

—SIPPI—

SISTEMAS PARA PINTAR

JUAN JOSE AGUILAR TAVERA R.F.C. AUTJ-640522-6X1

E MAIL : sistemasparapintar@hotmail.com

www.sistemasparapintar.com

NUEVA PISTOLA JGA-510

QUE SUSTITUYE

A LA PISTOLA JGA-503

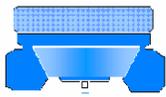
JGA 510



ATENTAMENTE
JUAN JOSE AGUILAR TAVERA
GERENTE GENERAL
MEXICO-PUEBLA



CEL. 0445511241516 CEL. 0445521529015 I.D. 52*272859*1



—SIP I—

DISTRIBUIDOR
AUTORIZADOR

SISTEMAS PARA PINTAR

JUAN JOSE AGUILAR TAVERA R.F.C. AUTJ-640522-6X1

E MAIL : sistemasparapintar@hotmail.com

www.sistemasparapintar.com

NUUEVA PISTOLA JGA-510

QUE SUSTITUYE

A LA PISTOLA JGA-503



La fabricación en México de la pistola JGA-510 con calidad global. Las ventajas y principales diferencias de la plataforma JGA-510 en relación a la JGA-503 son las siguientes:



- El conducto de fluido en acero inoxidable grado 300 ofrece compatibilidad con materiales base agua, resistencia a la corrosión y protección contra materiales agresivos que pueden provocar ataques químicos.
- Tapón roscado (Pieza # 23, No. de parte JGA-132) en el mango de la pistola por si se desea acoplar la válvula de ajuste de aire GTI-415 para mejor control del abanico.
- Gatillo ergonómico con inserto de plástico en la parte posterior para reducir la fuerza de gatillo disminuyendo la fatiga del operador.
- Incluye un Tope de Resorte (Pieza # 29, No. de parte JGA-193) que hace más suave el ajuste de paso del material.
- Conector de entrada de fluido (Pieza # 9, No. de parte P-JGA-2-2) fabricado de latón con acabado niquelado, en lugar de acero free cutting.
- Baffle (Pieza # 6, No. de parte GTI-425) que proporciona una mejor distribución del aire y por lo tanto una mejor atomización y regulación del abanico.
- Empaque de aguja de dos componentes (Pieza # 18, No. de parte JGV-463) de teflón / polietileno que proporciona mejor sello y deslizamiento de la aguja, y de mayor duración.
- Empaque de teflón ensamblado al conector de fluido (Pieza # 7, No. de parte MSV-3) para mejor sello.
- El empaque de cuero MB-26 se sustituye por uno de polietileno (Pieza # 14, No. de parte JGS-26) para más suavidad en el control de la válvula de aire.
- Acabado Pulido con el fin de estandarizar el terminado de la pistola con las demás unidades de ITW Finishing.



- El vaso de la pistola JGA-603-EX cuyo número de parte actual es TGC-550, también quedará obsoleto durante este mes y será reemplazado por el vaso TGC-545, mejorando la calidad y eliminando los problemas que últimamente se habían presentado en el puente y en los pernos del vaso TGC-550.

Los nuevos modelos quedan como sigue:

- JGA-510-30-EX Sustituye a JGA-503-30-EX
- JGA-510-704-E Sustituye a JGA-503-704-E
- JGA-510-704-FF Sustituye a JGA-503-704-FF
- JGA-510-704-FX Sustituye a la JGA-503-704-FX
- JGA-610-EX Sustituye a la JGA-603-EX

En relación a la familia JGA-503, les informo que se seguirán manejando las refacciones y kits actuales, para poder proporcionar servicio y mantenimiento al producto existente en el campo.

