



---

KÉZIKÖNYV

## CSG II SOROZAT

MOD. 210-245-270-370-400-450-660-1100

**ONE  
BOND** mod. OP34A - OP34PI  
SAINT-GOBAIN

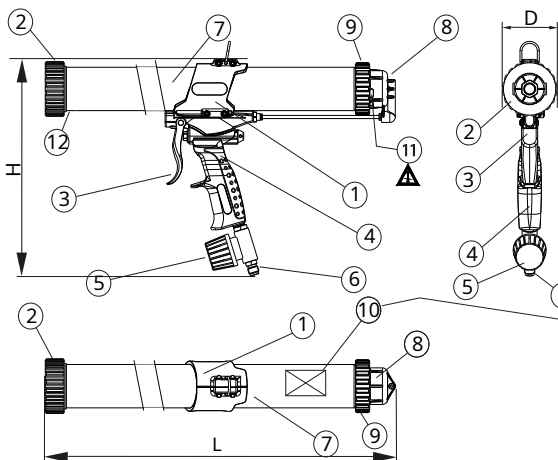
---

ITALIANO

Fordítás: angol

## 1 - TERMÉKLEÍRÁS

- 1) Az applikátor teste
- 2) Első gyűrűs anya
- 3) Vezérlőkar
- 4) Fogantyú
- 5) Nyomásszabályozó
- 6) Betáplálás: ¼ gáz külső menetes csatlakozó
- 7) Anyagtartó cső
- 8) Leeresztő szelep
- 9) Hátsó gyűrűs anya
- 10) CE-jelölés
- 11) Elszívó nyílások
- 6)2) Biztonsági lyuk



\* A különböző termékeket a cső hossza és az extrudált termék típusa különbözteti meg.

### 1.1 Műszaki adatok

Modell	# Alapvető beállít	Patron	Soft-pack	Patron (ml)	Soft-pack (ml)	L (mm)	H (mm)	D (mm)	Háló Súly (g)	Teljes Tömeg (g)	Csatlakozási-cíjja	Nyomás Alapelv
CSG II 210	-	●	-	≤310	-	260	263	78	705	1045	1/4" GÁZ maschio	10 Bar 145psi
CSG II 245	* Mert soft-pack	●	●	≤310	≤400	307	263	78	1125	1420	1/4" GÁZ maschio	10 Bar 145psi
CSG II 270	-	-	●	-	≤400	307	263	78	1100	1395	1/4" GÁZ maschio	10 Bar 145psi
CSG II 370	* Mert soft-pack	●	●	≤310	≤600	410	263	78	1300	1565	1/4" GÁZ maschio	10 Bar 145psi
CSG II 400	-	-	●	-	≤600	440	263	78	1100	1365	1/4" GÁZ maschio	10 Bar 145psi
CSG II 450	** Mert patron	●	●	≤310	≤400	556	263	78	1300	1660	1/4" GÁZ maschio	10 Bar 145psi
CSG II 660	-	-	●	-	700	665	263	78	1270	1570	1/4" GÁZ maschio	10 Bar 145psi
CSG II 1100	-	-	●	-	1800	1150	263	78	1700	2030	1/4" GÁZ maschio	10 Bar 145psi

# Alapbeállítás: P: Ez az üzemmód, amellyel a pisztolyt gyárilag összeszerelik és az ügyfél rendelkezésére bocsátják.

\* Patron alapú átalakító készlet: műanyag távtartó tömítéssel (tartozék a készletben).

\*\*Táska alapú átalakító készlet: zacskótartó, csőkaparó, dugattyús gyűjtő soft-pack, soft-pack díjkúp (tartozék a készletben).

### 1.2 Zajkibocsátás és rezgések

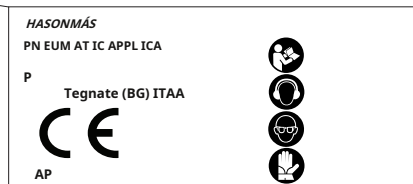
A kar elengedésekor az egyenértékű A-súlyozott hangnyomás szintje 50 cm-en mérve. A vízszintes távolság a tömítőanyag felhordása során és 7 Bar / 101,5 PSI pisztolyadagoló nyomás mellett > 80 dBA. Ezért fülvédő használatra javasolt. A kéz/kar rendszer rezgésszintjét egy ekvivalens modellen észlelték, és ez kisebb, mint 2,5 m/g<sub>2</sub>.

### 1.3 Tárolás

Az applikátort egyetlen KEB WHITE ST/B343 kartondobozban szállítjuk, 2,8-3 mm átmérőjű, vastagság alacsony ute; a fegyvert polietilén zacskóban tartják. -5°C és 45°C közötti hőmérsékleten, 70%-ot meg nem haladó környezeti páratartalom mellett kell tartani.

**⚠** Soha ne távolítsa el a nyomáscsökkentőt a gépből a bemeneti nyomás növelése érdekében. Az applikátor 10 bar 145 PSI nyomásig biztonságos. Ne használjon más eszközt a nyomás növelésére.


**⚠** Az applikátor megfelelő használatához az egyik kezével tartsa az anyagcső hátulját az anyához, a másikkal pedig fogja meg a markolatot a vezérlőkar működtetéséhez.





## 2 - VIGYÁZAT


A CSG II családhoz tartozó applikátorokat ebben a kézikönyvben egyértelműen applikátoroknak, eszközöknek vagy gépeknek nevezik.


 Ez a szimbólum a biztonsággal kapcsolatos kérdésekre hívja fel a figyelmét. Olvassa el figyelmesen a mellékelt ajánlásokat, és szigorúan tartsa be azokat. Az applikátor használatát előtt olvassa el az utasításokat, és szigorúan tartsa be és értse meg ezt a használati útmutatót

 Bármilyen javítási, karbantartási és újraművelet előtt válassza le a levegőellátást.

 Bármilyen javítási és rendkívüli karbantartási művelet előtt lépjen kapcsolatba a felhordókészülék forgalmazójával vagy a képzett szakemberrel. A szakszerűlen beavatkozás a garancia érvényét veszti.

 Az extrudálendő termék kiválasztásakor és az applikátor használata előtt ellenőrizze a termék munkakörnyezettel való kompatibilitását és az alkalmazott egyéni védőeszközöket a biztonsági adatlapja szerint. Használat közben a védőfelszerelést (egyéni védőfelszerelést) kell viselni. ruházatát, a termék biztonsági adatlapjának megfelelően.

 Védőszemüveg és fülvédő használata minden esetben javasolt.

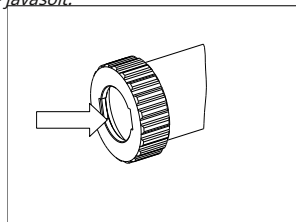
 Az anyagutánpótlás során kézi horzsolások előfordulhatnak, ezért kesztyű viselése javasolt.



