Index: 01. January 2019

User‘s manual

OTTO Compressed Air Gun P 2x310 PMT (corresponds to BCX 300)

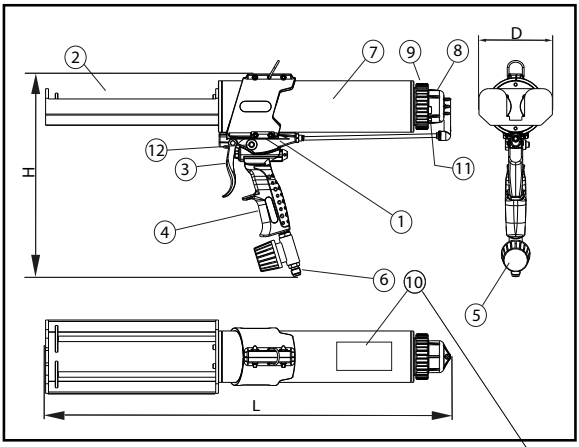


Languages:

Italiano, English, Deutsch

© Hermann Otto GmbH 2019

ISTRUZIONI PER USO CSG II MODELLI MP & P

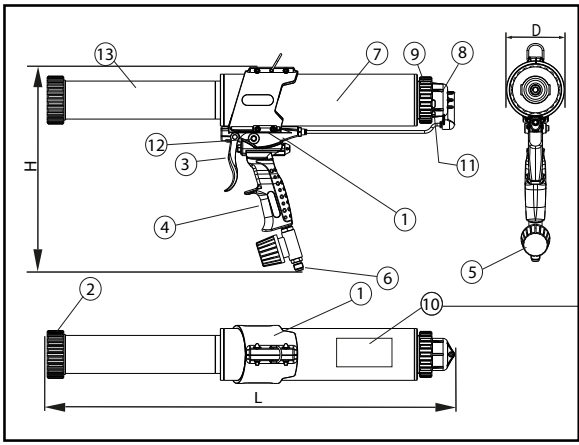


** I vari modelli si differenziano dalla forma della culla e dal tipo di prodotto estruso.*

1. IDENTIFICAZIONE PRODOTTO

1) Corpo pistola
2) Culla porta materiale
3) Leva di comando
4) Impugnatura
5) Regolatore di pressione
6) Alimentazione 1\4 gas maschio
7) Cilindro
8) Valvola di scarico rapido
9) Ghiera posteriore
10) Marcatura CE
11) Fori scarico aria
12) Switch ritorno pneumatico

FAC-SIMILE
PNEUMATIC APPLICATOR GUN
mod. - xxx/xxx xx - cod. xxxxxxx
P.M.T. srl con unico socio
Via G.Marconi 3/7 - 24051 Antegnate (BG) ITALIA
CE mese - anno
MAX PRESSURE 10 bar (145 psi)



1. IDENTIFICAZIONE PRODOTTO

1) Corpo pistola
2) Ghiera Anteriore
3) Leva di comando
4) Impugnatura
5) Regolatore di pressione
6) Alimentazione 1\4 gas maschio
7) Cilindro
8) Valvola di scarico rapido
9) Ghiera posteriore
10) Marcatura CE
11) Fori scarico aria
12) Switch ritorno pneumatico
13) Tubo porta materiale





ATTENZIONE : non inserire mai le mani all'interno della culla / tubo. Forte rischio di schiacciamento per le dita e gli arti, non inserire mai le mani all'interno del culla/tubo porta materiale quando la macchina è in funzione.
Per evitare qualsiasi rischio non intrudurre 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 o sezionare l'alimentazione dell'aria compressa; se non si è certi sul da farsi contattare il vostro rivenditore senza operare in nessun modo sulla macchina.

1.1. DATI TECNICI

Modello	# Predisposizione di Base	Cartuccia	Sacchetto	Cartuccia (ml)	Ratio	Sacchetto (ml)	L (mm)	H (mm)	D (mm)	Peso Netto (g)	Raccordo
BCX 180	-	●	-	180	10:1	-	260	263	78	705	1/4"GAS maschio
BCX 300	-	●	-	2 x 300	1:1	-	307	263	78	1125	1/4"GAS maschio
BCX 300 Short		●		2x190	1:1						1/4"GAS maschio
CTX 400	-	●	-	380	1 : 1 - 2 : 1 - 10 : 1	-	307	263	78	1100	1/4"GAS maschio
MP 450	Per sacchetto	●	●	≤ 310		≤ 600	410	263	78	1300	1/4"GAS maschio

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

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 100 cm. di distanza orizzontale con prodotto sigillante e la pistola alimentata con 6 Bar/87 PSI è 89 dB con incertezza di 3 dB, il livello di pressione sonora ponderato A al posto di lavoro è di 78 dB con incertezza di 3 dB, si prescrive quindi l'uso di cuffie anti rumore. Il sistema mano/braccio è sottoposto a un livello di vibrazioni di 0,72 m/s^2 con incertezza K di 0,54 m/s^2.

1.3. IMMAGAZZINAGGIO

La pistola è fornita in scatola di cartone singola KEB BIANCO ST/B343, spessore onda bassa 2.8-3 mm.
Conservare a una temperatura compresa tra i -5°C e i 45°C, in ambiente con umidità non superiore al 70%.

In questo manuale le macchine della famiglia CSG II MP verranno citate indifferentemente come Apparecchi, Applicatori o Macchine.

2. ATTENZIONE

⚠ *Questo simbolo attira la Vs. attenzione sui punti che interessano la Vostra sicurezza. Leggere attentamente e rispettare scrupolosamente le prescrizioni contenute.*

⚠ *Prima di utilizzare la macchina leggere le istruzioni per l'uso e rispettarLe scrupolosamente. Conservare sempre questo manuale e mantenerlo sempre a disposizione durante l'utilizzo della macchina.*

⚠ *Prima di qualsiasi intervento di riparazione, manutenzione e rifornimento scollegare o sezionare l'alimentazione dell'aria.*

⚠ *Se l'applicatore necessitasse interventi di riparazione e manutenzione straordinaria consultare il rivenditore della pistola o personale specializzato, in quanto interventi eseguiti da persone non autorizzate annullano la garanzia.*

⚠ *All'atto della scelta e prima dell'uso del prodotto da estrudere con l'applicatore, verificare, in base all'apposita scheda di sicurezza del prodotto stesso, la compatibilità con l'apparecchio, 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 attrezzaggio sussiste il rischio di abrasioni alle mani, quindi è prescritto l'uso di guanti.*

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 plastica, le cartucce devono essere della tipologia e delle dimensioni adatti per l'applicatore (coassiale, side by side, ecc) vedi tabella iniziale. La CSG II MP 450 può essere utilizzata con cartucce in plastica, d'alluminio e soft packs.

