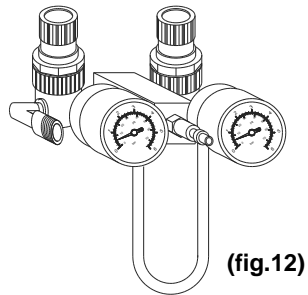


(fig.16)

50.400.00

Nº	REF	DENOMINACION	U.
1	50.410.00	CARRO SOLDADO	1
2	CTA.002	TORNILLO	4
3	CRU.005	RUEDA	4
4	CTU.001	TUERCA	4

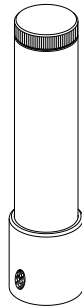
GRUPO DE AIRE



(fig.12)

Mod. F.600.00

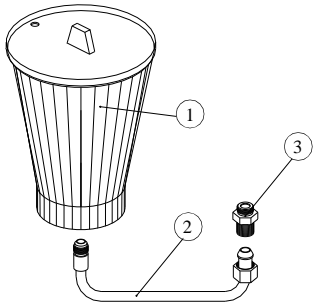
PULMON (2 Un.)



(fig.13)

Mod. G.600.00

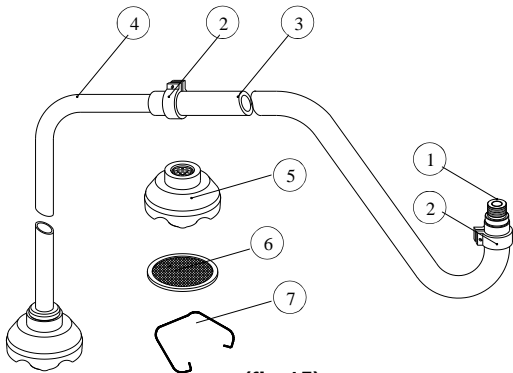
DEPOSITO DE GRAVEDAD (OPCIONAL)



(fig.14)

Nº	REF	DENOMINACION	U.
1	D.220.00	DEPOSITO	1
2	D.210.00	TUBO	1
3	CNA.011	RACOR	1

ABSORCION



(fig.15)

50.500.00 (3 Un.)

Nº	REF	DENOMINACION	U.
1	CNA.061	RACOR	1
2	CCO.004	ABRAZADERA	2
3	50.500.01	MANGUERA	1
4	D.120.00	TUBO	1
5	D.130.01	CUERPO FILTRO	1
6	D.132.00	FILTRO	1
7	D.130.02	MUELLE	1

- 3.- Todos los objetos del entorno igualmente deben estar conectados a tierra ya que de no hacerlo puede existir riesgo de salto de chispa.
- 4.- El compresor suministrador de aire al equipo y siguiendo las instrucciones del fabricante debe ser conectado a tierra.
- 5.- El soporte donde se sustentan las piezas que van a ser pintadas o barnizadas, igualmente debe estar conectado a tierra. En el caso de que las piezas se coloquen sobre el suelo no hacerlo sobre cartones o elementos aislantes que puedan interrumpir la circulación de la electricidad.
- 6.- El depósito del disolvente, así como el del material donde absorbe la máquina deben ser homologados y puestos a tierra.

MODO DE ELIMINAR LA PRESION DEL EQUIPO

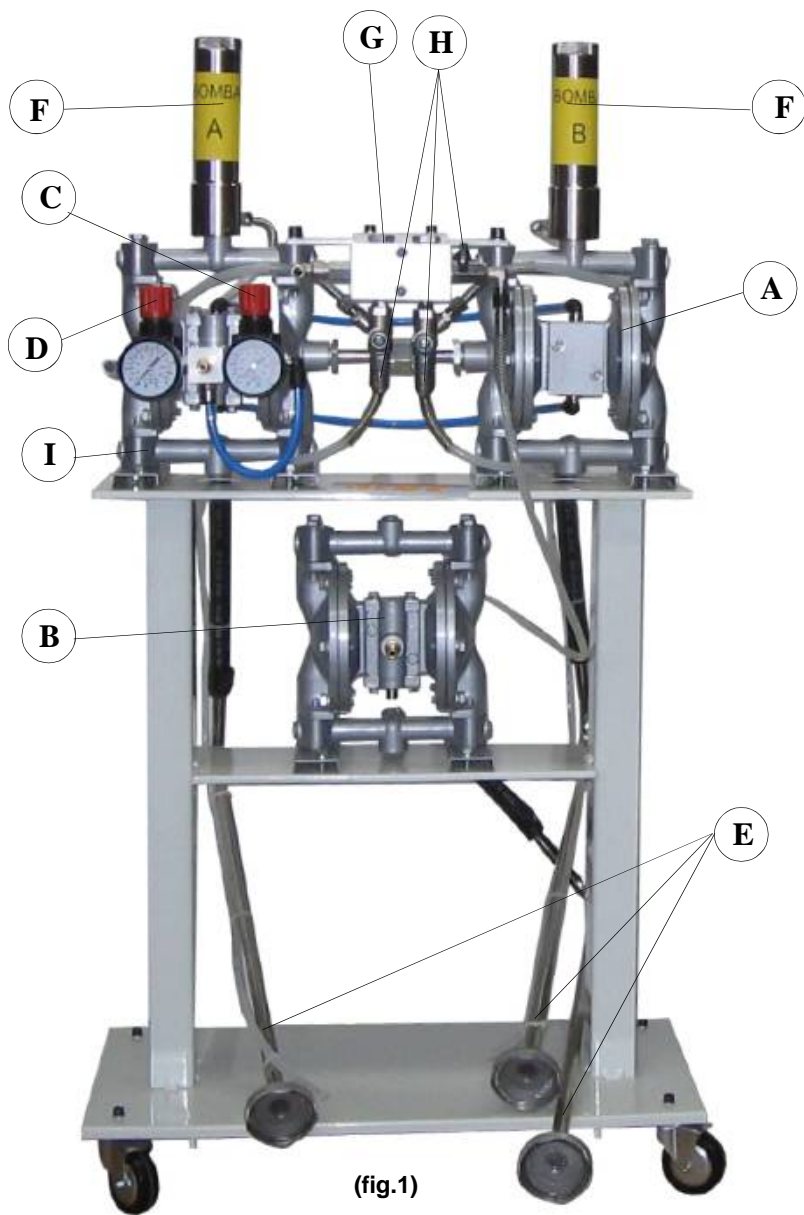
- A) Cerrar el paso de aire actuando sobre la válvula de entrada de aire al equipo nº7 de la fig.2.
- B) Actuar sobre el gatillo de la pistola apuntando sobre un cubo debidamente conectado a tierra. La bomba actuará una o dos veces desalojando la presión de todo el conducto.
- C) Abrir los grifos de purga de la bomba nº4 y nº5 de la fig.2, dejándolo así hasta un nuevo uso (manetas hacia abajo).