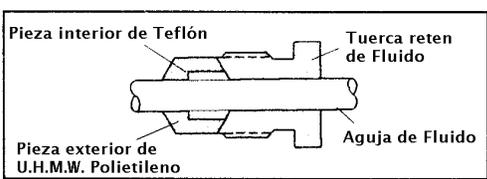
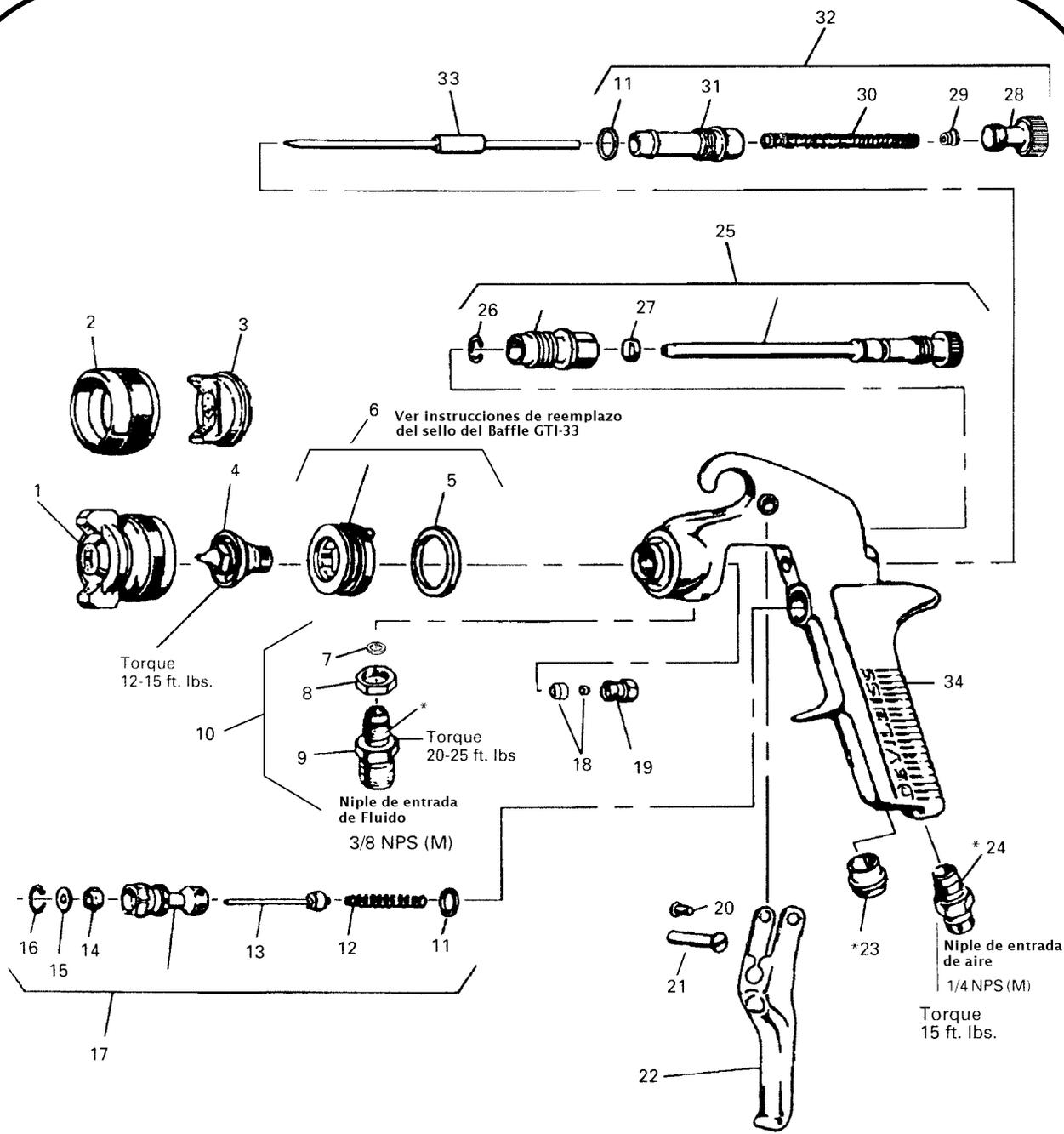


ATENTAMENTE
JUAN JOSE AGUILAR TAVERA
GERENTE GENERAL
MEXICO-PUEBLA



CEL. 0445511241516 CEL. 0445521529015 I.D. 52*272859*1

PISTOLA ROCIADORA JGA-510



* Aplicar en cuerdas Sellador Loctite #242

NOTA: NO SUMERJA LA PISTOLA EN NINGUN TIPO DE SOLVENTE

DESCRIPCION JGA – 510

Es una pistola rociadora de alta producción para trabajos profesionales, puede ser utilizada con un amplio rango de boquillas y agujas. Es una pistola para propósitos generales, trabajo pesado y alta producción, adecuada para usarse con la mayoría de tipos de materiales.

Esta pistola incluye pasos de fluido de acero inoxidable de la serie 300, así como la tobera y aguja en acero inoxidable de la serie 300 y 400 respectivamente.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Filtre el material con una malla de 60 o 90 Mesh.

Para limpiar los pasajes de la pistola, regrese la pintura realizando el siguiente procedimiento:
Sostenga un trapo limpio sobre la boquilla y accione el gatillo de la pistola; la presión de aire inyectada, hará regresar el material al recipiente

Para limpiar la boquilla, sumerja en thinner y con una brocha o cepillo remueva la pintura adherida, si los orificios por donde sale el aire están taponados, utilice un palillo de madera, nunca utilice alambre o algún instrumento cortante.

