



USER'S MANUAL

CSG II SERIES

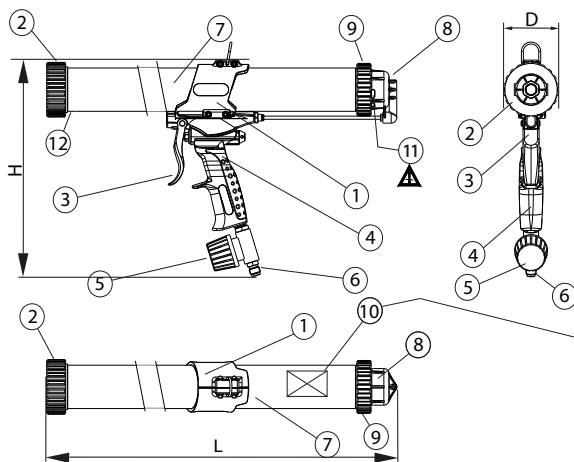
MOD. 210-245-270-370-400-450-660-1100

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

ITALIANO

Translation: English, Deutsch, Dutch, French, Polish, Español, Português

ISTRUZIONI PER USO CSG II SERIES MODELLI: 210 - 245 - 270 - 370 - 400 - 450 - 660 - 1100



1 - IDENTIFICAZIONE PRODOTTO

- 1) Corpo applicatore
- 2) Ghiera anteriore
- 3) Leva di comando
- 4) Impugnatura
- 5) Regolatore di pressione
- 6) Alimentazione 1/4 gas maschio
- 7) Tubo porta materiale
- 8) Valvola di scarico rapido
- 9) Ghiera posteriore
- 10) Marcatura CE
- 11) Fori scarico aria
- 12) Foro di sicurezza

FAC-SIMILE

PNEUMATIC APPLICATOR
mod. - xxx/xxx xx - cod. xxxxxxxx
P.M.T. srl - Via G.Marconi 3/7
24051 Antegnate (BG) ITALIA



settimana - anno
Series XX

MAX PRESSURE 10 bar (145 psi)



* I vari modelli si differenziano dalla lunghezza del tubo e dal tipo di prodotto estruso.

1.1 DATI TECNICI

Modello	# Predisposizione di Base	Cartuccia	Sacchetto	Cartuccia (ml)	Sacchetto (ml)	L (mm)	H (mm)	D (mm)	Peso Netto (g)	Massa Totale (g)	Raccordo	Pressione Massima
CSG II 210	-	●	-	≤ 310	-	260	263	78	705	1045	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi
CSG II 245	* Per sacchetto	●	●	≤ 310	≤ 400	307	263	78	1125	1420	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi
CSG II 270	-	-	●	-	≤ 400	307	263	78	1100	1395	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi
CSG II 370	* Per sacchetto	●	●	≤ 310	≤ 600	410	263	78	1300	1565	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi
CSG II 400	-	-	●	-	≤ 600	440	263	78	1100	1365	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi
CSG II 450	** Per cartuccia	●	●	≤ 310	≤ 400	556	263	78	1300	1660	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi
CSG II 660	-	-	●	-	700	665	263	78	1270	1570	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi
CSG II 1100	-	-	●	-	1800	1150	263	78	1700	2030	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi

Predisposizione di Base: è la modalità con cui viene assemblata la macchina in fabbrica e fornita al cliente.

* Kit conversione a cartucce: distanziale in plastica con guarnizione (forniti in dotazione).

** Kit di conversione a sacchetto: raccogliitore sacchetto, raschiatore tubo, pistone raccogli sacchetto, cono premisacchetto (forniti in dotazione).

1.2 INDICAZIONI RUMORE EMESSO E VIBRAZIONI

Il livello di pressione acustica equivalente ponderato a in fase di rilascio della leva equivalente ponderato in scala A, misurato a 50 cm. di distanza orizzontale con prodotto sigillante e l'applicatore alimentata con 7 Bar/101,5 PSI è > 80 dBA, si prescrive quindi l'uso di cuffie anti rumore. Il sistema mano/braccio è sottoposto a un livello di vibrazioni, rilevato su un modello comparabile, minore di 2,5 m/g².

1.3 IMMAGAZZINAGGIO

L'applicatore è fornito in scatola di cartone singola KEB BIANCO ST/B343, spessore onda bassa 2.8-3 mm; l'applicatore è racchiuso in un sacchetto in polietilene. Conservare a una temperatura compresa tra i -5°C e i 45°C, in ambiente con umidità non superiore al 70%.










Non rimuovere mai il riduttore di pressione dalla macchina nel tentativo di aumentare la pressione in ingresso, l'applicatore è sicuro fino a 10 Bar 145 PSI, non attuare nessun'altro espediente per incrementare la pressione.



Per un uso corretto dell'applicatore impugnare con una mano il tubo porta materiale posteriormente alla ghiera e con l'altra afferrare l'impugnatura per azionare la leva di comando.

2 - ATTENZIONE

Su questo manuale gli applicatoi della famiglia CSG II sono chiamati indistintamente Applicatori o Macchine.

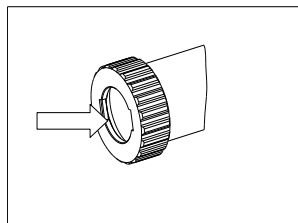
-  Questo simbolo attira la Vs. attenzione sui punti che interessano la Vostra sicurezza. Leggere attentamente e rispettare scrupolosamente le prescrizioni contenute.
-  Prima di utilizzare l'applicatore leggere e apprendere questo manuale d' istruzioni per l'uso e rispettarLe scrupolosamente.
-  Prima di qualsiasi intervento di riparazione, manutenzione e rifornimento sezionare o scollegare l'alimentazione dell'aria.
-  Prima di qualsiasi intervento di riparazione e manutenzione straordinaria consultare il rivenditore dell'applicatore o personale specializzato, perché interventi errati annullano la garanzia.
-  All'atto della scelta e prima dell'uso del prodotto da estrarre con l'applicatore, verificare, in base all'apposita scheda di sicurezza del prodotto stesso, la compatibilità con l'ambiente di lavoro e con i dispositivi di protezione individuali utilizzati.
-  Durante l'uso indossare i propri indumenti e dispositivi di protezione (protezioni individuali), secondo le indicazioni della scheda di sicurezza del prodotto utilizzato. Si prescrive comunque sempre l'uso d'occhiali di protezione e cuffie anti rumore.
-  Durante le fasi di rifornimento del materiale sussiste il rischio di abrasioni alle mani, quindi è prescritto l'uso di guanti.



ATTENZIONE : non inserire mai le mani nel tubo porta materiale!!!

Forte rischio di schiacciamento per le dita e gli arti, non inserire mai le mani all'interno del tubo porta materiale quando l'alimentazione è collegata all'applicatore, mai attivare la macchina senza la ghiera frontale avvitata a fondo e/o senza materiale all'interno.

Per evitare qualsiasi rischio non intrudere in nessun caso o situazione le mani o le dita all'interno della macchina; in caso di blocco, guasto o altro caso di malfunzionamento, per prima cosa scollegare la macchina dall'alimentazione e accertarsi che la macchina scarichi la pressione dal cilindro; se non si è certi sul da farsi contattare il vostro rivenditore senza operare in nessun modo sulla macchina.



3 - USI PREVISTI E VIETATI

3.1 Uso previsto

- 3.1.1 Estrusione di prodotti chimici per sigillatura (silicone, mastice, colle, etc.) contenuti nelle apposite cartucce in alluminio, plastica o Soft-packs.
- 3.1.2 Iniziare i lavori di applicazione solo dopo aver letto e appreso i contenuti di questo manuale e le informazioni riportate nella scheda tecnica e di sicurezza del prodotto che si stà utilizzando, indossando tutti i DPI indicati.
- 3.1.3 Disconnettere l'aria dall'applicatore prima di effettuare qualunque lavoro di manutenzione, pulizia o rifornimento oltre che in qualunque caso che veda la ghiera anteriore non avvitata; le sopraccitate operazioni sono da effettuarsi solo come previsto da questo manuale.
- 3.1.4 Operare solo in condizioni di sicurezza come riportato su questo manuale, in un area di lavoro ben illuminata, con buona visibilità e buona ventilazione; l'area di lavoro deve essere agevole per l'operatore, priva da impedimenti pericolosi e ostacoli che non consentano un lavoro corretto e privo di rischi; La presenza di personale non addetto o non autorizzato deve essere limitato alla sola necessità, la conoscenza delle misure di sicurezza standard e anti-incendio è obbligatoria.

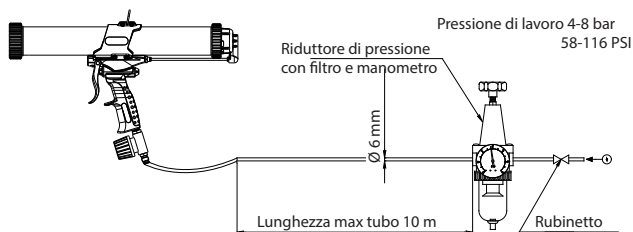
3.2 Usi scorretti ragionevolmente prevedibili

- 3.2.1 Operare applicando parzialmente le indicazioni ambientali e di sicurezza riportate da questo manuale o senza aver appreso questo manuale.
- 3.2.2 Eseguire qualsiasi operazione senza aver verificato la presenza e la relativa chiusura della ghiera anteriore.

3.3 Uso vietato

- 3.3.1 Qualunque uso diverso dalla estrusione dei prodotti sopraelencati, o contenuti in contenitori non standard o sfusi.
- 3.3.2 Operare l'applicatore senza aver letto e compreso questo manuale, o senza indossare i DPI indicati
- 3.3.3 Utilizzare in atmosfere potenzialmente esplosive di qualsiasi classificazione o utilizzare prodotti che generano atmosfere potenzialmente esplosive, compresi anche liquidi detergenti, pulitori e lubrificanti.
- 3.3.4 Utilizzare l'apparecchio senza aver avvitato a fondo la ghiera anteriore o peggio senza la ghiera anteriore.
- 3.3.5 Coprire i fori di scarico dell'aria.
- 3.3.6 Utilizzare in prossimità di polveri o altri materiali volatili, soprattutto se infiammabili.
- 3.3.7 Immergere la macchina in solventi o acidi.
- 3.3.8 Utilizzare per la pulizia della macchina solventi e/o detergenti a base di idrocarburi idrogenati (1.1.1 Tricoloro di Etile, Cloruro di Metilene, ecc.) perchè potrebbero ossidare i pezzi galvanizzati causando reazioni chimiche anche di tipo esplosivo, per la pulitura non devono mai essere utilizzate sostanze fortemente acide o basiche.
- 3.3.9 Utilizzare la macchina ad una distanza minore di 30 cm dal viso durante l'uso, nella fase di rilascio della leva l'aria in uscita dai fori di scarico rapido dell'aria (11) potrebbe risultare pericolosa al viso, agli occhi ed alle orecchie.
- 3.3.10 Dirigerli la macchina verso se stessi, altre persone, animali, piante o cose diverse dall'oggetto da trattare, in caso di malfunzionamento grave della macchina e di assenza della ghiera anteriore sussiste una remota probabilità di espulsione del pistone.
- 3.3.11 Eseguire rifornimento, pulizia e manutenzione senza aver sezionato o scollegato l'alimentazione dall'aria compressa dall'applicatore.
- 3.3.12 Superare i 10 Bar / 145 PSI in ingresso nell'apparecchio.
- 3.3.13 Apportare modifiche al dispositivo o ripararlo.

4 - MESSA IN FUNZIONE a cura dell'operatore



Prima della messa in funzione e dell'utilizzo della macchina indossare correttamente i dispositivi di protezione individuale prescritti:

- Guanti protettivi
- Cuffie anti rumore
- Occhiali di protezione



4.1 Impianto di alimentazione d'aria




La macchina va collegata ad un impianto d'aria compressa aventi le caratteristiche specificate:

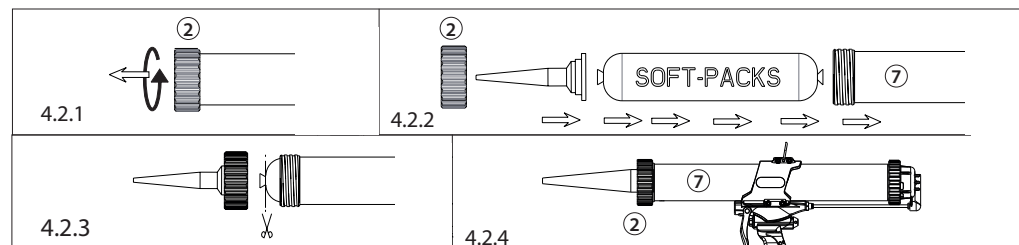
- Umidità aria max 5%; • Temperatura aria da -10° C a +70° C; • Capacità impianto di almeno 500 l/min; • Impianto dotato di lubrificatore, riduttore di pressione e manometro. La lubrificazione deve essere: 3 - 4 gocce di lubrificante ogni 1000 l/min

La macchina è dotata di un attacco 1/4 gas maschio, al quale collegarsi secondo le specifiche esigenze. Il tubo deve essere un tubo spiralato per posa mobile conduttivo con una resistenza minore di 1 Mega Ohm e pressione di scoppio di almeno 2 volte la pressione massima dell'impianto. Il consumo d'aria è ridotto e proporzionale al numero di volte in cui si rilascia la leva per erogare il prodotto.

4.2 Rifornimento per sacchetto (Mod 245 - 270 - 370 - 400 - 450* - 660 - 1100) a cura dell'operatore


(*) Questi modelli dispongono di un kit di conversione per sacchetti.

-  *Scogliere sempre la macchina dall'alimentazione d'aria durante le operazioni di sostituzione del sacchetto ed in qualsiasi altro momento in cui la ghiera anteriore sia svitata dal tubo, facendo sì che un'accidentale pressione sulla leva non provochi un'espulsione violenta del sacchetto, lo schiacciamento delle dita o qualunque altro rischio per l'operatore e le persone circostanti.*
-  *Controllare sempre la data di scadenza del materiale di rifornimento.*
-  *Non inserire mai nella macchina sacchetti danneggiati o non perfettamente integri.*

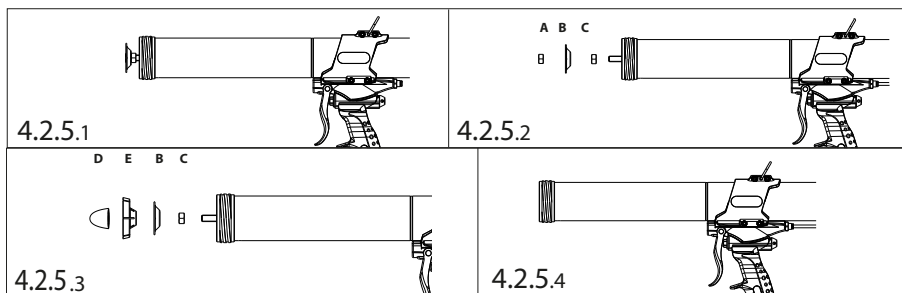


- 4.2.1 Svitare in senso antiorario la ghiera anteriore (2) e toglierla dalla macchina.
- 4.2.2 Inserire ed agganciare l'ugello per sacchetto alla ghiera anteriore (2) (spingendo indietro il pistone nel caso sia in posizione avanzata) secondariamente inserire il sacchetto nel tubo porta materiale (7) fino in fondo facendo in modo che sporga solo la parte da tagliare.
- 4.2.3 Tagliare il sacchetto appena sotto la fascetta metallica di chiusura.
- 4.2.4 Avvitare in senso orario la ghiera anteriore (2) con all'interno l'ugello in plastica al tubo porta materiale (7).
- 4.2.5 (Solo modello CSG II 450) prima di inserire il sacchetto nel tubo porta materiale assicurarsi di aver montato il kit per estrusione di sacchetti come illustrato in seguito

Montaggio kit per sacchetti (Mod. 450)

 **Attenzione: questa è l'unica operazione che si deve effettuare senza la ghiera anteriore, prima di effettuarla, assicurarsi che non ci siano sacchetti e cartucce all'interno! Leggere attentamente quanto segue!**

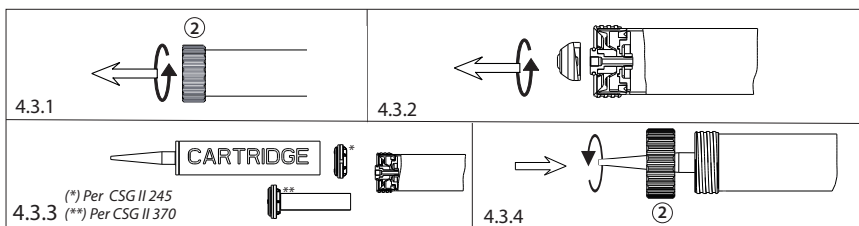
- 4.2.5.1 Prima di operare munirsi di due chiavi fisse da 13 mm e chiave a brugola da 5 mm
Svitare completamente in senso antiorario la manopola del riduttore di pressione posto sulla macchina, ruotarla poi, lentamente, in senso orario con la leva di comando premuta fino a quando il pistone all'interno inizia a muoversi lentamente, quando raggiunge la ghiera frontale, fermandosi, smettere di premere la leva di comando e rimuovere la ghiera, dopo di che, con una mano sull'impugnatura e una sul tubo, come consigliato, premere di nuovo la leva di comando fino a portare il pistone completamente fuori dal tubo, scollegare o sezione poi l'alimentazione
- 4.2.5.2 Utilizzando le due chiavi fisse, bloccare il dado C e svitare e rimuovere il dado di fissaggio A, rimuovere anche il pressore metallico per cartuccia B (standard)
- 4.2.5.3 Avvitare in ordine: bullone di fissaggio C (se rimosso al punto precedente), pressore per cartuccia B, supporto plastico (blu) F, raschiatore E, e utilizzando la brugola da 5 mm il pressore in alluminio D per sacchetto.
- 4.2.5.4 Assicurarsi di aver stretto in maniera ottimale i vari componenti assicurandosene tramite le chiavi precedentemente utilizzate.



4.3 Rifornimento per cartuccia (Mod 210 - 245* - 370* - 450) a cura dell'operatore

(*) Questi modelli dispongono di un kit di conversione per cartucce.

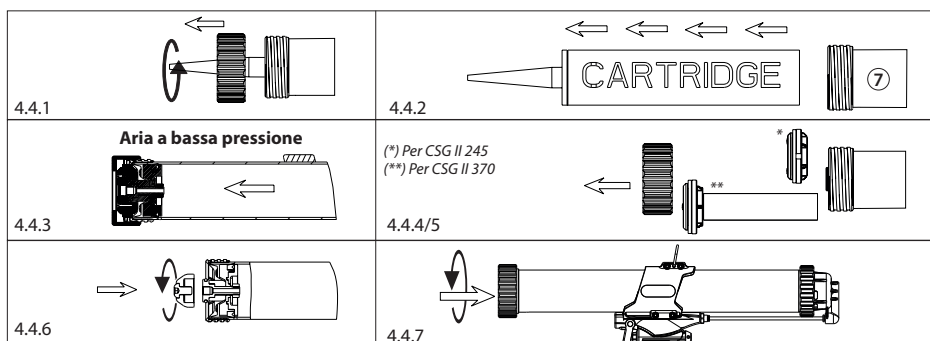
- Scollegare sempre la macchina dall'alimentazione d'aria durante le operazioni di sostituzione del sacchetto ed in qualsiasi altro momento in cui la ghiera anteriore sia svitata dal tubo, facendo sì che un'accidentale pressione sulla leva non provochi un'espulsione violenta del sacchetto. Lo schiacciamento delle dita o qualunque altro rischio per l'operatore e le persone circostanti.
- Controllare sempre la data di scadenza del materiale di rifornimento.
- Non inserire mai nella macchina cartucce danneggiate o non perfettamente integre.
- Prima di scollegare l'alimentazione dell'aria premere la leva di comando per portare il pistone in posizione avanzata, non rimuovere la ghiera anteriore durante questa operazione.



- 4.3.1 Far avanzare fino a fine corsa il pistone, dopo di che staccare l'alimentazione dell'aria, quindi svitare in senso antiorario la ghiera anteriore (2) e toglierla dalla macchina (CSG II 245/370).
- 4.3.2 Munirsi di chiave a brugola da 5 mm e svitare in senso antiorario il cono premisacchetto e toglierlo dal pistone (CSG II 245/370).
- 4.3.3 Tagliare la parte frontale del filetto della cartuccia evitando di rovinare il filetto retrostante, avvitare in senso orario l'ugello di plastica in dotazione con la cartuccia su quest'ultima, dopodiché inserire sul pistone l'adattatore per cartuccia in dotazione (vedi disegni esplosi), l'adattatore deve essere calzato fino in fondo sulla parte centrale in ottone, munita di O-Ring in gomma, in modo da garantirne la tenuta d'aria; inserire la cartuccia sopra l'adattatore assicurandosi di spingere il pistone e l'adattatore fino in fondo (CSG II 245/370).
- 4.3.4 Tagliare la parte frontale del filetto della cartuccia evitando di rovinare il filetto retrostante, avvitare in senso orario l'ugello di plastica in dotazione con la cartuccia su quest'ultima, inserire la cartuccia fino in fondo facendo arretrare il pistone (CSG II 450), o spingere fino alla guarnizione posteriore posta in fondo al tubo (CSG II 210).
- 4.3.5 Avvitare in senso orario la ghiera anteriore fino ad esercitare una buona pressione sulla cartuccia.

Se l'intero pistone tendesse a girare aiutarsi con un cacciavite piatto inserendolo nelle razze del raschiatore blu.

4.4 Ripristino predisposizione per sacchetto (Mod 245 - 370) a cura dell'operatore



- 4.4.1 Scollegare o sezionare la macchina dall'alimentazione dell'aria, svitare in senso antiorario la ghiera anteriore (2) e toglierla.
- 4.4.2 Estrarre la cartuccia dal tubo porta materiale (7).
- 4.4.3 Per sicurezza ri-avvitare in senso orario la ghiera anteriore (2) solo per un paio di giri, svitare in senso anti orario il regolatore di pressione fino a fine corsa; collegare la macchina all'alimentazione dell'aria, tenendo premuto il grilletto avvitarlo lentamente in senso orario il regolatore di pressione fino a provocare l'avanzamento del pistone e dell'adattatore, quando essi raggiungono la ghiera anteriore sezionare o scollegare l'alimentazione dell'aria.
- 4.4.4 Svitare in senso antiorario la ghiera anteriore.
- 4.4.5 Con attenzione rimuovere l'adattatore.
- 4.4.6 Munirsi di chiave a brugola da 5 mm e avvitare in senso orario il cono premisacchetto, avvitarlo fino in fondo senza stringere.
- 4.4.7 Avvitare in senso orario la ghiera anteriore (2).

5 - USO

- 5.1 Per il collegamento pneumatico dell'aria di alimentazione vedi 4.1.
- 5.2 Prima di operare l'applicatore verificare sempre:
 - 5.2.1 Apertura del sezionatore e del regolatore di pressione d'aria dell'alimentazione.
 - 5.2.2 Apertura del regolatore di pressione sulla macchina.
- 5.3 Per il rifornimento di sacchetti o cartucce vedi 4.2. e seguenti.
- 5.4 Per attivare l'applicatore e cominciare il lavoro operare sulla leva di comando.
- 5.5 Al termine dell'utilizzo scollegare la macchina dall'alimentazione d'aria; se la cartuccia non fosse terminata, si consiglia di chiuderla anteriormente per non far seccare il prodotto in essa contenuto.


6 - REGOLAZIONE

- 6.1 **Regolazione della velocità di estrusione e della pressione d'aria in ingresso.**
Svitare in senso anti orario la manopola del regolatore di pressione per ottenere una diminuzione della pressione dell'aria con conseguente minor velocità di estrusione. Viceversa avvitare in senso orario la manopola del riduttore di pressione per ottenere un graduale aumento della pressione dell'aria con conseguente maggior velocità di estrusione.
- 6.2 **Regolazione della spinta della macchina.**
La pressione di utilizzo standard della macchina è da 4 a 10 BAR (58/145 PSI) a seconda della densità del materiale; nel caso di estrusione di un materiale molto denso o di una maggiore densità del prodotto a causa di una minore temperatura dell'ambiente lavorativo, agire direttamente sul riduttore di pressione del sistema di alimentazione. Aumentare la pressione dell'aria per ottenere una maggiore forza di spinta della macchina.

7 - RISCHI RESIDUI

- **Espulsione violenta del pistone, del materiale o degli adattatori** : si presenta principalmente e solo quando non viene rispettato scrupolosamente quanto riportato in questo manuale, o in caso di estrema difettosità o danneggiamento della parte frontale della macchina. MAI dirigere l'apparecchio verso le persone e gli animali, MAI usare in caso di evidente danneggiamento della ghiera frontale, della parte anteriore del tubo portamateriale o in qualsiasi caso sia evidente la non totale efficienza della macchina o di una delle sue parti, soprattutto se localizzata nella parte anteriore!
- **Getto d'aria**: si presenta principalmente al momento del rilascio della leva quando, dai fori di scarico, viene espulsa l'aria contenuta nel tubo porta materiale, prestare attenzione a non avvicinare occhi e orecchie; prestare anche attenzione alla vicinanza di polveri o sostanze pericolose volatili. Utilizzare sempre gli occhiali protettivi, nell'eventualità di polveri volatili utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuali a protezione dell'apparato respiratorio, verificarne l'efficacia in relazione alle sostanze implicate.
- **Lesioni alle mani**: si presenta principalmente durante le operazioni di caricamento e/o manutenzione ordinaria, i filetti e l'utilizzo di utensili per l'apertura delle cartucce e sacchetti possono causare tagli o abrasioni. Utilizzare sempre guanti protettivi.
- **Colpo di frusta del tubo**: si presenta principalmente durante le operazioni di scollegamento della macchina dall'impianto principale, il tubo scollegato dalla macchina subisce un movimento repentino e inconsulto; utilizzare sempre il sezionatore sull'impianto principale prima di scollegare la macchina.

8 - PULIZIA E MANUTENZIONE ORDINARIA a cura dell'operatore

 *Tutte le attività di pulizia e manutenzione ordinaria devono essere eseguite solo ed esclusivamente con la macchina scollegata dall'impianto di alimentazione.*

Pulizia

FREQUENZA	CAUSE	DESCRIZIONE
Ad ogni ricarica	Residui di materiale fresco	rimuovere sempre con attenzione i residui di materiale da ogni superficie delle macchina, smaltire secondo le norme vigenti nel paese di utilizzo.
Ogni settimana	Polveri o sporco	pulire con attenzione i fori di scarico dell'aria (11 punto 1) con un panno pulito e detergente e verificare che non siano ostruiti
Ogni 2 settimane	Polveri, sporco o residui di materiale	pulire con attenzione il filetto della ghiera frontale (2) con un panno pulito e detergente e il rispettivo filetto sul tubo porta cartuccia
Ogni 2 settimane	Polveri o sporco	pulire con attenzione il raccordo tra la macchina e l'impianto di alimentazione (6) con un panno pulito e detergente
Ogni mese	Polveri o sporco	pulire con attenzione la macchina nel suo complesso con un panno pulito e detergente, prestare attenzione all'impugnatura che deve risultare sempre di facile presa.
Ogni 2 settimane (solo CSG II 450)	Polveri, sporco o residui di materiale	Dopo aver rimosso il tubo porta materiale pulire con attenzione l'asta di trasmissione con un panno pulito e detergente

* Gli intervalli temporali sono da intendere come tempo di lavoro effettivo.

Manutenzione ordinaria

FREQUENZA	OPERAZIONE	DESCRIZIONE
Ogni 2 settimane	Ingrassaggio filetti	Ingrassare con grasso lubrificante il filetto dello ghiera (2) e il rispettivo filetto sul tubo porta cartuccia
Ogni settimana	Ingrassaggio interno tubo porta materiale	Ingrassare con un pennello la superficie interna del tubo porta materiale
Ogni 2 settimane	Polveri, o sporco o residui di materiale	pulire con attenzione il filetto della ghiera frontale (2) e il rispettivo filetto sul tubo porta cartuccia con un panno pulito e detergente
Ogni 2 settimane	Polveri o sporco	pulire con attenzione il raccordo tra la macchina e l'impianto di alimentazione con un panno pulito e detergente
Ogni mese	Polveri o sporco	pulire con attenzione la macchina nel suo complesso, con un panno pulito e detergente, prestare attenzione all'impugnatura che deve risultare sempre di facile presa.
Ogni 2 settimane (solo CSG II 450)	Ingrassaggio asta di trasmissione	Dopo aver rimosso il tubo porta materiale ingrassare con grasso lubrificante l'asta di trasmissione, far compiere manualmente un paio di avanzamenti completi al pistone

* Gli intervalli temporali sono da intendere come tempo di lavoro effettivo.

9 - MANUTENZIONE STRAORDINARIA a cura del manutentore / rivenditore

- **Sostituzione guarnizioni tubo porta materiale:** dopo un elevato periodo di utilizzo potrebbero verificarsi perdite d'aria dalla parte posteriore del tubo porta materiale, deve essere sostituito l'OR dello scarico, contattare il vostro rivenditore.
- **Sostituzione guarnizione labbro del pistone (anche pistone di spinta CSG II 450):** dopo un elevato periodo di utilizzo potrebbe verificarsi l'eventualità di una eccessiva usura della guarnizione a labbro di cui è equipaggiato il pistone di spinta, causando una perdita prestazionale e di aria dalla parte frontale della macchina, la guarnizione a labbro deve essere sostituita, contattare il vostro rivenditore.

10 - GUASTI E ROTTURE a cura del manutentore / rivenditore

Nell'eventualità di guasti e/o rotture di parti della macchina non tentare la riparazione, non operare la macchina con riparazioni di fortuna o con parti danneggiate, usurate o sostituite con componenti non originali.

Le riparazioni devono essere eseguite presso una officina autorizzata o direttamente dal produttore, contattare il vostro rivenditore.

11 - RISOLUZIONE DEI PROBLEMI FREQUENTI

INCONVENIENTI	CAUSE	INTERVENTI CORRETTIVI
Dopo aver caricato il materiale e collegato la macchina all'impianto, premendo la leva di comando non accade nulla	Mancata alimentazione	Verificare l'apertura del sezionatore sull'impianto, verificare i regolatori di pressione, verificare eventuali perdite lungo il tubo
Estrusione irregolare o lenta.	Prodotto molto denso	Aumentare la portata d'aria tramite il regolatore di flusso. Aumentare la pressione d'aria tramite il riduttore di pressione
Perdita di pressione e di potere di estrusione della macchina.	Ghiera anteriore lenta labbro della cartuccia danneggiato.	Avvitare a fondo la ghiera consultare le istruzioni d'uso relative alla cartuccia Sostituire la cartuccia danneggiata.
La macchina non opera correttamente	Parti danneggiate o sporche	Eseguire operazioni di pulizia e manutenzione ordinarie, se il problema è dovuto a parti danneggiate contattare il vostro rivenditore

12 - NOTA RIGUARDANTE IL REGOLAMENTO REACH NR. 1907/2006

Secondo gli obblighi del regolamento succitato, il produttore comunica che:

in alcuni componenti degli applicatori della serie CSG II è presente una concentrazione di Piombo (Pb) CAS: 7439-92-1 maggiore dello 0,1 % calcolato peso/peso, precisamente nelle parti in ottone e in alcune leghe in alluminio è presente in una percentuale variabile ma comunque minore del 3% considerato peso su peso.

Il Piombo (Pb) è contenuto nella lista SVHC (Substances of Very High Concern) dell' ECHA (European Chemicals Agency).

13 - SMALTIMENTO

I componenti dei nostri applicatori CSG II sono in gran parte creati con materiali altamente riciclabili. Si prega di consegnare ad un centro di smaltimento rifiuti abilitato l'applicatore in modo che venga smaltito nella maniera corretta e che le parti che lo compongono vengano avviate al riciclo.

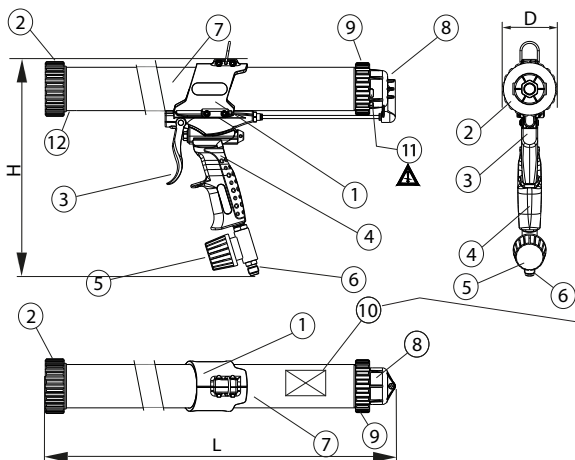
Le informazioni riportate nel punto 12 devono essere comunicate allo smaltitore/riciclatore dell'applicatore.

14 - GARANZIA

Le pistole e relativi equipaggiamenti, se non consumabili, sono coperti da garanzia, come da regolamenti comunitari europei. Si sostituiranno gratuitamente tutti i pezzi che verranno riscontrati come difettosi dal nostro ufficio tecnico, solo se resi non manomessi o imbrattati e franco nostra fabbrica. La ditta produttrice declina ogni responsabilità per danni a persone e cose derivanti da un uso improprio, o esplicitamente vietato da questo manuale, dei prodotti, pertanto ne prescrive e subordina l'uso solo dopo completa ed attenta lettura di queste istruzioni d'uso. Pistole o equipaggiamenti venduti smontati, modificati o non completi (su richiesta particolare del committente) a causa del mancato collaudo ed approvazione del nostro ufficio tecnico non sono coperti di garanzia.

USER'S INSTRUCTIONS FOR CSG II SERIES MODELS: 210 - 245 - 270 - 370 - 400 - 450 - 660 - 1100

1 - PRODUCT DESCRIPTION



- 1) Body of the Applicator
- 2) Front ring nut
- 3) Control lever
- 4) Handle
- 5) Pressure regulator
- 6) Feeding: 1/4 gas male threaded connector
- 7) Material holder tube
- 8) Dump valve
- 9) Rear ring nut
- 10) CE mark
- 11) Exhaust air outlets
- 12) Safety hole

* The various products are differentiated by the tube length and the extruded product type.

1.1 Technical details

FAC-SIMILE
 PNEUMATIC APPLICATOR
 mod. - xxx/xxx xx - cod. xxxxxxx
 P.M.T. srl - Via G.Marconi 3/7
 24051 Antegnate (BG) ITALIA

CE week - year
 Series XX

MAX PRESSURE 10 bar (145 psi)

Model	# Basic setup	Cartridge	Soft-pack	Cartridge (ml)	Soft-pack (ml)	L (mm)	H (mm)	D (mm)	Net Weight (g)	Total Mass (g)	Connec-tion	Pressure Maxim
CSG II 210	-	●	-	≤ 310	-	260	263	78	705	1045	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi
CSG II 245	* For soft-pack	●	●	≤ 310	≤ 400	307	263	78	1125	1420	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi
CSG II 270	-	-	●	-	≤ 400	307	263	78	1100	1395	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi
CSG II 370	* For soft-pack	●	●	≤ 310	≤ 600	410	263	78	1300	1565	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi
CSG II 400	-	-	●	-	≤ 600	440	263	78	1100	1365	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi
CSG II 450	** For cartridge	●	●	≤ 310	≤ 400	556	263	78	1300	1660	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi
CSG II 660	-	-	●	-	700	665	263	78	1270	1570	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi
CSG II 1100	-	-	●	-	1800	1150	263	78	1700	2030	1/4"GAS maschio	10 Bar 145 psi

Basic setup: It is the mode with which the gun is assembled at the factory and provided to the client.