3.1.2 Inizare 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 Disconettere l'aria dall'applicatore prima di effettuare qualunque lavoro di manutezione, pulizia o rifornimento oltre che in qualunque caso che veda la ghiera anteriore non avvitata (CSG II MP 450) o l'assenza della cartuccia in tutti gli altri modelli; le sopracitate 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-incedio è obbligatoria.

3.2 Usi scorretti regionevolmente prevedibili

3.2.1 Operare applicando parzialmente le indicazioni ambientali e di sicurezza riportate da questo manuale o senza aver appreso questo manuale

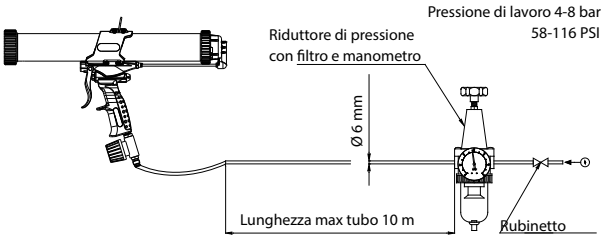
3.2.3 Eseguire qualsiasi operazione senza aver verificato la presenza e la relativa chiusura della ghiera anteriore (CSG II MP 450)

3.3 Uso vietato

3.3.1 Qualunque uso diverso dalla estrusione dei prodotti sopraelencati, o contenuti in contenitori non standard e/o non adatti all'applicatore in vostro possesso.

3.3.2 Utilizzare materiali sfusi di qualsiasi genere.
3.3.3 Operare l'applicatore senza aver letto e compreso questo manuale, o senza indossare i DPI indicati
3.3.4 Utilizzare in atmosfere potenzialmente esplosive di qualsiasisi classificazione o utilizzare prodotti che generano atmosfere potenzialmente esplosive, compresi anche liquidi detergenti, pulitori e lubrificanti.
3.3.5 Utilizzare l'apparecchio senza aver avvitato a fondo la ghiera anteriore o peggio senza la ghiera anteriore (CSG II MP 450)
3.3.6 Utilizzare l'applicatore senza la presenza della cartuccia all'interno della culla (modelli con culla).
3.3.7 Coprire i fori di scarico dell'aria posteriori o sullo switch del ritorno pneumatico
3.3.8 Utilizzare in prossimità di polveri o altri materiali volatili, sopratutto se infiammabili.
3.3.9 Immergere la pistola in solventi o acidi.
3.3.10 Utilizzare per la pulizia della pistola solventi e/o detergenti a base di idrocarburi idrogenati (1.1.1 Tricoluro 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.
3.3.11 Tenere la pistola ad una distanza minore di 30 cm dal viso durante l'uso, nella fase di rilascio della leva o dell'utilizzo del ritorno pneumatico l'aria in uscita dai fori di scarico rapido (11) e dalla valvola di ritorno potrebbe risultare pericolosa al viso.
3.3.12 Dirigere la pistola verso se stessi, altre persone, animali, piante o cose diverse dall'oggetto da trattare.
3.3.13 Eseguire rifornimento, pulizia e manutenzione senza aver sezionato o scollegato l'aria compressa dall'applicatore
3.3.14 Superare i 10 Bar / 145 PSI
3.3.15 Modificare, manomettere in qualsiasi modo l'applicatore o rimuovere una o più parti che lo compongono.

4. MESSA IN FUNZIONE a cura dell'operatore



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

- Guanti protettivi
- Cuffie anti rumore
- Occhiali di protezione



4.1 Impianto di alimentazione d'aria

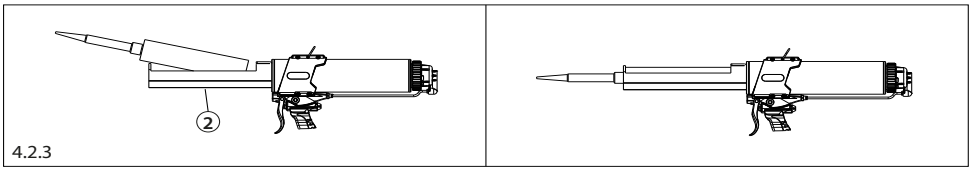
La pistola va collegata ad un impianto d'aria compressa aventi le caratteristiche specificate:
• Umidità aria max 5%; • Temperatura aria da -10° C a +70° C; • Capacità impianto di almeno 500 l/min; • Impianto dotato di lubrificatore, lubrificazione: 3 - 4 gocce di lubrificante ogni 1000 l/min
La pistola 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. Il consumo d'aria è ridotto e proporzionale al numero di volte in cui si rilascia la leva per erogare il prodotto e al numero di volte in cui viene utilizzato il ritorno pneumatico.

4.2 Rifornimeto per cartuccia a cura dell'operatore

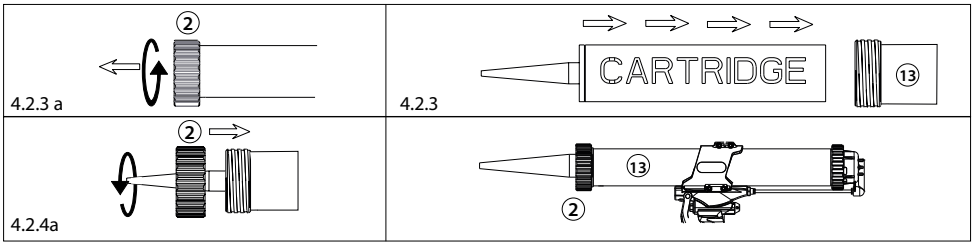
⚠ *Scollegare sempre l' apparecchio dall'alimentazione d'aria durante le operazioni di sostituzione della cartuccia ed in qualsiasi momento in cui la ghiera anteriore sia svitata dal tubo (CSG II MP 450) , per evitare che un accidendale pressione sulla leva di comando causi lesioni per schiacciamento, espulsione di materiali o altre situazioni di pericolo.*

⚠ *Controllare sempre la data di scadenza del materiale di rifornimento.*

⚠ *Non inserire mai nell'applicatore cartucce danneggiate o non perfettamente integre.*



4.2.3



4.2.1 Far retrocedere il pistone fino a fine corsa utilizzando il ritorno pneumatico (vedi 5.2), dopo di che staccare o sezionare l'alimentazione dell'aria

4.2.2 Aprire la cartuccia (utilizzando gli appositi utensili e stando attenti a non ferirsi) ed avvitare poi in senso orario l'ugello di plastica in dotazione con la cartuccia o adatto ad essa.

