

Teknisk informasjon

Rørmaler **IPC-80/125 IPC-80/300**

Innledning:

IPC rørmaler er laget for å belegge innsiden av et rør.

IPC har en malings dyse som vil legge et jevnt belegg mot overflaten.

Rørmaleren trekkes manuelt gjennom røret ved en forhåndsbestemt hastighet, basert på maling filmens tykkelse og type materiale.

Generelt kan en hvilken som helst type material som kan høytrykks sprøytes benyttes i dette verktøy . For å oppnå best mulig produksjon, bør en mann bruke en sprøytepistol, mens en annen mann trekker rørmaleren gjennom røret.

1.1 OBS:

Pass på å sjekke med materialprodusent vedr. hvilken dyse størrelse som anbefales til dette materialet .

Dysen størrelsen som brukes til rørmaleren er normalt større enn dyse størrelser brukt til håndsprøyting.

Feil dyse størrelse kan påvirke hastighet og tykkelsen på belegget.

Rørmaler IPC-80/125 & 80/300 leveres med dyse TNSSTC-6 (1.07mm) som standard.

Alle vanlige airless pumper kan brukes med IPC rørmaler.

MEN minimum trykkforhold bør være 30 : 1. For best resultat, bruk en AIRLESS pumpe med et trykkforhold på 45: 1 og en kapasitet på ca 9 liter per minutt.

Generell beskrivelse:

Rørmaler IPC-80/125 er utformet for å belegge innerdiameter på 3 "til 5" (76mm-125mm)

Rørmaler IPC-80/300 er utformet for å belegge innerdiameter på 5 "til 12" (125mm-300mm)

1.3 ADVARSLER

Viktig advarsel

**HØYT TRYKK ENHET KAN FØRE TIL STOR SKADE.
FORHOLDSREGLER BØR VÆRE HENSYNTATT VED SERVICE
OG BRUK AV UTSTYRET**

A-Før du bruker en hvilken som helst del av IPC rørmaler system, husk å sjekke alle koblinger og og slanger for tretthet. Umiddelbart erstatte eventuelle skadde eller slitte deler.

B-Bruk kun høytrykksslange og fittings som er egnet for bruk med dette utstyret. Ikke erstatte noen deler. Dette vil annullere garantien og kan være skadelig for utstyr og operatør.

C- Aldri overstige trykket til høytrykkspumpe eller materialtrykket.

D-Hold hendene unna sentrerings vogn, for å hindre skade.

E-Før du gjør noen justeringer, reparasjoner, etc steng av høytrykks pumpe . Slipp ut materialtrykket slik at systemet er trykkløst.

F-Hvis man demonteres fra systemet, pek aldri malingspistol på en person. Den høye hastigheten fra malingen er farlig.

G-Alltid sikre pistolens sikkerhets spak når pistolen ikke er i bruk.

H-Se Høytrykkpumpens sikkerhets blad for ekstra sikkerhetstiltak.

I-Alltid opprettholde en avstand på 10 fot fra dyse hodet mens malingen pågår

2.0 Installasjon:

2.0 -Koble høytrykksmaleslangen til pistolen og til IPC rørmalerens materialslange.

Sjekk at riktig dyse er på plass og inliner filter er ren og i god stand. Stram alle maleslanger med en skiftenøkkel.

2.1 –Maleslange kjøpes separat i lengder som passer til den bestemte jobben.

Forskjellige lengder kan være forbundet sammen for å oppnå ønsket lengde.

Høytrykkspumpen pumpeytelse og maleslangens lengde , må vurderes med hensyn til trykkfall i maleslangen.

2.2 -Koble høytrykksmaleslangen fra høytrykkspumpen til sprøytepistol. Følg høytrykkspumpens prosedyrer og instruksjoner om hvordan du setter opp pumpen.

Sjekk at alle koblinger er tette.

Viktig advarsel

-Koble til Høytrykksslangen fra pistolen til IPC rørmaler enhet.

Utstyret er nå klar for testing og drift.

Ønsket kvalitet og tykkelse av belegg oppnås ved egen test før bruk.

