

KREMLIN



**Guida
di selezione**

**Spruzzatura
automatica**



Generalità

La spruzzatura automatica permette di accrescere la produttività e la qualità del lavoro.

L'alimentazione delle pistole con il prodotto è realizzata con pompe.

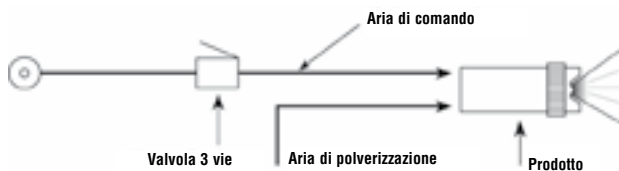
Una installazione automatica può essere realizzata in due modi diversi:

- a mezzo di pistole automatiche mobili. In questo caso i pezzi possono essere fissi o in movimento
- a mezzo di pistole automatiche fisse:
In questo caso i pezzi devono essere in movimento rispetto alle pistole:
- in rotazione nel caso di pezzi in rivoluzione (su girelli automatici, macchine a piatto girevole)
- per spostamento lineare nei casi di piccoli o grandi pezzi piani o di forma semplice.

Queste movimentazioni possono essere combinate.



Comando delle pistole automatiche



Tutte le pistole automatiche Kremlin sono a comando pneumatico. Per farle funzionare è sufficiente raccorderle ad una elettrovalvola o una valvola pneumatica a 3 vie.

Alimentazione di prodotto

Se l'installazione è composta da più pistole, esse possono essere alimentate in "serie chiusa" (A) o in "serie aperta" (B) che è molto pratica per cambi di colore o lavaggi frequenti.

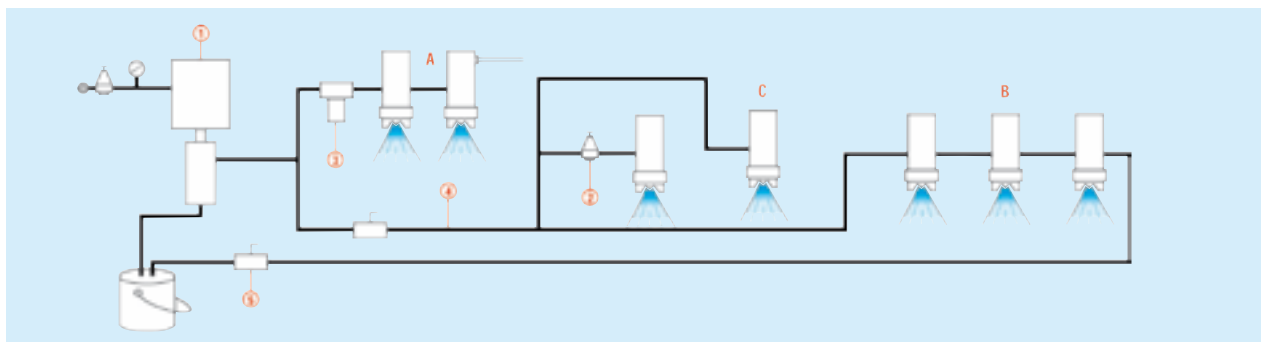
Aperto il rubinetto (5) si svuotano tutti i tubi. Non vi è praticamente prodotto perso.

Utilizzare tubi di grosso diametro e controllare che le pistole non siano troppo lontane le une dalle altre al fine di essere alimentate con la stessa pressione. Altrimenti utilizzare il montaggio in parallelo (C). Se l'installazione comporta più pistole con portate differenti, si possono montare dei regolatori di pressione

prodotto (2) che permettono di aggiustare la portata per ogni pistola, indipendentemente e a distanza, con grande precisione.

Affinché il prodotto arrivi alle pistole si utilizzano dei serbatoi sotto pressione o pompe. La scelta dipende dalle caratteristiche del prodotto da applicare, dal tipo di polverizzazione scelto e dal consumo di prodotto. Se necessario si possono intercalare filtri di vernice (3) fra le pompe e le pistole.

Per finire l'impianto saranno necessari i fissaggi delle pistole ed i tubi di alimentazione (4).



Pistola A25 HTi - inox

La concezione modulare con una eccezionale qualità di finitura per una pistola a bassissima pressione



Pistola montata su base (vedi capitolo basi)

CARATTERISTICHE

Eccellente qualità di atomizzazione e grande efficienza di trasferimento

Concezione modulare

Valvola integrata

Concezione inox

VANTAGGI

Eccellente qualità di finitura, costo vernice ridotto, grande rispetto dell'ambiente di lavoro, manutenzione semplificata

Solo 4 viti da svitare: rapidità di smontaggio e rimessa in funzione senza smontaggio del tubo

Pistola non soffiante

Compatibilità con i prodotti idrosolubili

CARATTERISTICHE

Pressione max alimentazione aria (bar)	6 ⁽¹⁾
Pressione max prodotto (bar)	6
Pressione aria di comando (bar minimo)	3
Portata prodotto (l/mn)	Secondo ugello
Peso (g) (pistola sola)	700
Peso (g) (pistola con base)	1010
Temperatura max prodotto (°C)	50
Consumo aria (m³/h)	33
Corpo pistola	Alluminio
Materiale in contatto con il prodotto	Inox - inox trattato

(1) Tubo alimentazione aria raccomandato Ø 8 mm

RACCORDI

Alimentazione Prodotto (x2)	Base pistola F 1/4" NPS	Raccordi Curvo M 1/4" BSP Tubo Ø 6 x 8
Aria di comando	F 1/8" NPS	M 1/8" BSP - Tubo Ø 4 x 6
Aria di polverizzazione	F 1/4" NPS	Dritto M 1/4" BSP - M 1/4" NPS

