


www.larius.com

Manuale Cod. 150108

SIRIO

30:1 / 45:1

Pompa pneumatica pistone tuffante

Pompa certificata ATEX Ex II 2 G Ex IIB T6 Gb



MANUALE DI ISTRUZIONI



IT	https://www.larius.com/wp-content/uploads/SIRIOTUFFO_I.pdf
EN	https://www.larius.com/wp-content/uploads/SIRIOTUFFO_UK.pdf
ES	https://www.larius.com/wp-content/uploads/SIRIOTUFFO_SP.pdf

99011	SIRIO 30:1 Pompa di travaso acciaio inox
99013	SIRIO 45:1 Pompa di travaso acciaio inox

La casa produttrice si riserva la possibilità di variare caratteristiche e dati del presente manuale in qualunque momento e senza preavviso.

SIRIO

Pompa pneumatica - Pistone tuffante 30:1 - 45:1

INDICE

A	AVVERTENZE	P. 4
B	TRASPORTO E DISIMBALLAGGIO	P. 5
C	NORME DI SICUREZZA	P. 5
D	CONDIZIONI DI GARANZIA	P. 6
E	NORMATIVA DI RIFERIMENTO	P. 6
F	PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO.....	P. 6
G	DATI TECNICI	P. 7
H	DESCRIZIONE DELLA FORNITURA.....	P. 8
I	DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIATURA.....	P. 9
J	MESSA A PUNTO.....	P.12
K	FUNZIONAMENTO.....	P.14
L	PULIZIA DI FINE LAVORO	P.15
M	MANUTENZIONE ORDINARIA	P.17
N	SMONTAGGIO E RIMONTAGGIO DEL GRUPPO POMPANTE.....	P.18
O	RIPRISTINO MANUALE DEL MOTORE PNEUMATICO	P.27
P	SMONTAGGIO E RIMONTAGGIO DEL MOTORE PNEUMATICO	P.28
Q	INCONVENIENTI E RIMEDI	P.36
R	PARTICOLARI DI RICAMBIO	P.37
R1	MOTORE PNEUMATICO COMPLETO	P.38
R2	REGOLATORE PNEUMATICO.....	P.40
R3	ASSIEME FILTRO	P.41
R4	ASSIEME VALVOLA DI FONDO COMPLETA.....	P.42
R5	ASSIEME STELO PISTONE COMPLETO.....	P.43
R6	ASSIEME CORPO CILINDRO COMPLETO.....	P.44
R7	CARRELLO COMPLETO STANDARD - KIT MONTAGGIO PRERISCALDATORE	P.46
R8	STAFFA FISSAGGIO PARETE	P.47
R9	SISTEMA DI ASPIRAZIONE VERNICI INOX.....	P.47
S	ACCESSORI	P.48
T	ATEX - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ.....	P.50
	DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ	P.51

**QUESTA APPARECCHIATURA É AD USO ESCLUSIVAMENTE PROFESSIONALE.
NON É PREVISTA PER UN UTILIZZO DIVERSO DA QUELLO DESCRITTO IN QUESTO MANUALE.**

Grazie per aver scelto un prodotto **SAMOA**.
Unitamente all'articolo acquistato riceverete una gamma di servizi di assistenza per
consentirVi di raggiungere i risultati desiderati, velocemente ed in modo professionale.

A AVVERTENZE

Nella tabella rappresentata di seguito viene descritto il significato dei simboli che sono presenti in questo manuale, che riguardano l'utilizzo, la messa a terra, le operazioni di utilizzo, manutenzione e riparazione di quest'apparecchiatura.

	<ul style="list-style-type: none"> • Leggere attentamente questo manuale prima di usare l'apparecchiatura. • Un uso improprio può causare danni a cose e persone. • Non utilizzare la macchina se si è sotto l'influenza di droghe o alcol. • Non modificare per nessun motivo l'apparecchiatura. • Utilizzare prodotti e solventi compatibili con le varie parti dell'apparecchiatura, leggendo attentamente le avvertenze del produttore. • Fare riferimento ai Dati Tecnici dell'apparecchiatura presenti nel Manuale. • Controllare l'apparecchiatura giornalmente, se vi sono parti usurate provvedere alla sostituzione utilizzando ESCLUSIVAMENTE ricambi originali. • Tenere bambini ed animali lontano dall'area di lavoro. • Seguire tutte le norme di sicurezza.
	<ul style="list-style-type: none"> • Segnala il rischio di un infortunio o danno grave all'apparecchiatura se non viene seguito l'avvertimento.
    	<p>FUOCO E PERICOLO DI ESPLOSIONI</p> <ul style="list-style-type: none"> • Fumi infiammabili, come fumi di solvente e di vernice possono incendiarsi o possono esplodere. • Per prevenire pericoli di incendio o di esplosione: <ul style="list-style-type: none"> - Usare l'apparecchiatura SOLAMENTE in area ben ventilata. Mantenere l'area di lavoro libera da materiali di scarto. - Eliminare tutte le fonti di innesco; come fiamme pilota, sigarette, torce elettriche portatili, vestiti sintetici (potenziale arco statico), ecc. - Collegare a terra l'apparecchiatura e tutti gli oggetti conduttivi nell'area di lavoro. - Usare solo tubi airless conduttivi e collegati a terra. - Non usare tricloroetano, cloruro di metilene, altri solventi di idrocarburo di alogenato o fluidi contenenti tali solventi in apparecchiature di alluminio sotto pressione. Tale uso può causare una reazione chimica pericolosa con possibilità di esplosione. - Non effettuare collegamenti, non spegnere o accendere gli interruttori delle luci se si è in presenza di fumi infiammabili. • Se vengono rilevate scosse o scariche elettriche è necessario interrompere immediatamente l'operazione che si sta effettuando con l'apparecchiatura. • Tenere un estintore nelle immediate vicinanze dell'area di lavoro.
	<ul style="list-style-type: none"> • Segnala il rischio di lesioni e schiacciamenti alle dita per la presenza di parti mobili nell'apparecchiatura. • Tenersi lontano dalle parti in movimento. • Non utilizzare l'apparecchiatura senza le apposite protezioni. • Prima di eseguire qualsiasi operazione di controllo o manutenzione dell'apparecchiatura, seguire la procedura di decompressione evitando il rischio di avvio improvviso dell'apparecchiatura.
 	<ul style="list-style-type: none"> • Segnalano il rischio di reazioni chimiche e rischio di esplosione se non viene eseguito l'avvertimento. • (SE PREVISTA) Esiste il pericolo di ferite o gravi lesioni causate dal contatto con il getto della pistola, in tal caso ricorrere IMMEDIATAMENTE alle cure mediche specificando il tipo di prodotto iniettato. • (SE PREVISTA) Non spruzzare senza aver installato la protezione all'ugello e al grilletto della pistola. • (SE PREVISTA) Non mettere le dita sull'ugello della pistola. • Al termine del ciclo di lavoro e prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione, seguire la procedura di decompressione.
	<ul style="list-style-type: none"> • Segnala importanti indicazioni e consigli per lo smaltimento o il riciclaggio di un prodotto nel rispetto dell'ambiente.
     	<ul style="list-style-type: none"> • Segnala la presenza di un morsetto con cavo per la messa a terra. • Utilizzare SOLAMENTE cavi di prolunga a tre fili ed uscite elettriche con messa a terra. • Prima di iniziare a lavorare, assicurarsi che l'impianto elettrico sia provvisto di messa a terra e conforme alle norme di sicurezza. • Il fluido ad alta pressione che esce dalla pistola o da possibili perdite può causare iniezioni nel corpo. • Per prevenire pericoli di incendio o di iniezione: <ul style="list-style-type: none"> - (SE PREVISTA) Usare il blocco di sicurezza del grilletto della pistola quando non si spruzza. - (SE PREVISTA) Non mettere le mani o le dita sull'ugello della pistola. Non tentare di arrestare perdite con le mani, il corpo o altro. - (SE PREVISTA) Non puntare la pistola verso se stessi o verso chiunque altro. - (SE PREVISTA) Non spruzzare senza l'apposita protezione dell'ugello. - Eseguire lo scarico della pressione del sistema alla fine della spruzzatura e prima di qualsiasi operazione di manutenzione. - Non usare componenti la cui pressione di utilizzo è inferiore alla pressione massima del sistema. - Non lasciare che i bambini utilizzino l'apparecchiatura. - (SE PREVISTA) Porre molta attenzione al possibile contraccolpo quando azionate il grilletto della pistola. • Se il fluido ad alta pressione penetra nella pelle, apparentemente la ferita può assomigliare ad un "semplice taglio", ma in realtà può essere un danno molto serio. Dare subito un trattamento medico adeguato alla parte ferita.
   	<ul style="list-style-type: none"> • Segnalano l'obbligo di indossare guanti, occhiali e maschere di protezione. • Indossare indumenti conformi alle norme di sicurezza vigenti nel paese dell'utilizzatore. • Non indossare bracciali, orecchini, anelli, catenine o altri oggetti che possono intralciare il lavoro dell'operatore. • Non indossare indumenti con maniche larghe, sciarpe, cravatte o qualsiasi capo che possa impigliarsi nelle parti in movimento dell'apparecchiatura durante il ciclo di lavoro e operazioni di controllo e manutenzione.

B TRASPORTO E DISIMBALLAGGIO

- Rispettare scrupolosamente l'orientamento dell'imballaggio indicato esternamente da scritte o simboli.
- Prima di installare l'apparecchiatura, si predisponga un ambiente idoneo con lo spazio necessario, la corretta illuminazione, la pavimentazione pulita e liscia.
- Tutte le operazioni di scarico e movimentazione dell'apparecchiatura sono di pertinenza dell'utilizzatore che dovrà fare molta attenzione per evitare di provocare danni alle persone o all'apparecchiatura.

Per l'operazione di scarico si utilizzi del personale specializzato ed abilitato (carrellisti, gruisti ecc.) ed un mezzo di sollevamento idoneo che abbia portata adeguata al peso dell'imballo e si rispettino tutte le norme di sicurezza.

Il personale dovrà essere dotato delle necessarie protezioni individuali.

- Il costruttore declina ogni responsabilità relativa allo scarico ed al trasporto dell'apparecchiatura sul luogo di lavoro.
- Verificare l'integrità dell'imballo all'atto del ricevimento. Togliere l'apparecchiatura dall'imballo e controllare che non abbia subito danni durante il trasporto.

Qualora si riscontrassero componenti danneggiati, contattare tempestivamente il costruttore e l'Agente di trasporto. Il termine massimo per le comunicazioni di danneggiamento è di 8 giorni dalla data di ricevimento dell'apparecchiatura.

La comunicazione dovrà avvenire tramite raccomandata con ricevuta di ritorno indirizzata al costruttore e al trasportatore.



Lo smaltimento dei materiali di imballaggio, a carico dell'utilizzatore, dovrà essere eseguito in conformità alle normative vigenti nel paese di utilizzo dell'apparecchiatura. È comunque buon comportamento riciclare il più possibile in modo ecologico i materiali dell'imballaggio.

C NORME DI SICUREZZA



Leggere attentamente ed integralmente le seguenti istruzioni prima di utilizzare il prodotto. Custodire con cura le istruzioni.



La manomissione o la sostituzione non autorizzata di una o più parti che compongono l'apparecchiatura, l'uso di accessori, di utensili, di materiali di consumo diversi da quelli raccomandati dal costruttore, possono rappresentare pericolo di infortunio e sollevano il costruttore da responsabilità civili e penali.

- IL DATORE DI LAVORO DOVRÀ PROVVEDERE AD ISTRUIRE IL PERSONALE SUI RISCHI DI INFORTUNI, SUI DISPOSITIVI DI SICUREZZA DELL'OPERATORE E SULLE REGOLE ANTINFORTUNISTICHE GENERALI PREVISTE DALLE DIRETTIVE INTERNAZIONALI E DELLA LEGISLAZIONE DEL PAESE IN CUI È INSTALLATA L'APPARECCHIATURA OLTRE CHE LE NORME IN MATERIA DI INQUINAMENTO AMBIENTALE.
- IL COMPORTAMENTO DEL PERSONALE DOVRÀ RISPETTARE SCRUPolosAMENTE LE NORME ANTINFORTUNISTICHE DEL PAESE IN CUI È INSTALLATA L'APPARECCHIATURA OLTRE CHE LE NORME IN MATERIA DI INQUINAMENTO AMBIENTALE.
- TENERE IN ORDINE L'AREA DI LAVORO. DISORDINE SUL POSTO DI LAVORO COMPORTA PERICOLO DI INCIDENTI.
- MANTENERE SEMPRE UN BUON EQUILIBRIO EVITANDO POSIZIONI MALSICURE.
- PRIMA DELL'UTILIZZO CONTROLLARE SCRUPolosAMENTE CHE NON VI SIANO PARTI DANNEGGIATE E CHE L'APPARECCHIATURA SIA IN GRADO DI EFFETTUARE IL SUO LAVORO IN MODO CORRETTO.
- OSSERVARE SEMPRE LE ISTRUZIONI PER LA SICUREZZA E LE NORMATIVE VIGENTI.
- NON PERMETTERE CHE PERSONE ESTRANEE POSSANO ACCEDERE ALL'AREA DI LAVORO.
- NON SUPERARE **MAI** LE PRESSIONI MASSIME DI ESERCIZIO INDICATE.
- (SE PREVISTA) NON DIRIGERE MAI LA PISTOLA VERSO SE STESSI O ALTRE PERSONE. IL CONTATTO CON IL GETTO PUÒ CAUSARE SERIE FERITE. IN CASO DI FERITE PROCURATE DAL GETTO DELLA PISTOLA RICORRERE SUBITO ALLE CURE DI UN MEDICO SPECIFICANDO IL TIPO DI PRODOTTO INIETTATO. NON SOTTOVALUTARE MAI UNA LESIONE PROCURATA DALL'INIEZIONE DI UN FLUIDO.
- TOGLIERE SEMPRE L'ALIMENTAZIONE ELETTRICA E SCARICARE LA PRESSIONE NEL CIRCUITO PRIMA DI EFFETTUARE QUALSIASI TIPO DI CONTROLLO O DI SOSTITUZIONE DEI PARTICOLARI DELL'APPARECCHIATURA.
- NON MODIFICARE MAI NESSUN PARTICOLARE DELL'APPARECCHIATURA. VERIFICA REGOLARMENTE I COMPONENTI DEL SISTEMA. SOSTITUIRE I PARTICOLARI DANNEGGIATI O USURATI.
- (QUANDO PREVISTI) STRINGERE E CONTROLLARE TUTTI I RACCORDI DI COLLEGAMENTO TRA LA POMPA, IL TUBO FLESSIBILE E LA PISTOLA (SE PREVISTA) PRIMA DI UTILIZZARE L'APPARECCHIATURA.
- UTILIZZARE SEMPRE IL TUBO FLESSIBILE PREVISTO NEL CORREDO STANDARD DI LAVORO. L'IMPIEGO DI ACCESSORI O ATTREZZATURA DIVERSI DA QUELLI RACCOMANDATI NEL PRESENTE MANUALE PUÒ ESSERE CAUSA DI INFORTUNI.
- IL FLUIDO CONTENUTO NEL TUBO FLESSIBILE PUÒ ESSERE MOLTO PERICOLOSO. MANEGGIARE CON CURA IL TUBO FLESSIBILE. NON TIRARE IL TUBO FLESSIBILE PER SPOSTARE L'APPARECCHIATURA. NON UTILIZZARE MAI UN TUBO FLESSIBILE DANNEGGIATO O RIPARATO.



L'elevata velocità di scorrimento del prodotto nel tubo flessibile può creare elettricità statica che si manifesta con piccole scariche e scintille. Si raccomanda di collegare a terra l'apparecchiatura. La pompa è collegata a terra dal filo di massa del cavo dell'alimentazione elettrica (1). La pistola è collegata a terra mediante il tubo alta pressione flessibile. Tutti gli oggetti conduttori che si trovano in prossimità della zona di lavoro devono essere collegati a terra.

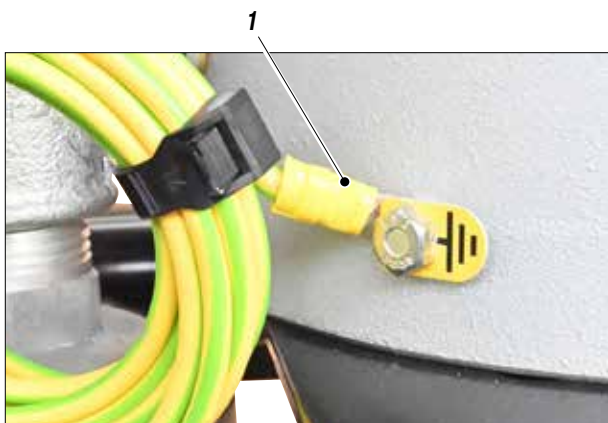


Fig. 1

Evitare assolutamente di spruzzare prodotti infiammabili o solventi in ambienti chiusi.

Evitare assolutamente di utilizzare l'apparecchiatura in ambienti saturi di gas potenzialmente esplosivi.



Verificare sempre la compatibilità del prodotto con i materiali che compongono l'apparecchiatura (pompa, pistola, tubo flessibile e accessori) con i quali può venire a contatto. Non utilizzare vernici o solventi che contengono idrocarburi alogenati (come il cloruro di metilene). Questi prodotti a contatto con parti in alluminio dell'apparecchiatura possono causare pericolose reazioni chimiche con rischio di esplosione.



Evitare di avvicinarsi eccessivamente allo stelo pistone della pompa quando questa è in funzione o in pressione. Un movimento improvviso o brusco dello stelo pistone può provocare lesioni o schiacciamenti alle dita.



Se il prodotto da utilizzare è tossico evitare l'inhalazione e il contatto, utilizzando guanti protettivi, occhiali di protezione e appropriate maschere.



Prendere appropriate misure di protezione dell'udito se si lavora nelle immediate vicinanze dell'apparecchiatura.



D CONDIZIONI DI GARANZIA

Le condizioni di garanzia non vengono applicate in caso di:

- procedure di lavaggio e pulizia dei componenti non eseguite correttamente e che causano malfunzionamento, usura o danneggiamento dell'apparecchiatura o parti di essa;
- uso improprio dell'apparecchiatura;
- uso contrario alla normativa nazionale prevista;
- installazione non corretta o difettosa;
- modifiche, interventi e manutenzioni non autorizzate dal costruttore;
- utilizzo di ricambi non originali e non relativi al modello specifico;
- inosservanza totale o parziale delle istruzioni.



E NORMATIVA DI RIFERIMENTO

La documentazione di riferimento per la progettazione e la costruzione della linea/macchina è la seguente:

- **Direttiva 2006/42/CE** concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alle macchine.
- **EN ISO 12100-1/-2** - Sicurezza del macchinario - Principi generali di progettazione - Valutazione del rischio e riduzione del rischio.

F PRINCIPIO DI FUNZIONAMENTO

La pompa **SIRIO** è una pompa pneumatica da utilizzare per la verniciatura in alta pressione senza ausilio di aria.

La versione in acciaio inox è particolarmente indicata per le vernici idrosolubili ("vernici all'acqua").

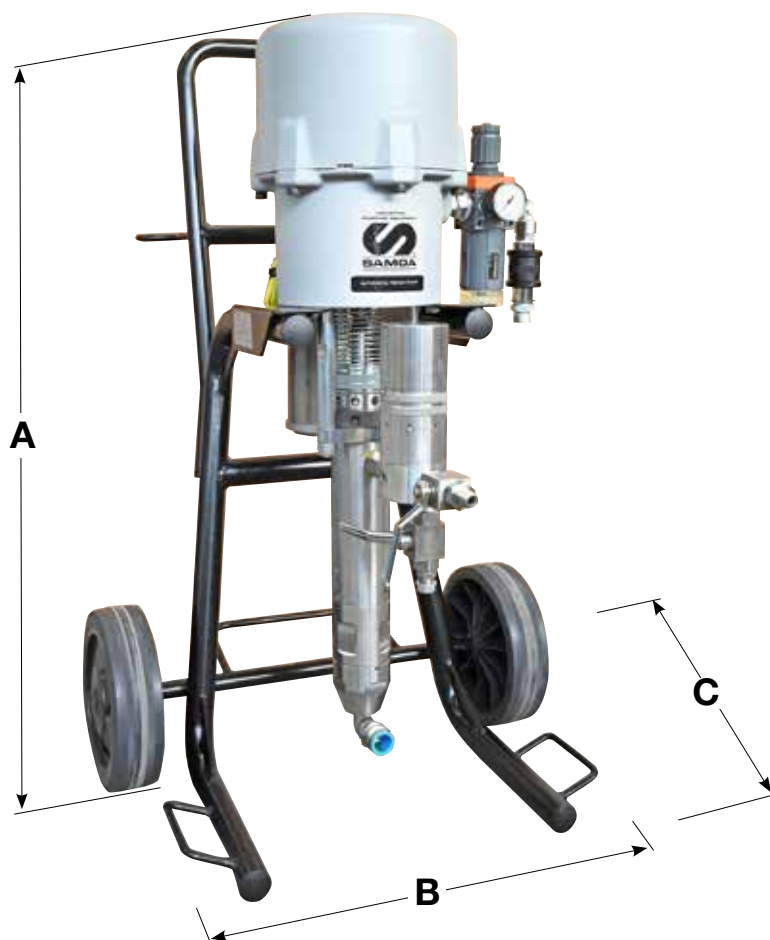
La pompa **SIRIO** è essenzialmente costituita da un motore ad aria e da una struttura definita "Gruppo pompaggio materiale" o più semplicemente "Gruppo pompante". Nel motore pneumatico l'aria compressa genera il movimento verticale alternativo del pistone motore; questo movimento viene trasmesso tramite un'asta di collegamento al pistone del pompante materiale. Ciò fa sì che la pompa aspiri il materiale o lo spinga verso l'uscita.

