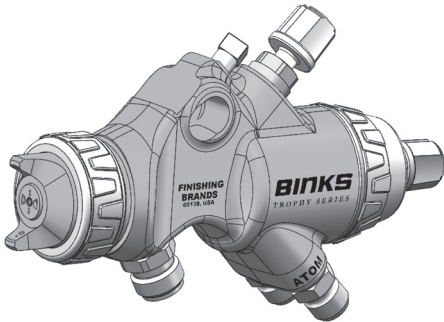




SERIE "TROPHY" PISTOLAS
PULVERIZADORAS AUTOMÁTICAS
HVLP, LVMP Y CONVENCIONAL (3465-XXXX-XXXX)

CE ⚡ II 2 G X



Nuestra pistola pulverizadora automática de la serie Trophy de Binks es la mejor de su clase, ideal para utilizarse en aplicaciones de atomización automática e incorpora algunas de las mejores características de nuestra pistola pulverizadora de mano Trophy. La pistola automática Trophy le ofrece un control total de la presión del aire de atomización, puerto lateral de entrada de aire, flujo de fluidos y patrones de pulverización para entornos de baja y elevada producción. Se ha incorporado los últimos avances en la tecnología de atomización, a fin de lograr finos y consistentes acabados al atomizar una amplia gama de recubrimientos industriales.

Todas las superficies de contacto del producto se fabrican a partir de materiales aceptables por la FDA cuando se usa una boquilla de fluido de la serie 45-11050-XX, 45-11060-XX y una aguja 47-6860, 47-6864, 47-6865, 47-6866.

Las pistolas pulverizadoras automáticas de la serie "Trophy" de Binks pueden ser utilizadas con ollas de presión y bombas.

Las pistolas pulverizadoras Serie "Trophy" de Binks se ofrecen en tres diferentes tecnologías de atomización: HVLP, LVMP y convencional.

ESPECIFICACIONES

Presión máxima del aire	140 psi / 9.6 bar (P-1)
Presión máxima del fluido	140 psi / 9.6 bar (P-2)
Cuerpo de la pistola	Aluminio anodizado
Presión de aire del cilindro para operar la pistola	65 psi / 4.5 bar
Conducto del fluido	Acero inoxidable
Tamaño del orificio de entrada del fluido	3/8" NPS / BSP(m)
Tamaño del orificio de entrada del aire	1/4" NPS / BSP(m)
Peso de la pistola	20.8 oz. / 590 gramos
Piezas húmedas	Acero inoxidable y UHMWPE
Agujero para montaje de la pistola	1/2" de diámetro

Las pistolas pulverizadoras Serie HVLP "Trophy" se pueden usar para operar con altas eficiencias de transferencia en cumplimiento con las regulaciones del "Distrito para el control de la calidad del aire de la Costa Sur de California" como una pistola pulverizadora de alto volumen, baja presión.

¡IMPORTANTE! NO DESTRUIR

Es responsabilidad del cliente que todos los operadores y miembros del personal de servicios lean y comprendan este manual.

ANTES DE OPERAR ESTE PRODUCTO LEA TODAS LAS INSTRUCCIONES.

Descripción del producto / Objeto de la declaración:	Trophy
Este producto está diseñado para ser usado con:	Materiales a base de agua y disolventes
Puede utilizarse en zonas de riesgo:	Zonas 1 / Zonas 2
Nivel de protección:	II 2 G X/Ex h II Gb X
Datos y rol del Organismo notificado:	Element Materials Technology Rotterdam B.V. (2812)
	Presentación del expediente técnico
Esta Declaración de conformidad / incorporación se emite bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante.	Carlisle Fluid Technologies Inc. 16430 N Scottsdale Scottsdale, AZ 85254
Representante autorizado para preparar la ficha técnica	Sales and Marketing Director. CFT UK Ltd 1 Avenue de Lattre de Tassigny 94736 Nogent, Cedex. France

EU Declaration of Conformity			
Esta Declaración de conformidad / incorporación se emite bajo la exclusiva responsabilidad del fabricante.			
Directiva sobre maquinaria 2006/42/CE Directiva ATEX 2014/34/UE al cumplir lo dispuesto en los siguientes documentos estatutarios y normas armonizadas: EN ISO 12100:2010 Seguridad de las máquinas - Principios generales para el diseño BS EN 1953:2013 Equipos de atomización y pulverización para materiales de recubrimiento - Requisitos de seguridad EN1127-1:2019 Atmósferas explosivas – Prevención de explosiones – Conceptos básicos EN ISO 80079-36 : 2016 Explosivos Atmospheres- Parte 36 : no Equipo eléctrico para métodos y requisitos de explosión- básicos . EN ISO 80079-37 : 2016 Explosivos Atmospheres- Parte 37: no Material eléctrico para atmósferas explosivas - Protección mediante métodos " c " , " b " y " k " .			
Siempre que se hayan cumplido todas las condiciones de uso / instalación seguros contenidas en los manuales de los productos y que haya sido instalado conforme a la normativa local aplicable.			
Firmado por y en nombre de Carlisle Fluid Technologies : ES	 11/7/16	F. A. Sutter 11/7/16	Vice VD: Engineering and Operations, Scottsdale, AZ, 85254, USA

Carlisle Fluid Technologies se reserva el derecho de modificar la especificación del equipo sin aviso previo.

En esta Hoja de piezas, las palabras **ADVERTENCIA**, **PRECAUCIÓN** y **NOTA** se emplean para enfatizar la información de seguridad importante de la siguiente forma:

ADVERTENCIA

Prácticas peligrosas o inseguras que pueden ocasionar lesiones personales graves, la muerte o daño substancial a la propiedad.

PRECAUCIÓN

Prácticas peligrosas o inseguras que pueden ocasionar lesiones personales leves, daños al producto o a la propiedad.

NOTA

Información importante de instalación, operación o mantenimiento.

Lea las siguientes advertencias antes de usar este equipo.



LEA EL MANUAL

Antes de operar los equipos de acabado, lea y comprenda toda la información de seguridad, operación y mantenimiento incluida en el manual de operaciones.



USE GAFAS PROTECTORAS

No usar gafas protectoras con resguardos laterales puede ocasionar lesiones graves en los ojos o ceguera.



DESACTIVE, DESPRESURICE, DESCONECTE Y BLOQUEE TODAS LAS FUENTES DE ENERGÍA DURANTE EL MANTENIMIENTO

No desactivar, desconectar ni bloquear todas las fuentes de suministro de energía antes de realizar operaciones de mantenimiento en los equipos puede ocasionar lesiones graves o la muerte.



CAPACITACIÓN DE LOS OPERADORES

Todos los miembros del personal deben ser capacitados antes de operar los equipos de acabado.



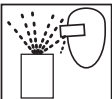
PELIGRO DE USO INDEBIDO DEL EQUIPO

El uso indebido del equipo puede ocasionar averías, mal funcionamiento o activación imprevista lo que a su vez puede producir lesiones graves.



MANTENGA LAS DEFENSAS DEL EQUIPO EN SU LUGAR

No operar los equipos si los dispositivos de seguridad fueron retirados.



PELIGRO DE PROYECTILES

Usted puede resultar lesionado por dar salida a líquidos o gases liberados bajo presión o por restos que vuelan.



PELIGRO DE PUNTOS DE PRESIÓN

Las partes móviles pueden aplastar y ocasionar cortaduras. Los puntos de presión son básicamente todas las áreas donde haya partes móviles.



INSPECCIONE LOS EQUIPOS DIARIAMENTE

Inspeccione diariamente los equipos para verificar que no tengan piezas gastadas o rotas. No opere los equipos si no está seguro de esta condición.



NUNCA MODIFIQUE LOS EQUIPOS

No modifique el equipo sin la autorización escrita del fabricante.



SEPA CÓMO Y DÓNDE DESACTIVAR LOS EQUIPOS EN CASO DE EMERGENCIA.