CONFIGURAZIONE PISTOLA A 25 HTI

Designazione	Viscosità prodotto max in CA 4	Tipo di proiettore	Ugello Calibro (mm)	Larghezza del getto (cm)		Portata vernice (cc/mn)	Riferimento senza base
				Minimo	Massimo		
Pistola A25 HTi senza base, senza proiettore							129.268.000
A 25 HTi	Fluido (20s)	07 H3	0,7	10	22	200	135.268.001
A 25 HTi		09 H3	0,9	10	26	250	135.268.002
A 25 HTi		12 H3	1,2	10	34	300	135.268.003

Pistola A25F LP Flowmax® - inox

Tecnologia Flowmax®: affidabilità ineguale ed utilizzo multi prodotto

La pistola A25F Flowmax® è stata concepita per un lavoro intenso. La tenuta della pistola è realizzata con una guarnizione a soffietto che garantisce un'alta affidabilità nel tempo. Essa è raccomandata per la spruzzatura di vernici, colle, prodotti idrosolubili, prodotti a solvente, prodotti UV.



Pistola montata su base

NUOVA

CARATTERISTICHE

Eccellente qualità di polverizzazione e grande efficienza di trasferimento

Ottimizzazione dei passaggi prodotto a livello del soffietto di tenuta

Adozione di una guarnizione di tenuta a soffietto

Compatibile con i prodotti a solvente idrosolubili

Ottimizzato volume di lavaggio dalla concezione a soffietto

Concezione modulare

VANTAGGI

Eccellente qualità di finitura, costi ridotti di vernice, grande pulizia dell'ambiente di lavoro, manutenzione cabina semplificata

Perfetto lavaggio e migliore circolazione di prodotto

Maggiore affidabilità

Applicazioni universali rispondenti a tutte le richieste. Unica nel suo mercato

Lavaggio rapido ed economia di prodotto

Manutenzione semplificata: 4 bulloni da svitare, smontaggio e rimontaggio senza levare i tubi

CARATTERISTICHE

Pressione max alimentazione aria (bar)	6
Pressione max prodotto (bar)	6
Pressione aria di comando (bar minimo)	4
Uscita prodotto (l/mn)	Secondo ugello
Peso (g) (pistola sola)	985
Peso (g) (pistola con base)	1280
Temperatura max prodotto (°C)	50
Consumo aria (m³/h)	24 (2,5 bar)
Corpo pistola	Inox
Materiale in contatto con il prodotto	Inox, PTFE

RACCORDI

Alimentazione	Base pistola	Raccordi liberi non montati
Prodotto (x2)	F 1/4" NPS	Curvo M 1/4" BSP - Tubo Ø 6 x 8
Aria di comando	F 1/8" NPS	M 1/8" BSP - Tubo Ø 4 x 6
Aria di polverizzazione	F 1/4" NPS	Dritto M 1/4" BSP - M 1/4" NPS per Tubo conduttore Ø 8 mm int

CONFIGURAZIONE KIT PISTOLA A 25F FLOWMAX® CON BASE

Designazione	Viscosità prodotto max in CA 4	Tipo di proiettore	Ugello Calibro (mm)	Larghezza del getto (cm)		Portata vernice (cc/mn)	Riferimento con base
				Minimo	Massimo		
A25F Flowmax®	20 - 30s	07 N3C	0,7	10	24	200	151.260.809
		09 N3C	0,9		26	250	151.260.810
		12 N3C	1,2		34	300	151.260.811

CONFIGURAZIONE PISTOLA A 25F FLOWMAX® SENZA BASE

Designazione	Viscosità prodotto max in CA 4	Tipo di proiettore	Ugello Calibro (mm)	Larghezza del getto (cm)		Portata vernice (cc/mn)	Riferimento senza base
				Minimo	Massimo		
A25F Flowmax® - senza proiettore ⁽¹⁾							
A25F Flowmax®	20s	07 N3C	0,7	10	24	200	135.420.001
		09 N3C	0,9		26	250	135.420.002
		12 N3C	1,2		34	300	135.420.003

(1) Testa LP3 disponibile (vedi tabella proiettori)

Pistola A 25 LP - inox

La concezione modulare.

CARATTERISTICHE	VANTAGGI
Eccellente qualità di atomizzazione e grande efficienza di trasferimento	Riduzione del consumo di vernice
Basso consumo d'aria	Economia d'energia
Concezione modulare	Manutenzione semplificata: 4 bulloni da svitare, smontaggio e rimontaggio senza levare i tubi
Concezione inox	Compatibilità con prodotti idrosolubili



Pistola montata su base
(vedi capitolo basi)

CARATTERISTICHE	
Pressione max alimentazione aria (bar)	6
Pressione max prodotto (bar)	6
Pressione aria di comando (bar minimo)	3
Uscita prodotto (l/mn)	Secondo ugello
Peso (g) (pistola sola)	700
Peso (g) (pistola con base)	1010
Temperatura max prodotto (°C)	50
Consumo aria (m³/h)	21
Corpo pistola	Alluminio
Materiale in contatto con il prodotto	Inox - inox trattato

RACCORDI		
Alimentazione	Base pistola	Raccordi
Prodotto	F 1/4" BSP	Curvo M 1/4" BSP Tubo Ø 6 x 8
Aria di comando	F 1/8" BSP	M 1/8" BSP - Tubo Ø 4 x 6
Aria di polverizzazione	F 1/4" BSP	F 1/4" BSP - M 1/4" NPS

CONFIGURAZIONE PISTOLA A 25 LP - INOX							
Designazione	Viscosità prodotto max in CA 4	Tipo di proiettore	Ugello Calibro (mm)	Larghezza del getto (cm) Minimo	Massimo	Portata vernice (cc/mn)	Riferimento senza base
Pistola A 25 LP senza base, senza proiettore							129.265.000
A 25 LP	Fluido 20 s a 40 s	209 LP 23	0,9	10	26	250	135.265.001
		209 N23 C	0,9		26	250	135.265.005
		212 LP 23	1,2		34	300	135.265.002