NOTA: Al eliminar la presión del equipo según el punto "B" es necesario que la pistola toque físicamente el cubo donde se vierte el producto.

MANIPULACION Y MANTENIMIENTO DEL EQUIPO

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

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



(fig.1)

Nº	REF	DENOMINACION	U.
1	G600.00	ANTIPULSACIONES	2
2	CNA.055	RACOR	2
*3	A.600.03	RACOR MANGUERA	6
*4	A.600.02	TUERCA	6
*5	10.500.05	MUELLE	6
*6	50.610.01	MACARRON (BLANCO)	2
*7	50.620.01	MACARRON (BLANCO)	1
8	G920.03	MUELLE	2
9	50.600.01	MACARRON (BLANCO)	2
10	CTF.003	TAPON	1
11	CNA.053	RACOR	1
12	CNA.065	RACORACODADO	4
13	50.600.02	MACARRON (AZUL)	2

NOTA: (*) SE SIRVE CONJUNTO COMPLETO

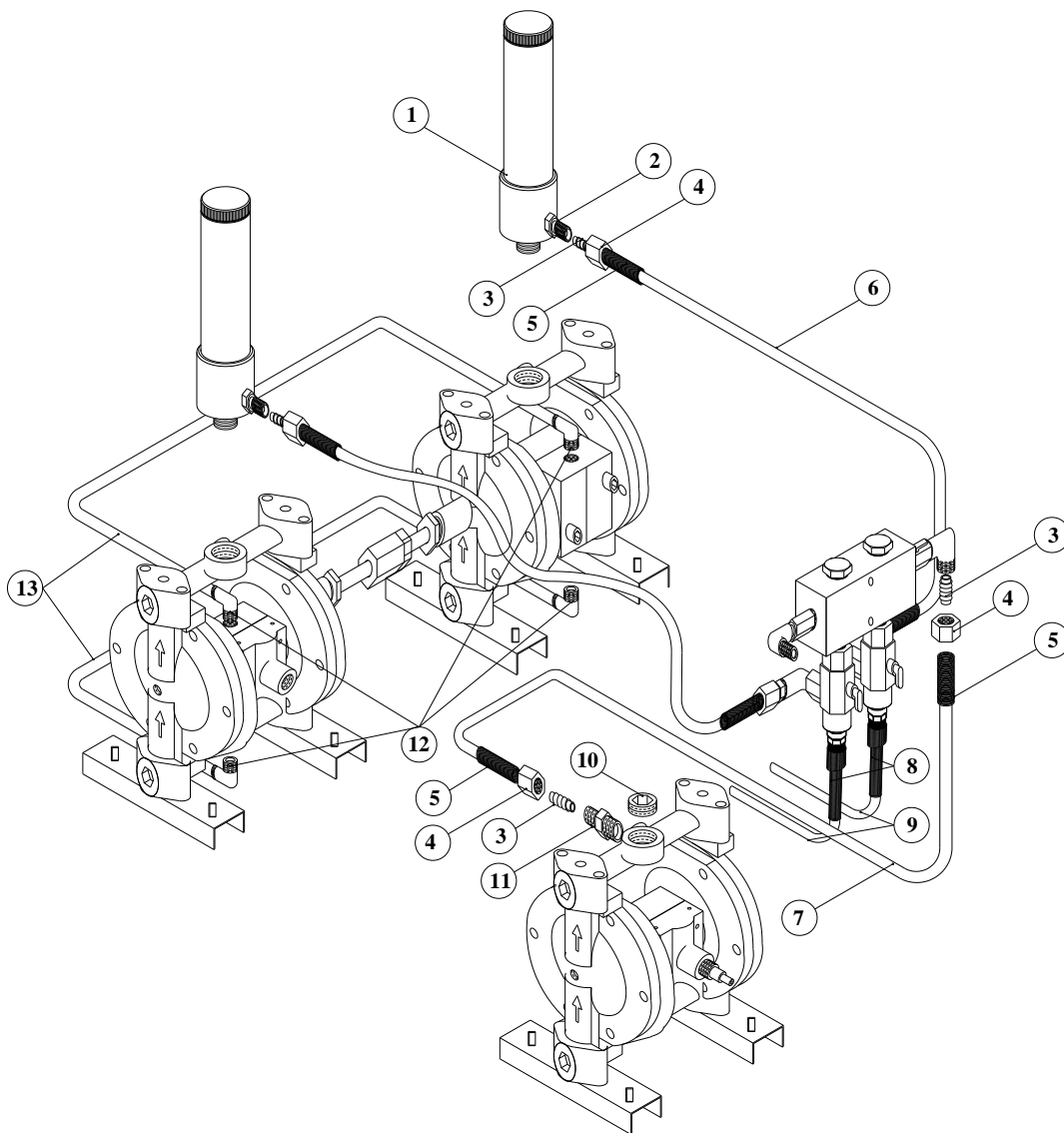
50.610.00 FORMADO POR EL nº3 (2), nº4 (2), nº5 (2) y nº6.

