



# ***Pro Lite E***

## ***Luftkappenübersicht***

# C62

KONVENTIONELL

KONVENTIONELL



#C62 Luftkappe:

**Typ:**  
Konventionell  
External Mix

**Für den Einsatz mit Pistolentyp:**

AG-361E Automatik-Spritzpistole und  
PRO Lite E Keramik Kesselpistole

**Empfohlene Düsen:**

PRO-250-28  
PRO-250N-28  
PRO-250C-28

**PRO Lite E Farbnadel**

PRO-350-28  
PRO-350N-28  
PRO-350C-28

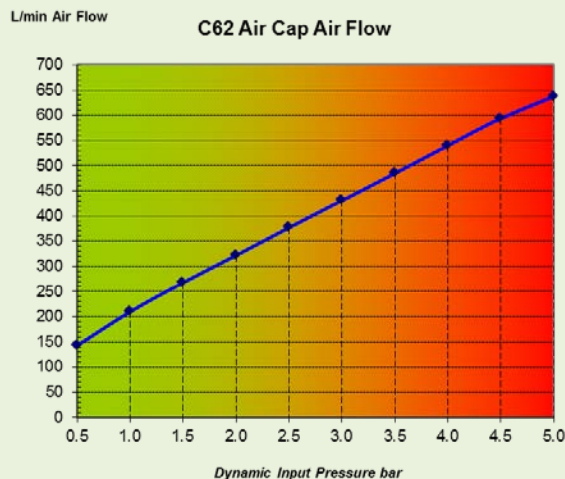
**Material**

Edelstahl  
Gehärteter Edelstahl  
Edelstahl mit Hartmetall Einsatz

**Nadeln für AG-361E Automatikpistole, siehe Seite 62**

## Darstellung des Luftverbrauchs

(Gemessen an PRO Lite E Pistole mit 2.8mm Düse)



## Typische Einsatzgebiete:

Keramik, Nass-Emaille, Klebstoff, Rissprüfmittel,  
Wachs

## Spritzbild



### Form des Spritzbildes:

Gerade Seiten/schräge Enden

### Entfernung zum Werkstück:

305mm (12")

### Spritzbildgröße ca.:

490mm lang x 110mm breit @  
2200 ml/min mit 1.7kg/l Glasur

520mm lang x 140mm breit @  
3000 ml/min mit 1.7kg/l Glasur

## Typischer Materialfluss:

Luftkappe für mittlere bis große Anwendungen.  
1000-3500 ml/min

### Viskosität des verarbeiteten Materials:

1.5 – 1.8 kg/l

**Materialversorgung:** Druckkessel

## Entwickelt für:

Keramik und Emaille auf Wasserbasis  
3.0 – 7.0 bar nominaler Lufteingangsdruck

## Herstellungsmaterial:

Chemisch vernickelte Messing Luftkappe

**Teile-Nr.:** PROC-120-C62 Luftkappe und Haltering

## Anmerkung:

# C64

KONVENTIONELL



**#C64 Luftkappe:**

**Typ:**  
Konventionell  
External Mix

**Für den Einsatz mit Pistentyp:**

AG-361E Keramik-Automatikspritzpistole und PRO Lite E Keramik-Kesselpistole

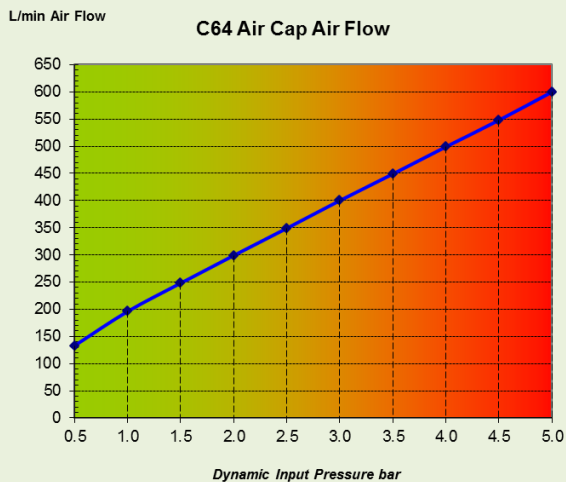
Empfohlene Düsen:	PRO Lite E Farbnadel	Material
PRO-250-22 PRO-250N-22 PRO-250C-22	PRO-350-22 PRO-350N-22 PRO-350C-22	Edelstahl Gehärteter Edelstahl Edelstahl mit Hartmetalleinsatz

