

CELTIPOL



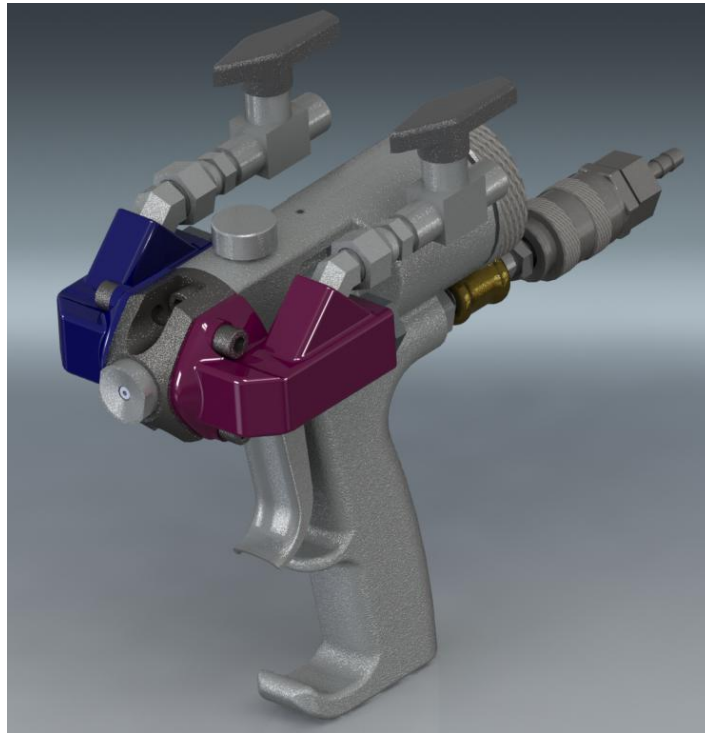
**MANUAL DE USO
E SEGURANÇA**

C-S 03-X

Tradução do manual original

Índice

Conteúdo	Página
Vantagens da pistola Celtipol.....	3
Especificações técnicas.....	4
Condições de segurança.....	4
Segurança do aplicativo.....	5
Segurança em manipulação de produtos químicos.....	6
Visão explodida da pistola C-S 03-X.....	7
Kits opcionais para la pistola C-S 03-X	14
Lista de componentes.....	17
Sequência de inicialização.....	18
Sequência de parada diária.....	19
Sequência de parada longa.....	20
Manutenção do set Equipamento de injeção-Pistola.....	21
Solução de problemas.....	22
Deteção de defeitos na aplicação.....	24



Manual de instruções para o uso seguro da pistola pulverização de poliuretano Celtipol C-S 03-X

Vantagens da Pistola Celtipol

La pistola Celtipol e una pistola leve embora de construção robusta, muito manejável e confortável para o operador e com grande facilidade para montagem e desmontagem.

Com a pistola Celtipol todas as suas necessidades de projeção serão resolvidas, bem uma simple mudança do bocal da pistola será suficiente.

O cabo da pistola é projetado e fabricado para fornecer máximo conforto ao operador durante os trabalhos de pulverização.

O design interno da pistola permite que você pare e reinicie a pulverização quantas vezes forem necessárias, sem perigo de desajustar a pistola.

A pistola é equipada com válvulas de retenção que impedem o cruzamento de isocianato e polioli. Alén disso, as juntas internas mais importantes da pistola permitem sua fácil verificação sem desmontagem.

As torneiras manuais e de fechamento rápido permitem uma operação fácil sem o uso de ferramentas.

O choque sem ar e em alta pressão dos dois produtos dentro da câmara, melhora muito a mistura e garante o mais alto desempenho do equipamento.

Por outro lado, as câmaras de mistura alternativas permitem variação da taxa de fluxo.

Especificações técnicas

- 1. Pressão necessária de ar comprimido: Entre 6-7 kg/cm².**
- 2. Fluxo de ar comprimido necessário: Entre 20-26 l/minuto.**
- 3. Produção: Ajustável de acordo com a câmara e pressão da máquina, 1-25 kg/min.**
- 4. Peso: 1.290 gramas.**

Condições de segurança

A primeira condição a ser levada em consideração é que, durante a fase de projeto e projeto da pistola C-S03-X, todos os regulamentos atuais foram escrupulosamente respeitados, tanto em termos de segurança da pistola quanto de prevenção de riscos laborais. Portanto, podemos afirmar que a pistola é intrinsecamente segura.

No entanto, como qualquer máquina ou ferramenta, o uso inadequado pode causar situações mais ou menos perigosas. Para evitar essas situações, é por isso que essas recomendações foram escritas para o uso e manuseio seguro da pistola.

Com base no exposto, é evidente que todas as pessoas relacionadas com as operações de pulverização e manuseio da pistola devem estar bem familiarizadas com estas recomendações, bem como todas as outras que possam ser fornecidas pelos fabricantes de produtos químicos.

Ao longo destas recomendações, tentou-se fazer uma lista não exaustiva dos riscos potenciais que podem surgir das operações de formação de espuma. Por esse motivo, e dependendo de cada aplicação específica, deve ser o usuário do equipamento que deve fazer um estudo dos riscos decorrentes de cada aplicação específica, de acordo com as disposições do atual Regulamento de Prevenção de Riscos laborais.

Outro aspecto a considerar é a prevenção de possíveis riscos decorrentes do uso de diferentes compostos químicos, alguns dos quais podem ser perigosos se usados incorretamente. Em particular, atenção especial deve ser dada aos vapores emitidos durante o uso de sistemas de espuma de poliuretano, uma vez que compostos de isocianato são usados em operações de formação de espuma.

Em resumo, para que o manuseio e o uso do equipamento de projeção sejam o mais seguro possível, o usuário deve respeitar rigorosamente os seguintes aspectos:

- Recomenda-se que pessoas com histórico de dificuldade respiratória evitem a exposição a todos os isocianatos.
- Os produtos químicos devem ser manuseados com segurança e sempre de acordo com as recomendações do fabricante. Ele deve procurar agora por último , informações sobre a toxicidade dos produtos utilizados e as ações a serem tomadas em caso de acidente (lesão, irritação, etc.).
- Deve-se ter em mente que os solventes que podem ser usados na limpeza também podem representar riscos adicionais durante a manipulação.
- A aplicação não prosseguirá até que a ventilação adequada possa ser garantida, natural ou forçada, se necessário. Informações devem ser solicitadas aos fornecedores de produtos químicos para determinar os valores a partir dos quais as concentrações de vapores podem ser perigosas.
- Os procedimentos e equipamentos necessários para detectar concentrações perigosas de vapores devem estar disponíveis.
- No caso de não ser capaz de garantir ventilação adequada, tanto os que se aplicam como os que trabalham na área de influência dos vapores devem necessariamente usar um máscara de ar aprovado.
- Os usuários sempre usarão o equipamento de proteção apropriado (luvas, máscaras, óculos de proteção, roupas de proteção etc.).
- Os usuários devem estar completamente familiarizados com os produtos químicos a serem usados e o equipamento.
- Evite trabalhar com o equipamento quando qualquer sinal de mau funcionamento for detectado.
- Não olhe através do orifício na câmara de mistura em qualquer caso.
- Nenhuma parte do corpo deve ser colocada no caminho do spray ou apontada para alguém.
- Você deve estar ciente dos riscos decorrentes das operações de acabamento por pulverização, em particular no que diz respeito a revestimentos de dois componentes e peróxidos orgânicos.

Segurança em manipulação de produtos químicos

- Os produtos como poliisocianatos, solventes orgânicos e diaminas devem ser armazenados em um local exclusivo e adaptado para este propósito, com acesso restrito. As temperaturas máximas para aplicação e armazenamento de produtos químicos devem ser escrupulosamente observadas, sempre seguindo as recomendações do fabricante.
- Por outro lado, os produtos químicos sempre serão armazenados em recipientes adequados de acordo com as recomendações do fabricante.
- Os recipientes não deverão ser abertos até o momento imediatamente anterior ao uso, para evitar a contaminação por humidade. O produto restante após a aplicação deve ser depositado novamente em sua embalagem original e armazenado em local seco e ventilado.
- Durante a limpeza dos componentes derramados, será necessário usar proteção para os olhos, luvas e máscaras. O isocianato derramado pode ser coletado com qualquer produto absorvente inerte, como serragem. De qualquer forma, o contato com a pele deve ser evitado. Imediatamente o produto absorvente será coletado e colocado em um recipiente aberto na parte superior.
- Durante toda a operação anterior, a área deve ser adequadamente ventilada.