L'apparecchiatura completa comprende il carrello per il trasporto, il filtro materiale alta pressione, il regolatore dell'aria di alimentazione della pompa, il tubo di aspirazione del materiale (completo di filtro) e il tubo di ricircolo.

Il rapporto 30:1 - 45:1 sta ad indicare che la pressione di uscita del materiale è 30 - 45 volte la pressione dell'aria di alimentazione della pompa.

G DATI TECNICI

	SIRIO 30:1	SIRIO 45:1
Rapporto pressione pompa	30:1	45:1
Regolazione pressione aria	3 - 7 bar // 40 - 100 psi	3 - 7 bar // 40 - 100 psi
Max. pressione fluido in uscita	210 bar / 3.000 psi	315 bar / 4.500 psi
Portata per ciclo	125 cc	85 cc
Max. portata 60 cicli/min	7,5 l/min	5,1 l/min
Ingresso aria	3/4" BSPP (F)	3/4" BSPP (F)
Filettatura uscita fluido	3/4" BSPP(F)	3/4" BSPP (F)
Filettatura ingresso fluido	M36X2 (M)	M36X2 (M)
Consumo d'aria a 60 cicli/min	3 bar 760 l/m	3 bar 760 l/m
	5 bar 1.260 l/m	5 bar 1.260 l/m
	7 bar 1.760 l/m	7 bar 1.760 l/m
Livello della pressione sonora	< 80 dB (A)	< 80 dB (A)
Diametro motore e corsa pistone	6 1/2" - 4" // 162 mm - 100 mm	6 1/2" // 162 mm - 100 mm
Materiale guarnizioni	PTFE + PE 1000	PTFE + PE 1000
Materiale pompante	AISI 303	AISI 303
Materiale pistone	AISI 420B	AISI 420B
Peso	60 kg	60 kg
Altezza (A)	930 mm	930 mm
Larghezza (B)	450 mm	450 mm
Profondità (C)	450 mm	450 mm



H DESCRIZIONE DELLA FORNITURA

Codice	Descrizione
K99001	Sirio 30:1 Inox - Pistone tuffante Versione carrello + accessori
99001	Sirio 30:1 Inox completa di gruppo FRL, filtro di linea, valvola di scarico, sistema di aspirazione-ricircolo
35014	Tubo alta pressione $\varnothing 1/4"$ 7,5 mt raccordato M16x1,5
11200	Pistola airless AT250 raccordo girevole M16x1,5
18270	Base Super Fast Clean
SFC	Ugello airless misura a scelta
17200	Cassetta attrezzi
K99003	Sirio 45:1 Inox - Pistone tuffante Versione carrello + accessori
99003	Sirio 45:1 Inox completa di gruppo FRL, filtro di linea, valvola di scarico, sistema di aspirazione-ricircolo
35021	Tubo in treccia inox alta pressione $\varnothing 1/4"$ 7,5 mt raccordato M16x1,5
11130	Pistola airless L91X raccordo girevole M16x1,5
18270	Base Super Fast Clean
SFC	Ugello airless misura a scelta
17200	Cassetta attrezzi

Parti della pompa a contatto del materiale

Gruppo pompante: acciaio al carbonio zincato e alluminio o acciaio inox (a seconda delle versioni)

Sfere di tenuta: acciaio inox AISI 420B

Guarnizioni: PTFE

Altri parti della pompa

Corpo motore e pistone motore: alluminio

Stelo pistone motore pneumatico: acciaio inox

Telaio carrello: lamiera verniciata



Tenere ben presente queste note quando si deve valutare la compatibilità di un prodotto da utilizzare e quando si vuole procedere all'eliminazione di uno o più particolari della pompa non più utilizzabili, ai fini di programmare il riciclaggio dei singoli componenti nel rispetto dell'ambiente.



I DESCRIZIONE DELL'APPARECCHIATURA

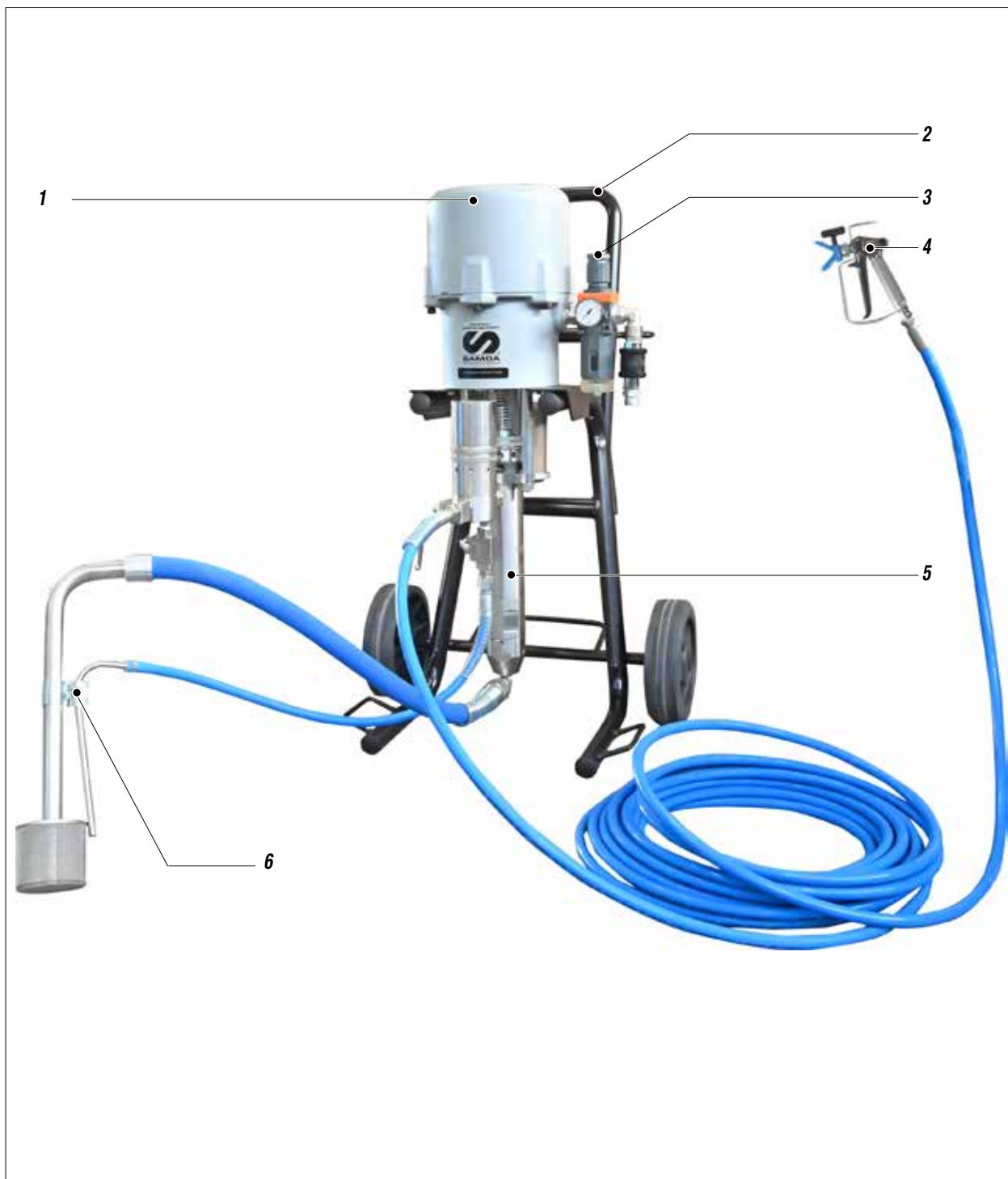


Fig. 1

Pos.	Descrizione
1	Motore pneumatico pompa
2	Carrello trasporto apparecchiatura
3	Gruppo regolatore di pressione

Pos.	Descrizione
4	Pistola di verniciatura
5	Gruppo pompante materiale
6	Gruppo aspirazione materiale

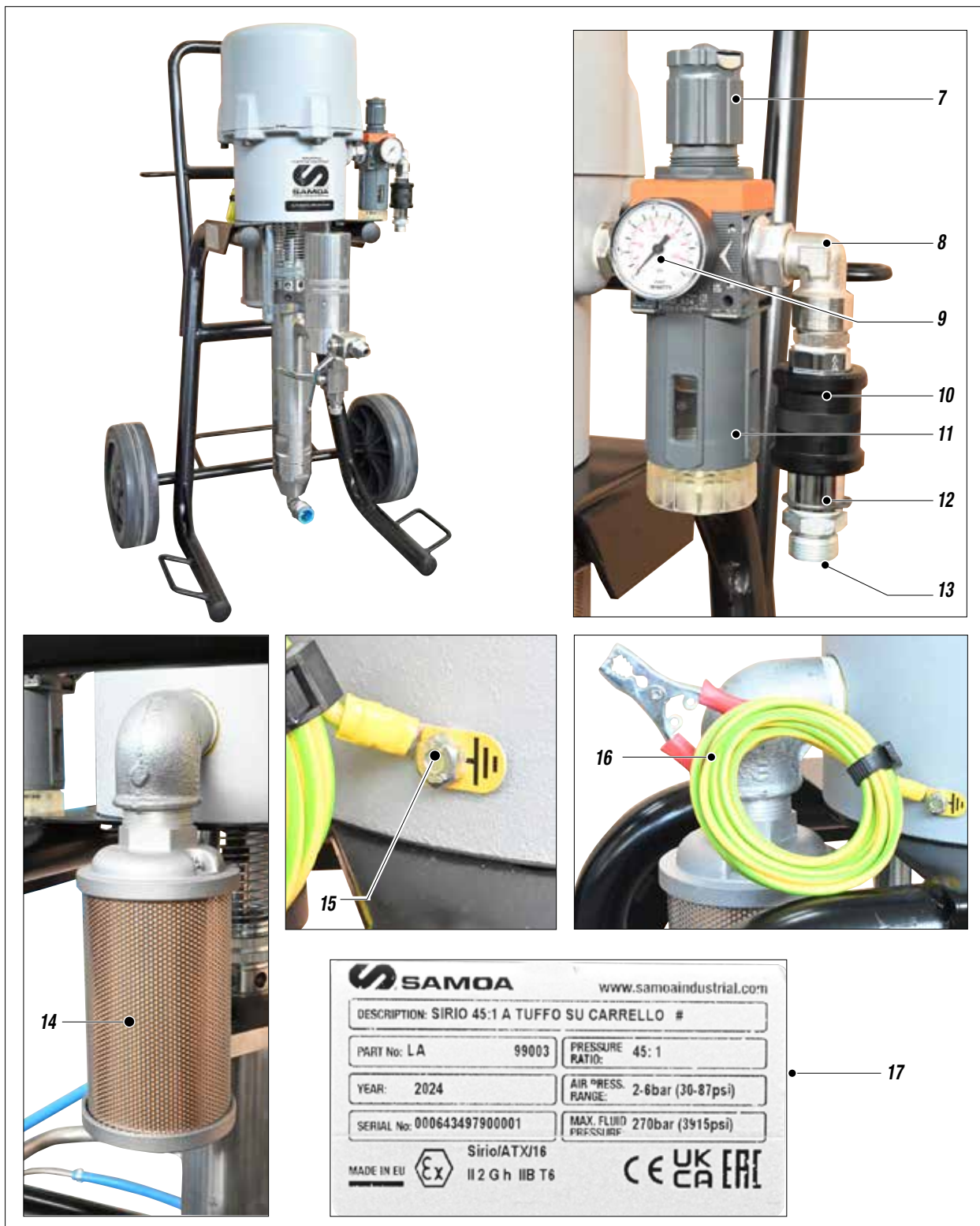


Fig. 2

Pos.	Descrizione
7	Regolatore pressione aria alimentazione pompa
8	Gomito
9	Manometro lettura pressione aria alimentazione pompa
10	Valvola a scorsoio
11	Filtro aria
12	Nipplo

Pos.	Descrizione
13	Ingresso aria compressa
14	Filtro fono assorbente
15	Punto di fissaggio cavo messa a terra
16	Cavo di messa a terra con pinza
17	Targa identificazione macchina

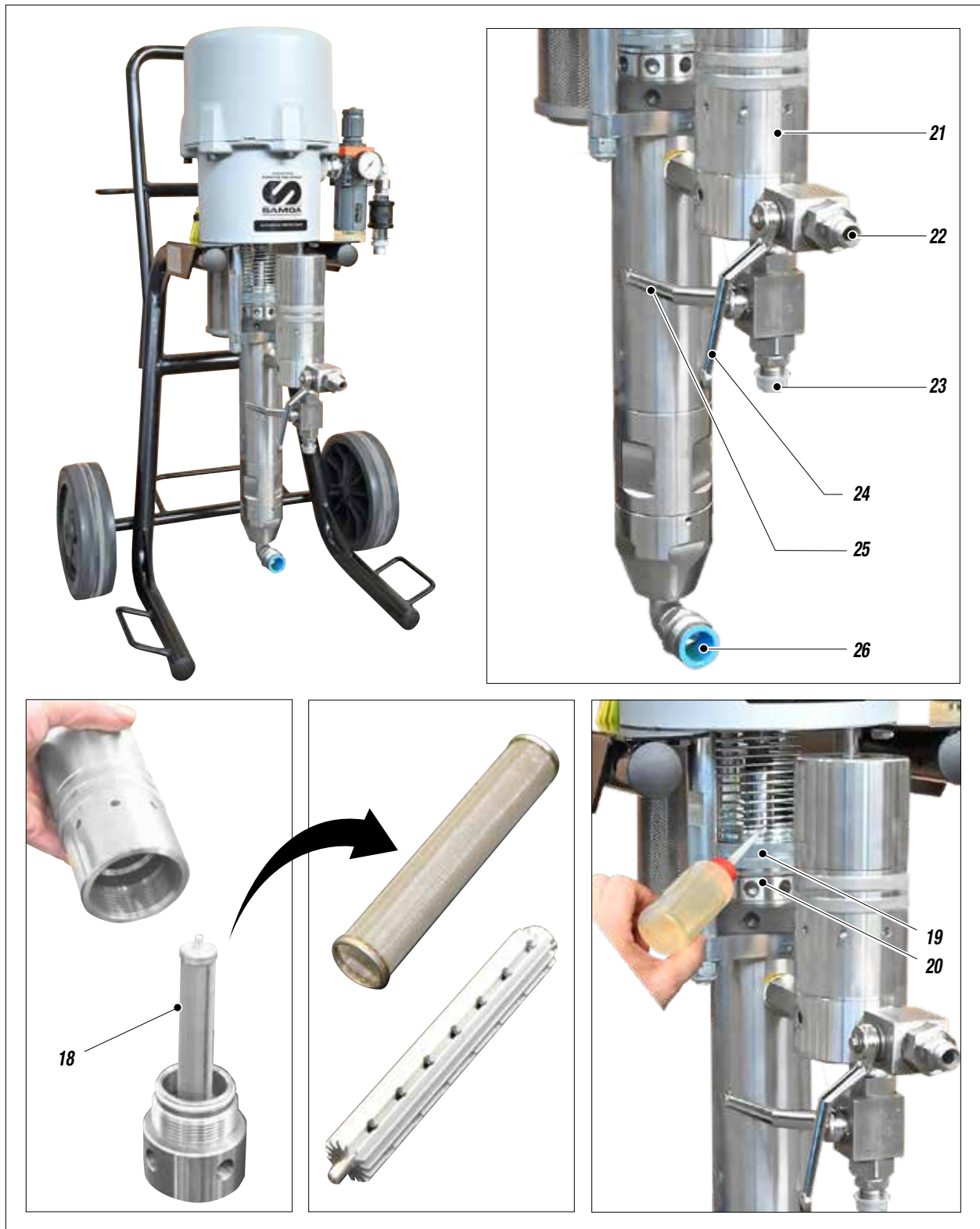


Fig. 3

Pos.	Descrizione
18	Filtro
19	Tazza per olio lubrificante
20	Ghiera
21	Filtro alta pressione uscita materiale
22	Raccordo uscita materiale

Pos.	Descrizione
23	Raccordo fissaggio tubo di ricircolo
24	Rubinetto mandata prodotto
25	Rubinetto ricircolo
26	Raccordo fissaggio tubo di aspirazione



Fig. 4

Pos.	Descrizione
27	Tubo flessibile materiale
28	Pistola AT250 - OPTIONAL
29	Pistola L91 - OPTIONAL

Pos.	Descrizione
30	Filtro di aspirazione materiale
31	Tubo ricircolo materiale
32	Tubo di aspirazione materiale

J MESSA A PUNTO

COLLEGAMENTO ALL'ARIA DI ALIMENTAZIONE

- Per l'alimentazione della pompa utilizzare un tubo (1) avente un diametro interno non inferiore a 10 mm e collegarlo al raccordo (2).

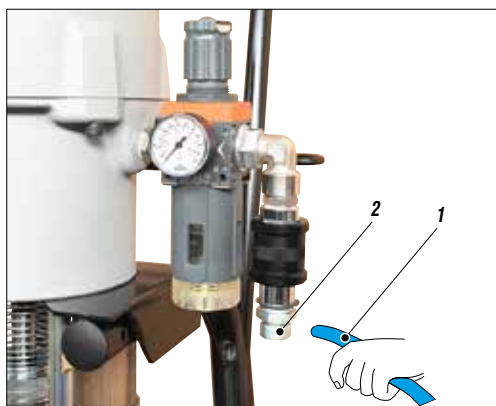


Fig. 1

COLLEGAMENTO DEI TUBI DI ASPIRAZIONE E DI RICIRCOLO

- Collegare alla pompa il tubo di aspirazione (3) all'attacco (4) e il tubo di ricircolo (5) all'attacco (6). Il tubo di aspirazione può essere stretto con l'uso delle mani, mentre per il serraggio del tubo di ricircolo utilizzare una chiave. In entrambi i casi non usare sigillanti per filettature sui raccordi.

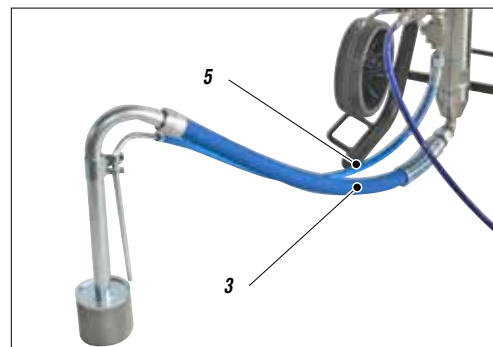


Fig. 2

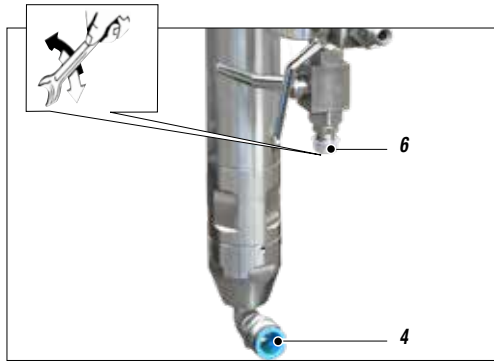


Fig. 3

COLLEGAMENTO DEL TUBO FLESSIBILE ALTA PRESSIONE E PISTOLA (Vers. AIRLESS)

- Collegare il tubo flessibile alta pressione (7) alla pompa tramite l'attacco (8) e alla pistola (9) avendo cura di serrare fortemente i raccordi (si consiglia di utilizzare due chiavi). Non usare sigillanti per filettature sui raccordi.
- Accertarsi che la pistola sia priva dell'ugello di atomizzazione.

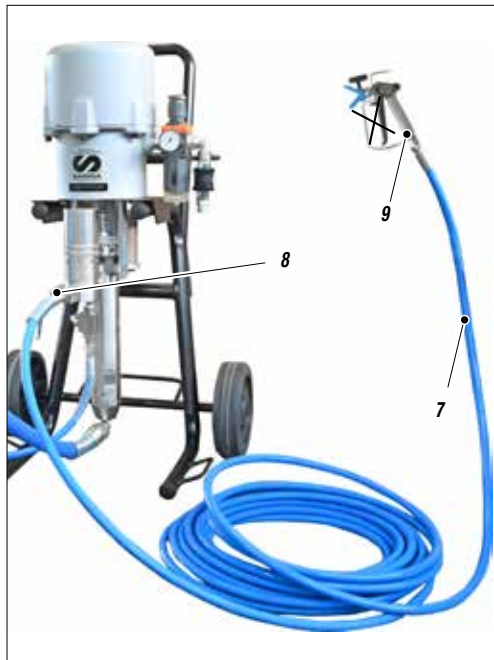


Fig. 4

PREPARAZIONE DELLA VERNICE

- Accertarsi che il prodotto si presti ad un'applicazione a spruzzo.
- Mescolare e filtrare il prodotto prima dell'uso. Per il filtraggio si consiglia l'impiego delle calze filtranti LARIUS METEX fine (Rif. 214) e grossa (Rif. 215).