4.2.3a Svitare in senso antiorario la ghiera anteriore (2) e toglierla dalla pistola (solo CSG II MP 450).

4.2.3 Inserire la cartuccia all'interno della culla assicurandosi che sia saldamente all'interno (modelli con culla), inserire la cartuccia nel tubo spingendola fino in fondo (solo CSG II MP 450).

4.2.4a Avvitare in senso orario la ghiera anteriore fino ad esercitare una buona pressione sulla cartuccia. (solo CSG II MP 450)

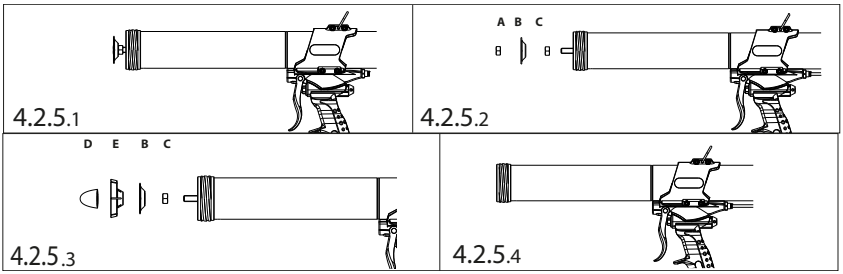
Montaggio kit per sacchetti (solo Mod. CSG II MP 450)

4.2.5.1 Prima di operare munirsi di due chiavi fisse da 13 mm e chiave a brugola da 5 mm, prima di effettuare l'operazione far avanzare il pistone fino a fine corsa, dopo di che staccare l'alimentazione e rimuovere la ghiera anteriore; a mano portare il pistone completamente fuori dal tubo.

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.



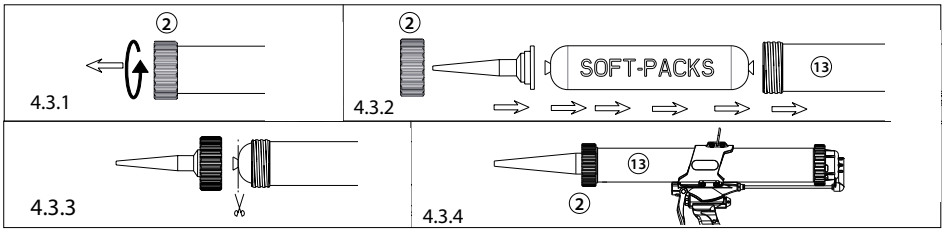
⚠ *Se l'intero pistone tendesse a girare aiutarsi con un cacciavite piatto inserendolo nelle razze del raschiatore blu.*

4.3 Rifornimeto per sacchetto (solo Mod. CSG II MP 450) a cura dell'operatore

⚠ *Scollegare sempre l' apparecchio dall'alimentazione d'aria durante le operazioni di sostituzione della cartuccia ed in qualsiasi momento in cui la ghiera anteriore sia svitata dal tubo (CSG II MP 450) , per evitare che un accidendale pressione sulla leva di comando causi lesioni per schiacciamento, espulsione di materiali o altre situazioni di pericolo.*

⚠ *Controllare sempre la data di scadenza del materiale di rifornimento.*

⚠ *Non inserire mai nella pistola sacchetti danneggiati o non perfettamente integri.*



4.3.1 Svitare in senso antiorario la ghiera anteriore (2) e toglierla dalla pistola.
4.3.2 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 (13) fino in fondo facendo in modo che sporga solo la parte da tagliare.
4.3.3 Tagliare il sacchetto appena sotto la fascetta metallica di chiusura.
4.3.4 Avvitare in senso orario la ghiera anteriore (2) con all'interno l'ugello in plastica al tubo porta materiale (13).
4.3.5 Prima di inserire il sacchetto nel tubo porta materiale assicurarsi di aver montato il kit per estrusione di sacchetti come illustrato in seguito

5- USO

5.1 Operazioni standard

5.1.1 Per il collegamento pneumatico dell'aria di alimentazione vedi 4.1.
5.1.2 Prima di operare l'applicatore verificare sempre:
a) Apertura del sezionatore e del regolatore di pressione d'aria dell'impianto di alimentazione.
b) Apertura del regolatore di pressione sulla macchina.
5.1.3 Per il rifornimento di sacchetti o cartucce vedi 4.2. e seguenti.
5.1.4 Per attivare l'applicatore e cominciare il lavoro operare sulla leva di comando.
5.1.5 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.

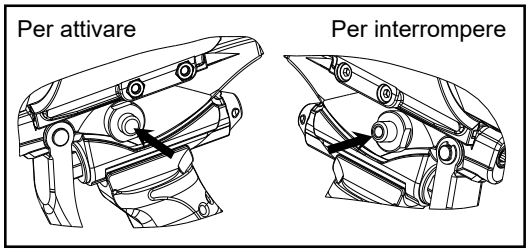
5.2 Uso dello switch per il ritorno pneumatico

Sul lato del corpo del vostro applicatore è presente un pulsante color oro, è il pulsante di attivazione del ritorno pneumatico (12). Questo pulsante consente di arretrare in maniera automatica le aste con i pistoni in modo da ri-portare gli stessi alla posizione di partenza, liberando così il contenitore del materiale utilizzato.

5.2.1 Per attivarlo è sufficente premere il pulsante dalla parte dove non è presente il foro, immediatamente le aste arretreranno fino alla posione iniziale, quando il processo è terminato potrete udire una fuoriuscita d'aria costante.