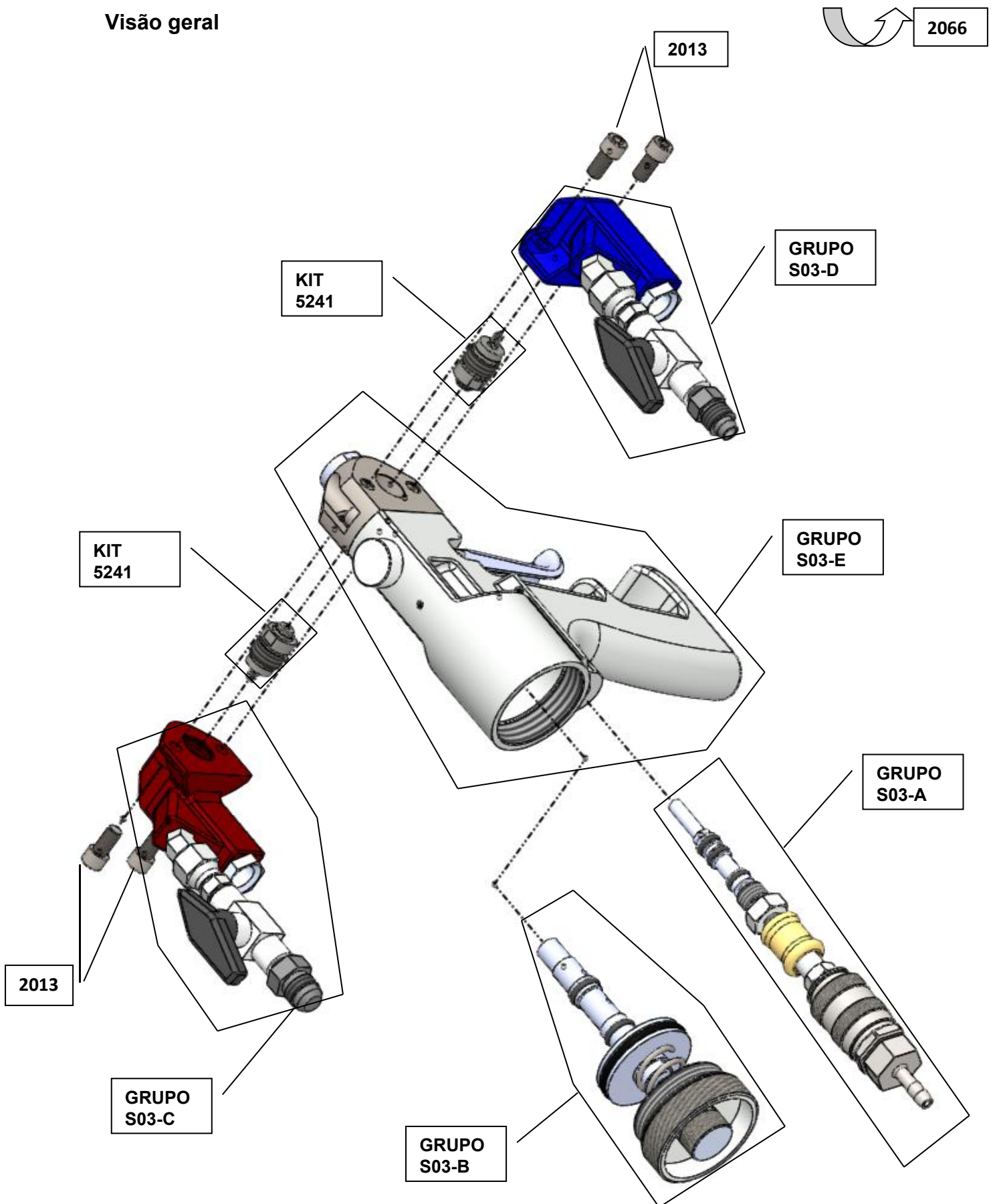
Equipe de segurança pessoal:

Celtopol recomenda a seguinte equipe de segurança pessoal para executar as operações de espuma (Veja a tabela):

- Máscara para proteção respiratória.
- Óculos para proteção ocular.
- Equipamentos de proteção contra ruídos.
- Luvas para proteção das mãos.
- Roupa para proteção do corpo.