Accertarsi che il prodotto che si vuole utilizzare sia compatibile con i materiali con cui è stata realizzata l'apparecchiatura. A tale scopo consultare il fornitore del prodotto.

LAVAGGIO DELL'APPARECCHIATURA NUOVA

- L'apparecchiatura è stata collaudata in fabbrica con olio minerale leggero che è rimasto all'interno del pompante per protezione. Quindi prima di aspirare il prodotto bisogna eseguire un lavaggio con diluente.

- Immergere il tubo di aspirazione (3) nel secchio del solvente di lavaggio.
- Inserire il tubo di ricircolo (5) in un recipiente di raccolta (si consiglia di utilizzare un recipiente metallico).

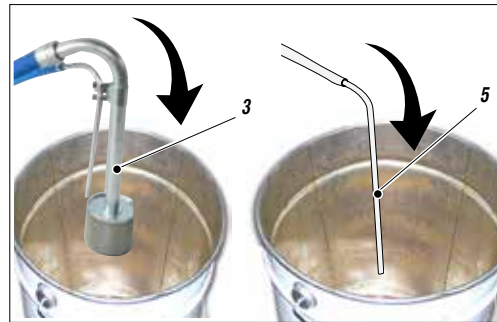


Fig. 5

- Aprite il rubinetto di ricircolo (10).

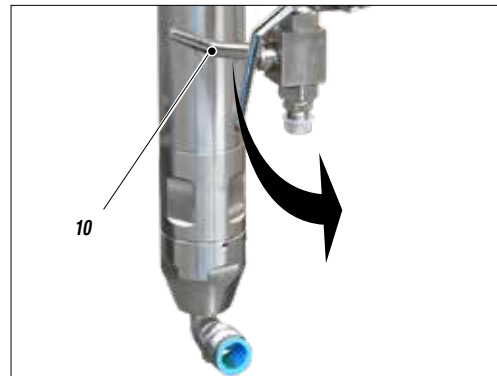


Fig. 6

- Regolare la pressione di alimentazione della pompa a 3 bar circa.
- La pompa si metterà in funzione ed espellerà l'olio dal tubo di ricircolo. Chiudere il rubinetto di ricircolo (10) appena si vedrà uscire del solvente pulito.
- Sollevare il tubo di aspirazione (3) dal secchio del solvente.
- A questo punto appoggiare la pistola (9) contro il bordo del recipiente di raccolta (11) e premendo il grilletto espellere l'olio residuo. Rilasciare il grilletto quando si vedrà uscire del solvente pulito.
- Puntare la pistola contro il secchio del solvente e premere il grilletto così da recuperare il solvente pulito rimasto nella pompa.
- Appena si noterà un funzionamento accelerato della pompa (la pompa "va a vuoto") chiudere la valvola passaggio aria.

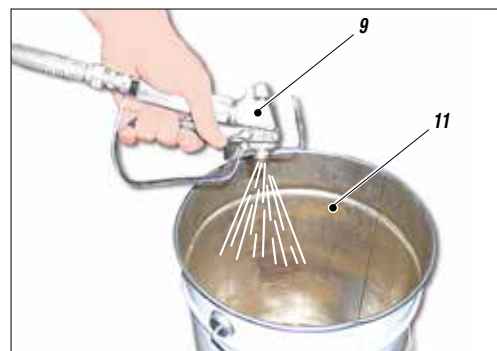


Fig. 7

K FUNZIONAMENTO

- Utilizzare l'apparecchiatura solo dopo aver completato tutte le operazioni di messa a punto descritte nel paragrafo precedente.



Controllare tutti i raccordi di collegamento dei diversi componenti (pompa, tubo flessibile, pistola, ecc.) prima di utilizzare l'apparecchiatura.

- Utilizzare il lubrificante (1) in dotazione (rif. 16340) per facilitare lo scorrimento del pistone all'interno del pacco di tenuta, impedendo al materiale sfuggito alla tenuta delle guarnizioni di seccare quando viene fermata l'apparecchiatura.



Fig. 1



Prima di ogni giornata di lavoro, controllare che la ghiera sia ricolma di olio idraulico (rif. 16340); l'olio favorisce lo scorrimento del pistone e impedisce al materiale, sfuggito alla tenuta delle guarnizioni, di seccare quando viene fermata l'apparecchiatura.

- Fissare l'ugello di atomizzazione (2) sulla pistola, scegliere l'ugello adatto in base alle caratteristiche del materiale che si vuole utilizzare e al tipo di lavoro che deve eseguire.



Fig. 2

- Immergere il tubo di aspirazione (3) e quello di ricircolo (4) nel secchio del prodotto.

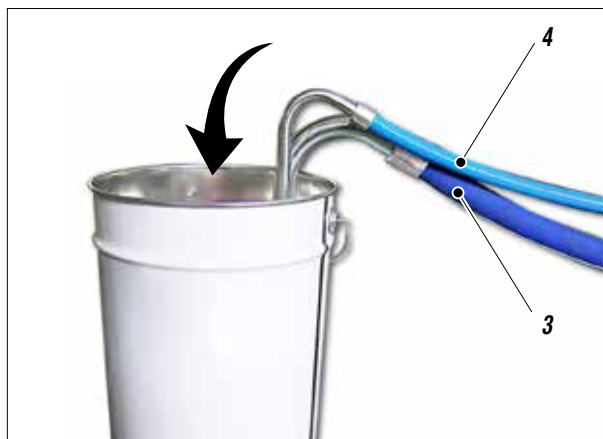


Fig. 3

- Aprire il rubinetto di ricircolo (5).

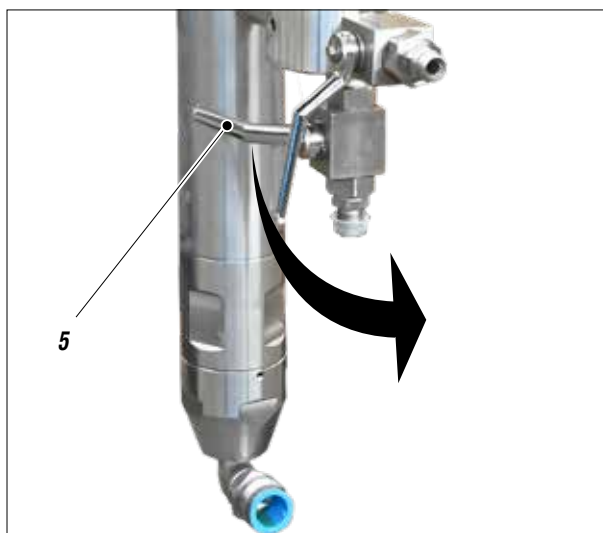


Fig. 4

- Regolare la pressione di alimentazione della pompa agendo sulla manopola (6) a 3-4 bar circa.



Fig. 5

- Lasciare ricircolare il prodotto per qualche secondo. Poi richiudere il rubinetto di ricircolo (5). La pompa continuerà a funzionare fino a che il prodotto non avrà riempito il tubo flessibile alta pressione fino alla pistola dopodichè si fermerà automaticamente.
- Aumentare la pressione di alimentazione della pompa sino a raggiungere un valore di pressione che garantisca una buona atomizzazione del prodotto e aprire la valvola di mandata (7).

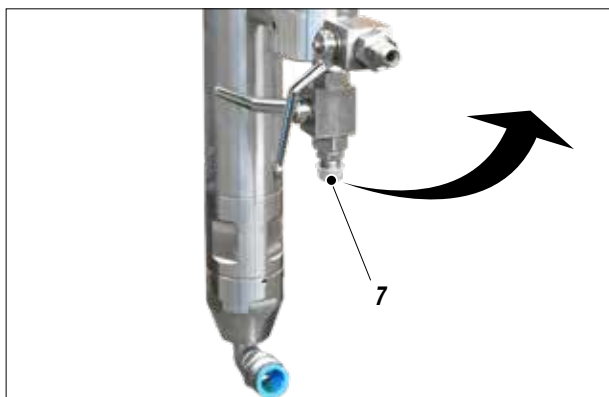


Fig. 6

L PULIZIA DI FINE LAVORO

- Sollevare il tubo di aspirazione (1) dal secchio del prodotto.



Fig. 1

NOTA

Uno spruzzo incostante e marcato sui fianchi indica una pressione di esercizio bassa. Al contrario una pressione troppo alta provoca una elevata nebbia ("overspray").

Non spruzzare senza contemporaneamente fare avanzare lateralmente la pistola (destra-sinistra) per evitare sovrappessori di vernice.

Procedere sempre con passate regolari in bande parallele.

Tenere una distanza costante tra la pistola e il supporto da verniciare e mantenersi perpendicolari ad esso.



Non dirigere mai la pistola verso se stessi o altre persone.

Il contatto con il getto può causare serie ferite.

- Ridurre la pressione di alimentazione della pompa a 3-4 bar circa agendo sulla manopola (2).



Fig. 2

- Aprire il rubinetto di ricircolo (3) così da recuperare il prodotto rimasto nell'apparecchiatura.

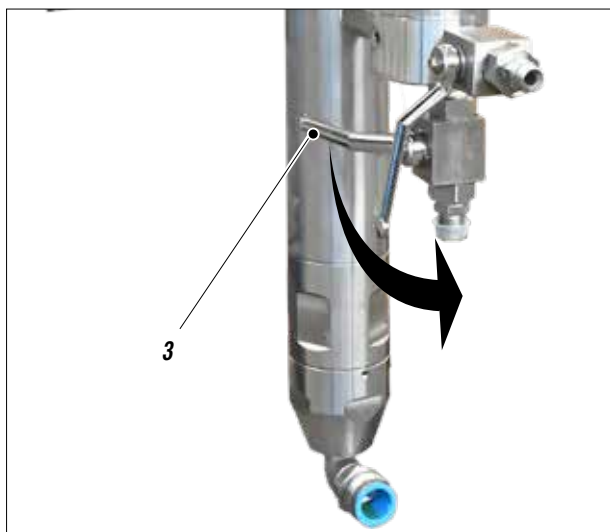


Fig. 3

- Appena si noterà un funzionamento accelerato della pompa, chiudere la valvola passaggio aria agendo sulla manopola (2).
- Puntare la pistola (4) contro il secchio (5) del prodotto e premere il grilletto così da scaricare la pressione residua.

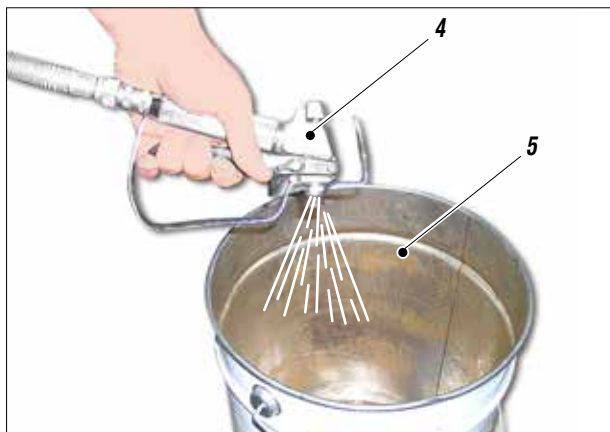


Fig. 4

- Togliere l'ugello dalla pistola (6) (ricordarsi di pulirlo con del solvente!).

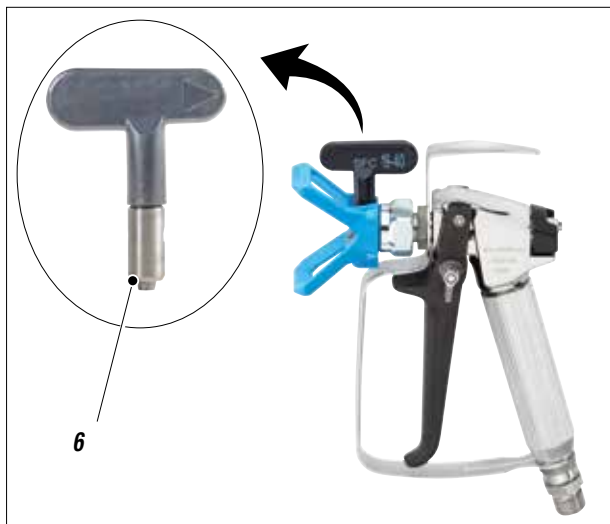


Fig. 5

- Immergere il tubo di aspirazione (7) nel secchio del solvente di lavaggio (accertarsi che sia compatibile con il prodotto che si sta utilizzando).
- Inserire il tubo di ricircolo (8) in un recipiente di raccolta (si consiglia di utilizzare un recipiente metallico).

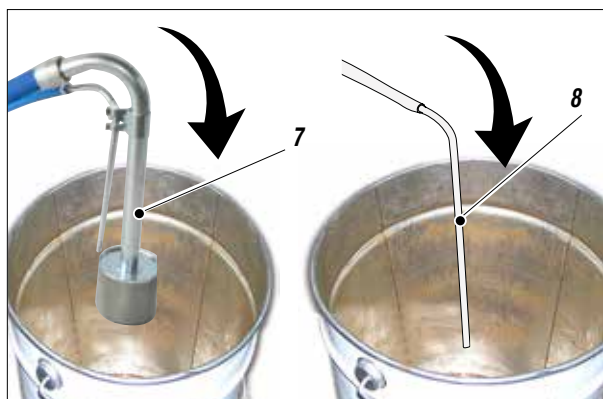


Fig. 6

- Aprire il rubinetto di ricircolo (3).
- Aprire la valvola passaggio aria (2) così da rimettere in funzione la pompa.
- Chiudere il rubinetto di ricircolo (3) appena si vedrà uscire del solvente pulito.
- Sollevare il tubo di aspirazione dal secchio del solvente.
- Puntare la pistola (4) contro il recipiente (9) di raccolta e premere il grilletto così da espellere il prodotto residuo.
- Appena si noterà un funzionamento accelerato della pompa (la pompa "va a vuoto") chiudere la valvola passaggio aria.

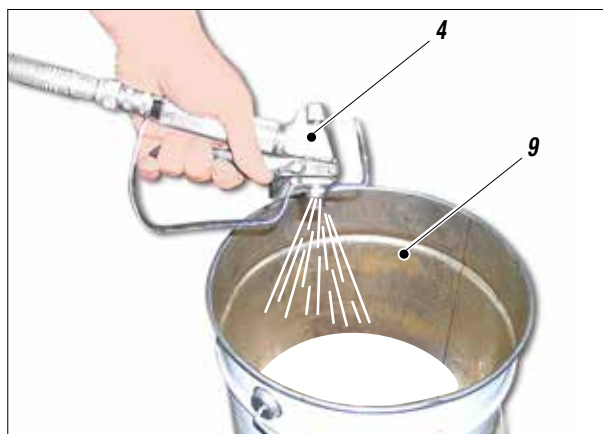


Fig. 7

- Se si prevede un lungo periodo di inattività, si consiglia di aspirare e di lasciare all'interno del pompante e del tubo flessibile olio minerale leggero.
- In questo caso prima di riutilizzare l'apparecchiatura seguire la procedura di lavaggio descritta nel capitolo "Messa a punto".



Conservare eventuali fluidi pericolosi in contenitori appropriati. Essi vanno eliminati in osservanza alle leggi relative allo smaltimento dei rifiuti industriali.

M MANUTENZIONE ORDINARIA



Chiudere sempre la fornitura di aria compressa e scaricare la pressione nell'impianto prima di effettuare qualsiasi tipo di controllo o di manutenzione sulla pompa.

CONTROLLO GHIERA

- Verificare periodicamente (e ogni volta che si avvia la pompa dopo un lungo periodo di inattività) che la ghiera premiguarnizioni non sia allentata provocando la fuoriuscita del prodotto. Per stringere la ghiera (1) utilizzare la chiave in dotazione (2).



La ghiera (1) deve essere stretta in modo da impedire perdite ma non eccessivamente per non causare il grippaggio del pistone pompante e l'usura eccessiva delle guarnizioni di tenuta. Se dovesse persistere perdita di prodotto procedere alla sostituzione delle guarnizioni superiori.



Prima di ogni giornata di lavoro, controllare che la tazza (3) sia ricolma di olio idraulico (rif. 16340); l'olio favorisce lo scorrimento del pistone e impedisce al materiale, sfuggito alla tenuta delle guarnizioni, di seccare quando viene fermata l'apparecchiatura.

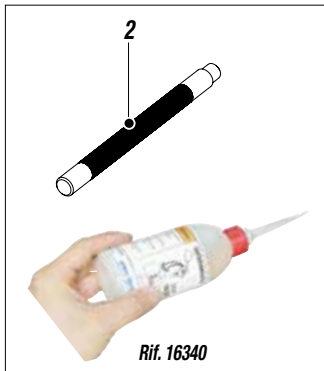


Fig. 1

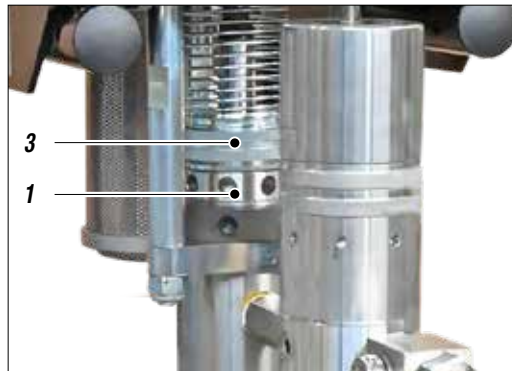


Fig. 2



Fig. 3

PULIZIA FILTRO ASPIRAZIONE

- Smontare e pulire il filtro aspirazione materiale (4).

PULIZIA FILTRO ALTA PRESSIONE

- Smontate e pulire il filtro alta pressione di uscita materiale (5) utilizzando l'apposita chiave (2) fornita in dotazione.
- Controllare periodicamente la linea di fornitura dell'aria alla pompa. Accertarsi che l'aria sia sempre ben pulita e lubrificata.

