



JGA Keramik

Luftkappenübersicht

62HD

KONVENTIONELL



#62 Luftkappe:
Typ:
KONVENTIONELL
External Mix

Für den Einsatz mit Pistolentyp:

JGA Kesselpistole für Keramikanwendungen

Empfohlene Düsen:

AV-645-AC
AV-611-AC
AV-1415-AC

AV-617-AC

JGA Farbnadel

JGA-421-C-K
JGA-402-NAC-K
JGA-409-AC

JGA-409-AC

Material

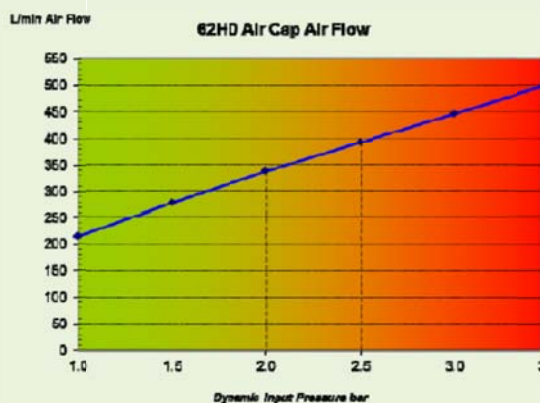
Hochwertiger Edelstahl
Gehärteter Edelstahl
Edelstahl mit Hartmetall

Edelstahl mit Hartmetall

KONVENTIONELL

Darstellung des Luftverbrauchs

(Gemessen an JGA Pistole mit 2.8mm Materialdüse)



Typische Einsatzgebiete:

Keramik, Nass-Emaille, Klebstoff, Trennmittel, Wachs

Spritzbild



Form des Spritzbildes:
Gerade Seiten / schräge Enden

Entfernung zum Werkstück
305mm (12")

Spritzbildgröße ca.:
430mm lang @ 3000 ml/min
bei 1.7kg/l Glasur @
305mm (12") Spritzabstand

400mm lang @ 2200 ml/min
bei 1.7kg/l Glasur @
305mm (12") Spritzabstand

Typische Einsatzgebiete:

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 Email auf Wasserbasis
3.0 – 7.0 nominaler Eingangsdruck

Herstellungsmaterial:

Chemisch vernickelte Messing Luftkappe

Teile-Nr.: MBC-4039-62HD Luftkappe und Haltering

Anmerkungen:

64HD

KONVENTIONELL

KONVENTIONELL



Für den Einsatz mit Pistolentyp:

JGA Kesselpistole für Keramikanwendungen

Empfohlene Düsen:

AV-645-D
 AV-611-D
 AV-1415-D-K
 AV-617-D

JGA Farbnadel

JGA-421-DEX-K
 JGA-402-NADEX-K
 JGA-409-D
 JGA-409-D

Material

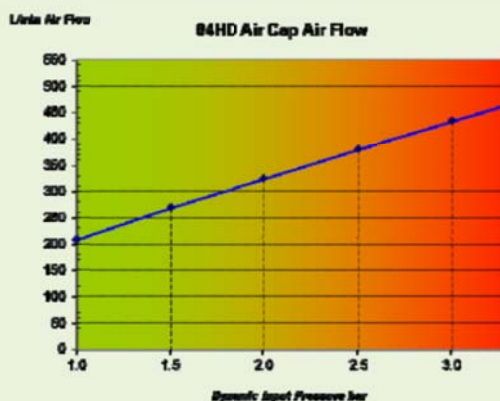
Hochwertiger Edelstahl
 Gehärteter Edelstahl
 Edelstahl mit Hartmetall
 Edelstahl mit Hartmetall

#64 Luftkappe:

Typ:
 KONVENTIONELL
 External Mix

Darstellung des Luftverbrauchs

(Gemessen an JGA Pistole mit 2.2mm Materialdüse)



Spritzbild



Form des Spritzbildes:

Gerade Seiten / schräge Enden

Entfernung zum Werkstück
 305mm (12")

Spritzbildgröße ca.:

500mm lang @ 2400 ml/min
 bei 1.7kg/l Glasur @
 305mm (12") Spritzabstand

500mm lang @ 1800 ml/min
 bei 1.7kg/l Glasur @
 305mm (12") Spritzabstand

Typische Einsatzgebiete:

Keramik, Nass-Emaille, Klebstoff, Trennmittel, Wachs

Typische Einsatzgebiete:

Luftkappe für mittlere bis große Anwendungen.