LUBRICACION

Después de cada limpieza de la pistola, aplique una gota de aceite delgado en el perno del gatillo (21), vástago de la válvula de aire (17), empaque de la aguja (18) y la válvula de ajuste de aire y aguja (25) (30).

CARTA No. 1

No.	REF. No. 1	REF. No. 3
30	MB – 4039 – 30	
704		AV – 1239 - 704
765		AV – 1239 - 765
797		AV – 1239 - 797

CARTA No. 2

TAMAÑO DE ORIFICIO PULG/(mm)	REF. No. 4 TOBERA	REF. No. 34 AGUJA
.070(1.8)	AV-2115-EX	JGA-402-DEX
.042(1.1)	AV-2115-FX	JGA-402-FX
.070(1.8)	AV-2115-E	JGA-402-E
.055(1.4)	AV-2115-FF	JGA-402-FF

Manufacturado por:
DeVilbiss Ransburg de México S.A. de C.V.
Una empresa de Illinois Tool Works Company
Vía Dr. Gustavo Baz No. 3990
54110, Tlalnepantla, Edo. De Mex.
Tel.: (55) 53212300, Fax: (55) 53104790
www.itwfinishing.com.mx

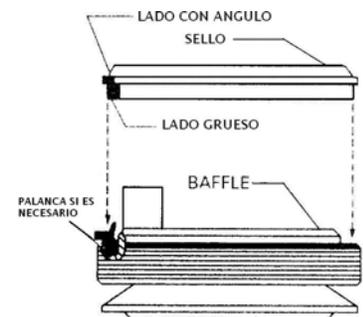
No. Ref.	No. DE PARTE	DESCRIPCION	CANT.
1	VER CARTA No. 1	BOQUILLA C/ANILLO	1
2	MBC-368	ANILLO RETEN	1
3	VER CARTA No. 1	BOQUILLA	1
4	VER CARTA No. 2	TOBERA	1
*5	GTI-33-K5	SELLO DE BAFLE	1
6	GTI-425	BAFLE ENSAMBLE	1
7	MSV-3-K10	EMPAQUE	1
8	JGA-51	TUERCA	1
9	P-JGA-2-2	NIPLE	1
10	-----	KIT ENTRADA FLUIDO	1
*+11	JGS-72-K10	EMPAQUE	2
*12	MBD-12	RESORTE	1
*13	JGS-431	VALVULA DE AIRE	1
*+14	JGS-26-K5	EMPAQUE U CUP	1
*15	JGA-15-K5	ROLDANA	1
*16	JGA-14-K5	SEGURO	1
17	JGS-449-1	CONJ. VALV. AIRE	1
*+18	JGV-463-K3	ENSAMBLE EMPAQUE	1
19	34411-122-K5	TUERCA RETEN	1
*20	A-42	TORNILLO	1
21	JGS-35	PERNO GATILLO	1
22	JGS-108-1	GATILLO	1
23	JGA-132	TAPON	1
24	P-MB-51	NIPLE	1
25	JGA-497-1	ENSAMBLE VALVULA ABANICO	1
*26	SST-8434	SEGURO	1
*+27	SSG-8069-K5	O RING	1
28	JGS-16	TORNILLO AJUSTE	1
*29	JGA-193	TOPE RESORTE	1
*30	MBD-19-K5	RESORTE	1
31	JGA-17	BUJE	1
32	JGA-4041	KIT AJUSTE AGUJA	1
33	VER CARTA No. 2	AGUJA	1
34	-----	CUERPO DE PISTOLA	1

* Piezas que incluye el Kit de reparación mayor KK-4987-2. Para una reparación completa de la pistola.

+ Piezas que incluye el Kit de reparación menor KK-5034. Para una reparación menor de la pistola.

INSTRUCCIONES PARA EL REEMPLAZO DE BAFLE

1. Quitar la tobera (4)
2. Quitar el baffle (6)
3. Quitar el sello del baffle (5)
4. Ensambler el sello al baffle con el lado de ángulo hacia arriba como lo muestra la figura.
5. Instalar el baffle en la pistola.
6. Instalar la tobera(4) Apretando con un torque De 12 a 15 ft-lbs.



Nota: El sello esta diseñado para ser ajustado perfectamente en el baffle. El baffle se debe poder remover solo con los dedos, si esto no es posible puede utilizar un destornillador como palanca como lo muestra la figura.

VASO DE SUCCION LIBRE DE GOTEO TGC-545

Importante: Antes de usar este equipo, lea todas las precauciones de seguridad y las instrucciones. Guárdelo para futuro uso.