Pistola A26 HTi - inox

Raccomandata per le piccole portate e prodotti fluidi (regolazione dissociata dell'aria di polverizzazione e dell'aria dei ventagli)

CARATTERISTICHE	VANTAGGI
Eccezionale qualità di atomizzazione e grande efficienza di trasferimento	Eccellente qualità di finitura, costi vernice ridotti, pulizia dell'ambiente di lavoro, manutenzione ridotta della cabina.
Concezione modulare	Manutenzione semplificata: 4 bulloni da svitare, smontaggio senza levare i tubi
Getto indipendente e controllo atomizzazione	Ottimizzazione della qualità di finitura e controllo del getto
Valvola integrata	Pistola non soffiante
Concezione inox	Compatibili con prodotti idrosolubili



Pistola montata su base (vedi capitolo basi)

CARATTERISTICHE	
Pressione max alimentazione aria (bar)	6 (Tubo aria raccomandato per alimentazione Ø 8)
Pressione max prodotto (bar)	6
Pressione aria di comando (bar minimo)	3
Portata prodotto (l/mn)	Secondo Ugello
Peso (g) (pistola sola)	700
Peso (g) (pistola con base)	1010
Temperatura max prodotto (°C)	50
Consumo aria (m³/h)	33
Corpo pistola	Alluminio
Materiale in contatto con il prodotto	Inox - inox trattato

RACCORDI		
Alimentazione Prodotto	Base pistola F 1/4" NPS	Raccordi libero non montato Curvo M 1/4" BSP - Tubo Ø 6 x 8
Aria di comando	F 1/8" NPS	Dritto M 1/8" BSP - Tubo Ø 4 x 6
Aria di polverizzazione	F 1/4" NPS	Dritto M 1/4" BSP - M 1/4" NPS

CONFIGURAZIONE PISTOLA A 26 HTI							
Designazione	Viscosità prodotto max in CA 4	Tipo di proiettore	Ugello Calibro (mm)	Larghezza del getto (cm)		Portata vernice (cc/mn)	Riferimento senza base
				Minimo	Massimo		
Pistola A26 HTi senza base e senza proiettore							129.269.000
A 26 HTi	Fluido (20s)	207 H3	0,7	06	22	200	135.269.001
		209 H3	0,9	06	26	250	135.269.002

Pistola A 25 HPA - inox

La concezione modulare.

CARATTERISTICHE	VANTAGGI
Grande scelta di teste di spruzzatura	Spruzzatura estremamente fine e finitura eccezionale
Concezione modulare	Manutenzione semplificata: 4 bulloni da svitare, smontaggio senza levare i tubi
Valvola integrata	Pistola non soffiante
Concezione inox	Compatibilità con prodotti idrosolubili



Pistola montata su base
(vedi capitolo basi)

CARATTERISTICHE	
Pressione max alimentazione aria (bar)	6
Pressione max prodotto (bar)	6
Pressione aria di comando (bar minimo)	3
Portata prodotto (l/mn)	Secondo ugello
Peso (g) (pistola sola)	700
Peso (g) (pistola con base)	1010
Temperatura max prodotto (°C)	50
Consumo aria (m³/h)	24
Corpo pistola	Alluminio
Materiale in contatto con il prodotto	Inox -inox trattato

RACCORDI		
Alimentazione Prodotto	Pistola F 1/4" BSP	Raccordo Curvo M 1/4" BSP - Tubo Ø 6 x 8
Aria di comando	F 1/8" BSP	M 1/8" BSP - Tubo Ø 4 x 6
Aria di polverizzazione	F 1/4" BSP	F 1/4" BSP - M 1/4" NPS

CONFIGURAZIONE PISTOLA A 25 HPA - INOX								
Designazione	Viscosità prodotto max in CA 4	Tipo di proiettore	Ugello Calibro (mm)	Larghezza del getto (cm)		Portata vernice (cc/mn)	Riferimento senza base	
				Minimo	Massimo			
Pistola A 25 senza base e senza proiettore							129.260.000	
A 25	Fluido 20 s	207 Z 23	0,7	6	40	120	135.260.001	
		209 Z 23	0,9			200	135.260.002	
		212 NN 23	1,2			400	135.260.010	
	Normale 30 s	215 N 23	1,5	8	50	600	135.260.008	
		Densa > 40 s	218 N 23			1,8	750	135.260.009

Pistola A28 HPA - Inox

Pistola automatica a "Tecnologia Membrana SuperLife™" (brevetto KREMLIN) per smalti ceramici ed altri prodotti caricati e abrasivi senza solvente.



CARATTERISTICHE	VANTAGGI
Tecnologia Membrana SuperLife™ (senza cartuccia)	Offre una durata di vita da 4 a 5 volte superiore ai sistemi standard
Ugelli trattati con ago d'otturazione amovibile in poliuretano	Aumenta la durata di vita dell'ugello e manutenzione in linea più rapida
Aggiustamento indipendente dell'aria di polverizzazione e della larghezza del getto	Ottimizzazione della finitura
Ottimizzazione dei passaggi prodotto	Ottima polverizzazione di prodotti ad alta viscosità (raccomandata la circolazione per mantenere omogeneo il prodotto)

CARATTERISTICHE	
Pressione max alimentazione aria (bar)	6
Pressione aria di comando (bar minimo)	5,5
Pressione max prodotto (bar)	3
Pressione aria d'utilizzo raccomandato (bar)	6
Portata prodotto (l/mn)	Secondo Ugello
Peso (g)	1050
Temperatura max prodotto (°C)	50
Consumo aria (m³/h)	24 a 4 bar
Corpo pistola	Inox
Materiale in contatto con il prodotto	Inox, inox trattato, PTFE, poliuretano elastomero