* **Cartridge based conversion kit:** plastic spacer with gasket (included in the supply).

** **Bag based conversion kit:** bag holder, tube scraper, piston collecting soft-pack, soft-pack awards cone (included in the supply).

1.2 Noise emissions and vibrations

When releasing the lever, the level of equivalent A-weighted sound pressure, measured at a 50 cm. horizontal distance during the application of a sealant and with a gun feeding pressure of 7 Bar / 101,5 PSI is > 80 dBA. Therefore the use of ear defenders is recommended. The hand/arm system vibration level was detected on an equivalent model and it is less than 2,5 m/g2.

1.3 Storage








The applicator is supplied in a single KEB WHITE ST/B343 cardboard box, with a 2.8-3 mm. thickness low flute; the gun is held in a polyethylene bag. Keep at a temperature between -5°C and 45°C, with ambient humidity not exceeding 70%.

⚠ *Never remove the pressure reducer from the machine in an attempt to increase the inlet pressure. The applicator is safe up to 10 bar 145 PSI. Do not use any other expedient to increase the pressure.*

⚠ *To properly use the applicator, with one hand, hold the back of the material tube up against the nut and with the other, grasp the grip to operate the control lever.*

2 - CAUTION

The applicators of the CSG II family in this manual are called Applicators, Device or Machines, indistinctly.

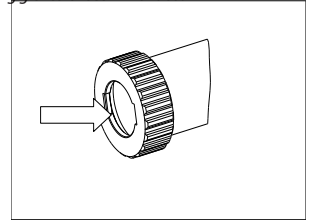
-  This symbol draws your attention to safety related issues. Read carefully the recommendations included and strictly comply with them.
-  Before using the applicator read the instructions and strictly comply and understand this instruction manual
-  Before any repair, maintenance and refill operations, disconnect the air feed.
-  Before any repair and extraordinary maintenance operations, contact the applicator dealer or trained staff. Improper interventions will render the warranty null and void.
-  When choosing the product to extrude and before using the applicator, check the product compatibility with the work environment and the adopted individual protection devices, according to its safety data sheet. During usage, safety devices (individual protections) are to be worn on top of one's clothes, in compliance with the product safety data sheet.
-  Using safety glasses and ear defenders is recommended in any case.
-  During replenishing material tooling operations hand abrasions may be possible, therefore wearing gloves is recommended.



CAUTION: never put your hands inside the material tube!!!
Considerable risk of fingers and limbs being crushed. Never put your hands inside the material tube when the power supply is connected to the applicator. Never start up the machine without the front nut securely screwed on and/or with material inside



To avoid any risk, do not put your hands or fingers inside the machine in any case whatsoever; in the case of blockage, fault or other type of malfunctioning, first of all disconnect the machine from the power supply and make sure that the machine discharges the pressure from the cylinder; if you are unsure how to proceed, contact your dealer without performing any operations on the machine.



3 - INTENDED AND FORBIDDEN USES

3.1 Intended uses

- 3.1.1 Extrusion of sealants (silicone, mastic, glues, etc.) contained in dedicated aluminium, plastic or soft-packs cartridges.
- 3.1.2 Begin the application works only after having read and understood the content of this manual and the information provided on the technical data and safety sheet of the product you are using, wearing all specified PPE.
- 3.1.3 Disconnect the air from the applicator before performing any maintenance, cleaning or replenishing and in any case that the front nut appears to be loose; the above operations are to be performed only as specified in this manual.
- 3.1.4 Work only in safe conditions as described in this manual, in a well-lit work area with good visibility and good ventilation; the work area must be easy for the operator to move about in, free of any harmful obstacles or obstructions that prevent work from being performed properly and without risk. The presence of unskilled or unauthorised personnel must be restricted only to necessity, and the knowledge of standard safety and fire prevention measures is mandatory.

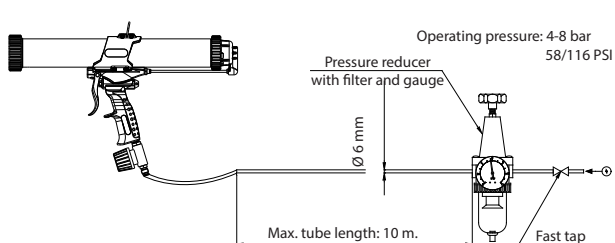
3.2 Reasonably foreseeable incorrect uses

- 3.2.1 Working partially applying the environmental and safety instructions this manual contains or without having understood this manual.
- 3.2.2 Performing any operation without having checked for the presence and tightening of the front nut.

3.3 Forbidden uses

- 3.3.1 Any use other than extrusion of the above-listed products, or contained in non-standard or loose containers.
- 3.3.2 Operating the applicator without having read and understood this manual, or without wearing the specified PPE
- 3.3.3 Using in potentially explosive atmospheres of any classification or using products that generate potentially explosive atmospheres, also including cleansing liquids, cleaners and lubricants.
- 3.3.4 Using the device without tightening the front ring nut properly, or worse without the front nut.
- 3.3.5 Never cover exhaust air outlets
- 3.3.6 Never use in environments where dusts or other volatile materials are present, especially if inflammable.
- 3.3.7 Never immerse the gun in solvents or acids.
- 3.3.8 When cleaning the machine, never use hydrogenated hydrocarbons based solvents and/or detergents (1.1.1 Ethyl trichloride, methylene chloride, etc.) as they could oxidize the galvanized components thus triggering chemical reactions also of explosive nature; never use highly acid or basic substances when cleaning.
- 3.3.9 During usage, especially in the air lever release stage, keeping the machine at a distance of less than 30 cm. from the face may be harmful, as the exhaust air being released through the outlets (11), may hit your face, in eyes and ears.
- 3.3.10 Pointing the machine toward yourself, other people, animals, plants or objects other than the object to be treated, in the event of serious malfunctioning of the machine or without the front nut, the remote probability that the piston will be ejected exists.
- 3.3.11 Replenishing, cleaning and maintaining without having isolated or disconnected the compressed air supply from the applicator.
- 3.3.12 Exceeding 10 bar / 145 PSI at the device's inlet.
- 3.3.13 It is forbidden to make any modifications or repairs at the device.

4 - START-UP to be carried out by the operator



Before gun start-up and usage, wear the recommended individual safety devices:

- Safety gloves
- Ear defenders
- Safety glasses



4.1 Air feeding system

Connect the machine to a compressed air system featuring the following characteristics:

- Max. air humidity 5%; • Air temperature from -10° C to +70° C • System capacity 500 l/min at least • System equipped with lubricator, pressure reducer and gauge. Lubrication must be: 3-4 drops of lubricant every 1000 l/min.

The machine is equipped with a ¼ gas male threaded connector, to which connection is possible according to specific needs. The tube shall be a wound conductive tube for dynamic laying with resistance lower than 1 Mega Ohm and bursting pressure at least twice the maximum pressure of the system. Air consumption is reduced and proportional to the number of times in which the product supply lever is released.

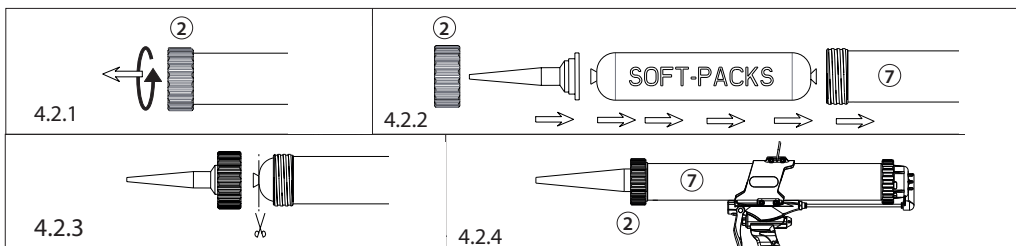
4.2 Bag refill (Mod. 245 - 270 - 370 - 400 - 450* - 660 - 1100) to be carried out by the operator

(*) These models are equipped with a bag conversion kit.

⚠ Always disconnect the machine from air feed during bag/cartridge replacement operations and any other time the front ring nut unscrewed from the tube. Accidental pressure on the lever may cause the violent unload of the bag the crushing of fingers or any other risk for the operator and people nearby.

⚠ Always control the refill material expiry date.

⚠ Never introduce bags that are damaged or not perfectly intact.



4.2.1 Unscrew the front ring nut counter-clockwise (2) and remove it from the machine.

4.2.2 Introduce and fix the bag nozzle to the front ring nut (2) (push the piston back in case it is forward); secondly introduce the bag in the material holder tube (7); push the bag to the very bottom letting out only the part which is meant to be cut.

4.2.3 Cut the bag just under the closing metal band.

4.2.4 Tighten clockwise the front ring nut (2) to the material holder tube (7). The ring nut shall contain the plastic nozzle.

4.2.5 (Model CSG II 450 only) before introducing the bag in the material holder tube, make sure the bags extrusion kit has been assembled, as outlined below.

Assembly of bag kit (Mod. 450)

⚠ Caution: this is the only operation to perform without the front nut. Before performing it, be sure that there are no bags or cartridges inside! Carefully read the following!

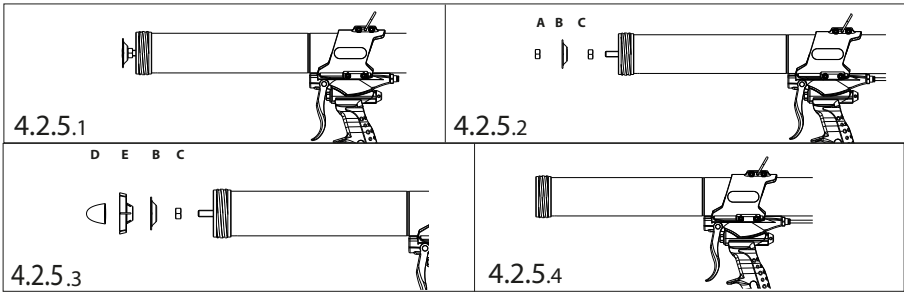
4.2.5.1 Before starting, prepare two 13 mm spanners and a 5 mm Allen wrench.

Totally unscrew the knob of the pressure reducer on the machine anti-clockwise, then slowing slowly, clockwise with the control level pressed until the piston inside starts to slowly move, stop pressing the control lever and remove the front nut when the lever reaches it and stops. Afterwards, press the control lever again with one hand on the grip and one on the pipe, as recommended, until the piston completely comes out of the pipe. Now disconnect or switch off the power supply.

4.2.5.2 Tighten the nut C with the two open ended spanners and unscrew and remove the locking nut A, also remove the metal cartridge presser B (standard).

4.2.5.3 In the following order, tighten: the locking nut C (if removed to the previous position), the cartridge presser B, the (blue) plastic support F, the scraper E, and with the 5 mm allen key the aluminium plastic bag presser D.

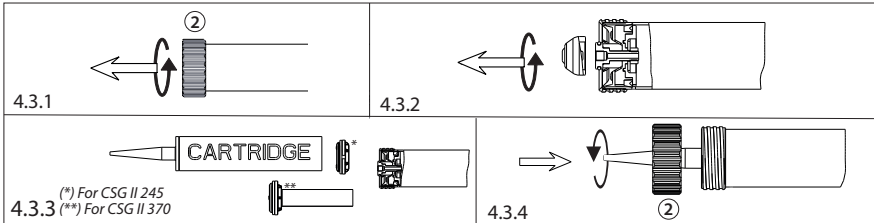
4.2.5.4 Ensure all components are tightened properly with the spanners and key previously employed.



4.3 Cartridge refill (Mod 210 - 245* - 370* - 450) to be provided by the operator

(*) These models have a kit for conversion to cartridges.

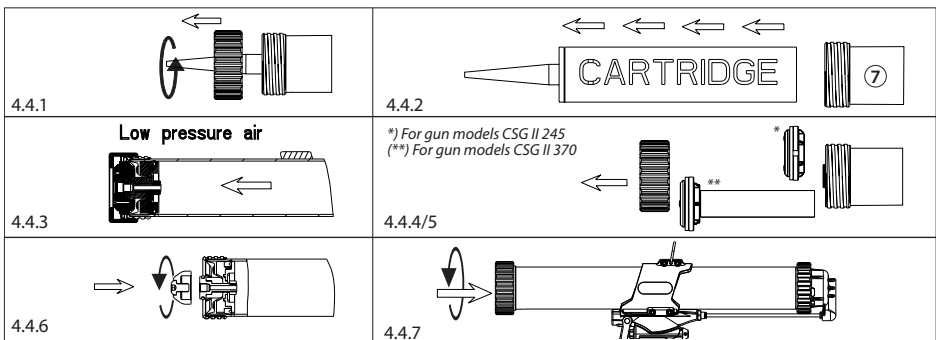
- Always disconnect the machine from the air supply when replacing the bag or at any other time when the front ring nut is unscrewed from the tube, to avoid inadvertent pressure on the lever from causing sudden ejection of the bag the crushing of fingers or any other risk for the operator and people nearby.
- Always check the expiry date of all refill material used.
- Never attach damaged or defective bags or cartridges to the gun.
- Before disconnecting the air supply, press the control lever to move the gun to the forward position, and never remove the front ring nut during this procedure.



- 4.3.1 Move the piston forward to the end of the stroke, after which shut off the air supply, then turn the front ring nut (2) anti-clockwise and remove it from the applicator.
- 4.3.2 Use a 5 mm Allen key to unscrew the bag pressing cone anti-clockwise and remove it from the gun.
- 4.3.3 Cut the front part of the thread of the cartridge while avoiding damaging the thread behind it, turn the plastic nozzle supplied clockwise with the cartridge attached, and then insert it on the gun the cartridge adaptor supplied (see exploded drawings); the adaptor must be fitted fully down onto the central brass element, fitted with a rubber O-ring, to ensure perfect airtight sealing; insert the cartridge onto the adaptor ensuring that the piston and adaptor are pushed fully down into their seat.
- 4.3.4 Cut the front part of the thread of the cartridge while avoiding damaging the thread behind it, tighten the plastic nozzle supplied clockwise with the cartridge on it, push the cartridge all the way in while pulling back the piston (CSG II 450), or push up to the rear seal at the back of the tube (CSG II 210)
- 4.3.5 Turn the front ring nut clockwise until it exerts sufficient pressure onto the cartridge.

If the piston assembly tends to rotate, use a slotted screwdriver inserted in the spokes of the blue scraper to adjust.

4.4 Refitting the bag attachment (Mod 245 - 370) by the operator



- 4.4.1 Disconnect or shut off the machine from the air supply, turn the front ring nut (2) anti-clockwise and remove.
- 4.4.2 Extract the cartridge from the material holder tube (7).
- 4.4.3 For safety purposes, refit the front ring nut (2) turning it clockwise through two turns only, then turn the pressure regulator anti-clockwise to the end of its stroke; connect the machine to the air supply, keeping the trigger pressure and then gradually unscrew the regulator clockwise until the gun and adaptor move forward; when these elements reach the front ring nut, shut off or disconnect the air supply.
- 4.4.4 Turn the front ring nut anti-clockwise.
- 4.4.5 Remove the adaptor with care.
- 4.4.6 Use a 5 mm Allen key to screw on the bag pressing cone clockwise, tighten it fully down avoid excessive pressure.
- 4.4.7 Turn the front ring nut (2) clockwise.

5 - USE

- 5.1 See 4.1 for connection to the pneumatic air feed
- 5.2 Before using the applicator, always check:
 - 5.2.1 Opening the disconnection switch and supply air pressure regulator.
 - 5.2.2 The opening of the pressure regulator on the machine.
- 5.3 See 4.2 and following points for bag or cartridge refill.
- 5.4 Use the control lever to activate the applicator and start working.
- 5.5 Disconnect the air feed to stop using the machine ; if some material is left inside the cartridge, close it at the front to avoid product dry up.

6 - ADJUSTMENT

- 6.1 **Regulation of the extrusion speed and inlet air pressure.**
Loosen the pressure regulator knob by turning it anti-clockwise to decrease the air pressure with consequent slower extrusion speed. On the contrary, tighten the pressure reducer knob by turning it clockwise to gradually increase the air pressure with consequent faster extrusion speed.
- 6.2 **Adjustment of the gun thrust**
The standard operating pressure of the gun is from 4 to 8 BAR - 58/116 PSI according to material density. In case of extrusion of a very thick material or a greater density of the product because of a lower temperature in the work environment, directly adjust the feeding system pressure regulator. Increase air pressure to increase gun thrust.

7 - RESIDUAL RISKS

- **Violent ejection of the piston, material or adapters:** this occurs mainly and only when what is stated in this manual has not been scrupulously followed, or if the front part of the machine is defective or damaged. NEVER point the device at people or animals, and NEVER use it if the front nut or the front part of the material tube is obviously damaged, or in any case that it is obvious that the machine or one of its parts is not totally efficient, above all if located in the front part!
- **Air jet:** it mainly occurs when releasing the lever. In that moment, the air contained in the material holder tube is unloaded through the outlets. Pay attention not to put it close to eyes and ears; pay attention to the presence of dusts and dangerous volatile substances. Always use safety glasses and in case of volatile dusts, use appropriate individual protection devices to protect the respiratory system. Check their efficacy with the substances involved.
- **Lesions to hands:** it may mainly occur during loading and/or ordinary maintenance operations, the threads and the use of cartridges and bags opening tools can cause cuts or abrasions. Always use safety gloves.
- **Tube whiplash:** it mainly occurs when disconnecting the machine from the main system. The disconnected machine tube can move suddenly and unexpectedly; always use the disconnecter on the main system before disconnecting the machine.

8 - CLEANING AND ORDINARY MAINTENANCE to be carried out by the operator

 When carrying out cleaning and ordinary maintenance operations, the machine shall not be connected to the feeding system.

Cleaning

FREQUENCY	CAUSES	DESCRIPTION
On each charge	Fresh material residues	Always carefully remove material residues from the machine surfaces, dispose in compliance with the applicable regulations in the country of use.
Every week	Dusts or filth	Carefully clean the exhaust air outlets (1.1.1) with a clean cloth and a detergent and check for potential clogging.
Every 2 weeks	Dusts, filth or material residues	Carefully clean the front ring nut thread (2) with a clean cloth and a detergent and the relevant thread on the cartridge holder tube.
Every 2 weeks	Dusts or filth	Carefully clean the connector between the machine and the feeding system (6) with a clean cloth and a detergent.
Every month	Dusts or filth	Carefully clean the machine with a clean cloth and a detergent, especially the handle, as ease of holding is a priority.
Every 2 weeks (CSG II 450 only)	Dusts, filth or material residues	After removing the material holder tube, carefully clean the transmission bar with a clean cloth and a detergent.

* Time slots are to be intended as actual working time.

Ordinary maintenance

FREQUENCY	OPERATION	DESCRIPTION
Every 2 weeks	Threads greasing	Grease the ring nut thread (2) as well as the relevant cartridge holder tube thread, with lubricating grease.
Every week	Material holder tube inner greasing	Grease the material holder tube inner surface with a brush.
Every 2 weeks	Dusts, filth or material residues	Carefully clean the front ring nut thread (2) and the relevant cartridge holder tube thread with a clean cloth and a detergent.
Every 2 weeks	Dusts or filth	Carefully clean the connector between the machine and the feeding system with a clean cloth and a detergent.
Every month	Dusts or filth	Carefully clean the machine, with a clean cloth and a detergent, especially the handle, as ease of holding is a priority.
Every 2 weeks (CSG II 450 only)	Transmission bar greasing	After removing the material holder tube carefully clean the transmission bar. Manually move forward the piston twice.

* Time slots are to be intended as actual working time.

9 - EXTRAORDINARY MAINTENANCE to be carried out by the maintenance operator / dealer

- **Material holder tube gaskets replacement:** after extensive use air leakages on the back of the material holder tube may occur. The outlet OR needs to be replaced. Contact your dealer.
- **Replacement of the piston lip gasket (also for CSG II 450 thrust piston):** after extensive use an excessive waste of the thrust piston lip seal may occur, thus leading to a lower performance and air leakage on the front of the machine. The lip seal needs to be replaced. Contact your dealer.

10 - FAULTS AND BREAKDOWNS to be carried out by the maintenance operator / dealer

In the event of faults and/or breakdowns of gun components, do not try to repair them. Do not use the gun with temporary repairs or damaged or worn out components, or with non-original components used as a replacement. Repairs shall be carried out by authorized workshops or directly by the manufacturer. Contact your dealer.

11 - FREQUENT ISSUES

INCONVENIENTS	CAUSES	REMEDIAL ACTIONS
After charging the material and connecting the machine to the system, nothing occurs when pushing the lever.	No feeding.	Check disconnector opening on the system. Check pressure regulators. Check for potential leakages in the tube.
Irregular or slow extrusion	Very thick product.	Increase air capacity with the flow regulator. Increase air pressure with the pressure regulator.
Loss of pressure and extrusion power of the machine.	Slow front ring nut. Damaged cartridge lip	Tighten the ring nut properly. Check cartridge user's instructions. Replace the damaged cartridge.
The machine does not work properly.	Damaged or dirty components.	Carry out cleaning and ordinary maintenance operations. If the issue is due to damaged components, contact your dealer.

12 - NOTE REGARDING REACH REGULATION NO. 1907/2006

According to the obligations of the above-mentioned regulation, the manufacturer reports that:

some components of the series CSG II applicators contain a concentration of lead (Pb) CAS: 7439-92-1 greater than 0.1% calculated weight/weight, precisely in the brass parts and in some aluminium alloys a varying percentage but in any case less than 3% considering weight on weight.

Lead (Pb) is contained in the list of SVHC (Substances of Very High Concern) candidates of the ECHA (European Chemicals Agency).

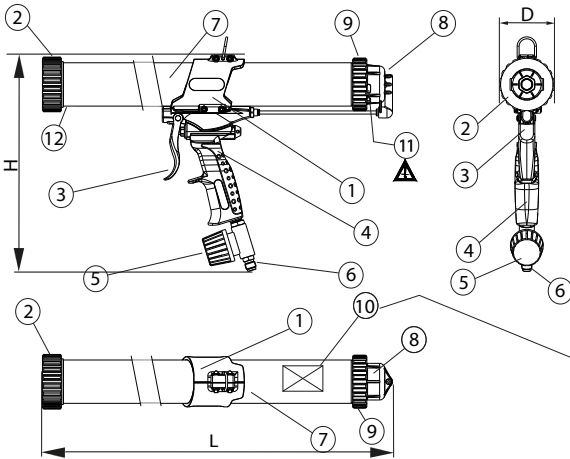
13 - DISPOSAL

The components of our CSG II applicators are mostly made with highly recyclable materials. Please deliver the applicator to a qualified waste disposal centre so that it is disposed of in the proper manner and that its parts are sent to recycling. The information provided in point 12 must be notified to the waste disposer/recycler of the applicator.

14 - WARRANTY

The machines and their tools are covered by the warranty, if not subject to wear and tear, in compliance with European regulations. All components deemed faulty will be replaced by our technical department with no charges, only if returned without tampering or stains and if delivered DDP to our plant. The manufacturing company is not liable for personal injuries or damage to property due products or gun misuses, which are expressly forbidden by this manual. In addition the company recommends to carefully comply with the user's instructions. The sale of disassembled, altered or incomplete machines or tools (upon specific request of the client) is not covered by warranty as our technical department could not test and approve them.

BEDIENUNGSANLEITUNGEN FÜR CSG II SERIES MODELLE: 210 - 245 - 270 - 370 - 400 - 450 - 660 - 1100



1 - PRODUKTBESCHREIBUNG

- 1) Applikatorkörper
- 2) Vorderer Gewinding
- 3) Presshebel
- 4) Griff
- 5) Druckregler
- 6) 1/4"-Gas-Druckluftzufuhr mit Außengewinde
- 7) Materialrohr
- 8) Schnellentlüftungsventil
- 9) Hinterer Gewinding
- 10) CE-Kennzeichnung
- 11) Entlüftungsöffnungen
- 12) Sicherheitsöffnung

FAC-SIMILE

PNEUMATIC APPLICATOR
 mod. - xxx/xxx xx - cod. xxxxxxxx
 P.M.T. srl - Via G.Marconi 3/7
 24051 Antegnate (BG) ITALIA



Woche - Jahr
 Series XX



MAX PRESSURE 10 bar (145 psi)

* Die Modelle unterscheiden sich durch die Rohrlänge und die Art des ausgedr. Materials.

1.1 TECHNISCHE DATEN

Modell	# Grundeinstellungen	Patrone	Beutel	Patrone (ml)	Beutel (ml)	L (mm)	H (mm)	D (mm)	Rein-gewicht (g)	Totale Masse (g)	Kreu-zung	Druck Maxime
CSG II 210	-	●	-	≤ 310	-	260	263	78	705	1045	1/4"GAS männlich	10 Bar 145 psi
CSG II 245	* Fürbeutel	●	●	≤ 310	≤ 400	307	263	78	1125	1420	1/4"GAS männlich	10 Bar 145 psi
CSG II 270	-	-	●	-	≤ 400	307	263	78	1100	1395	1/4"GAS männlich	10 Bar 145 psi
CSG II 370	* Fürbeutel	●	●	≤ 310	≤ 600	410	263	78	1300	1565	1/4"GAS männlich	10 Bar 145 psi
CSG II 400	-	-	●	-	≤ 600	440	263	78	1100	1365	1/4"GAS männlich	10 Bar 145 psi
CSG II 450	** Fürpatrone	●	●	≤ 310	≤ 400	556	263	78	1300	1660	1/4"GAS männlich	10 Bar 145 psi
CSG II 660	-	-	●	-	700	665	263	78	1270	1570	1/4"GAS männlich	10 Bar 145 psi
CSG II 1100	-	-	●	-	1800	1150	263	78	1700	2030	1/4"GAS männlich	10 Bar 145 psi

Grundeinstellungen: die Einstellung, in der das Gerät in der Fabrik zusammengebaut und an den Kunden versandt wird.

* Kit zur Umstellung auf Kartuschen: Abstandhalter aus Plastik mit Dichtung (im Lieferumfang enthalten).

** Kit zur Umstellung auf Beutel: Beutelaufnahme, Rohrschaber, Kolbenauffangbeutel, Cone Tasche Auszeichnungen (im Lieferumfang enthalten).

1.2 GERÄUSCHBILDUNG UND VIBRATIONEN

Der in 50 cm horizontaler Entfernung gemessene A-bewertete Schalldruckpegel beim Auslassen des Hebels bei mit Dichtungsmasse befüllter und mit 7 bar/101,5 PSI gespeister Pistole beträgt > 80 dBA. Somit ist Gehörschutz erforderlich. Hand und Arm sind, laut Messungen anhand eines vergleichbaren Modells, einer Vibration von unter 2,5 m/g² ausgesetzt.

1.3 LAGERUNG








Der Applikator wird in einem weißen, 2,8 – 3 mm starken Einzelkarton mit flacher Welle KEB BIANCO ST/B343 geliefert und ist in einem PE-Beutel enthalten. Zwischen -5 °C und 45 °C, trocken bei max. 70 % Feuchtigkeit lagern.

⚠ Unter keinen Umständen den Druckregler vom Gerät entfernen, um den Eingangsdruck zu erhöhen. Das Gerät arbeitet bis zu einem Druck von 10 bar / 145 psi sicher und es dürfen keinerlei Hilfsmittel verwendet werden, um den Druck zu erhöhen.

⚠ Für eine korrekte Bedienung des Geräts mit einer Hand den Schlauch der Materialzufuhr hinter dem Gewinding festhalten und mit der anderen den Griff halten, um den Presshebel zu bedienen.

2 - ACHTUNG

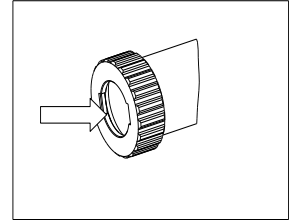
In dieser Bedienungsanleitung werden die Modelle CSG II einheitlich als Applikatoren, Geräte oder Maschine bezeichnet.

-  Dieses Symbol macht auf Ihre Sicherheit betreffende Punkte aufmerksam. Lesen Sie sie aufmerksam durch und halten Sie sich strikt an die gegebenen Anweisungen.
-  Vor der Inbetriebnahme des Geräts muss diese Bedienungsanleitung gelesen und verstanden worden sein und während des Gebrauchs strikt beachtet werden.
-  Vor allem Reparatur-, Wartungs- und Befüllungsarbeiten muss das Gerät von der Druckluftzufuhr getrennt oder diese unterbrochen werden.
-  Vor Reparaturen und außerordentlichen Wartungen wenden Sie sich an den Händler der Pistole oder an einen Fachtechniker, da unsachgemäße Eingriffe den Verfall der Garantieleistung mit sich führen.
-  Berücksichtigen Sie bitte vor dem Auswählen des mit dem Applikator zu spritzenden Produkts und vor Gebrauch des Applikators anhand des Sicherheitsdatenblatts des Produkts, dessen Verträglichkeit mit der Arbeitsumgebung und eventuellen persönlichen Schutzausrüstungen.
-  Halten Sie sich beim Gebrauch des Applikators an das Sicherheitsdatenblatt des verwendeten Produkts und tragen Sie geeignete Schutzkleidung und –ausrüstungen (persönliche Schutzausrüstungen). Die Verwendung von Schutzbrillen und Gehörschutz ist immer vonnöten.
-  Beim Laden von Material besteht die Gefahr, sich an den Händen Schürfwunden zuzuziehen. Es ist daher das Tragen von Handschuhen vorgesehen.



ACHTUNG: Unter keinen Umständen eine Hand in den Zufuhrschlauch einführen!

Schwere Quetschgefahr für Finger und Hände! Unter keinen Umständen die Hände in den Zufuhrschlauch einführen, wenn die Materialzufuhr mit dem Gerät verbunden ist. Unter keinen Umständen das Gerät einschalten, wenn der vordere Gewinding nicht komplett angeschraubt und/oder das Gerät kein Material enthält. Aus Sicherheitsgründen unter keinen Umständen die Hände oder Finger in das Gerät einführen. Bei Blockieren, Defekten oder sonstigen Störungen zuerst das Gerät von der Spannungsversorgung trennen und sicherstellen, dass der Druck aus dem Zylinder abgelassen wurde. Sollten Sie diesbezüglich Zweifel haben, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler und verwenden Sie das Gerät nicht.



3 ZWECKMÄSSIGE UND VERBOTENE VERWENDUNG

3.1 Zweckmäßige Verwendung

- 3.1.1 Auspressen von chemischen, in Aluminium- oder Kunststoffkartuschen oder Soft-Packs enthaltenen Dichtstoffen (Silikon, Kitt, Klebstoffe, usw.).
- 3.1.2 Vor der Inbetriebnahme des Geräts müssen Sie die Bedienungsanleitung sowie das Sicherheitsdatenblatt des verwendeten Modells gelesen und verstanden haben. Während des Betriebs müssen alle vorgesehenen persönlichen Schutzausrüstungen getragen werden.
- 3.1.3 Trennen Sie die Druckluftzufuhr, bevor Sie das Gerät warten, reinigen oder befüllen, oder wenn Sie feststellen, dass der vordere Gewinding nicht komplett angeschraubt ist. Die genannten Eingriffe dürfen nur so ausgeführt werden, wie sie in dieser Bedienungsanleitung beschrieben sind.
- 3.1.4 Arbeiten Sie stets unter sicheren Bedingungen, wie in dieser Bedienungsanleitung beschrieben, in einem gut beleuchteten Arbeitsumfeld mit guter Sicht und ausreichender Belüftung. Die Arbeitsumgebung muss für den Bediener komfortabel sein, das heißt, frei von gefährlichen Hindernissen, die das korrekte Arbeiten beeinträchtigen oder Risiken bergen. Die Anwesenheit unbefugter oder nicht zuständiger Personen sollte auf das nötige Minimum beschränkt werden. Außerdem müssen allen Anwesenden die Sicherheits- und Brandschutzvorschriften bekannt sein.

3.2 Vorhersehbare unzulässige Verwendung

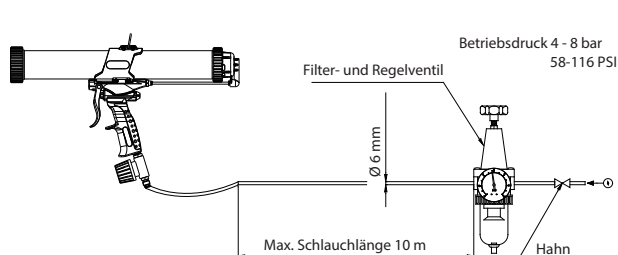
- 3.2.1 Bedienung unter nur teilweiser Beachtung der in dieser Bedienungsanleitung genannten Umweltschutz- und Sicherheitsvorschriften oder wenn diese Bedienungsanleitung nicht verstanden wurde.
- 3.2.2 Ausführung beliebiger Operationen, ohne geprüft zu haben, ob der vordere Gewinding vollständig angeschraubt ist.

3.3 Verbotene Verwendung

- 3.3.1 Jede Nutzung, die vom Auspressen der hier genannten Materialien verschieden ist, sowie die Verwendung von losen Materialien, oder solchen, die sich nicht in Standardbehältern befinden.
- 3.3.2 Bedienung des Geräts, ohne diese Bedienungsanleitung gelesen und verstanden zu haben oder ohne die vorgesehenen Schutzausrüstungen zu tragen.
- 3.3.3 Verwendung in potenziell explosionsgefährdeter Atmosphäre beliebiger Klassifizierung oder Verwendung von Produkten, die eine potenziell explosionsgefährdete Atmosphäre generieren, einschließlich Reinigungsflüssigkeiten, Reinigungsgeräten und Schmiermitteln.
- 3.3.4 Verwendung des Geräts, ohne den vorderen Gewinding fest angeschraubt zu haben oder gar ohne den Gewinding.
- 3.3.5 Mit verschlossenen Entlüftungsöffnungen.
- 3.3.6 Verwendung in Präsenz von Staub oder anderen flüchtigen Materialien, vor allem, wenn diese brennbar sind.
- 3.3.7 Das Eintauchen der Pistole in Lösungsmittel oder Säuren.

- 3.3.8 Für die Reinigung der Pistole keinesfalls Lösungsmittel und/oder Reinigungsmittel auf Grundlage von hydrierten Wasserstoffen verwenden (1.1.1 Ethyltrichlorid, Dichlormethan, usw.), da diese zur Oxidation von galvanisierten Teilen und somit zu explosiven chemischen Reaktionen führen können. Für die Reinigung nie zu saure oder zu basische Stoffe verwenden.
- 3.3.9 Die Maschine während des Gebrauchs mindestens 30 cm vom Gesicht entfernt halten, da die beim Auslassen des Hebels aus den Luftaustrittsöffnungen (11) austretende Luft für das Gesicht, die Augen oder Ohren gefährlich sein kann.
- 3.3.10 Das Richten des Geräts auf den eigenen Körper, andere Personen, Tiere, Pflanzen oder Gegenstände, die nicht bearbeitet werden. Bei schwerwiegenden Funktionsstörungen des Geräts und bei Fehlen des vorderen Gewinderings besteht die Gefahr, dass der Kolben ausgestoßen wird.
- 3.3.11 Befüllen, Reinigen und Warten, ohne die Druckluftzufuhr des Geräts getrennt oder unterbrochen zu haben.
- 3.3.12 Überschreiten des Eingangsdrucks von 10 bar / 145 psi.
- 3.3.13 Eigenständige Änderungen oder Reparaturen an dem Gerät sind nicht zulässig.