50.620.00 FORMADO POR EL nº3 (2), nº4 (2), nº5 (2) y nº7.

BOMBA MEZCLADORA DE BAJA PRESION
PULVERIAZACION CON AIRE

CARACTERISTICAS TECNICAS

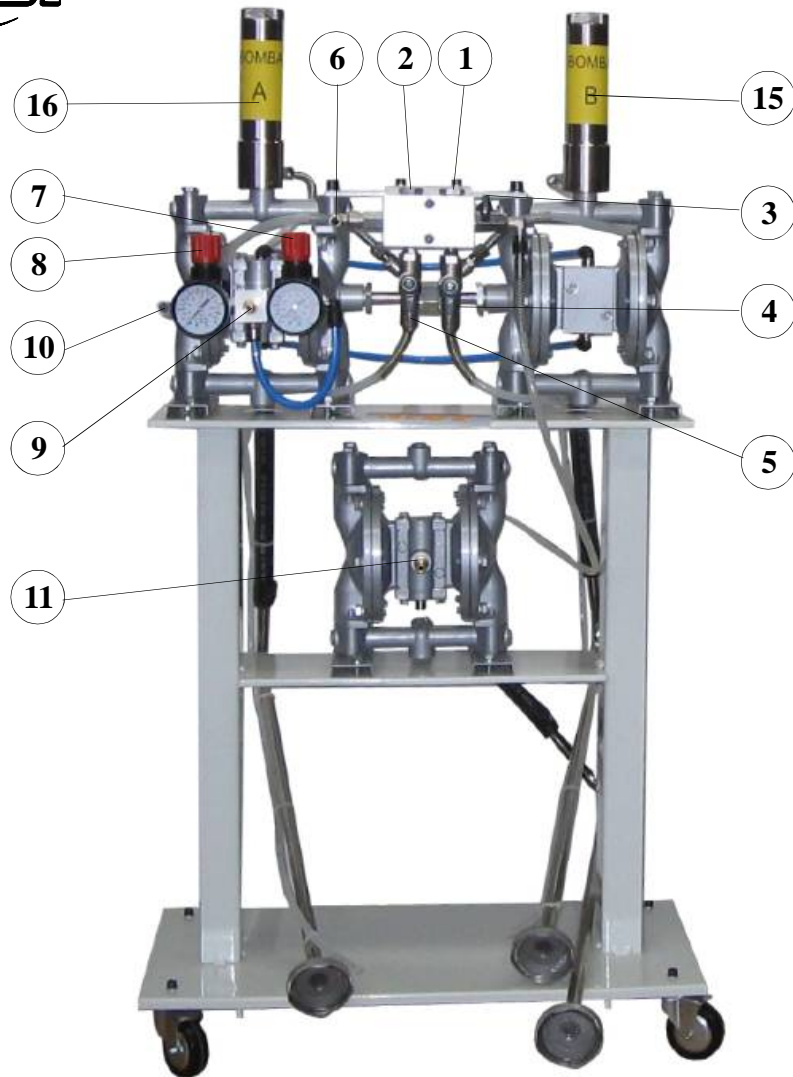
Relación de presión	1:1
Relación de mezcla	1:1
Caudal Máximo l/m	6
Ciclos por minuto max. aconsejable	50 ciclos/minuto
Presión de trabajo	2 a 8 bar



(fig.11)

COMPOSICION DEL EQUIPO

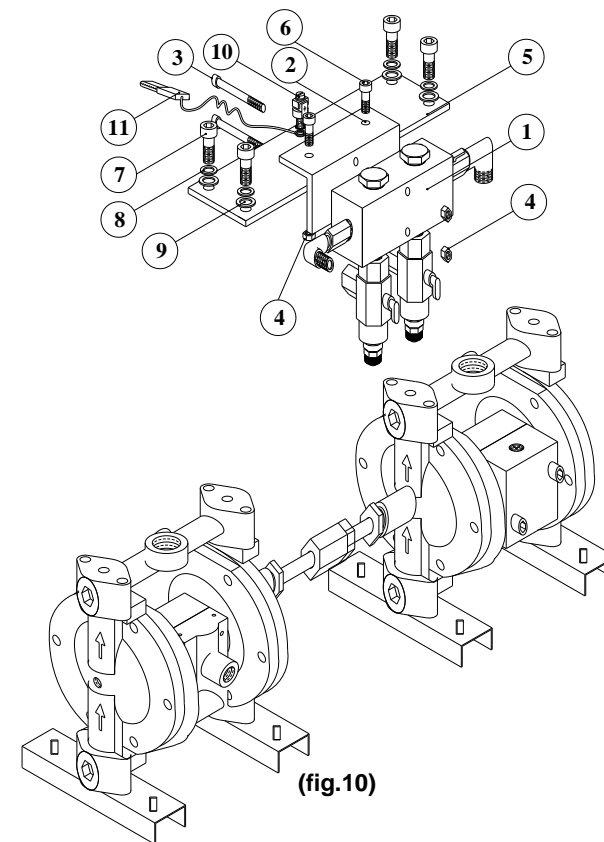
- A - Bomba de membrana (Mod:DP100) acoplada solidariamente para la buena dosificación con la bomba I.
- B - Una bomba (Mod: DP 100 Cod: AM 52010000) para la limpieza automática.
- C - Un regulador de presión de entrada aire al motor.
- D - Un regulador de presión de entrada aire pulverización.
- E - Tres absorciones una para cada producto (resina+acelerante, resina+catalizador, disolvente) con filtro.
- F - Dos antipulsaciones (uno en cada bomba de producto)
- G - Un mezclador.
- H - Distintas llaves o válvulas de servicio.
- I - Bomba de membrana (Mod:DP100) acoplada solidariamente para la buena dosificación con la bomba A .



(fig.2)

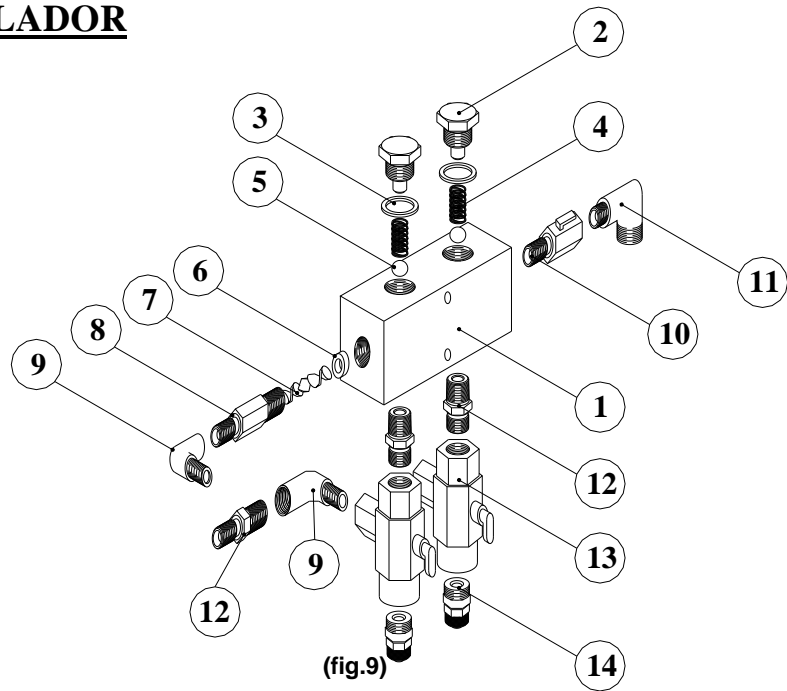
- 1.- Antirretorno de la resina catalizadora.
- 2.- Antirretorno de la resina acelerada.
- 3.- Válvula del disolvente de limpieza.
- 4.- Válvula de tres vías de la resina catalizada.
- 5.- Válvula de tres vías de la resina acelerada.
- 6.- Salida de producto a la pistola.
- 7.- Regulador de presión de aire al motor bomba.
- 8.- Regulador de presión de aire de pulverización.