RACCORDI (PISTOLA CONSEGNATA SENZA RACCORDI)		
Alimentazione	Pistola	Tubo raccomandato
Prodotto	F 3/8" NPS	Ø 10 mm interno
Aria di comando	F 1/8" NPS	Ø 6 o 8 mm secondo frequenza utilizzo
Aria di polverizzazione	F 1/4" NPS	Ø 10 mm interno

CONFIGURAZIONE PISTOLA A 28 - INOX						
Tipo di proiettore	Utilizzo	Diametro Ugello	Larghezza del getto (cm)	Portata prodotto (cc/mn)	Riferimento	
Pistola senza proiettore						
207 Z 23A	getto piatto	0.7	20-30	100	129.417.000	
209 Z 23A		0.9		200	135.417.001	
212 Z 23A		1.2		400	135.417.002	
212 N 23C	getto piatto bassa pressione	1.2	25-35	500	135.417.004	
215 N 23C	getto piatto	1.5			135.417.005	
218 N 23C		1.8			600	135.417.006
222 R 23	getto piatto alta densità	2.2	25-40	700	135.417.007	
222 R 24		2.2			135.417.009	
222 R 29		getto rotondo			2.2	135.417.011
227 R 23	getto piatto	2.7	30-45	800	135.417.008	
227 R 24	getto piatto alta densità	2.7			135.417.010	
227 R 29	getto rotondo	2.7			135.417.012	
233 S 23	getto piatto	3.3	35-50	900	135.417.013	
233 S 29	getto rotondo	3.3			135.417.015	
240 S 23	getto piatto	4.0			1000	135.417.014
240 S 29	getto rotondo	4.0				135.417.016

MANUTENZIONE	
Designazione	Riferimento
Kit di guarnizioni	129.417.900
Kit di manutenzione	129.417.901



ACCESSORI PISTOLA A28	
Designazione	Riferimento
Supporto di fissaggio	029.417.011
Kit regolazione larghezza del getto a distanza A26 - A28 ⁽¹⁾	029.417.019

(1) La pistola diventa soffiante

Pistola A 3 HPA

Per lavori precisi e decorazione. Pistola soffiante.

CARATTERISTICHE

Montaggio dei proiettori specifici GL

Ottimizzazione dei passaggi prodotto

VANTAGGI

Permette di fare dei tratti per riconoscimento o segnaletica

Perfetto lavaggio e cambio colore facilitato (raccomandata la circolazione per mantenere omogeneo il prodotto)



CARATTERISTICHE

Pressione max alimentazione aria (bar)	6
Pressione max prodotto (bar)	6
Pressione aria di comando (bar minimo)	3
Pressione aria utilizzo raccomandato (bar)	3 - 5
Portata prodotto (l/mn)	Secondo Ugello
Peso (g)	320
Temperatura max prodotto (°C)	50
Consumo aria (m³/h)	20
Corpo pistola	Alluminio
Materiale in contatto con il prodotto	Alluminio, inox, inox trattato

RACCORDI

Alimentazione	Pistola	Raccordo
Prodotto	F 1/8" NPS	non consegnato
Aria di comando	F 1/8" NPS	Dritto M 1/8" BSP - Tubo Ø 4 x 6
Aria di polverizzazione	F 1/8" NPS	non consegnato

CONFIGURAZIONE PISTOLA A 3

Designazione	Viscosità prodotto max in CA 4	Tipo di proiettore	Ugello Calibro (mm)	Larghezza del getto (cm)		Portata vernice (cc/mn)	Riferimento
				Minimo	Massimo		
A 3	Fluido 20 s	08 PX	0,8	3	10	200	135.713.014 -
		10 PX	1	4	15	300	135.713.011 -
		06 GL	0,6	0,4	2,5	180	135.713.017 -
		10 GL	1	0,4	3	300	135.713.015 -
	Normale 30 s	12 PX	1,2	5	15	450	135.713.012 -
Supporto di fissaggio di Ø 16 lunghezza 70mm							049.351.200 -

ACCESSORI PISTOLE A3

Designazione kit	Riferimento kit
Supporto di fissaggio di Ø 16 lunghezza 70 mm	049.351.200
Kit regolazione ago indicizzato A3 (regolazione fine della portata con posizionamento indice)	129.713.050



Pistola A 19 HPA

Passaggi prodotto ben dimensionati - Ideale per tutti i lavori di finitura industriale con una vasta gamma di prodotti.

Pistola non soffiante.



CARATTERISTICHE

Elevata frequenza apertura/chiusura.
Circa 4 Hz

Tenuta ago realizzata con una cartuccia a recupero gioco

Controllo getto indipendente

Regolazione portata con manopola indicizzata

Passaggi prodotto ottimizzati

VANTAGGI

Lavoro molto gravoso

Ottima affidabilità nel tempo

Ottima qualità di finitura e forma del getto

Grande precisione di portata

Ottima polverizzazione di prodotti ad alta viscosità (circolazione raccomandata per mantenere omogeneo il prodotto)

CARATTERISTICHE

Pressione max alimentazione aria (bar)	6
Pressione max prodotto (bar)	6
Pressione aria di comando (bar minimo)	4
Portata prodotto (l/mn)	Secondo ugello
Peso (g) (pistola sola)	850
Temperatura max prodotto (°C)	50
Consumo aria (m³/h)	40
Corpo pistola	Alluminio
Materiale in contatto con il prodotto	Alluminio - Inox



RACCORDI

Alimentazione	Pistola	Raccordo
Prodotto	F 14 x 125	Dritto M 14 x 125 - M 3/8" NPS
Aria di polverizzazione	F 14 x 125	Dritto M 14 x 125 - M 1/4" NPS
Aria di comando	F 1/8" NPS	Dritto M 1/8" BSP - M 1/4 NPS