**VIGYÁZAT: soha ne tegye a kezét az anyagcsőbe!!! Jelentős az ujjak és a végtagok összezúródásának veszélye. Soha ne tegye a kezét az anyagcsőbe, amikor a tápegység csatlakoztatva van az applikátorhoz. Soha ne indítsa be a gépet anélkül, hogy az elülső anyát megfelelően felcsavarta volna és/vagy nincs benne anyag**



**A kockázatok elkerülése érdekében semmi esetre se tegye a kezét vagy az ujját a gép belsejébe; eltömődés, hiba vagy más típusú meghibásodás esetén mindenképpelt válassza le a gépet az áramellátásról, és győződjön meg arról, hogy a gép kivezeti a nyomást a hengerből; ha nem biztos abban, hogyan kell továbblépni, lépjen kapcsolatba a forgalmazóval anélkül, hogy bármilyen műveletet végezne a gépen.**



## 3 – RENDELTETETT ÉS TILOS FELHASZNÁLÁS

### 3.1 Rendeltetésszerű felhasználás

3.1.1 A szigetelőanyagok (szilikon, masztix, ragasztók stb.) extrudálása speciális alumínium, műanyag vagy puha patronokban.

3.1.2 Csak azután kezdje meg az alkalmazását, hogy elolvasta és megértette a jelen kézikönyv tartalmát, valamint az Ön által használt termék műszaki adatain és biztonsági lapján található információkat, az összes előírt egyéni védőeszköz viselésével.

3.1.3 Húzza ki a levegőt az applikátorból, mielőtt bármilyen karbantartást, tisztítást vagy feltöltést végez, és minden esetben, ha az elülső anya meglazult; a fenti műveleteket csak a kézikönyvben leírtak szerint szabad végrehajtani.

3.1.4 Csak ebben a kézikönyvben leírt biztonságos körülmények között dolgozzon, jól körülhatárolt munkaterületen, jó kilátással és jó szellőzéssel; a munkaterületnek a kezelő számára könnyen bejárhatónak kell lennie, mentesnek kell lennie minden olyan káros akadálytól vagy akadálytól, amely megakadályozza a munka megfelelő és kockázatmentes elvégzését. Szakképzetlen vagy illetéktelen személyzet jelenléte csak a szükségességre korlátozható, valamint a szabványos biztonsági és megelőzési intézkedések ismerete. kötelező.

### 3.2 Ésszerűen előrelátható helytelen használat

3.2.1 A jelen kézikönyv környezetvédelmi és biztonsági utasításainak részleges betartásával végzett munka, vagy annak megértése nélkül.

3.2.2 Bármilyen művelet végrehajtása az elülső anya meglétének és meghúzásának ellenőrzése nélkül.

### 3.3 Tiltott felhasználások

3.3.1 A fent felsorolt termékek extrudálásán kívüli felhasználása, vagy nem szabványos vagy laza tartályokban tárolt termékek.

3.3.2 Az applikátor használata anélkül, hogy elolvasta és megértette volna ezt a kézikönyvet, vagy a megadott egyéni védőeszköz viselése nélkül

3.3.3 Bármilyen besorolási, potenciálisan robbanásveszélyes légkörben való felhasználás vagy olyan termékek használata, amelyek potenciálisan robbanásveszélyes légkört hoznak létre, beleértve a tisztítófolyadékokat, tisztítószereket és kenőanyagokat is.

3.3.4 A készülék használata az első gyűrűs anya megfelelő meghúzása nélkül, vagy ami még rosszabb, az első anya nélkül.

3.3.5 Soha ne takarja le a kipufogó levegő kimenetét

3.3.6 Soha ne használja olyan környezetben, ahol por vagy más illékony anyagok vannak jelen, különösen akkor, ha gyúlékony.

3.3.7 Soha ne merítse a pisztolyt oldószerekbe vagy savakba.

3.3.8 A gép tisztítása során soha ne használjon hidrogénezett szénhidrogén alapú oldószereket és/vagy tisztítószereket (1.1.1 Etil-triklorid, metilén-klorid stb.), mivel ezek oxidálhatják a horganyzott alkatrészeket, és robbanásveszélyes kémiai reakciókat válthatnak ki; soha ne használjon erősen savas vagy lúgos anyagokat a tisztításhoz.

3.3.9 Használat közben, különösen a levegőkar kioldási szakaszában, tartsa a gépet 30 cm-nél kisebb távolságban. az acrcső ártalmas lehet, mivel a kilépő levegő a kilépőnyílásokon (11) keresztül az arcába, a szemébe és a fülébe kerülhet.

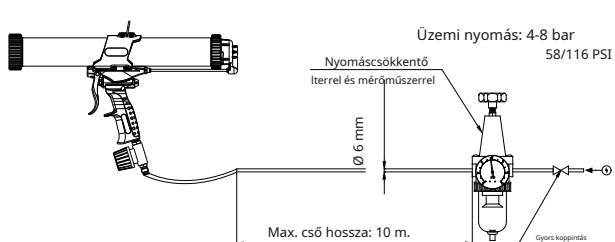
3.3.10 Ha a gépet önmaga, más emberek, állatok, növények vagy a kezelendő tárgyban kívüli tárgyak felé irányítja, a gép súlyos meghibásodása vagy az elülső anya nélkül fennáll annak a távoli valószínűsége, hogy a dugattyú kilökődik.

3.3.11 Feltöltés, tisztítás és karbantartás a sűrített levegő ellátás leválasztása vagy leválasztása nélkül az applikátorból.

3.3.12 10 bar / 145 PSI túllépés az eszköz bemeneténél.

3.3.13 Tilos a készüléken bármilyen módosítást vagy javítást végezni.

## 4 - INDÍTÁS az üzemeltetőnek kell elvégeznie



A pisztoly beindítása és használata előtt viselje az ajánlott egyéni biztonsági eszközöket:

- Védőkesztyű
- Fülvédők
- Biztonsági szemüveg



### 4.1 Levegőadagoló rendszer

Csatlakoztassa a gépet a következő jellemzőkkel rendelkező sűrített levegő rendszerhez:

- Max. levegő páratartalma 5%; • Levegőhőmérséklet -10°C és +70°C között • Rendszereljesítmény legalább 500 l/perc. • A rendszer kenőanyaggal, nyomáscsökkentővel és mérőműszerrel van felszerelve. A kenésnek: 3-4 csepp kenőanyag 1000 l/percenként.

A gép ¼-es gáz külső menetes csatlakozóval van felszerelve, amelyre az egyedi igények szerint csatlakoztatható. A csőnek dinamikus fektetésre szolgáló, 1 Mega Ohmnál kisebb ellenállású vezetékpes csőnek kell lennie, és a repedési nyomásnak legalább kétszerese a rendszer maximális nyomásának. A levegőfogyasztás csökken, és arányos a termékellátó kar elengedésének számával.

### 4.2 Bag re II (245-270-370-400-450\*-660-1100) az üzemeltetőnek kell elvégeznie

(\*) Ezek a modellek táskát alakító készlettel vannak felszerelve.