UNION MEZCLADOR BOMBAS DE MEMBRANA



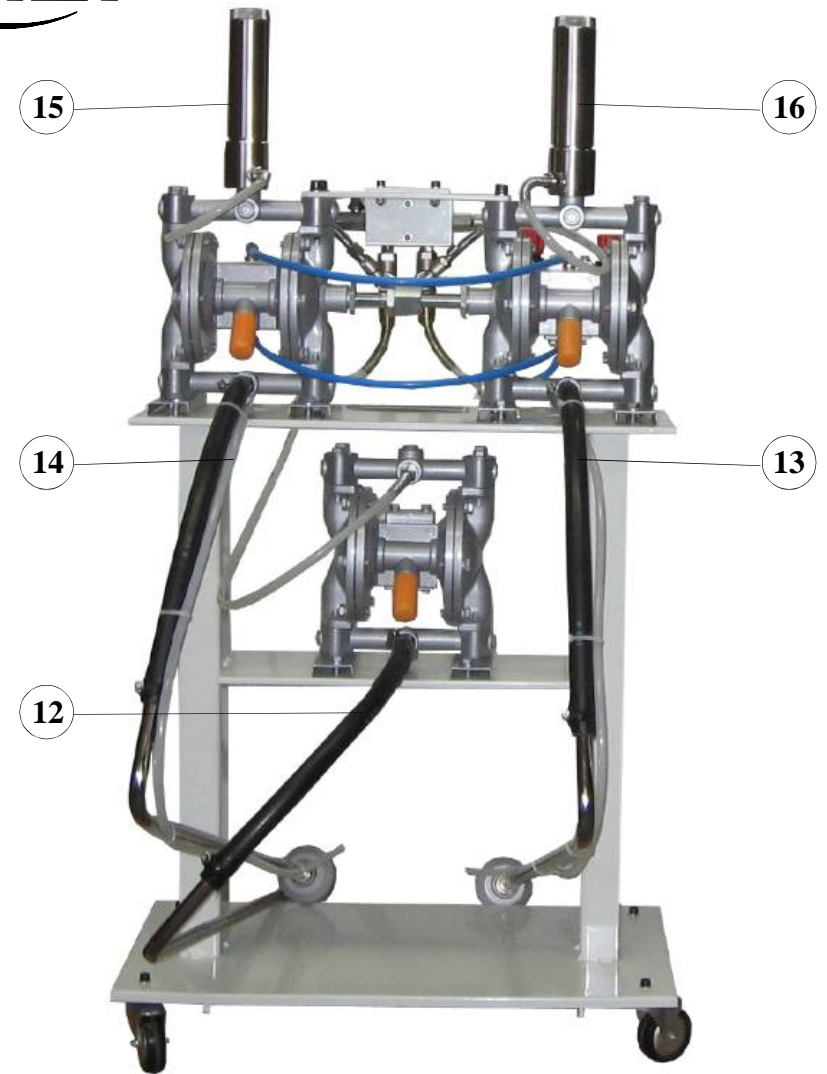
(fig.10)

Nº	REF	DENOMINACION	U.
1	50.120.00	MEZCLADOR	1
2	50.000.02	TAPA UNION	1
3	CTB.007	TORNILLO	2
4	CTU.002	TUERCA	4
5	50.000.01	TAPA UNION	1
6	CTB.001	TORNILLO	2
7	CTB.004	TORNILLO	4
8	CAR.051	ARANDELA	4
9	CAR.006	ARANDELA	4
10	101.400.00	TIERRA	1
11	101.610.00	CABLE TIERRA	1



50.120.00

Nº	REF	DENOMINACION	U.
1	50.120.01	CUEPO MEZCLADOR	1
2	50.120.02	ANTIRRETORNO	2
3	CAR.015	JUNTA	2
4	16.100.03	MUELLE	2
5	CB0.105	BOLA	2
6	16.120.03	ASIENTO	1
7	50.120.04	MEZCLADOR	1
8	50.120.03	ALOJAMIENTO MEZCLADOR	1
9	CNA.069	RACOR ACODADO	3
10	CNC.003	VALVULA	1
11	CNA.080	RACORACODADO	1
12	CNA.055	RACOR	4
13	CNC.011	VALVULA	2
14	CNA.057	RACOR	2



(fig.3)

- 9.- Entrada de aire general para mezcladora.
- 10.- Salida de aire regulado para pulverización de la pistola.
- 11.- Entrada de aire a la bomba de limpieza.
- 12.- Absorción para la bomba de limpieza.
- 13.- Absorción bomba de la resina acelerada.
- 14.- Absorción bomba de la resina catalizada.
- 15.- Antipulsaciones bomba de la resina catalizada.
- 16.- Antipulsaciones bomba de la resina acelerada.