4 - INBETRIEBNAHME vom Bediener durchzuführen



Vor der Inbetriebnahme und der Verwendung der Maschinen die vorgeschriebenen persönlichen Schutzausrüstungen korrekt anlegen:

- Schutzhandschuhe
- Gehörschutz
- Schutzbrille



4.1 Luftzufuhrsystem

Die Maschine ist an ein Druckluftsystem mit folgenden Merkmalen anzuschließen:

- Max. Luftfeuchtigkeit: 5 %; • Lufttemperatur: von -10 °C bis +70 °C; • Kapazität des Systems: min. 500 l/min; • System mit Schmiervorrichtung, Druckregler und Druckmesser. Vorgeschriebene Schmiermittelmenge: 3 - 4 Tropfen Schmiermittel alle 1000 l/min.

Die Maschine verfügt über einen 1/4"-Gas-Anschluss mit Außengewinde, an den man sich gemäß den jeweiligen Anforderungen anschließt. Beim Schlauch muss es sich um eine für das mobile Verarbeiten geeignete Spiralleitung handeln mit einem Widerstand von weniger als 1 Megaohm und einem Berstdruck, der dem Zweifachen des maximalen Anlagendrucks entspricht. Der Luftverbrauch ist gering und hängt davon ab, wie oft man beim Auspressen des Produkts den Hebel auslöst.

4.2 Befüllung mit Beutelware (Mod. 245 - 270 - 370 - 400 - 450* - 660 - 1100) vom Bediener durchzuführen

(*) Diese Modelle verfügen über einen Umrüstsatz für Beutelware.

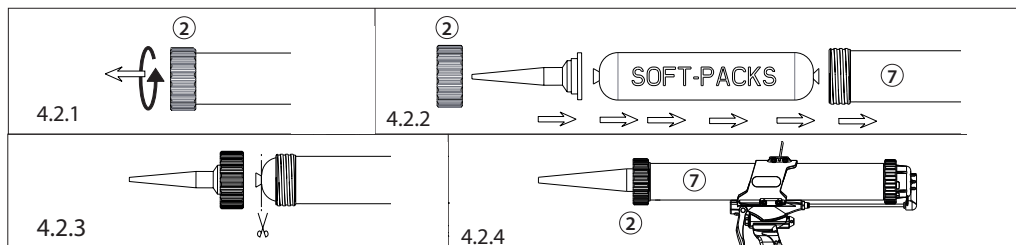


Vor jedem Beutelwechsel und immer dann, wenn der vordere Gewinding vom Rohr abgeschraubt werden muss, ist die Maschine von der Luftzufuhr zu trennen. So wird nämlich vermieden, dass eine ungewollte Betätigung des Hebels den gewaltsamen Ausstoß des Beutels, Quetschen der Finger und alle sonstigen Gefahren für den Bediener oder anwesende Personen besteht.



Das Ablaufdatum des nachzufüllenden Materials immer kontrollieren.

Keinesfalls beschädigte oder nicht einwandfreie Beutel in die Maschine einschieben.

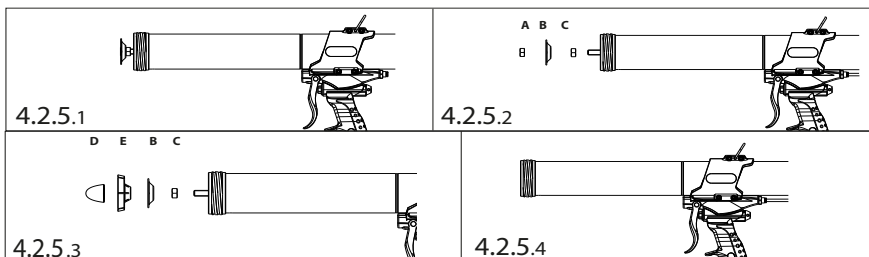


- 4.2.1 Den vorderen Gewinding (2) gegen den Uhrzeigersinn aufschrauben und von der Maschine nehmen.
- 4.2.2 Stecken Sie die Tülle des Beutels in den vorderen Gewinding (2) (drücken den Kolben zurück, wenn er vorgeschoben resultiert). Daraufhin stecken Sie den Beutel so weit in das Materialrohr (7), dass nur der abzuschneidende Teil vorsteht.
- 4.2.3 Schneiden Sie den Beutel gleich nach dem metallischen Schließring ab.
- 4.2.4 Schrauben Sie den vorderen Gewinding (2) mit der eingesetzten Plastiktülle (7) im Uhrzeigersinn an das Materialrohr.
- 4.2.5 (Nur Modell CSG II 450) Überzeugen Sie sich vor dem Einsetzen der Beutelware in das Materialrohr, dass der Auspresssatz für Beutelware wie nachstehend erklärt eingebaut worden ist.

Einbauen des Beutelwaren-Satzes (Mod. 450)

⚠ Achtung: Dies ist die einzige Operation, die ohne den vorderen Gewinding ausgeführt wird. Vergewissern Sie sich daher zuvor, dass sich im Gerät keine Beutel oder Kartuschen befinden. Nachstehende Hinweise bitte sorgfältig lesen!

- 4.2.5.1 Zur Vorbereitung zwei fixe Schlüssel von 13 mm und einen Inbusschlüssel von 5 mm bereitlegen. Den Griff des Druckreglers an der Maschine gegen den Uhrzeigersinn vollständig abschrauben und dann bei gedrücktem Steuerhebel langsam im Uhrzeigersinn drehen, bis der Kolben im Inneren beginnt, sich langsam zu bewegen. Die Bewegung stoppen, sobald der Kolben den vorderen Gewinding erreicht, den Steuerhebel loslassen und den Gewinding abnehmen. Anschließend, mit einer Hand am Griff und der anderen am Schlauch wie empfohlen, erneut den Steuerhebel drücken, bis der Kolben vollständig aus der Leitung austritt. Nun die Zufuhr sperren oder trennen.
- 4.2.5.2 Mit den beiden Maulschlüsseln die Mutter C blockieren und die Befestigungsmutter A abschrauben und entfernen, ebenso wie den metallischen Kartuschendrucker B (Standard).
- 4.2.5.3 Nun der Reihe nach Folgendes anschrauben: den Befestigungsbolzen C (wenn wie im vorstehenden Punkt erklärt entfernt), den Kartuschendrucker B, die Kunststoffhalterung (blau) F, den Schaber E und mit Hilfe des 5-mm-Inbusschlüssels, den Aluminiumdrucker D für Beutelware.
- 4.2.5.4 Vergewissern Sie sich, die verschiedenen Bauteile mit den vorab verwendeten Schlüsseln gut angezogen zu haben.



4.3 Befüllen mit Kartuschen (Mod. 210 - 245* - 370* - 450) vom Bediener durchzuführen

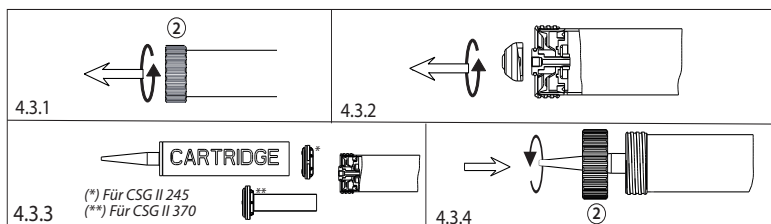
(*) Diese Modelle verfügen über ein Set für das Umrüsten auf Kartuschen.

⚠ Die Maschine muss während dem Austausch des Beutels und jeder anderen Maßnahme, bei welcher der vordere Gewinding vom Rohr abgeschraubt wird, immer von der Luftzufuhr getrennt werden, damit ein versehentlicher Druck auf den Hebel kein gewaltsames Ausstoßen des Beutels mit daraus folgender Gefahr, Quetschen der Finger und alle sonstigen Gefahren für den Bediener oder anwesende Personen besteht.

⚠ Überprüfen Sie immer das Verfallsdatum des Ersatzmaterials.

⚠ Setzen Sie niemals Beutel oder Kartuschen in die Maschine ein, die beschädigt oder nicht in völlig einwandfreiem Zustand sind.

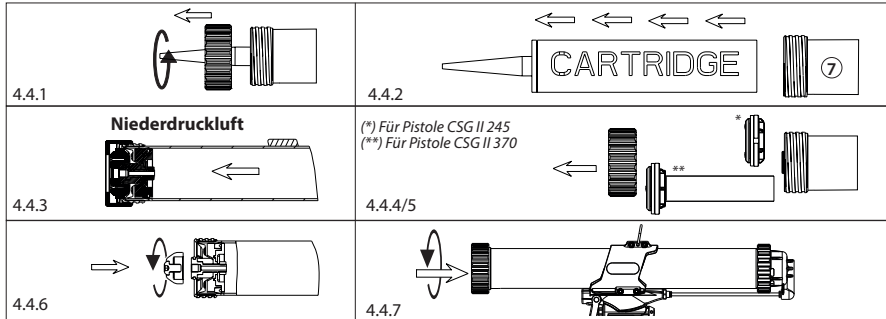
⚠ Bevor Sie die Luftzufuhr unterbrechen, drücken Sie den Schalthebel, um den Bolzen in eine vorgeschobene Stellung zu bringen; während diesem Vorgang darf der vordere Gewinding nicht entfernt werden.



- 4.3.1 Den Bolzen bis zum Anschlag vorlaufen lassen, dann die Luftzufuhr unterbrechen und anschließend den vorderen Gewinding (2) gegen den Uhrzeigersinn abschrauben und von der Pistole abnehmen.
- 4.3.2 Den Beuteldruckkegel mit einem 5-mm-Inbusschlüssel gegen den Uhrzeigersinn abschrauben und vom Bolzen abnehmen.
- 4.3.3 Den vorderen Teil des Kartuschengewindes abschneiden und darauf achten, das Gewinde dahinter nicht zu beschädigen. Die im Lieferumfang enthaltene Plastikdüse mit der Kartusche im Uhrzeigersinn festschrauben, danach den mitgelieferten Kartuschenadapter auf den Bolzen setzen (siehe Explosionszeichnungen); der Adapter muss bis zum Anschlag auf das zentrale Messingteil gesetzt werden, das mit einem O-Ring aus Gummi versehen ist, damit die Verbindung luftdicht ist; die Kartusche auf den Adapter setzen, wobei darauf zu achten ist, dass der Bolzen und der Adapter bis zum Anschlag gedrückt werden.
- 4.3.4 Schneiden Sie das vordere Gewinde der Patrone ab, ohne das hintere Gewinde zu beschädigen. Schrauben Sie die mit der Kartusche gelieferte Kunststoffdüse im Uhrzeigersinn auf die Kartusche, führen Sie die Kartusche bis zum Anschlag in die Kartusche ein und ziehen Sie den Kolben zurück. Schieben Sie die Patrone bis zum Anschlag ein und ziehen Sie dabei den Kolben nach hinten (CSG II 450) oder schieben Sie sie bis zur hinteren Dichtung am Boden des Rohrs (CSG II 210).
- 4.3.5 Schrauben Sie die vordere Ringmutter im Uhrzeigersinn, bis ein guter Druck auf die Patrone ausgeübt wird.

⚠ Falls sich der gesamte Bolzen dreht, beheben Sie sich mit einem flachen Schraubenschlüssel, den Sie zwischen die Speichen des blauen Abstreifers stecken.

4.4 Wiederherstellen der Vorrichtung für Beutel (Mod. 245 - 370) vom Bediener durchzuführen



- 4.4.1 Die Maschine von der Luftzufuhr trennen, den vorderen Gewinding (2) gegen den Uhrzeigersinn aufschrauben und von der Pistole nehmen.
- 4.4.2 Die Kartusche aus dem Materialrohr nehmen (7).
- 4.4.3 Die Gewindestange für das Rückholen des Kolbens einsetzen und im Uhrzeigersinn am Kolben anschrauben.
- 4.4.4 Am Stab ziehen und damit den Kolben bis zum Anschlag verschieben.
- 4.4.5 Den Stab gegen den Uhrzeigersinn abschrauben und entfernen.
- 4.4.6 Den Kartuschenadapter herausnehmen.
- 4.4.7 Den Beuteldruckregel einsetzen und mit dem entsprechenden Schlüssel im Uhrzeigersinn zuschrauben.

5 - BEDIENUNG

- 5.1 Für den Druckluftanschluss verweisen wir auf den Punkt 4.1.
- 5.2 Vor dem Verwenden der Pistole prüfen Sie bitte immer:
- 5.2.1 Aktivieren des Trennschalters und des Druckreglers der Luftzufuhr.
- 5.2.2 dass der Druckregler auf der Pistole offen steht.
- 5.3 Für die Befüllung mit Beutelware oder Kartuschen verweisen wir auf den Punkt 4.2. und nachstehende.
- 5.4 Zum Aktivieren der Pistole und um mit der Arbeit beginnen zu können, den Presshebel betätigen.
- 5.5 Am Ende des Gebrauchs die Pistole von der Luftzufuhr trennen. Sollte die Kartusche noch nicht leer sein, empfiehlt es sich, sie vorne zu schließen, damit das in ihr enthaltene Produkt nicht austrocknet.

6 - EINSTELLUNG


- 6.1 **Einstellung der Auspressgeschwindigkeit und des Drucks der Luftzufuhr.**
Den Griff des Druckreglers im Uhrzeigersinn drehen, um den Luftdruck und somit die Auspressgeschwindigkeit zu reduzieren. Umgekehrt den Griff des Druckreglers gegen den Uhrzeigersinn drehen, um den Luftdruck und somit die Auspressgeschwindigkeit zu erhöhen.
- 6.2 **Regulierung des Pistolenschubs.**
Der Standarddruck der Pistole liegt je nach Materialdichte zwischen 4 und 8 BAR - 58/116 PSI. Beim Auspressen von sehr dichtem Material oder eines infolge von niedrigen Umgebungstemperaturen eingedickten Produkts, betätigen Sie direkt den Druckminderer der Luftzufuhr. Steigern Sie den Luftdruck, um der Pistole mehr Schubkraft zu verleihen.

7 - RESTRIKIONEN

- **Schnelles Herausdrücken des Kolbens, Materials oder von Adaptern:** Diese Gefahr besteht hauptsächlich nur, wenn die Hinweise in dieser Bedienungsanleitung nicht beachtet werden, oder bei schweren Mängeln oder Beschädigungen des vorderen Maschinenteils. Das Gerät NIEMALS auf Personen oder Tiere richten sowie NIEMALS verwenden, wenn der vordere Gewinding oder der vordere Teil des Materialschlauchs beschädigt sind sowie wann immer festgestellt wird, dass sich das Gerät oder Teile dessen nicht in einem einwandfreien Zustand befinden, vor allem im vorderen Bereich.
- **Luftstrom:** Ist vor allem beim Auslassen des Presshebels gegeben, wenn durch die Entlüftungsöffnung, die noch im Rohr enthaltene Luft entweicht. Kann Material mit sich führen. Achten Sie daher darauf, sie fern von Augen und Ohren zu halten. Achten Sie weiter darauf, dass in der Nähe keine flüchtigen gefährlichen Substanzen oder Staubemissionen vorhanden sind. Tragen Sie immer Schutzbrillen. In Präsenz von Staubemissionen immer geeignete persönliche Schutzausrüstungen für die Atemwege verwenden.
- **Handverletzungen:** Dieses Risiko ist vor allem beim Befüllen und/oder bei ordentlicher Wartung gegeben. Die Gewinden und die Verwendung von Werkzeugen für das Öffnen der Kartuschen und Beutelware können zu Schnitt- oder Schürfwunden führen. Tragen Sie immer Schutzhandschuhe.
- **Schleudertrauma durch den Schlauch:** Dieses Risiko ist vor allem beim Trennen der Pistole von der Hauptanlage gegeben. Der von der Pistole getrennte Schlauch kann eine plötzliche und unerwartete Bewegung ausführen. Betätigen Sie immer den

Trennschalter der Druckluftanlage bevor Sie die Pistole entkoppeln.

8 - REINIGUNG UND ORDENTLICHE WARTUNG vom Bediener durchzuführen

 Alle Reinigungs- und ordentlichen Wartungsarbeiten dürfen ausschließlich mit von der Luftzufuhr getrennter Pistole getätigt werden.

Reinigung

HÄUFIGKEIT	URSACHEN	BESCHREIBUNG
Nach jedem Nachfüllen	Frische Materialrückstände	Materialrückstände gründlich von der Pistole entfernen und sie in Übereinstimmung mit den im jeweiligen Land geltenden Vorschriften entsorgen.
Wöchentlich	Staub und Schmutz	Mit einem sauberen Lappen und einem Reinigungsmittel die Entlüftungsöffnungen (11) gründlich säubern und darauf achten, dass sie nie verschlossen sind.
Alle 2 Wochen	Staub, Schmutz oder Materialrückstände	Den vorderen Gewinding (2) und das entsprechende Gewinde auf dem Kartuschenrohr mit einem sauberen Lappen und Reinigungsmittel gründlich säubern.
Alle 2 Wochen	Staub und Schmutz	Die Verbindung zwischen Pistole und Luftzufuhr (6) mit einem sauberen Lappen und Reinigungsmittel gründlich säubern.
Monatlich	Staub und Schmutz	Die Pistole in ihrer Ganzheit mit einem sauberen Lappen und Reinigungsmittel säubern und dabei insbesondere dem Griff Beachtung schenken, der bequem in der Hand liegen muss.
Alle 2 Wochen (nur CSG II 450)	Staub, Schmutz oder Materialrückstände	Nach dem Entfernen des Materialrohrs die Gewindestange mit einem sauberen Lappen und Reinigungsmittel gründlich säubern.

* Die zeitlichen Abstände beziehen sich auf die effektiven Einsatzzeiten.

Ordentliche Wartung

HÄUFIGKEIT	VORGANGSWEISE	BESCHREIBUNG
Alle 2 Wochen	Die Gewinde schmieren.	Das Gewinde des Gewinderings (2) sowie das entsprechende Gewinde auf dem Kartuschenrohr einfetten.
Wöchentlich	Das Materialrohr innen einfetten.	Mit einem Pinsel die Innenfläche des Materialrohrs einfetten.
Alle 2 Wochen	Staub, Schmutz oder Materialrückstände entfernen.	Den vorderen Gewinding (2) und das entsprechende Gewinde auf dem Kartuschenrohr mit einem sauberen Lappen und Reinigungsmittel gründlich säubern.
Alle 2 Wochen	Staub oder Schmutz entfernen.	Die Verbindung zwischen Pistole und Luftzufuhr mit einem sauberen Lappen und Reinigungsmittel gründlich säubern.
Monatlich	Staub oder Schmutz entfernen.	Die Pistole in ihrer Ganzheit mit einem sauberen Lappen und Reinigungsmittel säubern und dabei insbesondere dem Griff Beachtung schenken, der bequem in der Hand liegen muss.
Alle 2 Wochen (nur CSG II 450)	Die Getriebestänge schmieren.	Nach dem Entfernen des Materialrohrs die Getriebestänge mit Schmierfett schmieren. Den Kolben zwei Mal vollkommen von Hand vorschieben.

* Die zeitlichen Abstände beziehen sich auf die effektiven Einsatzzeiten.

9 - AUSSERORDENTLICHE WARTUNG vom Wartungstechniker / Händler durchzuführen.

- **Auswechseln der Dichtungen des Materialrohrs:** Nach längerer Verwendung könnte im vorderen Bereich des Materialrohrs Luft austreten. Es ist das Auswechseln des O-Rings erforderlich. Wenden Sie sich an Ihren Händler.
- **Auswechseln der Kolbenlippe (auch Schubkolben CSG II 450):** Nach längerer Verwendung könnte die Lippendichtung des Schubkolbens Verschleißerscheinungen aufweisen und so zu einem Leistungsabfall und Luftaustritt im vorderen Bereich der Pistole führen. Es ist das Auswechseln der Lippendichtung erforderlich. Wenden Sie sich an Ihren Händler.

10 - DEFEKTE UND BRÜCHE vom Wartungstechniker / Händler durchzuführen.

Bei Defekten und/oder Brüchen an der Pistole unterlassen Sie es, sie selbst reparieren zu wollen. Verwenden Sie niemals die Pistole mit mehr oder weniger fachgerecht ausgeführten Reparaturen oder beschädigten, abgenutzten oder nicht originalen Ersatzteilen. Reparaturen müssen von befugten Werkstätten oder direkt vom Hersteller getätigt werden. Wenden Sie sich an Ihren Händler.

11 - ABHILFE FÜR DIE HÄUFIGSTEN PROBLEME

PROBLEME	URSACHEN	FEHLERBEHEBUNG
Nach dem Befüllen mit dem Material und dem Anschluss der Pistole an die Anlage passiert beim Betätigen des Presshebels nichts	Keine Luftzufuhr	Prüfen Sie, ob der Trennschalter der Anlage offen steht. Prüfen Sie die Druckregler und ob längs des Schlauchs Luft austritt.
Stotterndes oder langsames Auspressen	Zu dichtes Produkt	Steigern Sie die Luftmenge über den Luftmengenregler. Steigern Sie den Luftdruck über den Druckminderer.
Druckabfall und weniger Auspressleistung der Pistole	Vorderer Gewinding locker oder Kartuschenlippe beschädigt.	Schrauben Sie den Gewinding fest zu und halten Sie sich an die Anleitungen zur Kartusche. Wechseln Sie die beschädigte Kartusche.
Die Pistole arbeitet nicht korrekt	Beschädigte oder schmutzige Teile	Führen Sie die ordentliche Wartung und Reinigung durch. Sollte das Problem auf schadensbehaftete Teile zurückzuführen sein, wenden Sie sich bitte an Ihren Händler.

12 - HINWEIS BETREFFEND DIE REACH-VERORDNUNG NR. 1907/2006

In Übereinstimmung mit den Anforderungen der oben genannten Verordnung teilt der Hersteller Folgendes mit:
In einigen Bauteilen der Applikatoren der Serie CSG II ist eine Konzentration von Blei (Pb) CAS: 7439-92-1 von mehr als 0,1 % bezogen auf das Gewicht vorhanden. Konkret ist es in den Messingteilen und in einigen Aluminiumlegierungen in einer variablen Konzentration enthalten, die in jedem Fall geringer als 3 % bezogen auf das Gewicht ist.

Blei (Pb) steht auf der Liste der besonders besorgniserregenden Stoffe der Europäischen Chemikalienagentur (ECHA).

13 - ENTSORGUNG

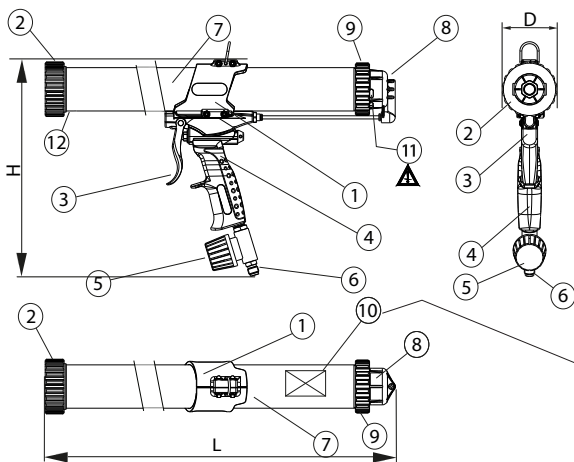
Die Komponenten unserer Applikatoren CSG II bestehen größtenteils aus gut recycelbaren Materialien. Bitte geben Sie den Applikator bei einem zugelassenen Abfallentsorgungszentrum ab, damit er fachgerecht entsorgt wird und die Einzelteile dem Recycling zugeführt werden können.

Die Angaben unter Punkt 12 müssen dem Entsorger/Verwerter des Applikators mitgeteilt werden.

14 - GARANTIE

Die Pistolen und zugehörigen Ausrüstungen, Verschleißteile ausgenommen, sind gemäß europäischen Bestimmungen garantiert. Alle von unserem technischen Büro als defekt anerkannten Teile werden kostenlos ersetzt, vorausgesetzt sie werden nicht manipuliert und sauber frei Haus an unser Werk geschickt. Der Hersteller haftet keinesfalls für Personen- und Sachschäden, die auf einen unzumutbaren oder ausdrücklich in diesem Handbuch verbotenen Gebrauch der Produkte und der Pistole selbst zurückzuführen sind. Halten Sie sich bitte strikt an unsere Bedienungsanleitungen. Unvollständig, manipuliert oder zerlegt verkaufte Pistolen und Ausrüstungen (auf Sonderanfrage des Auftraggebers) infolge der fehlenden Abnahme und Genehmigung vonseiten unseres technischen Büros sind von keiner Garantie gedeckt.

GEBRUIKSAANWIJZING CSG II SERIES MODELLEN: 210-245-270-370-400-450-660-1100



1 - PRODUCTBESCHRIJVING

- 1) Applicator lichaam
- 2) Ring vooraan
- 3) Trekker
- 4) Handvat
- 5) Drukregelaar
- 6) Toevoer ¼ gas male
- 7) Materiaalhouderbuis
- 8) Ontluchtingsventiel
- 9) Ring achteraan
- 10) CE-markering
- 11) Ontluchtingsopeningen
- 12) Veiligheidsopening

* De verschillende modellen onderscheiden zich door de lengte van de buis en het type geëxtrudeerd product.

FAC-SIMILE
PNEUMATIC APPLICATOR
 mod. - xxx/xxx xx - cod. xxxxxxxx
 P.M.T. srl - Via G.Marconi 3/7
 24051 Antegnate (BG) ITALIA

CE week - jaar
 Series XX

MAX PRESSURE 10 bar (145 psi)

1.1 TECHNISCHE GEGEVENEN

Model	Basisinstellingen	Patroon	Zak	Patroon (ml)	Zak (ml)	L (mm)	H (mm)	D (mm)	Nettogewicht (g)	Total mass (g)	knoop-punt	druk Maxim
CSG II 210	-	●	-	≤ 310	-	260	263	78	705	1045	1/4"GAS mannelijk	10 Bar 145 psi
CSG II 245	* Voorzak	●	●	≤ 310	≤ 400	307	263	78	1125	1420	1/4"GAS mannelijk	10 Bar 145 psi
CSG II 270	-	-	●	-	≤ 400	307	263	78	1100	1395	1/4"GAS mannelijk	10 Bar 145 psi
CSG II 370	* Voorzak	●	●	≤ 310	≤ 600	410	263	78	1300	1565	1/4"GAS mannelijk	10 Bar 145 psi
CSG II 400	-	-	●	-	≤ 600	440	263	78	1100	1365	1/4"GAS mannelijk	10 Bar 145 psi
CSG II 450	**Voor patroon	●	●	≤ 310	≤ 400	556	263	78	1300	1660	1/4"GAS mannelijk	10 Bar 145 psi
CSG II 660	-	-	●	-	700	665	263	78	1270	1570	1/4"GAS mannelijk	10 Bar 145 psi
CSG II 1100	-	-	●	-	1800	1150	263	78	1700	2030	1/4"GAS mannelijk	10 Bar 145 psi

Basisinstellingen: Het is de functie waarmee het pistool wordt gemonteerd in de fabriek aan de consument.

* **Kokerconversiekit:** plastic opvulling met pakking (meegeleverd).

** **Worstconversiekit:** worstverzamelaar, buisschraper, zuiger verzamelen zak, cone zak awards (meegeleverd).

1.2 VEROORZAAKT LAWAAI EN TRILLINGEN

Het A gewogen equivalent geluidsruisniveau, in de ontkoppelingsfase van de trekker, gemeten op 50 cm horizontale afstand met afdichtingsmiddel en applicator onder druk van 7 bar / 101,5 PSI, gemeten > 80 dBA. Het gebruik van gehoorbescherming wordt dan ook verplicht. Het hand- / armsysteem wordt onderworpen aan een trillingsniveau, gemeten op een vergelijkbaar model, van minder dan 2,5 m / g2.

1.3 OPSLAG

De applicator wordt geleverd in een enkele kartonnen doos KEB WHITE ST / B343, lage golfdikte 2,8-3 mm; de applicator is verpakt in een polyethyleen zak. Bewaren bij een temperatuur tussen -5 ° C en 45 ° C in omgevingen met een luchtvochtigheid lager dan 70%.

⚠ Verwijder de drukregelaar nooit uit de machine in een poging om de inlaatdruk te verhogen, het pistool is veilig tot 10 Bar 145 PSI, gebruik geen ander apparaat om de druk te verhogen.

⚠ Voor een correct gebruik van het pistool, houdt u de materiaalhouderbuis aan de achterkant van de ring met één hand vast en grijpt u met de andere hand het handvat om de trekker te activeren.

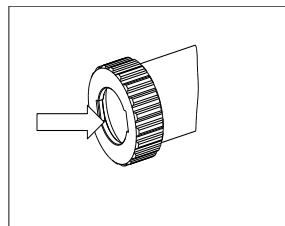
2 - OPGELET

Wat betreft het beheer van de toepassing van de leden van de CSG II-familie, is de machine of het apparaat onverschillig gedefinieerd.

-  Dit symbool vestigt uw aandacht op de punten die uw veiligheid betreffen. Lees deze voorschriften aandachtig en volg ze nauwgezet op.
-  Lees en bestudeer voor gebruik van het pistool de gebruiksaanwijzing en volg de instructies nauwgezet op.
-  Ontkoppel het pistool voor om het even welke reparatie-, onderhouds- en bijvulwerkzaamheden van de luchttoevoer.
-  Raadpleeg voor om het even welke reparatie- en buitengewone onderhoudswerkzaamheden de dealer van het pistool of gespecialiseerd personeel omdat verkeerde ingrepen de garantie opheffen.
-  Controleer bij de keuze en voor het gebruik van het product dat u met het pistool wenst te extruderen op basis van het daarvoor bestemde veiligheidsinformatieblad van het product zelf of het compatibel is met de werkomgeving en de gebruikte persoonlijke beschermingsmiddelen.
-  Draag tijdens het gebruik uw eigen beschermingskleding en -middelen (persoonlijke bescherming) volgens de aanwijzingen op het veiligheidsinformatieblad van het gebruikte product. Het gebruik van een veiligheidsbril en gehoorbescherming wordt hoe dan ook altijd voorgeschreven.
-  Tijdens het bijvullen van het materiaal bestaat het risico op schaafwonden aan de handen. Daarom is het gebruik van handschoenen voorgeschreven.

OPGELET: steek uw handen nooit in de materiaalhouderbuis!!!

Zeer groot risico op beknelling van vingers en ledematen. Steek uw handen nooit in de materiaalhouderbuis wanneer de toevoer op het apparaat is aangesloten, activeer nooit het apparaat zonder dat de ring vooraan helemaal is vastgedraaid en/of zonder dat er materiaal in zit. Om elk risico uit te sluiten, mag u in geen geval en bij geen enkele situatie uw handen of vingers in het apparaat doen. Bij een blokkering, storing of andere defecten ontkoppelt u het apparaat eerst van de toevoer en controleert u of het apparaat de cilinderdruk ontlaadt. Als u niet zeker weet wat u moet doen, neemt u contact op met de leverancier zonder verder met het apparaat te werken.



3 - BEOOGD EN VERBODEN GEBRUIK

3.1 Beoogd gebruik

- 3.1.1 Extrusie van chemische afdichtingsmiddelen (silicone, mastiek, lijm enz.) in daarvoor bestemde aluminium of plastic kokers of soft-packs.
- 3.1.2 Gebruik het apparaat pas nadat u de inhoud van deze handleiding en de informatie op het technische en veiligheidsinformatieblad van het gebruikte product zorgvuldig hebt gelezen en begrepen, en alle aangegeven PBM draagt.
- 3.1.3 Ontkoppel de lucht van het pistool voordat u onderhouds- of reinigingswerkzaamheden uitvoert of het pistool bijvult, en in elk geval wanneer de ring vooraan niet is vastgedraaid. Bovenstaande werkzaamheden mogen alleen worden uitgevoerd als voorzien in deze handleiding.
- 3.1.4 Gebruik dit apparaat uitsluitend onder veilige omstandigheden zoals vermeld in deze handleiding, in een goed verlichte werkomgeving, met goed zicht en goede ventilatie. De werkomgeving moet comfortabel zijn voor de bediener, vrij van gevaarlijke obstakels en van obstakels die een correct en risicoloos werk beletten. De aanwezigheid van onbevoegd of niet-geautoriseerd personeel moet worden beperkt tot wanneer het echt noodzakelijk is. Kennis van de standaard veiligheidsmaatregelen en die tegen incidenten is verplicht.

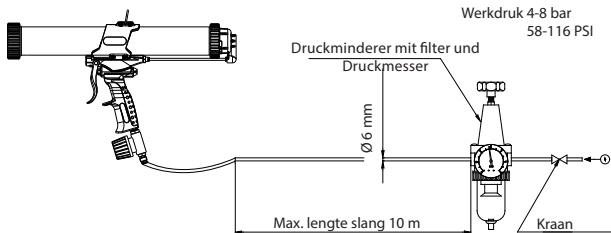
3.2 Voorspelbaar verkeerd gebruik

- 3.2.1 Het apparaat gebruiken en de milieu- en veiligheidsaanwijzingen uit in deze handleiding slechts gedeeltelijk of zonder kennis van de inhoud van deze handleiding toepassen.
- 3.2.2 Het uitvoeren van een willekeurige bewerking zonder het controleren van de aanwezigheid of het sluiten van de ring vooraan.

3.3 Verboden gebruik

- 3.3.1 Elk ander gebruik dan de extrusie van de hierboven vermelde producten, of in niet-standaard of bulkcontainers.
- 3.3.2 Gebruik van het pistool zonder deze handleiding te hebben gelezen en begrepen, of zonder de aangegeven PBM te dragen.
- 3.3.3 Gebruik van het pistool op plaatsen waar ontploffingsgevaar kan heersen, gebruik van producten die ontploffingsgevaar kunnen veroorzaken, inclusief reinigingsvloeistoffen, reinigingsmiddelen en smeermiddelen.
- 3.3.4 Gebruik van het apparaat zonder dat u de ring vooraan volledig heeft aangedraaid, of nog erger helemaal zonder de ring vooraan.
- 3.3.5 Dek de ontluchtingsopeningen nooit af.
- 3.3.6 Gebruik van het pistool in de buurt van poeder of andere vluchtige materialen, vooral als ze ontvlambaar zijn.
- 3.3.7 Dompel het pistool nooit onder in oplosmiddelen of zuren.
- 3.3.8 Gebruik voor de reiniging van het pistool nooit oplos- en/of reinigingsmiddelen op basis van gehydrogeneerde koolwater stoffen (1.1.1 ethyltrichloride, methyleenchloride enz.) aangezien deze de gegalvaniseerde onderdelen kunnen oxideren waarbij potentieel explosieve chemische reacties kunnen optreden. Voor de reiniging mogen nooit sterk basische of zure substanties worden gebruikt.
- 3.3.9 Houd het pistool op een afstand van meer dan 30 cm van uw gezicht. In de ontkoppelingsfase van de trekker kan de lucht die uit de ontluchtingsopeningen (11) ontsnapt gevaarlijk voor het gezicht zijn, en voor ogen en oren.
- 3.3.10 Het pistool op uzelf, andere mensen, dieren, planten of andere dingen dan het te behandelen object richten, in geval van ernstige storing aan het apparaat en afwezigheid van de ring vooraan is er kans op uitzetting van de zuiger.
- 3.3.11 Het bijvullen, reinigen of onderhouden zonder het loskoppelen van de persluchttoevoer naar het pistool.
- 3.3.12 Overschrijden van 10 bar/145 PSI bij de ingang van het apparaat.
- 3.3.13 Op zichzelf staande wijzigingen of reparaties aan het apparaat zijn niet toegestaan.