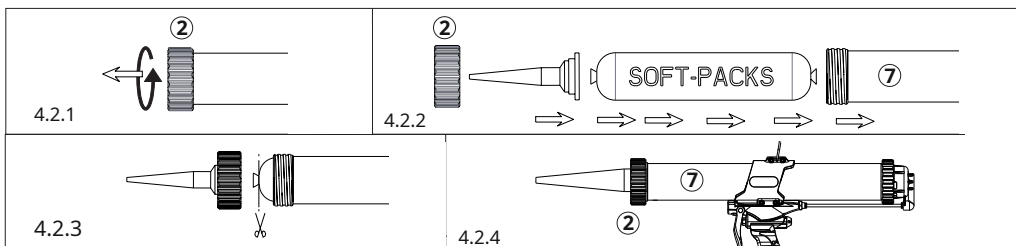
Mindig válassza le a gépet a levegőadagolóról a zsák/patron cseréje közben, és minden más alkalommal, amikor az előlő gyűrűt lecsavarja a csőről. A kar véletlenül megnyomása a táská heves kirakodását, az ujjak összenyomódását vagy bármilyen más kockázatot okozhat a kezelőre és a közelben tartózkodókra nézve.



Mindig ellenőrizze a re II anyag lejárati dátumát.



Soha ne helyezzen be sérült vagy nem teljesen ép táskát.



4.2.1 Csavarja ki az előlő gyűrűs anyát az óramutató járásával ellentétes irányba (2), és vegye le a gépről.

4.2.2 Helyezze be és xx rögzítse a zsák fűvókáját az első gyűrűs anyához (2) (nyomja vissza a dugattyút, ha előre van); másodszor helyezzük be a zacskót az anyagtartó csőbe (7); nyomja a zacskót a legaljára úgy, hogy csak a vágni kívánt részt engedje ki.

4.2.3 Vágja le a zacskót közvetlenül a záró fémszalag alatt.

4.2.4 Húzza meg az óramutató járásával megegyező irányban az első gyűrűs anyát (2) az anyagtartó csőhöz (7). A gyűrűs anyának tartalmaznia kell a műanyag fűvókát.

4.2.5 (csak a CSG II 450 modellnél), mielőtt a zacskót az anyagtartó csőbe helyezi, győződjön meg arról, hogy a zacskók extrudáló készletét az alábbiak szerint összeszerelték.

#### A táskakészlet összeszerelése (450-es mód)



**Figyelem: ez az egyetlen művelet, amelyet előlő anya nélkül kell végrehajtani. Elvégzése előtt győződjön meg arról, hogy nincs benne zacskó vagy patron! Olvassa el figyelmesen az alábbiakat!**

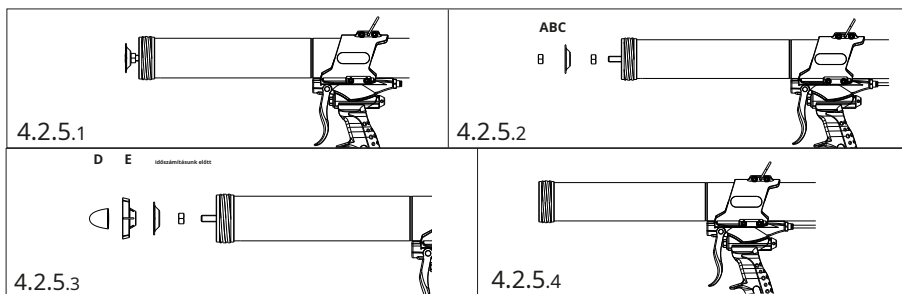
4.2.5.1 Indítás előtt készítsen elő két 13 mm-es villáskulcsot és egy 5 mm-es imbuszkulcsot.

Teljesen csavarja ki a gépen lévő nyomáscsökkentő gombját az óramutató járásával ellentétes irányba, majd lassan lassítson, az óramutató járásával megegyező irányba a vezérlőszintet lenyomva, amíg a dugattyú belül lassan el nem kezd mozogni, hagyja abba a vezérlőkar lenyomását és távolítsa el az első anyát, amikor a kar eléri és megáll. Ezután nyomja meg ismét a vezérlőkart egyik kezével a markolatban, egy kézzel a csővel, az ajánlás szerint, amíg a dugattyú teljesen ki nem jön a csőből. Most válassza le vagy kapcsolja ki az áramellátást.

4.2.5.2 Húzza meg a C anyát a két nyitott végű villáskulccsal, majd csavarja ki és távolítsa el az A rögzítőanyát, valamint távolítsa el a fémet is patronnyomó B (standard).

4.2.5.3 A következő sorrendben húzza meg: a C rögzítőanyát (ha az előző helyzetbe eltávolította), a B patronnyomót, a (kék) műanyag tartót F, a kaporát E, és az 5 mm-es imbuszkulccsal az alumínium műanyagot táskanyomó D.

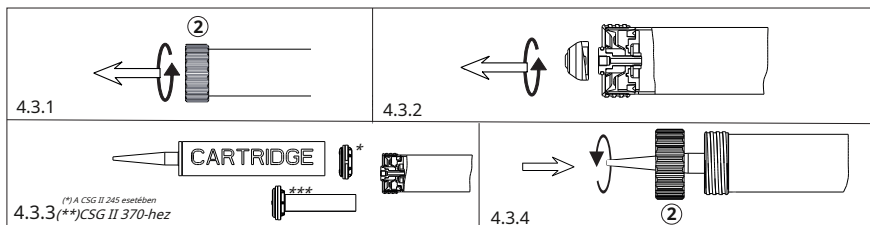
4.2.5.4 Győződjön meg arról, hogy minden alkatrész megfelelően meg van húzva a korábban használt villáskulccsokkal és kulccsal.



### 4.3 Patron újra (210-245\*-370\*-450)az üzemeltetőnek kell biztosítania

(\*) Ezek a modellek egy készlettel rendelkeznek a patronokká alakításhoz.

- Mindig válassza le a gépet a levegőellátásról a zsák cseréjekor vagy máskor, amikor az előlő gyűrűs anyát lecsavarja a csőről, hogy elkerülje a karra nehezedő véletlen nyomást, ami a zsák hirtelen kilökődését és összenyomódását okozza. ujjak vagy bármilyen más veszély a kezelőre és a közelben lévőkre nézve.
- Mindig ellenőrizze az összes felhasznált anyag lejárati idejét.
- Soha ne rögzítsen sérült vagy hibás zacskókat vagy patronokat a pisztolyhoz.
- A levegőellátás leválasztása előtt nyomja meg a vezérlő szintet, hogy a pisztolyt előre mozgassa, és soha ne távolítsa el az első gyűrűs anyát az eljárás során.



4.3.1 Mozdassa előre a dugattyút a löket végéig, majd zárja el a levegőellátást, majd forgassa el az első gyűrűs anyát (2). az óramutató járásával ellentétes irányba, és távolítsa el az applikátorból.

4.3.2 5 mm-es imbuszkulccsal csavarja le a zsák nyomókúpját az óramutató járásával ellentétes irányba, és vegye ki a pisztolyból.