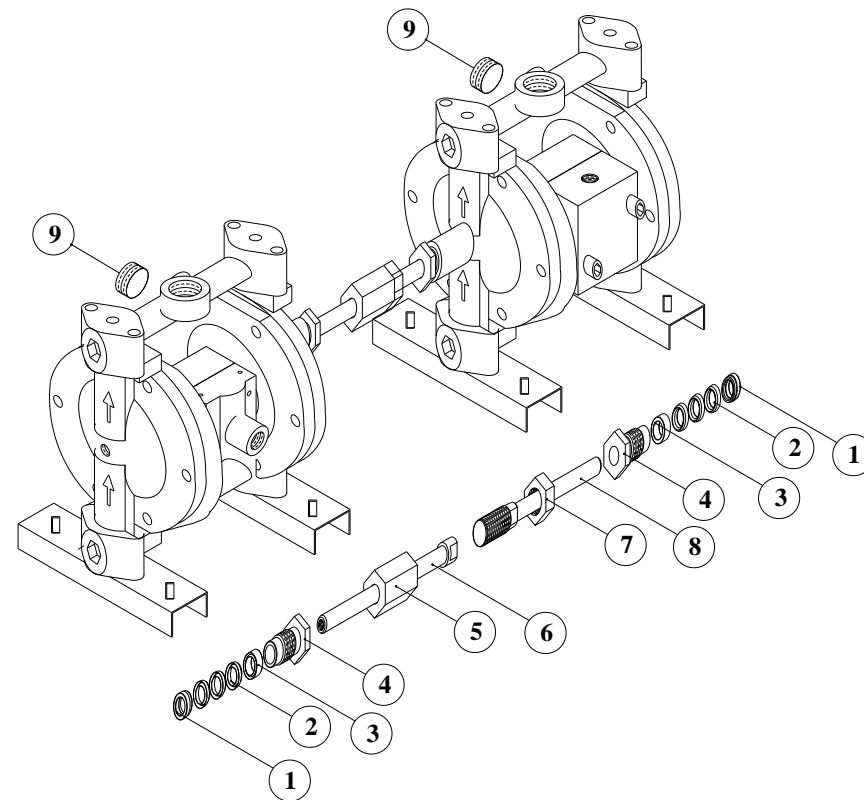
ESTE MODELO ESTA CONCEBIDO EXPRESAMENTE PARA LA APLICACION DE BARNICES POLIESTERES Y PRODUCTOS ACRILICOS.

- A) Evita al barnizar las penosas y frecuentes operaciones de preparación de la mezcla.
- B) Permite una mejor manejabilidad de la pistola al **NO** tener depósito de barniz.
- C) Gracias a la mezcla siempre reciente, se alcanza el mejor resultado de la aplicación ya que se extiende mucho mejor el barniz sobre la pieza.
- D) Es una máquina muy bien equipada, simple para su uso, en todas las operaciones, incluso las de limpieza.
- E) Este equipo fuerte y fiable, está concebido sobre todo para evitar un entretenimiento costoso y frecuente, que resulta necesario para los equipos de mezcla de pistón, cuando los productos a aplicar, tengan un alto contenido de cargas o pigmentos espesos.

INSTALACION Y PRIMER LAVADO

- 1.- Colocar la bomba en una posición de fácil acceso pero de manera que no obstaculice el trabajo del operario y que nunca este expuesta a la pulverización del barniz.
- 2.- Conectar los antipulsaciones nº15 y nº16 (fig.3) a sus respectivas bombas, orientándolos correctamente hacia los macarrones de salida de producto. Los antipulsaciones van sueltos por razones de embalaje.
- 3.- Conectar la manguera de producto de la pistola a la salida de producto nº6
- 4.- Conectar la manguera de aire de la pistola a la salida de aire nº10 (fig.2).
- 5.- Enchufar a la red de aire (con enchufe rápido), a la toma nº9 (fig.2). Asegurarse que la sección de la manguera interiormente no sea inferior a 8mm y que no tenga ninguna estrangulación a lo largo de la misma.

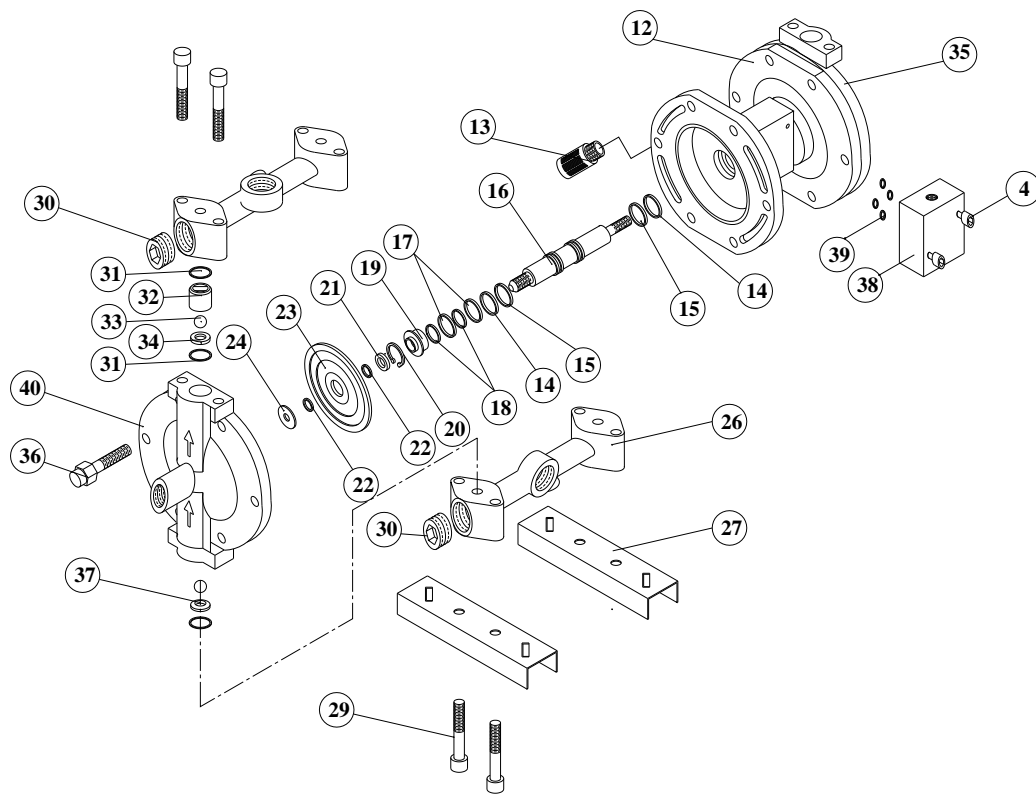
UNION BOMBAS DE MEMBRANA



(fig.8)

50.200.00

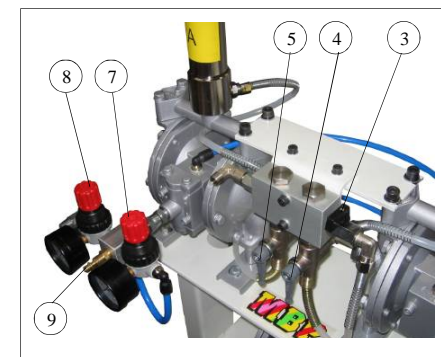
Nº	REF	DENOMINACION	U.
1	16.411.01N	ASIENTO MACHO	2
2	16.411.02N	EMPAQUETADURA	6
3	16.411.03N	ASIENTO HEMBRA	2
4	50.200.05	TAPON	2
5	50.200.03	TUERCA	1
6	50.200.02	EJE	1
7	50.200.04	CONTRATUERCA	1
8	50.200.01	EJE	1
9	CTF.003	TAPON	2



(fig.7)

6.- En un recipiente lleno de disolvente de limpieza, introducimos las tres absorciones nº12, nº13 y nº14 (fig.3).