CONFIGURAZIONE PISTOLA A 19

Viscosità prodotto max in CA 4	Tipo di proiettore	Diametro Ugello	Larghezza del getto (cm)		Portata vernice (cc/mn)	Riferimento
			Minimo	Massimo		
Fluidi 20 s	7 Z 13	0.7	6	60	120	135.840.101
	9 Z 13	0.9			250	135.840.102
	12 Z 13	1.2			450	135.840.103
Normale 30 s	15 N 13	1.5	8	60	600	135.840.104
	18 N 13	1.8			750	135.840.105
Denso > 40 s	27 R 13	2.7	10	60	800	135.840.107

ACCESSORI PISTOLA A 19 HPA



Designazione	Riferimento
Kit regolazione larghezza del getto a distanza ⁽¹⁾	029.841.000
Supporto di fissaggio Ø 16 (A)	049.351.000
Tappo circuito prodotto M 14 x 125	029.730.004
Raccordo MM 1/8" BSP per tubo 4 x 6	905.124.901
Raccordo prodotto M 14 x 125 - M 1/4" NPS	050.102.521

(1) La pistola diventa soffiante

Pistola AIRMIX® AVX - inox

"Light AIRMIX® tecnologie"

La Pistola AVX Airmix® - per la sua taglia e peso ridotto, aumenta le prestazioni ed il rendimento delle macchine automatiche.

La qualità di polverizzazione offerta dagli ugelli d'ultima generazione garantisce una finitura di qualità e grandi economie di prodotto.

La circolazione del prodotto è possibile a livello base o interna alla pistola.



NUOVA

CARATTERISTICHE	VANTAGGI
Light AIRMIX® Tecnologie: taglia e peso ridotti	Ottime prestazioni d'applicazione
Eccellente qualità di polverizzazione e grande efficienza di trasferimento	Finitura eccezionale, costi prodotto ridotti, pulizia dell'ambiente di lavoro, manutenzione cabina ridotta
Concezione inox	Compatibilità con prodotti idrosolubili
Scelta circolazione nella base o nella pistola	Garanzia di prestazioni con qualunque prodotto applicato. Lavaggio ottimizzato
Scelta base uscita laterale o posteriore	Per adattarsi ad ogni configurazione cliente
Ottimizzata per prodotti idrosolubili	La concezione della pistola con percorsi laminari aumenta le prestazioni d'applicazione. Gli ugelli dedicati ottimizzano le prestazioni
Kit regolazione getto a distanza	Per beneficiare delle grandi possibilità di regolazioni getto.

CARATTERISTICHE	
Pressione max alimentazione aria (bar)	6
Pressione max prodotto (bar)	200
Pressione aria di comando (bar minimo)	3
Pressione aria utilizzo raccomandata (bar)	1 - 3
Portata prodotto (cc/mn)	Secondo ugello (vedi tabella ugelli)
Peso (g) (pistola sola)	452
Temperature max prodotto (°C)	50
Consumo aria (m³/h)	3 - 7,5
Materiale in contatto con il prodotto	Inox - inox trattato
Sede	Inox standard, Poliacetato o carburo in opzione

BASI PISTOLA AVX		
Tipo	Uscita laterale	Uscita posteriore
Circolazione prodotto	Nella pistola o nella base in funzione della scelta del tipo di base	
Materiale (base)	Aria (alluminio) , inox (prodotto)	
Peso (g)	240	480

RACCORDI		
Alimentazione	Base pistola	Raccordi consegnati non montati
Prodotto	F 1/4" NPS	M 1/2 JIC - tubo Airmix®, Ø 4,8 ou 6,35 mm
Aria di polverizzazione	F 1/4" NPS	M 1/4" NPS - tubo aria Ø 7 int.
Aria comando	F 1/8" NPS	Instantaneo - Tubo Ø 4x6

CONFIGURAZIONE KIT PISTOLA AIRMIX® AVX CON BASE					
Designazione	Tipo base	Versione	Testa	Ugello	Riferimento
Pistola AVX (L)	Uscita laterale	circolazione in base	(1)		129.695.000
Pistola AVX (Q)		circolazione in pistola			129.695.100
Pistola AVX (L)	Uscita posteriore	circolazione in base			129.695.050
Pistola AVX (Q)		circolazione in pistola			129.695.150

CONFIGURAZIONE PISTOLA AIRMIX® AVX SENZA BASE					
Designazione	Versione	Testa	Ugello	Riferimento	
Pistola AVX (L)	circolazione in base	(1)		129.690.000	
Pistola AVX (Q)	circolazione in pistola			129.691.000	

(1) Da ordinare separatamente - vedi tabella

Pistole AIRLESS ASI 24 e 40

Rendimento elevato.

CARATTERISTICHE

Con 2 entrate prodotto

Nessuna molla nel circuito prodotto

Larga scelta di ugelli disponibili

VANTAGGI

Facilita il lavaggio, i cambi colore ed il mantenimento della circolazione

Perfetto lavaggio, migliore condizione cambio colore rapido

Grande scelta di modelli

CARATTERISTICHE

Pressione aria di comando (bar minimo)	4 (ASI 24) 5,5 (ASI 40)
Pressione max prodotto (bar)	240 (ASI 24) 400 (ASI 40)
Portata di prodotto (cc/mn)	Secondo ugello
Peso (g) (pistola sola)	700
Temperatura max prodotto (°C)	50
Corpo pistola	Inox
Materiale in contatto col prodotto	Inox, inox trattato, PTFE
Sede	carburo



(A)

RACCORDI

Alimentazione Prodotto ASI 24 et ASI 40	Pistola F 1/4" NPS	Raccordo Curvo M 1/4" NPT - M 1/2 JIC
Aria di comando	F 1/8" BSP	Curvo - M 1/8" BSP - Tubo 4 x 6