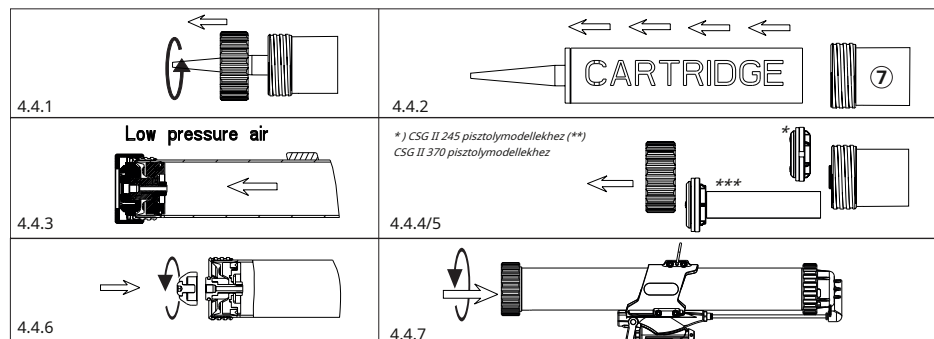
4.3.3 Vágja el a patron menetének előlő részét, nehogy megsérüljön a mögöttes lévő szál, forgassa el a mellékelt műanyag fúvókát az óramutató járásával megegyező irányban a patronnal együtt, majd helyezze a pisztolyra a mellékelt patronadaptert (lásd a robbantott rajzokat); az adaptert teljesen rá kell illeszteni a központi sárgarézs elemre, gumi O-gyűrűvel ellátva a tökéletes légmentes tömítés érdekében; helyezze be a patron az adapterbe, ügyelve arra, hogy a dugattyút és az adapter teljesen le legyen nyomva a helyére.

4.3.4 Vágja el a kazetta menetének előlő részét, ne sértse meg a mögöttes lévő menetet, húzza meg a mellékelt műanyag fúvókát az óramutató járásával megegyező irányban, a patronnal együtt, nyomja be teljesen a patron, miközben visszahúzza a dugattyút (CSG II 450) vagy nyomja fel a hátsó tömítéshez a cső hátulján (CSG II 210)

4.3.5 Forgassa el az előlő gyűrűs anyát az óramutató járásával megegyező irányba, amíg kellő nyomást nem gyakorol a patronra.

Ha a dugattyúszerelvény hajlamos forogni, a beállításához használjon egy, a kék kaparó küllőibe helyezett hornyos csavarhúzó.

### 4.4 A táska rögzítésének visszahelyezése (Mod 245 - 370)az üzemeltető által



4.4.1 Válassza le vagy zárja le a gépet a levegőellátásról, forgassa el az első gyűrűs anyát (2) az óramutató járásával ellentétes irányba, és távolítsa el.

4.4.2 Vegye ki a patronot az anyagtartó csőből (7).

4.4.3 Biztonsági okokból csavarja vissza az elülső gyűrűs anyát (2) az óramutató járásával megegyező irányban csak két fordulattal, majd forgassa el a nyomásszabályozót az óramutató járásával ellentétes irányba a löketének végéig; csatlakoztassa a gépet a levegőellátáshoz, tartsa a kioldónyomást, majd fokozatosan csavarja le a szabályozót az óramutató járásával megegyező irányba, amíg a pisztoly és az adapter előre nem halad; amikor ezek az elemek elérik az első gyűrűs anyát, zárja le vagy válassza le a levegőellátást.

4.4.4 Forgassa el az első gyűrűs anyát az óramutató járásával ellentétes irányba.

4.4.5 Óvatosan távolítsa el az adaptert.

4.4.6 5 mm-es imbuszkulcsal csavarja fel a zacskó nyomókúpját az óramutató járásával megegyező irányba, majd húzza meg teljesen, elkerülje a túlzott nyomást.

4.4.7 Forgassa el az első gyűrűs anyát (2) az óramutató járásával megegyező irányba.

## 5 - HASZNÁLAT

5.1 Lásd a 4.1 pontot a pneumatikus levegő betáplálásához

5.2 Az applikátor használata előtt mindig ellenőrizze:

5.2.1 A leválasztó kapcsoló és a befűvott levegő nyomásszabályozójának kinyitása.

5.2.2 A nyomásszabályozó nyitása a gépen.

5.3 Lásd a 4.2 pontot és a következő pontokat a zacskó vagy a patron visszaállításához.

5.4 Használja a vezérlőkat az applikátor aktiválásához és kezdje el a munkát.

5.5 A gép használatának leállításához válassza le a levegőbevezetőt; Ha valamilyen anyag maradt a patronban, zárja le elől, hogy elkerülje a termék kiszáradását.

## 6 - BEÁLLÍTÁS

6.1 Az extrudálási sebesség és a belépő levegő nyomásának szabályozása.

Lazítsa meg a nyomásszabályozó gombot az óramutató járásával ellentétes irányú elforgatásával, hogy csökkentse a légnymást, ami lassabb extrudálási sebességet eredményezzen. Ellenkezőleg, húzza meg a nyomáscsökkentő gombot az óramutató járásával megegyező irányba forgatva, hogy fokozatosan növelje a légnymást és ennek következtében gyorsabb extrudálási sebességet.

6.2 A pisztoly tolóerejének beállítása

A pisztoly normál üzemi nyomása 4-8 BAR - 58/116 PSI az anyagsűrűségtől függően. Nagyon vastag anyag extrudálása vagy a munkakörnyezet alacsonyabb hőmérséklete miatt nagyobb sűrűségű termék esetén közvetlenül állítsa be az adagolórendszer nyomásszabályozóját. Növelje a légnymást a pisztoly tolóerejének növeléséhez.

## 7 - RENDKÍVÜLI KOCKÁZATOK

• **A dugattyú, az anyag vagy az adapterek heves kilökődése:** ez főleg és csak akkor fordul elő, ha az ebben a kézikönyvben leírtakat nem követték pontosan be, vagy ha a gép elülső része hibás vagy sérült. SOHA ne irányítsa a készüléket emberek vagy állatok felé, és SOHA ne használja, ha

az elülső anya vagy az anyagcső elülső része nyilvánvalóan sérült, vagy minden esetben nyilvánvaló, hogy a gép vagy annak egy része nem teljesen hatékony, mindenekelőtt ha az elülső részben találhatók!

• **Légsugár:** főleg a kar elengedésekor jelentkezik. Ebben a pillanatban az anyagtartó csőben lévő levegő kiürül a kimenetekeken keresztül. Ügyeljen arra, hogy ne tegye közel a szeméhez és a füléhez; ügyeljen a porok és veszélyes illékony anyagok jelenlétére. Mindig használjon védőszemüveget, illékony por esetén pedig megfelelő egyéni védőeszközöket használjon a légzőrendszer védelme érdekében. Ellenőrizze a kapacitásukat az érintett anyagokkal.

• **A kéz sérülései:** főként rakodási és/vagy szokásos karbantartási műveletek során fordulhat elő, a szálak és a patronok és zacskónyitó eszközök használata vágást vagy horzsolást okozhat. Mindig használjon védőkesztyűt.

• **Csőcsapás:** főként a gép fő rendszerről való leválasztásakor fordul elő. A leválasztott gépcső hirtelen és váratlanul elmozdulhat; a gép leválasztása előtt mindig használja a fő rendszer szakaszolóját.