7.- Mantener la llave nº3 en posición cerrada y las llaves de tres vías nº4 y nº5 en posición hacia abajo, para que el disolvente salga por las respectivas purgas.



(fig.4)

8.- A continuación actuamos sobre el mando del regulador nº7 (a derechas) dando una presión de 2 o 3 Bar. En este momento, la mezcladora se pondrá en funcionamiento, haciendo reciclar el disolvente por las respectivas purgas. Una vez que el chorro sea continuo, movemos las dos llaves de tres vías (**A LA VEZ**) 180° hacia arriba y el disolvente comenzará a salir por la pistola. Tenemos así el equipo unos minutos, hasta que haya arrastrado las impurezas que pudiese tener dentro del circuito.

Con esta operación hemos limpiado la mezcladora.

9.- Volvemos a actuar sobre el mando del regulador de aire nº7 bajándolo a 0 y quitando la poca presión que pueda tener por la pistola, apretando al gatillo sobre un recipiente de disolvente.

10.- Para reciclar la bomba de limpieza, ponemos las dos llaves de tres vías nº4 y nº5 hacia abajo girándolas 180°, situar la llave de paso nº3 en posición abierta y conectamos el enchufe rápido que estaba situado en la posición nº9, en la nº11 ver fig.2 (esto se hace para que en **NINGUN MOMENTO** el aire este enchufado en los dos puntos).

11.- En este momento la bomba de limpieza empezará a funcionar, saliendo el disolvente por la pistola. Dejar que recicle unos minutos y a continuación desenchufar el aire del punto nº11 (fig.2). El disolvente se quedará dentro del circuito de limpieza.

12.- **IMPRESINDIBLE CERRAR** la llave nº3 .

Nº	REF.	DESCRIPCION	C	Nº	REF.	DESCRIPCION	C
4	CTB.007	Tornillo	2	26	CG1026	Tubo producto	2
12	CG1012	Cuerpo bomba	1	27	CG1027	SopORTE	2
13	CG1013	Silenciador	1	29	CG1029	Tornillo	6
14	CG1014	Junta-goma	2	30	CG1030	Tapón	4
15	CG1015	Junta-teflón	2	31	CG1031	Junta-teflón	6
16	CG1016	Eje	1	32	CG1032	Guía bola	2
17	CG1017	Arandela	2	33	CBO.203	Bola	4
18	CG1018	Arandela	2	34	CG1034CT	Asiento	2
19	CG1019	Suplemento bronce	2	35	CG1035	Tapa lateral	1
20	CG1020	Retén	2	36	CG1036	Tornillo	12
21	CG1021	Chapa	2	37	CG1037CT	Asiento	2
22	CG1022	Junta-teflón	2	38	50.300.02	Distribuidor	1
23	CG1023	Membrana-teflón	2	39	CJT.025	Junta	4
24	CG1024	Chapa	2	40	50.210.00	Tapa lateral	1

- 13.- Sacamos las absorciones nº13 y nº14 (fig.3, resina acelerante y resina catalizador), metemos aire de red en el punto nº9 (fig.2) y haciendo girar al mando de regulación (fig.2) nº7 (unos 2 o 3 Bar), vaciaremos todo el circuito de las dos bombas que actualmente tienen disolvente.
- 14.- Ponemos el regulador de aire nº7 (fig.2) a 0 de presión y el equipo se parará.

EMPEZAMOS A BARNIZAR

- 1.- Una vez que tenemos el equipo como lo hemos dejado en el punto anterior, preparamos otros dos recipientes con disolventes especiales para la absorción nº13 (resina acelerada) y nº14 (resina catalizada) ver fig.3. Introducimos cada absorción en sus respectivos disolventes. Metemos aire en el punto nº9 (fig.2) y actuando sobre el mando del regulador (fig.2) nº7 (2 o 3 Bar) las bombas se pondrán en funcionamiento, reciclar durante un minuto aproximadamente.

ASEGURARSE de que las válvulas de tres vías nº4 y nº5 están en posición hacia abajo y la nº3 (fig.2) en posición **CERRADA**.

Levantamos las absorciones hasta que se vacíen los circuitos.

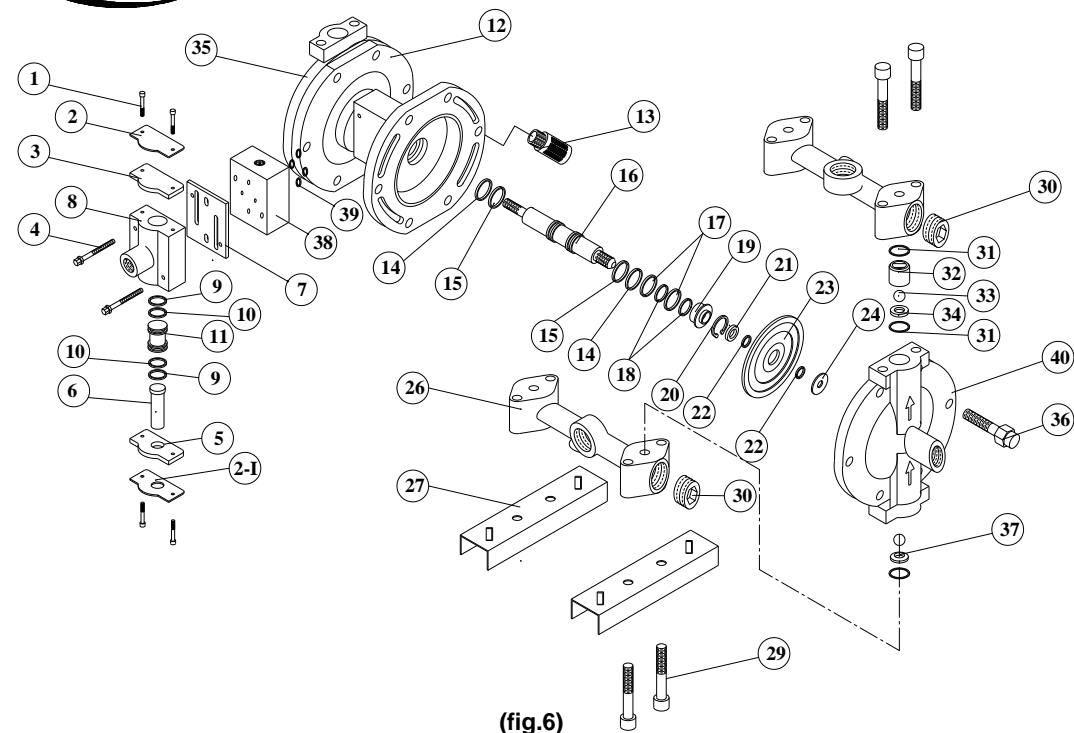
- 2.- Por seguridad quitamos el enchufe de aire de la entrada nº9 (fig.2).