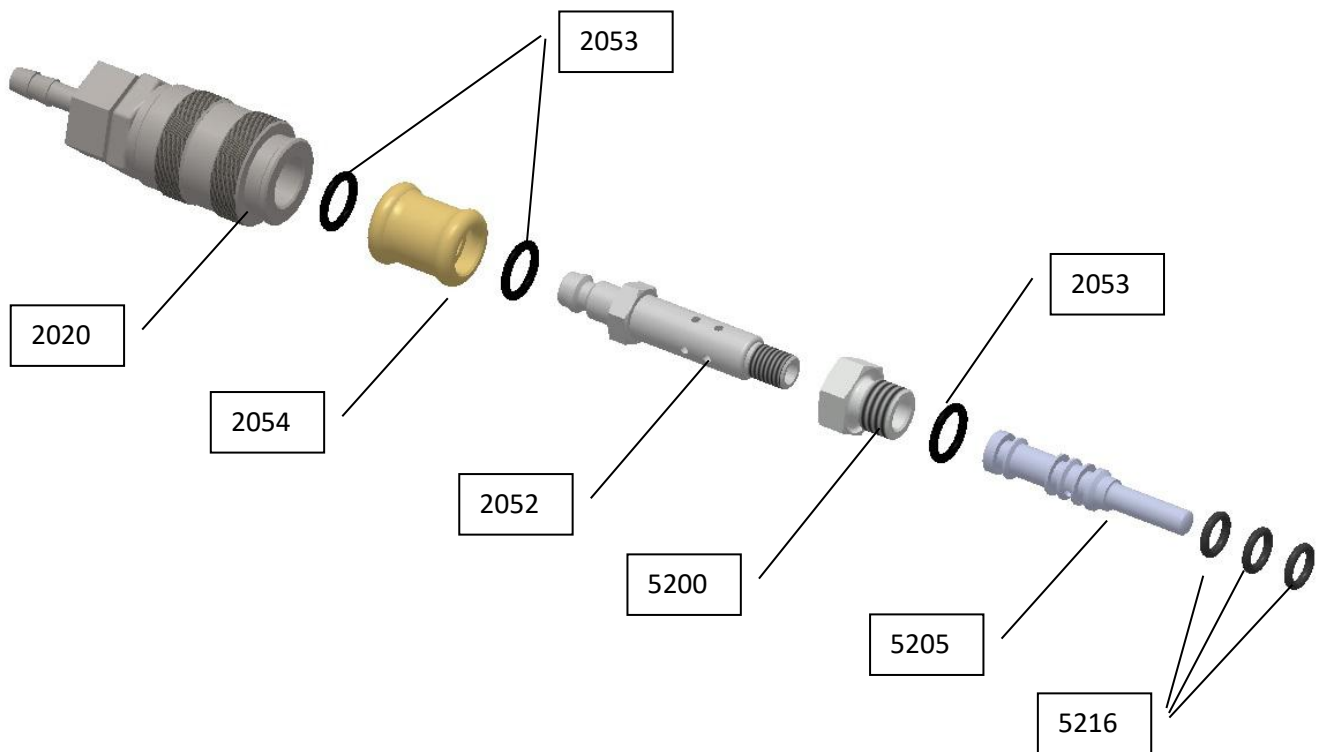
Visão explodida da Pistola C-S 03-X

Visão geral



2066: Chave de fenda para pistola

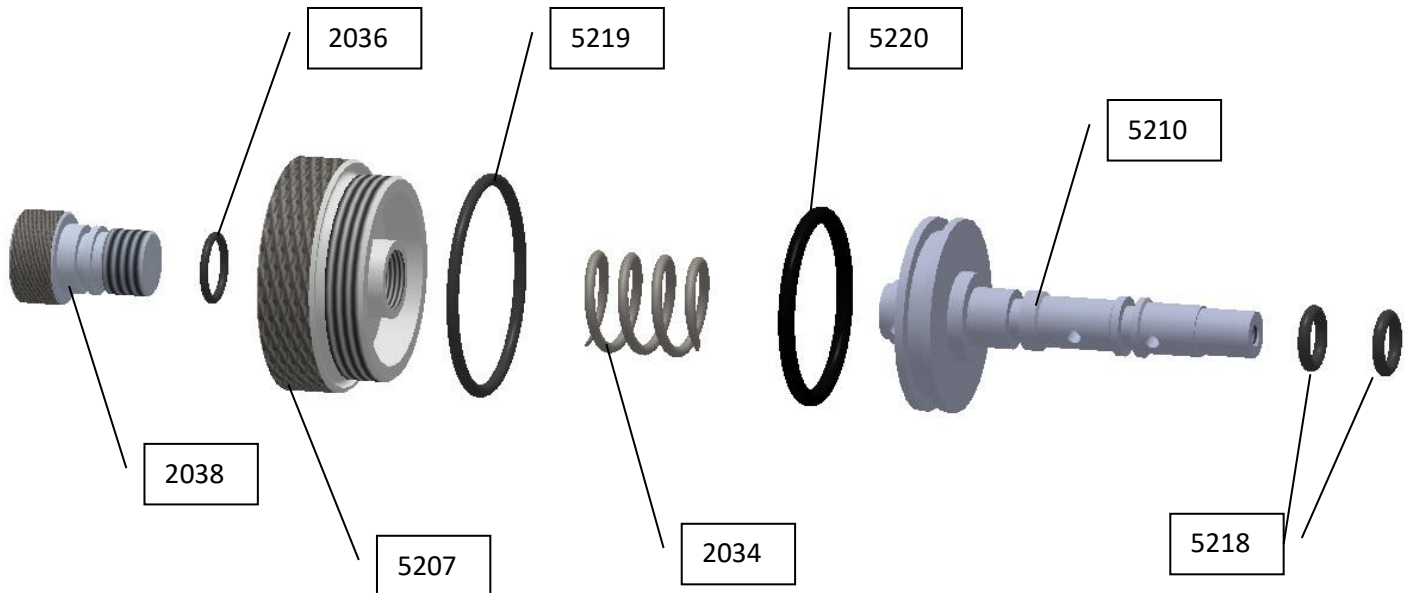
GRUPO S03-A



Lista de peças Grupo S03-A

Referência	Descrição	Quantia
2020	Conector rápido fêmea	1
2052	Válvula entrada de ar	1
2053	Anel de vedação Øint10x2	3
2054	Atuador de válvula de ar	1
5200	Acoplamento válvula de entrada de ar	1
5205	Válvula de gatilho	1
5216	Anel de vedação Øint6x2	3

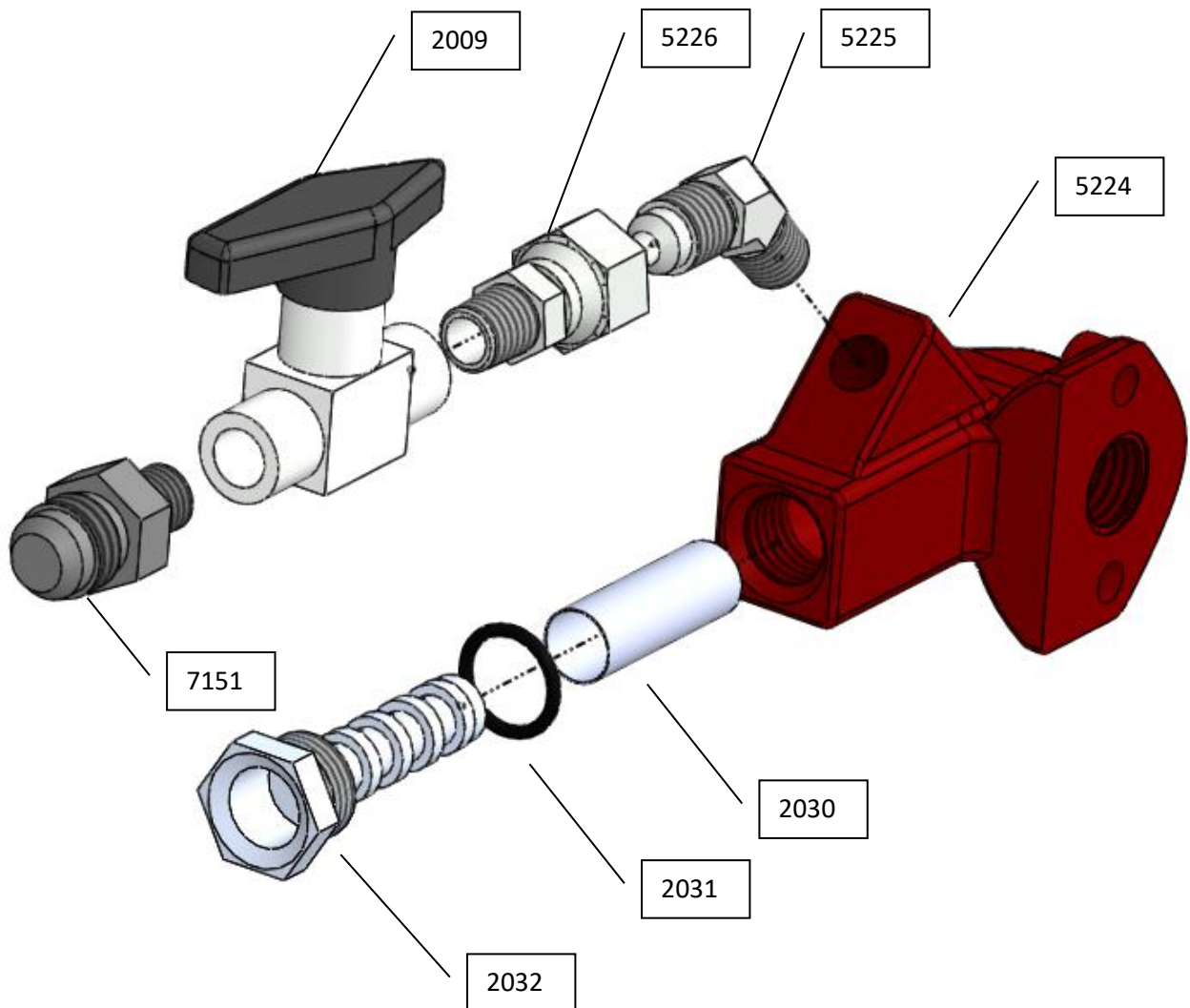
GRUPO S03-B



Lista de peças Grupo S03-B

Referência	Descrição	Quantia
2034	Mola de segurança	1
2036	Anel de vedação Øint12x2	1
2038	Parafuso de regulação da câmara	1
5207	Tampa do pistão	1
5210	Pistão	1
5218	Anel de vedação Øint8x2,5	2
5219	Anel de vedação Øint41x2	1
5220	Anel de vedação Øint34x2,5	1