## 8 - TISZTÍTÁS ÉS RENDES KARBANTARTÁS az üzemeltetőnek kell elvégeznie

 *Tisztítási és szokásos karbantartási műveletek végrehajtása során a gépet nem szabad az etetőrendszerhez csatlakoztatni.*

### Tisztítás

FREKVENCIA	OKOZ	LEÍRÁS
Minden töltségnél	Friss anyagmaradványok	Mindig óvatosan távolítsa el az anyagmaradványokat a gép felületeiről, és a felhasználás országában érvényes előírásoknak megfelelően ártalmatlanítsa.
Minden héten	Porok vagy lth	Óvatosan tisztítsa meg az elszívott levegő kimeneteit (11.1) tiszta ruhával és tisztítószerezrel, és ellenőrizze az esetleges eltömődést.
2 hetente	Porok, lth vagy anyagmaradványok	Óvatosan tisztítsa meg az elülső gyűrűs anya menetét (2) tiszta ruhával és tisztítószerezrel, valamint a kazettatartó csővének megfelelő menetét.
2 hetente	Porok vagy lth	Óvatosan tisztítsa meg a gép és az adagolórendszer (6) közötti csatlakozott tiszta ruhával és tisztítószerezrel.
Minden hónap	Porok vagy lth	Óvatosan tisztítsa meg a gépet tiszta ruhával és tisztítószerezrel, különösen a fogantyúját, mivel a könnyű kézben tartás elsődleges szempont.
2 hetente (csak CSG II 450)	Porok, lth vagy anyagmaradványok	Az anyagtartó cső eltávolítása után óvatosan tisztítsa meg a sebességváltó rudat tiszta ruhával és tisztítószerezrel.

\* Az időrekeket tényleges munkaidőnek kell tekinteni.

## Szokásos karbantartás

FREKVENCIA	MŰVELET	LEÍRÁS
2 hetente	Szálak zsírozása	Kenje meg a gyűrűs anya menetét (2), valamint a megfelelő patrontartó cső menetét kenőzsírral.
Minden héten	Anyagtartó cső belső zsírozása	Kenje meg az anyagtartó cső belső felületét ecsettel.
2 hetente	Porok, lth vagy anyagmaradványok	Óvatosan tisztítsa meg az elülső gyűrűs anya menetét (2) és a megfelelő patrontartó cső menetét tiszta ruhával és tisztítószerral.
2 hetente	Porok vagy lth	Óvatosan tisztítsa meg a gép és az adagolórendszer közötti csatlakozót tiszta ruhával és tisztítószerral.
Minden hónap	Porok vagy lth	Óvatosan tisztítsa meg a gépet tiszta ruhával és tisztítószerral, különösen a fogantyúját, mivel a könnyű kézben tartás elsődleges szempont.
2 hetente (csak CSG II 450)	Sebességváltó rúd zsírozása	Az anyagtartó cső eltávolítása után gondosan tisztítsa meg a sebességváltó rudat. Kézrel mozgassa előre a dugattyút kétszer.

\* Az időrekeket tényleges munkaidőnek kell tekinteni.

## 9 - RENDKÍVÜLI KARBANTARTÁS

- karbantartó/kereskedő végezze el
- **Anyagtartó csőtömítések cseréje:** kiterjedt használat után levegőszívárgás léphet fel az anyagtartó cső hátoldalán. A kimenet VAGY ki kell cserélni. Forduljon a kereskedőhöz.
  - **A dugattyúperem tömítésének cseréje (CSG II 450 nyomódugattyúhoz is):** hosszantartó használat után a nyomódugattyú ajakos tömítése túlzott mértékű elvesztését okozhatja, ami alacsonyabb teljesítményt és levegőszívárgást eredményezhet a gép elején. A ajaktömítést cserélni kell. Forduljon a kereskedőhöz.

## 10 - HIBÁK ÉS MEGTÖRÉSEK

karbantartó/kereskedő végezze el

A pisztoly alkatrészek meghibásodása és/vagy meghibásodása esetén ne próbálja megjavítani azokat. Ne használja a pisztolyt ideiglenes javításokhoz, sérült vagy elhasználódott alkatrészekhez, illetve csereként használt nem eredeti alkatrészekhez. A javításokat felhatalmazott műhelyeknek vagy közvetlenül a gyártónak kell elvégeznie. Forduljon a kereskedőhöz.

## 11 - GYAKORI KÉRDÉSEK

KELLEMÉNYEK	OKOZ	JÓGORVOLATI INTÉZKEDÉSEK
Az anyag feltöltése és a gép rendszerhez való csatlakoztatása után a kar megnyomásakor nem történik semmi.	Nincs etetés.	Ellenőrizze a rendszer szakaszolónylását. Ellenőrizze a nyomásszabályozókat. Ellenőrizze, hogy nincs-e szívárgás a csőben.
Szabálytalan vagy lassú extrudálás	Nagyon vastag termék.	Növelje a légkapacitást az áramlásszabályozóval. Növelje a légnyomást a nyomásszabályozóval.
A gép nyomásának és extrudáló erejének elvesztése.	Lassú első gyűrűs anya. Sérült patron ajak	Húzza meg megfelelően a gyűrűs anyát. Ellenőrizze a kazetta használati útmutatóját. Cserélje ki a sérült patron.
A gép nem működik megfelelően.	Sérült vagy szennyezett alkatrészek.	Végezzen tisztítási és szokásos karbantartási műveleteket. Ha a problémát sérült alkatrészek okozzák, forduljon a forgalmazóhoz.

## 12 - MEGJEGYZÉS A SZÁMÚ REACH RENDELETRE VONATKOZÓAN. Az 1907/2006

A fent említett rendeletben foglalt kötelezettségeknek megfelelően a gyártó jelenti, hogy: a CSG II applikátorosorozat egyes alkatrészei 0,1%-nál nagyobb ólmot (Pb) CAS: 7439-92-1 tartalmaznak, pontosan a sárgaréz alkatrészekben és egyes alumíniumötvözetekben változó százalékban, de minden esetben kisebb mint 3%, figyelembe véve a súlyt.

Az ólom (Pb) szerepel az ECHA (Európai Vegyianyag-ügynökség) SVHC- (nagyon aggodalomra okot adó anyagok) jelöltek listáján.

## 13 - ÁRTALMATLANÍTÁS

CSG II applikátoraink alkatrészei nagyrészt újrahasznosítható anyagokból készülnek. Kérjük, juttassa el az applikátort egy szakképzett hulladékgyűjtő központba, hogy megfelelő módon ártalmatlanítsa, és alkatrészeit újrahasznosításra küldjék. A 12. pontban megadott információkat közölni kell a felhordó hulladékártalmatlanítójaival/újrafeldolgozójaival.