4 - INBEDRIJFSTELLING door de bediener.



Zorg er voor de inbedrijfstelling en het gebruik van het pistool voor dat u de voorgeschreven persoonlijke beschermingsmiddelen correct draagt:

- Beschermende handschoenen
- Gehoorbescherming
- Veiligheidsbril



4.1 Luchttoevoersysteem

De machine moet worden aangesloten op een persluchtstelsel met de volgende kenmerken:

- Luchtvochtigheid max. 5%; • Luchttemperatuur van - 10 ° C tot + 70 ° C; • Systeemvermogen minimaal 500 l / min;
- Systeem uitgerust met smeeraapparaat, drukregelaar en manometer. Smering moet zijn: 3 - 4 druppels smeermiddel elke 1000 l / min. De machine is uitgerust met een ¼ gasaansluiting, voor verbindingen volgens specifieke vereisten. De buis moet een geleidende spiraalvormige buis zijn voor mobiele toepassingen met een weerstand van minder dan 1 megohm en een barstdruk van minimaal 2 keer de maximale systeemdruk. Het luchtverbruik is beperkt en evenredig met het aantal keren dat de trigger is losgemaakt om het product aan te brengen.

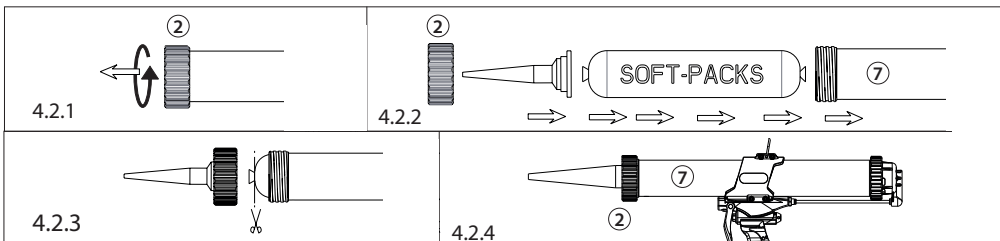
4.2 Bevoorrading via worst (Mod. 245 - 270 - 370 - 400 - 450* - 660 - 1100) door de bediener.

(*) Deze modellen zijn voorzien van een worstconversiekit.

⚠ Ontkoppel het apparaat altijd van de luchttoevoer tijdens het vervangen van de worst en telkens wanneer de ring vóór de buis is losgedraaid. Dit om te voorkomen dat een onvoorzien druk op de trekker een krachtige explosie van de worst, het pletten van vingers en het daaruit voortvloeiende gevaar voor de bediener en de personen in de omgeving veroorzaakt.

⚠ Controleer altijd de vervaldatum van het bevoorradingsmateriaal.

⚠ Breng nooit beschadigde of niet perfect intacte worsten in het apparaat aan.



4.2.1 Draai de voorste ring (2) linksom en verwijder deze uit de machine.

4.2.2 Breng het spuitstuk voor de worst in de ring vóór (2) aan en klik het vast (en druk de zuiger naar achteren indien deze naar voren staat). Stop vervolgens de worst volledig in de materiaalhouderbuis (7) totdat alleen het deel dat moet worden afgeknipt er nog uitsteekt.

4.2.3 Knip de worst net onder het metalen sluitbandje open.

4.2.4 Draai de ring vóór (2) met daarin het plastic spuitstuk met de klok mee op de materiaalhouderbuis (7).

4.2.5 (Alleen model CSG II 450) zorg er voordat u de worst in de materiaalhouderbuis stopt voor dat u de worstextrusiekit heeft gemonteerd zoals hieronder weergegeven.

Montage worstkit (Mod. 450)

⚠ Waarschuwing: dit is de enige bewerking die zonder de ring vóór moet worden uitgevoerd. Voordat u hieraan begint, zorgt u ervoor dat er geen worsten en kokers van binnen zitten!! Lees het volgende aandachtig!

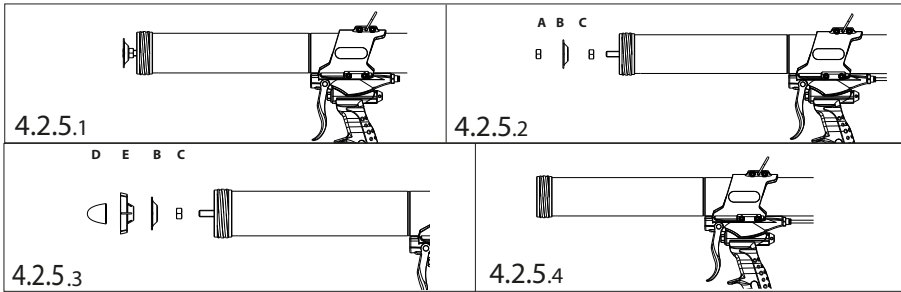
4.2.5.1 Leg voor u begint twee 13 mm-steeksleutels en een 5 mm-inbussleutel klaar.

Draai de draaiknop van de drukregelaar op de machine helemaal naar links en vervolgens langzaam naar rechts. Houd de bedieningshendel daarbij ingedrukt tot de zuiger binnenin langzaam begint te bewegen. Laat de bedieningshendel los op als de zuiger de voorste ring bereikt. Verwijder de ring. Druk de bedieningshendel daarna opnieuw in. U houdt daarbij het beste één hand op de handgreep en één op de slang. Blijf de hendel indrukken totdat de zuiger volledig uit de slang is. Koppel de machine dan los van de stroombron, of snijd de stroomtoevoer af.

4.2.5.2 Blokkeer moer C met behulp van de twee steeksleutels, draai bevestigingsmoer A los en verwijder deze. Verwijder ook de metalen stamper voor kokers B (standaard).

4.2.5.3 Draai de volgende onderdelen in deze volgorde vast: bevestigingsmoer C (indien in het vorige punt verwijderd), stamper voor kokers B, plastic steun (blauw) F, schraper E, en met behulp van de inbussleutel van 5 mm de aluminium stamper D voor worsten.

4.2.5.4 Zorg ervoor dat u de verschillende onderdelen perfect heeft aangedraaid door dit met de eerder gebruikte sleutels te controleren.



4.3 Bevoorrading via koker (Mod. 210 - 245* - 370* - 450) door de bediener

(*) Deze modellen zijn voorzien van een kokerconversiekit.

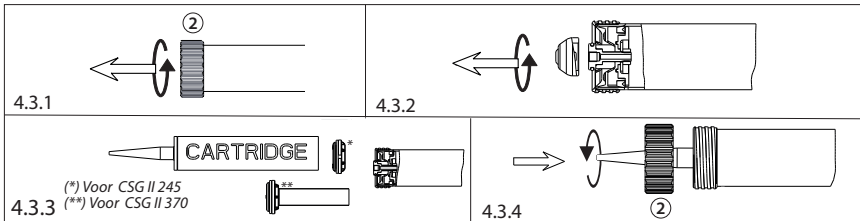
Ontkoppel het apparaat altijd van de luchttoevoer tijdens het vervangen van de worst en telkens wanneer de ring vooraan van de buis is losgedraaid. Dit om te voorkomen dat een onvoorzienne druk op de trekker een krachtige expulsie van de worst, het pletten van vingers en het daaruit voortvloeiende gevaar voor de bediener en de personen in de omgeving veroorzaakt.



Controleer altijd de vervaldatum van het bevoorradingsmateriaal.

Plaats nooit worstjes of pijpen in de machine die beschadigd zijn of niet perfect intact.

Druk voordat u de luchttoevoer loskoppelt de trekker in om de zuiger naar voren te brengen. Verwijder de ring vooraan niet tijdens deze handeling.



4.3.1 Laat de zuiger naar het einde gaan. Ontkoppel vervolgens de luchttoevoer. Draai vervolgens de voorste ring (2) linksom los en verwijder deze uit de machine. (CSG II 245/370)

4.3.2 Neem een inbusleutel van 5 mm, draai de kegel voor het aandrukken van de worst tegen de klok mee om los en verwijder deze van de zuiger. (CSG II 245/370)

4.3.3 Knip het voorste deel van de schroefdraad van de koker af en vermijd daarbij schade aan de schroefdraad erachter, draai het bij de koker meegeleverde plastic spuitstuk met de klok mee op de koker. Breng vervolgens op de zuiger de meegeleverde kokeradapter aan (zie explosietekeningen). De adapter moet volledig tot het einde op het messing middenstuk met rubberen O-ring passen, om ervoor te zorgen dat deze luchtdicht is; breng de koker aan op de adapter en zorg ervoor dat u de zuiger en de adapter volledig tot het einde doordruwt. (CSG II 245/370)

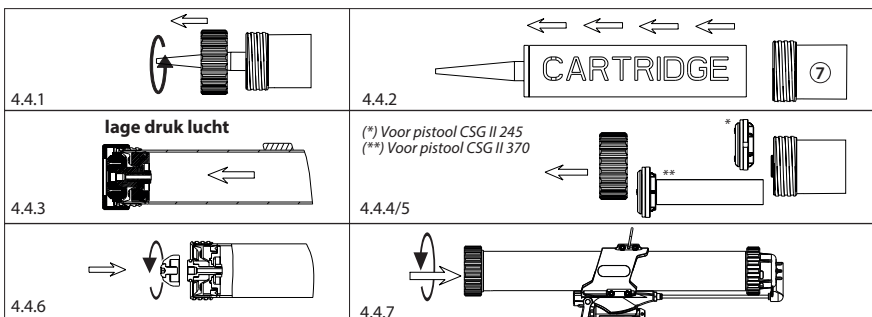
4.3.4 Knip het voorste deel van de schroefdraad van de koker af en vermijd daarbij schade aan de schroefdraad erachter. Draai het bij de koker meegeleverde plastic spuitstuk rechtsom op de koker. Breng de koker helemaal tot het einde aan waardoor de zuiger (CSG II 450) terugkomt, of duw tot aan de achterste pakking aan de onderkant van de buis (CSG II 210).

4.3.5 Draai de voorste ringmoer met de klok mee totdat hij een goede druk op de patroon uitoefent.



Als de hele zuiger de neiging heeft om te draaien, houd deze dan tegen door een platte schroevendraaier in de spaken van de blauwe schraper te steken.

4.4 Herstellen van de worstinstelling (Mod. 245 - 370) door de bediener



- 4.4.1 Koppel het apparaat los van de luchttoevoer of schakel het uit. Draai de voorste ring (2) linksom los en verwijder deze.
- 4.4.2 Verwijder de koker uit de materiaalhouderbuis (7).
- 4.4.3 Draai de ring vooraan (2) voor de zekerheid weer een paar slagen met de klok mee vast. Draai de drukregelaar tegen de klok in tot het einde los. Sluit het pistool aan op de luchttoevoer en draai terwijl u de trekker ingedrukt houdt de drukregelaar langzaam met de klok mee vast totdat de zuiger en de adapter naar voren komen. Wanneer deze de ring vooraan bereiken, koppelt u de luchttoevoer los of zet deze uit.
- 4.4.4 Draai de ring vooraan tegen de klok in los.
- 4.4.5 Verwijder voorzichtig de adapter.
- 4.4.6 Neem een inbussleutel van 5 mm en draai de kegel voor het aandrukken van de worst met de klok mee tot het einde aan zonder deze te stevig vast te draaien.
- 4.4.7 Draai de ring vooraan (2) met de klok mee vast.

5 - GEBRUIK

- 5.1 Voor de pneumatische aansluiting van de toevoerlucht zie 4.1.
- 5.2 Voordat u de applicator controleert altijd:
- 5.2.1 Openen van de scheidingschakelaar en de luchtstroomregelaar van het toevoersysteem.
- 5.2.2 Openen van de drukregelaar op de machine.
- 5.3 Voor de bevoorrading van worsten of kokers zie 4.2. en volgende.
- 5.4 Druk op de trekker om de applicator te activeren en te beginnen met werken.
- 5.5 Haal de stekker uit het stopcontact na gebruik van de luchttoevoer. Als de buis nog niet leeg is, wordt aanbevolen deze aan te doen sluit de voorkant om te voorkomen dat het product aan de binnenkant uitdroogt.


6 - INSTELLING

- 6.1 **Instelling van de extrusiesnelheid en de inlaatluchtdruk.**
Draai de knop van de drukregelaar linksom om de luchtdruk te verlagen wat leidt tot een lagere extrusiesnelheid. Draai de knop van de drukregelaar daarentegen rechtsom voor een geleidelijke verhoging van de luchtdruk wat vervolgens leidt tot een hogere extrusiesnelheid.
- 6.2 **Instelling van de stuwkracht van het pistool.**
De standaard gebruiksdruk van het pistool ligt tussen de 4 en 8 bar - 58/116 PSI afhankelijk van de dichtheid van het materiaal. Bij extrusie van materiaal met een zeer hoge dichtheid of een hogere dichtheid van het product als gevolg van een lage temperatuur in de werkomgeving, kunt u rechtstreeks de drukverlager van het toevoersysteem bedienen. Verhoog de luchtdruk voor een grotere stuwkracht van het pistool.

7 - RESTRISICO'S

- **Krachtige uitzetting van de zuiger, het materiaal of van de adapters:** dit komt hoofdzakelijk en alleen voor wanneer de inhoud van deze handleiding niet nauwgezet wordt gevolgd, of in geval van extreme gebreken of schade aan de voorkant van het apparaat. Richt het apparaat NOOIT op mensen en dieren, gebruik het NOOIT in geval van voor de hand liggende schade aan de ring vooraan, aan het voorste deel van de materiaalhouderbuis of in elk geval waarbij het duidelijk is dat het apparaat of een van de onderdelen niet efficiënt werkt, vooral wanneer het euvel zich in het voorste deel van het apparaat bevindt!
- **Luchtstraal:** doet zich met name voor op het moment dat de trekker wordt ontkoppeld, wanneer de lucht in de materiaalhouderbuis uit de ontluuchtingsopeningen wordt gedrukt. Let op dat u niet te dicht met uw ogen en oren in de buurt komt. Let ook op de nabije aanwezigheid van poeder of gevaarlijke vluchtige substanties. Gebruik altijd een veiligheidsbril. Gebruik bij aanwezigheid van vluchtig poeder geschikte persoonlijke beschermingsmiddelen voor het ademhalingsapparaat en controleer de doeltreffendheid ervan in verband met de gebruikte substanties.
- **Letsel aan de handen:** doet zich met name voor tijdens de laad- en/of periodieke onderhoudswerkzaamheden. De schroefdraden en het gebruik van gereedschap voor het openen van de kokers en worsten kunnen snij- en schaafwonden veroorzaken. Gebruik daarom altijd beschermende handschoenen.
- **Zweepslag van de slang:** treedt met name op wanneer de machine is losgekoppeld van het hoofdsysteem. Daaruit De pijp losgemaakt van de machine maakt een onverwachte en ongecontroleerde beweging. Gebruik daarom altijd de hoofdschakelaar op het hoofdsysteem voordat u de machine loskoppelt.

8 - REINIGING EN PERIODIEK ONDERHOUD door de bediener.

 *Alle reinigings- en periodieke onderhoudswerkzaamheden kunnen alleen met de machine worden uitgevoerd losgekoppeld van het luchttoevoersysteem.*

Reiniging

FREQUENTIE	OORZAKEN	BESCHRIJVING
Bij elke herlading	Resten vers materiaal	Verwijder altijd voorzichtig het resterende materiaal van alle oppervlakken van de machine en verwerk het volgens de geldende voorschriften in het land van gebruik.
Elke week	Stof of vuil	Reinig de ontluuchtingsopeningen (11 punt 1) zorgvuldig met een schone doek en reinigingsmiddel en controleer of ze niet verstopt zijn
Om de 2 weken	Stof, vuil of resten materiaal	Reinig de schroefdraad van de ring vooraan (2) en de respectieve schroefdraad op de kokerhouderbuis zorgvuldig met een schone doek en reinigingsmiddel
Om de 2 weken	Stof of vuil	Reinig de verbinding tussen de machine en het afleversysteem (6) voorzichtig met een schone doek en een schoonmaakmiddel
Elke maand	Stof of vuil	Reinig de hele machine grondig met een schone doek en een schoonmaakmiddel, en zorg ervoor dat de handgreep altijd gemakkelijk vast te pakken is.
Om de 2 weken (alleen CSG II 450)	Stof, vuil of resten materiaal	Reinig nadat u de materiaalhouderbuis heeft verwijderd de aandrijfspil zorgvuldig met een schone doek en reinigingsmiddel

* De tijdsintervallen moeten als effectieve werktijden worden opgevat.

Periodiek onderhoud

FREQUENTIE	HANDELING	BESCHRIJVING
Om de 2 weken	Invetten schroefdraden	Vet de schroefdraad van de ring (2) en de respectieve schroefdraad van de materiaalhouderbuis met smeermiddel in
Elke week	Invetten binnenkant materiaalhouderbuis	Vet de binnenkant van de materiaalhouderbuis met een kwast in
Om de 2 weken	Stof, vuil of resten materiaal	Reinig de schroefdraad van de ring vooraan (2) en de respectieve schroefdraad op de kokerhouderbuis zorgvuldig met een schone doek en reinigingsmiddel
Om de 2 weken	Stof of vuil	Reinig de verbinding tussen de machine en het dispenser-systeem grondig met een schone doek en afwasmiddel
Elke maand	Stof of vuil	Reinig de hele machine grondig met een schone doek en een schoonmaakmiddel, en zorg ervoor dat de handgreep altijd gemakkelijk vast te pakken is.
Om de 2 weken (alleen CSG II 450)	Invetten aandrijfspil	Vet nadat u de materiaalhouderbuis heeft verwijderd de aandrijfspil zorgvuldig met smeermiddel in en laat de zuiger manueel een aantal keer volledig naar voren komen

* De tijdsintervallen moeten als effectieve werktijden worden opgevat.

9 - BUITENGEWOON ONDERHOUD door de onderhoudstechnicus / dealer.

- **Vervangen pakking materiaalhouderbuis:** na een lange gebruikperiode kunnen er aan de achterkant van de materiaalhouderbuis luchtlekken ontstaan. In dat geval dient de O-ring van de ontluchting te worden vervangen. Neem hiervoor contact op met uw dealer.
- **Vervangen lippakking zuiger (ook stuwzuiger CSG II 450):** na een lange gebruikperiode kan er buitensporige slijtage ontstaan van de lippakking waarmee de stuwzuiger is uitgerust. Dit veroorzaakt prestatieverlies en luchtlekken aan de voorkant van het pistool. De lippakking dient te worden vervangen. Neem hiervoor contact op met uw dealer.

10 - STORINGEN EN DEFECTEN door de onderhoudstechnicus / dealer.

Als storingen en / of defecten in delen van de machine optreden, probeer deze dan niet zelf te repareren. Gebruik de machine niet voor noodreparaties of beschadigde, versleten of vervangen onderdelen die geen originele onderdelen zijn. Reparaties moeten worden uitgevoerd door een erkende reparateur of rechtstreeks door de fabrikant. Neem hiervoor contact op met uw dealer.

11 - VERHELLEN VAN VEELVULDIG VOORKOMENDE PROBLEMEN

PROBLEMEN	OORZAKEN	OPLOSSINGEN
Na het laden van het materiaal en het aansluiten van de machine op het systeem gebeurt er niets wanneer de trekker wordt ingedrukt	Toevoer ontbreekt	Controleer de opening van de scheidingschakelaar op het systeem, controleer de drukregelaars, controleer of er geen lekken in de slang zitten
Onregelmatige of trage extrusie	Product met een zeer hoge dichtheid	Verhoog het luchtdebiet met behulp van de stroomregelaar. Verhoog de luchtdruk met behulp van de drukverlager
Drukverlies en extrusie van de machine.	Ring vooraan te los, lip koker beschadigd.	Draai de ring volledig aan, raadpleeg de gebruiksaanwijzing van de koker. Vervang de beschadigde koker.
Het apparaat werkt niet correct	Beschadigde of vuile onderdelen	Voer reinigings- en periodieke onderhoudswerkzaamheden uit. Als het probleem wordt veroorzaakt door beschadigde onderdelen, neem dan contact op met uw dealer

12 - OPMERKING MET BETREKKING TOT DE REACH-VERORDENING NR. 1907/2006

Volgens de verplichtingen van bovengenoemde verordening deelt de fabrikant het volgende mee: Bepaalde componenten van de applicators van de CSG II -serie bevatten een loodconcentratie (Pb) CAS: 7439-92-1 hoger dan 0,1 gewichtsprocent. Dit geldt voor de messing onderdelen. Ook in sommige aluminiumlegeringen is lood aanwezig in een variabel percentage, maar de concentratie ligt in ieder geval lager dan 3 gewichtsprocent.

Lood (Pb) staat op de SVHC-lijst (Substances of Very High Concern, zeer zorgwekkende stoffen) van het ECHA (Europees Agentschap voor chemische stoffen).

13 - AFVALVERWERKING

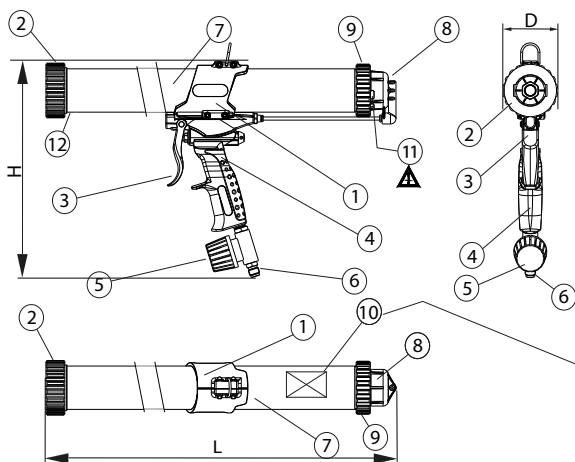
De onderdelen van onze CSG II -applicatoren zijn grotendeels gemaakt van zeer goed recycleerbare materialen. Geef de applicator af bij een erkend afvalverwerkingscentrum, zodat hij op de juiste manier kan worden verwerkt en zodat de onderdelen kunnen worden gerecycleerd.

De personen of bedrijven die belast zijn met de verwerking/recyclage van de applicator moeten kunnen beschikken over de informatie vermeld in rubriek 12.

14 - GARANTIE

De machines en bijbehorende apparatuur, als ze niet verbruiksgoederen zijn, worden gedekt door een garantie in overeenstemming met de EU-regelgeving. Alle onderdelen die door onze technische afdeling defect zijn bevonden, worden alleen gratis vervangen als ze niet naar onze fabriek worden teruggestuurd of besmet zijn. De fabrikant wijst alle verantwoordelijkheid af voor schade aan personen en voorwerpen als gevolg van oneigenlijk gebruik van de producten en van de machine zelf, wat uitdrukkelijk verboden is in deze handleiding en raadt aan de instructies zorgvuldig te volgen. Machines of apparatuur die (gedemonteerd, aangepast of onvolledig) wordt verkocht (op speciaal verzoek van de klant) vanwege gebrek aan inspectie en goedkeuring van onze technische service, valt niet onder de garantie.

MODE D'EMPLOI CSG II SERIES MODÈLES : 210 - 245 - 270 - 370 - 400 - 450 - 660 - 1100



1 - IDENTIFICATION DU PRODUIT

- 1) Corps du Applicateur
- 2) Embout avant
- 3) Levier de commande
- 4) Poignée
- 5) Régulateur de pression
- 6) Alimentation 1/4 gaz mâle
- 7) Tube porte-matériau
- 8) Soupape d'échappement rapide
- 9) Embout arrière
- 10) Marquage CE
- 11) Orifices d'échappement de l'air
- 12) Orifice de sécurité

FAC-SIMILE

PNEUMATIC APPLICATOR
 mod. - xxx/xxx xx - cod. xxxxxxxx
 P.M.T. srl - Via G. Marconi 3/7
 24051 Antegnate (BG) ITALIA



semaine - année
 Series XX

MAX PRESSURE 10 bar (145 psi)



* Les différents modèles se distinguent de par la longueur du tube et le type de produit extrudé.

1.1 DONNÉES TECHNIQUES

Model	Prédisposition base	Cartouche	Sac	Cartouche (ml)	Sac (ml)	L (mm)	H (mm)	D (mm)	Poids net (g)	Masse totale (g)	Jonction	Pression maximale
CSG II 210	-	●	-	≤ 310	-	260	263	78	705	1045	1/4"GAS mâle	10 Bar 145 psi
CSG II 245	*Pour sac	●	●	≤ 310	≤ 400	307	263	78	1125	1420	1/4"GAS mâle	10 Bar 145 psi
CSG II 270	-	-	●	-	≤ 400	307	263	78	1100	1395	1/4"GAS mâle	10 Bar 145 psi
CSG II 370	*Pour sac	●	●	≤ 310	≤ 600	410	263	78	1300	1565	1/4"GAS mâle	10 Bar 145 psi
CSG II 400	-	-	●	-	≤ 600	440	263	78	1100	1365	1/4"GAS mâle	10 Bar 145 psi
CSG II 450	*Pour cartouche	●	●	≤ 310	≤ 400	556	263	78	1300	1660	1/4"GAS mâle	10 Bar 145 psi
CSG II 660	-	-	●	-	700	665	263	78	1270	1570	1/4"GAS mâle	10 Bar 145 psi
CSG II 1100	-	-	●	-	1800	1150	263	78	1700	2030	1/4"GAS mâle	10 Bar 145 psi

Prédisposition base: Il est le mode avec lequel le pistolet est assemblé à l'usine et fourni au client.

* Kit conversion à cartouches: écarteur en plastique avec joint (fournies).

** Kit de conversion à sachet: porte-sachets, racler tube, piston recueillir sac, cône sac récompenses (fournis).

1.2 INDICATIONS DE BRUIT ÉMIS ET VIBRATIONS

Le niveau de pression acoustique équivalent pondéré en échelle A, en phase de relâchement du levier, mesuré à 50 cm de distance horizontale avec produit scellant et Applicateur alimenté à 7 Bar/101,5 PSI, est > 80 dBA. L'utilisation d'un casque anti-bruit est donc préconisée. Le système main/bras est soumis à un niveau de vibrations relevé sur un modèle comparable, inférieur à 2,5 m/g².

1.3 EMMAGASINAGE








Le Applicateur est fourni en boîte de carton KEB BLANC ST/B343, épaisseur onde basse 2,8-3 mm ; le Applicateur est emballé dans un sachet en polyéthylène. Conserver à une température comprise entre -5°C et 45°C, dans un milieu présentant une humidité non supérieure à 70%.

⚠ Ne jamais retirer le réducteur de pression de la machine dans la tentative d'augmenter la pression en entrée: la sécurité de l'applicateur n'est garantie que jusqu'à 10 bars 145 PSI. Ne pas essayer d'augmenter la pression de quelque autre façon que ce soit.

⚠ Pour un bon usage de l'applicateur, prendre d'une main le tube porte-matériau derrière l'embout et, de l'autre, saisir la poignée permettant d'actionner le levier de commande.

2 - ATTENTION

Dans ce manuel, les applicateurs de la gamme CSG II sont appelés indifféremment « Applicateurs », « Appareil » ou « Machines ».

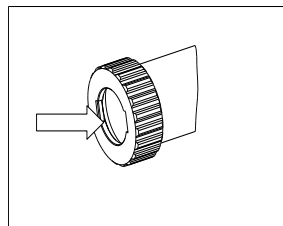
-  *Le symbole attire votre attention sur les points concernant votre sécurité. Lire attentivement et respecter à la lettre les prescriptions indiquées*
-  *Avant d'utiliser l'Applicateur, lire et apprendre ce manuel d'instructions tout le document et respecter les instructions pour l'emploi*
-  *Avant toute intervention de réparation, maintenance et approvisionnement, interrompre ou débrancher l'arrivée d'air*
-  *Avant toute intervention de réparation et de gros entretien, consulter le vendeur du Applicateur ou le personnel spécialisé car des interventions erronées annulent la garantie*
-  *Au moment du choix et avant l'utilisation du produit à extruder avec le Applicateur, vérifier d'après la fiche de sécurité du produit la compatibilité avec le milieu de travail et les équipements de protection individuelle utilisés*
-  *Pendant l'utilisation porter les vêtements personnels et les équipements de protection individuelle selon les indications de la fiche de sécurité du produit utilisé. L'utilisation de lunettes de protection et d'un casque anti-bruit est préconisée.*
-  *Lors des phases d'approvisionnement du matériel d'équipement subsiste le risque d'abrasion aux mains, le port de gants est donc préconisé.*



ATTENTION : ne jamais mettre les mains dans le tube porte-matériau !!!
Risque important d'écrasement des doigts ou des membres, ne jamais mettre les mains à l'intérieur du tube porte-matériau quand l'alimentation est connectée à l'applicateur, ne jamais activer la machine si l'embout avant n'est pas vissé à fond et/ou si il n'y a pas de matériau à l'intérieur



Pour éviter tout risque de blessure, ne jamais mettre - en aucun cas et en aucune situation - les mains ou les doigts dans la machine. En cas de blocage, de panne ou d'autre dysfonctionnement, débrancher d'abord la machine de l'alimentation et vérifier qu'elle décharge bien la pression du cylindre. Si vous avez des doutes sur la démarche à suivre, contacter votre revendeur sans utiliser la machine, de quelque façon que ce soit.



3 - UTILISATIONS PRÉVUES ET INTERDITES

3.1 Utilisation prévue

- 3.1.1 Extrusion de produits chimiques pour scellage (silicone, mastic, colles, etc.) contenus dans les cartouches en aluminium, plastique ou Soft-packs.
- 3.1.2 Ne commencer les travaux d'application qu'après avoir lu et appris le contenu de ce manuel ainsi que les informations indiquées dans la fiche technique et de sécurité du produit que vous êtes en train d'utiliser. Porter tous les EPI prévus.
- 3.1.3 Déconnecter l'air de l'applicateur avant d'effectuer une quelconque opération d'entretien, de nettoyage ou de réapprovisionnement ainsi que chaque fois que vous constatez que l'embout arrière n'est pas vissé. Il est impératif d'effectuer les opérations susmentionnées conformément aux dispositions de ce manuel.
- 3.1.4 N'utiliser la machine que quand les conditions de sécurité visées dans ce manuel sont dûment respectées et dans une zone de travail bien éclairée où la visibilité et la ventilation sont bonnes. La zone de travail doit être aisée pour l'opérateur, sans entraves dangereuses ou obstacles ne permettant pas un travail correct et sans risques. La présence de personnel non professionnel ou non autorisé n'est admissible qu'en cas de nécessité. Il est obligatoire de connaître les mesures de sécurité ordinaires ainsi que les consignes anti-incendie.

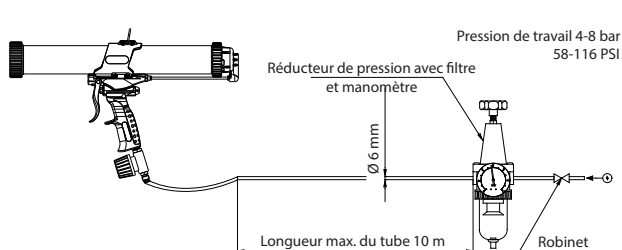
3.2 Mauvais usages raisonnablement prévisibles

- 3.2.1 Travailler en n'appliquant que partiellement les consignes en matière d'environnement et de sécurité indiquées dans ce manuel et sans avoir appris ce manuel.
- 3.2.2 Effectuer une quelconque opération sans avoir vérifié la présence et la fermeture correspondante de l'embout avant.

3.3 Utilisation interdite

- 3.3.1 Tout usage autre que l'extrusion des produits susmentionnés ou produits contenus dans des récipients non conformes ou en vrac.
- 3.3.2 Utiliser l'applicateur sans avoir lu et compris ce manuel ou sans porter les EPI prévus.
- 3.3.3 Utiliser l'applicateur dans des atmosphères potentiellement explosives, de quelque classe que ce soit, ou utiliser des produits générant des atmosphères explosives, notamment liquides détergents, produits nettoyants et lubrifiants.
- 3.3.4 Utiliser l'applicateur sans avoir vissé à fond l'embout avant ou, pire, sans l'embout avant.
- 3.3.5 Couvrir les orifices d'échappement de l'air.
- 3.3.6 Utiliser à proximité de poussières ou autres matériaux volatils s'ils sont inflammables.
- 3.3.7 Immerger le Applicateur dans des solvants ou des acides.
- 3.3.8 Utiliser, pour le nettoyage du Applicateur, de solvants et/ou de détergents à base d'hydrocarbures hydrogénés (1.1.1 Trichlorure d'éthyle, Chlorure de Méthylène, etc.) car les pièces galvanisées pourraient s'oxyder et causer des réactions chimiques même de type explosif. Ne jamais utiliser de substances fortement acides ou basiques pour le nettoyage.
- 3.3.9 Tenir le Machine à une distance inférieure à 30 cm du visage pendant l'utilisation. Lors de la phase de relâchement du levier, l'air en sortie des orifices d'échappement rapide de l'air (11) pourraient s'avérer dangereux pour le visage, aux yeux et aux oreilles.
- 3.3.10 Diriger l'applicateur vers soi, d'autres personnes, des animaux, des plantes ou autre chose que l'objet à traiter en cas de dysfonctionnement grave de la machine ou d'absence d'embout avant car il existe toujours un risque possible d'expulsion du piston.
- 3.3.11 Effectuer le réapprovisionnement, le nettoyage ou l'entretien sans avoir coupé ou débranché l'alimentation de l'air com primé de l'applicateur.
- 3.3.12 Dépasser les 10 bars / 145 PSI en entrée de l'applicateur.
- 3.3.13 Il est interdit d'apporter des modifications ou de faire des réparations sur l'appareil.

4 - MISE EN FONCTION au soin de l'opérateur



Avant la mise en fonction et l'utilisation de la machine, porter correctement les équipements de protection individuelle prescrits:

- Gants de protection
- Casque anti-bruit
- Lunettes de protection.



4.1 Système d'alimentation en air

La machine doit être branché à un réseau d'air comprimé présentant les caractéristiques précisées ci-après:

- Humidité max. de l'air 5% ; • Température de l'air de -10°C à +70°C ; • Capacité installation d'au moins 500 l/mn ; • Installation dotée de lubrificateur, réducteur de pression et manomètre. La lubrification doit être de: 3-4 gouttes de lubrifiants tous les 1000 l/mn. La machine est dotée d'un raccord ¼ gaz mâle auquel se brancher selon les exigences spécifiques. Le tube doit être spiralé pour la pose mobile conductrice avec une résistance inférieure à 1 mégaohm et une pression d'éclatement d'au moins 2 fois la pression maximale de l'installation. La consommation d'air est réduite et proportionnelle au nombre de fois où l'on relâche le levier pour libérer le produit.

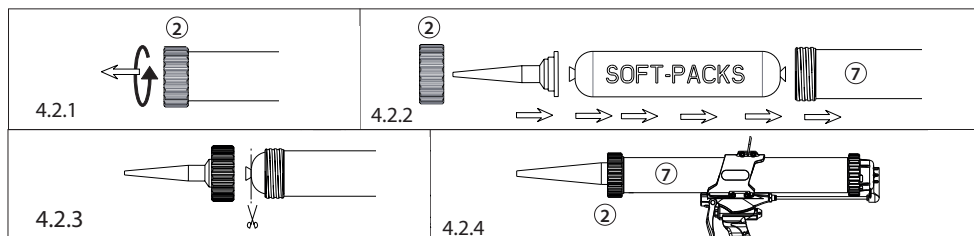
4.2 Approvisionnement pour sachet (Modèles 245-270-370-400-450*-660-1100) au soin de l'opérateur

(*) Ces modèles disposent d'un kit de conversion pour sachets.