5.2.2 Per interrompere il processo basta agire dalla parte opposta, cioè la parte del pulsante dove è presente il foro, riportando il pulsante nella sua posizione originario; questo fermerà il processo di arretramento o la fuoriuscita d'aria.

⚠ *ATTENZIONE! utilizzare il ritorno pneumatico solo per liberare il contenitore del materiale dai pistoni di spinta. Non utilizzare MAI senza materiale all'interno della macchina, il movimento è repentino e pericoloso! MAI INTRODURRE LE MANI O CORPI ESTRANEI NELLA CULLA O NEL TUBO PORTA MATERIALE*



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.
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

- **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; si verifica anche durante l'uso dello switch per il ritorno pneumatico, prestare attenzione a non avvicinare occhi e orecchie; prestare anche attenzione alla vicinanza di polveri o sostanze pericolose volatili all'apparecchio. Utilizzare sempre gli occhiali protettivi, nell'eventualità di polveri volatili utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuali a protezione dell'apparato respiratorio, verificarne sempre 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 pistola dall'impianto principale, il tubo scollegato dalla pistola subisce un movimento repentino e inconsulto; utilizzare sempre il sezionatore sull'impianto

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'impinato di alimentazione principale prima di scollegare l'applicatore*

Pulizia

FREQUENZA	CAUSE	DESCRIZIONE
Ad ogni ricarica	Residui di materiale fresco	rimuovere sempre con attenzione i residui di materiale da ogni superfice delle pistola, 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 (CSG II MP 450)
Ogni 2 settimane	Polveri o sporco	pulire con attenzione il raccordo tra la pistola e l'impianto di alimentazione (6) con un panno pulito e detergente
Ogni mese	Polveri o sporco	pulire con attenzione la pistola nel suo complesso con un panno pulito e detergente, prestare attenzione all'impugnatura che deve risultare sempre di facile presa.
Ogni 2 settimane	Polveri, sporco o residui di materiale	Dopo aver rimosso il tubo porta materiale (solo CSG II MP 450), pulire con attenzione l'asta o le aste di trasmissione con un panno pulito e detergente, pulire anche l'interno della culla porta materiale o del tubo porta materiale

** 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 (CSG II MP 450)
Ogni settimana	Ingrassaggio interno tubo porta materiale	Ingrassare con un pennello la superficie interna del tubo porta materiale (CSG II MP 450)
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	Ingrassaggio asta/e di trasmissione	Dopo aver rimosso il tubo porta materiale (solo CSG II MP 450)ingrassare con grasso lubrificante l'asta o le aste di trasmissione.

** 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 di spinta:** 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 pistola, 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 pistola non tentare la riparazione, non operare la pistola 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.

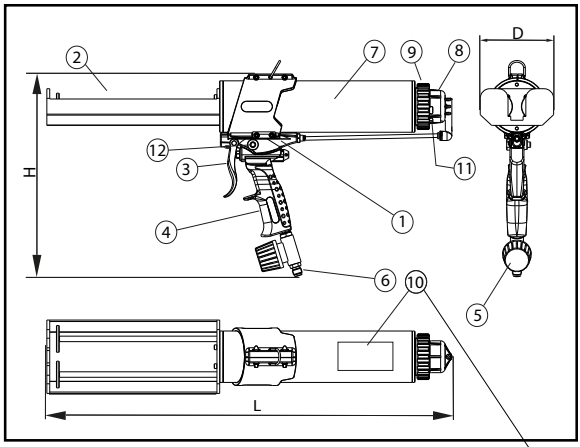
11- RISOLUZIONE DEI PROBLEMI FREQUENTI

INCONVENIENTI	CAUSE	INTERVENTI CORRETTIVI
Dopo aver caricato il materiale e collegato la pistola 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 pistola.	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 pistola non opera correttamente	Parti danneggiate o sporche	Eseguire operazioni di pulizia e manutenzione ordinarie, se il problema è dovuto a parti danneggiate contattre il vostro rivenditore

12 - 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 MODELS MP E P



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

1. PRODUCT DESCRIPTION

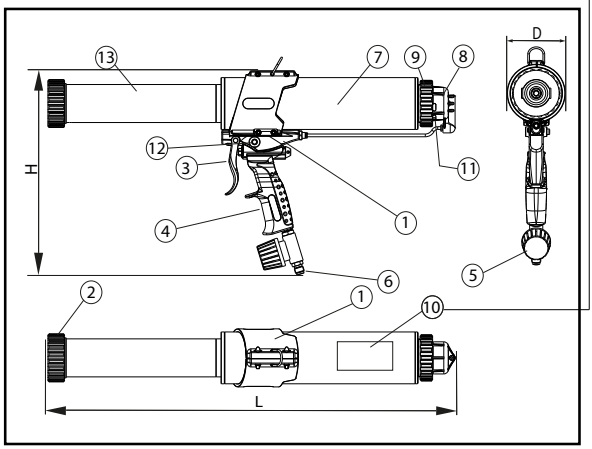
1) Body of the gun
2) Cradle of material
3) Control lever
4) Handle
5) Pressure regulator
6) Feeding: ¼ gas male threaded connector
7) Cylinder
8) Dump valve
9) Rear ring nut
10) CE mark
11) Exhaust air outlets
12) Pneumatic switch

FAC-SIMILE

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

CE **mese - anno**

MAX PRESSURE 10 bar (145 psi)



1. PRODUCT DESCRIPTION

1) Body of the gun
2) Front ring nut
3) Control lever
4) Handle
5) Pressure regulator
6) Feeding: ¼ gas male threaded connector
7) Cylinder
8) Dump valve
9) Rear ring nut
10) CE mark
11) Exhaust air outlets
12) Pneumatic switch
13) Material holder tube



CAUTION: never put your hands inside the cradle/tube! Considerable risk of fingers and limbs being crushed. Never put your hands inside the material cradle/tube when the machine is running.
In the case of blockage, fault or other type of malfunctioning, first disconnect or shut off the compressed air power supply; if you are unsure how to proceed, contact your dealer without performing any operations on the machine.