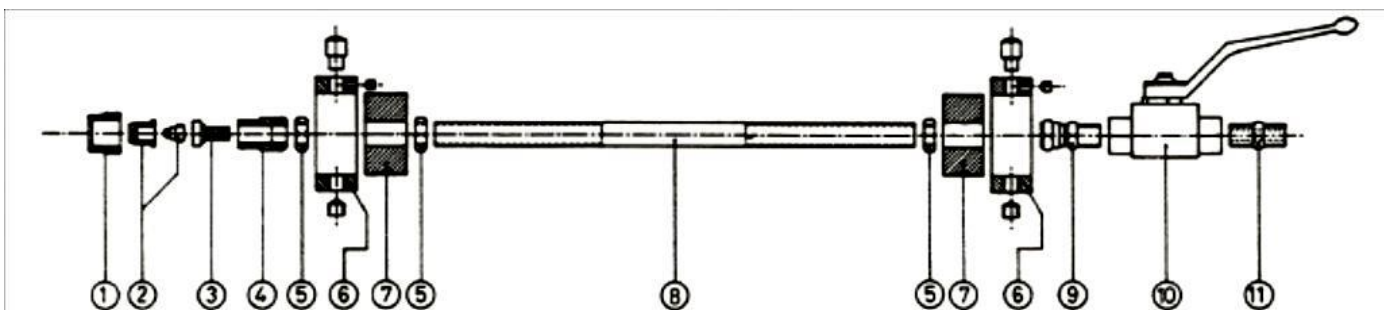
Variér med tilbaketrekkings hastighet, og materialtrykket eller mengderegulering (dyse størrelse) for å oppnå ønsket kvalitet. Bruk er forklart i neste kapittel.

3.0 BRUK: IPC-80/125

IPC-80/125 krage med styrepinner som varierer i størrelse fra 3 "(76 mm) til 5" (125 mm).

Dette systemet har to krager med I.D. 48mm (pos.6) monterte over sentrering (pos.7) og stram med bolten (pos.18)

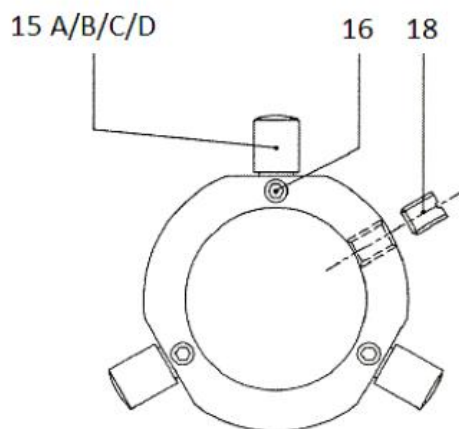
Bruk høytrykks kuleventil (pos.10) for å åpne / lukke IPC- enhet.



Det er fire sett med styrepinner for I.D. 3 "(76mm) til 5" (125mm)

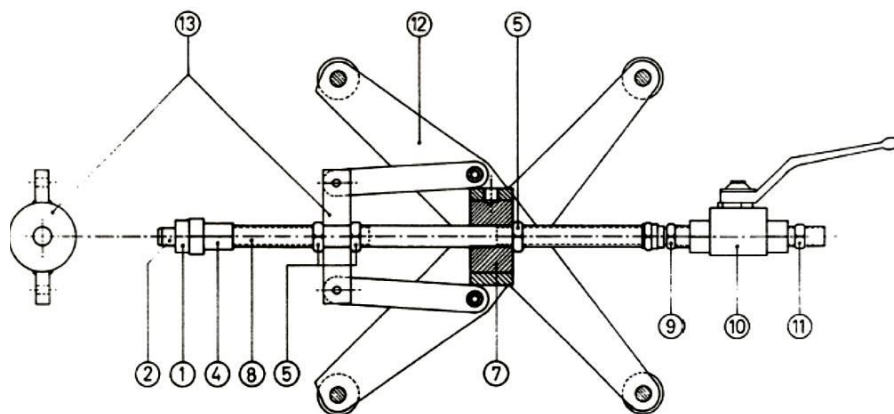
Pinnene festes og strammes med skrue (pos.16)

	BUTTON SIZE	PIPE SIZE I.D.
	Use buttons for I.D.	3"(76mm)-5"(125mm)
15.a	5/16" (8mm)	3½" (89mm)
15.b	9/16" (15mm)	4" (102mm)
15.c	13/16" (20mm)	4½" (115mm)
15.d	1-1/16"(28mm)	5" (127mm)


BRUK: IPC-80/300.