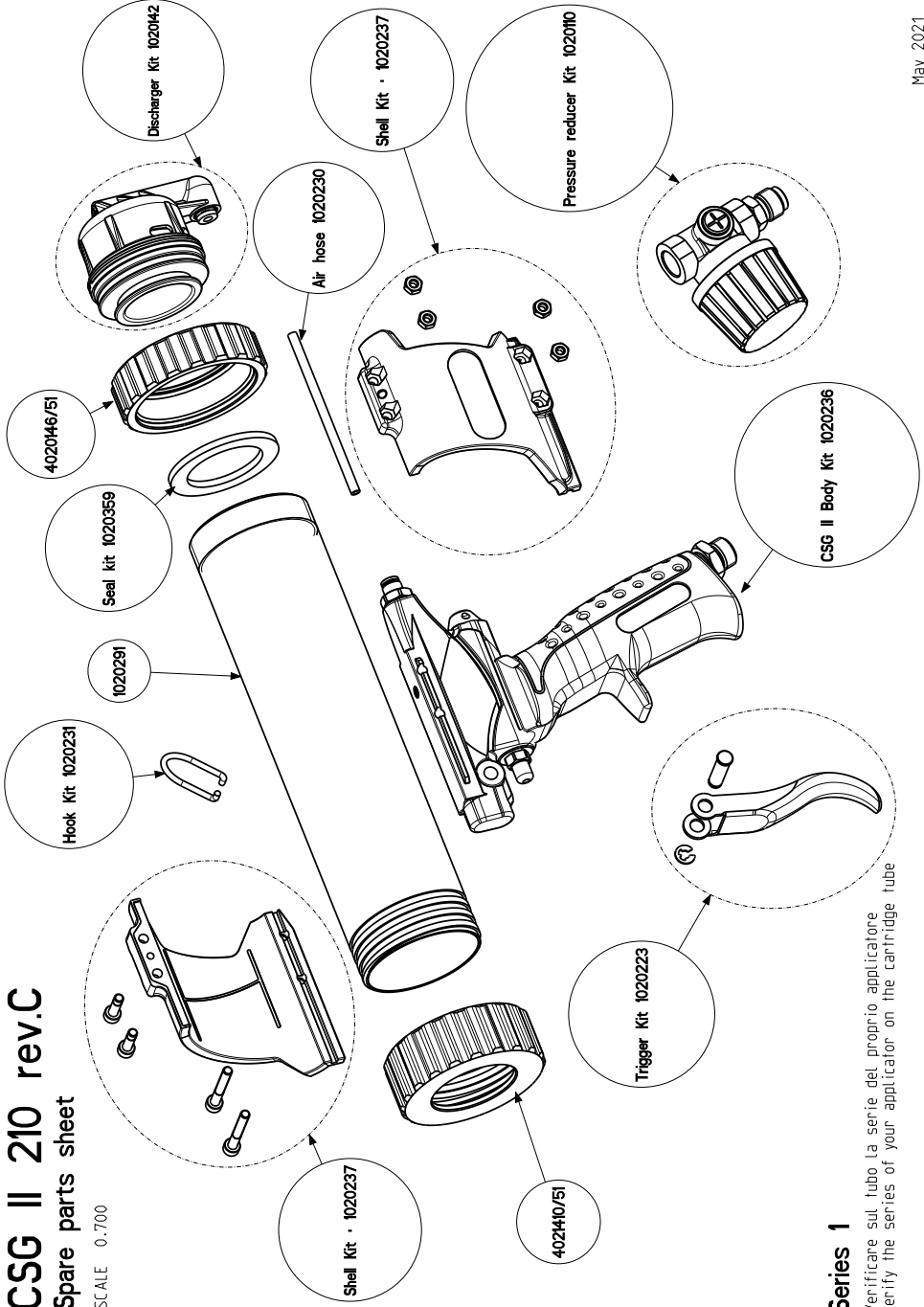
## 14 - GARANCIA

A gépekre és szerszámaikra vonatkozik a garancia, ha nem kopnak, az európai előírásoknak megfelelően. Műszaki részlegünk minden hibásnak ítélt alkatrészt díjmentesen kicserél, csak abban az esetben, ha sérülés vagy folt nélkül küldi vissza, és ha DDP-t szállítunk üzemünkbe. A gyártó cég nem vállal felelősséget a termékek vagy a fegyverek helytelen használatából eredő személyi sérülésekért vagy anyagi károkért, amelyeket ez a kézikönyv kifejezetten tilt. Ezenkívül a vállalat azt javasolja, hogy gondosan kövesse a felhasználói utasításokat. A szétszerelt, átalakított vagy hiányos gépek vagy szerszámok értékesítése (a megrendelő külön kérésére) nem tartozik a garancia hatálya alá, mivel műszaki osztályunk nem tudta ezeket tesztelni és jóváhagyni.

# CSG II 210 rev.C

## Spare parts sheet

SCALE 0.700



### Series 1

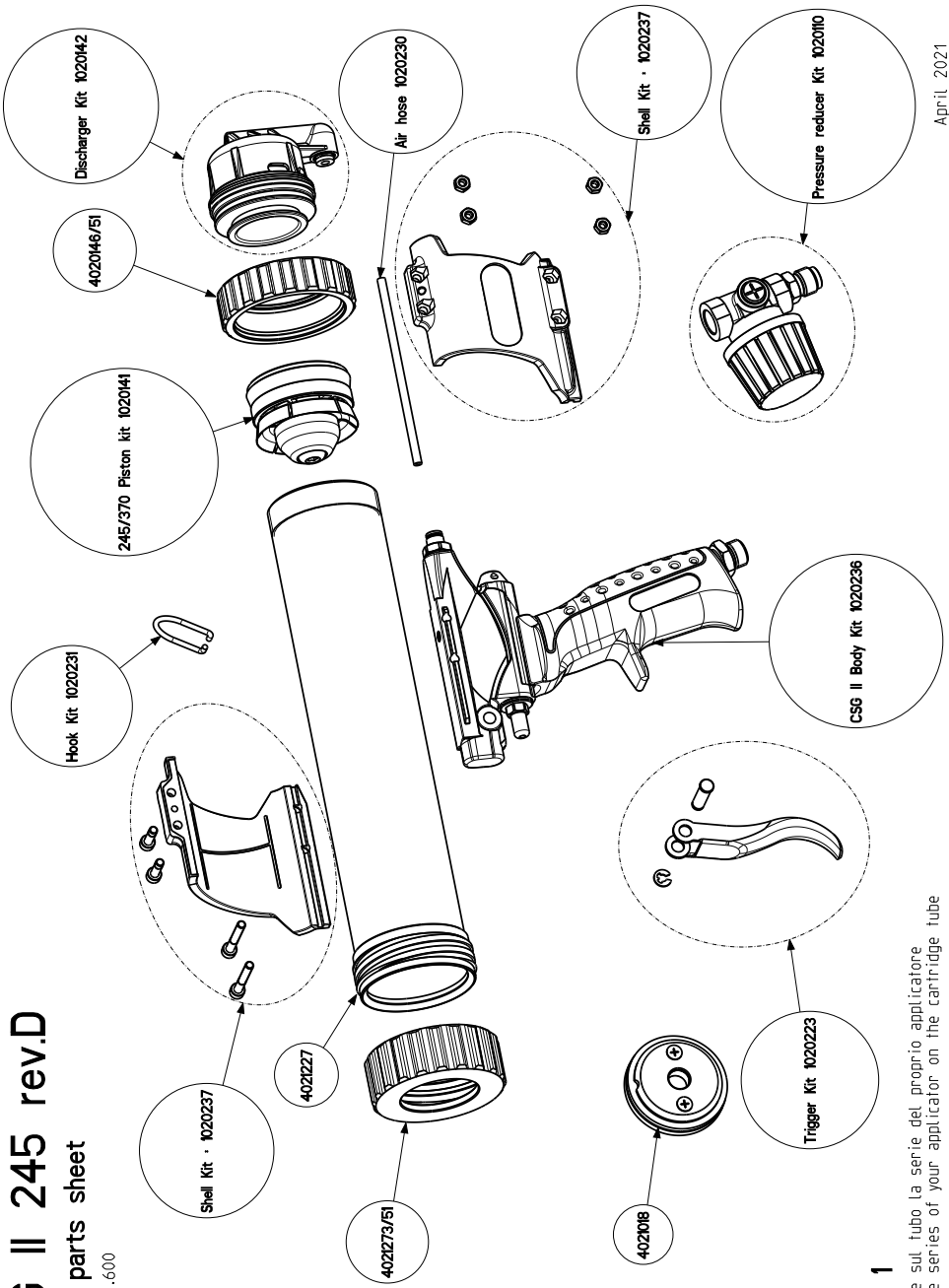
Verificare sul tubo la serie del proprio applicatore  
Verify the series of your applicator on the cartridge tube