RIFERIMENTI PISTOLE AIRLESS ASI 24 O 40

Designazione	Riferimento
AIRLESS ASI 24 senza ugello	129.980.000
AIRLESS ASI 40 senza ugello	129.980.500
Ugello AIRLESS	Vedi tabella
Supporto di fissaggio Ø 16 (A)	049.351.000

KIT

Designazione	Riferimento
Kit di riparazione	129.980.901

Pistola AIRLESS AS 2

Pistola miniatura con possibilità di circolazione

CARATTERISTICHE

Taglia ridotta
Grande scelta ugelli AIRLESS
Leggera

VANTAGGI

Perfetta per piccoli sistemi con spazi ridotti
Possibile numerosi tipi
Possibilità montaggio più pistole senza superare limiti di peso

CARATTERISTICHE

Pressione max prodotto (bar)	120
Portata prodotto (l/mn)	Secondo ugello
Peso (g) (pistola sola)	250
Temperatura max prodotto (°C)	50
Corpo pistola	Alluminio
Materiale in contatto con il prodotto	Inox
Sede	Carburo

RACCORDI

Alimentazione	Pistola	Raccordo
Prodotto	F 1/8" NPS	M 1/8" NPT - M 1/2 JIC
Aria di comando	F M5	M M5 - Tubo 4 x 6

RIFERIMENTI PISTOLE AIRLESS AS 2

Designazione	Riferimento
AIRLESS AS 2	135.972.001
Base AIRLESS per ugelli reversibili	vedi tabella
Supporto di fissaggio (Ø12 - lunghezza 70 mm)	049.351.600



KREMLIN

CYCLOMIX™ Multi

I vantaggi del dosaggio elettronico CYCLOMIX™

Associati alla gestione di più prodotti:

Il Cyclomix™ Multi permette di gestire fino a 7 basi differenti e 3 catalizzatori.

La concezione modulare del Cyclomix™ Multi permette l'installazione della parte miscelazione e cambio colore nella zona 1 o 2 (Direttiva ATEX)

La programmazione e l'utilizzo sono facilitati da uno schermo tattile di grandi dimensioni.



CARATTERISTICHE

VANTAGGI.....

Gestione automatica delle caratteristiche del prodotto da applicare: base, catalizzatore e solvente.	Precisione dosaggio +/- 1% e ripetibilità +/- 0,5%
Salita automatica per ogni colore gestito	Gestione COV integrata
Programma adattabile ad ogni configurazione di colore.	Rapidità di messa in funzione, economie di prodotto miscelato
Diversi modi di lavaggio: ciclo produzione, arresto lunga durata, prodotti a solvente, prodotti idro.	Ottimizzazione di messa in opera di ogni colore
Controlla rapido dosaggio con provette.	Perfetta compatibilità con l'evoluzione delle condizioni di produzione
Modo "fontana"	Controllo visuale dell'affidabilità del dosaggio
Pressione di polverizzazione da 2 a 200 bar	Permette preparare piccole quantità di prodotto miscelato per lavori di ritocco
Sistema Autowash	Permettere di scegliere il modo di polverizzazione: HPA, HTI, AIRMIX® o AIRLESS
Visualizzazione multilingue e istruzioni in linea	Gestione automatica della pistola fuori produzione
Concezione inox	Programmazione intuitiva e rapidità d'apprendimento dell'operatore
Interfaccia numerica	Compatibilità coi prodotti idrosolubili
Gestione integrata aria spruzzatura	Collegamento rapido con un PLC di linea
Funzione di soccorso lavaggio pneumatico	Confort e sicurezza durante le fasi di salita colore e lavaggio
Concezione modulare piastra miscelazione	Lavaggio garantito in caso di assenza di corrente elettrica
Collegamento RS 232	Manutenzione facile e standardizzazione pezzi di ricambio
	Collegamento stampante e PLC in linea

NUOVO

CARATTERISTICHE

Energia elettrica	115/230V – 75 W
Pressione aria comando (bar minimo)	4
Pressione prodotto (bar)	2 – 200 bar
Peso (Kg)	70
Materiali in contatto col prodotto	Inox e PEHD
Rapporto dosaggio	0,6 a 20/1 (160% a 5%)
Precisione dosaggio	+/- 1%
Portata prodotto miscelato	50 – 2000 cm³/mn
Viscosità prodotto	30 – 5000 cps
Altezza (cm)	60 (armadio comando) – 77 (gruppo miscelazione)
Larghezza (cm)	60 (armadio comando) – 60 (gruppo miscelazione)
Profondità (cm)	40 (armadio comando) – 60 (gruppo miscelazione)

RACCORDI

Alimentazione aria	F ¼" BSP
Uscita aria	F ¼" BSP
Alimentazione prodotto	M ½" JIC (filtro)
Uscita prodotto	F ¼" BSP

RIFERIMENTI CYCLOMIX™ MULTI

Designazione	Numero basi	Numero catalizzatori	Riferimento
Cyclomix™ Multi	3	1	155.660.813
	5	1	155.660.815
	7	1	155.660.817
	3	2	155.660.823
	5	2	155.660.825
	3	3	155.660.833

OPZIONI

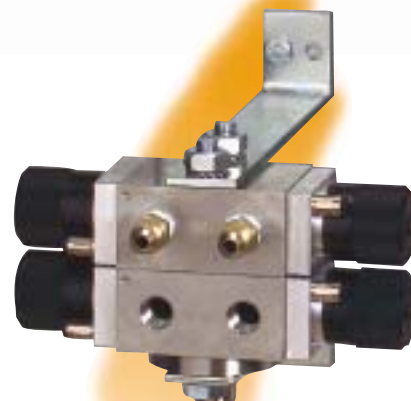
Designazione	riferimento
Autowash	155.660.300



Valvole "CTM" per cambio colore

Raccomandate per un cambio rapido di colore senza manipolazione di prodotto riducendo i costi d'intervento e di solvente.