IPC-80/300 har justerbar saksevogn, som kan varieres i størrelse fra 5 "(125mm) til 12" (300mm).

1. Du kan justere diameteren med mutteren (pos.5)
2. Strammer sentring (pos.13) mellom de to låsemutteren sin (pos.5)
3. Så kan du justere diameteren med mutter (pos.5) på høyre side av sentring (pos.7) og låse diameteren av den totale transporten se tegningen nedenfor. Du kan justere vognen (pos.12) til ønsket størrelse og bruk de to låsemuttere (pos.5) for å holde det på denne justeringen. Bruk høytrykks kuleventil (pos.10) for å åpne / lukke IPC- enhet.



3.1 -Sett vognens diameteren i riktig størrelse. Det kan være nødvendig å velge en diameter litt mindre enn den faktiske rør diameter for å kunne trekke jevnt når det nærmer seg bend eller fremspring i røret.

3.2 -På dette punktet, bør høytrykks pumpen kontrolleres for at alt er tett og at det er riktig trykk innstillinger.

3.3 -Før man setter IPC rørmaleren inn i røret, ta en test i et annet rør , trekk av pistolavtrekkeren. Når du er fornøyd med resultatet. Sprøyting kan nå begynne.

3.4 -Sjekk rør innvendig for å sikre at den er ren og klar for belegg.

3,5 -Alltid trekke IPC gjennom røret. Unngå å skyve verktøyet tilbake som vognhjul eller styrepinner vil skade vått belegg, re-sjekk vogn for å være sikker på at vognen kan trekkes på en glatt og jevn hastighet.

3.6 –Trekk av pistolens avtrekker for å starte sprøytingen.

Slipp avtrekkeren umiddelbart hvis vognbevegelse blir avbrutt. Det er viktig at operatøren trekker med jevn og stabil hastighet for å unngå overdreven maling tykkelse.

Hastigheten på verktøyets bevegelse varierer med rørdiameter. Små rør kan være malt raskere enn større rør. Hvis to eller flere strøk er ønsket, la hvert strøk tørke tilstrekkelig før du påfører neste strøk. Henvis til å male produsentens instruksjoner for nøyaktig tørketid.

3.7 –I enden av røret, lag et skjold for å fange opp maling som forlater røret. Vær ekstremt forsiktig når du fjerner rørmaler fra enden av røret. Pass på at ingen er innenfor 10 fot unntatt operatøren. Slipp raskt avtrekkeren når verktøyet er fjernet fra røret.

3.8 –Slipp ut all væsketrykk fra høytrykkspumpen.

4.0 Vedlikehold:

4.1 -Når jobben er ferdig, må du snarest rengjøre IPC nøye. Ikke la malingen tørke i noen av delene på IPC , pistol eller slanger.

Kjør løsemiddel gjennom maleslangen. Også tillate løsemiddel for å skylle ut av sprøytepistol, maling slange, dyse, rens tilstrekkelig !

Bruk kun løsemidler som er anbefalt av malingsprodusenten.

VIKTIG ADVARSEL

Ikke senk IPC rørmaler i noen type av løsemiddel. Skade vil oppstå på pakningen og tetninger.

Fjern filterhuset, demontere og rens filter med løsemiddel. Aldri la malingen tørke hvor som helst i systemet.

Følg produsentens anvisninger om rengjøring høytrykkspumpe.