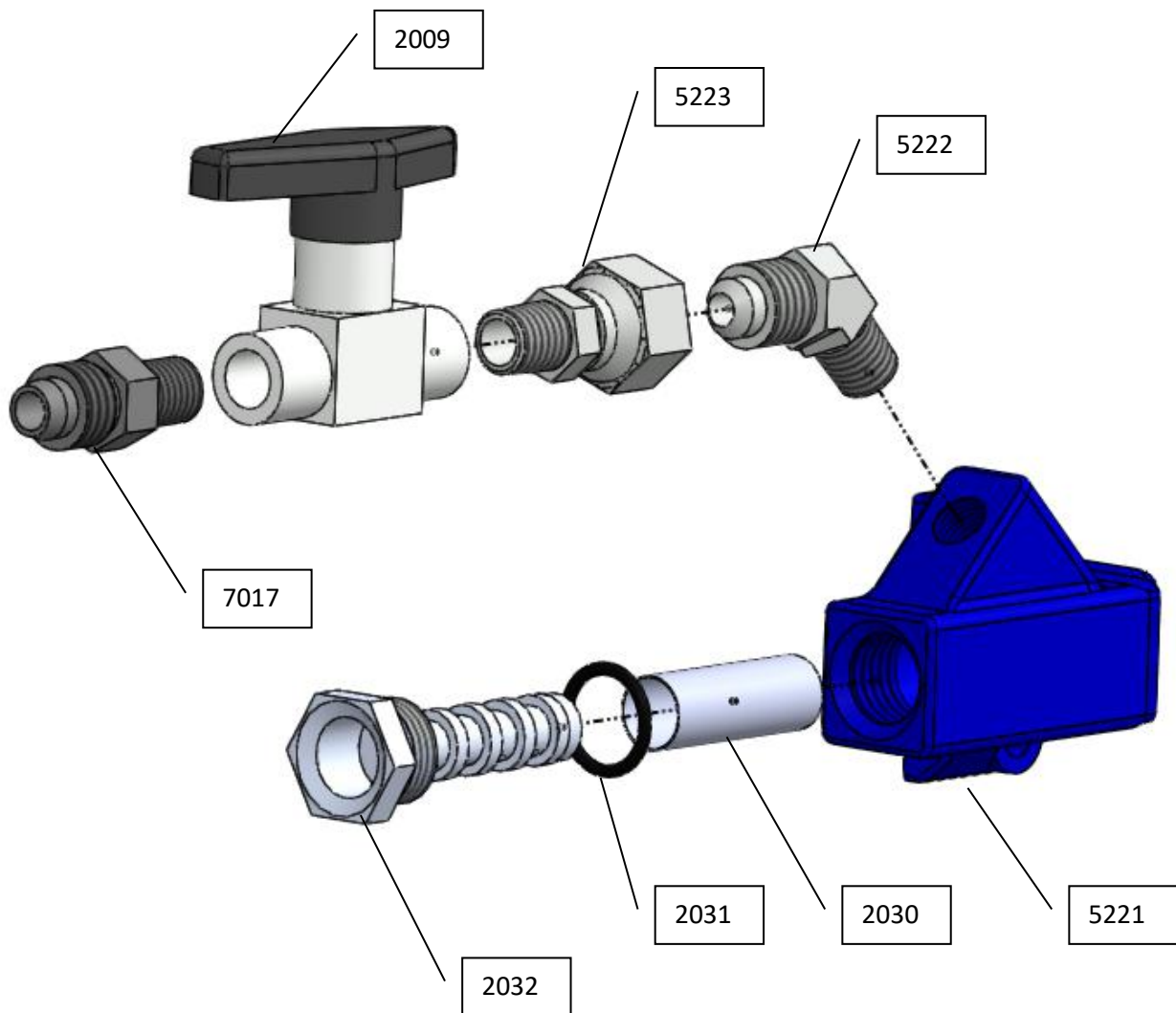
GRUPO S03-C



Lista de peças Grupo S03-C

Referência	Descrição	Quantia
2009	Torneira de Isocianato 1/8"	1
2030	Filtro	1
2031	Anel de vedação Øint13x2	1
2032	Portafiltro	1
5224	Invólucro lateral ISO	1
5225	União 45° M-M 1/8"NPT - 7/16"SAE	1
5226	União M-H 1/8"NPT - 7/16"SAE	1
7017	União M-M 1/8"NPT - 1/2"SAE	1

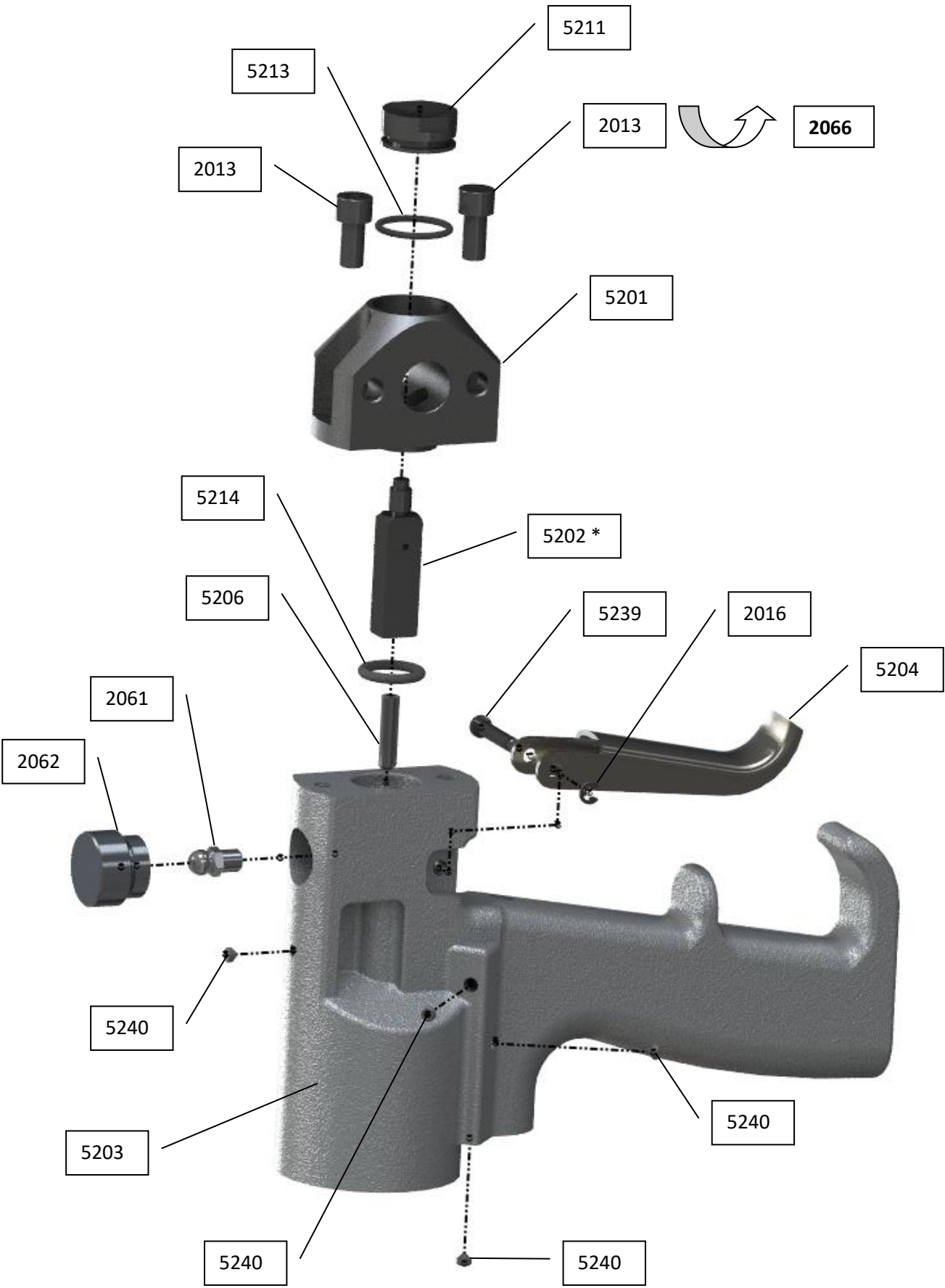
GRUPO S03-D



Lista de peças Grupo S03-D

Referência	Descrição	Quantia
2009	Torneira de Poliol 1/8"	1
2030	Filtro	1
2031	Anel de vedação Øint13x2	1
2032	Portafiltro	1
5221	Invólucro lateral POLI	1
5222	União 45° M-M 1/8"NPT - 1/2"SAE	1
5223	União M-H 1/8"NPT - 1/2"SAE	1
7151	União M-M 1/8"NPT - 9/16"SAE	1