- La valvola solvente deve essere all'opposto dell'uscita prodotto
- Due valvole per modulo
- Guarnizioni PTFE
- Modulabile per una futura estensione
- Circolazione vernice nella valvola
- Testimone d'apertura standard



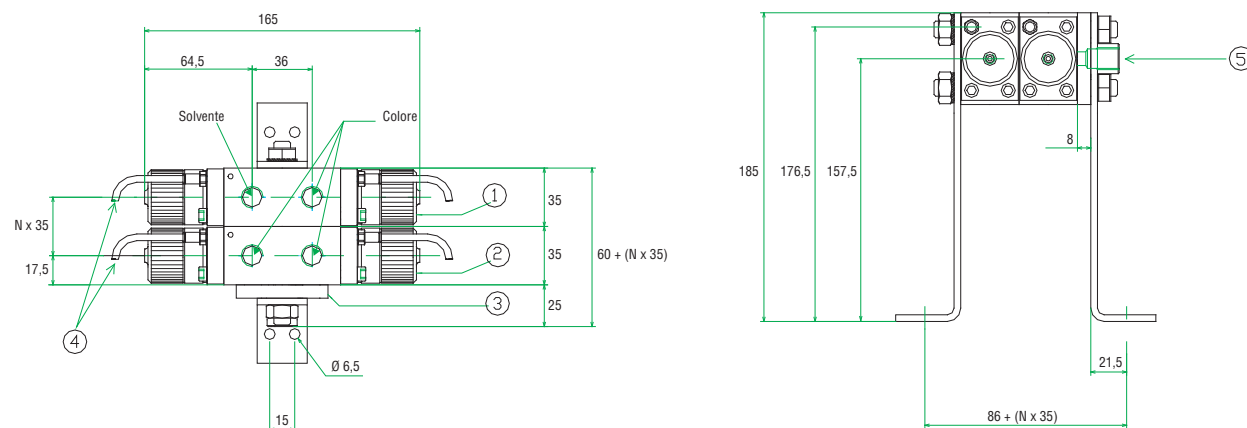
CONFIGURAZIONE DELLE VALVOLE "CTM"

Descrizione	Pneumatica	Airmix®
Pressione max (bar)	8	120-200
Ø di passaggio (mm)	8	6
Aria di comando	per tubo 2,7 x 4	
Entrata prodotto	F 1/4 NPS	
Uscita prodotto	F 1/4 NPS	

ACCESSORI

	Descrizione	Riferimento
Pneumatica	Modulo d'estremità (entrata) = 8 bar	155.535.100
	Modulo commutazione = 8 bar	155.535.200
	Flangia uscita	155.535.500
Airmix®	Modulo d'estremità (entrata) - 120 bar	155.535.300
	Modulo commutazione - 120 bar	155.535.400
	Modulo d'estremità (entrata) - 200 bar	155.535.350
	Modulo commutazione - 200 bar	155.535.450
Kit tiranti per: ⁽¹⁾	1 modulo (1 estremità + 1 flangia uscita)	155.535.610
	2 moduli (1 estremità + 1 commutazione + 1 flangia)	155.535.620
	3 moduli (1 estremità + 2 commutazione + 1 flangia)	155.535.630
	4 moduli (1 estremità + 3 commutazione + 1 flangia)	155.535.640
	5 moduli (1 estremità + 4 commutazione + 1 flangia)	155.535.650
	Insieme di 2 squadre di fissaggio	155.535.700

(1) Ogni tirante comprende un dado e una rondella, la testa della vite deve essere situata dal lato flangia uscita



N = Numero dei moduli di commutazione

- 1 - Modulo estremità (entrata)
- 2 - Modulo commutazione
- 3 - Flangia uscita
- 4 - Aria comando
- 5 - Uscita vernice

Riscaldatori One-pass™

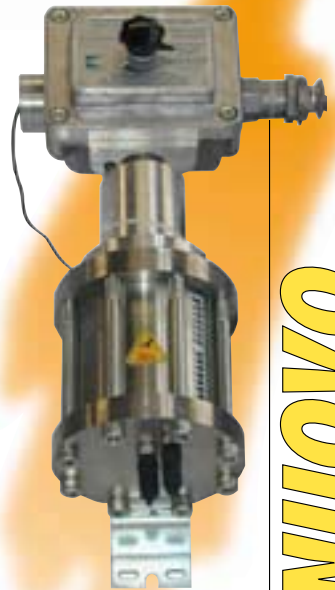
La soluzione economica ed affidabile per una costante qualità di spruzzatura per ridurre la viscosità delle vernici senza aggiunta di solvente.

Il riscaldamento del prodotto si effettua in un solo passaggio nel riscaldatore One-pass grazie ad una nuova concezione ed uno scambio tecnico ottimizzato.

Questo innovante concetto offre la possibilità d'installare il riscaldatore One-pass direttamente fra la pompa e la pistola senza circolazione.

Le sue dimensioni ed il suo peso ridotto permettono anche di montarlo su una pompa mobile (carrello a 2 braccia e griglia perforata).