5.0 Feilsøking

Problem	Årsak	Løsning
Ingen maling flyt		<p>Sjekk dysen åpningen, Sil, høyt trykk maling slange og sprøytepistol for blokkeringer. Også hvis malingen har fått lov til å tørke på indre deler, demontering / rengjøring / utskifting og remontering kan være nødvendig.</p> <p>Sjekke om høytrykkssprøyte pumpe fungerer riktig. Følg separat produserer instruksjoner.</p> <p>Kontrollere HP kuleventil (pos. 10) åpne eller lukke</p>
Utilstrekkelig maling flyt Fra roterende hode.		<p>Trykk / volum produksjon av høytrykkspumpe for lavt. Juster trykket innspill til spray pumpe og bruke riktig størrelse høytrykkssprøyte pumpe.</p>
Utilstrekkelig maling. Innskudd på røret innvendig.	Matehastigheten er for rask	Prøv saktere hastighet
For mye maling depositum På rør internt, noe som resulterer i maleriet kjører til bunnen av røret innvendig.	Hastigheten gjennom	<p>Prøv raskere hastighet.</p> <p>Dyse størrelsen er for stor til type material som brukes.</p> <p>Dysen er slitt, demontere og skifte ut.</p> <p>For høyt trykk innstillingen på høytrykkspumpen.</p> <p>Redusere luftinngangstrykk for å pumpe for å redusere maling utgangstrykket.</p>
Luftlekkasje på luftkontrollslangekoblinger.		Skift O-ring pakninger på luftkontrollslangen