Disponer dos recipientes para el barniz, poner la mitad del barniz que se piensa utilizar en un recipiente. Si la cantidad total de barniz es de 10 kilos, se pondrá en un recipiente el acelerante necesario para **TODOS** los 10 kilos y en el segundo recipiente el catalizador necesario para **TODOS** los 10 kilos.

EJEMPLO.

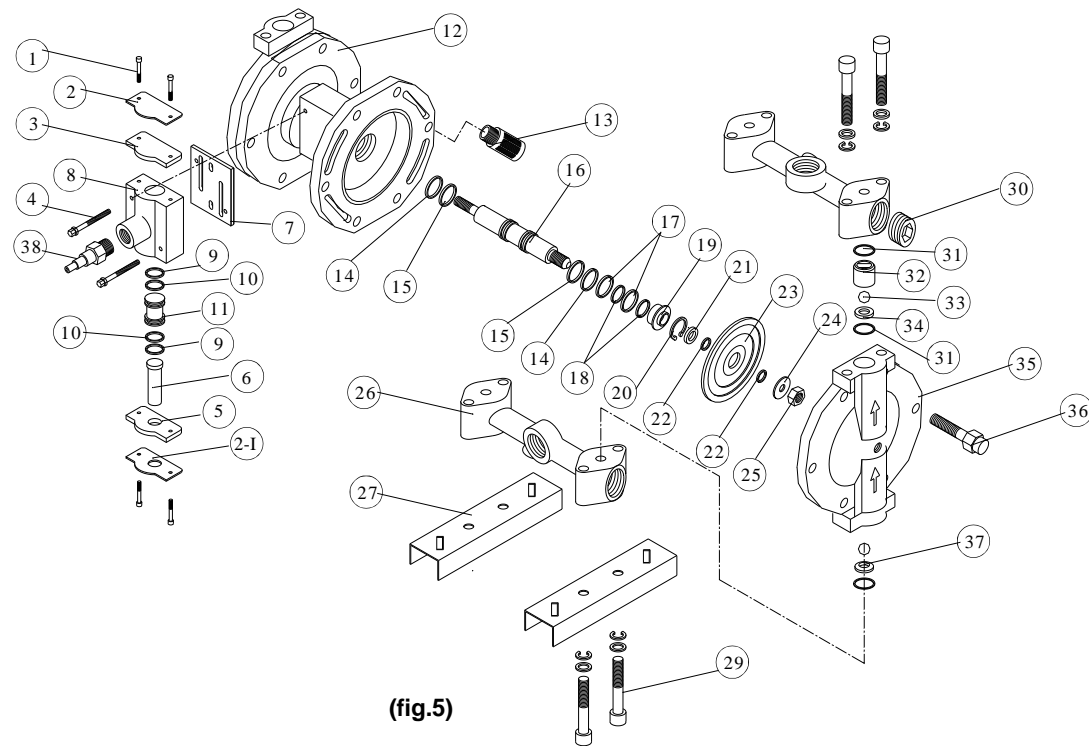
Si se tiene que catalizar un barniz al 2% y acelerarla a un 2% para 10 kilos en total de barniz, se pondrán 5 kilos en un recipiente y 5 kilos en el otro recipiente y se añadirán 200 gramos de acelerante en el recipiente A y 200 gramos en el recipiente B. Mezclar bien el contenido de cada recipiente **ACORDANDASE** de utilizar espátulas o removedores **DISTINTOS** para estar seguros de que no se mezclen residuos de acelerante con la resina catalizada o viceversa.

Por este motivo aconsejamos marcar las absorciones de aspiración y **NUNCA** intercambiar las posiciones.



(fig.6)

Nº	REF.	DESCRIPCION	C	Nº	REF.	DESCRIPCION	C
1	CG1001	Tornillo	4	20	CG1020	Retén	2
2	CG1002	Junta-inox	1	21	CG1021	Chapa	2
2-I	CG1002-I	Junta-inox	1	22	CG1022	Junta-teflón	2
3	CG1003	Junta-goma	1	23	CG1023	Membrana-teflón	2
4	CTB.034	Tornillo	2	24	CG1024	Chapa	2
5	CG1005	Junta-inox	1	26	CG1026	Tubo producto	2
6	CG1006	Desatascador	1	27	CG1027	Soporte	2
7	CG1007	Junta-goma	1	29	CG1029	Tornillo	6
8	CG1008	Válvula	1	30	CG1030	Tapón	4
9	CG1009	Arandela-goma	2	31	CG1031	Junta-teflón	6
10	CG1010	Arandela-teflón	2	32	CG1032	Guía bola	2
11	CG1011	Pistón polipropileno	1	33	CBO.203	Bola	4
12	CG1012	Cuerpo bomba	1	34	CG1034CT	Asiento	2
13	CG1013	Silenciador	1	35	CG1035	Tapa lateral	1
14	CG1014	Junta-goma	2	36	CG1036	Tornillo	12
15	CG1015	Junta-teflón	2	37	CG1037CT	Asiento	2
16	CG1016	Eje	1	38	50.300.01	Distribuidor	1
17	CG1017	Arandela	2	39	CJT.025	Junta	4
18	CG1018	Arandela	2	40	50.210.00	Tapa lateral	1
19	CG1019	Suplemento bronce	2				


(fig.5)