GRUPO S03-E

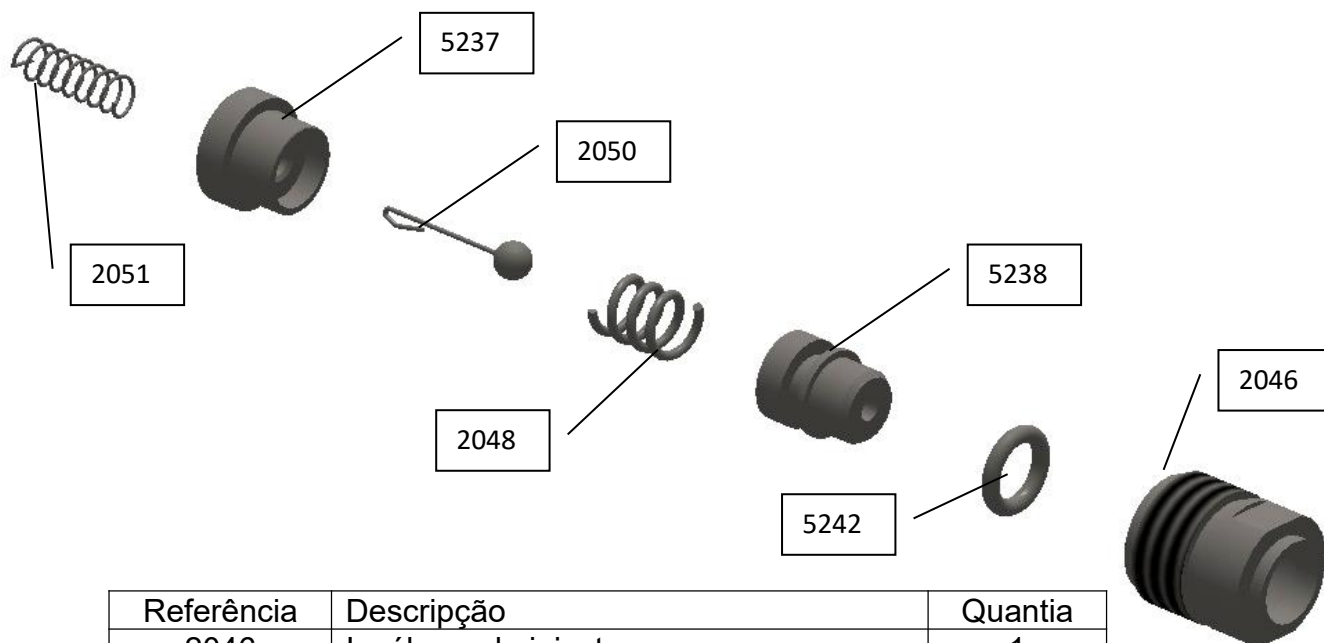


*:medidas diferentes

Lista de peças Grupo S03-E

Referência	Descrição	Quantia
2013	Parafuso c. cilíndrica 1/4 UNC x12mm	2
2016	Anel do eixo do gatilho	1
2061	Graxeira	1
2062	Tampa graxeira	1
2066	Chave de fenda para pistola	1
5201	Bloco de câmara	1
5202-0	Câmara de mistura nº 0	-
5202-00	Câmara de mistura nº 00	-
5202-0X	Câmara de mistura nº 0X	-
5202-00X	Câmara de mistura nº 00X	-
5202-1	Câmara de mistura nº 1	-
5202-2	Câmara de mistura nº 2	-
5202-3	Câmara de mistura nº 3	-
5203	Corpo da pistola	1
5204	Gatilho	1
5206	Prisioneiro	1
5211	Tampa da câmara de mistura	4
5213	Anel de vedação Øint15x2	1
5214	Anel de vedação Øint14x2	1
5239	Suporte de gatilho	1
5240	Plugue M4	4

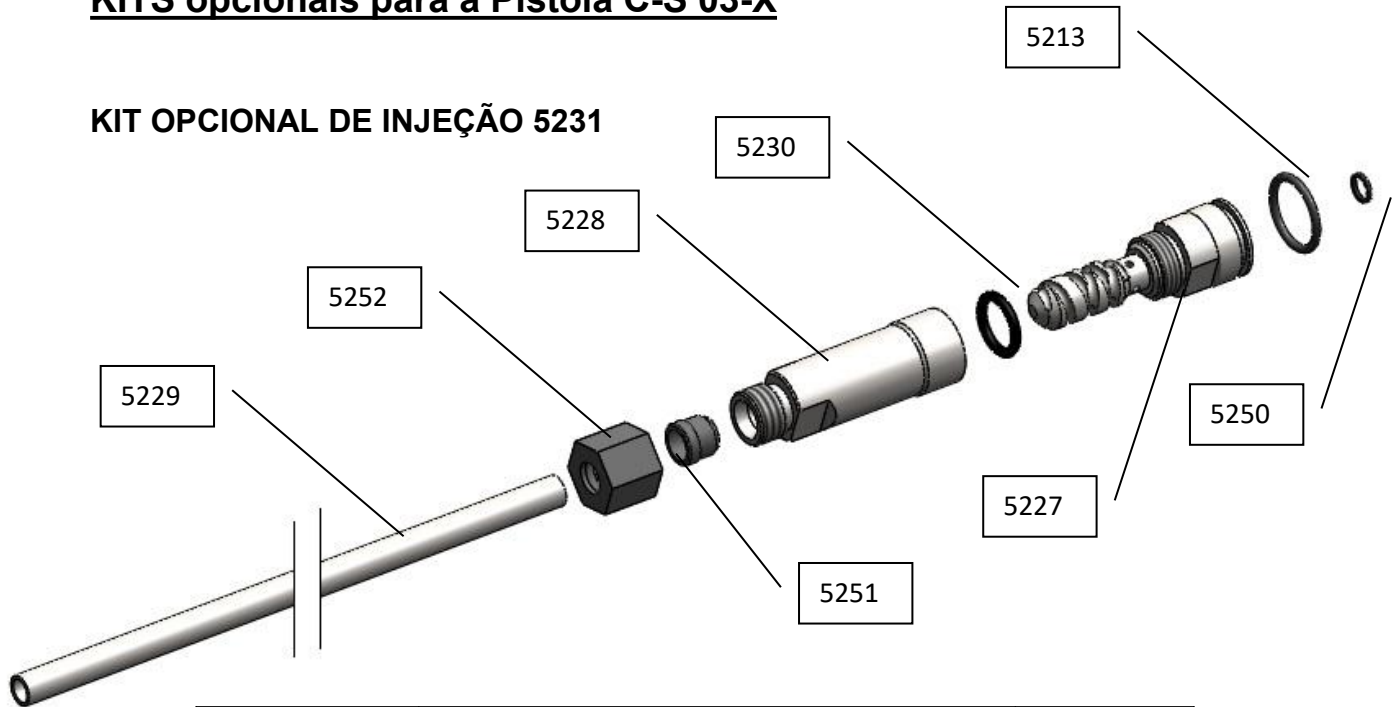
KIT INJETOR 5241



Referência	Descrição	Quantia
2046	Invólucro do injetor	1
2048	Mola de pressão do injetor	1
2050	Esfera con gancho	1
2051	Mola de pressão da válvula	1
5237	Alojamento válvula	1
5238	Injetor	1
5242	Anel de vedação Øint6x2	1

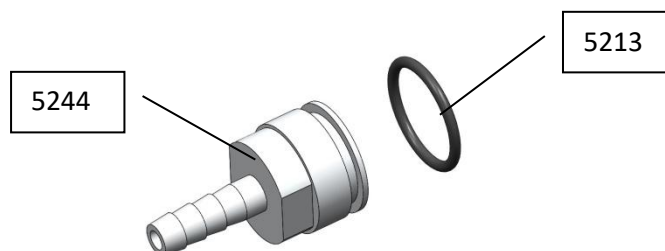
KITS opcionais para a Pistola C-S 03-X

KIT OPCIONAL DE INJEÇÃO 5231



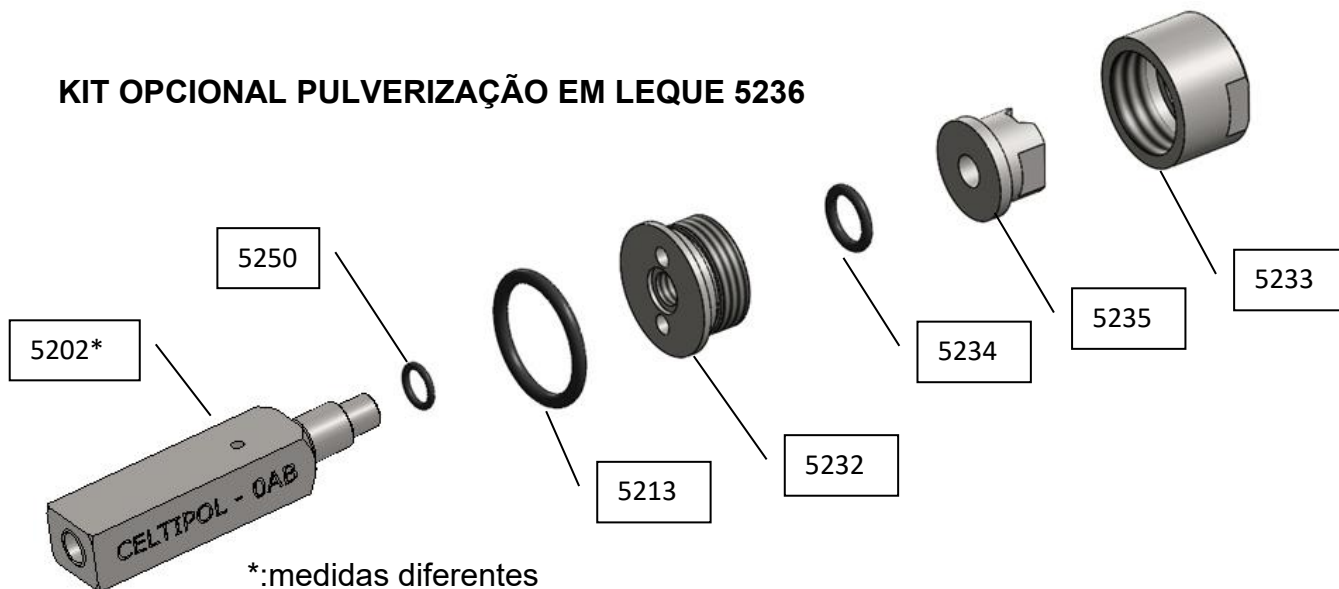
Referência	Descrição	Quantia
5213	Anel de vedação Øint15x2	1
5227	Misturador estático	1
5228	Alojamento misturador estático	1
5229	Extensor de injeção	1
5230	Anel de vedação Øint13x2,5	1
5250	Anel de vedação Øint4x2	1
5251	Ovalillo	1
5252	Fecho M14	1