TN-SSTC

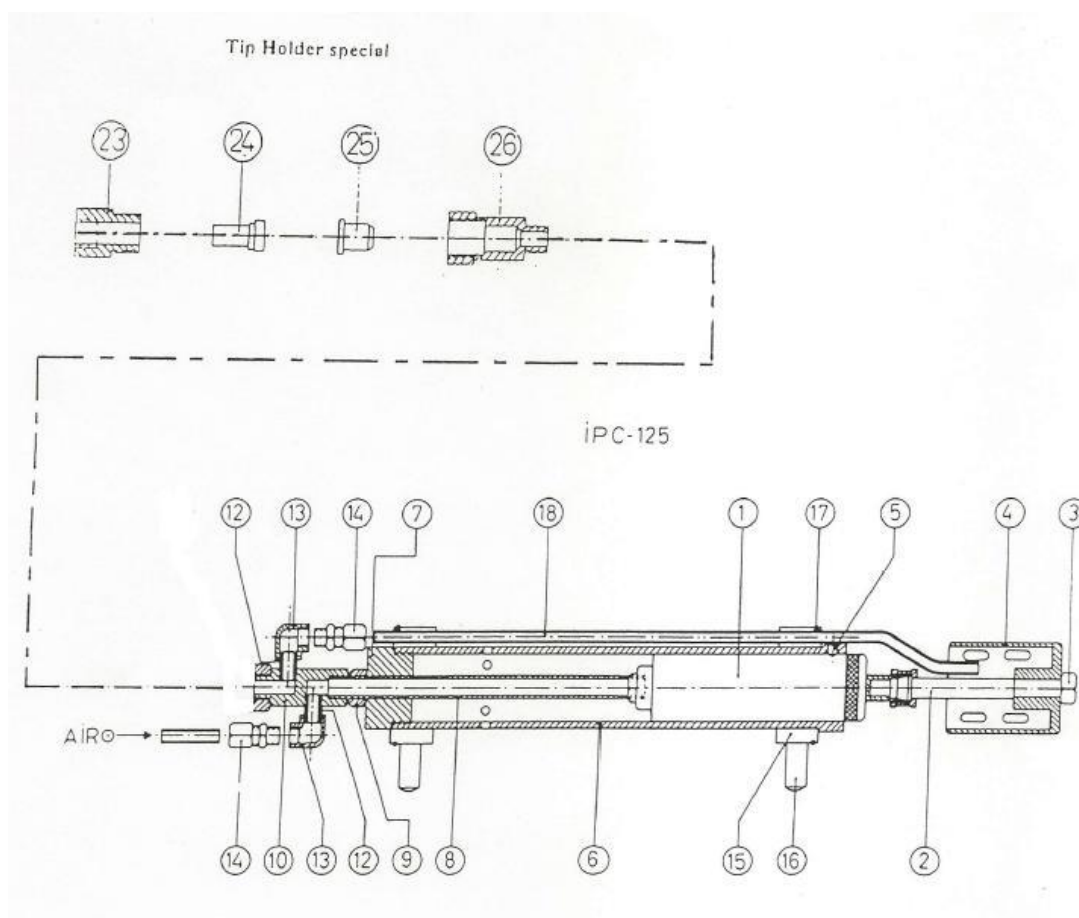
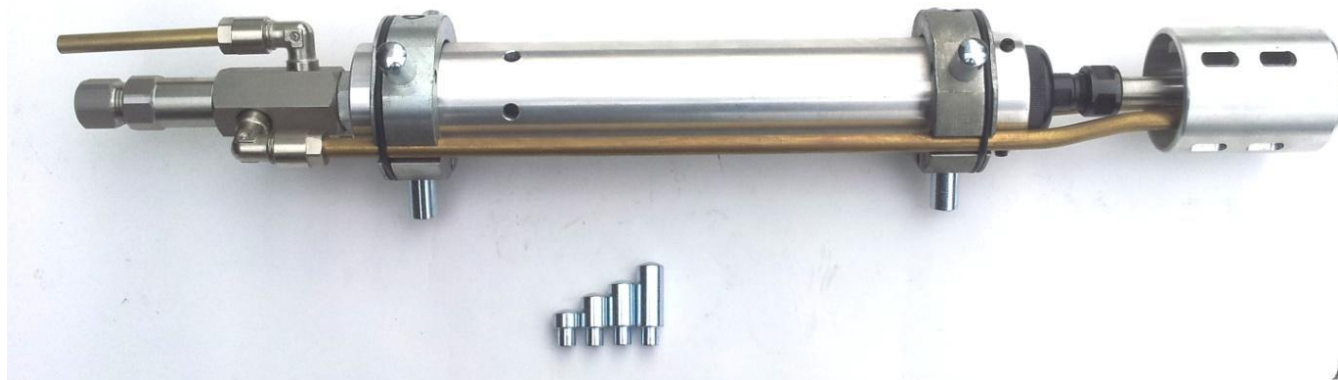
Nozzle Inlet Conn. NPT or BSPT	Capacity Size	Orifice Dia. Nom. (mm)	Capacity* (liters per minute)					Approx.** Spray Pattern Diameter (at 30 cm distance)
			30 bar	50 bar	70 bar	100 bar	140 bar	
1/4	.60	.41	.12	.16	.19	.23	.27	7.6
	.80	.34	.17	.21	.25	.30	.36	7.6
	.90	.41	.19	.24	.29	.34	.40	7.8
	1	.51	.21	.27	.32	.38	.45	8.9
	1.5	.51	.31	.40	.48	.57	.67	8.9
	1.8	.84	.37	.48	.57	.88	.81	11.4
	2	.71	.42	.54	.64	.76	.90	11.4
	3	.71	.62	.81	.95	1.1	1.3	15.2
	4	1.1	.83	1.1	1.3	1.5	1.8	20.3
	6	1.1	1.2	1.8	1.9	2.3	2.7	25.4
	8	1.5	1.7	2.1	2.5	3.0	3.6	30.5
	9	1.5	1.9	2.4	2.9	3.4	4.0	35.6
	10	1.6	2.1	2.7	3.2	3.8	4.5	40.6
	12	1.9	2.5	3.2	3.8	4.6	5.4	45.7
	14	1.9	2.9	3.8	4.4	5.3	6.3	35.6
	15	2.1	3.1	4.0	4.8	5.7	6.7	40.8
	16	2.2	3.3	4.3	5.1	6.1	7.2	45.7
	18	1.9	3.7	4.8	5.7	6.8	8.1	40.8
	20	2.1	4.2	5.4	6.4	7.6	9.0	45.7
	22	1.9	4.8	5.9	7.0	8.4	9.9	30.5
24	2.1	5.0	6.4	7.6	9.1	10.8	33	
26	2.2	5.4	7.0	8.3	9.9	11.7	35.6	

Tabulated capacities based on water.