**Nadeln für AG-361E Automatikpistole, siehe Seite 62**

KONVENTIONELL

## Darstellung des Luftverbrauchs

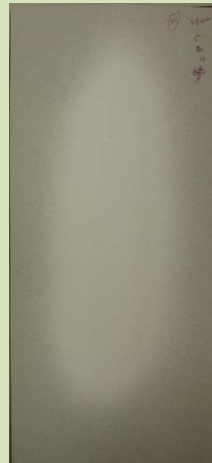
(Gemessen an PRO Lite E mit 2.2mm Materialdüse)



## Typische Einsatzgebiete:

Keramik, Nass-Emaillie, Klebstoff,  
Trennmittel, Wachs

## Spritzbild



**Form des Spritzbildes::**  
Elyptisch

**Entfernung zum Werkstück:**  
305mm (12")

**Spritzbildgröße ca.:**  
430mm lang x 140mm breit @  
1800 ml/min mit 1.7kg/l Glasur  
bei 305mm Abstand  
  
450mm lang x 150mm breit @  
2400 ml/min mit 1.7kg/l  
Glasur bei 305mm Abstand

## Typischer Materialfluss:

Luftkappe für mittlere bis große Beschichtungen. 1000-2500 ml/min

**Viskosität des verarbeiteten Materials:**  
1.5 – 1.8 kg/l

**Materialversorgung:**  
Druckkessel

## Entwickelt für:

Keramik & Nass-Emaillie, Sanitäröbekte 3.0 – 6.0 bar nominaler Eingangsdruck

## Herstellungsmaterial:

Chemisch vernickelte Messing-Luftkappe

**Teile-Nr.:** PROC-120-C64 Luftkappe und Haltering

## Anmerkung:

# C67

KONVENTIONELL



**#C67 Luftkappe:**

**Typ:**  
Konventionell  
External Mix

**Für den Einsatz mit:** AG-361E Keramik-Automatikspritzpistole und PRO Lite E Keramik-Kesselpistole

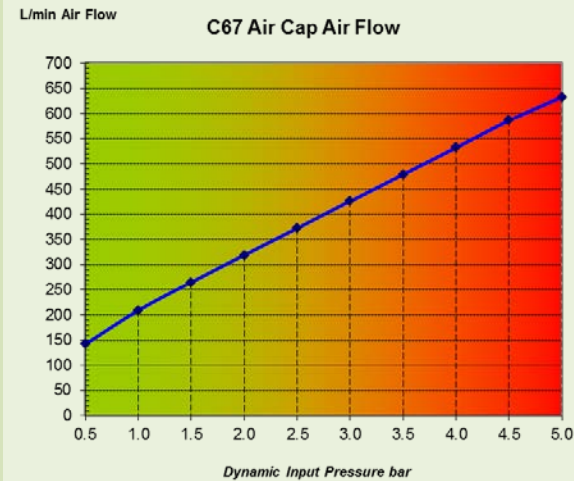
Empfohlene Düsen:	PRO Lite E Farbnadel	Material
PRO-250-18 PRO-250N-18 PRO-250C-18	PRO-350-18 PRO-350N-18 PRO-350C-18	Edelstahl Gehärteter Edelstahl Edelstahl mit Hartmetalleinsatz
PRO-250-14 PRO-250N-14	PRO-350-14 PRO-350N-14	Edelstahl Gehärteter Edelstahl

**Farbnadeln für Automatikpistole AG-361E, siehe Seite 62**

KONVENTIONELL

## Darstellung des Luftverbrauchs

(Gemessen an PRO Lite mit 1.8mm Düse)