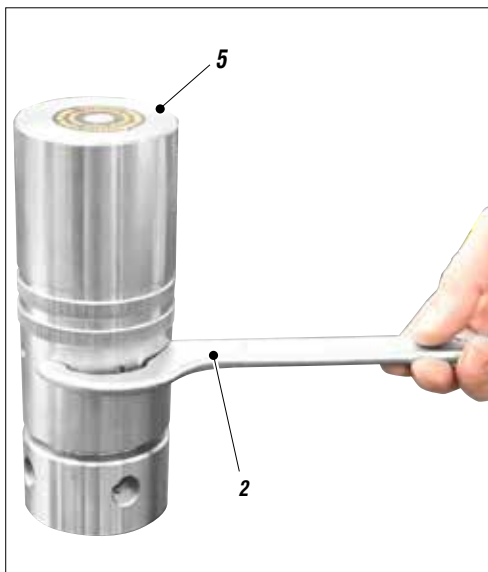


Fig. 4



Fig. 5

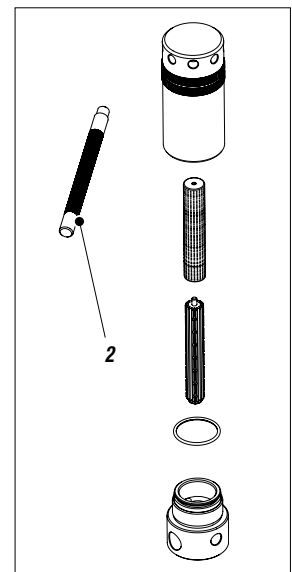
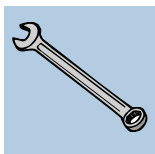


Fig. 6

N SMONTAGGIO E RIMONTAGGIO DEL GRUPPO POMPANTE

1

Utensili e attrezzature necessarie



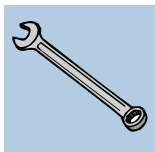
Procedura

1.1 Rimuovere il gruppo filtro alta pressione dalla pompa



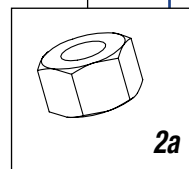
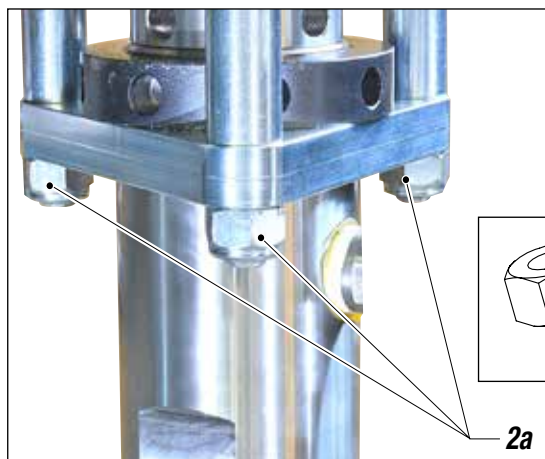
2

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

2.1 Rimuovere i dadi (2a)

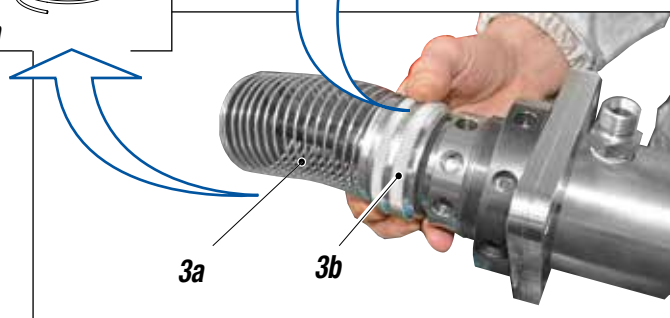
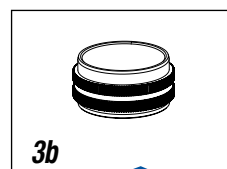
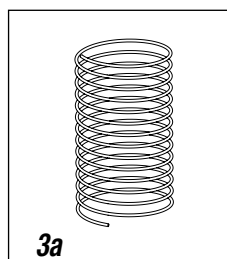


2a

3

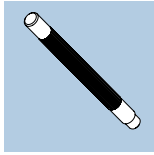
Procedura

3.1 Rimuovere la molla di protezione (3a)
e il bicchiere porta olio (3b)



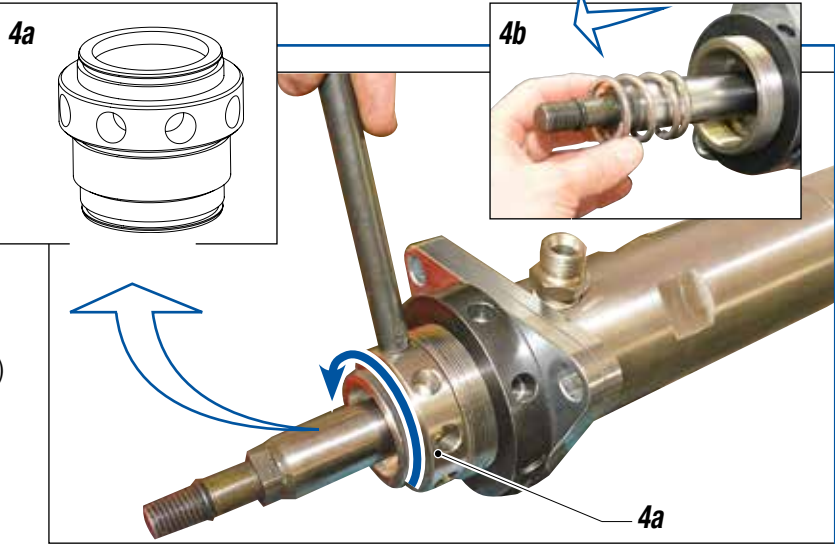
4

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 4.1 Svitare la ghiera porta guarnizioni (4a)
- 4.2 Sfilare la molla (4b)



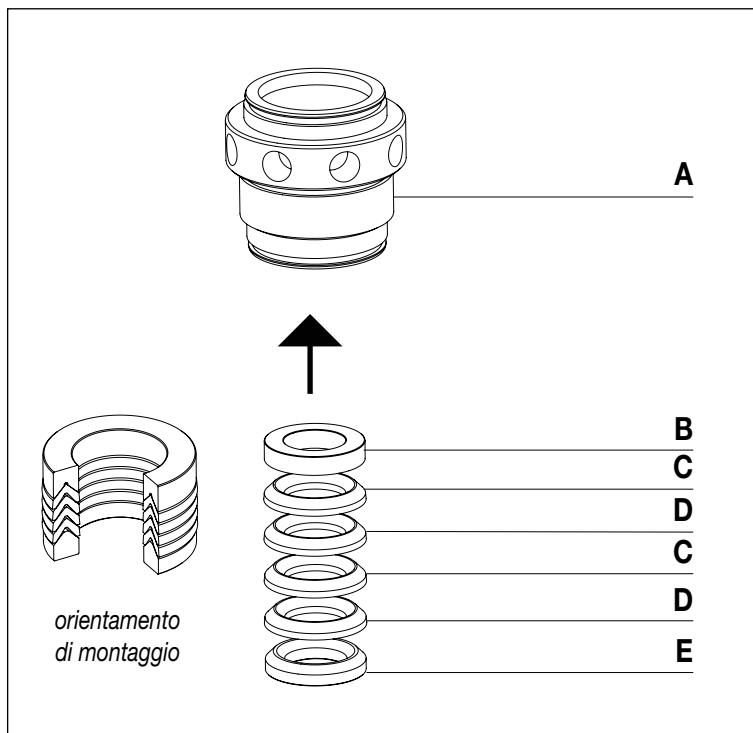
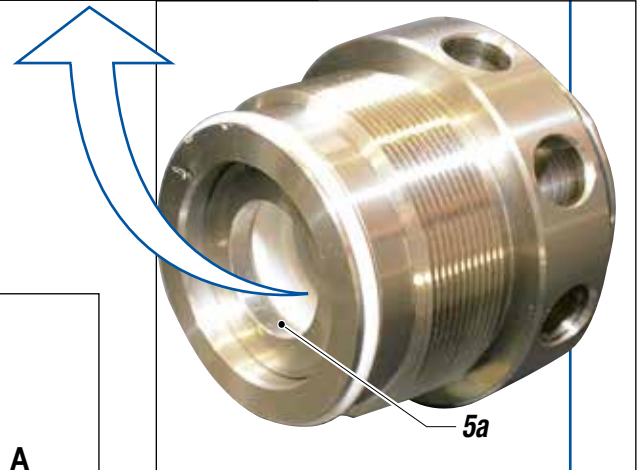
5

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 5.1 Rimuovere le guarnizioni (5.a) contenute all'interno della ghiera
- 5.2 Pulire e lubrificare la sede delle guarnizioni
- 5.3 Sostituire le guarnizioni con il nuovo kit (5.b) completo



NOTA

Rispettare il senso di orientamento delle guarnizioni

- A: Porta guarnizioni
- B: Anello femmina in ACCIAIO
- C: Anello di tenuta in PTFE
- D: Anello di tenuta in POLIPROPILENE HD
- E: Anello maschio in ACCIAIO

6

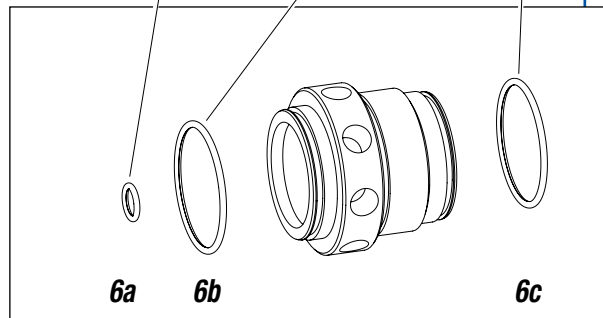
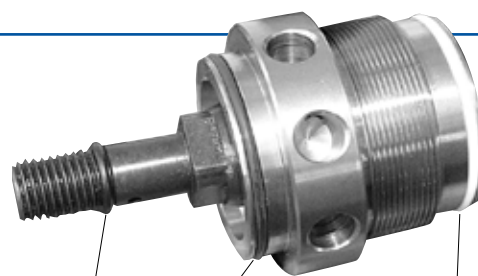
Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

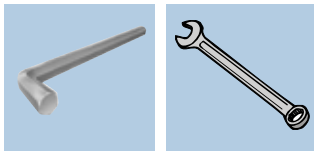
- 6.1 Rimuovere le guarnizioni (6a, 6b, 6c)
- 6.2 Pulire e lubrificare la sede delle guarnizioni
- 6.3 Sostituire le guarnizioni con il nuovo kit completo

- 6a: Anello OR in NBR
- 6b: Anello OR in VITON
- 6c: Anello OR in PTFE



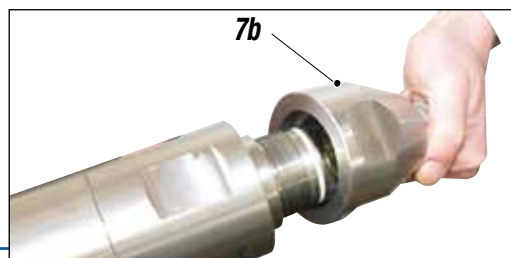
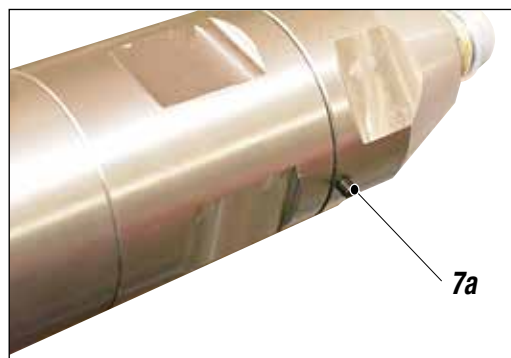
7

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 7.1 Rimuovere la vite (7a) del corpo valvola di fondo
- 7.2 Con una chiave da 70 mm svitare il corpo valvola di fondo (7b)
- 7.3 Rimuovere il corpo valvola di fondo e rimuovere la sfera (7c)



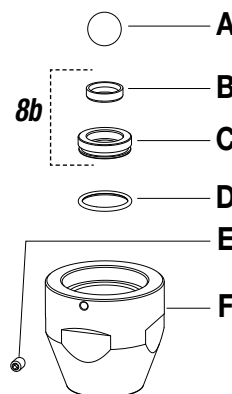
8

Utensili e attrezzature necessarie

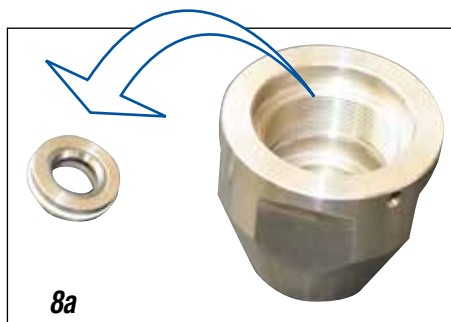


Procedura

- 8.1 Rimuovere le guarnizioni (8a) contenute all'interno della valvola di fondo
- 8.2 Pulire e lubrificare la sede delle guarnizioni
- 8.3 Sostituire le guarnizioni con il nuovo kit (8b) completo



- A: Sfera
- B: Sede sfera
- C: Porta sede sfera
- D: Anello OR in PTFE
- E: Vite senza testa con esagono incassato
- F: Corpo valvola di fondo



NOTA

Rispettare il senso di orientamento delle guarnizioni

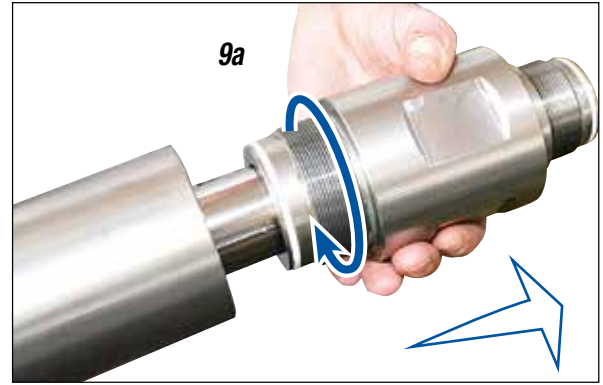
9

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

9.1 Svitare e rimuovere il cilindro inferiore (9a)



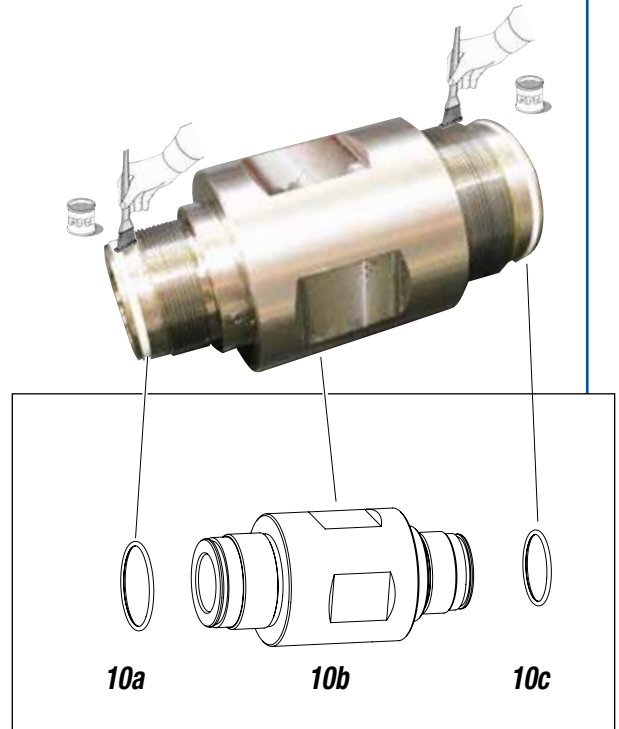
10

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 10.1 Rimuovere le guarnizioni (10a, 10b, 10c)
- 10.2 Pulire e lubrificare la sede delle guarnizioni
- 10.3 Sostituire le guarnizioni con il nuovo kit completo



- 10a: Anello OR in PTFE
- 10b: Cilindro inferiore
- 10c: Anello OR in PTFE

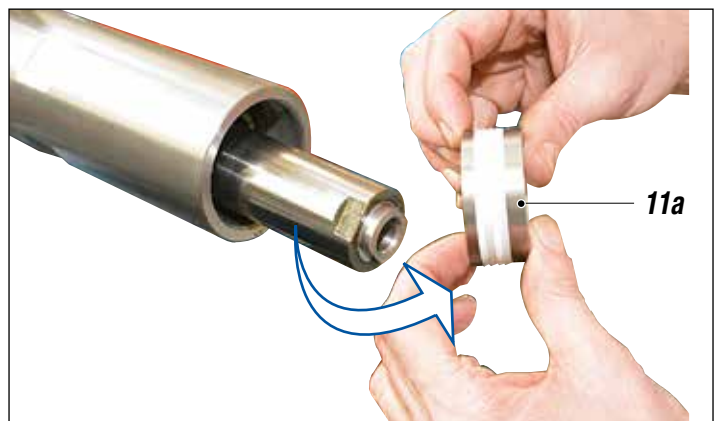
11

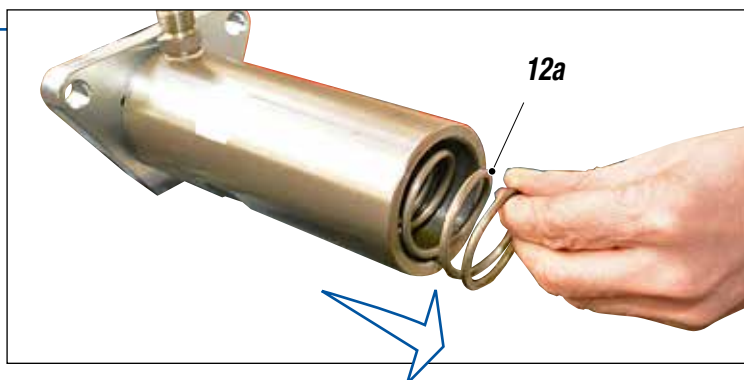
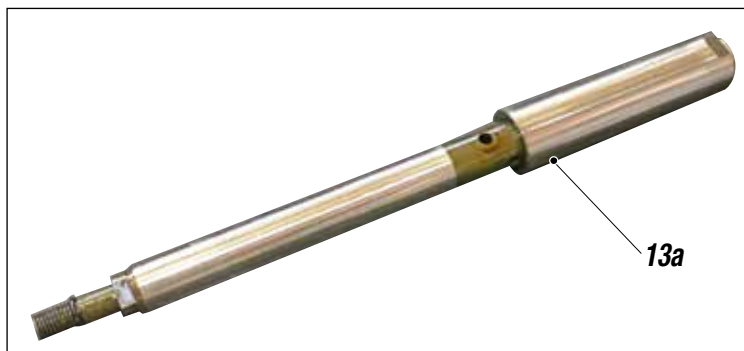
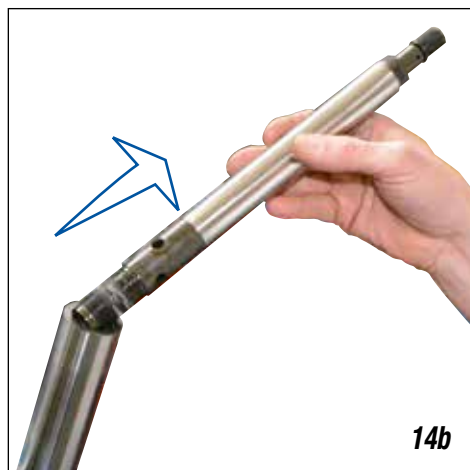
Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 11.1 Rimuovere le guarnizioni (11.a) contenute all'interno del cilindro superiore
- 11.2 Pulire e lubrificare la sede delle guarnizioni



12Procedura**12.1** Togliere la molla (12a) dal cilindro superiore**13**Procedura**13.1** Rimuovere lo stelo pistone (13a) dal cilindro superiore**14**Utensili e attrezzature necessarieProcedura**14.1** Con una chiave svitare lo stelo pistone (14a) e separarlo (14b)**15**Utensili e attrezzature necessarieProcedura**15.1** Con un cacciavite rimuovere la guarnizione contenuta all'interno dello stelo pistone inferiore (15a)**15.2** Pulire e lubrificare la sede della guarnizione**15.3** Sostituire la guarnizione con una nuova

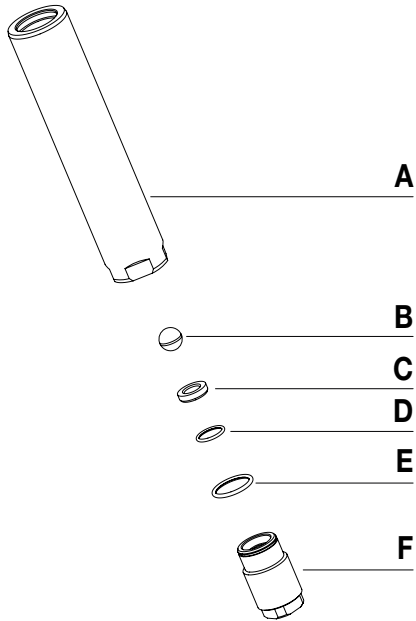
16

Utensili e attrezzature necessarie



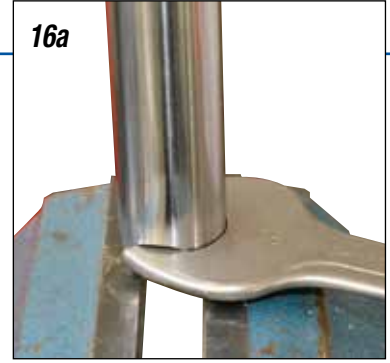
Procedura

- 16.1** Con una chiave svitare lo stelo pistone inferiore (16a)
- 16.2** Sostituire i componenti (B, C, D, E)
- 16.3** Pulire e lubrificare la sede delle guarnizioni del corpo valvola stelo (16b)
- 16.4** Rimontare il corpo valvola stelo (16c)

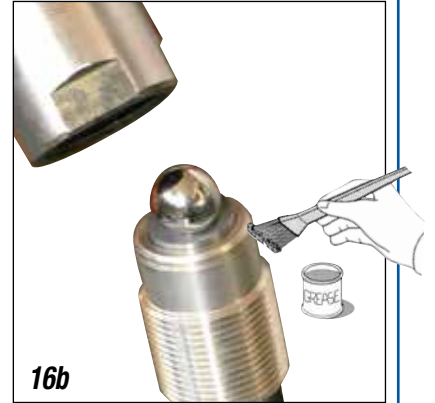


- A:** Stelo pistone inferiore
- B:** Sfera
- C:** Sede sfera
- D:** Anello in PTFE
- E:** Anello in PTFE
- F:** Corpo valvola stelo

16a



16b



16c



17

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 17.1** Pulire e lubrificare lo stelo inferiore e superiore (17a)
- 17.2** Rimontare lo stelo pistone (17b) (17c)