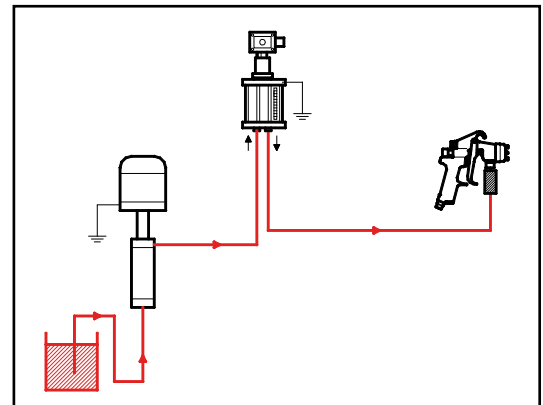
**Versione utilizzabile in zona 1 e 2 secondo la Direttiva ATEX.
Approvazione ISSeP 05ATEX031
Ex II 2 G - Ex d IIA T3**



NUOVO

CARATTERISTICHE	VANTAGGI
Versione standard inox	Compatibile con prodotti all'acqua
Termometro integrato nel corpo	Nessuna perdita di carico con prodotti di elevata viscosità
Dimensioni ridotte	Montaggio su pompe mobili
Concezione modulare	Rapida e facile manutenzione
Δt max: 20°C con una portata 800 cc/mn	Ottimo rendimento per gran parte delle utilizzazioni

CARATTERISTICHE	
Tipo di termostato	A dilatazione liquida e contatto secco
Fusibile termico	Fusione a 72°C
Termometro	Gradazione 0 - 60°C
Campo di temperatura (°C)	15 - 45
Pressione (bar)	120
Peso (kg)	16,5
Materiale in contatto con il prodotto	Inox e PTFE
Temperatura ambiente (°C)	40°C max



Esempio d'installazione

RISCALDATORE ONE-PASS - VERSIONE INOX							
Riscaldatore One-pass inox	Tensione / Potenza		Temperatura (°C)	Lunghezza cavi senza spina	Raccordi		Riferimento
	Volt	Watt			Entrata	Uscita	
One-pass 230V	230	1400	15 - 45	5 metri	M 1/2 JIC	M 1/2 JIC	056.152.100
One-pass 115V	115	1400	15 - 45	5 metri	M 1/2 JIC	M 1/2 JIC	056.151.100

**II CONSIGLIO
KREMLIN**

Se volete montare un riscaldatore sulla vostra pompa versione mobile, selezionare un carrello a 2 braccia e prevedere la griglia di supporto.

Riscaldatori AD 60/61 anti-deflagranti

Di concezione originale assicurano lo scambio termico senza rischio di bruciare la vernice nel riscaldatore.

Permette di ridurre la viscosità delle vernici senza aggiunta di solvente

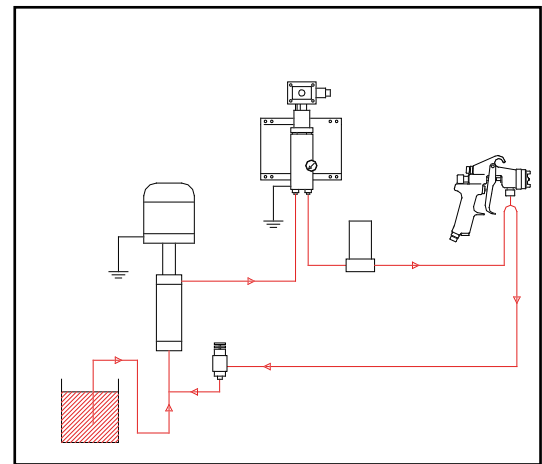
Utilizzabile in zone 1 e 2 secondo le Direttive ATEX.

N° approvazione INERIS 03ATEX 0079X
Ex II 2 G - EEx d II AT3



CARATTERISTICHE	VANTAGGI
Disponibile in versione Inox	Compatibile con i prodotti all'acqua
Termometro integrato nel corpo del riscaldatore	Nessuna perdita di carico con prodotti di elevata viscosità
Concezione modulare	Rapida e facile manutenzione

CARATTERISTICHE	
Tipo di termostato	A dilatazione liquida e contatto secco
Fusibile termico	Fusione a 121°C
Termometro	Gradazione 0 - 100°C
Campo di temperatura (°C)	15 - 80
Pressione (bar)	240 max
Peso (kg)	Alluminio: 15,5 Inox: 25
Materiale in contatto con il prodotto	Alluminio: Corpo alluminio Raccordi acciaio zincato cromato Inox: Corpi e raccordi inox
Temperatura ambiente (°C)	40 max



Esempio d'installazione

RISCALDATORE AD - VERSIONE ALLUMINIO

Riscaldatore alluminio	Tensione / Potenza		Temperatura (°C)	Lunghezza dei cavi senza spina	Raccordi		Riferimento
	Volt	Watt			Entrata	Uscita	
AD60	230	1500	15 - 90	10 metri	M 1/2 JIC	M 1/2 JIC	056.126.000
AD61	115	1500		5 metri	M 1/2 JIC	M 1/2 JIC	056.126.050
AD60	230	1250		5 metri	M 1/2 JIC	M 1/2 JIC	056.126.060
AD60	400	1250		5 metri	M 1/2 JIC	M 1/2 JIC	056.126.070

RISCALDATORE AD - VERSIONE INOX

Riscaldatore Inox	Tensione / Potenza		Temperatura (°C)	Lunghezza dei cavi senza spina	Raccordi		Riferimento
	Volt	Watt			Entrata	Uscita	
AD60	230	1500	15 - 90	10 metri	M 1/2 JIC	M 1/2 JIC	056.146.000
AD61	115	1500		5 metri	M 1/2 JIC	M 1/2 JIC	056.146.050
AD60	230	1250		5 metri	M 1/2 JIC	M 1/2 JIC	056.146.060
AD60	400	1250		5 metri	M 1/2 JIC	M 1/2 JIC	056.146.070

IL CONSIGLIO KREMLIN

In caso di spruzzatura ad alta temperatura (superiore a 50°C), è preferibile montare una valvola di circolazione.

In caso di spruzzatura a 25 - 30°C è consigliabile montare un regolatore

IL CONSIGLIO KREMLIN

Se volete montare un riscaldatore sulla vostra pompa versione mobile, selezionate un carrello a 2 braccia