KIT OPCIONAL DE INJEÇÃO TETINA 5244



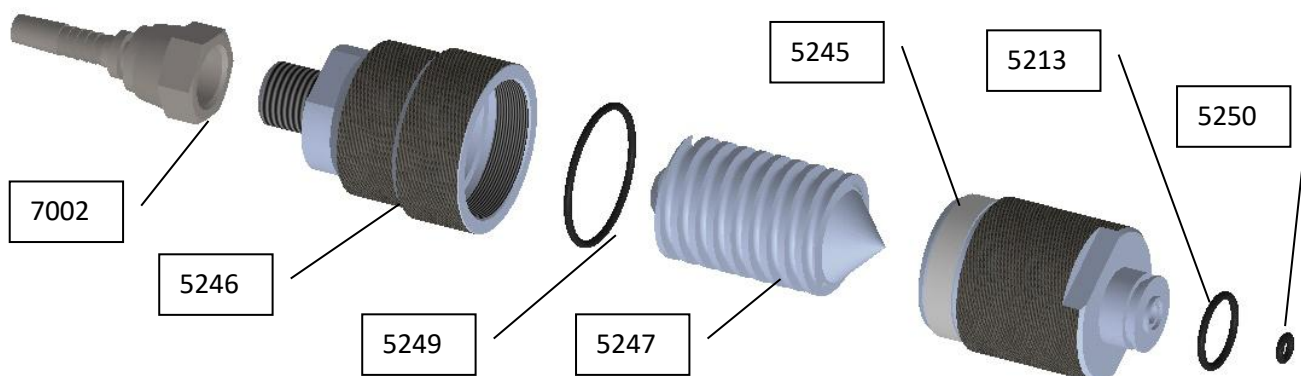
Referência	Descrição	Quantia
5213	Anel de vedação	1
5244	Tampa da câmara	1

KIT OPCIONAL PULVERIZAÇÃO EM LEQUE 5236



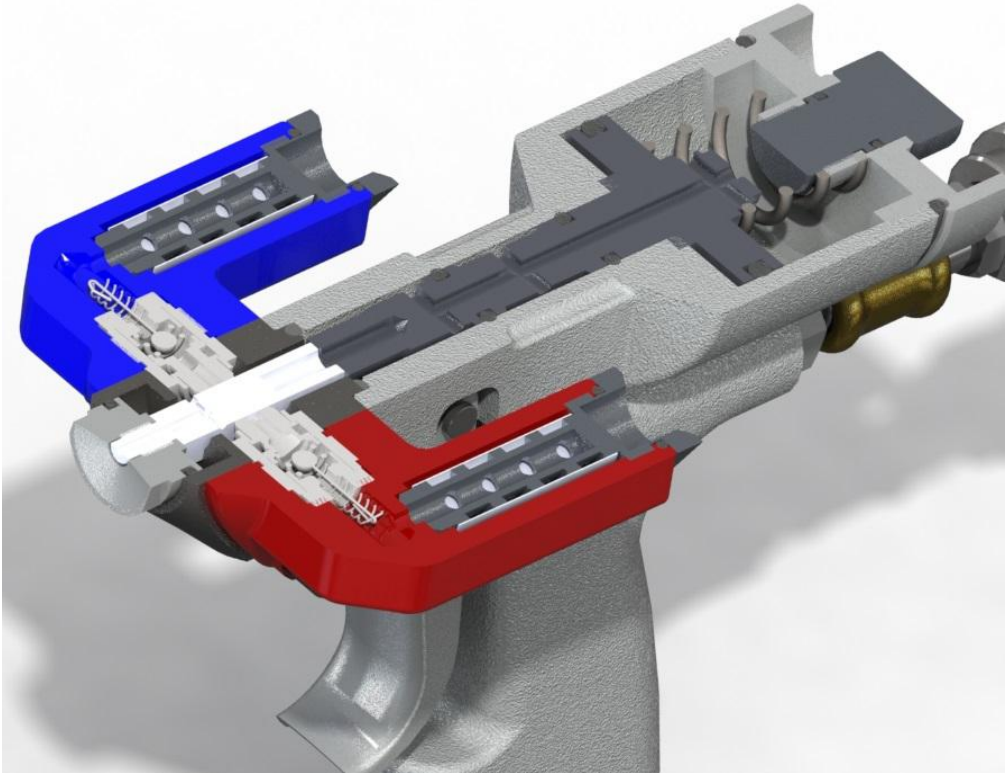
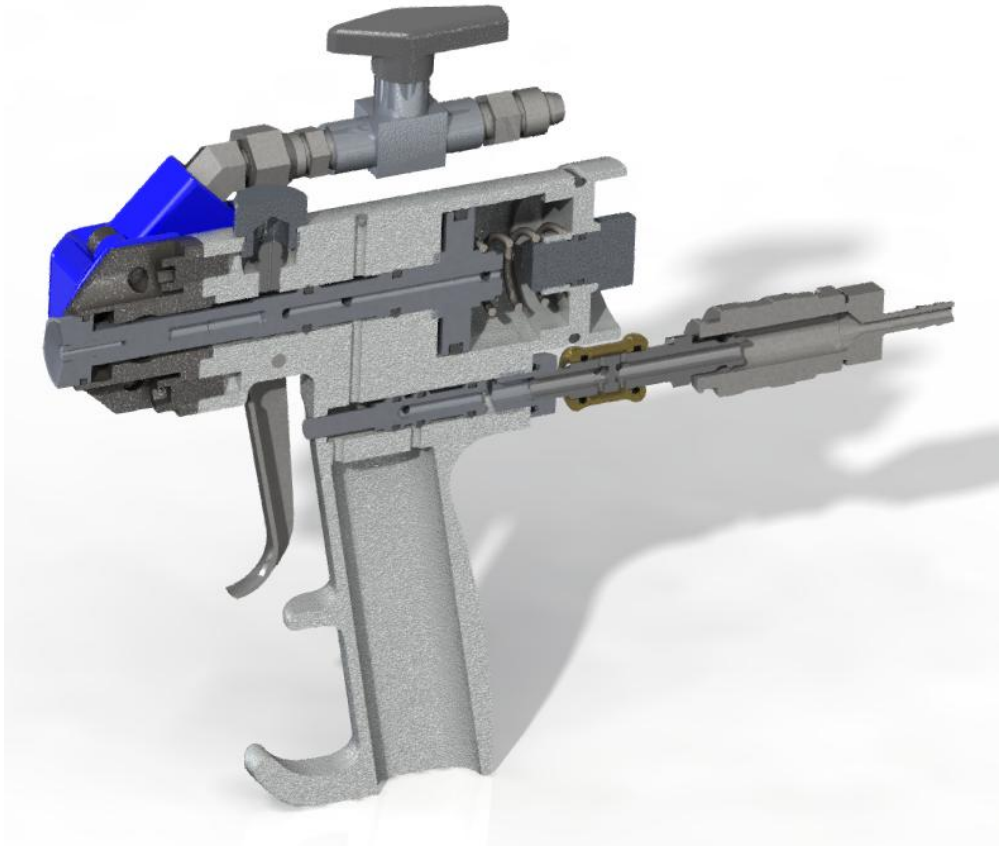
Referência	Descrição	Quantia
5202-0AB	Câmara de mistura nº0 para leque	-
5202-1AB	Câmara de mistura nº1 para leque	-
5213	Anel de vedação Øint15x2	1
5232	Acoplamento bucal para leque	1
5233	Tampa bucal para leque	1
5234	Anel de vedação Øint7x1,5	1
5235	Bocal para pulverização em leque	1
5250	Anel de vedação Øint4x2	1

KIT OPCIONAL 5248



Referência	Descrição	Quantia
5213	Anel de vedação Øint15x2	1
5245	Base bucal	1
5246	Tampa bucal	1
5247	Misturador	1
5249	Anel de vedação Øint33,5x2	1
5250	Anel de vedação Øint4x2	1
7002	Fim reto 3/8"	1