1.1. Technical details

Model	#Basic setup	Car-tridge	Soft-pack	Cartrid-ge (ml)	Ratio	Soft-pack (ml)	L (mm)	H (mm)	D (mm)	Net Weight (g)	Connection
BCX 180	-	●	-	180	10:1	-	260	263	78	705	1/4"GAS male
BCX 300	-	●	-	2 x 300	1:1	-	307	263	78	1125	1/4"GAS male
BCX 300 Short		●		2x190	1:1						1/4"GAS male
CTX 400	-	●	-	380	1 : 1 - 2 : 1 - 10 : 1	-	307	263	78	1100	1/4"GAS male
MP 450	For soft-pack	●	●	≤ 310		≤ 600	410	263	78	1300	1/4"GAS male

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

1.2. Noise emissions and vibrations

When the lever is released, the level of A-weighted equivalent acoustic pressure measured at 100 cm of horizontal distance with sealant and the gun supplied with 6 Bar/87 PSI is 89 dB +/-3 dB, the level of A-weighted acoustic pressure at the work site is 78 dB +/-3 dB. Therefore, hearing protection ear muffs must be worn. The hand/arm system vibration level is 0.72 m/s2 +/-0.54 m/s2.

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%.

In this manual, machines of the CSG II MP family are referred to as devices, applicators or machines.

2. CAUTION

⚠ *This symbol draws your attention to safety related issues. Read carefully the recommendations included and strictly comply with them.*

⚠ *Before using the machine, read the instructions and follow them carefully. Keep this manual for future reference and always have it available during use.*

⚠ *Before any repair, maintenance and refill operations, disconnect the air feed.*

⚠ *Contact the gun vendor or specialized personnel if the applicator requires repair and extraordinary maintenance> Any operations performed by unauthorized persons will void the warranty.*

⚠ *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.*

3. INTENDED AND FORBIDDEN USES

3.1 Intended uses

3.1.1 Extrusion of sealants (silicone, mastic, glues, etc.) contained in specific plastic cartridges. The cartridges must be of a suitable type and size for the applicator (coaxial, side by side, etc.). See the table above. The CSG II MP 450 can be used with plastic, aluminium cartridgesand soft packs.

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 filling and ensure that the front ring nut is unscrewed (CSG II MP 450) or that the cartridge has been removed (all other models). Maintenance, cleaning or filling must be done only as explained in this manual.

3.1.4 Work only in safe conditions as described in this manual, in a well-lt 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 Do not use for any purpose other than extrusion of the products listed above or of products contained in non-standard and/or unsuitable containers for the applicator in your possession.

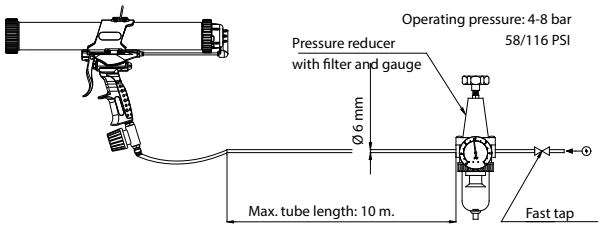
3.3.2 Never cover exhaust air outlets.

3.3.3 Operating the applicator without having read and understood this manual, or without wearing the specified PPE

3.3.4 Using in potentially explosive atmospheres of any classification or using products that generate potentially explosive atmospheres, also including cleansing liquids, cleaners and lubricants.

3.3.5 Using the device without tightening the front ring nut properly, or worse without the front nut. (CSG II MP 450)
3.3.6 Do not use the applicator without the cartridge inside the holder (models with holder).
3.3.7 Do not cover the rear exhaust air outlet holes or on the pneumatic return switch.
3.3.8 Never use in environments where dusts or other volatile materials are present, especially if inflammable.
3.3.9 Never immerse the gun in solvents or acids.
3.3.10 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.
3.3.11 Do not hold the gun less than 30 cm from your face during use, during release of the lever or when using the pneumatic return. The blast of air exiting the exhaust air outlet holes (1) and the return valve is powerful and may be cause injury.
3.3.12 Do not point the gun at yourself, other people, animals, plants or anything other than the object to be treated.
3.3.13 Replenishing, cleaning and maintaining without having isolated or disconnected the compressed air supply from the applicator.
3.3.14 Exceeding 10 bar / 145 PSI at the device's inlet.
3.3.15 Do not modify or tamper with the applicator in any way or remove any of its parts.

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

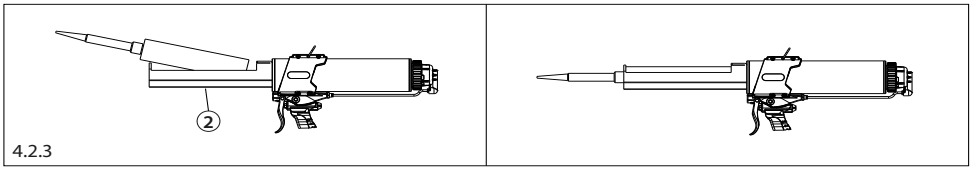
Connect the machine to a compressed air system featuring the following characteristics:
• Max. air humidity 5%; • Air temperature from -10° C to +70° C • System capacity 500 l/min at least • System equipped with lubricator, pressure reducer and gauge.Lubrication must be: 3-4 drops of lubricant every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

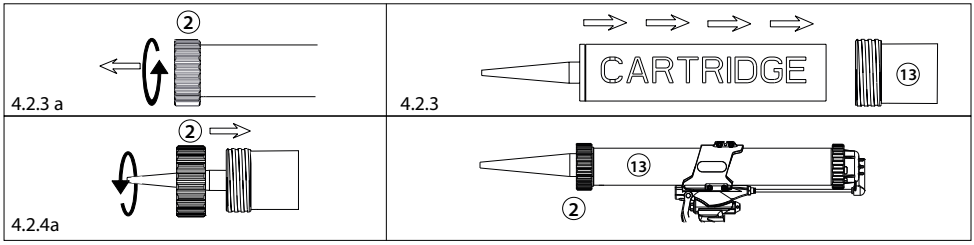
4.2 Bag refill to be carried out by the operator

⚠ *Always disconnect the device from the air supply when replacing the cartridge and whenever the front ring nut is unscrewed from the tube (CSG II MP 450), in order to prevent accidental pressure on the control lever causing injury through crushing, expulsion of materials or other dangerous situations.*