⚠ Débrancher systématiquement la machine de l'alimentation d'air pendant les opérations de remplacement du sachet/de la cartouche et à tout autre moment où l'embout avant est dévissé du tube, de sorte qu'une pression accidentelle du levier ne provoque pas une expulsion violente du sachet/l'écrasement des doigts ou tout autre risque pour l'opérateur et les personnes à proximité.

⚠ Contrôler systématiquement la date d'échéance du matériel d'approvisionnement.

⚠ Ne jamais introduire dans la machine sachets abîmés ou n'étant pas parfaitement intacts.

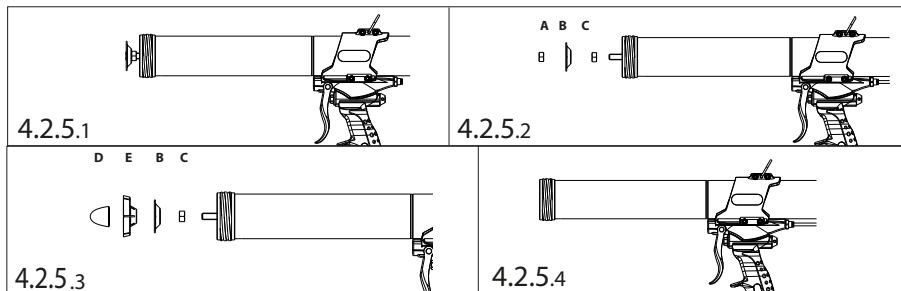


- 4.2.1 Dévisser dans le sens antihoraire l'embout avant (2) et l'ôter du machine.
- 4.2.2 Insérer et accrocher la buse pour sachet à l'embout avant (2) (en poussant en arrière le piston en cas de position avancée), puis en second lieu insérer le sachet dans le tube porte-matériel (7) jusqu'au fond en faisant en sorte que ne dépasse que la partie à couper.
- 4.2.3 Couper le sachet juste sous la languette métallique de fermeture.
- 4.2.4 Visser dans le sens horaire l'embout avant (2) avec la buse en plastique au tube porte-matériel (7).
- 4.2.5 (Uniquement modèle CSG II 450) avant d'insérer le sachet dans le tube porte-matériel s'assurer d'avoir monté le kit pour extrusion des sachets comme illustré ci-après

Montage en kit pour sachets (Mod. 450)

⚠ Attention : cette opération est la seule qui doit se faire sans l'embout avant. Avant de l'effectuer, s'assurer qu'il n'y a pas de sachet ou de cartouche à l'intérieur ! Lire attentivement ce qui suit !

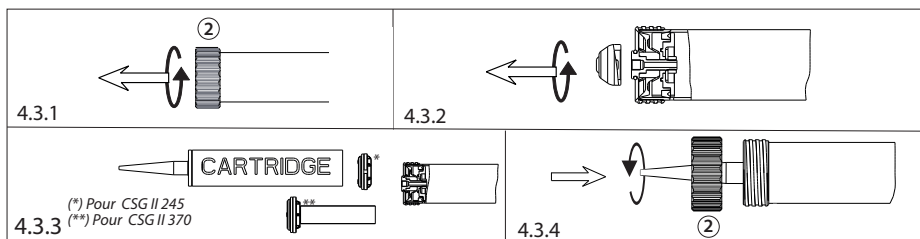
- 4.2.5.1 Avant d'intervenir, munissez-vous de deux clés plates de 13 mm et d'une clé Allen de 5 mm. Dévissez complètement, dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, le bouton du réducteur de pression situé sur la machine puis, lentement, dans le sens des aiguilles d'une montre avec le levier de commande enfoncé jusqu'à ce que le piston à l'intérieur commence à bouger doucement. Quand il atteint la bague avant et qu'il s'arrête, arrêtez d'appuyer sur le levier de commande et retirez la bague. Après quoi, en gardant une main sur la poignée et une main sur le tube, comme conseillé, appuyez à nouveau sur le levier de commande jusqu'à ce que le piston sorte complètement du tube. Débranchez ou sectionnez ensuite l'alimentation.
- 4.2.5.2 À l'aide de deux clés plates, bloquer l'écrou C et dévisser puis enlever l'écrou de fixation A, ôter également le presseur métallique pour cartouche B (standard).
- 4.2.5.3 Visser dans l'ordre : le boulon de fixation C (si enlevé au point précédent), le presseur pour cartouche B, le support plastique (bleu) F, le racleur E et, à l'aide de la clef hexagonale de 5 mm, le presseur en aluminium D pour sachet.
- 4.2.5.4 S'assurer d'avoir parfaitement serré les différents composants à l'aide des clés précédemment utilisées.



4.3 Recharge pour cartouche (Modèles 210-245*-370*-450) au soin de l'opérateur

(*) Ces modèles disposent d'un kit de conversion pour cartouches.

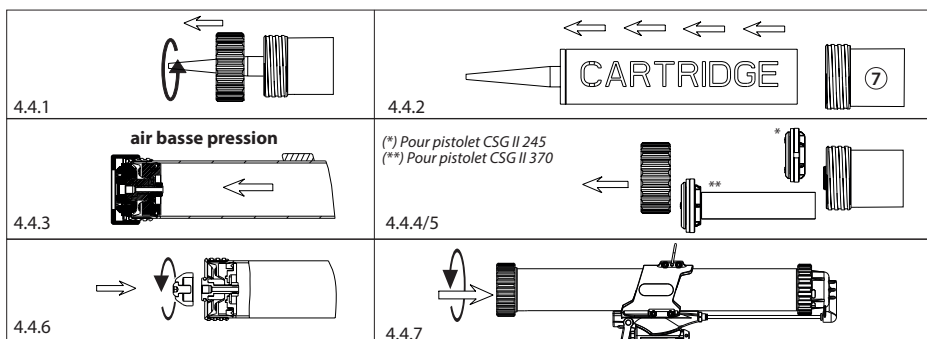
- Débrancher systématiquement l'arrivée d'air du machine pendant les opérations de remplacement du sachet et à chaque fois que l'embout avant est dévissé du tube, pour éviter qu'une pression accidentelle sur le levier ne provoque une expulsion violente du sachet l'écrasement des doigts ou tout autre risque pour l'opérateur et les personnes à proximité.
- Contrôler systématiquement la date d'échéance du matériel d'approvisionnement.
- Ne jamais introduire dans la machine de sachets ou de cartouches endommagés ou non parfaitement intègres.
- Avant de débrancher l'arrivée d'air, appuyer sur le levier de commande pour amener le piston en position avancée, ne pas ôter la douille avant pendant cette opération.



- 4.3.1 Faire avancer le piston jusqu'en fin de course, débrancher l'arrivée d'air puis dévisser l'embout avant (2) dans le sens antihoraire et l'ôter du machine.
- 4.3.2 Se munir d'une clé hexagonale de 5 mm et dévisser dans le sens antihoraire le cône de pression du sachet et l'ôter du piston.
- 4.3.3 Couper la partie avant du filet de la cartouche en évitant d'abîmer le filet arrière, visser la buse en plastique fournie avec la cartouche dans le sens horaire, puis insérer sur le piston l'adaptateur pour cartouche fourni (cf. dessins éclatés), l'adaptateur doit être enfilé jusqu'au fond sur la partie centrale en cuivre munie de joint torique en caoutchouc, de sorte à en garantir l'étanchéité à l'air ; introduire la cartouche sur l'adaptateur en s'assurant de pousser le piston et l'adaptateur jusqu'au fond.
- 4.3.4 Couper la partie avant du filet de la cartouche en évitant d'abîmer le filet arrière. Visser dans le sens des aiguilles d'une montre la buse en plastique fournie avec la cartouche sur cette dernière. Insérer la cartouche à fond en faisant reculer le piston (CSG II 450) ou pousser jusqu'au joint arrière situé au fond du tube (CSG II 210)
- 4.3.5 Visser la douille avant dans le sens horaire jusqu'à exercer une bonne pression sur la cartouche.

Si tout le piston a tendance à tourner, utiliser un tournevis plat en l'insérant dans les rayons du racleur bleu.

4.4 Rétablissement prédisposition pour sachet (Modèles 245 - 370) au soin de l'opérateur



- 4.4.1 Débrancher ou sectionner la machine de l'alimentation de l'air, dévisser dans le sens antihoraire la douille avant (2) et l'ôter du machine
- 4.4.2 Extraire la cartouche du tube porte-matériau (7)
- 4.4.3 Par sécurité, revisser dans le sens horaire l'embout avant (2) en faisant deux tours seulement, dévisser le régulateur de pression dans le sens antihoraire jusqu'en fin de course ; brancher la machine à l'arrivée d'air, en appuyant longuement sur la gâchette, visser lentement le régulateur de pression dans le sens horaire jusqu'à provoquer l'avancement du piston et de l'adaptateur. Lorsque ces derniers atteignent l'embout avant, sectionner ou débrancher l'arrivée d'air.
- 4.4.4 Dévisser l'embout avant dans le sens antihoraire.
- 4.4.5 Enlever délicatement l'adaptateur.
- 4.4.6 Se munir d'une clé hexagonale de 5 mm et visser le cône de pression du sachet dans le sens horaire, visser jusqu'au bout sans serrer.
- 4.4.7 Visser l'embout avant (2) dans le sens horaire.

5 - UTILISATION

- 5.1 Pour le branchement pneumatique de l'air d'alimentation, consulter 4.1.
- 5.2 Avant d'utiliser l'applicateur, vérifier systématiquement :
 - 5.2.1 Ouverture du sectionneur et du régulateur de pression d'air de l'alimentation.
 - 5.2.2 l'ouverture du régulateur de pression sur le applicateur.
- 5.3 Pour l'approvisionnement de sachets ou de cartouches consulter le point 4.2. et suivants.
- 5.4 Pour activer le applicateur et commencer le travail, intervenir sur le levier de commande ;
- 5.5 Au terme de l'utilisation, débrancher le applicateur de l'arrivée d'air ; si la cartouche n'est pas épuisée, il est préférable de la fermer sur l'avant pour éviter que le produit ne sèche.


6 - RÉGLAGE

- 6.1 **Réglage de la vitesse d'extrusion et de la pression d'air en entrée.**
Visser l'embout du régulateur de débit dans le sens horaire pour obtenir une fermeture progressive du passage de l'air avec une vitesse d'extrusion inférieure. De la même manière, dévisser dans le sens antihoraire l'embout pour obtenir une ouverture progressive du passage de l'air avec une vitesse d'extrusion supérieure.
- 6.2 **Réglage de la poussée du machine.**
La pression d'utilisation standard du machine est de 4 à 8 BAR selon la densité du matériau, en cas d'extrusion d'un matériau très dense ou d'une densité majeure du produit à cause d'une faible température du milieu de travail, agir directement sur le réducteur de pression du système d'alimentation. Augmenter la pression de l'air pour obtenir une plus grande force de poussée du pistolet.

7 - RISQUES RÉSIDUELS

- **Expulsion violente du piston, du matériau ou des adaptateurs :** Ce cas de figure ne se présente principalement et seulement que quand l'on ne respecte pas scrupuleusement les indications de ce manuel ou en cas de défectuosité ou d'endommagement extrême de la partie avant de la machine. Ne JAMAIS diriger l'applicateur vers des personnes ou des animaux, ne JAMAIS l'utiliser en cas d'endommagement manifeste de l'embout avant, de la partie avant du tube porte-matériau ou dans tous les cas où il est évident que la machine ou l'une de ses parties ne sont pas en parfait état de fonctionnement, surtout si le problème se trouve sur la partie avant
- **Jet d'air :** il se présente principalement au moment du relâchement du levier lorsque l'air contenu dans le tube porte-matériau est expulsé par les orifices d'échappement ; faire attention à ne pas approcher les yeux et les oreilles ; de même pour les poussières ou les substances dangereuses volatiles. Utiliser systématiquement des lunettes de protection, en cas de présence de poussières volatiles utiliser les équipements de protection pour l'applicateur respiratoire, en vérifier l'efficacité par rapport aux substances concernées.
- **Lésions aux mains :** principalement pendant les opérations de chargement et/ou de maintenance ordinaire, les filets et l'utilisation d'outils pour l'ouverture des cartouches et des sachets peuvent provoquer des coupes ou des abrasions. Utiliser systématiquement des gants de protection.
- **Coup de fouet du tuyau :** principalement pendant les opérations de débranchement du machine de l'installation principale, le tuyau débranché du machine subit un mouvement soudain et incontrôlé ; utiliser systématiquement le sectionneur sur l'installation principale avant de débrancher le machine.

8 - NETTOYAGE ET MAINTENANCE COURANTE au soin de l'opérateur

 Toutes les activités de nettoyage et de maintenance courante doivent être effectuées exclusivement lorsque le machine est débranché de l'alimentation.

Nettoyage

FRÉQUENCE	CAUSES	DESCRIPTION
À chaque recharge	Résidu de matériau frais	Éliminer systématiquement et avec attention les résidus de matériau de toutes les surfaces du machine, écouler selon les normes en vigueur dans le pays d'utilisation.
Chaque semaine	Poussières ou saouillure	Nettoyer soigneusement les orifices d'échappement de l'air (11 point 1) à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent et vérifier qu'ils ne soient pas obstrués.
Toutes les 2 semaines	Poussières, saouillure ou résidu de matériau	Nettoyer soigneusement le filet de l'embout avant (2) à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent et le filet respectif sur le tube porte-cartouche.
Toutes les 2 semaines	Poussières ou saouillure	Nettoyer soigneusement le joint entre le machine et le système d'alimentation (6) à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent.
Chaque mois	Poussières ou saouillure	Nettoyer soigneusement le machine dans son ensemble à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent, faire attention à la poignée qui doit toujours être facile à saisir.
Toutes les 2 semaines (uniquement CSG II 450)	Poussières, saouillure ou résidu de matériau	Après avoir enlevé le tube porte-matériau, nettoyer soigneusement la tige de transmission à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent.

* Les intervalles de temps correspondent au temps de travail effectif.

Maintenance courante

FRÉQUENCE	OPÉRATION	DESCRIPTION
Toutes les 2 semaines	Graissage filets	Graisser avec un lubrifiant le filet de l'embout (2) et le filet respectif sur le tube porte-cartouche.
Toutes les 2 semaines	Graissage tube porte-matériel	Graisser à l'aide d'un pinceau la surface interne du tube porte-matériel.
Toutes les 2 semaines	Poussières, souillure ou résidus de matériel	Nettoyer soigneusement le filet de l'embout avant (2) et le filet respectif sur le tube porte-cartouche à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent.
Toutes les 2 semaines	Poussières ou souillure	Nettoyer soigneusement le joint entre le machine et le système d'alimentation à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent.
Chaque mois	Poussières ou souillure	Nettoyer soigneusement le machine dans son ensemble à l'aide d'un chiffon propre et d'un détergent, faire attention à la poignée qui doit toujours être facile à saisir.
Toutes les 2 semaines (uniquement CSG II/450)	Graissage tige de transmission	Après avoir enlevé le tube porte-matériel, graisser avec un lubrifiant la tige de transmission, faire manuellement un ou deux avancements complets du piston.

* Les intervalles de temps correspondent au temps de travail effectif.

9 - GROS ENTRETIEN

- au soin du personnel préposé à la maintenance / revendeur
- **Remplacement des joints tube porte-matériel** : après une période intense d'utilisation, des fuites d'air pourraient se produire sur la partie arrière du tube porte-matériel, remplacer l'OR d'échappement. Contactez votre revendeur.
 - **Remplacement du joint du piston à lèvres (même piston de poussée CSG II 450)**: après une période intense d'utilisation, une usure excessive du joint à lèvres dont est équipé le piston de poussée, causant ainsi une perte de prestation et d'air de la partie avant du machine, le joint à lèvres doit être remplacé. Contactez votre revendeur.

10 - PANNES ET RUPTURES

au soin du personnel préposé à la maintenance / revendeur

Dans l'éventualité de dommages et/ou ruptures de pièces du machine, ne pas tenter la réparation, ne pas utiliser le pistolet avec des réparations improvisées ou présentant des pièces endommagées, usées ou remplacées avec des composants non originaux. Les réparations doivent être effectuées auprès d'un atelier autorisé ou directement chez le fabricant. Contacter votre revendeur.

11 - RÉOLUTION DES PROBLÈMES FRÉQUENTS

INCONVÉNIENTS	CAUSES	INTERVENTIONS CORRECTIVES
Après avoir chargé le matériel et branché le machine à l'installation, le levier de commande ne répond pas	Manque de courant	Vérifier l'ouverture du sectionneur sur l'installation, les régulateurs de pression, les éventuelles fuites le long du tube
Extrusion irrégulière ou lente	Produit trop dense	Augmenter la pression de l'air à travers le réducteur de pression
Perte de pression et de pouvoir d'extrusion du machine	Embout avant lent, lèvres de la cartouche endommagée	Visser à fond l'embout, consulter le mode d'emploi relatif à la cartouche ; Remplacer la cartouche endommagée
Le machine ne travaille pas correctement.	Pièces endommagées ou souillées	Effectuer les opérations de nettoyage et de maintenance courante. Si le problème est dû à des pièces endommagées, consultez votre revendeur

12 - NOTE CONCERNANT LE RÈGLEMENT REACH n° 1907/2006

Conformément aux obligations du règlement susmentionné, le fabricant communique que :

certaines composants des applicateurs de la série CSG II présentent une concentration en plomb (Pb) CAS : 7439-92-1 supérieure à 0,1 % calculé masse/masse, précisément dans les parties en laiton et que certains alliages en aluminium présentent un pourcentage variable mais qui qu'il en soit inférieur à 3 % considéré masse sur masse.

Le plomb (Pb) est contenu dans la liste SVHC (substances extrêmement préoccupantes) de l'ECHA (agence européenne des produits chimiques).

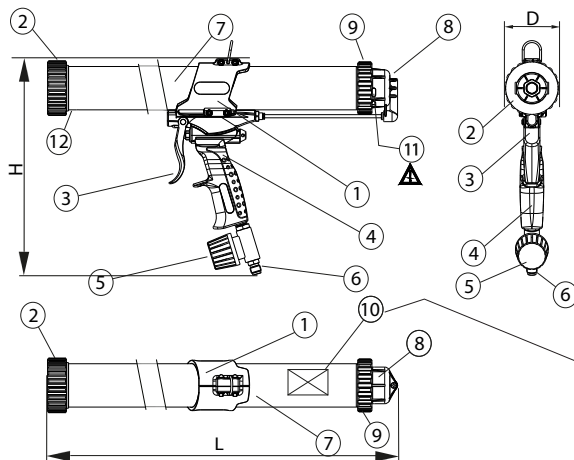
13 - ÉLIMINATION

Les composants de nos pistolets CSG II sont en grande partie fabriqués à partir de matériaux hautement recyclables. Veuillez remettre votre pistolet à un centre de traitement des déchets agréé afin qu'il soit correctement trié et que ses composants puissent être recyclés.

Les informations indiquées au point 12 doivent être communiquées à l'organisme chargé de l'élimination/du recyclage du pistolet.

14 - GARANTIE

Les machines et les équipements correspondants, si non consommables, sont couverts par la garantie conformément aux règlements de l'Union Européenne. Toutes les pièces qui seront jugées défectueuses par notre bureau technique seront remplacées gratuitement, seulement si retournées non altérées ou souillées et franco notre usine. Le fabricant décline toute responsabilité pour les dommages aux personnes et aux biens dérivant d'une utilisation impropre, ou explicitement interdite par ce manuel des produits et du machine, et recommande de suivre scrupuleusement les modes d'emploi. Les pistolets ou les équipements vendus démontés, modifiés ou incomplets (sur demande particulière du commettant) à cause de l'absence d'essai et d'approbation de notre bureau technique ne sont pas couverts par la garantie.



1 - IDENTYFIKACJA PRODUKTU

- 1) Korpus aplikatora
- 2) Przednia nakrętka
- 3) Spust uruchamiający
- 4) Rękojeść
- 5) Regulator ciśnienia
- 6) Zasilanie 1/4 gaz męskie
- 7) Tuba
- 8) Zawór szybkiego wylotu
- 9) Tylna nakrętka
- 10) Oznaczenie CE
- 11) Otwory wylotu powietrza
- 12) Otwór bezpieczeństwa

FAC-SIMILE

PNEUMATIC APPLICATOR
 mod. - xxx/xxx xx - cod. xxxxxxx
 P.M.T. srl - Via G. Marconi 3/7
 24051 Antegnate (BG) ITALIA



tydzień - rok
 Series XX

MAX PRESSURE 10 bar (145 psi)



* Różne modele różnią się długością tuby i rodzajem wyciskanego produktu.

1.1 DANE TECHNICZNE

Model	# Podstawowa konfiguracja	Kartusz	Saszetka	Kartusz (ml)	Saszetka (ml)	L (mm)	H (mm)	D (mm)	Waga netto	Masa kowita	Złącze	Ciśnienie Maksymalne
CSG II 210	-	●	-	≤ 310	-	260	263	78	705	1045	1/4"GAS męczyzna	10 Bar 145 psi
CSG II 245	* For soft-pack	●	●	≤ 310	≤ 400	307	263	78	1125	1420	1/4"GAS męczyzna	10 Bar 145 psi
CSG II 270	-	-	●	-	≤ 400	307	263	78	1100	1395	1/4"GAS męczyzna	10 Bar 145 psi
CSG II 370	* For soft-pack	●	●	≤ 310	≤ 600	410	263	78	1300	1565	1/4"GAS męczyzna	10 Bar 145 psi
CSG II 400	-	-	●	-	≤ 600	440	263	78	1100	1365	1/4"GAS męczyzna	10 Bar 145 psi
CSG II 450	** For cartridge	●	●	≤ 310	≤ 400	556	263	78	1300	1660	1/4"GAS męczyzna	10 Bar 145 psi
CSG II 660	-	-	●	-	700	665	263	78	1270	1570	1/4"GAS męczyzna	10 Bar 145 psi
CSG II 1100	-	-	●	-	1800	1150	263	78	1700	2030	1/4"GAS męczyzna	10 Bar 145 psi

Podstawowa konfiguracja: Jest to tryb, w którym jest zamontowany pistolet w fabryce i dostarczane do klienta.

* Zestaw konwersji na kartusze: przekładka z plastiku z uszczelką (wyposażenie podstawowe).

**Zestaw konwersji na saszetki: zbiornik na saszetkę, skrobak tuby, tłok zebrak torbę, cone torba nagrody (wyposażenie podstawowe).

1.2 WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE EMITOWANEGO HAŁASU I WIBRACJI

Poziom ciśnienia akustycznego równoważny poziom dźwięku a, w fazie zwolnienia dźwigni równoważny poziom dźwięku w skali A, mierzony w odległości 50 cm w pozycji horyzontalnej, przy użyciu produktu uszczelniającego i aplikator pod ciśnieniem 7 Bar/101,5 PSI jeśli jest równy > 80 dBA, zaleca się użycie nasłuchowników przeciwhałasowych. Układ ręka/ramię jest poddany wibracjom na poziomie, mierzonym na modelu porównywalnym, mniejszym niż 2,5 m/g₂.

1.3 PRZECHOWYWANIE








Pistolet jest opakowany w pudełko z tektury pojedynczej KEB BIANCO ST/B343, wysokość fal niska 2.8-3 mm; pistolet znajduje się w woreczku z polietylenu. Przechowywać w temperaturze pomiędzy -5°C a 45°C, w środowisku o wilgotności nie wyższej niż 70%.

⚠ Nigdy nie wyjmować reduktora ciśnienia z maszyny w celu zwiększenia ciśnienia wlotowego, aplikator jest bezpieczny do 10 bar 145 PSI, nie używać żadnych innych środków do zwiększania ciśnienia.

⚠ W celu prawidłowej pracy aplikatora należy jedną ręką przytrzymać tubę nośną materiału z tyłu nakrętki pierścieniowej, a drugą ręką chwycić za uchwyt, aby obsługiwać spust uruchamiający.

2 - UWAGA

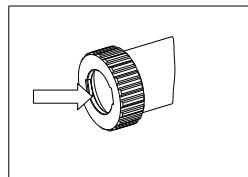
W instrukcji aplikatory z rodziny CSG II nazywane są Aplikatorami, Urządzeniami lub Maszynami.

-  Ten symbol zwraca uwagę na aspekty, które dotyczą Waszego bezpieczeństwa. Przeczytać uważnie i dokładnie przestrzegać zawartych w nim zaleceń.
-  Przed użyciem aplikator przeczytać instrukcję obsługi i dokładnie jej przestrzegać.
-  Przed jakąkolwiek interwencją naprawy, konserwacji czy wymiany, wyłączyć wyłącznikiem sekcyjnym zasilanie powietrzem.
-  Przed jakąkolwiek interwencją naprawy czy konserwacji dodatkowej, skonsultować się ze sprzedawcą aplikator lub z wyspecjalizowanym personelem, ponieważ niewłaściwe interwencje anulują gwarancję.
-  W momencie wyboru i przed użyciem produktu przeznaczonego do wyciskania aplikatorem, zweryfikować, na podstawie właściwej karty bezpieczeństwa danego produktu, kompatybilność ze środowiskiem pracy i używanymi środkami ochrony indywidualnej.
-  Podczas użytkowania założyć odpowiednie ubrania i środki ochrony indywidualnej, według wskazań zawartych w karcie bezpieczeństwa używanego produktu. Zawsze zaleca się użycie okularów ochronnych i naszników przeciwhałasowych.
-  W fazie przygotowawczej istnieje ryzyko zadrapań rąk, zatem należy używać rękawic.



UWAGA : nigdy nie wkładać rąk do tuby z materiałem!!!

Wysokie ryzyko zmiążdżenia palców i kończyn, nigdy nie wkładaj rąk do środka tuby z materiałem, gdy aplikator jest podłączony do zasilania, nigdy nie uruchamiaj maszyny bez dobrze przykręconej przedniej nakrętki i/lub bez materiału. Aby uniknąć wszelkiego ryzyka, pod żadnym pozorem nie wkładaj rąk ani palców do wnętrza maszyny; w przypadku zablokowania, awarii lub innego rodzaju nieprawidłowego działania, Najpierw odłączyć maszynę od źródła zasilania i upewnić się, że ciśnienie w cylindrze zostało spuszczone; jeżeli nie ma się pewności jak postąpić należy skontaktować się z dystrybutorem i nie wykonywać żadnych czynności na maszynie.



3 - UŻYCIE POŻĄDANE I ZABRONIONE

3.1 Użycie pożądane

- 3.1.1 Wyciskanie produktów chemicznych przeznaczonych do uszczelniania (silikonu, kitu, klejów, itd.), zawartych w specjalnych kartuszach z aluminium czy plastiku lub Soft-packs.
- 3.1.2 Rozpocząć pracę tylko po uprzednim przeczytaniu i zapoznaniu się z treścią niniejszej instrukcji obsługi oraz informacjami zawartymi w karcie bezpieczeństwa używanego produktu, nosząc wszystkie zalecane PPE.
- 3.1.3 Odłączyć powietrze od aplikatora przed rozpoczęciem prac konserwacyjnych, czyszczenia lub tankowania oraz w każdym przypadku, gdy przednia nakrętka nie jest przykręcona; powyższe czynności należy wykonywać wyłącznie w sposób opisany w niniejszej instrukcji.
- 3.1.4 Użytkować wyłącznie w warunkach bezpieczeństwa opisanych w instrukcji, w dobrze oświetlonym miejscu pracy, z dobrą widocznością i dobrą wentylacją; miejsce pracy musi być łatwo dostępne, wolne od niebezpiecznych utrudnień i przeszkód, które mogłyby uniemożliwić prawidłową i bezpieczną pracę; obecność osób niepowołanych lub nieuprawnionych musi być ograniczona do niezbędnego minimum, a znajomość standardowych środków bezpieczeństwa i ochrony przeciwpożarowej jest obowiązkowa.

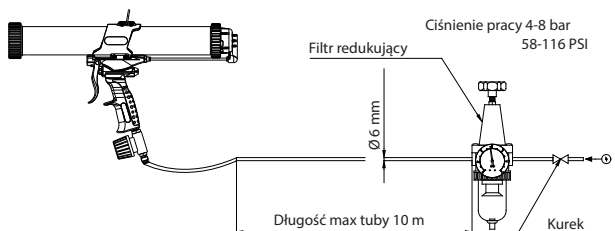
3.2 Rozsądnie przewidywalne niewłaściwe użytkowanie

- 3.2.1 Częściowe stosowanie się do wskazań dotyczących ochrony środowiska i bezpieczeństwa zawartych w niniejszej instrukcji obsługi lub brak zaznajomienia się z treścią instrukcji.
- 3.2.2 Przeprowadzać zabiegi i czynności bez sprawdzenia obecności i dokręcenia przedniej nakrętki.

3.3 Użycie zabronione

- 3.3.1 Jakiegokolwiek inne zastosowanie niż ekstruzja wyrobów wymienionych powyżej lub zawartych w niestandardowych pojemnikach albo też podawanych luzno.
- 3.3.2 Używanie aplikatora bez zapoznania się z niniejszą instrukcją lub bez noszenia wskazanego sprzętu ochrony osobistej.
- 3.3.3 Stosowanie w przestrzeniach zagrożonych wybuchem, bez względu na jego kategorię, lub produktów stwarzających potencjalne zagrożenie wybuchem, w tym płynów czyszczących, środków czyszczących i smarów.
- 3.3.4 Używać urządzenia bez całkowitego dokręcenia przedniej nakrętki lub gorzej bez przedniej nakrętki.
- 3.3.5 Przykrywać otwory wylotu powietrza.
- 3.3.6 Używać w pobliżu pyłów i innych materiałów lotnych, szczególnie jeśli łatwopalne.
- 3.3.7 Zanurzać pistolet w rozpuszczalnikach lub kwasach.
- 3.3.8 Stosować do czyszczenia maszyna rozpuszczalnika i/lub detergentów na bazie węglowodorów hydrogenizowanych (1.1.1 Tróchloroetylen, Chlorek metylenu, itd.), ponieważ mogłyby one utlenić części galwanizowane, powodując wybuchowe reakcje chemiczne. Nigdy nie używać do czyszczenia substancji silnie kwaśnych lub zasadowych.
- 3.3.9 Podczas użycia trzymać pistolet w odległości mniejszej niż 30 cm od twarzy, w fazie zwolnienia spustu powietrze wychodzące z otworów szybkiego wylotu powietrza (11) może być niebezpieczne dla twarzy, oczu i uszu.
- 3.3.10 Kierować urządzenie w swoją stronę, w stronę innych osób, zwierząt, roślin lub rzeczy innych niż obrabiany przedmiot, w razie poważnej awarii maszyny i braku przedniej nakrętki istnieje niewielkie prawdopodobieństwo wyrzutu tłoka.
- 3.3.11 Napełnianie, czyszczenie i konserwacja bez odciążenia lub odłączenia aplikatora od dopływu sprężonego powietrza.
- 3.3.12 Przekroczenie 10 Bar / 145 PSI na wlocie urządzenia.
- 3.3.13 Zabrania się dokonywania jakichkolwiek modyfikacji lub napraw urządzenia.

4 - URUCHOMIENIE przez operatora



Przed uruchomieniem i użyciem maszyna, założyć w odpowiedni sposób zalecane środki ochrony indywidualnej:

- Rękawice ochronne
- Nauszniki przeciwhałasowe
- Okulary ochronne




4.1 Urządzenie zasilające powietrzem


Maszyna podłącza się do urządzenia ze sprężonym powietrzem, które posiada następujące cechy:


- Max wilgotność powietrza 5%; • Temperatura powietrza od -10° C do +70° C; • Wydajność urządzenia przynajmniej 500 l/min; • Urządzenie wyposażone w lubryfikator reduktor, ciśnienia i manometr. Smarowanie musi być: 3 - 4 krople smaru na każde 1000 l/min. Maszyna jest wyposażony w złącze 1/4 gaz męskie, do którego można się podłączyć w zależności od potrzeb. Tuba musi być tubą spiralną, aby poruszać się wzdłuż przewodu o oporze mniejszym niż 1 Mega Ohm i ciśnieniu rozrywającym równym co najmniej dwukrotności maksymalnego ciśnienia systemowego. Zużycie powietrza jest niewielkie i proporcjonalne do liczby razów, w których zwalniana się spust, aby dozować produkt.

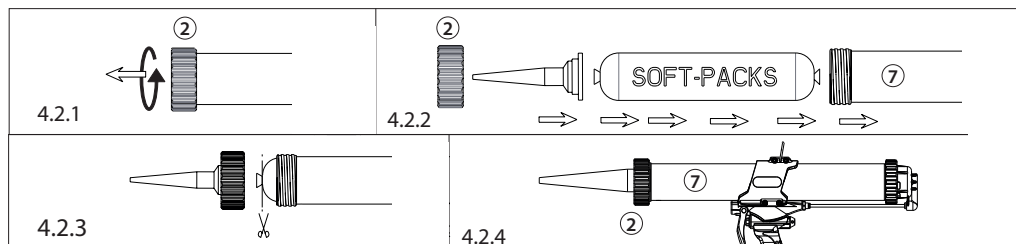
4.2 Zaopatrzenie w saszetkę (Mod 245 - 270 - 370 - 400 - 450* - 660 - 1100) przez operatora

(*) Te modele dysponują zestawem konwersji na saszetki.

 Zawsze odłączyć maszynę od zasilania powietrzem podczas operacji wymiany saszetki lub w jakimkolwiek innym momencie w którym przednia nakrętka jest odkręcona od tuby, aby przypadkowy nacisk na spust nie spowodował gwałtownego wyrzutu saszetki, zmiążdżenie palców lub inne zagrożenia dla operatora i osób znajdujących się w pobliżu.

 Zawsze sprawdzać datę ważności materiału uzupełniającego.

 Nigdy nie umieszczać w maszynie uszkodzone lub naruszone worki.



4.2.1 Odkręcić przednią nakrętkę (2) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara i zdjąć ją z maszyną.


4.2.2 Założyć i umocować dyszę do saszetki na przedniej nakrętce (2) (popychając tłok do tyłu, w przypadku gdyby znajdował się w przedniej pozycji), następnie włożyć saszetkę do tuby (7), do samego końca, tak aby wystawała wyłącznie część przeznaczona do obciążenia.

4.2.3 Uciąć saszetkę tuż pod metalowym zaciskiem zamykającym.

4.2.4 Zakręcić przednią nakrętkę (2) zgodnie z ruchem kierunku zegara, zawierającą w środku dyszę plastikową, na tubę (7).

4.2.5 (Tylko model CSG II 450) przed włożeniem saszetki do tuby, upewnić się, że zestaw do wyciskania saszetek został zamontowany jak przedstawiono dalej

Montaż zestawu na saszetki (Mod. 450)

 Uwaga: jest to jedyna czynność, którą należy wykonać bez przedniej nakrętki, przed wykonaniem której należy upewnić się, że w środku nie ma worków lub kartuszy! Uważnie przeczytać poniższe informacje!