17a



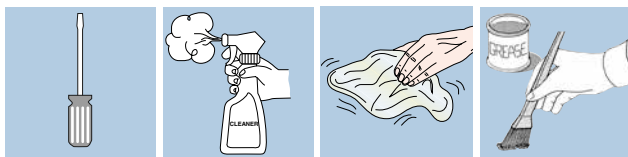
17b



17c

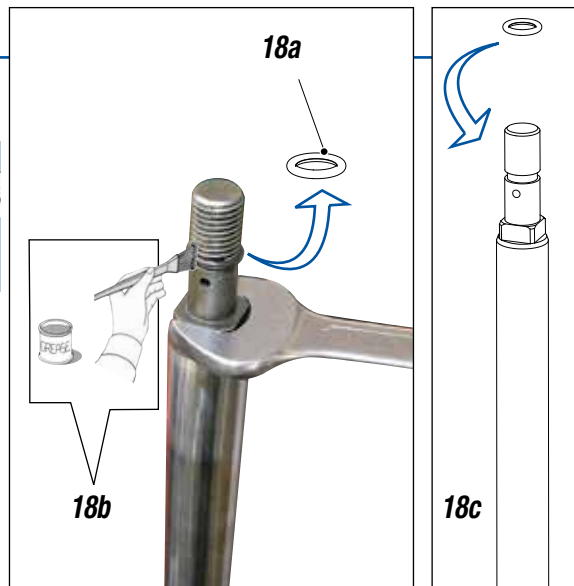
18

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

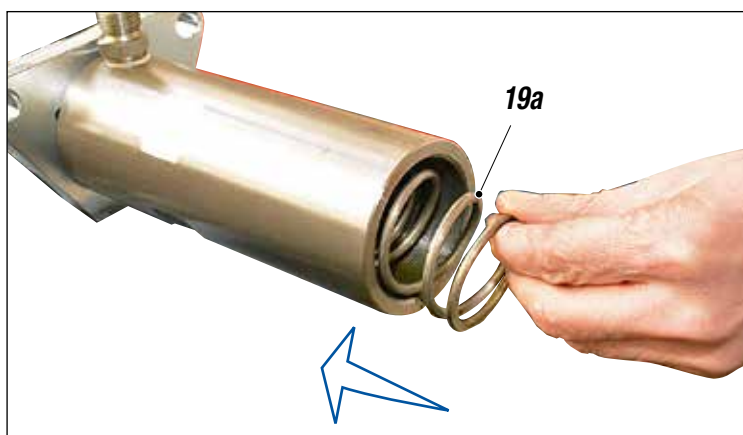
- 18.1 Con un cacciavite rimuovere la guarnizione (18a)
- 18.2 Pulire e lubrificare la sede della guarnizione (18b)
- 18.3 Sostituire la guarnizione con una nuova (18c)



19

Procedura

- 19.1 Rimontare la molla (19a) all'interno del cilindro superiore



20

Utensili e attrezzature necessarie



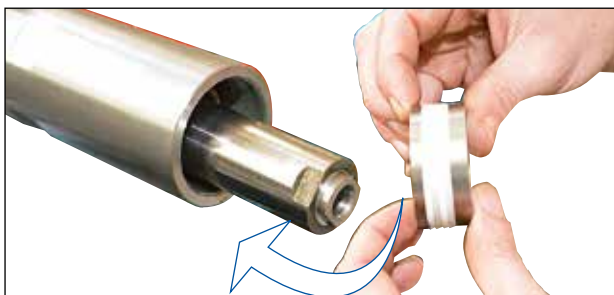
Procedura

- 20.1 Pulire e lubrificare la sede della guarnizione (20a)



Procedura

20.2 Rimontare le guarnizioni inferiori (20b)

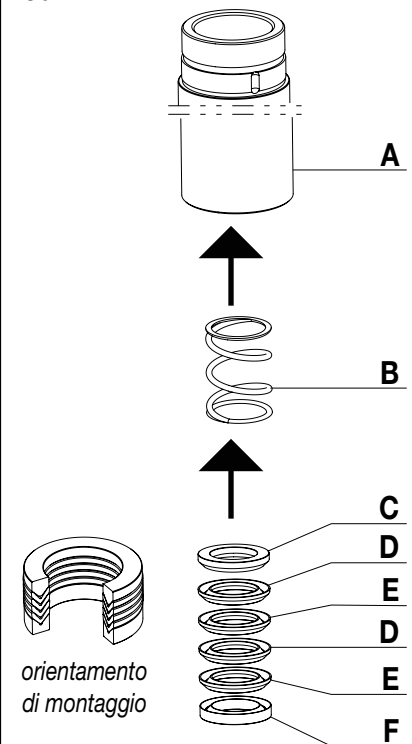


NOTA

Rispettare il senso di orientamento delle guarnizioni

- A:** Cilindro Superiore
- B:** Molla
- C:** Anello maschio in ACCIAIO
- D:** Anello di tenuta in PTFE
- E:** Anello di tenuta in PROPILENE
- F:** Anello femmina in ACCIAIO

20b



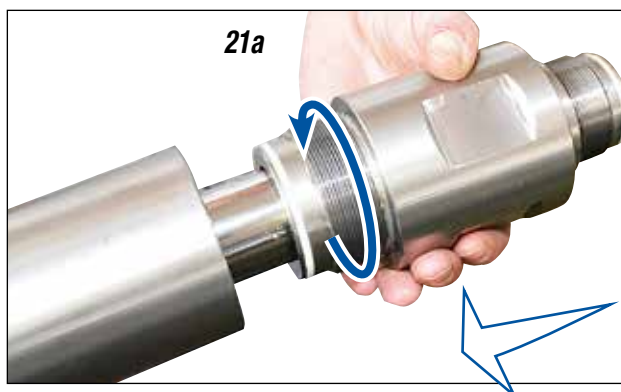
21

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

21.1 Avvitare e rimontare il cilindro inferiore (21a)



22

Utensili e attrezzature necessarie



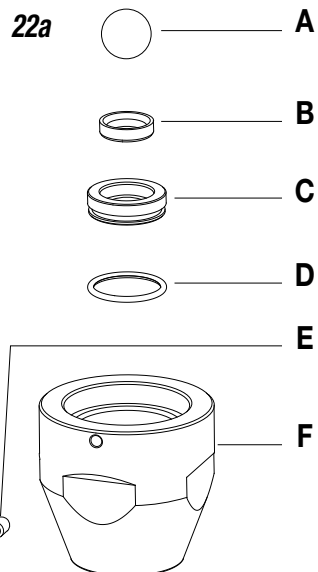
Procedura

- 22.1** Pulire e lubrificare la sede delle guarnizioni
- 22.2** Rimontare il corpo valvola di fondo come indicato in figura (22a)
- 22.3** Inserire la sfera all'interno della sede

NOTA

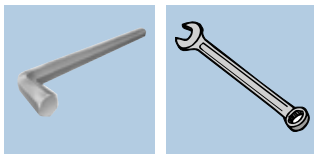
Rispettare il senso di orientamento delle guarnizioni

- A:** Sfera
- B:** Sede sfera
- C:** Porta sede sfera
- D:** Anello OR in PTFE
- E:** Vite senza testa con esagono incassato
- F:** Corpo valvola di fondo



23

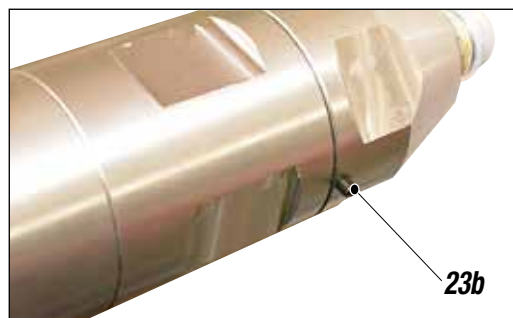
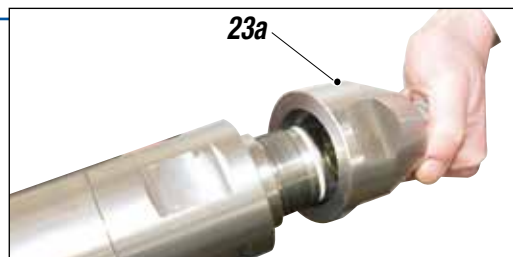
Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

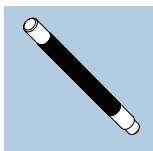
23.1 Con una chiave da 70 mm riavvitare il corpo valvola di fondo (23a)

23.2 Riavvitare la vite (23b) del corpo valvola di fondo



24

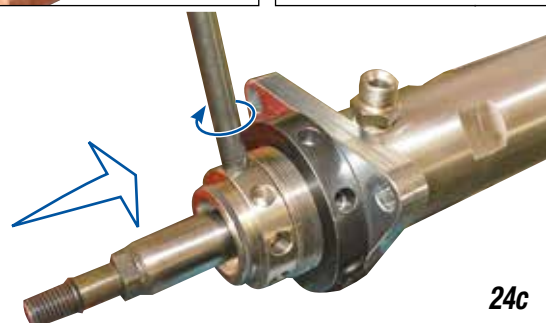
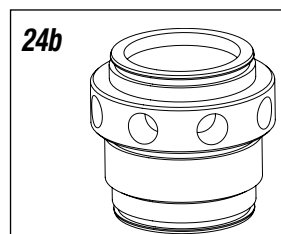
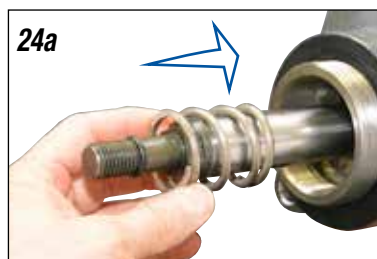
Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

24.1 Inserire la molla (24a)

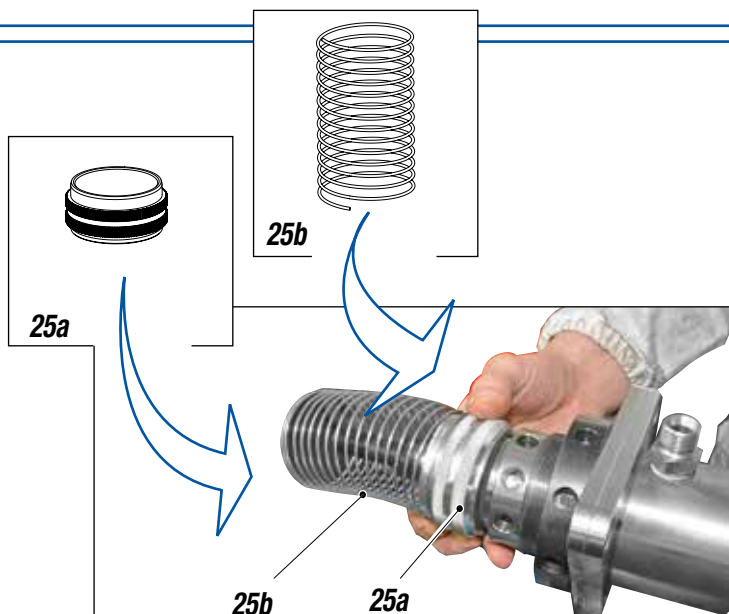
24.1 Riavvitare la ghiera porta guarnizioni (24b) come indicato in figura (24c)

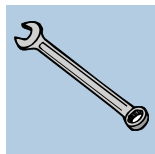
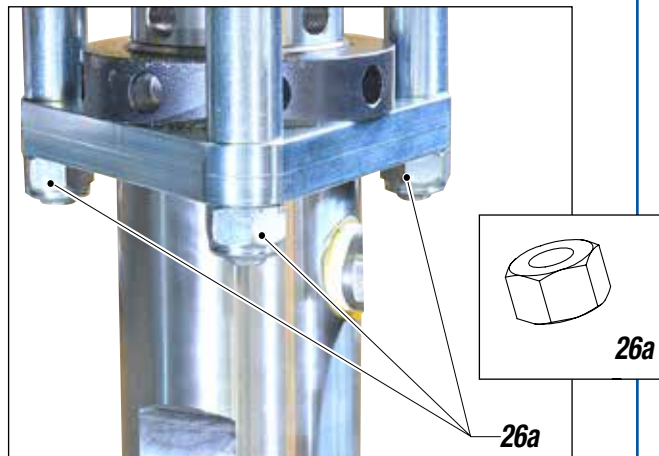
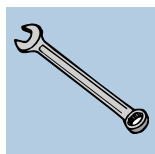
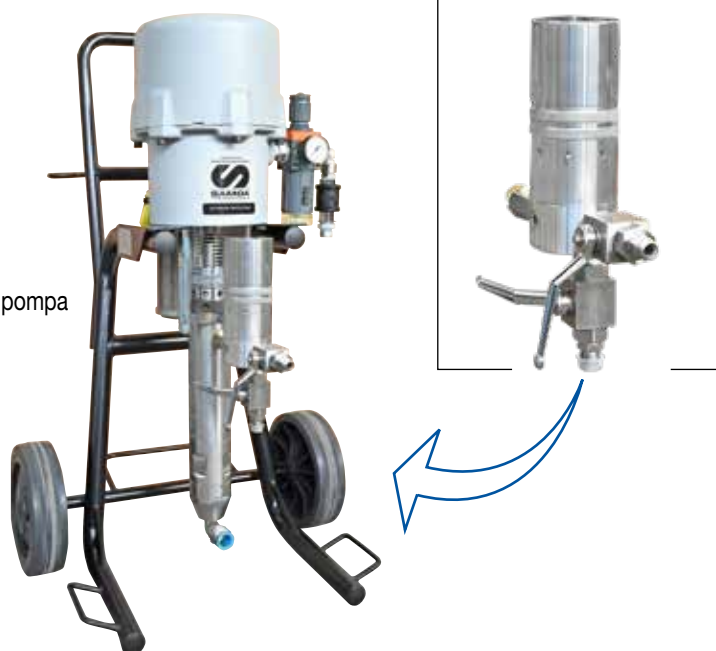


25

Procedura

25.1 Inserire il bicchiere porta olio (25a) e la molla di protezione (25b)



26
Utensili e attrezzature necessarie

Procedura
26.1 Riavvitare i dadi (26a)

27
Utensili e attrezzature necessarie

Procedura
27.1 Rimontare il gruppo filtro alta pressione dalla pompa


0 RIPRISTINO MANUALE DEL MOTORE PNEUMATICO

- La pressione dell'aria di alimentazione della pompa non deve mai superare il valore massimo indicato nei dati tecnici. Superare tale valore può provocare il blocco delle valvole del motore pneumatico nella posizione di inversione del ciclo.
- Per far ripartire un motore bloccato chiudere l'alimentazione dell'aria e scaricare la pressione nel circuito. Questo dovrebbe permettere il riassetto delle valvole.
- Qualora il motore restasse bloccato, procedere nel seguente modo:
 - chiudere la fornitura di aria alla pompa e scaricare la pressione residua nell'impianto;
 - svitare il tappo del motore (1) e tirarlo verso l'alto insieme all'asta di guida (2) facendo così scattare manualmente il gruppo inversione corsa.
 - riavvitare il tappo.



P SMONTAGGIO E RIMONTAGGIO DEL MOTORE PNEUMATICO

1

Utensili e attrezzature necessarie

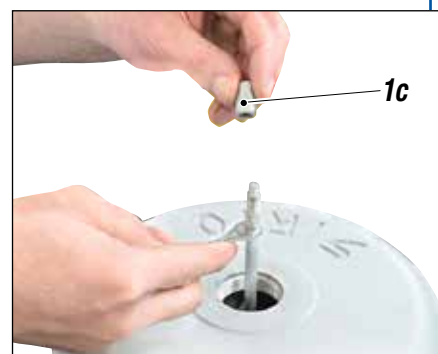
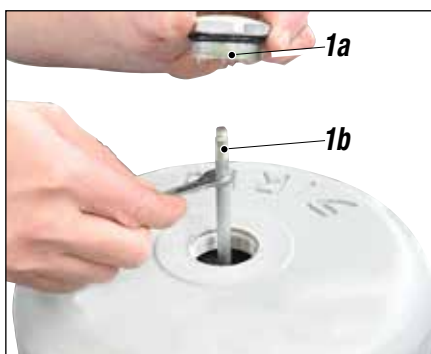


Procedura

- 1.1 Chiudere la fornitura di aria alla pompa e scaricare la pressione residua nell'impianto
- 1.2 Svitare il tappo del motore (1a) e tirarlo verso l'alto insieme all'asta di guida (1b) (1e)
- 1.3 Tenere ferma l'asta di guida (1b) e togliere il tappo (1a) (utilizzare due chiavi)

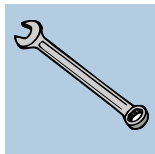


Sostituire immediatamente il tappo con un normale dado M8 (1c) prima di lasciare scivolare l'asta di guida (1b) all'interno del cilindro (1d).



2

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

2.1 Togliere le viti e le rondelle. **(2a) (2b)**



3

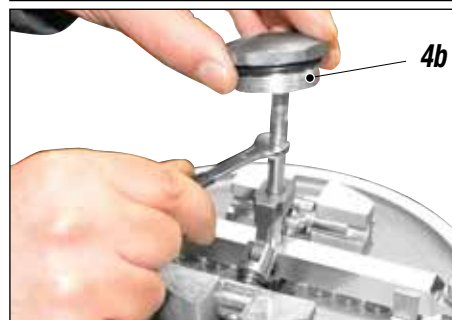
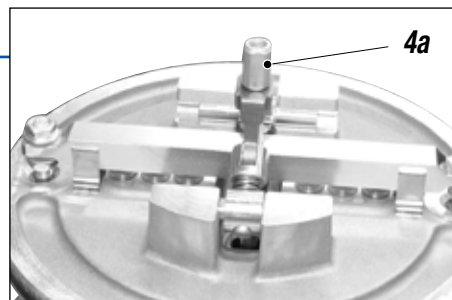
Procedura

3.1 Sfilare con cura il cilindro motore **(3a)** dalla pompa.

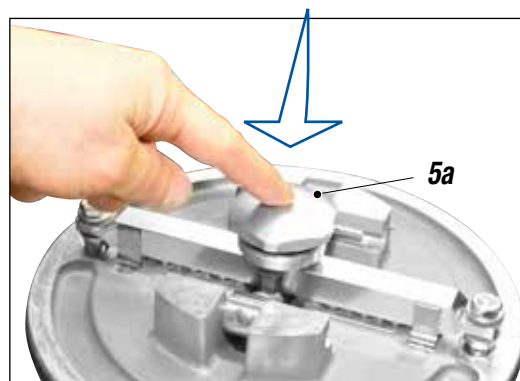
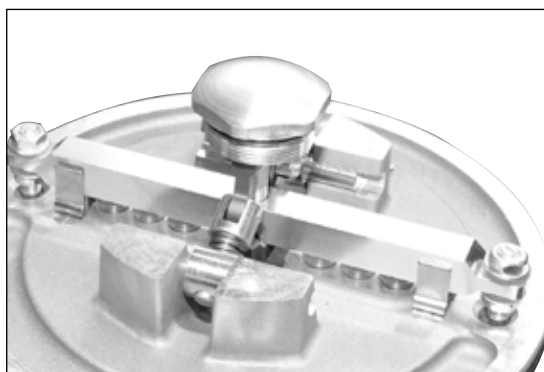
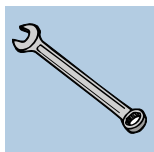


4Utensili e attrezzature necessarieProcedura

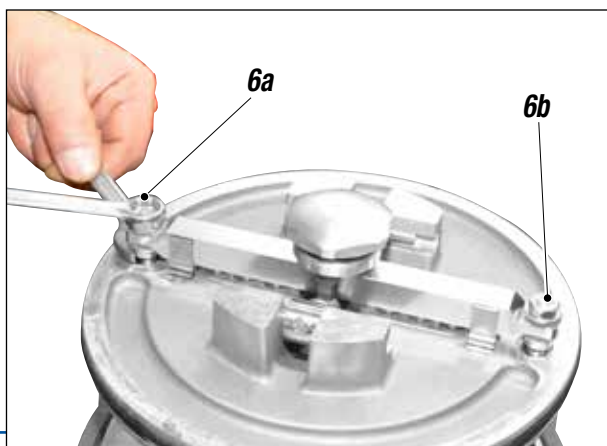
4.1 Svitare il dado (4a) tenendo l'asta di guida con una chiave da 7mm. Successivamente rimontare il tappo (4b).