PROCEDIMIENTO DE LIBERACIÓN DE PRESIÓN

Siga siempre el procedimiento de liberación de presión que aparece en el manual de instrucciones del equipo.



PELIGRO DE RUIDO

Puede resultar lesionado por el ruido muy fuerte. Podría necesitar protección de los oídos al usar este equipo.



CARGA ESTÁTICA

Los fluidos pueden generar una carga estática que debe ser disipada mediante la debida conexión a tierra del equipo, los objetos que van a ser atomizados y todos los demás objetos electroconductores en el área de aplicación. La conexión a tierra indebida o las chispas pueden ocasionar condiciones de peligro y producir incendios, explosiones o descargas eléctricas y otras lesiones graves.



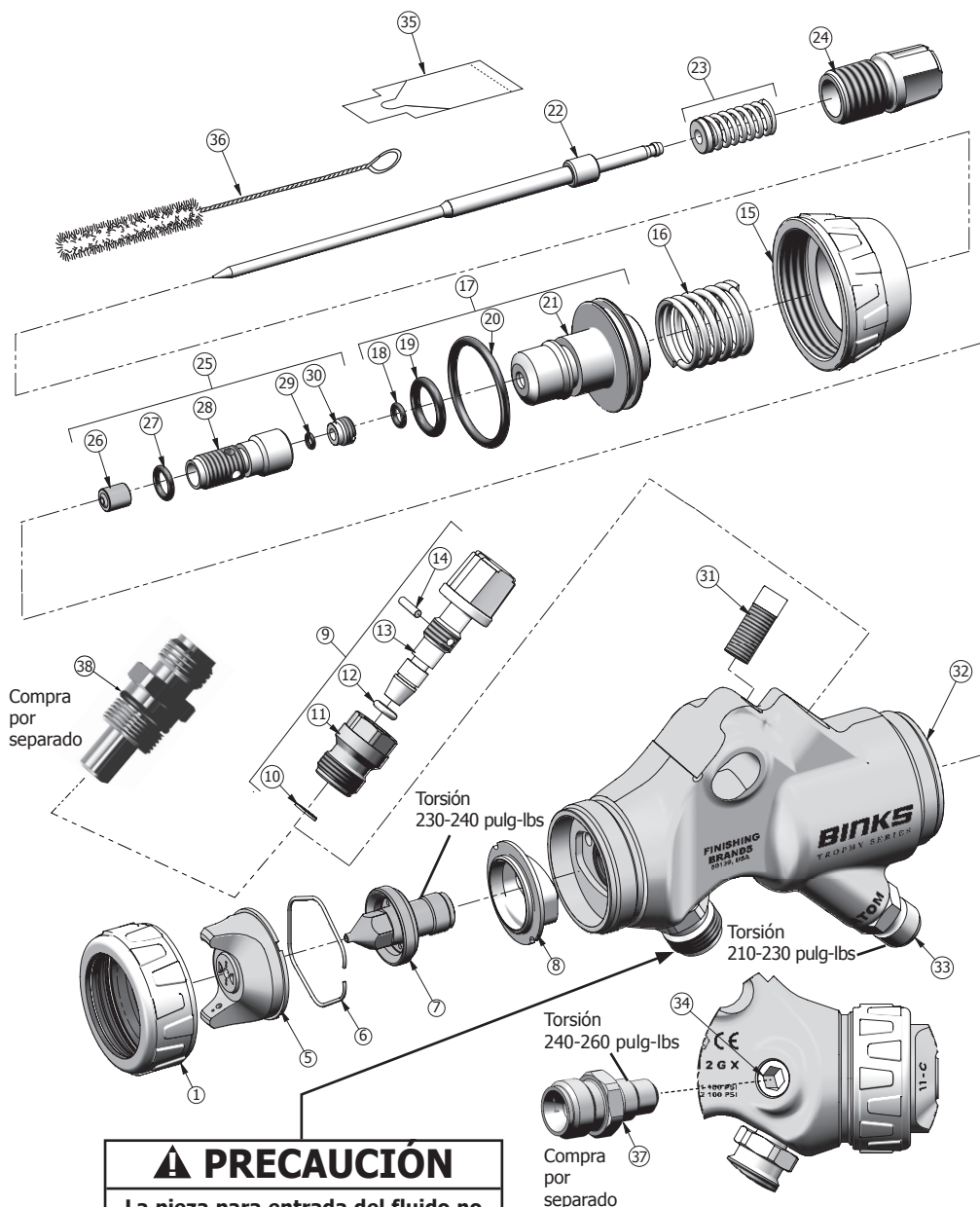
PELIGRO DE INCENDIO Y EXPLOSIÓN

Nunca use 1, 1,1-tricloroetano, cloruro de metileno, otros disolventes con hidrocarburos halogenados o fluidos que contengan dichos disolventes en equipos con piezas húmedas de aluminio. Tales usos pueden producir una reacción química peligrosa con posibilidades de explosión. Consulte con sus proveedores de fluidos para asegurarse de que los fluidos que se vayan a usar sean compatibles con las piezas de aluminio.

ES RESPONSABILIDAD DEL EMPLEADOR SUMINISTRAR ESTA INFORMACIÓN AL OPERADOR DEL EQUIPO.

PARA MÁS INFORMACIÓN DE SEGURIDAD ACERCA DE LOS EQUIPOS BINKS Y DEVILBISS, CONSULTE EL FOLLETO DE SEGURIDAD GENERAL DE LOS EQUIPOS (77-5300).

PISTOLA PULVERIZADORA SERIE "TROPHY" DE BINKS



⚠ PRECAUCIÓN

La pieza para entrada del fluido no debe ser retirada ni reemplazada. Se puede producir daño permanente al cuerpo de la pistola, si se elimina.

TABLA 1: LISTA DE PIEZAS DE LA PISTOLA PULVERIZADORA SERIE "TROPHY" DE BINKS

ART. NUM.	NÚM. DE PIEZA	DESCRIPCIÓN	CANT.
1	54-6120	ANILLO DE MONTAJE EN CUBIERTA DE AIRE	1
5	VER LOS DIAGRAMAS DE LA PÁGINA 11	CUBIERTA DE AIRE	1
6	JGA-156-K10	SUJETADOR DE MUELLE (KIT DE 10)	1
7	VER EL DIAGRAMA DE LA PÁGINA 11	BOQUILLA DE FLUIDO	1
8	54-6102-K3	SEPARADOR / DEFLECTOR (KIT DE 3)	1
9	54-6313	MONTAJE DE PUERTO LATERAL	1
10	-----	Δ CLIP DE RETENCIÓN DE PUERTO LATERAL	1
11	-----	CUERPO DE LA VÁLVULA EN PUERTO LATERAL	1
12	-----	Δ JUNTA TÓRICA DE PUERTO LATERAL, Ø 4.8 x 1.6	1
13	-----	PERILLA Y VÁSTAGO DE PUERTO LATERAL	1
14	-----	Δ ESPIGA DEL PUERTO LATERAL	1
15	54-6312	TAPA DEL PISTÓN	1
16	54-6311	RESORTE DEL PISTÓN	1
17	54-6322	CONJUNTO DEL PISTÓN	1
18	-----	• JUNTA TÓRICA DENTRO DEL PISTÓN	1
19	-----	• JUNTA TÓRICA FUERA DEL PISTÓN	1
20	-----	• JUNTA TÓRICA DENTRO DEL PISTÓN	1
21	-----	PISTÓN	1
22	47-6860	AGUJA, ACERO, MARCA: I (ESTÁNDAR)	1
	47-6861 PÁGINA 8	AGUJA, CARBURO DE TUNGSTENO, MARCA: II	1
	47-6862	AGUJA, PLÁSTICO, MARCA: III	1
	VER EL DIAGRAMA 2 EN LA PÁGINA 8	AGUJA, PARA PASADAS DE HILO FINO	1
23	54-6320-K3	■ RESORTE / ALMOHADILLA PARA MONTAJE DE LA AGUJA (KIT DE 3)	1
24	54-6309	PERILLA DE AJUSTE DE LA AGUJA	1
25	54-6319	CONJUNTO DE CARTUCHO DE EMPAQUE	1
26	54-6318-K3	EMPAQUE DE LA AGUJA, VERDE (KIT DE 3)	1
27	-----	§ JUNTA TÓRICA FUERA DEL CARTUCHO	1
28	-----	CUERPO DEL EMPAQUE	1
29	-----	§ JUNTA TÓRICA DENTRO DEL CARTUCHO	1
30	54-6315-K3	TORNILLO DE EMPAQUE, VERDE (KIT DE 3)	1
31	20-1359-1	TORNILLO PRISIONERO, MONTAJE	1
32	-----	MONTAJE DEL CUERPO DE LA PISTOLA, CON INSERTO	1
33	54-308	ACCESORIO, CONEXIÓN DE AIRE, 1/4" NPS	2
34	54-6317-K3	TAPÓN, RECIRCULACIÓN DEL FLUIDO DE ENTRADA, 1/4" HEX (KIT DE 3)	1
35	-----	GUNNER'S MATE (BOLSA DE 3 CC)	1
36	82-469	ESCOBILLA DE LA PISTOLA	1
37	54-6316	◇ ACCESORIO RECIRCULADOR, 3/8" NPS(F)	1
38	54-6158	◇ CONJUNTO DE CONEXIÓN PARA CONTROL REMOTO DE PULVERIZACIÓN EN ABANICO, 1/4" NPS/BSPP(M)	1