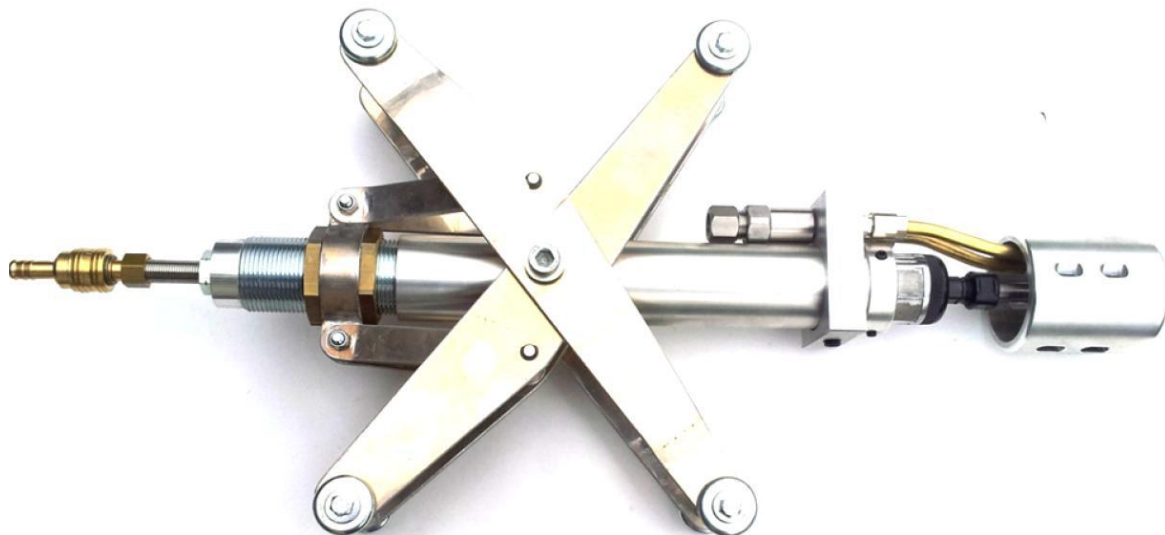
Spray pattern diameter is based on liquid with viscosity of 20 seconds #4 Zahn Cup...spraying at 1600psi(110bar). Coverages will vary with viscosities and pressures.

<u>Artikkelnummer</u>	<u>Dyse Type</u>	<u>Materiale kode</u>	<u>Kapasitet</u>	<u>Størrelse dia</u>
502526	TN	-SSTC	-.90	(0.41mm)
502513	TN	-SSTC	-1.5	(0.51mm)
502514	TN	-SSTC	-2	(0.71mm)
502512	TN	-SSTC	-6	(1.07mm)
502515	TN	-SSTC	-8	(1.52mm)
502516	TN	-SSTC	-10	(1.63mm)
502517	TN	-SSTC	-12	(1.93mm)
502518	TN	-SSTC	-14	(1.93mm)
502819	TN	-SSTC	-15	(1.93mm)
502520	TN	-SSTC	-16	(2.06mm)
502521	TN	-SSTC	-18	(1.93mm)
502525	TN	-SSTC	-26	(2.2mm)