## Typische Einsatzgebiete:

Keramik, Nass-Emaillie, Klebstoff,  
Trennmittel, Wachs

## Spritzbild



**Form des Spritzbildes:**  
Lange Ellipse

**Entfernung zum Werkstück:**  
305mm (12")

**Spritzbildgröße ca.:**  
500mm lang x 120mm breit @  
900 ml/min mit 1.7kg/l Glasur  
bei 305mm Abstand

500mm lang x 120mm breit @  
1300 ml/min mit 1.7kg/l  
Glasur bei 305mm Abstand

## Typischer Materialfluss

Luftkappe für mittlere bis große  
Beschichtungen. 900-1500 ml/min

**Viskosität des verarbeiteten Materials:**  
1.5 – 1.7 kg/l

**Materialversorgung:**  
Druckkessel

**Entwickelt für:** Keramik & Nass-Emaillie, Sanitärobjekte 3.0 – 6.0 bar  
nominaler Eingangsdruck

**Herstellungsmaterial:** Chemisch vernickelte Messing Luftkappe

**Teile-Nr.** PROC-120-C67 Luftkappe und Haltering

**Anmerkung:**

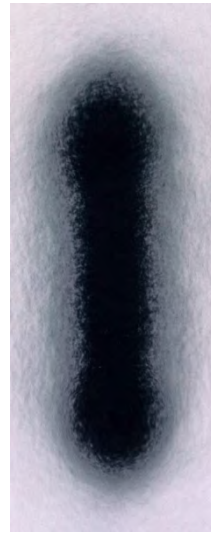
## F. Probleme beim Spritzbild und Fehlerbeseitigung



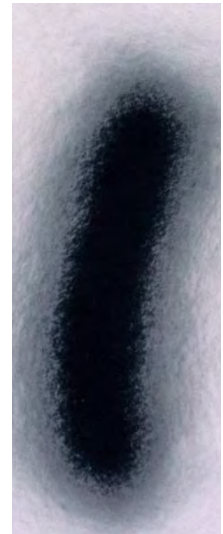
**Geteiltes Muster**  
A C E H J



**Zyklisches Muster**  
A C E H J



**Geborstenes Muster**  
F K



**Banane**  
L M



**Rundstrahl Muster**  
B D F I K



**Zentriertes Muster**  
F G



**Einseitiges Muster**  
L M

- |  |  |
|--|--|
| <b>A.</b> Hornluft zu hoch                                       | Luftmenge mit Regler reduzieren                                |
| <b>B.</b> Hornluft zu niedrig                                    | Luftmenge mit Regler oder Kompressor erhöhen                   |
| <b>C.</b> Eingangsdruck zu hoch                                  | Luftdruck verringern   |
| <b>D.</b> Eingangsdruck zu niedrig                               | Luftdruck erhöhen  |
| <b>E.</b> Materialfluss zu niedrig                               | Materialfluss mit größerer Düse oder höherem Luftdruck erhöhen |
| <b>F.</b> Materialfluss zu hoch                                  | Materialfluss z.B. durch kleinere Düse verringern              |
| <b>G.</b> Materialfluss zu hoch für eingesetzte Düsengröße       | Materialfluss erhöhen oder Düsengröße verringern               |
| <b>H.</b> Viskosität zu gering für Eingangsdruck                 | Viskosität erhöhen oder Luftdruck verringern                   |
| <b>I.</b> Viskosität zu hoch                                     | Viskosität verringern oder Luftdruck erhöhen                   |
| <b>J.</b> Falsche Luftkappe – Materialfluss sollte geringer sein | Wechsel der Luftkappe  |
| <b>K.</b> Falsche Luftkappe – Materialfluss sollte höher sein    | Wechsel der Luftkappe  |
| <b>L.</b> Luftkappenbohrung defekt oder verschmutzt              | Reinigung oder Ersatz der Luftkappe                            |
| <b>M.</b> "Luftkappenaug" defekt oder verschmutzt                | Reinigung oder Ersatz der Materialdüse                         |

**Finishing Brands UK Ltd.**

Ringwood Road, Bournemouth, BH11  
9LH England  
Tel: +44(0) 1202 571111  
Fax: +44(0)1202 573488  
E-mail: [marketing-uk@carlisleleft.eu](mailto:marketing-uk@carlisleleft.eu)

**Finishing Brands Germany GmbH**

Justus-von-Liebig-Str. 31,  
D-63128 Dietzenbach  
Tel: +49 (0) 60 74 403-1  
Fax: +49 (0) 60 74 403-281  
E-mail: [marketing-de@carlisleleft.eu](mailto:marketing-de@carlisleleft.eu)

**Surfaces et Finitions**

163-171 Av. des Auréats,  
26014 Valence cedex  
FRANCE  
Tel: +33 (0) 4 75 75 27 00  
Fax: +33 (0) 4 75 75 27 59  
E-mail: [marketing-fr@carlisleleft.eu](mailto:marketing-fr@carlisleleft.eu)



[www.finishingbrands.eu](http://www.finishingbrands.eu)