Δ PIEZAS INCLUIDAS EN EL KIT DEL PUERTO LATERAL GTI-428-K5

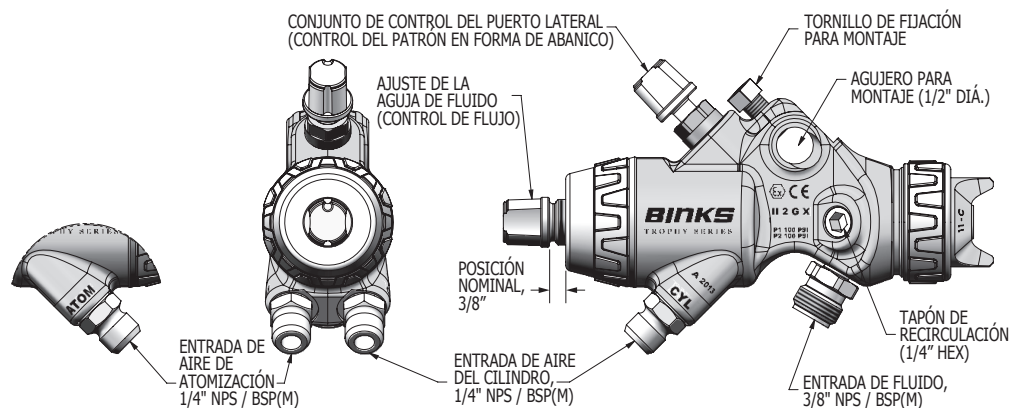
• PIEZAS INCLUIDAS EN EL KIT 54-6327-K3

■ ARTÍCULO OPCIONAL, RESORTE DEBER PESADO 54-839 (No se requiere almohadilla)

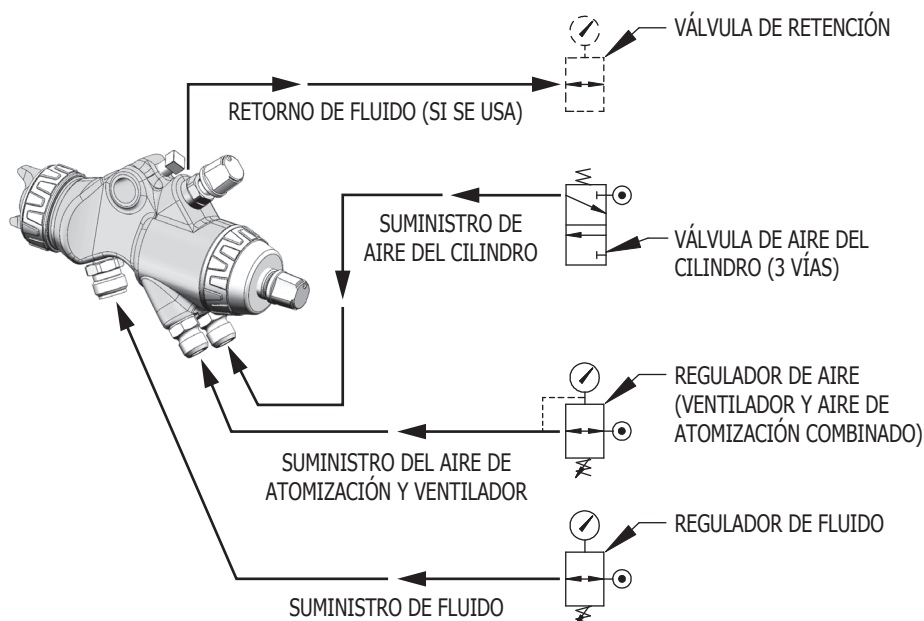
§ PIEZAS INCLUIDAS EN EL KIT 54-6328-K3

◇ ARTÍCULO OPCIONAL, COMPRA POR SEPARADO

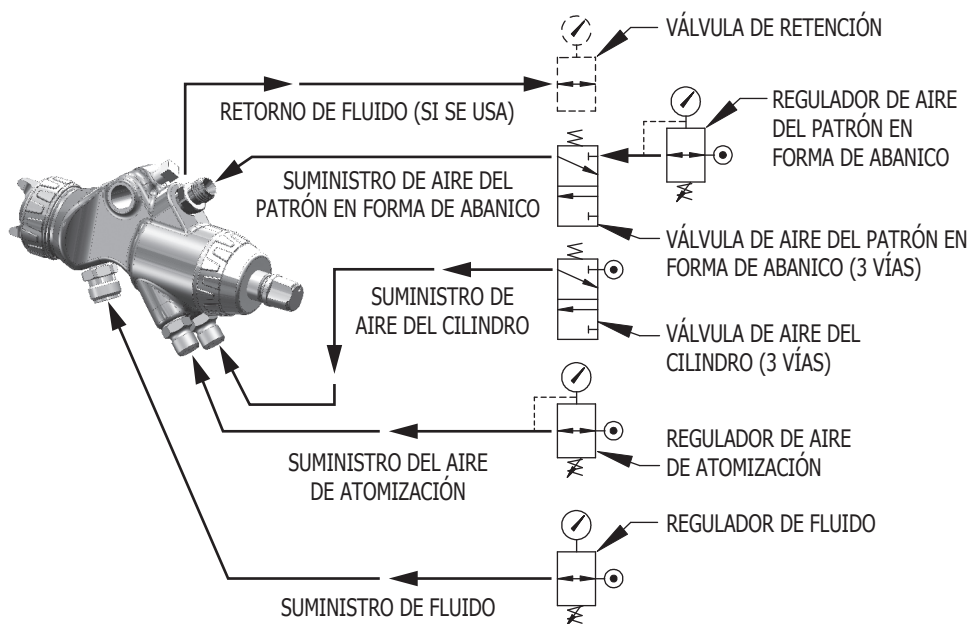
PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS



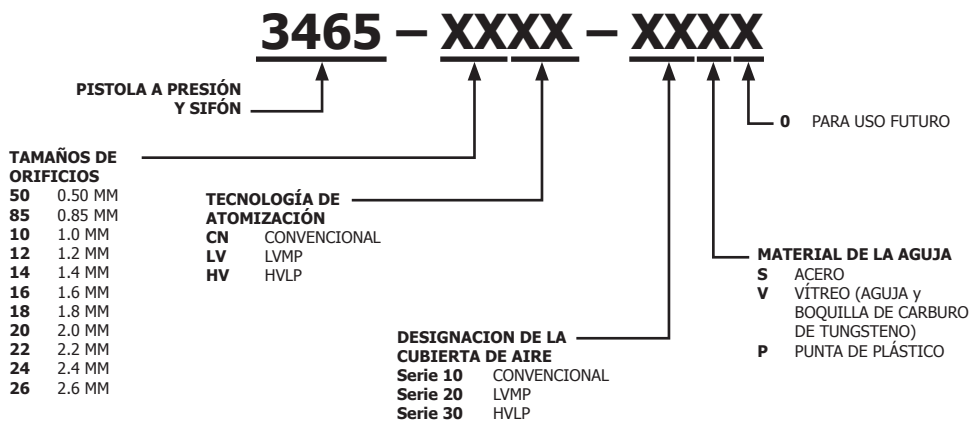
PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS VENTILADOR Y AIRE DE ATOMIZACIÓN COMBINADO (CONEXIÓN TÍPICA DEL PISTOLA PULVERIZADORA STANDARD)



**PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS
VENTILADOR Y AIRE DE ATOMIZACIÓN SEPARADO
(CONEXIÓN OPCIONAL DEL PISTOLA PULVERIZADORA)**



SISTEMA DE NUMERACIÓN PARA LAS PISTOLAS
PULVERIZADORAS AUTOMÁTICAS SERIE "TROPHY" DE BINKS



Ver las tablas de las páginas 9-10 para el montaje completo de la pistola.

TABLA 2:
AGUJAS Y BOQUILLAS PARA PASADAS DE HILO FINO DE ACERO INOXIDABLE - OPCIONAL

NÚM. de PIEZA de AGUJA PARA PASADAS DE HILO FINO	MARCA EN LA AGUJA	NÚM. DE PIEZA DE BOQUILLA CORRESPONDIENTE (TAMAÑO DEL ORIFICIO)
47-6864	I IIII	45-11050-12 1.2MM (0.047")
47-6865	II IIII	45-11050-14 1.4MM (0.055")
47-6866	III IIII	45-11050-18 1.8MM (0.071")

TABLA 3:
BOQUILLAS Y AGUJAS DE CARBURO DE TUNGSTENO

TAMAÑO DE LA BOQUILLA	NÚM. DE PIEZA DE BOQUILLA DE TC	NÚM. DE PIEZA DE AGUJA DE TC
1.4 MM (0.055")	45-11080-14	47-6861
1.8 MM (0.071")	45-11080-18	47-6861
2.2 MM (0.086")	45-11080-22	47-6861
2.6 MM (0.102")	45-11080-26	47-6861

TABLA 4:
BOQUILLAS PARA FLUIDO DE ACERO INOXIDABLE (ENDURECIDO) - ESTÁNDAR

TAMAÑO DEL ORIFICIO DE LA BOQUILLA DE ACERO PARA FLUIDOS	NÚM. DE PIEZA DE LA BOQUILLA PARA FLUIDOS
0.020"	0.50 mm 45-11050-50
0.035"	0.85 mm 45-11050-85
0.039"	1.0 mm 45-11050-10
0.047"	1.2 mm 45-11050-12
0.055"	1.4 mm 45-11050-14
0.063"	1.6 mm 45-11050-16
0.071"	1.8 mm 45-11050-18
0.079"	2.0 mm 45-11060-20
0.087"	2.2 mm 45-11060-22
0.102"	2.6 mm 45-11060-26

TABLA 5:
KITS DE PRUEBA DE CUBIERTA DE AIRE – OPCIONAL

CONVENCIONAL	
54-6140-K	11-C KIT
54-6141-K	12-C KIT
54-6142-K	14-C KIT
LVMP	
54-6146-K	22-L KIT
54-6147-K	23-L KIT
54-6148-K	24-L KIT
54-6149-K	25-L KIT
HVLP	
54-6151-K	31-H KIT – HVLP
54-6152-K	32-H KIT – HVLP
54-6153-K	33-H KIT – HVLP
54-6154-K	39-H KIT – HVLP

PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS-GUÍA PARA LA SELECCIÓN DE AGUJAS Y BOQUILLAS

TABLA 6: CONFIGURACIONES DE PISTOLAS CONVENCIONALES

TIPO DE FLUIDO QUE VA A SER ATOMIZADO	NÚM. DE PIEZA PARA MONTAJE COMPLETO DE LA PISTOLA	BOQUILLA PARA FLUIDOS Y CUBIERTA DE AIRE
LIGERO 5-25 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 15-19 seg. Imprimadores de lavado, colorantes, tintes, disolventes, tintas, selladores, lacas, lubricantes, cromatos de zinc y acrílicos	3465-10CN-11S0	1.0 mm (0.039") X 11C
	3465-12CN-11S0	1.2 mm (0.047") X 11C
	3465-14CN-11S0	1.4 mm (0.055") X 11C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (0.063") X 11C
	3465-16CN-12S0	1.6 mm (0.063") X 12C
MEDIANO 25-70 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 20-30 seg. esmaltes sintéticos, barnices, lacas, masillas, imprimaciones, epoxis, uretanos, lubricantes, emulsiones de cera, esmaltes	3465-12CN-11S0	1.2 mm (0.047") X 11C
	3465-14CN-11S0	1.4 mm (0.055") X 11C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (0.063") X 11C
	3465-16CN-12S0	1.6 mm (0.063") X 12C
	3465-18CN-11S0	1.8 mm (0.070") X 11C
	3465-20CN-14S0	2.0 mm (0.079") X 14C
	3465-22CN-14S0	2.2 mm (0.087") X 14C
ESPESO 70-160 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 31-66 seg.	3465-16CN-11S0	1.6 mm (0.063") X 11C
	3465-16CN-12S0	1.6 mm (0.063") X 12C
	3465-18CN-11S0	1.8 mm (0.070") X 11C
	3465-20CN-14S0	2.0 mm (0.079") X 14C
	3465-22CN-14S0	2.2 mm (0.087") X 14C
ADHESIVOS pegamentos vinílicos a base de agua, neoprenos a base de solventes, cementos de contacto	3465-20CN-14S0	2.0 mm (0.079") X 14C
	3465-22CN-14S0	2.2 mm (0.087") X 14C
DESMOLDEO	3465-12CN-11S0	1.2 mm (0.047") X 11C
CERÁMICA materiales abrasivos, esmaltes, enlucidos, esmalte de porcelana	3465-14CN-14V0	1.4 mm (0.055") X 14C ■
	3465-18CN-14V0	1.8 mm (0.070") X 14C ■
	3465-22CN-14V0	2.2 mm (0.087") X 14C ■
	3465-26CN-14V0	2.6 mm (0.102") X 14C ■
RECUBRIMIENTOS ANTIADHERENTES	3465-10CN-11S0	1.0 mm (0.039") X 11C
	3465-12CN-11S0	1.2 mm (0.047") X 11C
MARTILLOS	3465-14CN-11S0	1.4 mm (0.055") X 11C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (0.063") X 11C
	3465-16CN-12S0	1.6 mm (0.063") X 12C
ESMALTES ARRUGADOS	3465-14CN-11S0	1.4 mm (0.055") X 11C
	3465-16CN-11S0	1.6 mm (0.063") X 11C
RECUBRIMIENTOS RICOS EN ZINC	3465-22CN-14V0	2.2 mm (0.087") X 14C ■

■ Montajes de la aguja y boquilla de carburo de tungsteno ● Montaje de la aguja con punta de plástico

PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS-GUÍA PARA LA SELECCIÓN DE AGUJAS Y BOQUILLAS

TABLA 7:
 CONFIGURACIONES DE
 PISTOLAS LVMP

TIPO DE FLUIDO QUE VA A SER ATOMIZADO	NÚM. DE PIEZA PARA MONTAJE COMPLETO DE LA PISTOLA	BOQUILLA PARA FLUIDOS Y CUBIERTA DE AIRE
LIGERO 5-25 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 15-19 seg.	3465-85LV-22S0	0.85 mm (.034") X 22L
	3465-10LV-22S0	1.0 mm (.039") X 22L
	3465-12LV-23S0	1.2 mm (.047") X 23L
	3465-14LV-23S0	1.4 mm (.055") X 23L
	3465-14LV-24S0	1.4 mm (.055") X 24L
	3465-85LV-25S0	0.85 mm (.034") X 25L
	3465-10LV-25S0	1.0 mm (.039") X 25L
MEDIANO 25-70 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 20-30 seg.	3465-12LV-23S0	1.2 mm (.047") X 23L
	3465-14LV-23S0	1.4 mm (.055") X 23L
	3465-14LV-24S0	1.4 mm (.055") X 24L
	3465-16LV-23S0	1.6 mm (.063") X 23L
	3465-14LV-25S0	1.4 mm (.055") X 25L
	3465-18LV-25S0	1.8 mm (.070") X 25L

TABLA 9:
 CONFIGURACIONES DE PISTOLA DE
 ATOMIZACIÓN REDONDEADA

TIPO DE FLUIDO QUE VA A SER ATOMIZADO	NÚM. DE PIEZA PARA MONTAJE COMPLETO DE LA PISTOLA	BOQUILLA PARA FLUIDOS Y CUBIERTA DE AIRE
LIGERO 5-25 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 15-19 seg.	3465-12CN-16S0	1.2 mm (0.047") X 16
MEDIANO 25-70 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 20-30 seg.	3465-12CN-16S0	1.2 mm (0.047") X 16

TABLA 8:
 CONFIGURACIONES DE
 PISTOLAS HVLP

TIPO DE FLUIDO QUE VA A SER ATOMIZADO	NÚM. DE PIEZA PARA MONTAJE COMPLETO DE LA PISTOLA	BOQUILLA PARA FLUIDOS Y CUBIERTA DE AIRE
LIGERO 5-25 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 15-19 seg.	3465-85HV-33S0	0.85 mm (.034") X 33H
	3465-85HV-31P0	0.85 mm (.034") X 31H ●
	3465-10HV-33S0	1.0 mm (.039") X 33H
	3465-10HV-31P0	1.0 mm (.039") X 31H ●
	3465-10HV-32S0	1.0 mm (.039") X 32H
	3465-12HV-32S0	1.2 mm (.047") X 32H
	3465-12HV-31P0	1.2 mm (.047") X 31H ●
	3465-85HV-39S0	0.85 mm (.034") X 39H
	3465-10HV-39S0	1.0 mm (.039") X 39H
	3465-12HV-39S0	1.2 mm (.047") X 39H
MEDIANO 25-70 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 20-30 seg.	3465-10HV-32S0	1.0 mm (.039") X 32H
	3465-12HV-32S0	1.2 mm (.047") X 32H
	3465-12HV-31P0	1.2 mm (.047") X 31H ●
	3465-14HV-32S0	1.4 mm (.055") X 32H
	3465-14HV-31P0	1.4 mm (.055") X 31H ●
	3465-16HV-32S0	1.6 mm (.063") X 32H
	3465-18HV-32S0	1.8 mm (.070") X 32H
	3465-12HV-39S0	1.2 mm (.047") X 39H
	3465-14HV-39S0	1.4 mm (.055") X 39H
ESPESO 70-160 CENTIPOISES Cubeta Zahn "2" 31-66 seg.	3465-14HV-32S0	1.4 mm (.055") X 32H
	3465-14HV-31P0	1.4 mm (.055") X 31H ●
	3465-16HV-32S0	1.6 mm (.063") X 32H
	3465-18HV-32S0	1.8 mm (.070") X 32H

■ Montajes de la aguja y boquilla de carburo de tungsteno ● Montaje de la aguja con punta de plástico

PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS-TABLAS PARA LA SELECCIÓN DE CUBIERTA DE AIRE Y BOQUILLA PARA FLUIDO

TABLA 10: TABLA PARA SELECCIÓN DE CUBIERTA DEL AIRE Y BOQUILLA CONVENCIONAL DE FLUIDO

Cubierta de aire	Núm. de pieza de la cubierta de aire	Rango del patrón de atomización	CFM @ 30 PSI	CFM @ 50 PSI	CFM @ 70 PSI	Boquilla de fluido	Recubrimientos típicos
11-C	46-6500	8 – 12"	9.8	14.2	18.7	serie 45-11050, 1.0 mm – 1.8 mm	Barnices, imprimadores, lacas, esmaltes, acrílicos, látex reducido
12-C	46-6501	4 – 12"	8.3	12.1	14.2	serie 45-11050, 1.0 mm – 1.8 mm	Lacas, esmaltes, recubrimientos superiores, adhesivos de baja viscosidad
14-C	46-6503	8 – 14"	17.0	24.4	31.2	serie 45-11060, 2.0 mm – 2.6 mm o serie carburo de tungsteno 45-11080 (VT), 1.4 mm – 2.6 mm	Zinc enriquecido, adhesivos, esmaltes, abrillantadores, cerámica, esmaltes de porcelana

TABLA 11: LVMP - TABLA DE SELECCIÓN DE CUBIERTA DEL AIRE Y BOQUILLA DE FLUIDO DE BAJO VOLUMEN Y PRESIÓN MEDIANA

Cubierta de aire	Núm. de pieza de la cubierta de aire	Rango del patrón de atomización	Orificio de entrada de la pistola CFM @30 PSI (dinámico)	Boquilla de fluido	Recubrimientos típicos
22-L	46-6510	4 – 12"	11.2	serie 45-11050, 0.5 mm – 1.6 mm	Barnices, imprimadores, lacas, esmaltes, acrílicos, látex reducido
23-L	46-6511	4 – 12"	10.6	serie 45-11050, 1.0 mm – 1.8 mm	Lacas, esmaltes, recubrimientos superiores, adhesivos de baja viscosidad
24-L	46-6512	2 – 6"	14.3	serie 45-11050, 0.5 mm – 1.8 mm	Aplicaciones de patrones pequeños de barnices, esmaltes, lacas, acrílicos
25-L	46-6513	4 – 15"	14.7	serie 45-11050, 0.85 mm – 1.8 mm	Tintes, barnices, tóneres, esmaltes, lacas, imprimadores, uretanos, recubrimientos a base de solventes, recubrimientos a base de agua

TABLA 12: HVLP - TABLA DE SELECCIÓN DE CUBIERTA DEL AIRE Y BOQUILLA DE FLUIDO DE ALTO VOLUMEN Y BAJA PRESIÓN

Cubierta de aire	Núm. de pieza de la cubierta de aire	Rango del patrón de atomización	Presión de la cubierta (dinámica) SCFM @ 10 PSI	Entrada de pistola PSI @ 10 PSI en la cubierta de aire (Dinámico)	Boquilla de fluidos	Recubrimientos típicos
31-H	46-6517	8 – 12"	10.5	17	Serie 45-11050, .85 mm – 1.8 mm	Barnices, esmaltes de baja viscosidad
32-H	46-6518	8 – 18"	15.5	24	serie 45-11050, .85 mm – 1.8 mm	Lacas, esmaltes, multicolores, Multi-Spec, Revestimientos antiadherentes, latex cortado
33-H	46-6519	8 – 12"	11.0	16	Serie 45-11050, 0.85 mm – 1.6 mm	Barnices, lacas, esmaltes, multicolores, multi-spec, revestimientos antiadherentes
39-H	46-6525	4 – 12"	8.7	14	Serie 45-11050, 0.85 mm – 1.6 mm	Tintes, barnices, tóneres, esmaltes, lacas, imprimadores, uretanos, recubrimientos a base de solventes, recubrimientos a base de agua

PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS-TABLAS PARA LA SELECCIÓN DE CUBIERTA DE AIRE Y BOQUILLA PARA FLUIDO

TABLA 13: TABLA PARA SELECCIÓN DE CUBIERTA DEL AIRE Y BOQUILLA REDONDA DE FLUIDO							
Cubierta de aire	Núm. de pieza de la cubierta de aire	Rango del patrón de atomización	CFM @ 30 PSI	CFM @ 50 PSI	CFM @ 70 PSI	BOQUILLA DE FLUIDO	Recubrimientos típicos
16	46-6505	2 – 4"	5.6	7.8	10.5	serie 45-11050, 1.0 mm – 1.8 mm	Lacas, esmaltes

CONFIGURACIÓN PARA LA ATOMIZACIÓN

CONEXIÓN DE LA PISTOLA A LA MANGUERA DE MATERIALES

La pistola debe estar conectada mediante una manguera de materiales de 3/8" de diámetro, con una longitud adecuada y equipada con un conector de 3/8" NPS (hembra) de tuerca en el extremo de la pistola. Se recomienda utilizar una manguera de 1/4" de diámetro si los materiales son de baja viscosidad. (Las mangueras para fluidos de diferente composición se encuentran disponibles como fluidos especiales. Ver el catálogo de mangueras Binks para su elección).