**5**Procedura

5.1 Premere nel punto (5a) per far scattare all'interno il traversino del bilancere

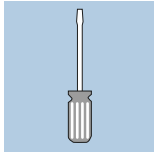
**6**Utensili e attrezzature necessarieProcedura

6.1 Svitare e rimuovere le due viti (6a, 6b) con 2 chiavi da 13mm come indicato in figura (6c)



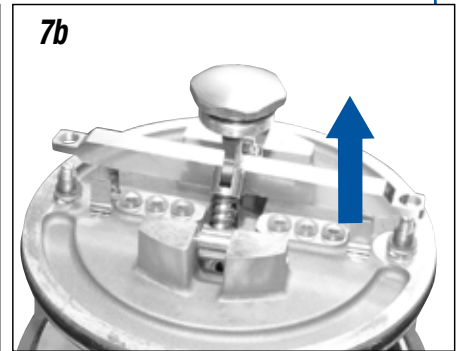
7

Utensili e attrezzature necessarie



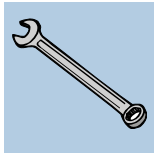
Procedura

7.1 Fare leva con un cacciavite nella parte bassa del traversino (7a) tenendo la mano sopra il tappo per accompagnarlo. (7b)



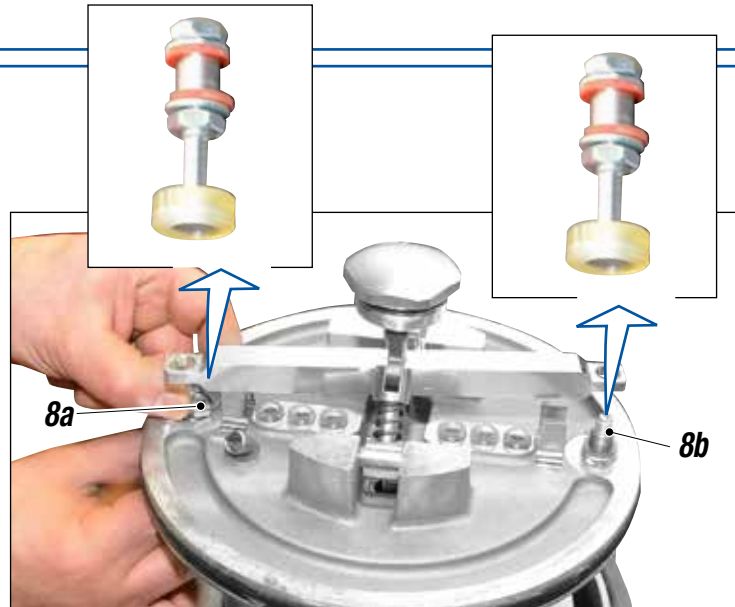
8

Utensili e attrezzature necessarie



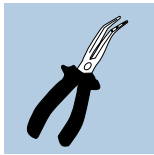
Procedura

8.1 Rimuovere le due viti valvola (8a, 8b)



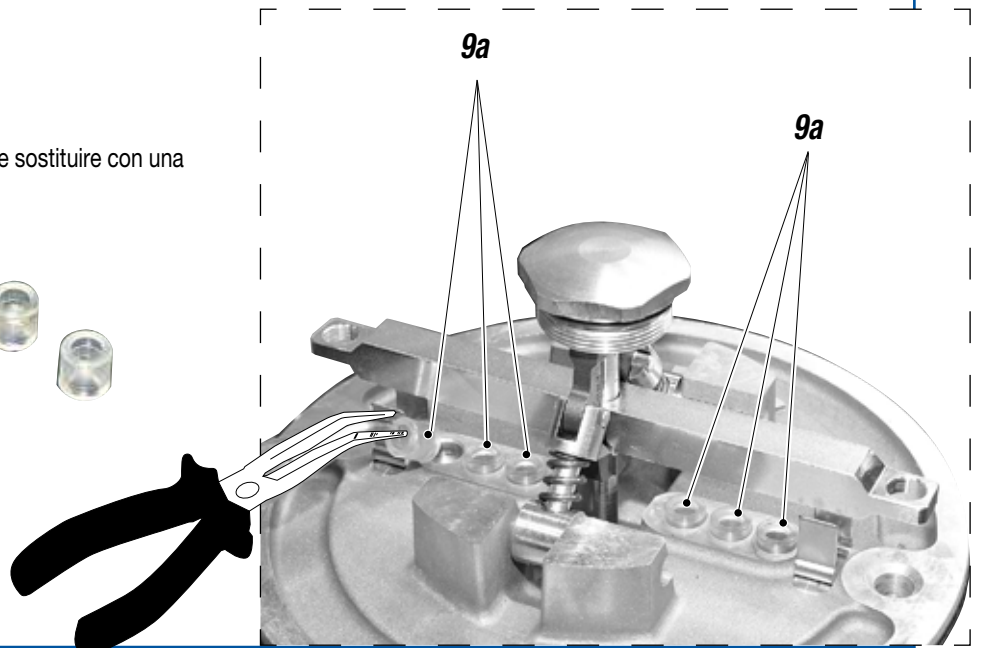
9

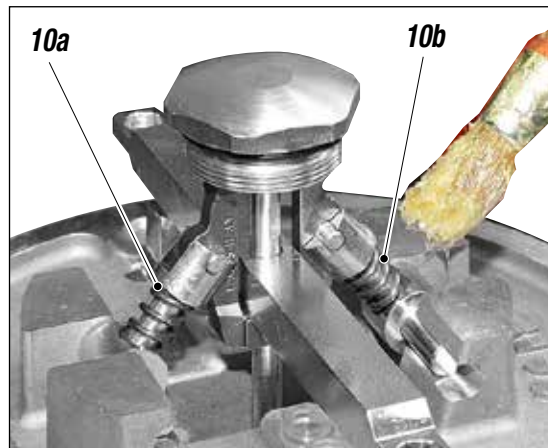
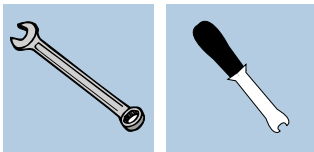
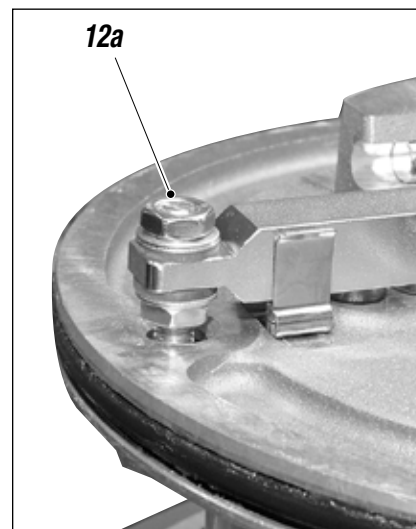
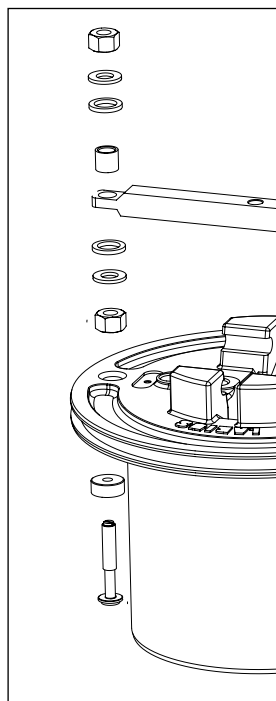
Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

9.1 Procedere nello smontaggio e sostituire con una pinza le 6 bussole di tenuta (9a)

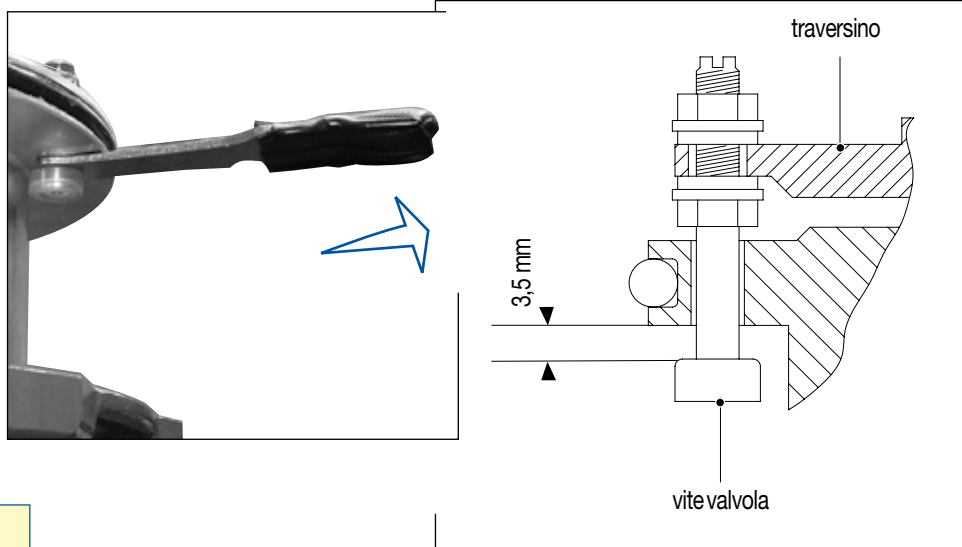


10Utensili e attrezzature necessarieProcedura**10.1** Lubrificare le molle (10a, 10b).**11**Utensili e attrezzature necessarieProcedura**11.1** Togliere la guarnizione anello Or (11a) e sostituirla se necessario con una di ricambio**12**Utensili e attrezzature necessarieProcedura**12.1** Rimontare le due viti valvola (12a) come indicato nel disegno**NOTA**

Rispettare il senso di orientamento delle guarnizioni

Procedura

12.2 Rimontare le due viti valvola inserendo uno spessimetro di 3,5mm come indicato nel disegno e regolare l'esatta posizione del traversino come indicato nel disegno tenendo i 3,5 mm della distanza di tolleranza



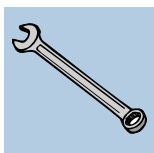
NOTA

Eseguire la regolazione nello stesso modo su entrambe le viti valvola



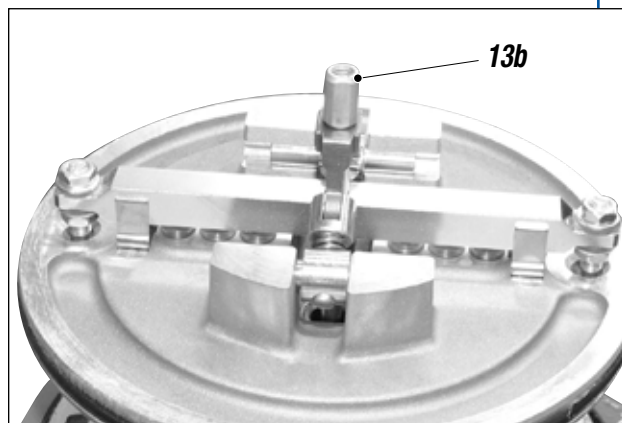
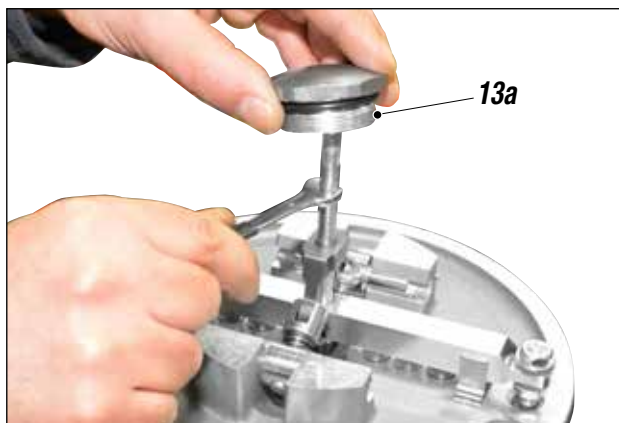
13

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

13.1 Svitare il tappo (13a) tenendo l'asta di guida con una chiave da 7mm. Successivamente rimontare il dado (13b).



14

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

14.1 Lubrificare la guarnizione (14a)

14.2 Rimontare con cura il cilindro motore (14b) dalla pompa.

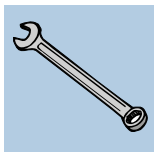
14a



14b

15

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

15.1 Riavvitare le 6 viti e le rondelle. (15a)(15b)

15a

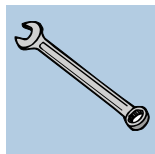


15b



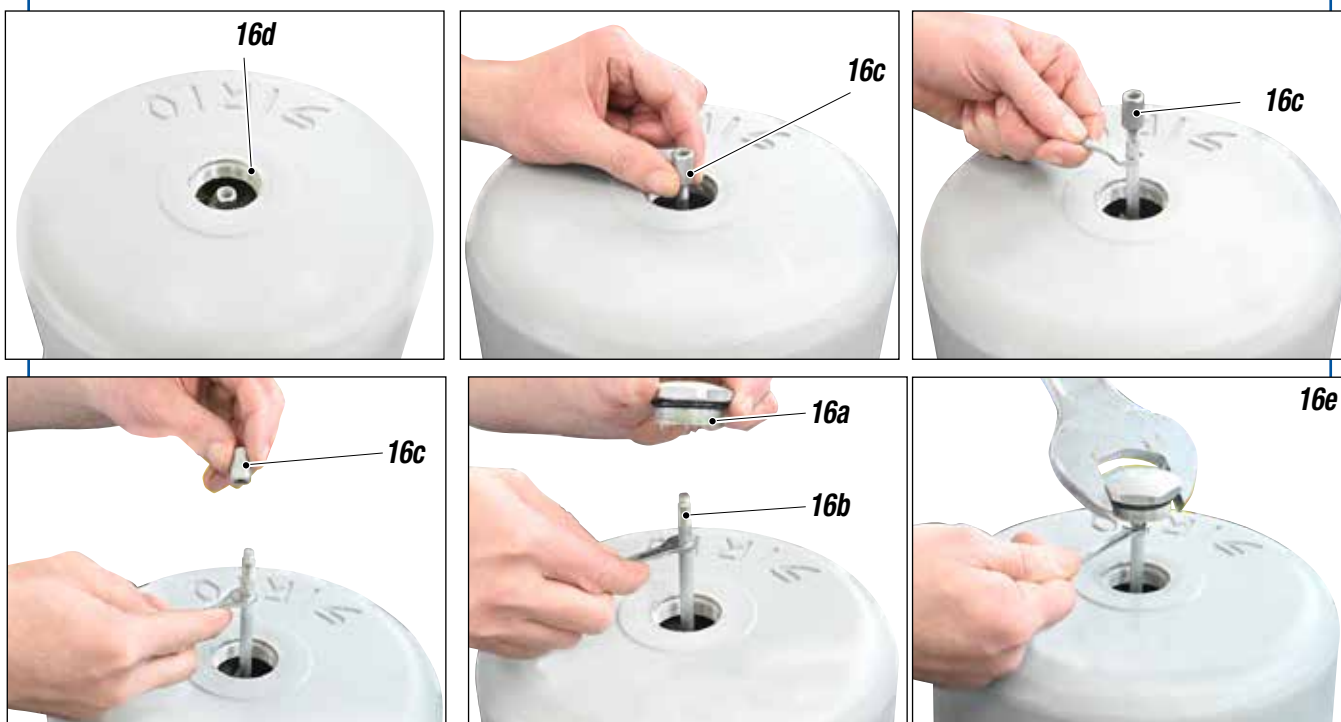
16

Utensili e attrezzature necessarie



Procedura

- 16.1** Sollevare l'asta di guida centrale (**16b**) dall'interno del cilindro (**16d**)
- 16.2** Rimuovere il dado (**16c**)
- 16.3** Riavvitare il tappo (**16a**) sull'astina utilizzando 2 chiavi e riavvitare il tappo sul coperchio (**16e**)



Q INCONVENIENTI E RIMEDI

Inconveniente	Causa	Soluzione
La pompa non entra in funzione	L'aria di alimentazione è insufficiente;	Controllare la linea di fornitura dell'aria. Aumentare il diametro del tubo di alimentazione;
	Linea di uscita del prodotto intasata;	Aprire il rubinetto di ricircolo e verificare se la pompa si avvia. Svitare il filtro alta pressione e pulire e/o sostituire lo staccio filtro. Pulire e/o sostituire il filtro della pistola;
	Linea in ingresso del prodotto intasata;	Pulire il filtro di aspirazione;
	Motore pneumatico bloccato nella posizione di inversione ciclo;	Ridurre la pressione di alimentazione; Ripristinare manualmente il motore pneumatico;
	Rottura di particolari del motore pneumatico;	Smontare il motore e verificare;
La pompa ha un funzionamento accelerato e non va in pressione	Manca il prodotto;	Aggiungere il prodotto;
	La pompa aspira aria;	Controllare il tubo di aspirazione flessibile;
	Guarnizioni dello stelo pompante usurate;	Sostituire le guarnizioni inferiori;
	Valvola di aspirazione usurata o parzialmente ostruita;	Smontare la valvola di aspirazione e pulire e/o sostituire i particolari usurati;
	Filtro di aspirazione otturato;	Pulire e/o sostituire i due dischi del filtro di aspirazione;
	Filtro di aspirazione troppo fine;	Togliere il disco fine e lasciare solo quello grosso;
La pompa funziona ma non si arresta quando la camera è piena (il pompante prosegue lentamente a salire e/o a scendere)	Guarnizioni dello stelo pompante usurate;	Sostituire le guarnizioni inferiori;
	Valvola di aspirazione usurata o parzialmente ostruita;	Smontare la valvola di aspirazione e pulire e/o sostituire i particolari usurati;
	Valvola di mandata usurata o parzialmente ostruita;	Smontare la valvola di mandata e pulire e/o sostituire i particolari usurati;
	Guarnizioni superiori usurate;	Stringere la ghiera premiguarnizioni;
Premendo il grilletto della pistola la pressione del materiale si abbassa notevolmente	L'ugello della pistola è troppo grande o usurato;	Sostituirlo con uno più piccolo;
	Il filtro della pistola e lo staccio del filtro di uscita materiale sono troppo fini;	Sostituirli con filtri a maglia più grossa;



Chiudere sempre la fornitura di aria compressa e scaricare la pressione nell'impianto prima di effettuare qualsiasi tipo di controllo o sostituzione dei particolari della pompa.

R PARTICOLARI DI RICAMBIO



R1 MOTORE PNEUMATICO COMPLETO
Pag 38

R2 REGOLATORE PNEUMATICO
COMPLETO
Pag 40

R3 ASSIEME FILTRO COMPLETO
Pag 41

R4 ASSIEME VALVOLA DI FONDO
COMPLETA
Pag 42

R5 ASSIEME STELO PISTONE
COMPLETO
Pag 43

R6 ASSIEME CORPO CILINDRO
Pag 44

R7 CARRELLO STANDARD COMPLETO
Pag 46

R8 STAFFA FISSAGGIO PARETE
Pag 47

R9 SISTEMA DI ASPIRAZIONE
VERNICI COMPLETO
Pag 47

R1 MOTORE PNEUMATICO COMPLETO Rif. 99100

ATTENZIONE: per ogni particolare richiesto indicare sempre il codice e la quantità.

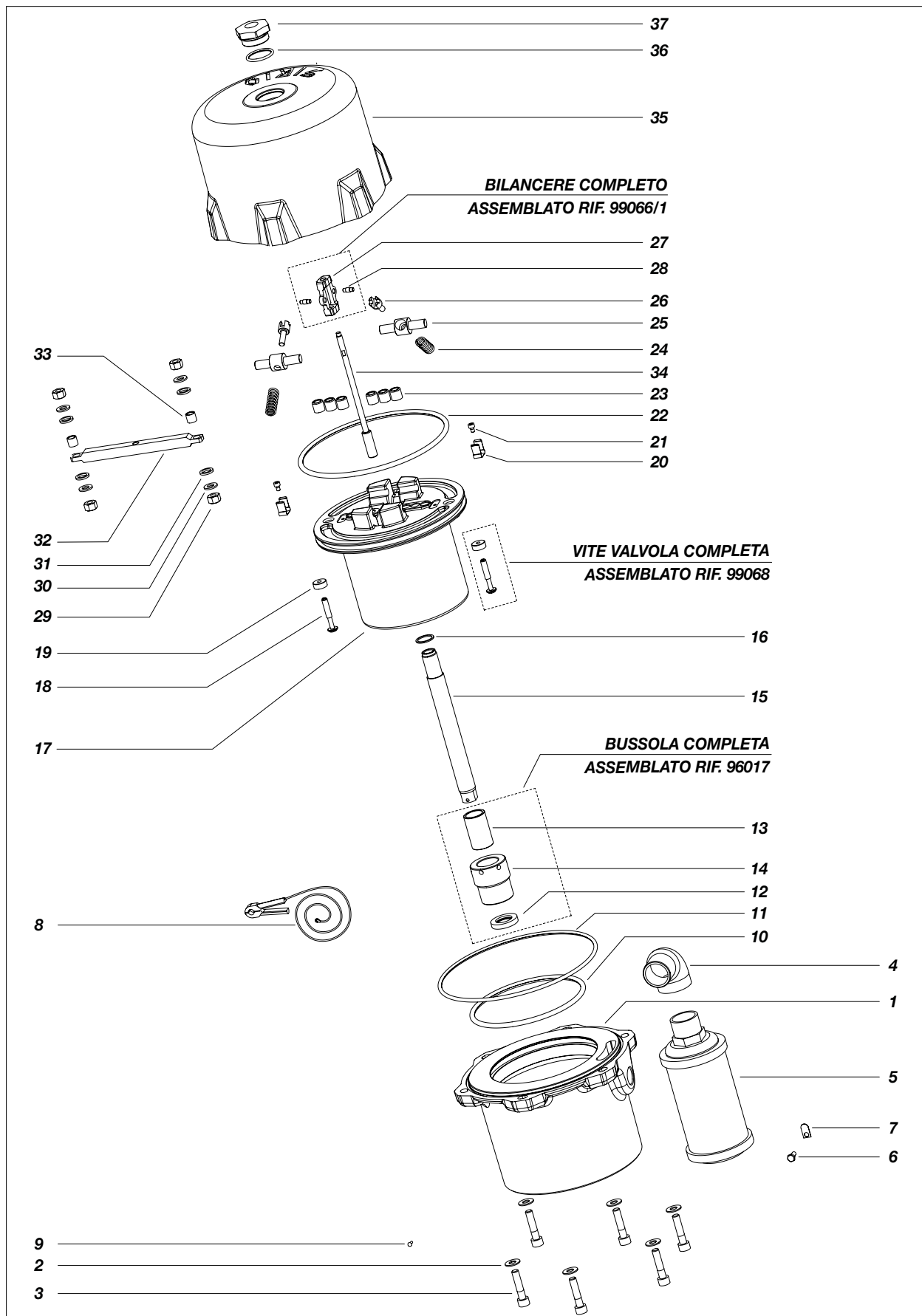


Fig. 1

.	Codice	Descrizione	Q.tà
	99100	Motore completo	-
1	99050	Basamento motore	1
2	33005	Rondella Ø 10	6
3	16111	Vite	6
4	20172	Raccordo a gomito	1
5	99054	Filtro fonoassorbente	1
6	96211	Vite Te M6x10	1
7	96210	Targhetta messa a terra	1
8	5010	Cavo messa a terra	1
9	34021	Rivetto Ø2.5x5	12
10	99056	Anello OR226	1
11	99055	Anello OR3925	1
12	Assemblato 96017	96019 Anello di tenuta	1
13		96017/1 Bronzina	1
14		96017/2 Bussola guida	1
15	96016	Stelo pistone	1
16	33031	Rondella	1
17	99051	Pistone motore	1
18	Assemblato 99068	99057 Vite valvola	2
19		99058 Guarnizione valvola	2

.	Codice	Descrizione	Q.tà
20	96011	Molla guida	2
21	96025	Vite TCE	2
22	99059	Anello Or 8850	1
23	96009	Bussola di tenuta	6
24	99061	Molla di scambio	2
25	99060	Rullo	2
26	96007	Forcella	2
27	Assemblato 99066/1	96008/1 Bilancere	1
28		96024 Perno forcella	2
29	4108	Dado	4
30	32024	Rondella Ø 8	4
31	96111	Guarnizione	4
32	99062	Traversino	1
33	96112	Bussola guida	2
34	96010	Asta di guida	1
35	99053	Cilindro motore	1
36	95075	Anello	1
37	96001	Tappo	1

KIT GUARNIZIONI MOTORE - COD. 40094

Pos.	Descrizione	Q.tà	
13	Anello	1	
14	Anello	1	
21	Assemblato 99068	Vite valvola	2
22		Guarnizione valvola	
26	Bussola di tenuta	6	
33	Rondella Ø 8	4	
34	Guarnizione	4	
39	Anello	1	

KIT DISPOSITIVO PER INVERSIONE MOVIMENTO MOTORE - COD. 40095

Pos.	Descrizione	Q.tà
27	Molla di scambio	2
28	Rullo	1
29	Forcella	2
31	Perno forcella	2

R2 REGOLATORE PNEUMATICO Rif. 99291

ATTENZIONE: per ogni particolare richiesto indicare sempre il codice e la quantità.

