



Pro Lite E ***Luftkappenübersicht***

C62

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

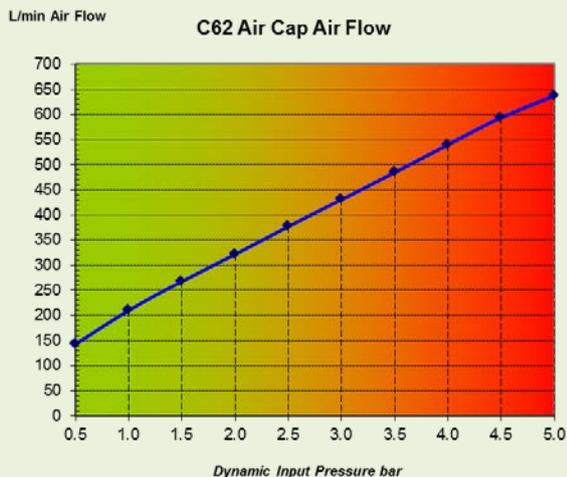
Edelstahl
Gehärteter Edelstahl
Edelstahl mit Hartmetall Einsatz

KONVENTIONELL

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

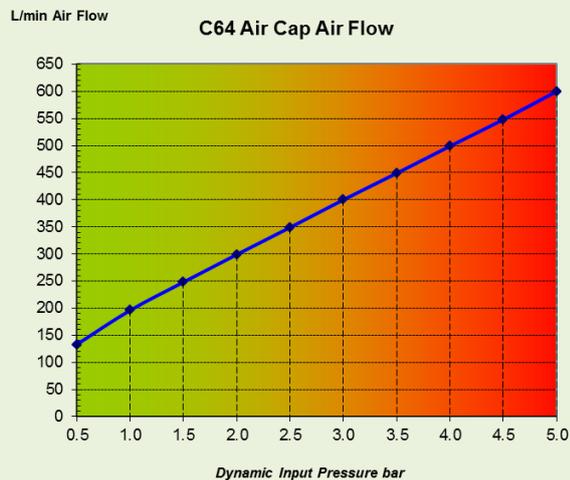
Empfohlene Düsen:	PRO Lite E Farbnadel	Material
PRO-250-22 PRO-250N-22 PRO-250C-22	PRO-350-22 PRO-350N-22 PRO-350C-22	Edelstahl Gehärteter Edelstahl Edelstahl mit Hartmetalleinsatz

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-Emaille, 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-Emaille, 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

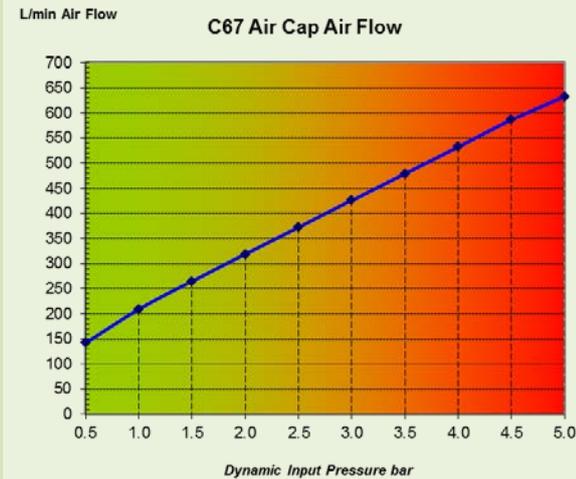
Empfohlene Düsen:	PRO Lite E Farbnadel	Material
PRO-250-18 PRO-250N-18 PRO-250C-18	PRO-350-18 PRO-350N-18 PRO-350C-18	Edelstahl Gehärteter Edelstahl Edelstahl mit Hartmetalleinsatz
PRO-250-14 PRO-250N-14	PRO-350-14 PRO-350N-14	Edelstahl Gehärteter Edelstahl

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

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

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

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



www.finishingbrands.eu