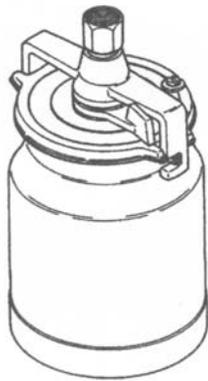


Figura 1

DESCRIPCION

Estos vasos de succión libres de goteo tienen una válvula exclusiva con dos posiciones que permite la selección de un modo de atomización libre de goteo o un modo convencional con ventilación abierta.

En la posición libre de goteo, el aire es dirigido a través del orificio de ventilación en la tapa hacia un canal debajo del empaque de la tapa antes de entrar al vaso por la válvula. Esto permite inclinar el vaso cuando se encuentra lleno sin derramar pintura a través del orificio de ventilación. También se puede invertir el vaso al atomizar sin escapes.

La posición abierta aísla el canal y abre un orificio de ventilación directo hacia el vaso.

La posición de la válvula se indica por la alineación del orificio en la ranura de la válvula con las marcas fundidas en la tapa. Estas posiciones se identifican como "O" para ventilación abierta y "D/F" para libre de goteo.

OPERACION

Modo con orificio de ventilación abierto "O". Para funcionar en el modo con orificio de ventilación abierto, gire la válvula con un desarmador o con una moneda de manera que el orificio en la figura de la válvula quede alineado con el "O" en la tapa. Ver figura 2.

Si se obstruye el orificio en la ranura de la válvula mientras se funciona en el modo con orificio de ventilación abierta "O", use una herramienta puntiaguda como un clavo para penetrar a través del orificio en la ranura de la válvula para despejar la obstrucción.

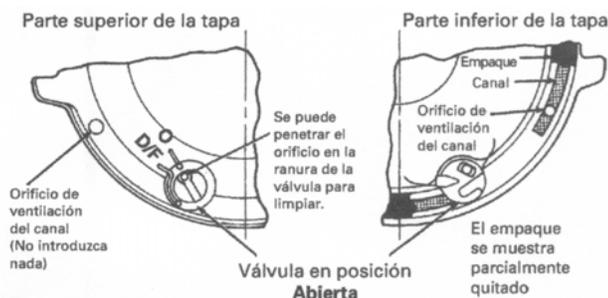


Figura 2 - Modo con orificio de ventilación abierto

Modo libre de goteo "D/F". Para funcionar en el modo libre de goteo, gire la válvula con un desarmador o con una moneda de manera que el orificio en la ranura de la válvula quede alineado con el "D/F" en la tapa. Ver fig. 3

PRECAUCION

No introduzca nada a través del orificio en la ranura de la válvula mientras la válvula se encuentra en la posición "D/F". Estos orificios son sellados por un empaque y el empaque puede dañarse. Ver figuras 2 y 3.

Movimiento de la válvula. No gire la válvula forzándola. Si no se desliza con libertad, vierta solvente o quite la tapa del vaso y presione la parte superior de la válvula hasta que se desplace. La válvula tiene un desplazamiento libre vertical de aproximadamente 1/8". Esto se puede utilizar para sacar el empaque.

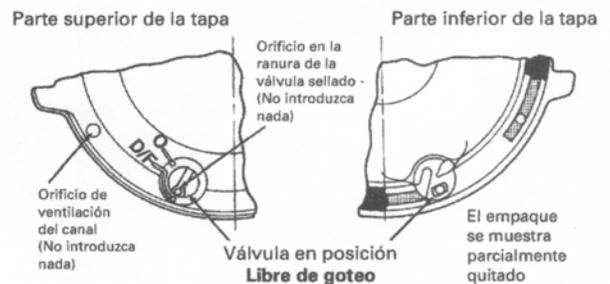


Figura 3 - Modelo libre de goteo

INSTALACION

1. Coloque el puente en ángulo recto respecto del cuerpo de la pistola con el orificio de ventilación de la tapa orientado hacia la parte trasera y la palanca de la leva (4) hacia la parte delantera de la pistola.
2. Sujete la tapa del vaso a la pistola fijando la tuerca (2) Ver. Fig. 4, al conector de entrada de fluido en la pistola. Apriete la tuerca con la llave únicamente hasta dejarla bien ajustada.
3. Filtre el material que va ser atomizado a través de una malla de 60-90 Mesh antes de verterlo al vaso.
4. Enganche los pernos del vaso en el puente y apriete el puente moviendo la leva en sentido horario.

MANTENIMIENTO.