CONEXIÓN DE LA PISTOLA AL AIRE DE ATOMIZACIÓN

La pistola debe estar conectada mediante una manguera de aire de 5/16" o 3/8" de diámetro, con una longitud adecuada y equipada con un conector de 1/4" NPS (hembra) de tuerca en el extremo de la pistola.

CONEXIÓN DE LA PISTOLA AL CILINDRO DE AIRE

La pistola debe estar conectada con una manguera de aire de 3/16" o 1/8" de diámetro interno, con la longitud más corta posible y con un conector de 1/4" NPS (hembra). El cilindro de aire debe estar conectado a una válvula de aire manual de 3 vías o a una válvula de solenoide de 3 vías para funcionar correctamente.

FUNCIONAMIENTO DE LA PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS

CONTROL DEL FLUJO DE MATERIALES

Cuando se alimenta desde un suministro presurizado, se incrementará la presión del material, lo que ocasionará la elevación del caudal de flujo. El tamaño correcto de la boquilla de fluido asegura el correcto caudal del material. Si fuera necesario, el flujo de fluido también puede ser regulado mediante el ajuste de la cantidad del recorrido de la aguja. Esto se realiza mediante el ajuste con la perilla de control (24) hasta que se logre el recorrido preciso de la aguja.

AJUSTE DEL PATRÓN DE ATOMIZACIÓN

El ancho del patrón de atomización es controlado por el conjunto de control de puerto lateral (9). (Consultar la página 4). Hacer girar este control en sentido horario hasta que se cierre producirá una atomización redondeada, hacerlo girar en sentido antihorario ampliará la atomización en forma de abanico. La atomización en abanico se puede obtener en cualquier momento hasta los 360° con el posicionamiento de la cubierta de aire (5) en relación a la pistola. Para efectuarlo, afloje el montaje de la cubierta de aire, coloque la boquilla y, a continuación, vuelva a apretar el montaje de la cubierta aire.

MANTENIMIENTO

LUBRICACIÓN

Mensualmente: Retire el conjunto del pistón (17) y lubrique la cámara del cilindro de aire y resorte de la válvula de aguja con un recubrimiento de Gunners Mate (35). También, lubrique el conjunto de control del puerto lateral (9).

REMOCIÓN DEL PISTÓN

Para quitar el pistón, primero desenroscar la tapa (15), retirar los dos resortes (16 y 23) y retirar la aguja de material (22). Retire el pistón atornillando la perilla de ajuste de la aguja (24) en el pistón (21). Ver más detalles en la página 13.

REEMPLAZAR EL SELLO DE LA AGUJA Y EL ADAPTADOR DE COLLARÍN EN LA ENTRADA DEL FLUIDO

Ver las instrucciones en la página 14.

**PRECAUCIÓN**

Nunca use lubricantes que contengan silicona, ya que estos lubricantes pueden causar defectos en el acabado. Se recomienda usar Gunners Mate (35).

LIMPIEZA

Actualmente, en algunos estados la ley prohíbe rociar disolventes que contengan compuestos orgánicos volátiles (COV) a la atmósfera durante la limpieza de la pistola pulverizadora.

Con el fin de cumplir con estas nuevas normas de calidad del aire, Binks recomienda uno de los siguientes dos métodos para limpiar su equipo de acabado de rociado:

1. Pulverice el disolvente a través de la pistola en un ambiente cerrado. En una unidad cerrada o estación de limpieza de la pistola, los vapores de disolvente se condensan nuevamente a su forma líquida evitando el escape de los compuestos orgánicos volátiles a la atmósfera.
2. Coloque la pistola pulverizadora en un contenedor tipo lavadora. Este sistema debe cubrir completamente la pistola de pulverización, cubetas, boquillas y otras piezas durante los ciclos de lavado, enjuague y

secado. Este tipo de unidad debe ser capaz de eliminar el disolvente a través de la pistola sin liberar vapores COV a la atmósfera. Adicionalmente no se puede usar recipientes abiertos para el almacenamiento o eliminación del disolvente, un paño o papel que contenga disolventes que se utilizan para la preparación y limpieza de las superficies. Los envases no deben ser absorbentes.

Para limpiar la pistola, limpiar los circuitos del fluido con disolvente y soplar aire a través de los circuitos de aire para asegurarse de que todos los conductos estén secos.

PRECAUCIÓN

Nunca sumerja completamente la pistola en el disolvente ya que se disolverá el aceite lubricante y se secarán los sellos.

SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

ATOMIZADO DEFECTUOSO

Un atomizado defectuoso puede ser causado por una limpieza inadecuada, materiales secos alrededor de la punta de la boquilla del fluido o en la cubierta de aire. Remojar estas piezas en diluyentes para suavizar el material seco y eliminarlo con un cepillo o un paño.

PRECAUCIÓN

Nunca use instrumentos metálicos para limpiar las boquillas de aire o fluido. Estas piezas son maquinadas cuidadosamente y cualquier daño a las mismas causará un atomizado defectuoso.

Si el conjunto de la cubierta de aire (5) o la boquilla de fluido (7) se dañan, estas piezas deben ser reemplazadas cuanto antes para poder obtener un atomizado perfecto.