# CSG II 245 rev.D

## Spare parts sheet

SCALE 0.600



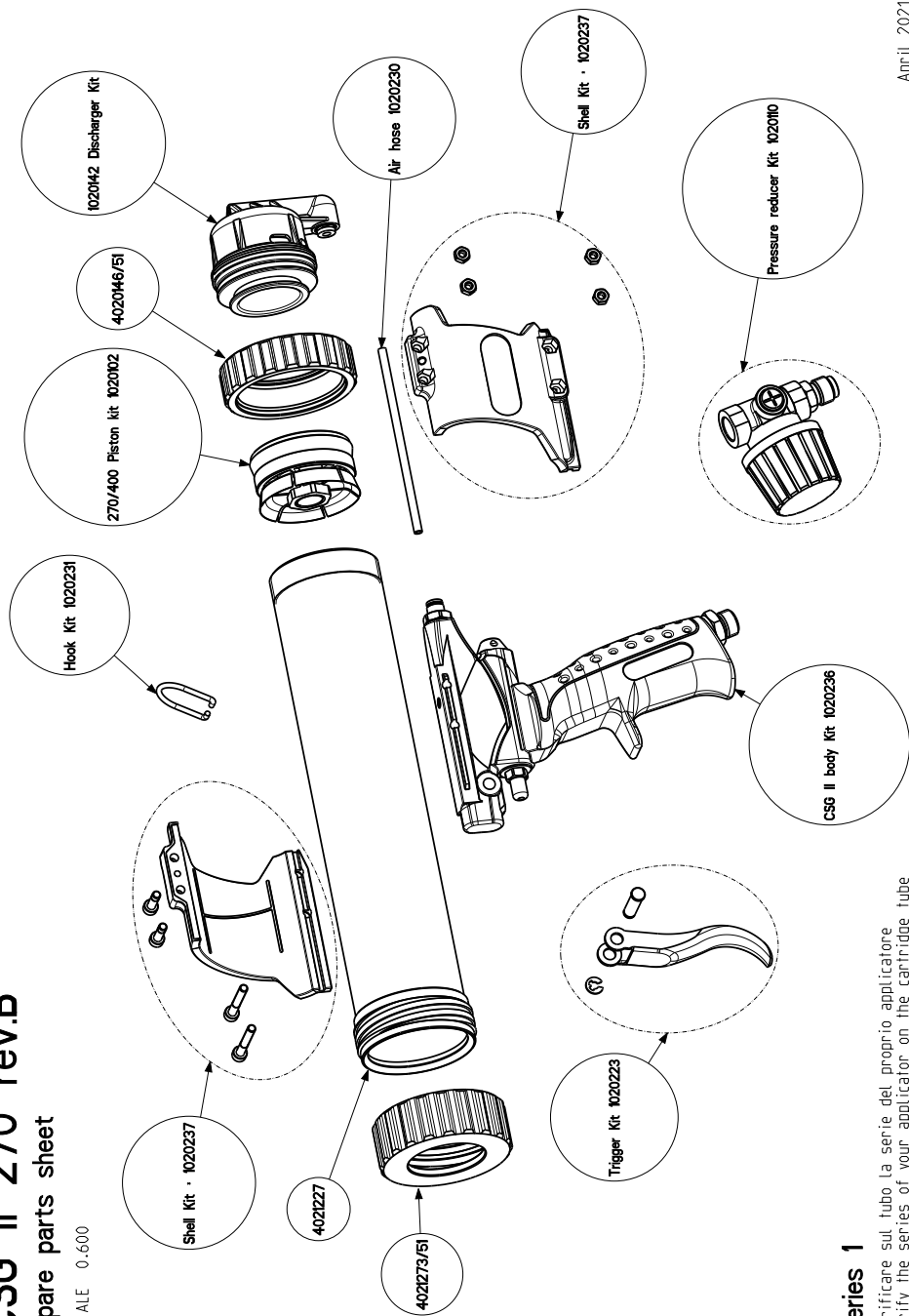
### Series 1

Verificare sul tubo la serie del proprio applicatore  
Verify the series of your applicator on the cartridge tube