⚠ *Always control the refill material expiry date.*

⚠ *Never introduce damaged or not fully intact bags or cartridges in the gun.*

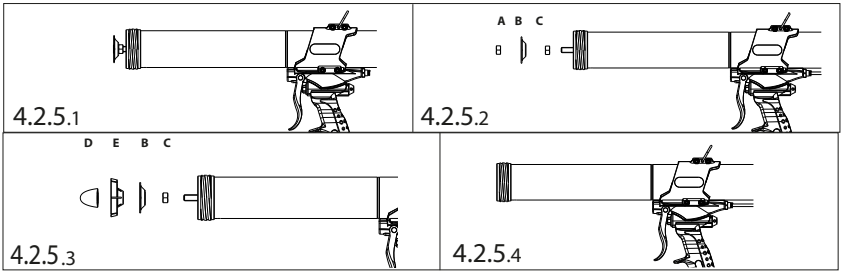




4.2.1 Push back the piston to the end of the stroke using the pneumatic return (par. 5.2), then disconnect or shut off the air supply
4.2.2 Open the cartridge (using appropriate tools and taking care to avoid injury), then screw on the plastic nozzle supplied with or adapted to the cartridge in a clockwise direction.
4.2.3a Unscrew the front ring nut (2) anti-clockwise and remove it from the gun (CSG II MP 450 only).
4.2.3 Insert the cartridge into the holder, ensuring it is firmly inside (models with holder). Insert the cartridge into the tube, pushing it all the way in (CSG II MP 450 only).
4.2.4a Screw on the front ring nut clockwise until it is pressed firmly against the cartridge (CSG II MP 450 only.)

Assembly of bag kit (only Mod. CSG II MP 450)

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.



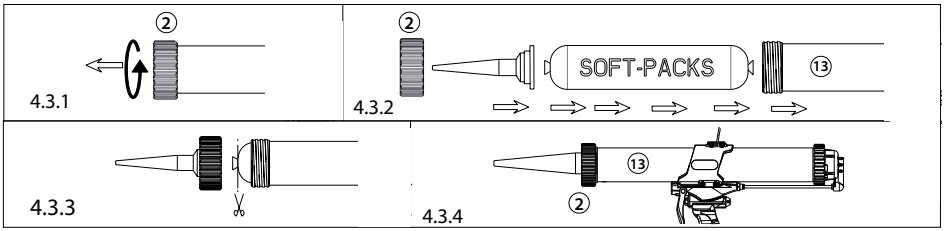
⚠ *If the piston assembly tends to rotate, use a slotted screwdriver inserted in the spokes of the blue scraper to adjust.*

4.3 Cartridge refill (only CSG II MP 450) to be provided by the operator

⚠ *Always disconnect the device from the air supply when replacing the cartridge and whenever the front ring nut is unscrewed from the tube (CSG II MP 450), in order to prevent accidental pressure on the control lever causing injury through crushing, expulsion of materials or other dangerous situations.*

⚠ *Always control the refill material expiry date.*

⚠ *Never introduce damaged or not fully intact bags or cartridges in the gun.*



4.3.1 Unscrew the front ring nut (2) anti-clockwise and remove it from the gun.
4.3.2 Insert and attach the bag nozzle to the front ring nut (2) (pushing back the piston if it is in the forward position). Then, insert the bag all the way in the material holder tube (13) until only the part to be cut protrudes.
4.3.3 Cut the bag just below the metal clamp.
4.3.4 Screw on the front ring nut (2) clockwise with the material holder tube (13)plastic nozzle inside.
4.3.5 Before inserting the bag in the material holder tube, ensure you have installed the bag extrusion kit as shown below.

5- USE

5.1.1 See 4.1 for connection to the pneumatic air feed
5.1.2 Before using the gun, always check:
a) Open the disconnector and the supply system's air pressure regulator.
b) The opening of the pressure regulator on the gun.
5.1.3 See 4.2 and following points for bag or cartridge refill.
5.1.4 Use the control lever to activate the gun and start working.
5.1.5 Disconnect the air feed to stop using the gun; if some material is left inside the cartridge, close it at the front to avoid product dry up.

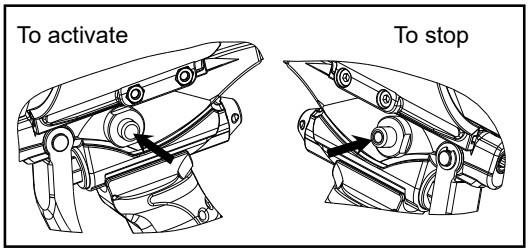
5.2 Using the pneumatic return switch

The gold-coloured button on the side of the applicator is the pneumatic return activation button (12). This button automatically slides back the rods with the pistons to return them to the starting position, thus releasing the container.

5.2.1 To activate it, press the button on the side without the hole. The rods move back to the initial position. When the process is completed, you will hear constant airflow.

5.2.2 To interrupt the process, press the opposite side, i.e. the side of the button with the hole, returning the button in its original position. This will stop the return or the air release.

⚠ *ATTENTION! Use the pneumatic return only to release the container from the thrust pistons. NEVER use it with no material inside the machine; the movement is sudden and dangerous! NEVER PUT YOUR HANDS OR FOREIGN OBJECTS INSIDE THE HOLDER OR IN THE MATERIAL HOLDER TUBE*



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.

7- RESIDUAL RISKS

- **Blast of air:** occurs mainly when the lever is released, when air from the material holder tube is expelled through the exhaust air outlets. It also occurs when the pneumatic return switch is used. Keep away from the eyes and ears. Keep dangerous volatile powders or substances away from the device.
  Always wear protective goggles. If volatile powders are used, wear appropriate personal protective gear to protect your respiratory system. Always check its effectiveness for 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 gun from the main system. The disconnected gun tube can move suddenly and unexpectedly; always use the disconnector on the main system before disconnecting the gun.

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

⚠ *Always disconnect the machine from mains power before disconnecting the applicator forcleaning and routine maintenance.*

Cleaning

FREQUENCY	CAUSES	DESCRIPTION
On each charge	Fresh material residues	Always carefully remove material residues from the gun surfaces, dispose in compliance with the applicable regulations in the country of use.
Every week	Dusts or filth	Carefully clean the exhaust air outlets (11.1) 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. (CSG II MP 450)
Every 2 weeks	Dusts or filth	Carefully clean the connector between the gun and the feeding system (6) with a clean cloth and a detergent.
Every month	Dusts or filth	Carefully clean the gun with a clean cloth and a detergent, especially the handle, as ease of holding is a priority.
Every 2 weeks	Dusts, filth or material residues	After removing the material holder tube (CSG II MP 450 only), carefully clean the transmission rod or rods with a clean cloth and a detergent, also clean the inside of the Material holder tube or Cradle of material.