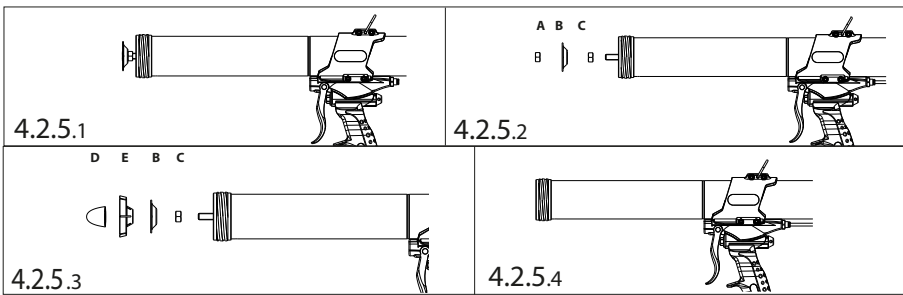
4.2.5.1 Przed rozpoczęciem pracy należy zaopatrzyć się w dwa płaskie klucze 13 mm i w klucz imbusowy 5 mm.

4.2.5.2 Ręcznie odkręcić pokrętkę reduktora ciśnienia na maszynie obracając je przeciwnie do ruchu wskazówek zegara, a następnie powoli zgodnie z ruchem wskazówek zegara z dźwignią sterującą wciśniętą, aż do momentu, gdy tłok wewnątrz zacznie się powoli poruszać, gdy osiągnie przednią nakrętkę i zatrzyma się, przestać dociskać dźwignię sterującą i wykręcić nakrętkę, po czym trzymając jedną ręką na uchwycie a drugą na rurze, zgodnie z zaleceniami, ponownie docisnąć dźwignię sterującą, aż do momentu, gdy tłok wysunie się całkowicie z rury, odłączyć lub odciąć dopływ zasilania.

4.2.5.2 Używając dwóch kluczy płaskich, zablokować nakrętkę C, a odkręcić i zdjąć nakrętkę podtrzymującą A, zdjąć również tłok metalowy do kartusza B (standard)

4.2.5.3 Przykręcić po kolei: śrubę mocującą C (jeśli została odkręcona w poprzednim punkcie), tłok do kartusza B, podporę plastikową (niebieską) F, zgarniacz E, i używając imbusa o rozmiarze 5 mm, tłok aluminiowy D do saszetek.

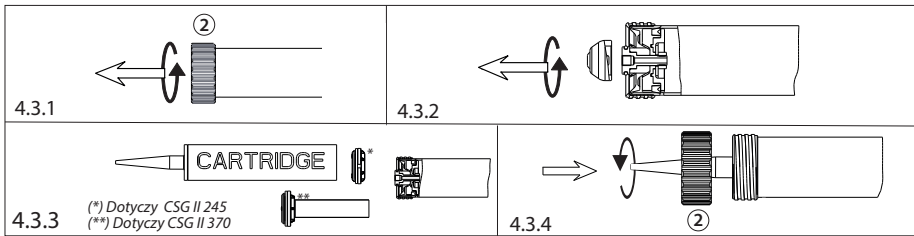
4.2.5.4 Upewnić się, że wszystkie części składowe zostały dokładnie dokręcone, za pomocą poprzednio użytych kluczy.



4.3 Zaopatrzenie w kartusz (Mod 210 - 245* - 370* - 450) przez operatora

(*) Te modele dysponują zestawem konwersji na kartusze.

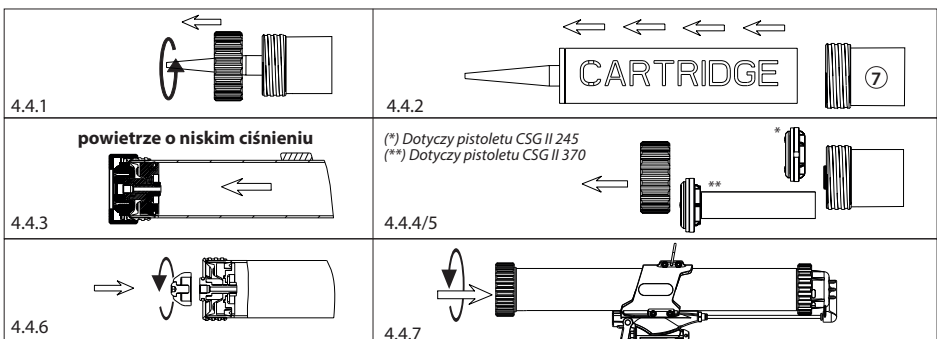
- Zawsze odłączyć maszynę od zasilania powietrzem, podczas operacji wymiany zaszetki lub w jakimkolwiek innym momencie, w którym przednia nakrętka jest odkręcona od tuby, aby przypadkowy nacisk na spust nie spowodował gwałtownego wyrzutu zaszetki, zmiżdżenie palców lub inne zagrożenia dla operatora i osób znajdujących się w pobliżu.
- Zawsze sprawdzać datę ważności materiału uzupełniającego.
- Nigdy nie umieszczać w maszynę kartuszy, które są uszkodzone lub naruszone.
- Przed odłączeniem zasilania powietrzem, nacisnąć spust uruchamiający, aby przesunąć tłok do przodu. Nie odkręcać przedniej nakrętki podczas tej operacji.



- 4.3.1 Przesunąć tłok do samego końca, po czym odłączyć zasilanie powietrzem. Następnie odkręcić w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara przednią nakrętkę (2) i zdjąć ją z pistoletu.
- 4.3.2 Zaopatrzyć się w klucz imbusowy o rozmiarze 5 mm i odkręcić, w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, stożek podtrzymujący zaszetki, po czym zdjąć go z tłoka.
- 4.3.3 Przyciąć przedni koniec gwintu wkładu tak, aby nie uszkodzić gwintu z tyłu, przykręcić, zgodnie z ruchem wskazówek zegara, dyszę plastikową wyposażoną w kartusz, po czym założyć na tłok adapter do kartusza (patrz rysunki z widokiem zespołu rozebranego). Adapter musi być dokładnie dopasowany w części środkowej z mosiądzu, wyposażonej w gumowy O-Ring, aby zagwarantować szczelność. Założyć kartusz na adapter upewniając się, że tłok i adapter zostaną dopchnięte do samego końca.
- 4.3.4 Przyciąć przód gwintu kartusza tak, aby nie uszkodzić gwintu z tyłu, przykręcić dyszę z tworzywa sztucznego dostarczoną z kartuszem w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, wsunąć kartusz aż do dołu cofając tłok (CSG II 450) lub docisnąć go do tylnej uszczelki na dole rury (CSG II 210)
- 4.3.5 Przykręcić przednią nakrętkę zgodnie z ruchem wskazówek zegara, aż do uzyskania mocnego nacisku na kartusz.

Jeżeli cały pierścień się porusza, użyć płaskiego śrubokręta, wsuwając go w ramiona niebieskiego zgarniacza.

4.4 Przywrócenie miejsca na zaszetkę (Mod 245 - 370) przez operatora



- 4.4.1 Odcłóżyć lub wyłączyć wyłącznikiem sekcijnym zasilanie maszyna powietrzem, po czym odkręcić przednią nakrętkę (2) przeciwnie do ruchu wskazówek zegara i zdjąć ją z pistoletu.
- 4.4.2 Wyciągnąć kartusz z tuby na materiał (7).
- 4.4.3 Dla bezpieczeństwa ponownie przykręcić, zgodnie z ruchem wskazówek zegara, przednią nakrętkę (2), wykonując tylko dwa obroty, odkręcić, w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, regulator ciśnienia do samego końca; podłączyć maszynę do zasilania powietrzem. Naciskając spust, powoli przykręcić w kierunku zgodnym do ruchu wskazówek zegara, regulator ciśnienia, tak, aby spowodować posuwanie tłoka i adaptatora. Kiedy obydwa dotrą do przedniej nakrętki, wyłączyć wyłącznikiem sekcijnym lub odłączyć zasilanie powietrzem.
- 4.4.4 Odkręcić przednią nakrętkę przeciwnie do ruchu wskazówek zegara.
- 4.4.5 Uważnie wyciągnąć adaptator.
- 4.4.6 Zaopatrzyć się w klucz imbusowy o rozmiarze 5 mm i przykręcić, zgodnie z ruchem wskazówek zegara, stożek podtrzymujący szaszetki. Przykręcić do końca, bez naciskania.
- 4.4.7 Przykręcić przednią nakrętkę (2) zgodnie z ruchem wskazówek zegara.

5 - UŻYTKOWANIE

- 5.1 Aby podłączyć pneumatyczne zasilanie powietrzem zobacz 4.1.
- 5.2 Przed użyciem aplikator sprawdzić zawsze:
 - 5.2.1 Otwarcie odłącznika i reduktora ciśnienia doprowadzanego powietrza.
 - 5.2.2 Otwarcie regulatora ciśnienia w pistolecie.
- 5.3 Aby wymienić szaszetki lub kartusze, zobacz 4.2 i kolejne.
- 5.4 Aby uruchomić aplikator i rozpocząć pracę, operować spustem uruchamiającym.
- 5.5 Pod koniec użycia odłączyć maszynę od zasilania powietrzem; jeśli kartusz nie jest zużyty, zaleca się zamknąć go z przodu, aby nie wysuszyć zawartego w nim produktu.

6 - REGULACJA

6.1 Regulacja prędkości wytłaczania i ciśnienia powietrza wlotowego.

Odkręcić pokrętkę regulatora ciśnienia w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, aby zmniejszyć ciśnienie powietrza, a co za tym idzie zmniejszyć prędkość wytłaczania. Odwrotnie, odkręcić pokrętkę regulatora ciśnienia w kierunku zgodnym z ruchem wskazówek zegara, aby zwiększyć ciśnienie powietrza, a co za tym idzie zwiększyć prędkość wytłaczania


6.2 Regulacja nacisku pistoletu.

Standardowe ciśnienie podczas użytkowania pistoletu wynosi od 4 do 8 BAR (58/116 PSI), w zależności od gęstości materiału, w przypadku wyciskania materiału, który jest bardzo gęsty lub większej gęstości produktu, spowodowanej mniejszą temperaturą środowiska pracy, należy użyć reduktora ciśnienia systemu zasilania. Zwiększyć ciśnienie powietrza, aby uzyskać większą siłę nacisku pistoletu.

7 - RYZYKO RESZTKOWE

- **Gwałtowny wyrzut tłoka, materiału lub adapterów:** powstaje zasadniczo tylko wtedy, gdy nieszczęśliwie nie przestrzegane zaleceń podane w niniejszej instrukcji lub w przypadku wyjątkowo poważnej awarii lub uszkodzenia przedniej części maszyny. NIGDY nie kierować urządzeniem w kierunku ludzi i zwierząt, NIGDY nie używać w przypadku widocznego uszkodzenia przedniej nakrętki, przedniej części rury z materiałem lub w każdym przypadku, gdy jest oczywista niepełnaskuteczność maszyny lub jednej z jej części, szczególnie gdy znajduje się ona z przodu maszyny!
- **Uderzenie powietrza:** ma miejsce głównie wtedy, gdy w momencie zwolnienia spustu, z otworów wylotowych, zostaje wyrzucone powietrze zawarte w tubie. Należy uważać, aby nie zbliżyć oczu i uszu; uważać również na bliskość pyłów i niebezpiecznych substancji lotnych. Zawsze używać okularów ochronnych, w przypadku pyłów lotnych stosować odpowiednie środki ochrony indywidualnej, chroniące układ oddechowy. Sprawdzać ich skuteczność w zależności od substancji uczestniczących.
- **Uszkodzenia rąk:** mogą wystąpić głównie podczas operacji ładowania i/lub biejącej konserwacji, ponieważ gwinty i narzędzia przeznaczone do otwarcia kartuszy i szasetek, mogą spowodować rany cięte lub zadrapania. Zawsze używać rękawic ochronnych.
- **Uraz kręgosłupa szyjnego od tuby:** ma miejsce przede wszystkim podczas operacji odłączenia pistoletu od głównego urządzenia. Tuba odłączona od maszyny wykonuje gwałtowny i niebezpieczny ruch. Przed odłączeniem maszyna, zawsze używać wyłącznika sekcijnego w głównym urządzeniu.

8 - CZYSZCZENIE I KONSERWACJA BIEŻĄCA w gestii operatora

 Wszystkie działania czyszczące i konserwacji bieżącej, powinny być wykonywane wyłącznie wtedy, gdy maszyna jest odłączona od urządzenia zasilającego.

Czyszczenie

CZĘSTOTLIWOŚĆ	PRZYCZYNY	OPIS
Przy każdym ładowaniu	Pozostałości świeżego materiału	dokładnie usunąć pozostałości materiału z każdej powierzchni maszyna i zutylizować według obowiązującego prawa w kraju użycia.
Co tydzień	Pyły lub brud	czyścić otwory wylotu powietrza (11 punkt 1) czystą ściereczką i detergentem, sprawdzać czy nie są zatkane
Co 2 tygodnie	Pyły, brud i pozostałości materiału	czyścić dokładnie gwint przedniej nakrętki (2) czystą ściereczką i detergentem, czyścić podobnie odnośny gwint tuby na kartusz
Co 2 tygodnie	Pyły lub brud	czyścić dokładnie złącze pomiędzy pistoletem a urządzeniem zasilającym (6) czystą ściereczką i detergentem
Co miesiąc	Pyły lub brud	dokładnie wyczyścić całą maszynę czystą ściereczką i detergentem, zwracać uwagę na uchwyt, który zawsze powinien być łatwy do uchwycenia.
Co 2 tygodnie (tylko CSG II 450)	Pyły, brud i pozostałości materiału	Po usunięciu tuby czyścić dokładnie drążek napędowy czystą ściereczką i detergentem

* Okresy czasu rozumie się jako czas rzeczywistej pracy.

Konserwacja bieżąca

CZĘSTOTLIWOŚĆ	OPERACJA	OPIS
Co 2 tygodnie	Smarowanie gwintów	Smarować smarem gwint nakrętki (2) i odnośny gwint na tubie na kartuszu
Co tydzień	Smarowanie wewnątrz tuby	Smarować pędzelkiem powierzchnię wewnętrzną tuby
Co 2 tygodnie	Pyły, brud lub pozostałości materiału	czyścić dokładnie gwint przedniej nakrętki (2) i odnośny gwint tuby na kartuszu czystą ściereczką i detergentem
Co 2 tygodnie	Pyły lub brud	czyścić dokładnie złącze pomiędzy maszyną a urządzeniem zasilającym czystą ściereczką i detergentem
Co miesiąc	Pyły lub brud	dokładnie wyczyścić całą maszyną czystą ściereczką i detergentem, zwracać uwagę na uchwyt, który powinien zawsze być łatwy do uchwycenia.
Co 2 tygodnie (tylko CSG II/450)	Smarowanie drążka napędowego	Po usunięciu tuby smarować smarem drążek napędowy. Wykonać ręcznie dwa całkowite przesunięcia tłoka do przodu.

* Okresy czasu rozumie się jako czas rzeczywistej pracy.

9 - KONSERWACJA NADZWYCZAJNA w gestii operatora/sprzedawcy

- **Wymiana uszczelki w tubie:** po długim okresie użytkowania mogą pojawić się przecieki powietrza w tylnej części tuby. Należy wymienić O-ring wylotu, w tym celu skontaktować się z waszym sprzedawcą.
- **Wymiana uszczelki wargowej tłoka (również tłoka wyciskającego CSG II 450):** po długim okresie użytkowania może się okazać, że uszczelka wargowa, w którą wyposażony jest tłok wyciskający, jest nadmiernie zużyta, co powoduje mniejsze rezultaty i przecieki powietrza w przedniej części maszyny. Uszczelka wargowa powinna zostać wymieniona, w tym celu skontaktować się z waszym sprzedawcą.

10 - USZKODZENIA I PĘKNIĘCIA w gestii konserwatora/sprzedawcy

W przypadku uszkodzeń i/lub pęknięć części maszyna, nie próbować naprawiać, nie używać pistoletu naprawianego na własną rękę lub z użyciem części uszkodzonych, zużytych lub zastąpionych komponentami nieoryginalnymi.

Naprawy powinny być dokonywane w autoryzowanym serwisie lub bezpośrednio u producenta, skontaktować się ze sprzedawcą.

11 - ROZWIĄZANIE CZĘSTYCH PROBLEMÓW

TRUDNOŚCI	PRZYCZYNY	DZIAŁANIA KOREKCYJNE
Po załadowaniu materiału i przyłączeniu maszyna do urządzenia, naciskając spust sterujący - nic się nie dzieje	Brak zasilania	Sprawdzić otwarcie wyłącznika sekcyjnego w urządzeniu, sprawdzić regulatory ciśnienia i ewentualne przecieki wzdłuż tuby
Wyciskanie powolne lub nierównomierne.	Produkt bardzo gęsty	Zwiększyć przepływ powietrza poprzez regulator przepływu. Zwiększyć ciśnienie powietrza poprzez reduktor ciśnienia
Utrata ciśnienia i mocy wyciskania z maszyna.	Przednia nakrętka luźna, krawędź kartusza uszkodzona.	Przykręcić nakrętkę do oporu, zapoznać się z instrukcjami dotyczącymi kartusza. Zastąpić uszkodzony kartusz.
Maszyna nie pracuje poprawnie	Części uszkodzone lub zabrudzone	Wykonać operacje czyszczenia i konserwacji bieżącej. Jeśli problem wynika z uszkodzenia części, skontaktować się z waszym sprzedawcą.

12 - UWAGA DOTYCZĄCA ROZPORZĄDZENIA WE NR 1907/2006 (REACH)

Zgodnie z obowiązkami wynikającymi z ww. rozporządzenia, producent informuje, że:

w niektórych elementach składowych aplikatorów serii CSG II występuje stężenie ołowiu (Pb) CAS: 7439-92-1 większe niż 0,1% obliczone w stosunku do masy, dotyczy to w szczególności części mosiężnych, a w niektórych stopach aluminium stężenie to występuje w zmiennej wartości procentowej, ale w każdym razie mniejszej niż 3% w odniesieniu do masy.

Ołów (Pb) znajduje się na liście SVHC (Substances of Very High Concern) europejskiej agencji chemikaliów ECHA (European Chemicals Agency).

13 - USUWANIE

Części składowe naszych pistoletów CSG II są w dużej mierze wykonane z materiałów nadających się do recyklingu. Pistolet należy oddać do autoryzowanego ośrodka usuwania odpadów, aby został prawidłowo zutilizowany, a jego części składowe poddane recyklingowi.

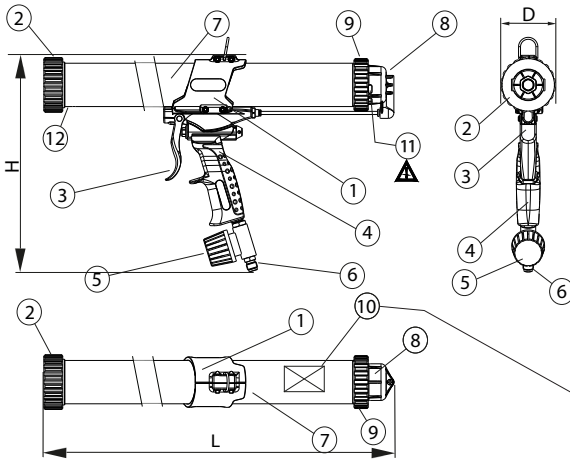
Informacje zawarte w punkcie 12 muszą zostać przekazane podmiotowi zajmującemu się utylizacją/recyklingiem pistoletu.

14 - GWARANCJA

Maszyny i odnośne wyposażenie, jeśli nie są zużywalne, posiadają gwarancję, według regulacji Unii Europejskiej.

Wszystkie części, które zostaną rozpoznane jako wadliwe przez nasze biuro techniczne, zostaną zastąpione bezpłatnie, tylko jeśli nie będą źle używane lub zabrudzone. Firma producent nie odpowiada za szkody na osobach i rzeczach, wynikające z niewłaściwego użytkowania lub wyraźnie zabronione przez niniejszą instrukcję obsługi i poleca uważne przestrzeganie zaleceń użytkownika. Maszyny lub wyposażenie sprzedawane, zmontowane, zmodyfikowane lub niekompletne (na specjalne życzenie zamawiającego), ze względu na brak kontroli i zatwierdzenia naszego biura technicznego, nie są objęte gwarancją.

INSTRUCCIONES DE USO DE CSG II SERIES MODELOS: 210 - 245 - 270 - 370 - 400 - 450 - 660 - 1100



1 - IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO

- 1) Cuerpo del aplicador
- 2) Anillo delantero
- 3) Gatillo
- 4) Empuñadura
- 5) Regulador de presión
- 6) Racor de alimentación 1/4 gas macho
- 7) Tubo para producto
- 8) Válvula de descarga rápida
- 9) Anillo trasero
- 10) Marcado CE
- 11) Orificios de salida del aire
- 12) Orificio de seguridad

* Los modelos se diferencian por la longitud del tubo y el tipo de producto extruido.

FAC-SIMILE
PNEUMATIC APPLICATOR
mod. - xxx/xxx xx - cod. xxxxxxxx
P.M.T. srl - Via G.Marconi 3/7
24051 Antegnate (BG) ITALIA

semana - año
Series XX

MAX PRESSURE 10 bar (145 psi)

1.1 ESPECIFICACIONES

Modelo	# Configuración básica	Cartucho	Bolsa	Cartucho (ml)	Bolsa (ml)	L (mm)	H (mm)	D (mm)	Peso neto (g)	Masa total (g)	Racor	Presión máx
CSG II 210	-	●	-	≤ 310	-	260	263	78	705	1045	1/4"GAS masculino	10 Bar 145 psi
CSG II 245	* Para bolsa	●	●	≤ 310	≤ 400	307	263	78	1125	1420	1/4"GAS masculino	10 Bar 145 psi
CSG II 270	-	-	●	-	≤ 400	307	263	78	1100	1395	1/4"GAS masculino	10 Bar 145 psi
CSG II 370	* Para bolsa	●	●	≤ 310	≤ 600	410	263	78	1300	1565	1/4"GAS masculino	10 Bar 145 psi
CSG II 400	-	-	●	-	≤ 600	440	263	78	1100	1365	1/4"GAS masculino	10 Bar 145 psi
CSG II 450	** Para cartucho	●	●	≤ 310	≤ 400	556	263	78	1300	1660	1/4"GAS masculino	10 Bar 145 psi
CSG II 660	-	-	●	-	700	665	263	78	1270	1570	1/4"GAS masculino	10 Bar 145 psi
CSG II 1100	-	-	●	-	1800	1150	263	78	1700	2030	1/4"GAS masculino	10 Bar 145 psi

Configuración básica: Es el modo con el que la Máquina está montado en la fábrica y proporcionado al cliente.

* Juego de conversión para cartuchos: distanciador de plástico con junta (suministrados).

** Juego de conversión para bolsas: soporte para bolsas, rascador del tubo, pistón recoger la bolsa, premios del bolso del cono (suministrados).

1.2 INFORMACIÓN SOBRE EL RUIDO EMITIDO Y LAS VIBRACIONES

Estando el aplicador cargada con sellante y alimentada con una presión de 7 bares, al apretar el gatillo el nivel de presión acústica equivalente ponderado A (con ponderación en la escala A) medido a una distancia horizontal de 50 cm es superior a 80 dBA, por lo tanto es obligatorio utilizar cascos de protección auditiva.

El sistema mano/brazo está expuesto a un nivel de vibraciones, medido respecto a un modelo comparable, inferior a 2,5 m/g².

1.3 ALMACENAMIENTO

El aplicador se suministra en una caja de cartón individual KEB BLANCO ST/B343 (onda baja con un perfil de 2,8-3 mm de altura).








El aplicador va en una bolsa cerrada de polietileno. Conservar a una temperatura entre -5°C y 45°C, en un ambiente donde la humedad no supere el 70%.

No quite nunca el reductor de presión de la máquina con el fin de intentar aumentar la presión de entrada; el aplicador es seguro hasta 10 bares 145 PSI; no recurra a ningún otro truco para aumentar la presión.

Para un uso correcto del aplicador, sujete el tubo para producto por detrás del anillo con una mano y agarre bien la empuñadura con la otra mano para accionar el gatillo.

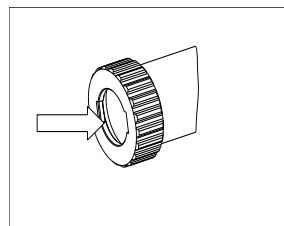
2 - ATENCIÓN

En este manual, los aplicadores de la familia CSG II se denominan indistintamente aplicadores o máquinas.

-  Este símbolo llama la atención hacia aspectos que afectan su seguridad. Lea con detenimiento y cíñase escrupulosamente a las prescripciones indicadas.
-  Antes de utilizar la máquina lea, siga y estudie este manual de instrucciones escrupulosamente las instrucciones de uso.
-  Antes de realizar cualquier trabajo de reparación, mantenimiento y sustitución desconecte o corte la alimentación de aire.
-  Antes de realizar cualquier trabajo de reparación y mantenimiento extraordinario consulte al distribuidor del aplicador o al personal especializado, ya que la realización de intervenciones no correctas implica la anulación de la garantía.
-  A la hora de elegir y antes de utilizar el producto a manipular con la máquina de extrusión compruebe, consultando la ficha de seguridad del mismo, su compatibilidad con el entorno de trabajo y con los equipos de protección individual utilizados.
-  Durante el uso lleve ropa adecuada y utilice equipos de protección individual (EPI), tal y como está indicado en la ficha de seguridad del producto utilizado. De todos modos, siempre es obligatorio llevar gafas de seguridad y cascos de protección auditiva.
-  Existe durante las fases de sustitución del material un riesgo de abrasión de las manos, es obligatorio llevar guantes.



ATENCIÓN: ¡no introduzca nunca las manos en el tubo para producto!
Riesgo elevado de aplastamiento de los dedos y las extremidades; no introduzca nunca las manos dentro del tubo para producto cuando el aplicador esté conectado a la alimentación; no active nunca la máquina si el anillo delantero no está atornillado hasta el fondo y/o sin producto dentro. Para evitar todo riesgo, no introduzca en ningún caso ni situación las manos o los dedos dentro de la máquina; en caso de bloqueo, avería u otro fallo de funcionamiento, desconecte en primer lugar la máquina de la alimentación y asegúrese de que la máquina descarga la presión del cilindro; en caso de no estar seguro de cómo proceder, póngase en contacto con el distribuidor sin usar de ninguna forma la máquina.



3 - USOS ADECUADOS Y PROHIBIDOS

3.1 Uso previsto

- 3.1.1 Extrusión de productos químicos para sellar (silicona, masilla, pegamento, etc.) contenidos en cartuchos especiales de aluminio/plástico o en bolsas del tipo soft-packs ("sachichas").
- 3.1.2 Inicie los trabajos de aplicación solo después de haber leído y entendido la información de este manual y los datos indicados en la ficha técnica y de seguridad del producto que esté usando, y llevando puestos todos los dispositivos de protección individual indicados.
- 3.1.3 Desconecte el aire del aplicador antes de efectuar cualquier trabajo de mantenimiento, limpieza o sustitución, así como siempre que vea el anillo delantero no enroscado; las operaciones indicadas arriba deben realizarse solo como se explica en este manual.
- 3.1.4 Use el aplicador solo en condiciones de seguridad, tal como se describen en este manual, en una zona de trabajo bien iluminada, con buena visibilidad y ventilación; la zona de trabajo debe permitir al operador trabajar con facilidad y estar despejada de objetos peligrosos y obstáculos que impidan al operador realizar su trabajo de forma correcta y segura. La presencia de personal que no se ocupe de estos trabajos o que no esté autorizado debe limitarse exclusivamente a los casos en los que sea necesario; es obligatorio conocer las medidas de seguridad estándar y anti-incendio.

3.2 Usos incorrectos razonablemente previsibles

- 3.2.1 Uso de la máquina siguiendo parcialmente las indicaciones ambientales y de seguridad que se indican en este manual o sin haber estudiado este manual.
- 3.2.2 Realización de cualquier operación sin haber comprobado la presencia y el cierre correspondiente del anillo delantero.

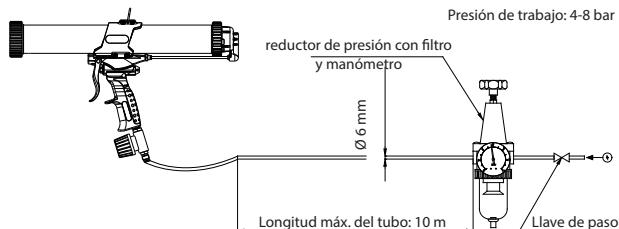
3.3 Uso prohibido

- 3.3.1 Cualquier uso distinto de la extrusión de los productos arriba indicados o contenidos en contenedores no estándar o a granel.
- 3.3.2 Uso del aplicador sin haber leído y comprendido este manual o sin llevar puestos todos los dispositivos de protección individual indicados.
- 3.3.3 Utilización en atmósferas potencialmente explosivas de cualquier clasificación o empleo de productos que generen atmósferas potencialmente explosivas, incluidos detergentes líquidos, limpiadores y lubricantes.
- 3.3.4 Uso del equipo sin haber antes enroscado hasta el final el anillo delantero, o peor aún, sin el anillo delantero.
- 3.3.5 Tapar los orificios de salida del aire.
- 3.3.6 Utilizar la herramienta en presencia de polvo u otras materias volátiles, sobre todo en caso de ser inflamables.
- 3.3.7 Sumergir la máquina en disolventes o ácidos.
- 3.3.8 Utilizar durante la limpieza del aplicador disolventes y/o detergentes a base de hidrocarburos hidrogenados (1.1.1 tricloruro de etileno, cloruro de metileno, etc.) que podrían oxidar las piezas galvanizadas, provocando unas reacciones químicas incluso explosivas. Durante la limpieza se tienen que evitar las sustancias muy ácidas o básicas.
- 3.3.9 Tener la pistola a una distancia inferior a 30 cm de la cara durante el uso, ya que al apretar el gatillo el aire que sale de los orificios de descarga rápida (11) podría ser peligroso para el rostro, ojos y orejas.
- 3.3.10 Apuntar la máquina hacia uno mismo, otras personas, animales, plantas o cosas distintas del objeto que se va a tratar. En caso

de fallo de funcionamiento grave de la máquina o de ausencia del anillo delantero existe la remota probabilidad de expulsión del pistón.

- 3.3.11 Realizar la sustitución, limpieza y mantenimiento sin haber seccionado o desconectado la alimentación del aire comprimido del aplicador.
- 3.3.12 Superar los 10 bares / 145 PSI de entrada en el aparato.
- 3.3.13 Está prohibido modificación o reparación del dispositivo.

4 - PUESTA EN MARCHA por parte del usuario



Antes de poner en marcha y utilizar la pistola póngase correctamente los equipos de protección individual obligatorios:

- Guantes de protección
- Cascos de protección auditiva
- Gafas de seguridad



4.1 Instalación de la alimentación de aire

Instalación del suministro de aire • Humedad máxima del aire: 5% • Temperatura del aire: de -10 ° C a + 70 ° C • Capacidad de instalación: al menos 500 l / min. • La instalación tiene un sistema de lubricación, reductor de presión y manómetro. La lubricación debe ser: 3-4 gotas de lubricante cada 1000 l / min.

La máquina tiene una conexión de gas macho de 1/4 que se puede conectar, según los requisitos específicos. El tubo será un tubo espiral antiestático adecuado para aplicaciones móviles, con una resistencia de menos de 1 megaohmio y una presión de rotura de al menos 2 veces la presión máxima de instalación. El consumo de aire es bajo y proporcional al número de veces que es apriete el gatillo para liberar el producto.

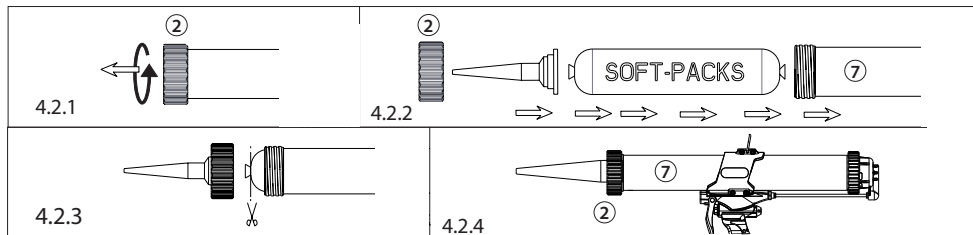
4.2 Substitución de las bolsas (modelos 245 - 270 - 370 - 400 - 450* - 660 - 1100) por parte del usuario

(*) Estos modelos van equipados con un juego de conversión para bolsas.

Desconecte siempre la máquina de la alimentación de aire antes de substituir la bolsa y siempre que el anillo delantero no esté enroscado en el tubo. De esta manera, evitará que el accionamiento accidental del gatillo provoque una explosión violenta de la bolsa, el aplastamiento de los dedos o cualquier otro riesgo para el operador y las personas en las proximidades.

Controle siempre la fecha de caducidad del producto utilizado para la substitución.

No introduzca nunca en la Aplicador bolsas dañadas o no perfectamente íntegras.



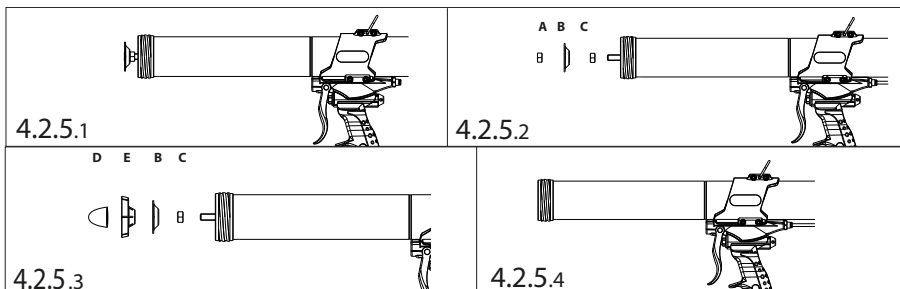
- 4.2.1 Desenrosque en sentido contrario a las agujas del reloj el anillo delantero (2) y apártelo del aplicador.
- 4.2.2 Introduzca y fije la boquilla para bolsas en el anillo delantero (2) (empujando el pistón hacia atrás si estuviera hacia adelante). A continuación, introduzca hasta el final la bolsa en el tubo para producto (7) de manera que sobresalga sólo la parte a cortar.
- 4.2.3 Corte la bolsa justo debajo del elemento de cierre metálico.
- 4.2.4 Gire en el sentido de las agujas del reloj el anillo delantero (2) con dentro la boquilla de plástico, enroscándolo en el tubo para producto (7).
- 4.2.5 Sólo modelos CSG II 450: antes de introducir la bolsa en el tubo para producto asegúrese de haber instalado el juego para extrusión de bolsas, tal y como se indica a continuación.

Montaje del juego para bolsas (modelo 450)

⚠ Atención: esta es la única operación que se debe realizar sin el anillo delantero; antes de llevarla a cabo, ¡asegúrese de que no haya bolsas ni cartuchos dentro! ¡Lea atentamente toda la información siguiente!

- 4.2.5.1 Antes del uso, debe equiparse con dos llaves fijas de 13 mm y una llave Allen de 5 mm. Gire completamente hacia la izquierda la manivela del reductor de presión de la máquina y, después, gírela lentamente hacia la derecha con la palanca de mando presionada hasta que el pistón en el interior empiece a moverse lentamente; cuando este alcance el anillo frontal y se detenga, deje de presionar la palanca de mando y quite el anillo; a continuación, con una mano en la empuñadura y otra en el tubo, tal como se recomienda, presione de nuevo la palanca de mando hasta que el pistón salga por completo del tubo; por último, desconecte o seccione la alimentación eléctrica.