# CSG II 270 rev.B

## Spare parts sheet

SCALE 0.600



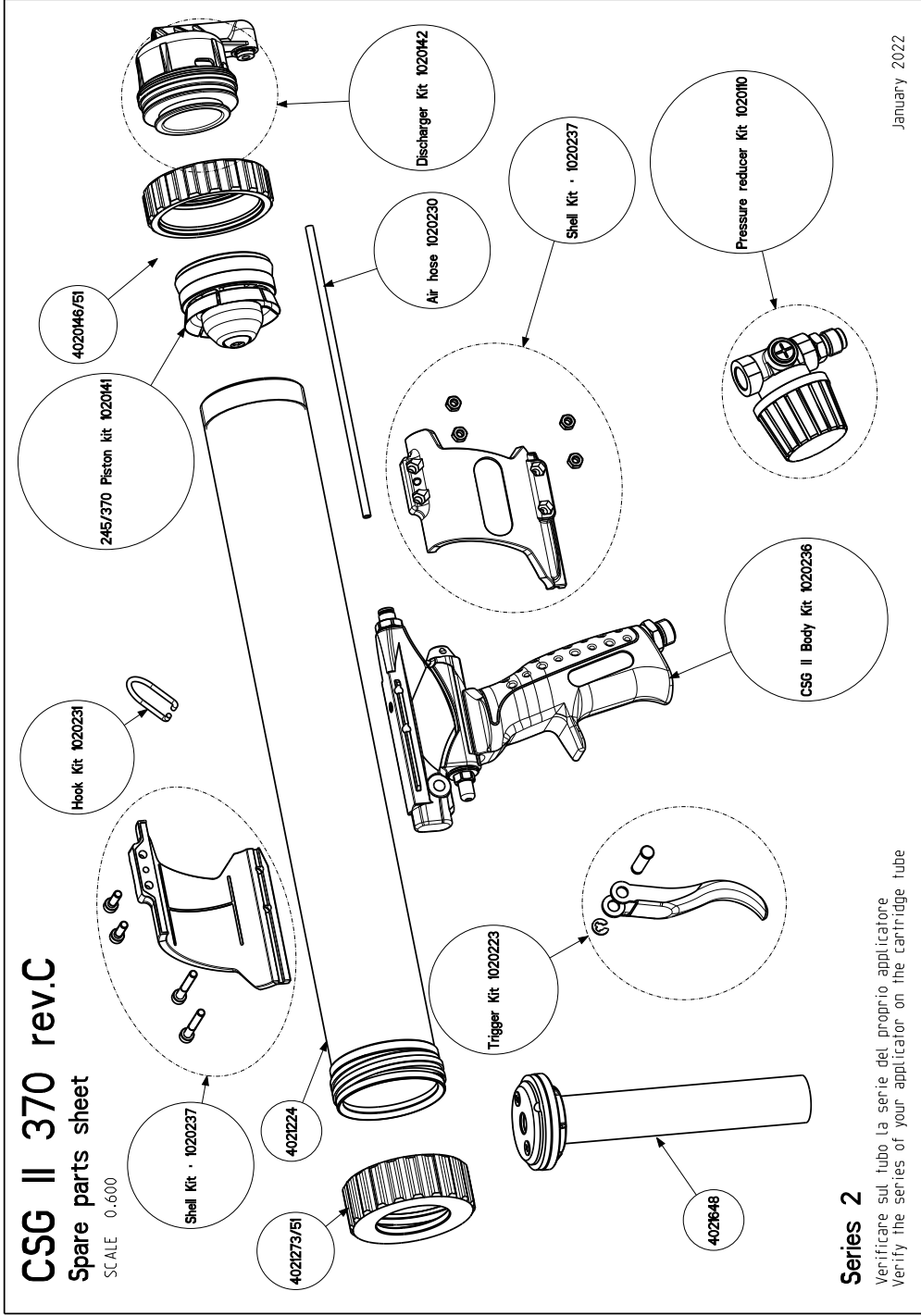
### Series 1

Verificare sul tubo la serie del proprio applicatore  
Verify the series of your applicator on the cartridge tube

# CSG II 370 rev.C

## Spare parts sheet

SCALE 0.600



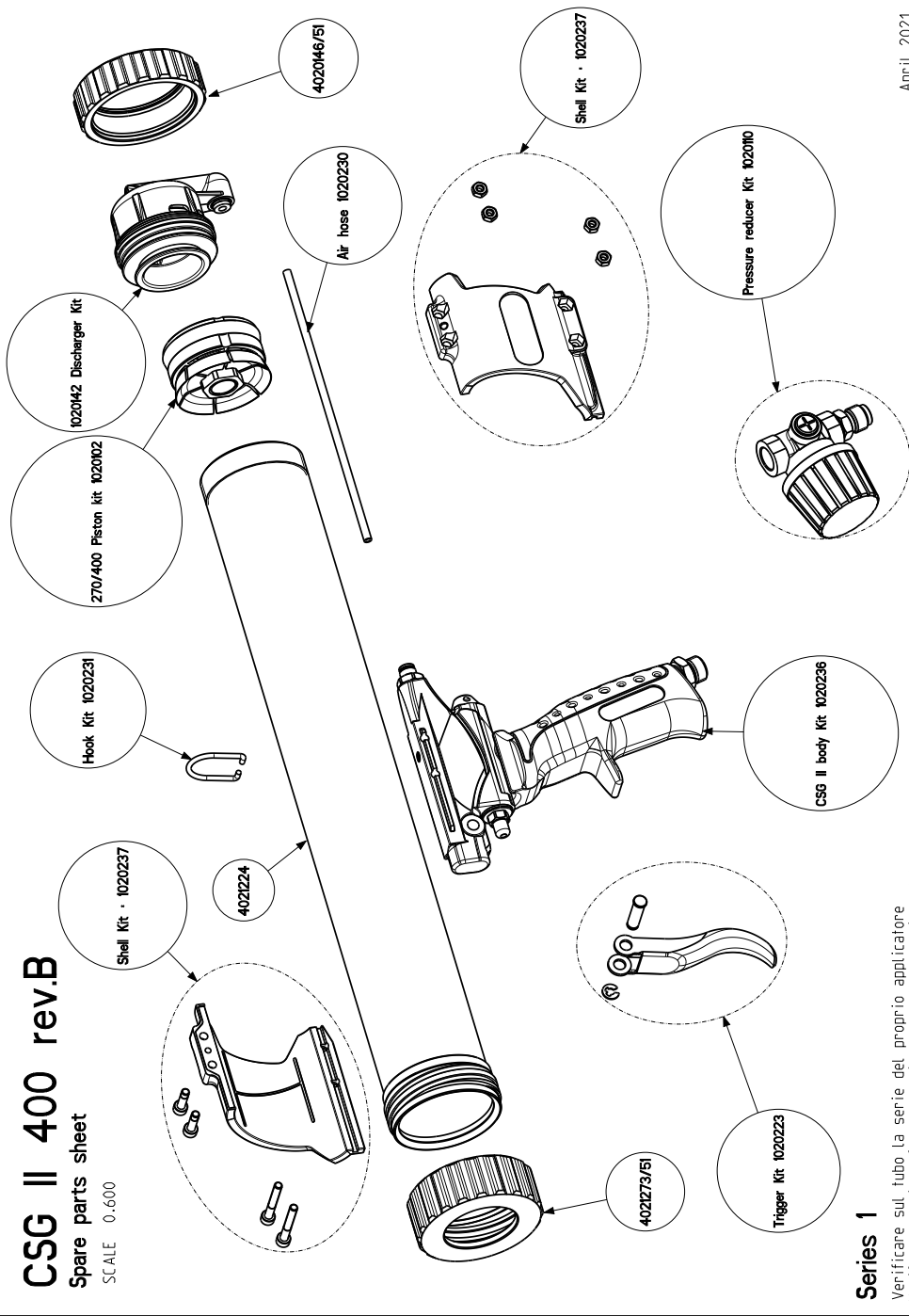
## Series 2

Verificare sul tubo la serie del proprio applicatore  
Verify the series of your applicator on the cartridge tube

# CSG II 400 rev.B

Spare parts sheet

SCALE 0.600



## Series 1

Verificare sul tubo la serie del proprio applicatore  
Verify the series of your applicator on the cartridge tube



---

# KÉZIKÖNYV

## CSG II SOROZAT

MOD. 210-245-270-370-400-450-660-1100

**ONE  
BOND** mod. OP34A - OP34PI  
SAINT-GOBAIN

---

<https://www.onebondadhesives.com>