** 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. (CSG II MP 450)
Every week	Material holder tube inner greasing	Grease the material holder tube inner surface with a brush.(CSG II MP 450)
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	Grease the transmission rod or rods.	After removing the material holder tube (CSG II MP 450 only) grease the transmission rod or rods.

** 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 thrust piston lip gasket :** 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 gun. 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.

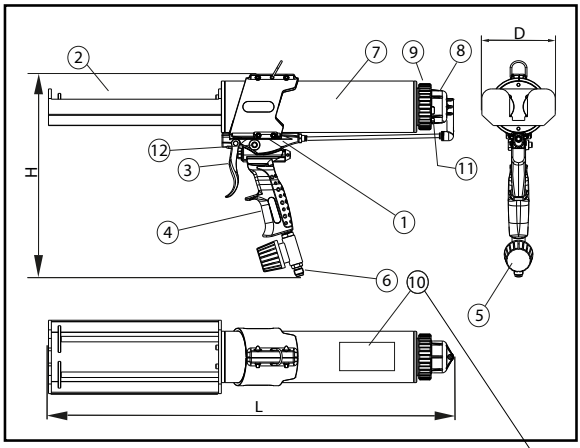
11- FREQUENT ISSUES

INCONVENIENTS	CAUSES	REMEDIAL ACTIONS
After charging the material and connecting the gun 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 gun.	Slow front ring nut. Damaged cartridge lip	Tighten the ring nut properly. Check cartridge user's instructions. Replace the damaged cartridge.
The gun 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 - WARRANTY

The guns 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 guns 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 MODELLE MP E P

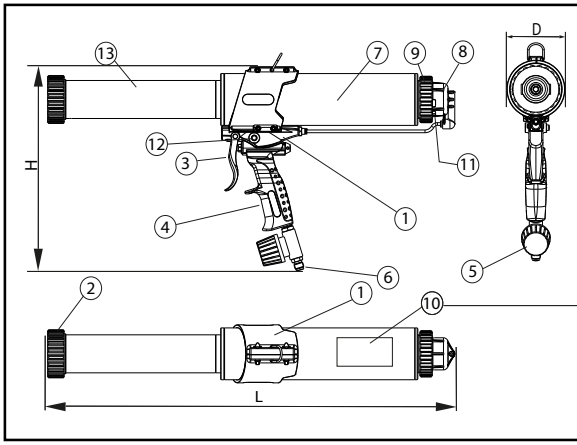


** Die Modelle unterscheiden sich durch die Kartuschenaufnahme und die Art des ausgepressten Materials.*

1. PRODUKTBESCHREIBUNG

1) Pistolenkörper
2) Kartuschenaufnahme
3) Presshebel
4) Griff
5) Druckregler
6) ¼-Gas-Druckluftzufuhr mit Außengewinde
7) Materialrohr
8) Schnellentlüftungsventil
9) Hinterer Gewindering
10) CE-Kennzeichnung
11) Entlüftungsöffnungen
12) Pneumatikschalter

FAC-SIMILE
PNEUMATIC APPLICATOR GUN
mod. - xxx/xxx xx - cod. xxxxxxx
P.M.T. srl con unico socio
Via G.Marconi 3/7 - 24051 Antegnate (BG) ITALIA
CE **mese - anno**
MAX PRESSURE 10 bar (145 psi)



1. PRODUKTBESCHREIBUNG

1) Pistolenkörper
2) Vorderer Gewindering
3) Presshebel
4) Griff
5) Druckregler
6) ¼-Gas-Druckluftzufuhr mit Außengewinde
7) Materialrohr
8) Schnellentlüftungsventil
9) Hinterer Gewindering
10) CE-Kennzeichnung
11) Entlüftungsöffnungen
12) Pneumatikschalter
13) Materialrohr



ACHTUNG: Unter keinen Umständen die Hände in dem Rohr oder in die Führung einführen! Schwere Quetschgefahr für Finger und Hände! Unter keinen Umständen die Hände in die Materialführung oder in dem Rohr einführen, während die Maschine in Betrieb ist. Bei Blockieren, zuallererst die Druckluftzufuhr abtrennen oder unterbrechen. Im Zweifelsfall wenden Sie sich bitte an Ihren Händler und verwenden Sie die Maschine nicht.

1.1. TECHNISCHE DATEN

Modell	# Grun-deinstellun-gen	Patrone	Beutel	Patrone (ml)	Ratio	Beutel (ml)	L (mm)	H (mm)	D (mm)	Rein-gewicht (g)	Kreuzung
BCX 180	-	●	-	180	10:1	-	260	263	78	705	1/4"GAS männlich
BCX 300	-	●	-	2 x 300	1:1	-	307	263	78	1125	1/4"GAS männlich
BCX 300 Short		●		2x190	1:1						1/4"GAS männlich
CTX 400	-	●	-	380	1 : 1 - 2 : 1 - 10 : 1	-	307	263	78	1100	1/4"GAS männlich
MP 450	Für beutel	●	●	≤ 310		≤ 600	410	263	78	1300	1/4"GAS männlich

*# **Grundeinstellungen:** es ist der Modus, mit dem die Schusswaffe in der Fabrik zusammengebaut und an den Kunden versandt.*

1.2. GERÄUSCHBILDUNG UND VIBRATIONEN

Der A-bewertete äquivalente Schalldruckpegel beim Loslassen des Hebels, gemessen in einem horizontalen Abstand von 100 cm, bei mit Dichtstoff befüllter und mit einem Druck von 6 bar/87 PSI gespeister Pistole beträgt 89 dB, mit einer Unsicherheit von 3 dB; der A-bewertete äquivalente Schalldruckpegel am Arbeitsplatz beträgt 89 dB, mit einer Unsicherheit von 3 dB; somit ist die Verwendung von Lärmschutz-Kopfhörern vorgeschrieben.Hand und Arm sind einer Vibration von 0,72 m/s2 ausgesetzt (mit einer Unsicherheit K von 0,54 m/s2).