NON COMPRESO NELL'ASSIEME MOTORE

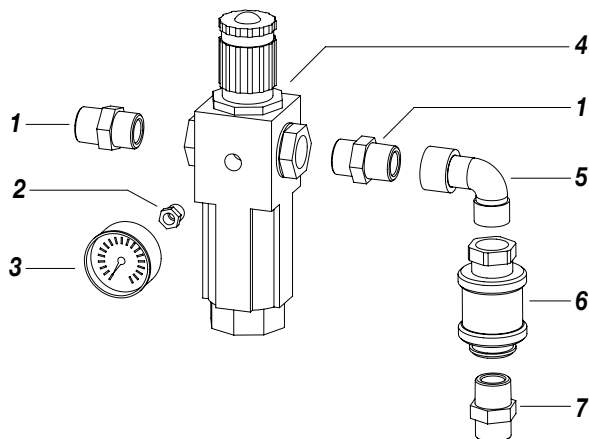


Fig. 1

Pos.	Codice	Descrizione	Q. tà
1	20823	Nipplo	2
2	22020	Raccordo	1
3	96259	Manometro	1
4	99290	Regolatore pneumatico	1
5	20824	Gomito	1
6	ZZ11	Valvola a corsoio	1
7	95090	Nipplo	1

R3 ASSIEME FILTRO Rif. 99250/1

ATTENZIONE: per ogni particolare richiesto indicare sempre il codice e la quantità.

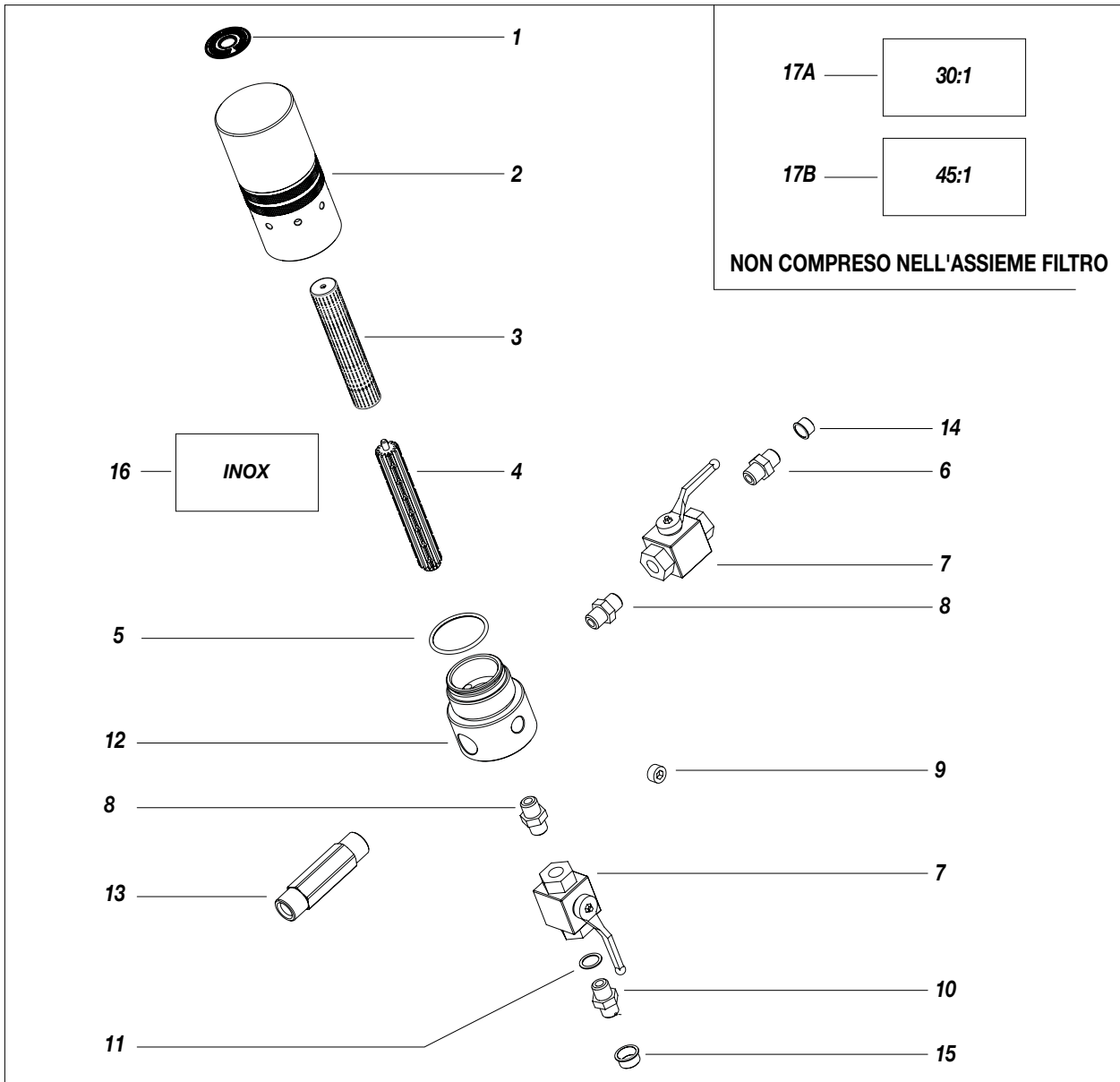


Fig. 1

Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà
-	99250/1	Assieme filtro	-
1	10107	Etichetta avvertenze	1
2	99252/1	Serbatoio filtro	1
3	95219	Staccio filtro 60 mesh	1
4	65078	Supporto staccio filtro	1
5	65099	Anello OR	1
6	6149	Raccordo 3/8"	1
7	33037	Rubinetto a sfera	2
8	6149/1	Raccordo	2
9	98385	Tappo per 45:1	1
	95214	Tappo per 30:1	1
10	3385	Raccordo	1

Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà
11	33010	Rondella di tenuta	1
12	99251/1	Base filtro	1
13	99253	Raccordo ingresso filtro	1
14	110	Tappo	1
15	107	Tappo	1
16	10112	Etichetta INOX	1

NON COMPRESO NELL'ASSIEME FILTRO

Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà
17A	96002	Etichetta 30:1	1
17B	95069	Etichetta 45:1	1

R4 ASSIEME VALVOLA DI FONDO COMPLETA

ATTENZIONE: per ogni particolare richiesto indicare sempre il codice e la quantità.

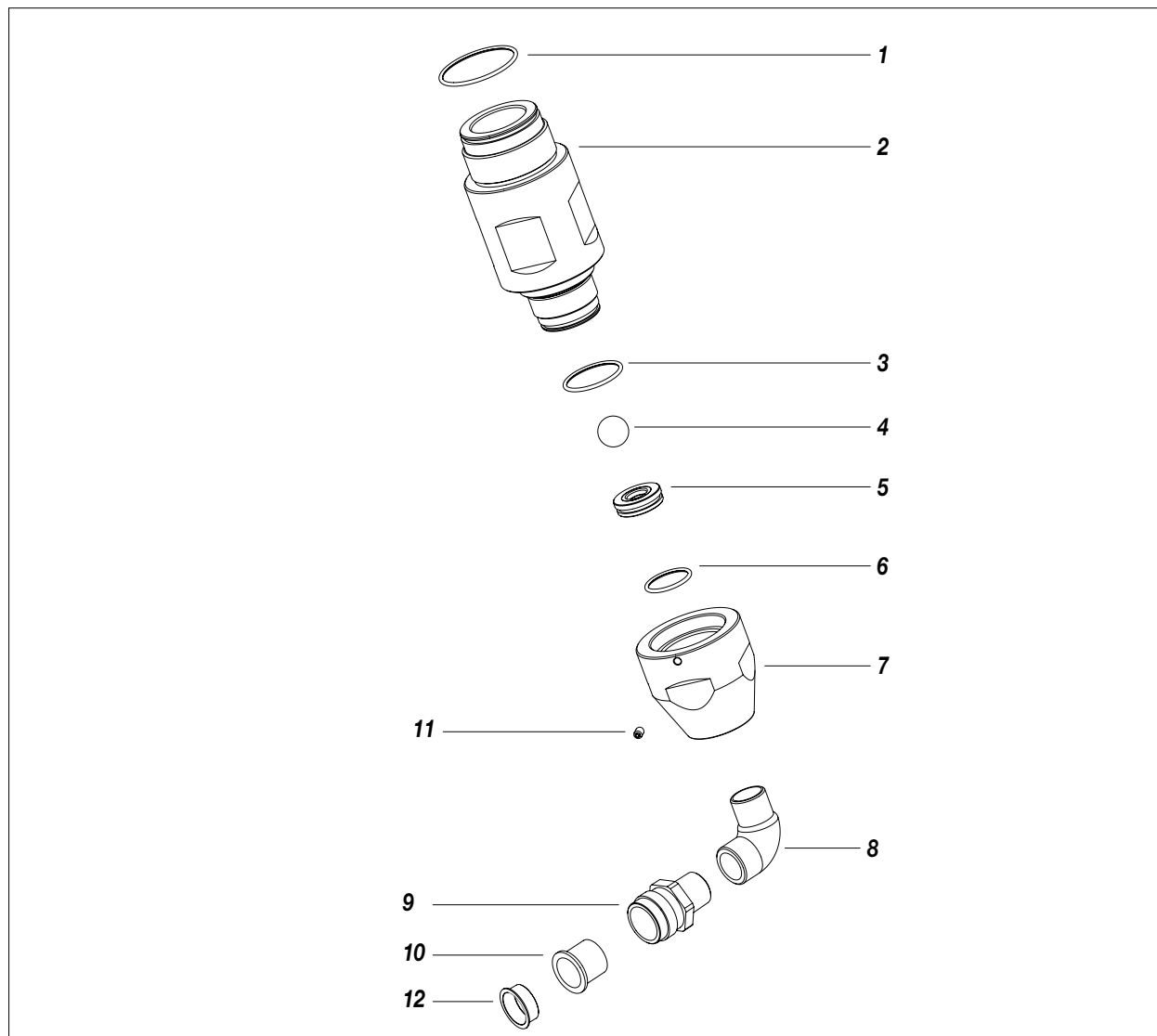


Fig. 1

ASSIEME VALVOLA DI FONDO COMPLETA 30:1 Rif. 99120			
Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà
-	99120	Valvola di fondo completa 30:1	-
1	99086	Anello	1
2	99087	Cilindro inferiore	1
3	99088	Anello OR	1
4	95021	Sfera Ø 7/8"	1
5	99045	Sede sfera	1
6	99090	Anello	1
7	99091	Corpo valvola di fondo	1
8	99092	Raccordo a gomito	1
9	98376	Raccordo di aspirazione	1
10	96099	Camicia di tenuta	1
11	31102	Vite senza testa con esagono incassato	1
12	100	Tappo	1

ASSIEME VALVOLA DI FONDO COMPLETA 45:1 Rif. 99210			
Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà
-	99210	Valvola di fondo completa 45:1	-
1	99095	Anello	1
2	99231	Cilindro inferiore	1
3	99088	Anello OR	1
4	95021	Sfera Ø 7/8"	1
5	99045	Sede sfera	1
6	99090	Anello	1
7	99091	Corpo valvola di fondo	1
8	99092	Raccordo a gomito	1
9	98376	Raccordo di aspirazione	1
10	96099	Camicia di tenuta	1
11	31102	Vite senza testa con esagono incassato	1
12	100	Tappo	1

R5 ASSIEME STELO PISTONE COMPLETO

ATTENZIONE: per ogni particolare richiesto indicare sempre il codice e la quantità.

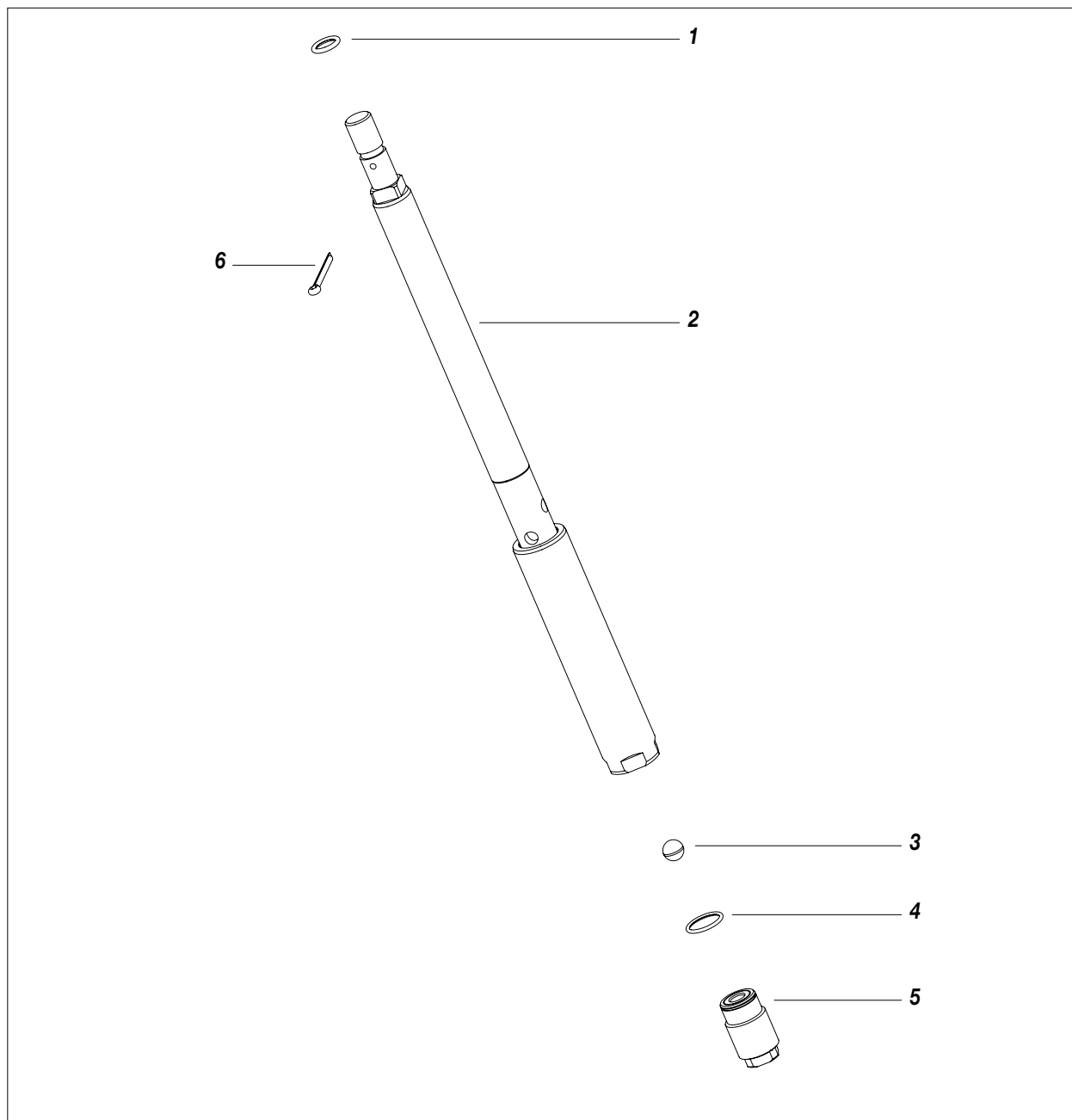


Fig. 1

ASSIEME STELO PISTONE COMPLETO 30:1 Rif. 99121			
Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà
-	99121	Stelo pistone completo 30:1	-
1	96073	Anello OR	1
2	99097	Stelo pistone	1
3	96094	Sfera \varnothing 1/2"	1
4	99084	Anello OR	1
5	99235	Assieme valvola stelo	1
6	3323	Copiglia	1

ASSIEME STELO PISTONE COMPLETO 45:1 Rif. 99211			
Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà
-	99211	Stelo pistone completo 45:1	-
1	96073	Anello OR	1
2	99098	Stelo pistone	1
3	96094	Sfera \varnothing 1/2"	1
4	99229	Anello OR	1
5	99236	Assieme valvola stelo	1
6	3323	Copiglia	1

R6 ASSIEME CORPO CILINDRO COMPLETO

ATTENZIONE: per ogni particolare richiesto indicare sempre il codice e la quantità.

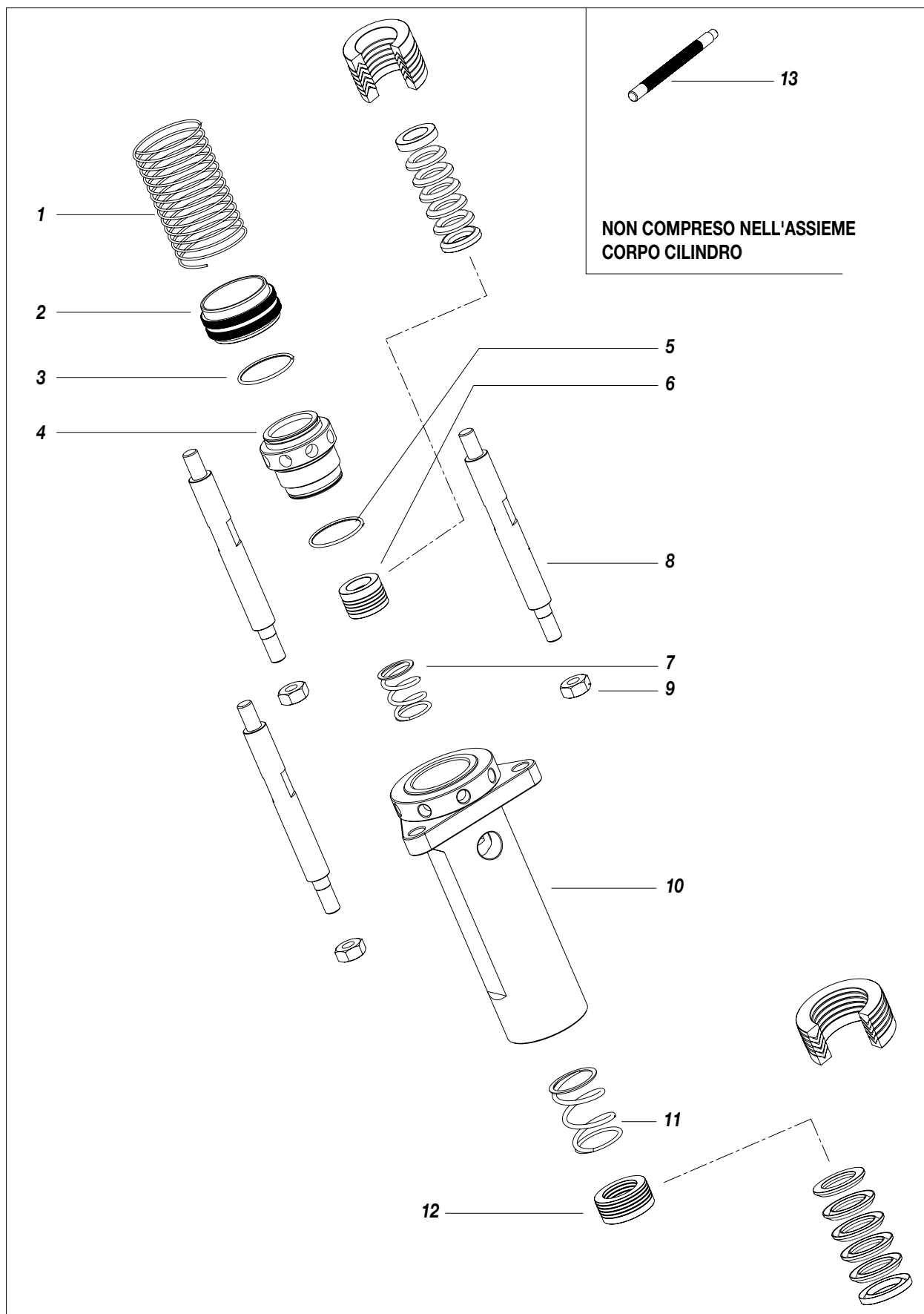


Fig. 1

ASSIEME CORPO CILINDRO COMPLETO 30:1 Rif. 99122			
Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà
-	99122	Corpo cilindro completo 30:1	-
1	99093	Molla di protezione	1
2	99094	Tazza olio	1
3	99096	Anello OR	1
4	99070	Ghiera porta guarnizioni	1
5	99095	Anello OR	1
6	99035	Pacco guarnizioni superiore	1
7	99072	Molla premi guarnizioni superiore	1
8	99073	Tirante	3
9	95127	Dado autobloccante	3
10	99233	Cilindro superiore	1
11	99079	Molla premi guarnizioni inferiore	1
12	99030	Pacco guarnizioni inferiore	1

ASSIEME CORPO CILINDRO COMPLETO 45:1 Rif. 99212			
Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà
-	99212	Corpo cilindro completo 45:1	-
1	99093	Molla di protezione	1
2	99094	Tazza olio	1
3	99096	Anello OR	1
4	99222	Ghiera porta guarnizioni	1
5	99095	Anello OR	1
6	99213	Pacco guarnizioni superiore	1
7	99223	Molla premi guarnizioni superiore	1
8	99073	Tirante	3
9	95127	Dado autobloccante	3
10	99224	Cilindro superiore	1
11	99225	Molla premi guarnizioni inferiore	1
12	99209	Pacco guarnizioni inferiore	1

NON COMPRESO NELL'ASSIEME CORPO CILINDRO

Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà
13	20144	Perno di serraggio	1

40092 KIT GUARNIZIONI POMPANTE SIRIO 30:1
40093 KIT GUARNIZIONI POMPANTE SIRIO 45:1

R7 CARRELLO COMPLETO STANDARD Rif. 99150

ATTENZIONE: per ogni particolare richiesto indicare sempre il codice e la quantità.