Nº	REF.	DESCRIPCION	C	Nº	REF.	DESCRIPCION	C
1	CG1001	Tornillo	4	19	CG1019	Suplemento bronce	2
2	CG1002	Junta-inox	1	20	CG1020	Retén	2
2-I	CG1002-I	Junta-inox	1	21	CG1021	Chapa	2
3	CG1003	Junta-goma	1	22	CG1022	Junta-teflón	2
4	CG1004	Tornillo	2	23	CG1023	Membrana-teflón	2
5	CG1005	Junta-inox	1	24	CG1024	Chapa	2
6	CG1006	Desatascador	1	25	CG1025	Tornillo-inox	2
7	CG1007	Junta-goma	1	26	CG1026	Tubo producto	2
8	CG1008	Válvula	1	27	CG1027	Soporte	2
9	CG1009	Arandela-goma	2	29	CG1029	Tornillo	8
10	CG1010	Arandela-teflón	2	30	CG1030	Tapón	4
11	CG1011	Pistón polipropileno	1	31	CG1031	Junta-teflón	6
12	CG1012	Cuerpo bomba	1	32	CG1032	Guía bola	2
13	CG1013	Silenciador	1	33	CG1033	Bola	4
14	CG1014	Junta-goma	2	34	CG1034	Asiento	2
15	CG1015	Junta-teflón	2	35	CG1035	Tapa lateral	2
16	CG1016	Eje	1	36	CG1036	Tornillo	12
17	CG1017	Arandela	2	37	CG1037	Asiento	2
18	CG1018	Arandela	2	38	CNA.106	Racor	1

La bomba que se utiliza para la resina catalizada **SIEMPRE** tendrá que bombear la resina catalizada y la bomba que se utiliza para la resina acelerada **SIEMPRE** tendrá que bombear resina acelerada.

- 3.- A continuación introducimos las absorciones nº13 y nº14 (fig.3) en sus respectivas mezclas ya preparadas. Nos aseguramos que la llave nº3 está en posición cerrada y que las válvulas de tres vías nº4 y nº5 están en posición hacia abajo, metemos aire en la posición nº9 y actuamos sobre el regulador nº7 (ver fig.2 o 4) dando 2 o 3 Bar y esperamos hasta que por las respectivas absorciones no salga ninguna burbuja de aire y estemos seguros de que las bombas estan perfectamente cargadas.
- 4.- Una vez cebadas las bombas giramos 180° hacia arriba (**A LA VEZ**) las válvulas de tres vías nº4 y nº5 (fig.2), en este mismo momento debemos mantener la pistola abierta enfocándola sobre un recipiente, puesto que saldrán residuos de disolvente que estaban de la limpieza efectuada.
- 5.- Cuando salga la mezcla por la pistola, regularemos la presión correcta (por medio del mando nº7 fig.2) para que llegue un buen suministro a la pistola. La presión será proporcional a la viscosidad del producto y al paso de la boquilla utilizada en la pistola.
- 6.- Abrir el aire de pulverización (posición nº8 fig.2) y regular a fin de obtener una buena pulverización. En este caso también la presión, será proporcional a la viscosidad del producto bombeado.
- 7.- Regular el abanico y empezar a trabajar
- 8.- **MUY IMPORTANTE**
Si durante el barnizado es necesario interrumpir el trabajo por un periodo de más o cerca al tiempo de reacción de los poliesteres (normalmente de 18 a 20 minutos) efectuar un lavado de la siguiente manera:
 - a) Desconectar el aire de entrada del punto nº9 (fig.2).
 - b) Descargar por la pistola la presión acumulada.

- c) Poner las válvulas de tres vías nº4 y nº5 ver fig. 2 (180°) a la vez y hacia abajo.
- d) Conectar aire de red en la posición nº11 (fig.2 bomba de limpieza).
- e) Abrir la llave nº3 (fig.2).
- f) Pulsar al gatillo de la pistola, apuntando sobre el recipiente de los desperdicios, hasta que salga disolvente limpio.

Para recomenzar el trabajo dar los siguientes pasos:

- a) Cerrar la llave nº3 (fig.2).
- b) Desconectar el aire del punto nº11 (fig.2 bomba de limpieza).
- c) Apretar el gatillo de la pistola para que se quede sin presión.
- d) Girar las válvulas de tres vías nº4 y nº5 ver fig.2 (180°) hacia arriba.
- e) Meter presión de aire en la entrada nº9 (fig.2).
- f) Regular la presión en el mando nº7 (fig.2).
- g) Abrir la pistola dejar salir los restos de disolvente y esperar hasta que salga la mezcla.

NOTA:

Esta claro que esta operación es necesaria cuando la interrupción del barnizado sea más larga o próxima al tiempo de vida de la mezcla.

- 1.- Actuar sobre el mando nº8 (fig.2) y quitar el aire de pulverización.
- 2.- Mantener la llave nº3 (fig.2) en posición **CERRADA**.
- 3.- Quitar la entrada de aire posición nº9 (fig.2).
- 4.- Eliminar la presión del circuito por medio de la pistola, sobre un recipiente de residuos.
- 5.- Ponemos las válvulas de tres vías nº4 y nº5 (fig.2) en posición hacia abajo (180°).
- 6.- En este momento levantamos las dos absorciones de sus correspondientes recipientes, metemos aire en la posición nº9 (fig.2) y damos una presión de 2 o 3 Bar por medio del regulador nº7 (fig.2). Las bombas se pondrán a funcionar, vaciando los restos de su interior a sus respectivos recipientes. Dejarlo hasta que no salga nada de producto por los tubos de purga.
Para entonces ya habremos preparado dos recipientes **INDIVIDUALES**, con el correspondiente disolvente (apropiado para destruir la mezcla) y ambas absorciones nº13 y nº14 (fig.3) las introduciremos en sus respectivos recipientes (**NUNCA JUNTOS**).
Hacemos reciclar las bombas hasta que por las purgas salga disolvente limpio.
- 7.- Girar a la vez las dos válvulas de tres vías nº4 y nº5 (fig.2) 180° hacia arriba y el disolvente comenzará a salir por la pistola. Pulsar el gatillo de la pistola, hasta que el disolvente salga **TOTALMENTE** limpio.
Siempre con la llave nº3 (fig.2) **CERRADA**.
- 8.- Es **NECESARIO** dejar el equipo **COMPLETAMENTE** lleno de disolvente limpio y **APROPIADO**.