SEÇÕES DA PISTOLA CS03-X



LISTA DE COMPONENTES PISTOLA CELTIPOL MODELO C-S03-X

2009 Torneira de isocianato 1/8"	p-10	5220 Anel de vedação Øint34 x 3,5.....	p-9
2009 Torneira de Poliol 1/8"	p-11	5221 Invólucro lateral POLI.....	p-11
2013 Parafuso 1/4 UNC x12mm.....	p-7,12	5222 União 45°M-M 1/8"NPT-1/2"SAE....	p-11
2016 Anel do eixo do gatilho.....	p-12	5223 União M-H 1/8"NPT – 1/2"SAE.....	p-11
2020 Conector rápido fêmea.....	p-8	5224 Invólucro lateral ISO.....	p-10
2030 Filtro.....	p-10,11	5225 União 45° M-M 1/8"NPT-7/16"SAE.	p-10
2031 Anel de vedação Øint13 x 2.....	p-10,11	5226 União M-H 1/8"NPT – 7/16"SAE.....	p-10
2032 Portafiltros.....	p-10,11	5227 Misturador estático.....	p-14
2034 Mola de segurança.....	p-9	5228 Alojamento misturador estático.....	p-14
2036 Anel de vedação Øint12x2.....	p-9	5229 Extensor de injeção.....	p-14
2038 Parafuso de regulação da câmara.....	p-9	5230 Anel de vedação Øin.13x2,5.....	p-14
2046 Invólucro do injetor.....	p-13	5231 Kit opcional boquilla de injeção	p-14
2048 Mola de pressão do injetor.....	p-13	5232 Acoplamento bocal para leque.....	p-15
2050 Esfera con gancho.....	p-13	5233 Tampa bocal para leque.....	p-15
2051 Mola de pressão da válvula.....	p-13	5234 Anel de vedação Øint7 x 1,5.....	p-15
2052 Válvula entrada de ar.....	p-8	5235 Bocal para pulverização em leque....	p-15
2053 Anel de vedação Øin. 10x2.....	p-8	5236 Kit pulverização em leque.....	p-15
2054 Atuador de válvula de ar.....	p-8	5237 Alojamento válvula.....	p-13
2061 Graxeira.....	p-12	5238 Injetor.....	p-13
2062 Tampa graxeira.....	p-12	5239 Suporte de gatilho.....	p-12
2066 Chave de fenda para pistola.....	p-7,12	5240 Plugue M4.....	p-12
5200 Acoplamento válvula entrada ar.....	p-8	5241 Kit injetor.....	p-13
5201 Bloco de câmara.....	p-12	5242 Anel de vedação Øint6 x 2.....	p-13
5202 Câmara de mistura.....	p-12	5244 Tampa câmara.....	p-14
5203 Corpo da pistola.....	p-12	5245 Base bocal.....	p-15
5204 Gatilho.....	p-12	5246 Tampa bocal.....	p-15
5205 Válvula de gatilho.....	p-8	5247 Misturador.....	p-15
5206 Prisioneiro.....	p-12	5248 Kit opcional 5248.....	p-15
5207 Tampa do pistão.....	p-9	5249 Anel de vedação Øint33,5 x 2.....	p-15
5210 Pistão.....	p-9	5250 Anel de vedação Øint4 x 2.....	p-14,15
5211 Tampa da câmara de mistura.....	p-12	5251 Ovalillo.....	p-14
5213 Anel de vedação Øint15x2.....	p-12,14,15	5252 Fecho M14.....	p-14
5214 Anel de vedação Øint14x2.....	p-12	7002 Fim reto 3/8"	p-15
5216 Anel de vedação Øin.6x2.....	p-8	7017 União M-M 1/8"NPT – 1/2"SAE.....	p-10
5218 Anel de vedação Øint8 x 2,5.....	p-9	7151 União M-M 1/8"NPT – 9/16"SAE.....	p-11
5219 Anel de vedação Øint41 x 2.....	p-9		

Sequência de início

Uma vez que a máquina foi ligada e colocada em serviço de acordo com as recomendações do fabricante, o procedimento a seguir será o seguinte:

1. Seleção da temperatura desejada nos aquecedores (25°C÷30°C) ¹.
2. Seleção da temperatura desejada na mangueira.
3. Verifique se as temperaturas selecionadas estão corretas.
4. Selecione a pressão de trabalho desejada, com regulador de ar comprimido (entre 6÷7 bar) ².
5. Verifique se a pressão de saída dos dois produtos é igual (ver manómetros).
6. Recoloque os blocos laterais da pistola.
7. Abra a torneira de ar da pistola ³.
8. Abra as torneiras de ambos os produtos da pistola ⁴.
9. O sistema está pronto para iniciar a aplicação de espuma⁵.
10. Use os meios adequados de proteção pessoal ⁶.

Observações

- | |
|---|
| <ol style="list-style-type: none">1 A temperatura de operação irá variar de acordo com as condições climáticas ou reação das diferentes marcas dos produtos.2 As operações de vazamento exigirão pressões de ar mais baixas e para pulverizar pressões mais altas.3 Não olhe através do orifício na câmara de mistura em qualquer caso.4 Não abra as torneiras do produto sem primeiro abrir a válvula de ar na pistola..5 Nenhuma parte do corpo deve ser colocada no caminho do spray ou apontada para alguém.6 É recomendado que o operador use óculos de proteção, máscara de ar, roupas de proteção e outros equipamentos de segurança. Além disso, as recomendações dos fabricantes dos produtos químicos devem ser escrupulosamente observadas. |
|---|

Secuência de parada diária

- 1 Feche as torneiras para passar os produtos para a pistola.
- 2 Puxe o gatilho da pistola duas ou três vezes para limpar 7.
- 3 Desative o aquecimento da mangueira usando o botão de parada 8.
- 4 Desative os aquecedores do produto usando o botão de parada.
- 5 Desative o cilindro usando o botão de parada.
- 6 Desligue o interruptor principal.
- 7 Abra as torneiras do produto na pistola e aperte o gatilho várias vezes até que a pressão dos produtos caia abaixo de 30 bar (ver medidores de pressão de saída) e verifique se as hastes da bomba estão na posição de autolubrificação.
- 8 Feche as torneiras de entrada do produto na pistola e pressione o gatilho 2 ou 3 vezes.
- 9 Feche a válvula de ar na pistola.
- 10 Desmonte os invólucros laterais e o invólucro frontal da arma para limpeza e examinar as paredes internas da câmara de mistura, prestando atenção especial à existência de estrias ou acúmulo de material. Neste último caso, proceda a uma limpeza cuidadosa.
- 11 Se necessário, use uma broca para limpar o orifício de saída de câmara de mistura.
- 12 Limpeza dos invólucros com etil-glicol e, em seguida, soprar com ar e lubrificar com vaselina ou graxa de lítio branca ⁹.
- 13 Feche a válvula de ar comprimido principal da máquina.
- 14 Desconexão elétrica da máquina.

Observações

- | |
|---|
| <ol style="list-style-type: none">7 Observe se há vazamentos ao puxar o gatilho repetidamente (perdas nos injetores).8 As mangueiras de poliol quente não devem sangrar em nenhum momento.9 Nunca desmonte os invólucros da arma com as torneiras abertas, porque a pistola pode se encher de espuma e representar um risco para o usuário. |
|---|

Sequência de parada longa

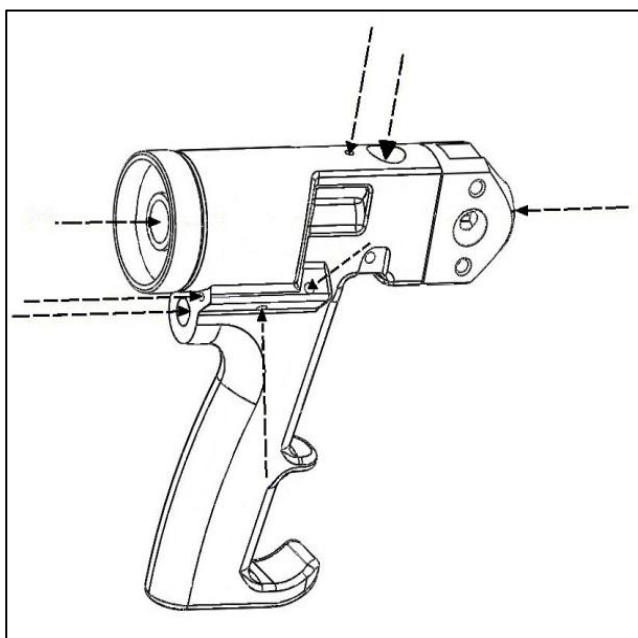
- 1 Certifique-se de que as torneiras para passagem dos produtos para a pistola estão completamente fechadas.
- 2 Conecte as bombas de transferência a dois recipientes separados, com uma quantidade aproximada de 10 litros de solvente cada.
- 3 Ajustar o regulador de pressão de ar entre 1,5÷2 bar ¹⁰.
- 4 Pulverize o material dos blocos laterais abrindo as torneiras de entrada do produto na pistola. O fluxo será direcionado para um recipiente adequado até que o solvente limpo saia dos blocos laterais.
- 5 Conecte as bombas de transferência a dois recipientes separados, com uma quantidade aproximada de 10 litros de plastificante D.O.P.
- 6 Retome a pulverização até que todo o solvente tenha sido purgado do sistema e apenas o plastificante saia dos blocos laterais ¹¹.
- 7 Aplique uma camada espessa de graxa Celtipol em cada lado do alojamento frontal da pistola.
- 8 Coloque os blocos laterais de volta no revestimento frontal da pistola ¹².
- 9 Remova os adaptadores das bombas de transferência para os tanques de produto. Limpe os adaptadores de plugue com solvente e, em seguida, cubra com graxa branca de litio ou vaselina.
- 10 Limpe os orifícios grandes na tampa do tanque de material com solvente, cubra com graxa branca de litio. Reinstalar as tampas que estavam nos tambores quando recebidas do fornecedor de material.