1000-2500 ml/min

Viskosität des verarbeiteten Materials:

1.5 – 1.8 kg/l

Materialversorgung: Druckkessel

Entwickelt für:

Keramik & Nass-Emaille, Sanitärbranche
 3.0 – 6.0 nominaler Eingangsdruck

Herstellungsmaterial:

Chemisch vernickelte Messing Luftkappe

Teile-Nr.: MBC-4039-C64 Luftkappe und Haltering

Anmerkungen:

67HD

KONVENTIONELL



#C67 Luftkappe:
Typ:
 KONVENTIONELL
 External Mix

Für den Einsatz mit Pistolentyp:

JGA Kesselpistole für Keramikanwendungen

Empfohlene Düsen:

JGA Farbnadel

Material

AV-645-E AV-611-EE
 AV-1415-EE-K

JGA-421-E-K
 JGA-402-NADEEE-K
 JGA-409-DEEE

Hochwertiger Edelstahl
 Gehärteter Edelstahl
 Edelstahl mit Hartmetall

AV-617-EE

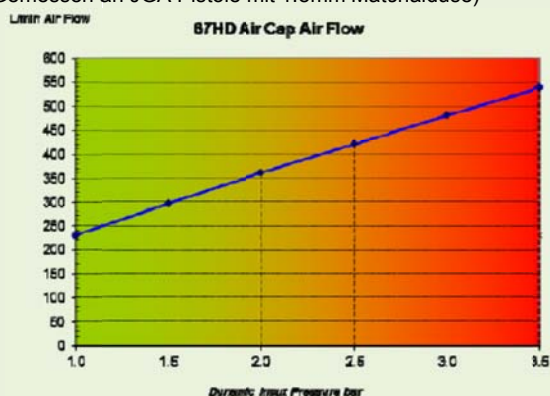
JGA-409-DEEE

Edelstahl mit Hartmetall

KONVENTIONELL

Darstellung des Luftverbrauchs

(Gemessen an JGA Pistole mit 1.8mm Materialdüse)



Spritzbild



Form des Spritzbildes:
 Ellipse

Entfernung zum Werkstück:
 305mm (12")

Spritzbildgröße ca.:
 490mm lang @ 1800 ml/min
 bei 1.7kg/l Glasur @
 305mm (12") Spritzabstand

460mm lang @ 900 ml/min
 bei 1.7kg/l Glasur @
 305mm (12") Spritzabstand

Typische Einsatzgebiete:

Keramik, Nass-Emaille, Klebstoff, Trennmittel, Wachs

Typische Einsatzgebiete:

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

Viskosität des verarbeiteten Materials:
 1.5 – 1.7 kg/l

Materialversorgung: Druckkessel

Entwickelt für:

Keramik & Nass-Emaille, Sanitärbranche
 3.0 – 6.0 nominaler Eingangsdruck

Herstellungsmaterial:

Chemisch vernickelte Messing Luftkappe

Teile-Nr.: MBC-4039-67HD Luftkappe und Haltering

Anmerkungen:

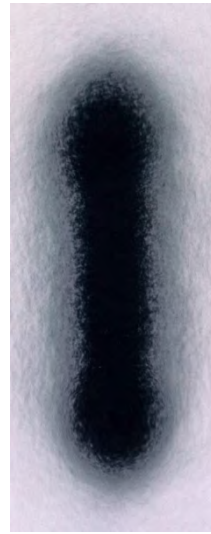
F. Probleme beim Spritzbild und Fehlerbeseitigung



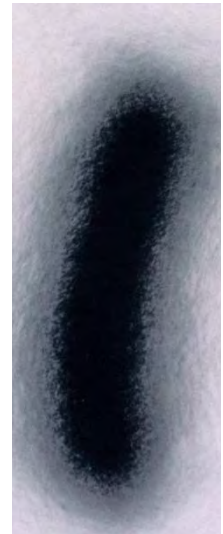
Geteiltes Muster
A C E H J



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