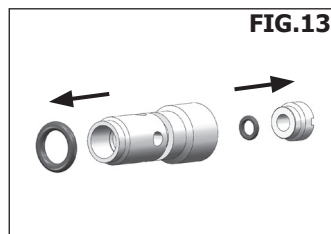
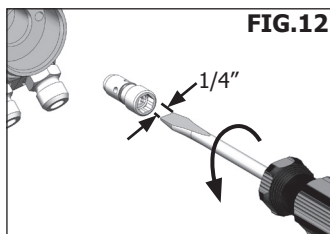
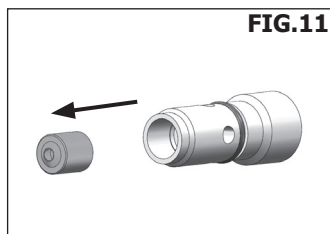
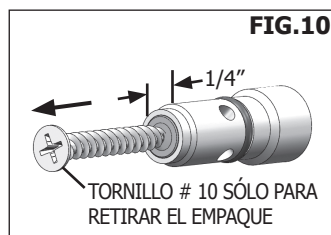
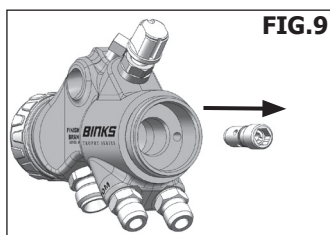
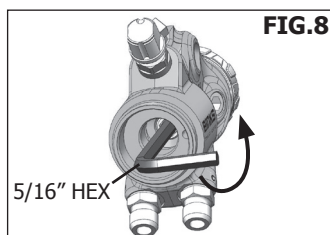
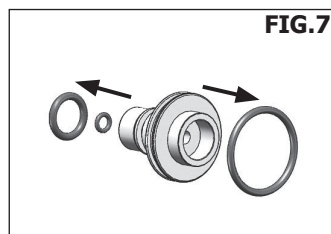
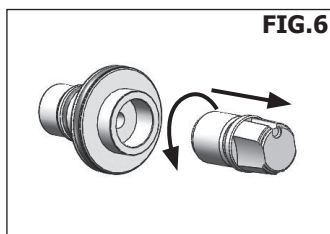
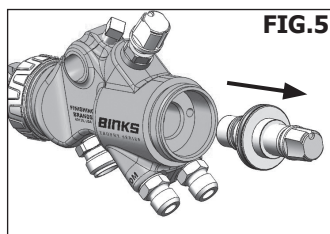
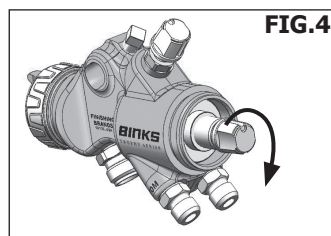
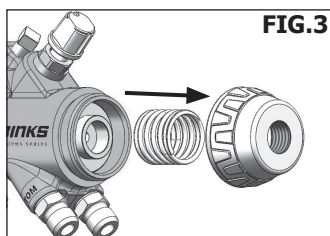
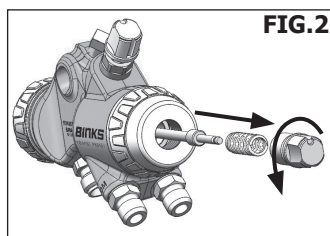
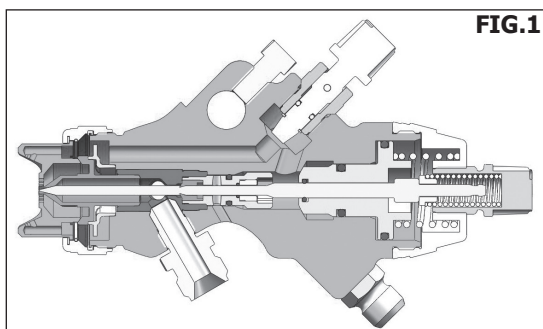
ATOMIZADO INTERMITENTE

Si el atomizado es entrecortado, se debe a una de las siguientes fallas:

1. No hay suficiente material disponible. Revisar el suministro y reponer si fuera necesario.
2. Aflojar la boquilla de fluidos (2). Apretar, pero sin usar excesiva fuerza.
3. Fuga en el adaptador de collarín (35) y en el sello de la aguja (36). Apretar la tuerca de empaque (39) si está suelta, y volver a colocar el adaptador de collarín y el sello de aguja si fuera necesario.
4. Conexión del fluido insuficientemente apretado o suciedad en las caras del cono de conexión. Corregir según sea necesario.
5. Fuga de aire en el cilindro y / o presión inadecuada.

PROCEDIMIENTOS DE REMOCIÓN E INSTALACIÓN DEL PISTÓN Y EL EMPAQUE

(NOTA: DESENSAMBLAJE ILUSTRADO - REVERTIR LA SECUENCIA PARA EL ENSAMBLAJE).



PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS, MANTENIMIENTO - REMOCIÓN E INSTALACIÓN DE LA AGUJA DE FLUIDO, BOQUILLA Y EL DEFLECTOR

FIG.1

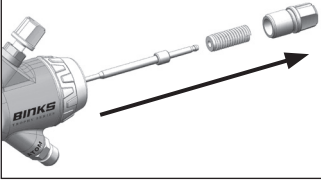


FIG.2

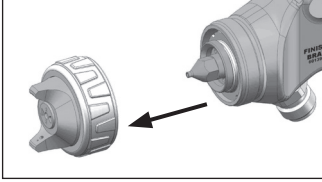


FIG.3

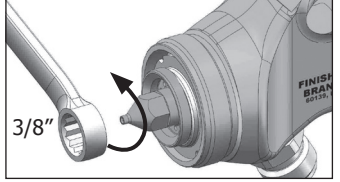


FIG.4

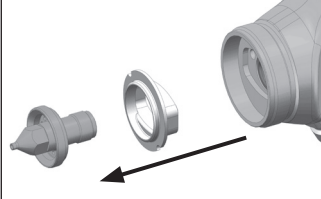


FIG.5

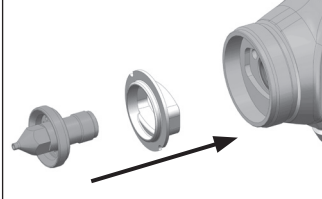


FIG.6

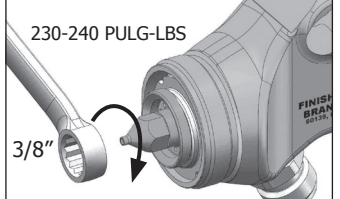


FIG.7

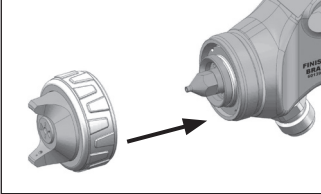
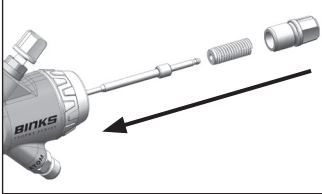


FIG.8



PISTOLA PULVERIZADORA AUTOMÁTICA SERIE "TROPHY" DE BINKS-INSTALACIÓN DE LA CLAVIJA DE INDEXACIÓN DE LA CUBIERTA DEL AIRE (54-6184) (OPCIONAL - CARACTERÍSTICA DE INDEXACIÓN EN INCREMENTOS DE 90°)