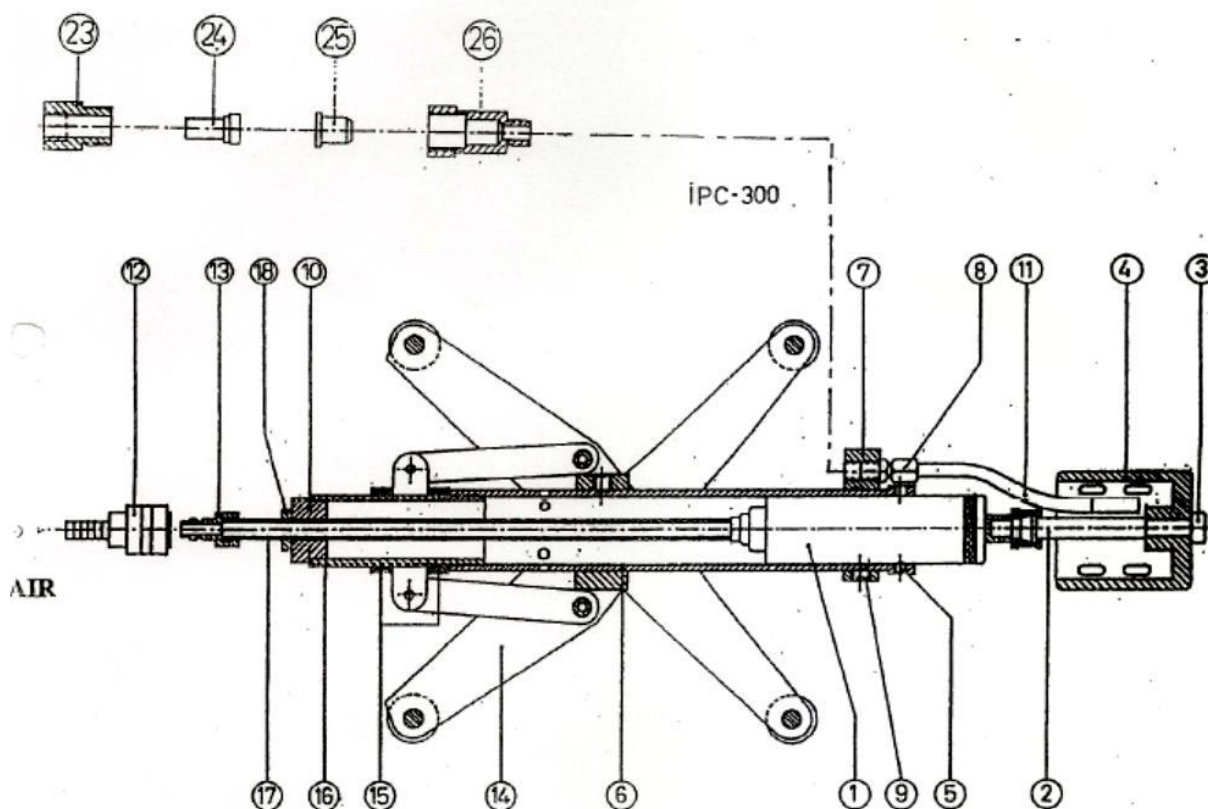
Rørmaler IPC 125



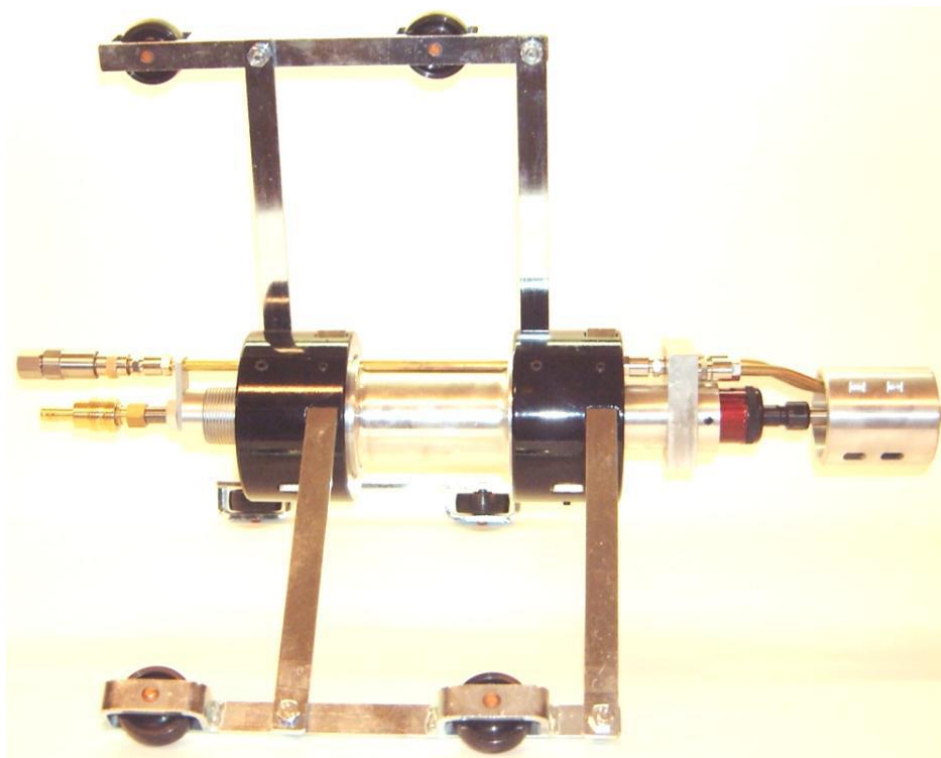
Rørmaler IPC 300



ip rørmaler special



Rørmale IPC 900



Tip Holder special