Observações

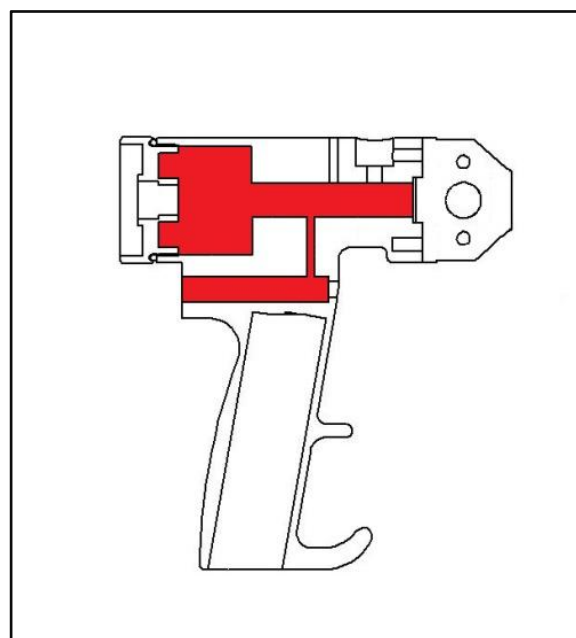
- | |
|--|
| <p>10 Apontar a pistola para o chão, em uma posição segura para outras pessoas, porque a pressão dos produtos restantes pode fazer com que o material saia dos blocos laterais com risco para o usuário.</p> <p>11 Não sangrar o fluido plastificante D.O.P. do sistema.</p> <p>12 A graxa deve aparecer na ponta da câmara de mistura. O excesso de graxa deve ser espalhado no resto da pistola para ajudar a remover o excesso de spray acumulado.</p> |
|--|

Manutenção do conjunto equipamento de injeção e pistola

- Lubrifique as hastes ao parar a máquina com D.O.P. (diariamente) ¹³.
- Limpe e lubrifique a pistola com graxa branca de lítio ou vaselina (diariamente).
- Limpe os filtros de entrada do produto com etil-glicol (semanalmente).
- Encha periodicamente o copo de lubrificação do conjunto filtro-regulador-lubrificador com vaselina líquida.
- Drene periodicamente a água de purga do regulador de entrada de ar comprimido.
- Verifique periodicamente a condição das mangueiras (arranhões ou cortes).



Esquema das entradas para limpeza



Esquema das câmaras de ar

Tamanhos de broca para limpeza de câmaras de mistura

Câmara	Ø broca bocal	Ø broca câmara mistura
5202-0	1,55	0,65
5202-00	1,45	0,45
5202-0X	1,65	0,45
5202-00X	1,55	0,45
5202-1	1,65	0,95
5202-2	1,85	1,15
5202-3	2,15	1,25
5202-AB-0	1,55	0,65
5202-AB-1	1,65	0,95

Medições de buraco +0.05mm

LOCALIZAÇÃO DE INCIDENTES

Outra forma de evitar o manuseio incorreto do equipamento e evitar possíveis situações de risco é saber detectar a origem das falhas mais frequentes e como resolvê-las. Para isso, fundamentalmente o operador / usuário do equipamento deve saber:

- A operação normal do equipamento, com suas sequências de partida e parada correspondentes.
- O fluxograma de materiais através do equipamento.
- A aparência do produto perfeitamente aplicado e suas possíveis variantes.

Uma vez que o objetivo final do equipamento é a correta aplicação e acabamento da espuma, deve ser o seu aspecto final, aquele que devemos examinar primeiro para localizar possíveis falhas ou anomalias no processo de aplicação e assim identificar o material faltando (isocianato ou poliol).

Portanto, o procedimento mais apropriado para a solução de problemas é o seguinte:

1. Identifique o produto em falta.
2. Verifique se o medidor está faltando material para que, se a leitura for maior do que o normal, haja um problema de entupimento entre o medidor e a ponta da câmara de mistura da pistola. Ao contrário, se a leitura for inferior ao normal, há um problema de obstrução entre o manômetro e as bombas de transferência ¹⁴.
3. Caso a pressão hidráulica do material deficiente seja superior ao normal, devemos começar a verificar as possíveis causas do entupimento desde o ponto mais distante da unidade (pistola) e avançar a montante conforme a seguinte seqüência:
 - a) **Pistola** ¹⁵:
 - Verifique se a torneira do produto está totalmente aberta.
 - Verifique a limpeza do orifício frontal da câmara de mistura.
 - Verifique a limpeza da grade do filtro.
 - Verifique a limpeza do orifício lateral da câmara de mistura.

b) Mangueira:

- Certifique-se de que as mangueiras não estão bloqueadas.
4. Caso a pressão hidráulica do material deficitário seja inferior ao normal, devemos começar a verificar as possíveis causas do entupimento no ponto mais distante da máquina (alimentação do produto) e prosseguir a jusante, iniciando pelos tanques do produto:
- Verifique se há produto nos tanques.
 - Verifique a temperatura do material, pois um material muito frio, principalmente no fundo do tanque, vai aumentar a viscosidade do material e entupir as bombas de transferência. Pelo contrário, a temperatura excessiva do material, do lado da pólio, levará a propriedades desiguais do material.
 - Verifique o estado das bombas doseadoras. prestando atenção especial para determinar se a rajada aparece no curso para cima ou para baixo. Se aparecer rajada no movimento descendente, verifique a base da esfera inferior. Pelo contrário, se aparecer na tacada ascendente, verifique a sede da bola superior.

Em qualquer caso, o reparo deve ser feito o mais rápido possível. A unidade deve estar aberta e em contato com o ar pelo menor tempo possível, para evitar outros problemas como entrada de umidade no sistema ou cristalização do isocianato.

Caso a unidade tenha sido exposta à atmosfera, será essencial operá-la por tempo suficiente para deslocar o material que estava na unidade no momento da abertura ¹⁶.

Observações

13 Só precisamos nos preocupar com a pressão hidráulica na lateral do material que falta. Além disso, levaremos em consideração que as pressões registradas em ambos os manômetros não precisam necessariamente coincidir devido aos diferentes produtos utilizados, diferentes viscosidades, etc.

14 Antes de qualquer tipo de manipulação ou reparo da pistola, todas as pressões de fluido e ar devem ser liberadas.

Deteccão de defeitos na aplicação

A maneira mais simples de detectar objetivamente se há defeitos na aplicação é observar a pulverização, que é afetada pelos seguintes parâmetros:

- **Temperatura:** O material muito quente causará a separação do leque. Um material que é muito frio produzirá um efeito ondulante.

- **Presión:** Uma pressão muito alta causará pulverização excessiva ou desintegração. Uma pressão muito baixa produzirá um efeito ondulante.

- **Contaminação** de produtos na câmara de mistura.

- Um objeto estranho na câmara de mistura causará um leque ruim.

Para sua referência

Escreva aqui:

Data de Compra: _____ Distribuidor: _____

Contato: _____ Telefone: _____

Se voê tiver um problema com a pistola C-S 03-X, antes de entrar em contato com celtipol, reúna as informações detalhadas abaixo:

Modelo:

Sistema:

Tipo de material que você estava projetando:

Pressões:

RELATÓRIO DE INSPEÇÃO

Parte Nº: _____ Inspeção por: _____

Nº de Serie: _____ Data de Inspeção: _____

NOVO

REPARAR

RETORNA

INSPEÇÃO VISUAL

	Ótimo	Defeltuoso
Aparência:
Alinhamento dos blocos latera:

TESTE DE PRESSÃO DA PISTOLA

	Ótimo	Defeltuoso
Blocos lateraies:.....
Circulação de fluido:.....
Válvulas de retenção:.....
Válvulas de fluidos:.....
Circulação de ar:.....
Tensão do gatilho:

DOCUMENTAÇÃO

Manual de Serviço

Garantía

Notas:

Assinatura e selo:

CELTIPOL

**Faustino Santalices, 35
32840 Bande
Ourense (España)
E-mail: info@celtipol.com
Telf.: (34) 988 443 105
Fax: (34) 988 444 410**

www.celtipol.es

**Fabricado en España
Made in Spain**