- 4.2.5.2 Mediante las dos llaves fijas apriete la tuerca (C) y desenrosque y retire la tuerca de sujeción (A). Retire también el dispositivo de compresión metálico para cartuchos (B) (estándar).
- 4.2.5.3 Apriete los siguientes elementos según el orden indicado: tornillo de fijación (C) (siempre que se haya previamente retirado, según lo indicado en el anterior punto), dispositivo de compresión para cartuchos (B), soporte de plástico (azul) (F), rascador (E) y, mediante la llave Allen de 5 mm, el dispositivo de compresión de aluminio para bolsas (D).
- 4.2.5.4 Compruebe que todos los elementos estén bien apretados, utilizando a tal fin las llaves previamente empleadas.



4.3 Substitución de los cartuchos (modelos 210 - 245* - 370* - 450) por parte del usuario

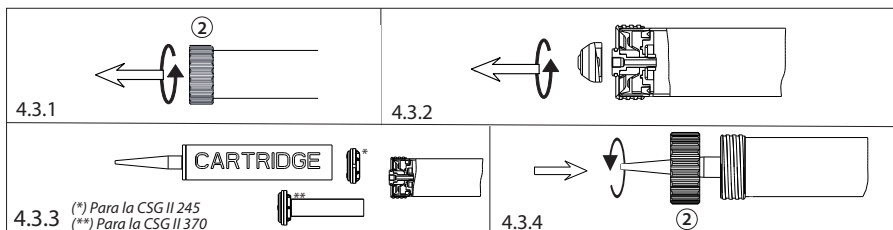
(*) Estos modelos van equipados con un juego de conversión para cartuchos.

⚠ Desconecte siempre el aplicador de la alimentación de aire cuando substituye la bolsa y hágalo también cuando el anillo delantero no esté enroscado en el tubo. De esta manera evitará que una presión accidental del gatillo provoque una explosión violenta de la bolsa, el aplastamiento de los dedos o cualquier otro riesgo para el operador y las personas en las proximidades.

⚠ Controle siempre la fecha de caducidad del producto utilizado para la substitución.

⚠ No introduzca nunca en el aplicador cartuchos dañados o que no estén perfectamente íntegros.

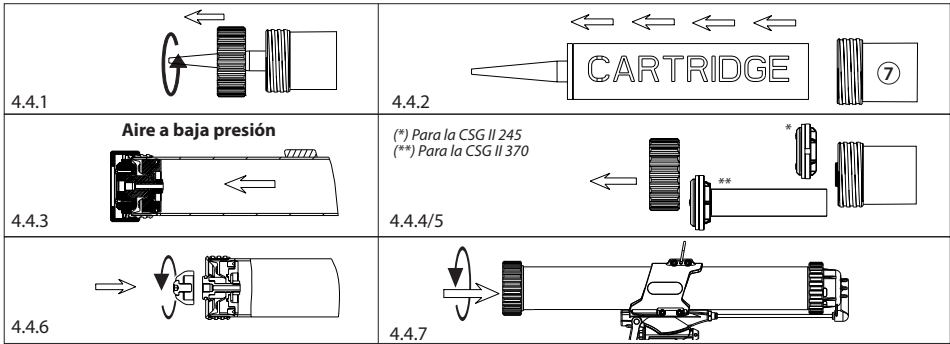
⚠ Antes de desconectar la alimentación de aire apriete el gatillo para que el pistón avance. No retire el anillo delantero durante esta operación.



- 4.3.1 Empuje el pistón hasta el final y, a continuación, desconecte la alimentación de aire. Finalmente, desenrosque en sentido contrario a las agujas del reloj el anillo delantero (2) y sepárelo del aplicador.
- 4.3.2 Mediante una llave Allen de 5 mm desenrosque en sentido contrario a las agujas del reloj el cono que presiona la bolsa y sepárelo del pistón.
- 4.3.3 Corte la parte frontal de la rosca del cartucho, con cuidado de no dañar la rosca en la parte posterior, gire en el sentido de las agujas del reloj la boquilla de plástico suministrada con el cartucho introducido en la misma. A continuación, aplique sobre el pistón el adaptador para cartuchos suministrado (véanse las vistas explosionadas). Es necesario introducir el adaptador hasta el final en la parte de latón dotada de junta tórica de goma para asegurar así su hermeticidad. Finalmente, introduzca el cartucho sobre el adaptador, empujando el pistón y el adaptador hasta el final.
- 4.3.4 Corte la parte frontal de la rosca del cartucho, con cuidado de no dañar la rosca en la parte posterior, gire la boquilla de plástico suministrada con el cartucho introducido en la misma en el sentido de las agujas del reloj, introduzca el cartucho hasta el fondo haciendo retroceder el pistón (CSG II 450) o apriete hasta la junta posterior colocada en el fondo del tubo (CSG II 210).
- 4.3.5 Gire en el sentido de las agujas del reloj el anillo delantero hasta ejercer una buena presión sobre el cartucho.

⚠ Si todo el pistón tendiera a girar ayúdese con un destornillador plano, introduciéndolo en los radios del soporte rascador azul.

4.4 Vuelta a la configuración para bolsas (modelos 245 - 370) por parte del usuario



- 4.4.1 Desconecte la Máquina de la alimentación de aire o corte dicho suministro y gire en sentido contrario a las agujas del reloj el anillo delantero (2), separándolo de la Máquina.
- 4.4.2 Saque el cartucho del tubo para producto (7).
- 4.4.3 Por razones de seguridad vuelva a enroscar en el sentido de las agujas de reloj el anillo delantero (2), dándole sólo un par de vueltas. A continuación, desenrosque hasta el final en el sentido contrario a las agujas del reloj el regulador de presión. Conecte la Máquina a la alimentación de aire y manteniendo presionado el gatillo enrosque lentamente en el sentido de las agujas del reloj el regulador de presión hasta que el pistón y el adaptador avancen, cuando éstos llegan hasta el anillo anterior desconecte el equipo de la alimentación de aire o corte el suministro.
- 4.4.4 Desenrosque en el sentido contrario a las agujas del reloj el anillo delantero.
- 4.4.5 Retire con atención el adaptador.
- 4.4.6 Mediante una llave Allen de 5 mm enrosque en el sentido de las agujas de reloj el cono que presiona la bolsa, enroscándolo hasta el final pero sin apretar.
- 4.4.7 Enrosque en el sentido de las agujas del reloj el anillo delantero (2).

5 - USO

- 5.1 Para la conexión neumática al aire de alimentación véase el punto 4.1.
- 5.2 Antes de utilizar la Máquina compruebe siempre:
- 5.2.1 Apertura del seccionador y del regulador de presión de aire de alimentación.
- 5.2.2 La apertura del regulador de presión de la Máquina.
- 5.3 Para substituir bolsas o cartuchos véanse el punto 4.2 y siguientes.
- 5.4 Para accionar la Máquina y empezar a trabajar apriete el gatillo.
- 5.5 Una vez acabado el trabajo desconecte la Máquina de la alimentación de aire. Si el cartucho no está agotado es aconsejable cerrar su parte delantera para evitar que el producto contenido en el mismo se seque.

6 - AJUSTE


- 6.1 **Ajuste de la velocidad de extrusión y de la presión del aire de entrada.**
Desenrosque la perilla del regulador de presión en sentido contrario a las agujas del reloj para reducir la presión del aire, con la consiguiente menor velocidad de extrusión. Y, viceversa, enrosque la perilla del reductor de presión en el sentido de las agujas del reloj para aumentar gradualmente la presión del aire, con la consiguiente mayor velocidad de extrusión.
- 6.2 **Ajuste de la fuerza de empuje de la Máquina.**
La presión de trabajo estándar de la Máquina va desde los 4 hasta los 8 bares(58/116 PSI), según la densidad del producto. Si se trabaja con un material muy denso o la densidad del mismo ha aumentado debido a la baja temperatura del entorno de trabajo actúe directamente sobre el regulador de presión del sistema de alimentación. Para aumentar la fuerza de empuje de la Máquina incremente la presión del aire.

7 - RIESGOS RESIDUALES

- **Expulsión violenta del pistón, producto o adaptadores:** ocurre principalmente y solo cuando no se respeta escrupulosamente todo lo indicado en este manual o en caso de defecto extremo o daño de la parte frontal de la máquina. NO apunte NUNCA el Aplicador hacia personas y animales; NO use NUNCA en caso de daño evidente del anillo delantero, parte anterior del tubo para producto o en caso de evidente funcionamiento no totalmente eficiente de la máquina o de uno de sus componentes, sobre todo si se encuentra en la parte anterior.
- **Chorro de aire:** este riesgo existe sobre todo cuando al apretar el gatillo por los orificios de descarga sale el aire contenido en el tubo para producto. Preste atención a no acercar ojos u oídos. Además, compruebe que cerca no haya polvo ni sustancias peligrosas volátiles. Utilice siempre gafas protectoras. Si hubiera polvo volátil utilice equipos de protección individual adecuados para proteger las vías respiratorias, comprobando su eficacia con las sustancias utilizadas.

- **Lesión de manos:** el contacto con las roscas y el uso de herramientas para abrir cartuchos y bolsas pueden provocar cortes o abrasiones. Utilice siempre guantes de protección.
- **Latigazo del tubo:** ocurre sobre todo durante la fase de desconexión de la Máquina de la instalación principal cuando el tubo suelto puede realizar un movimiento repentino e imprevisible. Antes de desconectar la Máquina accione siempre el interruptor de la instalación principal.

8 - LIMPIEZA Y MANTENIMIENTO ORDINARIO por parte del usuario

 Todas las actividades de limpieza y mantenimiento ordinario se realizarán sólo y exclusivamente cuando la Máquina esté desconectada del sistema de alimentación.

Limpieza

FRECUENCIA	CAUSAS	DESCRIPCIÓN
En ocasión de cada recarga	Residuos de producto fresco	Quite siempre con cuidado los residuos de producto de cualquier superficie del aplicador y elimínelos según la legislación vigente en el país de utilización.
Cada semana	Polvo o suciedad	Limpie cuidadosamente con un paño limpio y detergente los orificios de salida del aire (11.1) comprobando que no estén obstruidos.
Cada 2 semanas	Polvo, suciedad o residuos de producto	Limpie con atención mediante un paño limpio y detergente la rosca del anillo delantero (2) y la rosca correspondiente del tubo para cartuchos.
Cada 2 semanas	Polvo o suciedad	Limpie cuidadosamente con un paño limpio y detergente el racor entre el aplicador y el sistema de alimentación (6).
Cada mes	Polvo o suciedad	Limpie con atención mediante un paño limpio y detergente el aplicador en su conjunto, prestando especial atención al mango que tendrá que ser siempre fácil de agarrar.
Cada 2 semanas (sólo CSG II 450)	Polvo, suciedad o residuos de producto	Tras retirar el tubo para producto limpie cuidadosamente con un paño limpio y detergente la varilla de transmisión.

* Los intervalos indicados se refieren al tiempo de trabajo efectivo.

Mantenimiento ordinario

FRECUENCIA	OPERACIÓN	DESCRIZIONE
Cada 2 semanas	Engrase roscas	Engrase con lubricante la rosca del anillo (2) y la rosca correspondiente del tubo para cartuchos.
Cada semana	Engrase interior tubo para producto	Engrase con un pincel la superficie interna del tubo para producto.
Cada 2 semanas	Polvo, suciedad o residuos de producto	Limpie cuidadosamente con un paño limpio y detergente la rosca del anillo delantero (2) y la rosca correspondiente del tubo para cartuchos.
Cada 2 semanas	Polvo o suciedad	Limpie cuidadosamente con un paño limpio y detergente el racor entre la Máquina y el sistema de alimentación.
Cada mes	Polvo o suciedad	Limpie cuidadosamente con un paño limpio y detergente la Máquina en su conjunto, prestando especial atención al mango que tendrá que ser siempre fácil de agarrar.
Cada 2 semanas (sólo CSG II/450)	Engrase varilla de transmisión	Tras retirar el tubo para producto engrase con lubricante la varilla de transmisión y empuje manualmente hasta el final el pistón un par de veces.

* Los intervalos indicados se refieren al tiempo de trabajo efectivo.

9 - MANTENIMIENTO EXTRAORDINARIO por parte del técnico de mantenimiento / distribuidor

- **Substitución de las juntas del tubo para producto:** tras un largo periodo de utilización es posible que en la parte trasera del tubo para producto se hayan formado unas fugas de aire. En tal caso, sustituya la junta tórica del sistema de descarga. Contacte con su distribuidor.
- **Substitución de la junta de labios del pistón (y del pistón de empuje CSG II 450):** tras un largo periodo de utilización es posible que la junta de labios del pistón de empuje se haya desgastado excesivamente, provocando una pérdida en términos de prestaciones y unas fugas de aire en la parte delantera de la Máquina. En este caso, es necesario substituir la junta de labios. Contacte con su distribuidor.

10 - AVERÍAS Y ROTURAS por parte del técnico de mantenimiento / distribuidor

Si algunas partes de la Máquina se estropearan y/o rompieran no intente repararlas, atreviéndose a utilizar la Máquina con reparaciones improvisadas o con piezas dañadas, desgastadas o substituidas por componentes no originales. Las reparaciones se tienen que llevar a cabo en un taller autorizado o directamente en fábrica. Contacte con su distribuidor.

11 - RESOLUCIÓN DE PROBLEMAS FRECUENTES

PROBLEMA	CAUSAS	MEDIDAS DE CORRECCIÓN
A pesar de haber cargado el producto y conectado la Máquina a la instalación de alimentación apretando el gatillo no ocurre nada.	Falta alimentación.	Compruebe que el interruptor de la instalación esté abierto y controle los reguladores de presión para cerciorarse de que no haya posibles fugas en el tubo.
Extrusión irregular o lenta.	Producto muy denso.	Aumente el caudal del aire mediante el regulador de flujo. Aumente la presión del aire mediante el regulador de presión.
Pérdida de presión y potencia de extrusión de la Máquina.	El anillo delantero no está bien fijado. La junta de labios del cartucho está dañada.	Enrosque hasta el final el anillo y consulte las instrucciones de uso del cartucho. Substituya el cartucho dañado.
La Máquina no funciona correctamente.	Algunas partes están dañadas o sucias.	Realice las operaciones de limpieza y mantenimiento ordinario. Si el problema se debe a piezas dañadas contacte con su distribuidor.

12 - NOTA SOBRE EL REGLAMENTO REACH N.º 1907/2006

De conformidad con los requisitos del Reglamento arriba mencionado, el fabricante informa de lo siguiente:

En algunos componentes de los aplicadores de la serie CSG II hay una concentración de plomo (Pb), n.º CAS 7439-92-1, superior al 0,1 % en peso/peso; concretamente, en las piezas de latón y en algunas aleaciones de aluminio, está presente en un porcentaje variable, pero en cualquier caso inferior al 3 % en peso/peso.

El plomo (Pb) figura en la lista de sustancias altamente preocupantes (SVHC) de la ECHA (Agencia Europea de Sustancias y Mezclas Químicas).

13 - ELIMINACIÓN

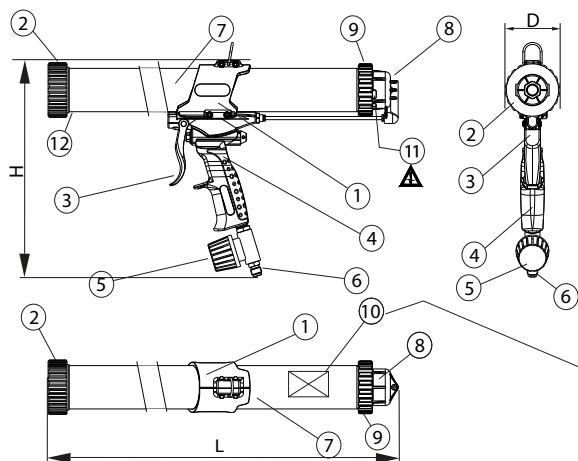
Los componentes de nuestros aplicadores CSG II están fabricados en su mayoría con materiales altamente reciclables. Le rogamos que deposite el aplicador en un centro de eliminación de residuos autorizado para que pueda ser eliminado de forma correcta y las piezas que lo componen puedan ser recicladas.

La información indicada en el punto 12 debe comunicarse al centro responsable de la eliminación y reciclaje del aplicador.

14 - GARANZIA

Las Máquinas y sus accesorios (no productos de consumo) están cubiertos por una garantía, tal y como disponen los reglamentos de la Unión Europea. Se reemplazarán gratuitamente todas las piezas en las que nuestro servicio técnico detecte defectos, siempre y cuando las mismas se hayan devuelto franco fábrica sin manipulación ni suciedad. El fabricante queda exonerado de cualquier responsabilidad por daños y perjuicios a personas y cosas derivados de un uso incorrecto o expresamente prohibido en este manual de los productos y recomienda seguir cuidadosamente las instrucciones de uso. La garantía no cubre las Máquinas ni los accesorios que hayan sido vendidos desmontados, modificados o incompletos (bajo petición expresa del cliente), no habiéndose llevado a cabo el ensayo y no habiendo obtenido la aprobación de nuestro servicio técnico.

INSTRUÇÕES DE USO CSG II SERIES MODELOS: 210 - 245 - 270 - 370 - 400 - 450 - 660 - 1100



1 - IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO

- 1) Corpo da Máquina
- 2) Anel dianteiro
- 3) Alavanca de comando
- 4) Punho
- 5) Regulador de pressão
- 6) Alimentação 1/4 gás macho
- 7) Tubo porta-material
- 8) Válvula de descarga rápida
- 9) Anel traseiro
- 10) Marca CE
- 11) Furos de descarga do ar
- 12) Furo de segurança

FAC-SIMILE

PNEUMATIC APPLICATOR
mod. - xxx/xxx xx - cod. xxxxxxxx
P.M.T. srl - Via G.Marconi 3/7
24051 Antegnate (BG) ITALIA



semana - ano
Series XX

MAX PRESSURE 10 bar (145 psi)



* Os vários modelos diferenciam-se pelo comprimento do tipo e pelo tipo de produto extrudido.

1.1 DADOS TÉCNICOS

Modelo	# Predisposições básicas	Cartucho	Bolsa	Cartucho (ml)	Bolsa (ml)	Largura (mm)	Altura (mm)	Diâm. (mm)	Peso Líq. (g)	Massa total (g)	Conexão	Pressão Máxima
CSG II 210	-	●	-	≤ 310	-	260	263	78	705	1045	1/4" GAS macho	10 Bar 145 psi
CSG II 245	* Para bolsas	●	●	≤ 310	≤ 400	307	263	78	1125	1420	1/4" GAS macho	10 Bar 145 psi
CSG II 270	-	-	●	-	≤ 400	307	263	78	1100	1395	1/4" GAS macho	10 Bar 145 psi
CSG II 370	* Para bolsas	●	●	≤ 310	≤ 600	410	263	78	1300	1565	1/4" GAS macho	10 Bar 145 psi
CSG II 400	-	-	●	-	≤ 600	440	263	78	1100	1365	1/4" GAS macho	10 Bar 145 psi
CSG II 450	** Para cartuchos	●	●	≤ 310	≤ 400	556	263	78	1300	1660	1/4" GAS macho	10 Bar 145 psi
CSG II 660	-	-	●	-	700	665	263	78	1270	1570	1/4" GAS macho	10 Bar 145 psi
CSG /1100	-	-	●	-	1800	1150	263	78	1700	2030	1/4" GAS macho	10 Bar 145 psi

Predisposição básica: é a modalidade com a qual a pistola é preparada na fábrica e fornecida ao cliente.

* **Kit conversão cartuchos:** distanciador de plástico com guarnição (fornecido com o produto).

** **Kit conversão bolsas:** recolhedor para bolsa, raspador de tubo, pistão recolhe-bolsa, cone pressionador de bolsa (fornecidos com o produto).

1.2 INDICAÇÕES SOBRE O RUÍDO E AS VIBRAÇÕES

O nível de pressão acústica equivalente ponderado quando em escala A, quando se solta a alavanca, medido a 50 cm de distância horizontal com produto vedante e pistola alimentada com 7 Bar/101,5 PSI, é > 80 dBA, prescreve-se portanto o uso de proteções auriculares.

O sistema mão/braço é submetido a um nível de vibrações, detectado num modelo comparável, inferior aos 2,5 m/g².

1.3 ARMAZENAGEM








A pistola é entregue em caixas individuais de cartão branco KEB BRANCO ST/B343, a micro-ondulação do cartão é de 2,8-3 mm; a pistola em dentro de um saco de polietileno. Conservar a uma temperatura entre os -5°C e os 45°C, em ambiente com uma umidade inferior aos 70%.

⚠ Nunca remover o redutor de pressão da máquina na tentativa de aumentar a pressão na entrada, o aplicador é seguro até 10 Bar 145 PSI. Não utilizar nenhum outro mecanismo para aumentar a pressão.

⚠ Para uma utilização correta do aplicador segurar com uma mão o tubo porta-material antes do anel e com a outra o punho para acionar a alavanca de comando.

2 - ATENÇÃO

Neste manual os aplicadores da família CSG II são designados indistintamente Aplicadores ou Máquinas.

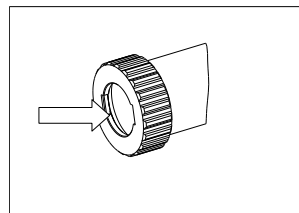
-  Este símbolo chama a sua atenção para pontos que se referem à sua segurança. Leia atentamente e respeite escrupulosamente as indicações.
-  Antes de utilizar a pistola, leia, e aprenda as instruções de uso e respeite-as escrupulosamente.
-  Antes de qualquer intervenção de conserto, manutenção e reabastecimento, seccione ou desligue a alimentação do ar.
-  Antes de qualquer intervenção de reparação e manutenção extraordinária consulte o revendedor da pistola ou pessoal especializado, pois intervenções erradas iriam anular a garantia.
-  Quando escolher o produto a utilizar com a pistola, e antes de o utilizar, verifique - na ficha de segurança do próprio produto - a sua compatibilidade com o ambiente de trabalho e com os equipamentos de proteção individual utilizados.
-  Durante o uso, use o vestuário de proteção adequado e os equipamentos de proteção individual (EPI), conforme as indicações da ficha de segurança do produto utilizado. Recomenda-se sempre o uso de óculos de proteção e proteções auriculares.
-  Durante as fases de reabastecimento do material da pistola podem ocorrer abrasões nas mãos, portanto recomenda-se o uso de luvas.



ATENÇÃO: nunca inserir as mãos no tubo porta-material!!!

Forte risco de esmagamento para os dedos e os membros, nunca inserir as mãos dentro do tubo porta-material quando o aplicador está ligado à fonte de alimentação, nunca ativar a máquina sem o anel dianteiro bem apertado e/ou sem material no interior.

Para evitar qualquer risco não introduzir, em nenhum caso ou situação, as mãos ou os dedos dentro da máquina; em caso de bloqueio, avaria ou outro caso de mau funcionamento, a primeira coisa a fazer é desligar a máquina da alimentação e certificar-se que a máquina descarrega a pressão do cilindro; se não tiver a certeza contacte o seu revendedor sem operar sob nenhuma circunstância a máquina.



3 - USOS PREVISTOS E USOS PROIBIDOS

3.1 Uso previsto

- 3.1.1 Extrusão de produtos químicos para vedar (silicone, adesivos, colas, etc.) contidos nos específicos cartuchos de alumínio, plástico ou Soft-packs.
- 3.1.2 Iniciar os trabalhos de aplicação só depois de lido e aprendido o conteúdo deste manual e as informações contidas na ficha técnica e de segurança do produto que se está a utilizar, usando todos os EPI indicados.
- 3.1.3 Desconectar o aplicador do ar antes de efetuar qualquer trabalho de manutenção, limpeza ou reabastecimento e sempre que veja o anel dianteiro não apertado. As operações acima referidas só devem ser efetuadas de acordo com o previsto neste manual.
- 3.1.4 Trabalhar apenas em condições de segurança de acordo com o previsto neste manual, numa área de trabalho bem iluminada, com boa visibilidade e ventilação. A área de trabalho deve ser de fácil utilização para o operador, livre de impedimentos perigosos e obstáculos que impeçam um trabalho correto e sem riscos. A presença de pessoal não relacionado ou não autorizado deve ser limitada ao mínimo necessário. O conhecimento das medidas de segurança padrão e anti-incêndio é obrigatório.

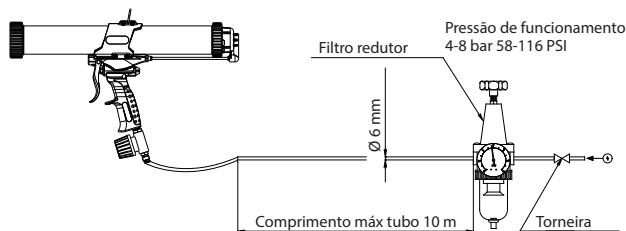
3.2 Usos incorretos razoavelmente previsíveis.

- 3.2.1 Operar aplicando parcialmente as indicações ambientais e de segurança contidas neste manual ou sem ter aprendido este manual.
- 3.2.2 Executar qualquer operação sem ter verificado a presença e o respetivo fecho do anel dianteiro.

3.3 Uso proibido

- 3.3.1 Qualquer uso diferente da extrusão dos produtos supra elencados, ou contidos em recipientes não normalizados ou a granel.
- 3.3.2 Operar o aplicador sem ter lido e compreendido este manual ou sem usar os EPI indicados
- 3.3.3 Utilizar em atmosferas potencialmente explosivas de qualquer classificação ou utilizar produtos que geram atmosferas potencialmente explosivas, incluindo também líquidos detergentes, depuradores e lubrificantes.
- 3.3.4 Utilizar o aparelho sem ter aparafusado bem o anel anterior, ou pior sem o anel dianteiro.
- 3.3.5 Cobrir os furos de descarga do ar.
- 3.3.6 Utilizar perto de póis ou outros materiais voláteis, sobretudo se inflamáveis.
- 3.3.7 Imergir a pistola em solventes ou ácidos.
- 3.3.8 Utilizar para a limpeza da pistola solventes e/ou detergentes à base de hidrocarbonetos hidrogenados (1.1.1. Tricloreto de Etila, Cloreto de Metileno, etc.) porque poderiam oxidar as peças galvanizadas causando reações químicas também de tipo explosivo, para a limpeza jamais devem ser utilizadas substâncias fortemente ácidas ou básicas.
- 3.3.9 Manter a pistola a uma distância inferior aos 30 cm do rosto durante o uso, quando solta-se a alavanca o ar em saída pelos furos de descarga rápida do ar (11) poderia ser perigoso para o rosto, , nos olhos e nos ouvidos.
- 3.3.10 Dirigir a pistola na sua direção, na direção de outras pessoas, animais ou coisas diferentes do objeto sobre o qual deve trabalhar, no caso de mau funcionamento grave da máquina e na ausência do anel dianteiro pode gerar uma remota possibilidade de expulsão do pistão.
- 3.3.11 Efetuar as operações de reabastecimento, limpeza e manutenção sem ter seccionado ou desligado a alimentação do ar com primido do aplicador.
- 3.3.12 Ultrapassar os 10 Bar / 145 PSI na entrada no aparelho.
- 3.3.13 É proibida a modificação ou reparação do dispositivo.

4 - COLOCAÇÃO EM FUNCIONAMENTO por conta do operador



Antes da colocação em funcionamento e do uso da pistola, coloque corretamente os equipamentos de proteção individual prescritos:

- Luvas de proteção
- Proteções auriculares
- Óculos de proteção



4.1 Instalação de abastecimento de ar

A pistola deve ser ligada a uma instalação de ar comprimido que tenha as características especificadas:

- Umidade do ar máx. 5%; • Temperatura do ar de -10° C a +70° C; • Capacidade da instalação de ao menos 500 l/min; • Instalação dotada de lubrificador, redutor de pressão e manômetro. A lubrificação deve ser: 3 ou 4 gotas de lubrificante a cada 1000 l/min.

A pistola possui uma conexão 1/4 gás macho, à qual conectar-se conforme as específicas exigências. O tubo deve ser um tubo espiralado para a aplicação móvel condutivo com uma resistência menor de 1 Mega Ohm e pressão de rebentamento de pelo menos 2 vezes a pressão máxima da instalação. O consumo de ar é reduzido e proporcional ao número de vezes no qual solta-se a alavanca para extrair o produto.

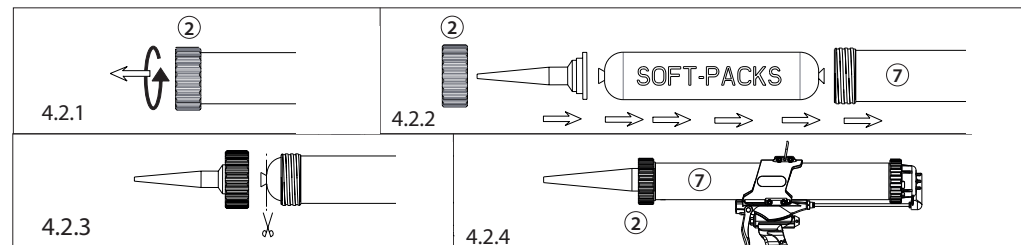
4.2 Reabastecimento por bolsa (Mod. 245 - 270 - 370 - 400 - 450* - 660 - 1100) por conta do operador

(*) Estes modelos dispõem de um kit de conversão para bolsas.

⚠ Desconectar sempre a pistola da alimentação de ar durante as operações de substituição da bolsa e em qualquer outro momento no qual o anel anterior esteja desparafusado do tubo, de modo que uma pressão accidental sobre a alavanca não provoque uma expulsão violenta da bolsa, o esmagamento dos dedos ou qualquer outro risco para o operador e as pessoas próximas

⚠ Controlar sempre a data de caducidade do material de abastecimento.

⚠ Nunca insira na pistola sacos danificados ou não perfeitamente íntegros.

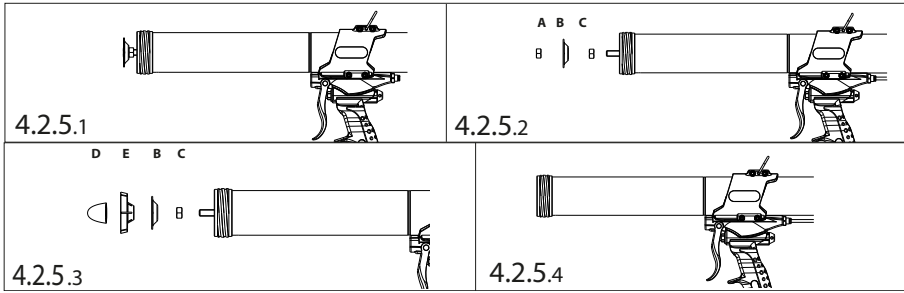


- 4.2.1 Desparafuse no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio o anel anterior (2) e remova-o da pistola.
- 4.2.2 Insira e engate o bico para a bolsa no anel anterior (2) (empurrando para trás o pistão no caso em que esteja em posição avançada) e em seguida insira a bolsa no tubo porta-material (7) até o fundo, fazendo com que sobressaia somente a parte que deve ser cortada.
- 4.2.3 Cortar a bolsa logo abaixo da faixa metálica de fechamento.
- 4.2.4 Aparafusar no sentido dos ponteiros do relógio o anel anterior (2) com no seu interior o bico de plástico ao tubo porta-material (7).
- 4.2.5 (Somente para o modelo CSG II 450) Antes de inserir a bolsa no tubo porta-material, verifique de ter montado o kit para a extrusão de bolsas como ilustrado a seguir.

Montagem kit para bolsas (Mod. 450)

⚠ Atenção: esta é a única operação que deve ser efetuada sem o anel dianteiro. Antes de a efetuar, certificar-se que não existem sacos e cartuchos no interior! Ler atentamente o que segue!

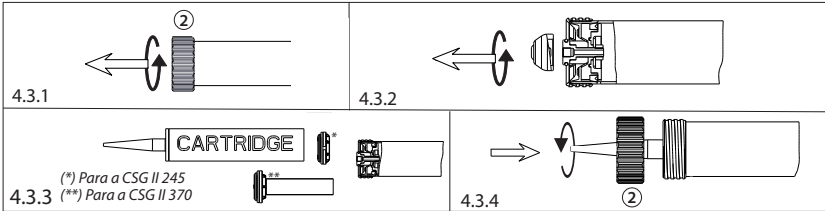
- 4.2.5.1 Antes de operar munir-se de duas chaves fixas de 13 mm e uma chave de vela de 5 mm. Desapertar completamente, no sentido anti-horário, o manípulo do redutor de pressão que se encontra na máquina e, em seguida, lentamente, no sentido horário com a alavanca de comando pressionada até o pistão no interior começar a mover-se lentamente, quando atinge o anel frontal, parando, soltar a alavanca de comando e remover o anel, após o que, com uma mão no punho e outra no tubo, como recomendado, pressionar novamente a alavanca de comando até que o pistão saia completamente fora do tubo, desconectar ou cortar de seguida a alimentação.
- 4.2.5.2 Usando as duas chaves fixas, bloqueie a porca C e desparafuse a porca de fixação A, remova também o prensor metálico para cartuchos B (padrão).
- 4.2.5.3 Aperte, na ordem: parafuso de fixação C (se removido no ponto anterior), prensor para cartuchos B, suporte plástico (azul) F, raspador E e usando a chave umbraco de 5 mm, o prensor de alumínio D para a bolsa.
- 4.2.5.4 Controlar de ter apertado bem os vários componentes e verificar o aperto com as chaves precedentemente utilizadas.



4.3 Reabastecimento por cartucho (Mod 210 - 245* - 370* - 450) por conta do operador

(*) Estes modelos dispõem de um kit de conversão para cartuchos.

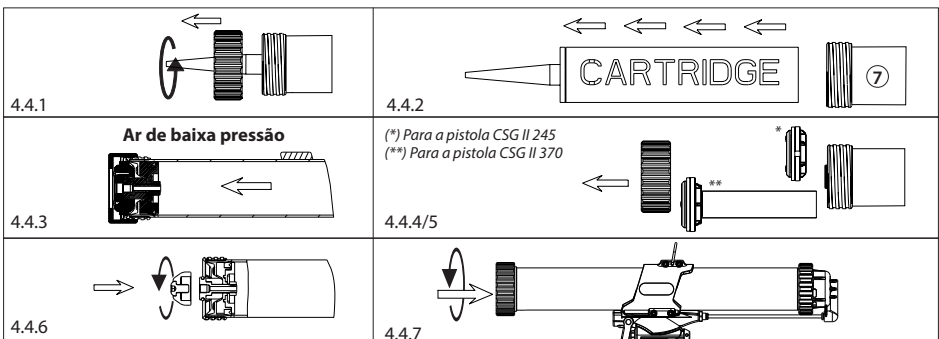
- Desconectar sempre a pistola da alimentação do ar durante as operações de substituição da bolsa e em qualquer outro momento no qual o anel anterior esteja desparafusado do tubo, de modo que uma pressão acidental sobre a alavanca no provoque uma expulsão violenta da bolsa, o esmagamento dos dedos ou qualquer outro risco para o operador e as pessoas próximas.
- Controlar sempre a data de caducidade do material de abastecimento.
- Nunca insira na pistola bolsas ou cartuchos danificados ou não perfeitamente íntegros.
- Antes de desconectar a alimentação do ar, pressione a alavanca de comando para colocar o pistão em posição avançada, não remova o anel anterior durante esta operação.