Reparación/Reemplazo de la tapa:

1. Para reemplazar una pieza dañada, use una llave Allen de 5/16" para aflojar y quitar el adaptador (1), la tuerca (2), el puente (3) y la leva (4). Las piezas de la tapa estarán libres para poder reemplazarse.
2. Reemplace las piezas dañadas y vuelva a colocar las piezas para su ensamble. La leva debe estar ubicada en el lado opuesto de la válvula de la tapa.
3. Aplique sellador (Loctite#262) a las primeras dos roscas completas del adaptador (1), inserte el extremo roscado del adaptador en el extremo abierto de la tuerca (2).
4. Instale el adaptador (1) y la tuerca (2), en la parte superior de la tapa y tubo. Use una llave Allen de 5/16" para apretar con firmeza (10-12 libras pie).

Reemplazo de la válvula y el empaque de la tapa:

1. Para quitar la válvula (6) o el empaque de la tapa (7) dañados presione la parte superior de la válvula hasta que se suelte. La válvula empuja el empaque de la tapa y queda fuera de ésta, pudiéndolo ahora sacar de la tapa. Continúe presionando con firmeza la válvula para separarla de la tapa.
2. Instale la válvula de reemplazo (6) a través de la parte inferior de la tapa de manera que la lengüeta de la válvula quede hacia el centro de la tapa. Posiciónela en su lugar y si fuese necesario utilice un martillo de plástico para dar golpes a la válvula hasta que quede en su lugar. Presione con firmeza el empaque en la tapa, insertando el empaque con las marcas negras hacia la tapa.

LIMPIEZA

Nota

Limpie siempre la leva (4) con solvente limpio y un cepillo. Esto mantendrá la leva funcionando debidamente. No lubrique la leva.

General: Para limpieza de rutina, no es necesario quitar el empaque de la tapa. No es necesario ni deseable quitar la válvula para cualquier procedimiento de limpieza. Se puede oprimir la válvula desde afuera como ayuda para quitar el empaque para reemplazarlo o cuando se limpia pintura seca del canal. No se debe forzar la válvula mas allá del soporte saliente que la retiene en la tapa excepto para su reemplazo.

Presión del aire: Limpie siempre con presión de aire reducida. Una presión de aire no superior entre 15 a 20 psi permitirá la limpieza rápida y completa del vaso y la pistola al mismo tiempo.

1. Minimizará la cantidad de solvente atomizado en el aire.
2. Prevenirá la posibilidad de daño al vaso debido al exceso de contrapresión.
3. Reducirá la fuerza con la cual el solvente es expulsado del orificio de ventilación.

PROCEDIMIENTO DE LIMPIEZA:

1. Vacíe la pintura del vaso y agregue una cantidad pequeña de solvente limpio. La cantidad necesaria varía según el tipo de pintura y solvente utilizado.
2. Agite el vaso para limpiar la superficie interior. Luego atomice el solvente con una baja presión de aire (15-20 psi) para purgar los pasajes de fluido.
3. Vierta el solvente y agregue la misma cantidad de solvente limpio.
4. Vuelva a agitar el vaso. Afloje la boquilla de la pistola. Sostenga un trapo doblado sobre la parte delantera de la pistola e invierta el vaso sobre el receptáculo del solvente. Accione el gatillo para retropurgar el canal de ventilación. Con la válvula en la posición **D/F**, el solvente será expulsado con fuerza del orificio de ventilación de la tapa.

INMERSION

Debido a que todos los materiales del vaso son resistentes a los solventes, el vaso puede sumergirse en solvente para su limpieza. La inmersión no debe sobrepasar las 24 horas. Si el empaque de la tapa se hincha debido a la prolongada exposición con los solventes, recuperará su tamaño original sin pérdida de sus propiedades cuando se deja secar.

Manufacturado por:
DeVilbiss Ransburg de México S.A. de C.V.
Una empresa de Illinois Tool Works Company
Vía Dr. Gustavo Baz No. 3990
54110, Tlalnepantla, Edo. De Mex.
Tel.: (55) 53212300, Fax: (55) 53104790
www.itwfinishing.com.mx

LISTA DE PARTES

No. De Ref.	No. De parte	Descripción	Cant.
*1	TGC-12	ADAPTADOR	1
*2	TGC-13	TUERCA	1
3	TGC-5	PUENTE	1
*4	TSC-13	LEVA	1
5	TGC-402	ENSAMBLE TAPA Y TUBO	1
*6	TGC-407-1-K3	ENSAMBLE VALVULA	1
*7	TGC-9-K3	EMPAQUE	1
8	KR-428-2	VASO	1
9	TGC-404	ENS. TAPA COMPLETA	1

* Piezas que incluye el kit de reparación KK-5007

Figura 4