FIG.1

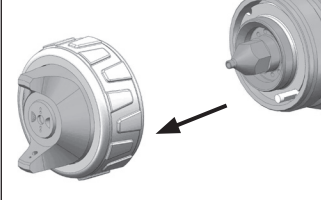


FIG.2

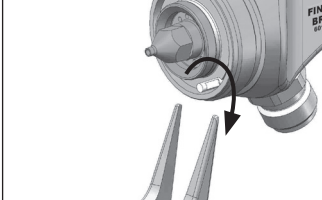


FIG.3



SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

Patrón recargado en la parte superior o inferior 	Orificios de la horquilla obstruidos.	Limpiar. Escariar con punta no metálica.
	Obstrucción en la parte superior o inferior de la punta de fluido.	Limpiar.
	Cubierta y/o asiento de la punta sucios.	Limpiar.
Patrón recargado hacia la derecha o hacia la izquierda 	Orificios obstruidos en el lado izquierdo o derecho de la horquilla.	Limpiar. Escariar con punta no metálica.
	Suciedad en el lado izquierdo o derecho de la punta de fluido.	Limpiar.
	Cómo corregir patrones recargados en la parte superior, inferior, hacia la derecha y hacia la izquierda: 1. Determinar si la obstrucción está en la cubierta de aire o en la punta del fluido. Hacer esto realizando una prueba de patrón de atomización. Luego, hacer girar la cubierta una media vuelta y atomizar otro patrón. Si se invierte el defecto, la obstrucción está en la cubierta de aire. Limpiar la cubierta de aire de la manera indicada anteriormente. 2. Si el defecto no se invierte, la obstrucción está en la punta del fluido. Revisar si hay una pequeña rebaba en el borde de la punta de fluido. Quitarla con papel de lija #600 mojado o seco. 3. Verificar si hay pintura seca dentro del orificio; eliminar lavando con solvente.	
Patrón recargado en el centro 	Flujo de fluido demasiado alto para el aire de atomización.	Equilibrar la presión del aire y del flujo de fluido. Aumentar el ancho del patrón de atomización con la válvula de ajuste del dispersador.
	El flujo del material excede la capacidad de la cubierta de aire.	Diluir o reducir el flujo de fluido.
	Válvula de ajuste del dispersador fijada demasiado baja.	Ajustela
	Presión de atomización demasiado baja.	Aumentar la presión.
	Material demasiado espeso	Diluir hasta lograr la consistencia adecuada
Patrón de atomización dividido 	Presión demasiado alta del aire de atomización.	Reducir la presión en el transformador o en la pistola.
	Muy poco caudal de fluido.	Aumentar el caudal de fluido (aumenta la velocidad de manipulación de la pistola).
	Ajuste de la válvula dispersora fijado demasiado alto.	Ajustar.
Atomización entrecortada u ondulada 	Punta de fluido/asiento flojo o dañada. (El problema más común)	Apretarla o reemplazarla
	Nivel del material demasiado bajo.	Rellenar.
	Contenedor demasiado inclinado.	Sostenerlo más verticalmente.
	Obstrucción en el conducto de fluido.	Purgar a contrapresión con solvente.
	Tuerca de presión de la aguja de fluido seca o floja.	Lubricar o apretar.
Imposibilidad de lograr atomización redondeada	Tornillo de ajuste del dispersador no asentado debidamente.	Limpiar o reemplazar.
	Aro de retención de la cubierta de aire flojo.	Apretar.
No atomiza	No hay presión de aire en la pistola.	Revisar el suministro de aire y los conductos de aire, limpiar soplando los conductos de aire de la pistola.
	El tornillo de ajuste de la aguja de fluido no está suficientemente abierto.	Abrir el tornillo de ajuste de la aguja de fluido.
Burbujas de pintura en la cubeta	La punta del fluido no está apretada.	Apretar la punta.
Fuga o goteo de fluido en la tapa de la cubeta	Tapa de la cubeta floja.	Apretar la tapa
	Roscas sucias en la cubeta o en la tapa.	Limpiar.
	Cubeta o tapa agrietada.	Reemplazar la cubeta y tapa.
Patrón de atomización infraalimentado	Flujo de material inadecuado.	Hacer retroceder el tornillo de ajuste de líquido hasta la primera rosca o cambiar con una punta más grande.
	Presión del aire de pulverización baja.	Aumentar la presión de aire y volver a ajustar la pistola.

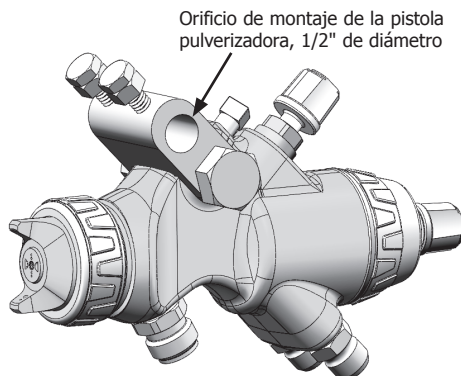
SOLUCIÓN DE PROBLEMAS

CONDICIÓN	CAUSA	CORRECCIÓN
Sobreatomización excesiva	Demasiada presión de aire de atomización.	Reducir la presión.
	Pistola demasiado alejada de la superficie de trabajo.	Ajustar a la distancia adecuada.
	Recorrido indebido (arqueado, movimiento muy rápido de la pistola).	Mover a un ritmo moderado, paralelo a la superficie de trabajo.
Nebulización excesiva	Demasiado diluyente o diluyente de secado muy rápido.	Volver a mezclar correctamente.
	Demasiada atomización (presión de aire)	Reducir la presión de aire.
Atomización seca	Presión del aire demasiado alta.	Reducir la presión de aire.
	Punta de la pistola muy alejada de la superficie de trabajo.	Ajustar a la distancia adecuada.
	Movimiento de la pistola demasiado rápido.	Mover más despacio.
	Pistola desajustada.	Ajustar.
Filtración de fluido desde la tuerca de presión	Tuerca de presión suelta.	Apretar, no trabar la aguja.
	Empaquetadura gastada o seca.	Reemplazarla o lubricarla.
Filtración o goteo de fluido desde la parte delantera de la pistola	Tuerca de presión demasiado apretada.	Ajustar.
	Empaquetadura seca.	Lubricar.
	Punta o aguja de fluido desgastada o dañada.	Reemplazar la punta y la aguja.
	Partículas extrañas en la punta.	Limpiar.
	Resorte de la aguja de fluido roto.	Reemplazar.
	Aguja o punta con el tamaño incorrecto	Reemplazar.
Corrimiento de la pintura	Exceso de flujo del material.	Ajustar la pistola o reducir el flujo de fluido.
	Material demasiado diluido.	Mezclar adecuadamente o aplicar capas delgadas.
	Pistola inclinada en ángulo, o movimiento muy lento de la pistola.	Mantener la pistola en ángulo recto para trabajar y adaptar la debida técnica.
Acabado fino, arenoso-rugoso que se seca antes de fluir.	Pistola demasiado alejada de la superficie.	Revisar la distancia. Suele ser 8" aproximadamente.
	Demasiada presión de aire.	Reducir la presión de aire y revisar el patrón de atomización.
	Se está utilizando diluyente inadecuado.	Seguir las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura.
Acabado grueso, no uniforme, tipo "cáscara de naranja".	Pistola demasiado cerca de la superficie.	Revisar la distancia. Suele ser 8" aproximadamente.
	Demasiado material fue atomizado con acabado grueso.	Seguir las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura.
	Presión de aire demasiado baja.	Aumentar la presión de aire o reducir el caudal de fluido.
	Se está utilizando un diluyente inadecuado.	Seguir las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura.
	Material no mezclado debidamente.	Seguir las instrucciones de mezclado del fabricante de la pintura.
	Superficie rugosa, aceitosa, sucia	Limpiar y preparar adecuadamente.

ACCESORIOS

**SOPORTE DE MONTAJE 54-380
PARA PISTOLAS AUTOMÁTICAS**

- Soporte de acero
- Ajustable en cualquier posición
- Brazo de soporte de 18"
- Orificio de soporte de sujeción de 1" de diámetro para la conexión del hardware en las instalaciones
- Peso de envío: 5 lbs.
- Hoja de piezas: 77-1185

**SOPORTE DE MONTAJE 54-6004
PARA PISTOLAS AUTOMÁTICAS**

- Permite quitar rápidamente la pistola sin cambiar la posición original de atomización de la pistola

**54-6198 TOPE DE AJUSTE DE LA AGUJA
PARA PISTOLAS AUTOMÁTICAS**

NOTAS

POLÍTICA DE GARANTÍA

Este producto está cubierto por la garantía limitada sobre materiales y mano de obra de Carlisle Fluid Technologies. El uso de cualquier pieza u accesorio que no sea de Carlisle Fluid Technologies anulará todas las garantías. No cumplir razonablemente con las pautas de mantenimiento proporcionadas podría invalidar cualquier garantía.

Si desea información específica sobre garantías, comuníquese con Carlisle Fluid Technologies.

Para obtener asistencia técnica o localizar un distribuidor autorizado, comuníquese con uno de nuestros centros internacionales de ventas y atención al cliente.

Región	Industrial / Automotriz	Repintado para la industria
América	Teléfono gratuito: 1-800-992-4657 Fax gratuito: 1-888-246-5732	Teléfono gratuito: 1-800-445-3988 Fax gratuito: 1-800-445-6643
Europa, África, Medio Oriente, India	Tel: +44 (0)1202 571 111 Fax: +44 (0)1202 573 488	
China	Tel: +8621-3373 0108 Fax: +8621-3373 0308	
Japón	Tel: 081 45 785 6421 Fax: 081 45 785 6517	
Australia	Tel: +61 (0) 2 8525 7555 Fax: +61 (0) 2 8525 7575	

Para obtener la información más reciente sobre nuestros productos, visite www.carlisleleft.com

Carlisle Fluid Technologies es un líder global en tecnologías de acabado innovadoras. Carlisle Fluid Technologies se reserva el derecho de modificar las especificaciones de los equipos sin previo aviso.

BGK™, Binks®, DeVilbiss®, Hosco®, MS®, y Ransburg® son marcas registradas de Carlisle Fluid Technologies, LLC.

©2023 Carlisle Fluid Technologies, LLC.
Reservados todos los derechos.