- 4.3.1 Faça avançar até o fim-de-curso o pistão, em seguida desconecte a alimentação do ar, e desaperte no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio o anel anterior (2) e remova-o da pistola.
- 4.3.2 Utilize a chave umbraco de 5 mm para desparafusar no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio o cone pressionador de bolsa e remova-o do pistão.
- 4.3.3 Cortar a parte frontal da rosca do cartucho evitando danificar a rosca atrás, aparafuse no sentido dos ponteiros do relógio o bico de plástico fornecido, com o cartucho deste último, em seguida, insira no pistão o adaptador para cartucho fornecido (vide os desenhos), o adaptador deve ser inserido até o fim na parte central de latão, munida de O-Ring de borracha, de forma a garantir a vedação ao ar; insira o cartucho acima do adaptador verificando de apertar bem o pistão e o adaptador, até o fundo.
- 4.3.4 Cortar a parte frontal da rosca do cartucho evitando danificar a rosca atrás, apertar no sentido dos ponteiros do relógio o bico de plástico fornecido com o cartucho neste último, inserir o cartucho até ao fim fazendo recuar o pistão (CSG II 450), ou empurrar até à guarnição traseira colocada no fundo do tubo (CSG II 210)
- 4.3.5 Aperte no sentido dos ponteiros do relógio o anel anterior até exercitar uma boa pressão sobre o cartucho.

Se todo o pistão tender a se virar, ajude-se com uma chave de fendas chata inserida nas fendas do raspador azul.

4.4 Reabastecimento predisposição para bolsa (Mod 245 - 370) por conta do operador



- 4.4.1 Tire ou seccione a pistola da alimentação do ar, desparafuse no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio o anel anterior (2) e remova-o da pistola.
- 4.4.2 Extraia o cartucho do tubo porta-material (7).
- 4.4.3 Por segurança, parafuse novamente no sentido dos ponteiros do relógio o anel anterior (2) por apenas duas rotações, desparafuse no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio o regulador de pressão até o fim-de-curso; desconecte a pistola da alimentação do ar, mantendo apertado o gatilho até provocar o avanço do pistão e do adaptador, quando os mesmos alcançam o anel anterior, seccionar ou desligar a alimentação do ar.
- 4.4.4 Desparafuse o anel anterior no sentido contrário ao dos ponteiros do relógio.
- 4.4.5 Remova com atenção o adaptador.
- 4.4.6 Utilize a chave umbraco de 5 mm e aperte no sentido dos ponteiros do relógio o cone pressionador de bolsa, parafuse até o fim sem apertar excessivamente.
- 4.4.7 Parafuse o anel anterior (2) no sentido dos ponteiros do relógio.

5 - USO

- 5.1 Para a conexão pneumática do ar de alimentação, veja o parágrafo 4.1.
- 5.2 Antes de usar a pistola verifique sempre:
 - 5.2.1 Abertura do seccionador e do regulador de pressão de ar da alimentação.
 - 5.2.2 A abertura do regulador de pressão na pistola.
- 5.3 Para o abastecimento de bolsas ou cartuchos veja o parágrafo 4.2 e seguintes.
- 5.4 Para ativar a pistola e começar o trabalho, acione a alavanca de comando.
- 5.5 No fim da utilização, desconecte a pistola da alimentação do ar; se o cartucho não tiver terminado, recomenda-se fechar (tampar) na parte anterior para evitar que o produto no seu interior se seque.


6 - REGULAGEM

- 6.1 **Regulação da velocidade de extrusão e pressão de ar na entrada.**
Desapertar no sentido oposto ao dos ponteiros do relógio o regulador de pressão para obter uma diminuição da pressão do ar com conseqüente menor velocidade de extrusão. Vice-versa apertar no sentido oposto ao dos ponteiros do relógio o manípulo do redutor para obter um aumento gradual da pressão do ar com conseqüente maior velocidade de extrusão.
- 6.2 **Regulagem da pressão de impulso da pistola.**
A pressão de utilização da pistola é de 4 a 8 Bar(58/116 PSI), conforme a densidade do material. No caso de extrusão de um material muito denso, ou de uma maior densidade do produto devida à uma temperatura ambiente inferior, atuar diretamente no redutor de pressão do sistema de alimentação. Aumentar a pressão do ar para obter uma maior força de impulso da pistola.

7 - RISCOS RESIDUAIS

- **Expulsão violenta do pistão, do material ou dos adaptadores:** acontece principalmente e apenas quando não são respeitadas escrupulosamente as indicações contidas neste manual, ou em caso de grande defeito ou danificação da parte frontal da máquina. NUNCA dirigir o aparelho para as pessoas e os animais, NUNCA usar em caso de evidente danificação do anel frontal, da parte da frente do tubo porta-material ou em qualquer outro caso em que seja evidente a não eficiência total da máquina ou de uma das suas partes, sobretudo se localizadas na parte da frente!
- **Jato de ar:** pode ocorrer principalmente quando solta-se a alavanca de comando, pelos furos de descarga. O ar contido no tubo é expulso, preste portanto a máxima atenção a não aproximar os olhos e as orelhas, e preste atenção à proximidade com poeiras e outras substâncias voláteis perigosas. Use sempre os óculos de proteção, e na eventualidade da presença de poeiras voláteis, use adequados equipamentos de proteção individual para proteger as vias respiratórias e verifique a sua eficácia em relação às substâncias implicadas.
- **Lesões nas mãos:** apresenta-se principalmente durante as operações de carregamento e/ou manutenção ordinária, as roscas e o uso de ferramentas para a abertura dos cartuchos e das bolsas poderiam provocar cortes ou abrasões. Use sempre luvas de proteção.
- **Efeito chicote do tubo:** apresenta-se principalmente durante as operações de desconexão da pistola da instalação principal; o tubo desconectado da pistola sofre um movimento repentino de golpe de chicote; use sempre o seccionador na instalação principal antes de desconectar a pistola.

8 - LIMPEZA E MANUTENÇÃO ORDINÁRIA por conta do operador

 *Todas as atividades de limpeza e manutenção ordinária devem ser efetuadas exclusivamente com a pistola desligada da instalação de alimentação.*

Limpeza

FREQUÊNCIA	CAUSAS	DESCRIÇÃO
A cada recarga	Resíduos de material fresco	Remover sempre com atenção os resíduos de material de todas as superfícies da pistola, eliminar conforme as normas em vigor no País de utilização.
A cada semana	Poeira ou sujeira	Limpar com atenção os furos de descarga do ar (11 ponto 1) com um pano limpo e detergente e verificar que não estejam obstruídos.
A cada duas semanas	Poeira, sujeira ou resíduos de material	Limpar com atenção a rosca do anel dianteiro (2) com um pano limpo e detergente, e a respectiva rosca no tubo porta-cartucho.
A cada duas semanas	Poeira ou sujeira	Limpar com atenção a conexão entre a pistola e a instalação de alimentação (6) com um pano limpo e detergente.
A cada mês	Poeira ou sujeira	Limpar com atenção a pistola em todas as suas partes com um pano limpo e detergente, prestando atenção ao punho que deve ser sempre limpo e seco.
A cada duas semanas (somente CSG II 450)	Poeira, sujeira ou resíduos de material	Após ter removido o tubo porta-material, limpe com atenção a haste de transmissão com um pano limpo e detergente.

* Os intervalos de tempo devem ser considerados como tempo de trabalho efetivo.

Manutenção ordinária

FREQUÊNCIA	OPERAÇÃO	DESCRIÇÃO
A cada duas semanas	Lubrificação rosca	Lubrificar com graxa lubrificante a rosca do anel (2) e a respectiva rosca no tubo porta-cartucho.
A cada semana	Lubrificação interna do tubo porta-material	Lubrificar com um pincel a superfície interna do tubo porta-material.
A cada duas semanas	Poeira, sujeira ou resíduos de material	Limpar com atenção a rosca do anel dianteiro (2) e a respectiva rosca no tubo porta-cartucho, com um pano limpo e detergente.
A cada duas semanas	Poeira ou sujeira	Limpar com atenção a conexão entre a pistola e a instalação de alimentação (6) com um pano limpo e detergente.
A cada mês	Poeira ou sujeira	Limpar com atenção a pistola em todas as suas partes com um pano limpo e detergente, prestando atenção ao punho que deve ser sempre limpo e seco.
A cada duas semanas (somente CSG II 450)	Lubrificação haste de transmissão	Após ter removido o tubo porta-material, lubrifique com graxa lubrificante a haste de transmissão, fazendo com que o pistão efetue dois avanços completos.

* Os intervalos de tempo devem ser considerados como tempo de trabalho efetivo.

9 - MANUTENÇÃO EXTRAORDINÁRIA por conta do encarregado da manutenção / revendedor

- **Substituição das guarnições do tubo porta-material:** após um longo período de utilização, poderiam verificar-se perdas de ar pela parte posterior do tubo porta-material, deve ser substituído o OR da descarga; para isto, contate o seu revendedor.
- **Substituição da guarnição do lábio do pistão (também pistão empurrador CSG II 450):** após um longo período de utilização, poderia verificar-se a eventualidade de um excessivo desgaste da guarnição do lábio do pistão empurrador, causando uma perda de desempenho e de ar pela parte dianteira da pistola. A guarnição do lábio deve ser substituída, e nesse caso contate o seu revendedor.

10 - AVARIAS E QUEBRAS por conta do encarregado da manutenção / revendedor

Na eventualidade de avarias e/ou quebras de partes da pistola, não procure consertar sozinho, não use a pistola com consertos improvisados ou com partes danificadas, desgastadas ou substituídas com componentes não originais.

Os consertos devem ser efetuados junto a uma oficina autorizada ou diretamente pelo fabricante. Contate o seu revendedor.

11 - RESOLUÇÃO DOS PROBLEMAS MAIS FREQUENTES

INCONVENIENTES	CAUSAS	MEDIDAS DE CORREÇÃO
Após ter carregado o material e ligado a pistola na instalação, acionando a alavanca de comando, não acontece nada.	Falta de alimentação	Verifique a abertura do seccionador na instalação, verifique os reguladores de pressão e eventuais vazamentos/perdas ao longo do tubo.
Extrusão irregular ou lenta.	Produto muito denso	Aumentar a capacidade do ar através do regulador de fluxo. Aumentar a pressão do ar através do redutor de pressão.
Perda de pressão e de poder de extrusão da pistola.	Anel anterior solto, lábio do cartucho danificado.	Aparafusar bem o anel, consultar as instruções de uso relativas ao cartucho. Substituir o cartucho danificado.
A pistola não funciona corretamente.	Partes danificadas ou sujas.	Efetuar as operações de limpeza e manutenção ordinárias, se o problema se deve à partes danificadas ou quebradas, consultar o seu revendedor.

12 - NOTA RELATIVA AO REGULAMENTO REACH N.º 1907/2006

Nos termos das obrigações do regulamento acima referido, o produtor comunica que:

em alguns componentes dos aplicadores da série CSG II existe uma concentração de Chumbo (Pb) CAS: 7439-92-1 superior a 0,1% calculado peso/peso, designadamente nas peças de latão e em algumas ligas de alumínio existe numa percentagem variável, mas ainda assim inferior a 3% considerado peso/peso.

O Chumbo (Pb) está incluído na lista de substâncias que suscitam elevada preocupação (SVHC - Substances of Very High Concern) da ECHA (European Chemicals Agency - Agência Europeia dos Produtos Químicos).

13 - ELIMINAÇÃO

Os componentes dos nossos aplicadores CSG II são, em grande parte, criados com materiais altamente recicláveis. O aplicador deve ser entregue num centro de tratamento de resíduos autorizado de modo a garantir que seja corretamente eliminado e que as peças que o compõem sejam encaminhadas para a reciclagem.

As informações contidas no ponto 12 devem ser comunicadas ao responsável pela eliminação/reciclagem do aplicador.

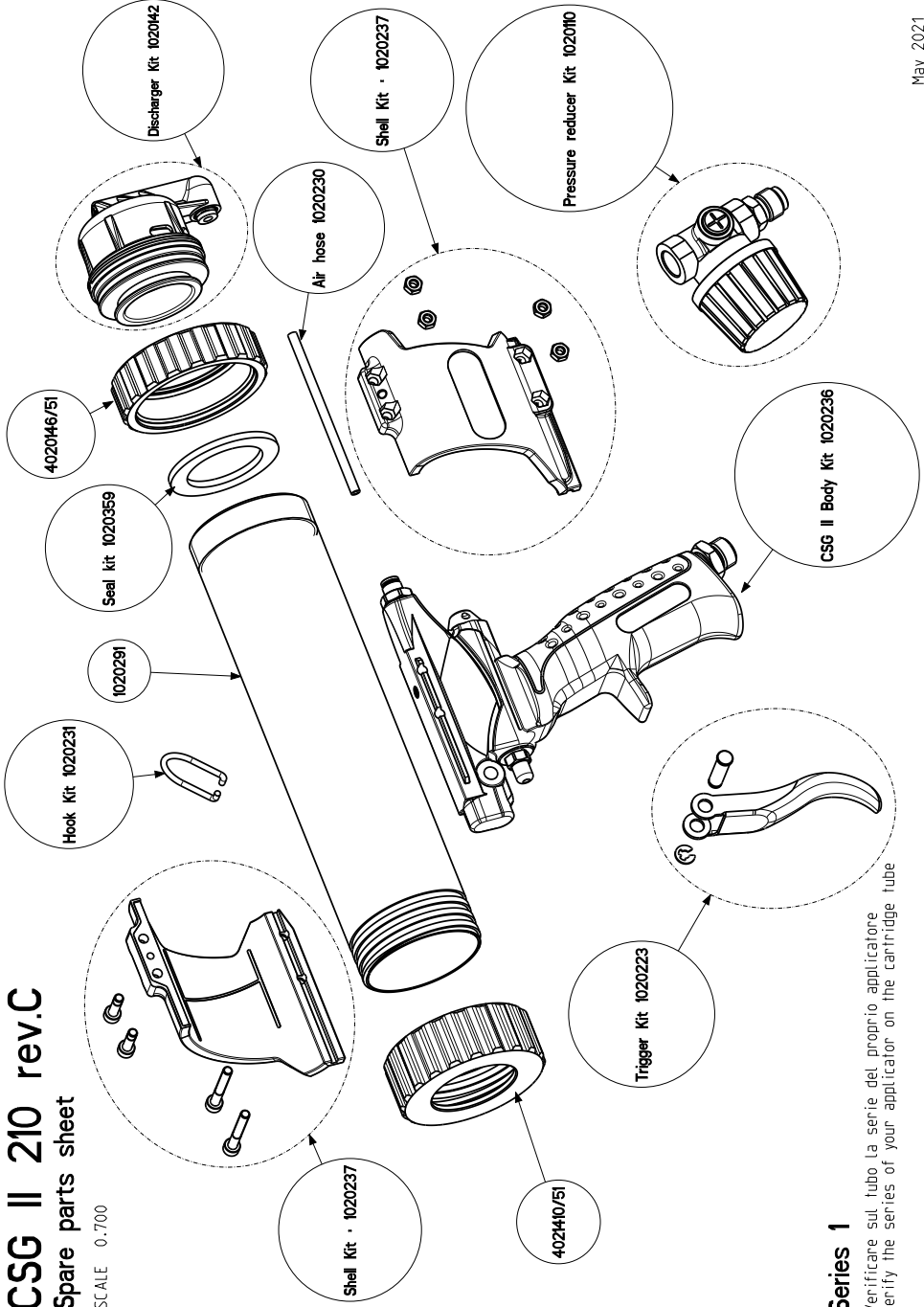
14 - GARANTIA

As pistolas e os relativos equipamentos, se não forem consumíveis, estão cobertos por garantia, conforme regulamentos comunitários europeus. Serão substituídas gratuitamente todas as peças que forem identificadas como defeituosas pelo nosso escritório técnico, somente se não tiverem sido alteradas ou estragadas junto à nossa fábrica. A empresa produtora declina qualquer responsabilidade por danos a pessoas ou coisas derivadas de um uso dos produtos impróprio, ou explicitamente proibido neste manual. Por esta razão prescreve-se o uso apenas após ter lido completa e atentamente estas instruções de uso. Pistolas e equipamentos vendidos desmontados, modificados ou incompletos (sob pedido do comitente), dado que não podem ter o teste e a aprovação do nosso escritório técnico, não estão cobertos pela garantia.

CSG II 210 rev.C

Spare parts sheet

SCALE 0.700



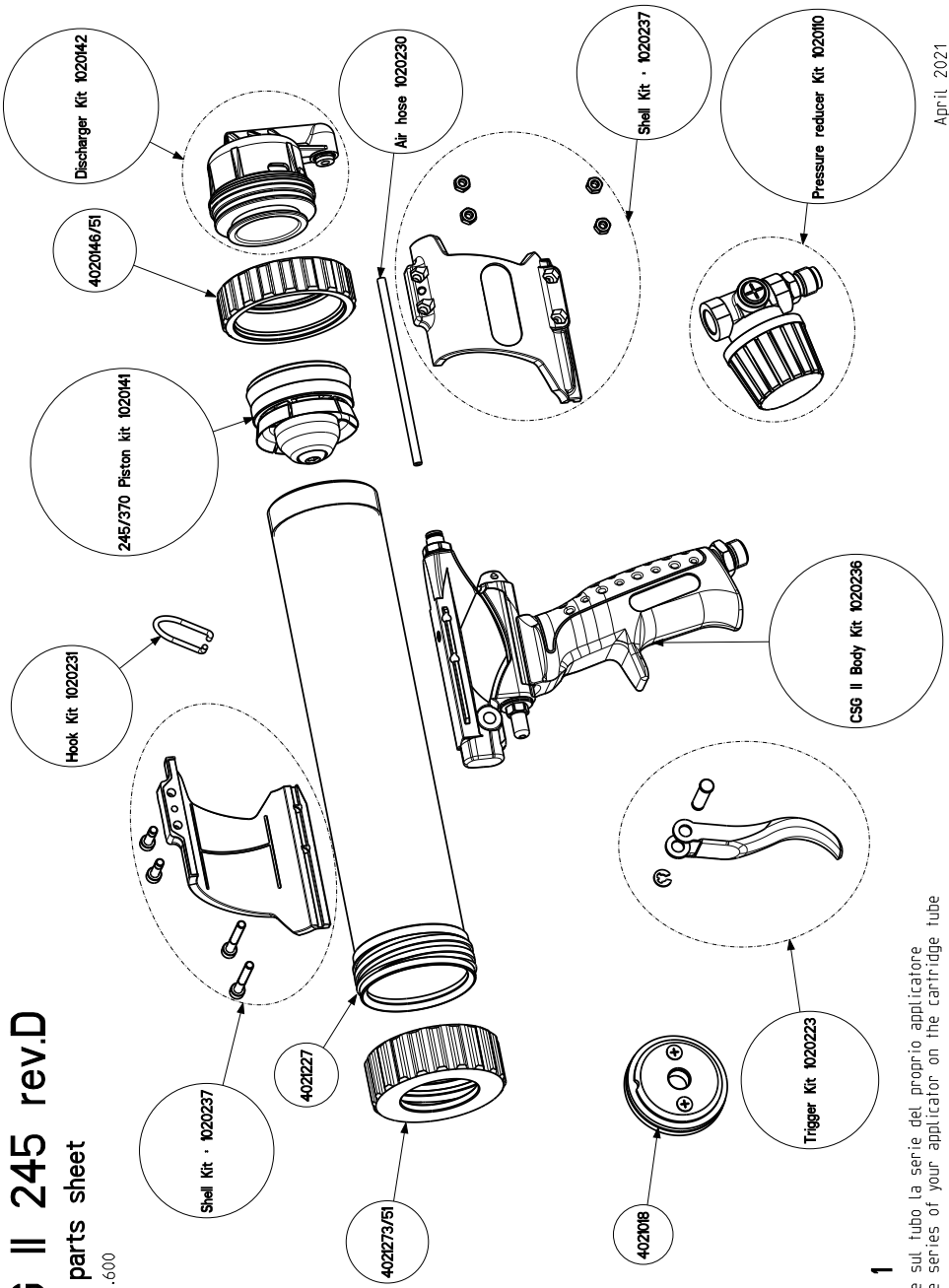
Series 1

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



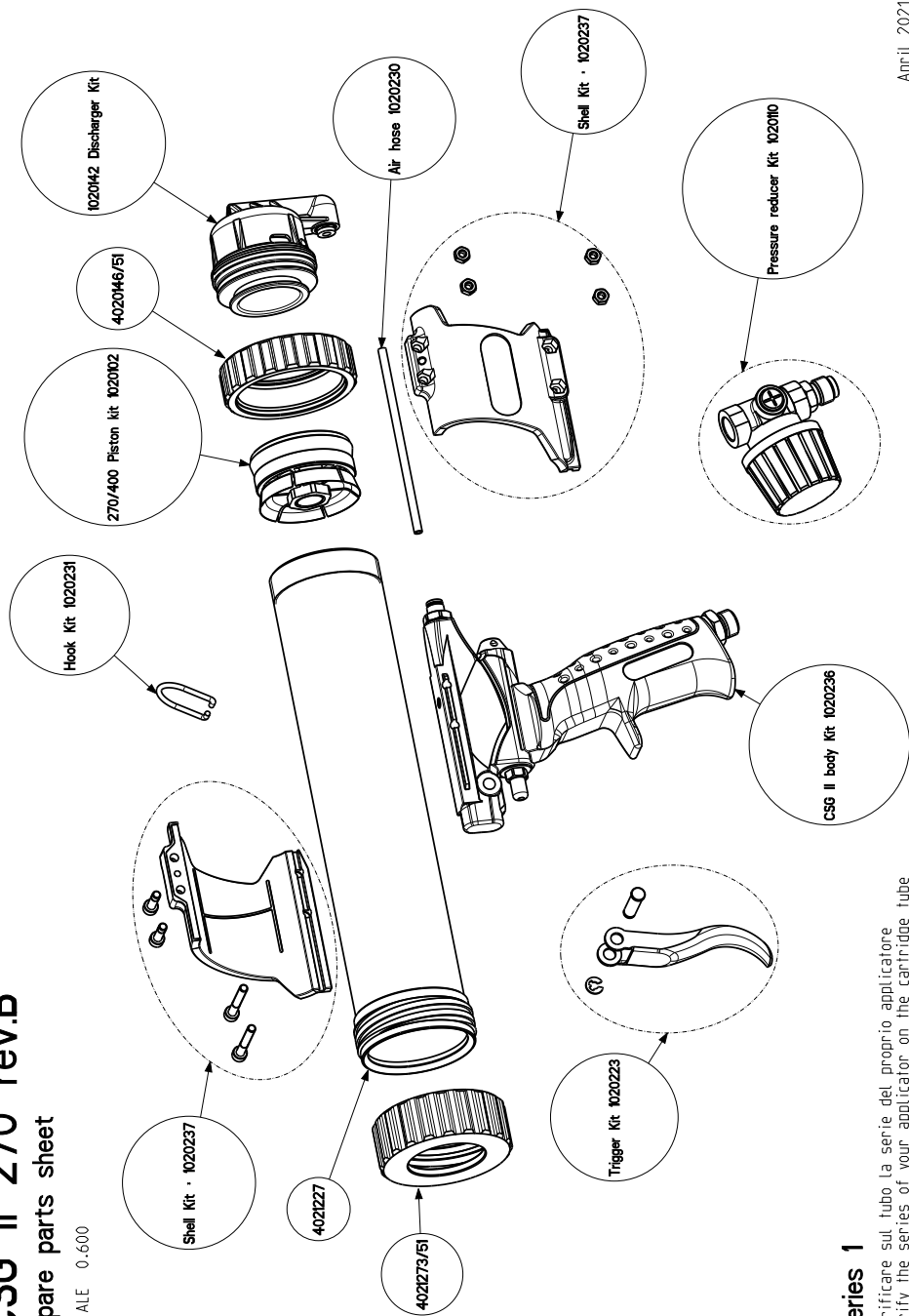
Series 1

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



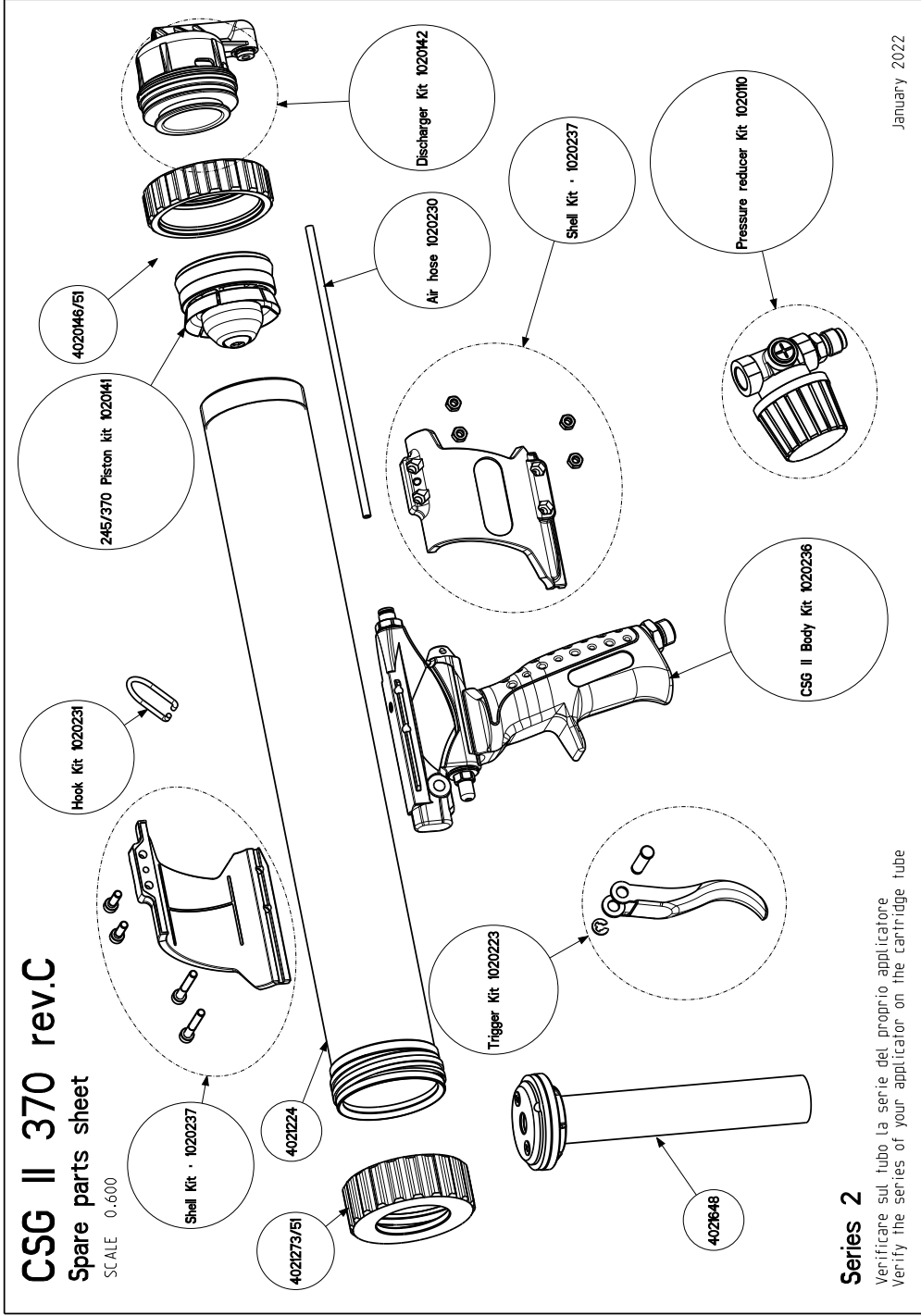
Series 1

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



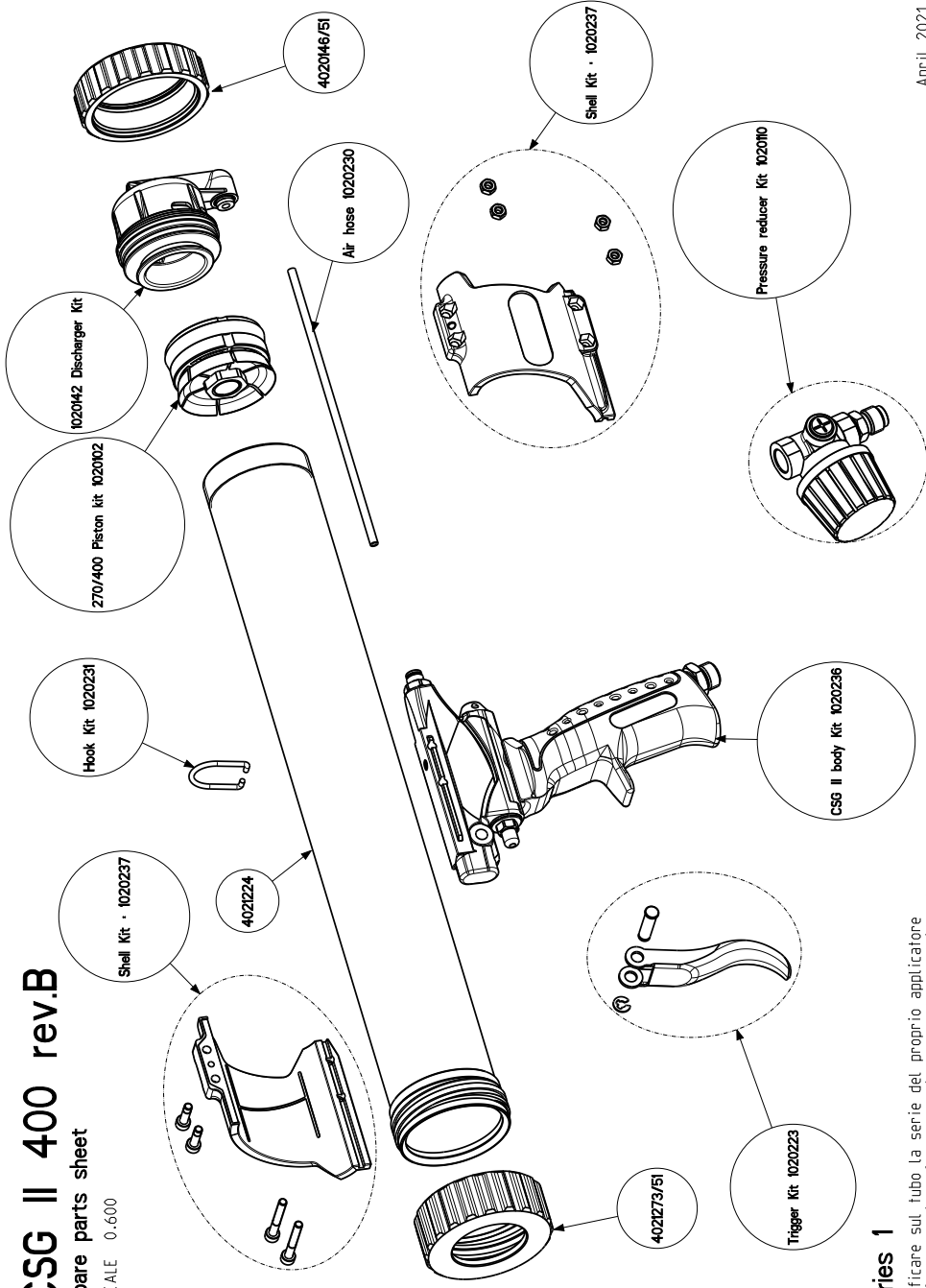
Series 2

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



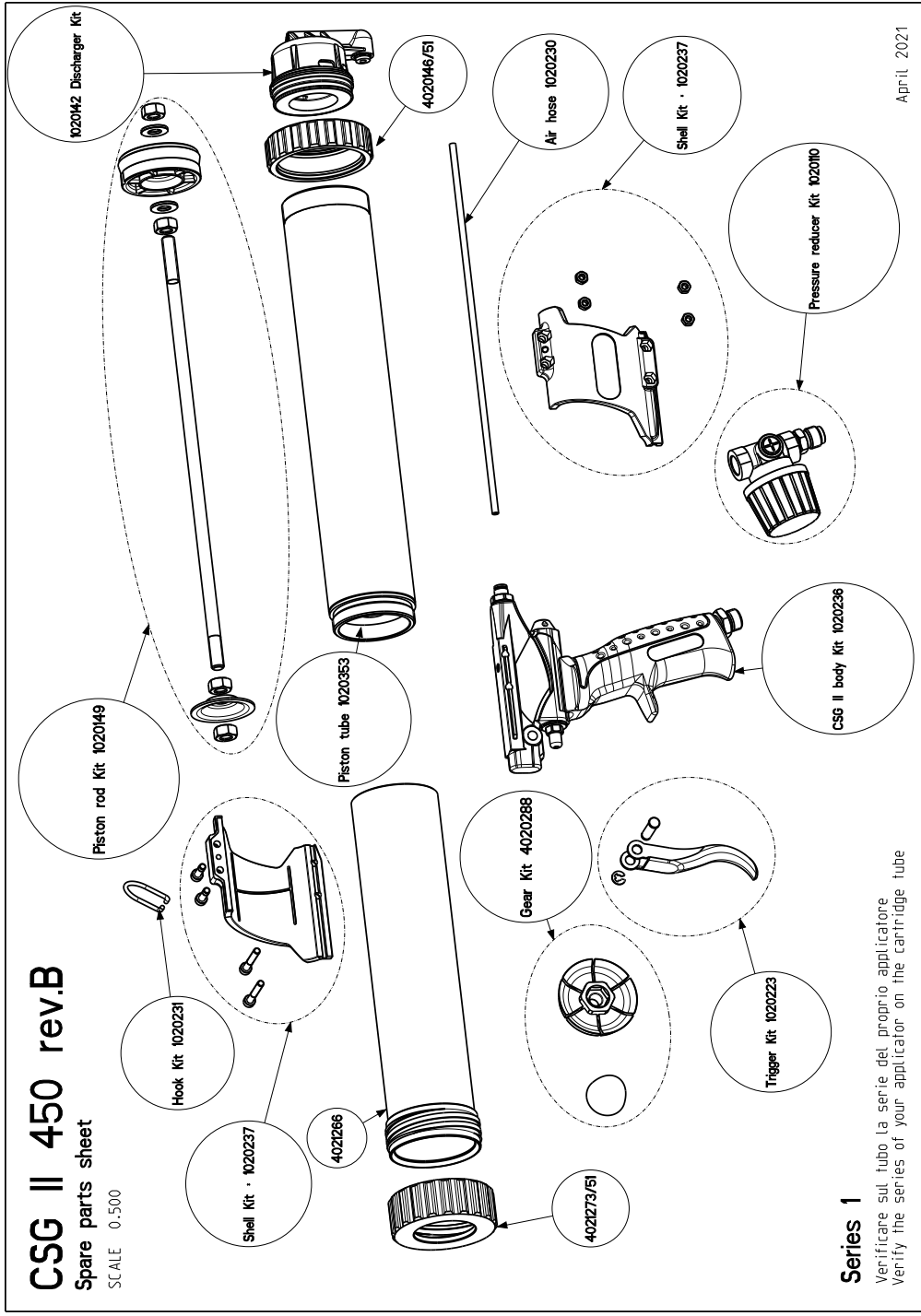
Series 1

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

CSG II 450 rev.B

Spare parts sheet

SCALE 0.500



Series 1

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

USER'S MANUAL CSG II SERIES

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

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

<https://www.onebondadhesives.com>