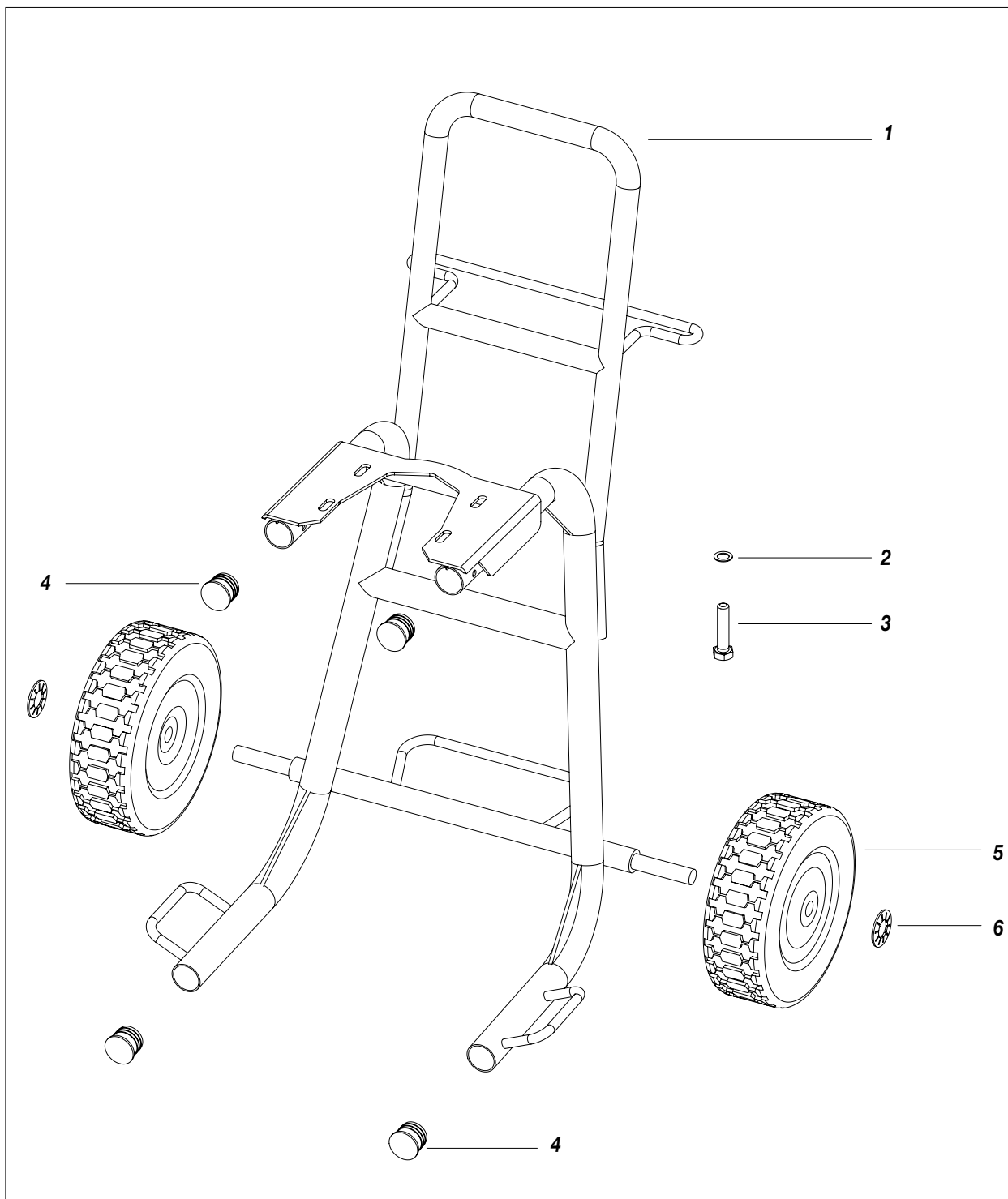


Fig. 1

Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà
-	99150	Carrello completo standard	-
1	99153	Carrello base	1
2	81033	Rondella Ø 10	4
3	4409	Vite Te	4

Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà
4	95229	Tappo tubo	4
5	37238	Ruota	2
6	20305	Rondella fermo ruota	2

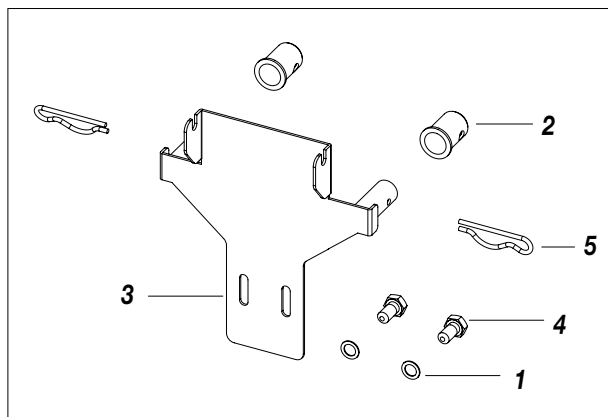
KIT MONTAGGIO PRERISCALDATORE (mod. 6099) Rif. 99151


Fig. 2

Pos.	Codice	Descrizione	Q.tà
1	81033	Rondella Ø 10	2
2	99155	Boccola	2
3	99154	Porta preriscaldatore	1
4	6130	Vite Te	2
5	18902	Copiglia	2

R8 STAFFA FISSAGGIO PARETE Rif. 99157 (per versione travaso)

ATTENZIONE: per ogni particolare richiesto indicare sempre il codice e la quantità.

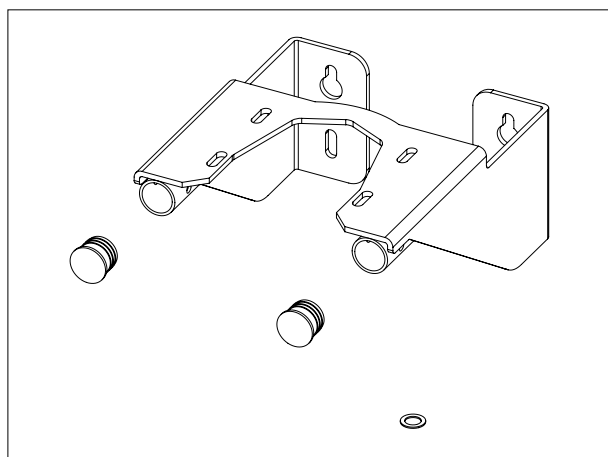


Fig. 1

Codice	Descrizione	Q.tà
LA99157	Staffa fissaggio parete	1

R9 SISTEMA DI ASPIRAZIONE VERNICI INOX

ATTENZIONE: per ogni particolare richiesto indicare sempre il codice e la quantità.

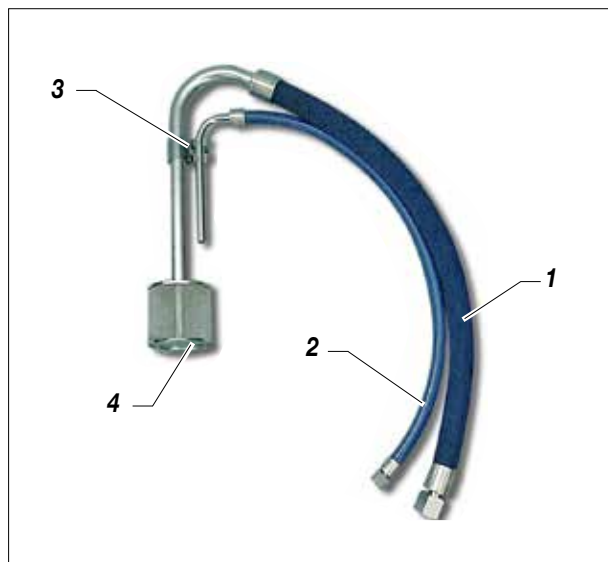


Fig. 1

Pos.	Codice	Descrizione
-	85026	Sistema di aspirazione
1	18097	Tubo di aspirazione
2	16613	Tubo di ricircolo
3	18096	Molla di bloccaggio
4	37216	Filtro di aspirazione

S ACCESSORI

ATTENZIONE: per ogni particolare richiesto indicare sempre il codice e la quantità.



Art. 11250: AT 250 1/4"
Art. 11200: AT 250 M16x1,5



Art. 11090: AT 300 1/4"
Art. 11000: AT 300 M16x1,5



Art. 11131: L91X 1/4"
Art. 11130: L91X M16x1,5



FILTRI CALCIO PISTOLA

Art. 11039: Verde (30M)
Art. 11038: Bianco (60M)
Art. 11037: Giallo (100M)
Art. 11019: Rosso (200M)



FILTRO

Art. 95218: STACCIO 30M
Art. 95219: STACCIO 60M
Art. 95220: STACCIO 100M
Art. 95221: STACCIO 200M



RACCORDO CON MANOMETRO

Art. 147: M16x1,5
Art. 150: 1/4"



Art. 91044: MISCELATORE PNEUMATICO



Art. 7030: REGOLATORE DI FLUSSO AP



Art. 6099: PRERISCALDATORE


SFC UGELLO SUPER FAST-CLEAN

CORPO SUPER FAST-CLEAN base
 UE 11/16x16 Cod. 18270

GUARNIZIONE: Cod. 18280
 (compreso nel codice ugello)

- Compatibile con tutte le pistole Airless
- Rapido rimpiazzo dell'ugello di lavoro
- Pulizia facile e sicura
- Massima pressione di lavoro 350 bar (5075 psi)
- Lunga durata dell'inserito in carburo di tungsteno
- Finitura eccellente

*Cod. ugello angolo	Ø pollici	Ø mm	Tip. prodotti	Filtro cons.
SFC07-20	0,007"	0,18	Vernici trasparenti e pigmentate, smalti fini	Rosso 200 M
SFC07-40				
SFC09-20				
SFC09-40	0,009"	0,23		
SFC11-20	0,011"	0,28	Vernici nitro, sintetiche e poliuretatiche	Giallo 100 M
SFC11-40				
SFC13-20				
SFC13-40	0,013"	0,33		
SFC13-60	0,015"	0,38	Antruggini	Giallo 100 M
SFC15-20				
SFC15-40				
SFC15-60	0,017"	0,43	Antruggini	Giallo 100 M
SFC17-20				
SFC17-60				
SFC19-20	0,019"	0,48	Fondi, zinco, inorganiche, idropitture	Bianco 60 M
SFC19-40				
SFC19-60				
SFC21-20	0,021"	0,53	Fondi, zinco, inorganiche, idropitture	Bianco 60 M
SFC21-40				
SFC21-60				
SFC23-20	0,023"	0,58	Fondi, zinco, inorganiche, idropitture	Bianco 60 M
SFC23-40				
SFC23-60				
SFC25-20	0,025"	0,63	Fondi, zinco, inorganiche, idropitture	Bianco 60 M
SFC25-40				
SFC25-60				
SFC27-20	0,027"	0,68	Fondi, zinco, inorganiche, idropitture	Bianco 60 M
SFC27-40				
SFC27-60				
SFC27-80	0,029"	0,74	Fondi, zinco, inorganiche, idropitture	Bianco 60 M
SFC29-20				
SFC29-40				
SFC29-60	0,031"	0,79	Thixotropici, stucchi a spruzzo, alto solido, vernici con colle, vernici riempitivi	Bianco 60 M
SFC29-80				
SFC31-40				
SFC31-60	0,033"	0,83	Thixotropici, stucchi a spruzzo, alto solido, vernici con colle, vernici riempitivi	Bianco 60 M
SFC31-80				
SFC33-40				
SFC33-60	0,035"	0,89	Thixotropici, stucchi a spruzzo, alto solido, vernici con colle, vernici riempitivi	Bianco 60 M
SFC33-80				
SFC35-40				
SFC37-40	0,037"	0,94	Thixotropici, stucchi a spruzzo, alto solido, vernici con colle, vernici riempitivi	Bianco 60 M
SFC37-60				
SFC37-80				
SFC39-40	0,039"	1,00	Thixotropici, stucchi a spruzzo, alto solido, vernici con colle, vernici riempitivi	Bianco 60 M
SFC39-60				
SFC39-80				
SFC41-40	0,041"	1,05	Thixotropici, stucchi a spruzzo, alto solido, vernici con colle, vernici riempitivi	Bianco 60 M
SFC43-40				
SFC43-60				
SFC43-80	0,043"	1,10	Thixotropici, stucchi a spruzzo, alto solido, vernici con colle, vernici riempitivi	Bianco 60 M
SFC45-60				
SFC45-80				
SFC47-60	0,045"	0,15	Thixotropici, stucchi a spruzzo, alto solido, vernici con colle, vernici riempitivi	Verde 30 M
SFC47-80				
SFC47-60				
SFC51-60	0,047"	1,20	Thixotropici, stucchi a spruzzo, alto solido, vernici con colle, vernici riempitivi	Verde 30 M
SFC51-80				
SFC51-80	0,051"	1,30	Thixotropici, stucchi a spruzzo, alto solido, vernici con colle, vernici riempitivi	Verde 30 M


PROLUNGA

Art. 153: cm 30 - Art. 153: cm 40

Art. 155: cm 60 - Art. 158: cm 80 - Art. 156: cm 100

T ATEX - DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

	TECHNICKÁ INŠPEKCIA, a.s. SLOVENSKÁ REPUBLIKA					
ACKNOWLEDGEMENT OF RECEIPT no. 1775/5/2016						
Technická inšpekcia, a. s., Trnavská cesta 56, 821 01 Bratislava Notified body: 1354,						
confirms, that Technical File Documentation prepared by						
Larius s.r.l. Via Antonio Stoppani, 21 23801 CALOLZIOCORTE (LC) - ITALY						
has been received and stored according to the Article 13.1(b) (ii) of Directive 2014/34/EU on equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres						
Scope of Ex Equipment:						
HIGH PRESSURE PAINT SPRAYING AUTOMATIC AND MANUAL GUNS WITH AIR-LESS TECHNOLOGY Series: AUTOMATIC PAINT SPRAY GUNS LA95 and MAUNUAL PAINT SPRAYING GUNS AT250-AT300 - L91X.						
PAINT SPRAYING AUTOMATIC AND MANUAL GUNS WITH MIST-LESS TECHNOLOGY Series: AUTOMATIC PAINT SPRAY GUNS L200 and MAUNUAL PAINT SRAYING GUNS L400						
LOW PRESSURE AUTOMATIC PAINT SPRAYING GUNS Series: L100 - MA98						
PAINT SPRAYING PNEUMATIC PUMP Series: SIRIO						
Marking:  II 2 G Ex h IIB T6 Gb						
Technical File Documentation according to the Annex VIII Article 2 of Directive 2014/34/EU						
<table border="1"> <thead> <tr> <th>Doc. no.</th> <th>Issue</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Fascicolo tecnico Secondo la direttiva 2014/34/EU</td> <td>Data 24/11/2016 Rev. 0</td> </tr> </tbody> </table>			Doc. no.	Issue	Fascicolo tecnico Secondo la direttiva 2014/34/EU	Data 24/11/2016 Rev. 0
Doc. no.	Issue					
Fascicolo tecnico Secondo la direttiva 2014/34/EU	Data 24/11/2016 Rev. 0					
Technical documentation will be stored for 10 years until December 12 th , 2026.						
Bratislava, December 12 th , 2016		 On behalf of Technická inšpekcia, a.s. Ing. Dušan Perniš General Director				
301087 PDOKA2-413						



DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'



Il fabbricante



LARIUS srl
Via Antonio Stoppani 21 - 23801 Calolziocorte (LC) ITALY
Tel: +39 0341 621152
Fax: +39 0341 621243
E-mail: larius@larius.com

Dichiara sotto la propria responsabilità che il prodotto:

SIRIO POMPA PNEUMATICA PISTONE TUFFANTE 30:1 - 45:1

è conforme alle direttive: | - Direttiva CE 2006/42 Direttiva Macchine

nonchè alle seguenti
norme armonizzate: | - UNI EN ISO 12100-1/-2
Sicurezza del macchinario, concetti fondamentali, principi generali di
progettazione. Terminologia di base. metodologia. Principi tecnici.

La presente dichiarazione riguarda esclusivamente il prodotto nello stato in cui è stato immesso sul mercato, escludendo i componenti aggiunti e le modifiche effettuate dall'utente finale.

Calolziocorte, 21 febbraio 2024
Luogo / Data

Firma

Pierangelo Castagna
Managing Director

**SAMOA INDUSTRIAL, S.A. - HEADQUARTERS
SPAIN AND EXPORT MARKETS**

POL. IND. PORCEYO, I-14 - CAMINO DEL FONTÁN, 831
E-33392 GIJÓN (ASTURIAS), SPAIN
TEL.: +34 985 381 488 - FAX: + 34 985 147 213

**SAMOA S.A.R.L.
FRANCE**

P.A.E.I. DU GIESSEN
3, RUE DE BRISCHBACH
67750 SCHERWILLER, FRANCE
TEL.: +33 3 88 82 79 62 - FAX: +33 3 88 82 77 88

**SAMOA ITALIA - LARIUS
ITALY**

VIA ANTONIO STOPPANI,21
23801 CALOLZIOCORTE (LC) ITALY
Tel.: +39 0341 621152 - Fax: + 39 0341 621242

SAMOA FLOWTECH GMBH

GERMANY, AUSTRIA, SWITZERLAND, THE NETHERLANDS AND GREECE
AM OBEREICHHOLZ 4
D - 97828 MARKTHEIDENFELD, GERMANY
TEL.: +49 9391 9826 0 - FAX: +49 9391 98 26 50

SAMOA LTD.

UNITED KINGDOM AND REP. OF IRELAND

ASTURIAS HOUSE - BARRS FOLD ROAD
WINGATES INDUSTRIAL PARK
WESTHOUGHTON, BL5 3XP, UK
TEL.: +44 1942 850600 - FAX: +44 1942 812160

SAMOA CORPORATION

USA AND CANADA
90 MONTICELLO ROAD
WEAVERVILLE, NC 28787, USA
TEL. +1 (828) 645-2290 - FAX: +1 (828) 658 0840






©Copyright, SAMOA INDUSTRIAL, S.A.

SAMOA Industrial, S.A. is an ISO 9001, ISO 14001 and ISO 45001 certified company.

Contattaci!

Visita www.samoaindustrial.com per maggiori informazioni.

INSTRUCTION MANUAL AVAILABLE IN:		
	IT	https://www.larius.com/wp-content/uploads/SIRIOTUFFO_I.pdf
	EN	https://www.larius.com/wp-content/uploads/SIRIOTUFFO_UK.pdf
	ES	https://www.larius.com/wp-content/uploads/SIRIOTUFFO_SP.pdf