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.

In dieser Bedienungsanleitung werden die Maschinen der Familie CSG II MP unterschiedslos als Geräte, Applikatoren oder Maschinen bezeichnet.

2. ACHTUNG

⚠ *Dieses Symbol macht auf Ihre Sicherheit betreffende Punkte aufmerksam. Lesen Sie sie aufmerksam durch und halten Sie sich strikt an die gegebenen Anweisungen.*

⚠ *Vor dem Gebrauch der Maschine die Gebrauchsanweisungen lesen und diese strikt befolgen. Diese Bedienungsanleitung aufbewahren und während der Verwendung der Maschine stets griffbereit zur Verfügung halten.*

⚠ *Vor allen Reparatur-, Wartungs- und Befüllungsarbeitenmuss das Gerät von der Druckluftzufuhr getrennt oder diese unterbrochen werden.*

⚠ *Falls eine Reparatur oder eine außergewöhnliche Wartung der Pistole erforderlich sein sollte, den Händler oder Fachpersonal kontaktieren, da von nicht autorisierten Personen durchgeführte Eingriffe an der Pistole zur Nichtigkeit der Garantie führen.*

⚠ *Berücksichtigen Sie bitte vor dem Auswählen des mit der Applikator zu spritzenden Produkts und vor Gebrauch der Applikator anhand des Sicherheitsdatenblatts des Produkts, dessen Verträglichkeit mit der Arbeitsumgebung und eventuellen persönlichen Schutzausrüstungen.*

⚠ *Halten Sie sich beim Gebrauch der Applikator 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.*

3. ZWECKMÄSSIGE UND VERBOTENE VERWENDUNG

3.1 Zweckmäßige Verwendung

3.1.1 Auspressen von chemischen Dichtstoffen (Silikon, Mastix, Kleber usw.) aus speziellen Kunststoffkartuschen, deren Art und Größe für die Pistole geeignet sein müssen (koaxial, nebeneinander usw.); bitte hierzu die erste Tabelle beachten. Die Pistole CSG II MP 450 kann mit Kartuschen aus Kunststoff oder Aluminium sowie Soft Packs (Beuteln) bestückt werden.

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 persönli chen Schutzausrüstungen getragen werden.

3.1.3 Vor allen Wartungs-, Reinigungs- oder Befüllungsarbeiten sowie dann, wenn der vordere Gewindering nicht festgeschraubt ist (CSG II MP 450) bzw. wenn keine Kartusche eingesetzt ist (alle anderen Modelle), die Luftzufuhr unterbrechen; die vorgenannten Eingriffe dürfen nur unter Einhaltung der in dieser Bedienungsanleitung gemachten Vorgaben durchgeführt werden.

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 beeinträchti gen oder Risiken bergen. Die Anwesenheit unbefugter oder nicht zuständiger Personen sollte auf das nötige Mini

mum beschränkt werden. Außerdem müssen allen Anwesenden die Sicherheits- und Brandschutzvorschriften bekannt sein.

3.2 Vorhersehbare unzweckmäßige 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 Gewindering vollständig angeschraubt ist. (CSG II MP 450)

3.3 Verbotene Verwendung

3.3.1 Jede andere Verwendung als das Auspressen der oben aufgeführten Produkte oder von Produkten, die in vom Standard abweichenden und/oder nicht für Ihre Pistole geeigneten Behältern enthalten sind.

3.3.2 Die Verwendung loser Materialien jeglicher Art.

3.3.3 Bedienung des Geräts, ohne diese Bedienungsanleitung gelesen und verstanden zu haben oder ohne die vorgesehenen Schutzausrüstungen zu tragen.

3.3.4 Verwendung in potenziell explosionsgefährdeter Atmosphäre beliebiger Klassifizierung oder Verwendung von Produkten, die eine potenziell explosionsgefährdete Atmosphäre generieren, einschließlich Reinigungsflüssigkeiten, Reinigungsgeräten und Schmiermitteln.

3.3.5 Verwendung des Geräts, ohne den vorderen Gewindering fest angeschraubt zu haben oder gar ohne den Gewindering. (CSG II MP 450)

3.3.6 Mit verschlossenen Entlüftungsöffnungen.

3.3.7 Die Verwendung der Pistole ohne in den Träger (bei Modellen mit Träger) eingelegte Kartusche.

3.3.8 Die Luftaustrittsöffnungen hinten oder auf dem pneumatischen Rückführschalter abdecken.

3.3.9 Das Eintauchen der Pistole in Lösungsmittel oder Säuren.

3.3.10 Für die Reinigung der Pistole keinesfalls Lösungsmittel und/oder Reinigungsmittel auf Grundlage von hydrierten Was serstoffen 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.

3.3.11 Die Pistole während des Gebrauchs mindestens 30 cm vom Gesicht entfernt halten, da die beim Auslassen des Hebels und des Rückkehrventils aus den Luftaustrittsöffnungen (11) austretende Luft für das Gesicht gefährlich resultieren könnte.

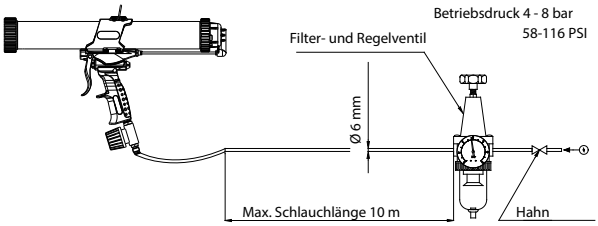
3.3.12 Die Pistole keinesfalls gegen sich selbst, andere Personen, Tiere, Pflanzen oder Gegenstände richten, die nicht Gegenstand der Bearbeitung sind.

3.3.13 Befüllen, Reinigen und Warten, ohne die Druckluftzufuhr des Geräts getrennt oder unterbrochen zu haben.

3.3.14 Überschreiten des Eingangsdrucks von 10 bar / 145 psi.

3.3.15 Die Bearbeitung oder Veränderung der Pistole oder das Entfernen eines oder mehrere Teile der Pistole

4. INBETRIEBNAHME vom Bediener durchzuführen



⚠

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

- Schutzhandschuhe
- Gehörschutz
- Schutzbrille



4.1 Luftzufuhrsystem

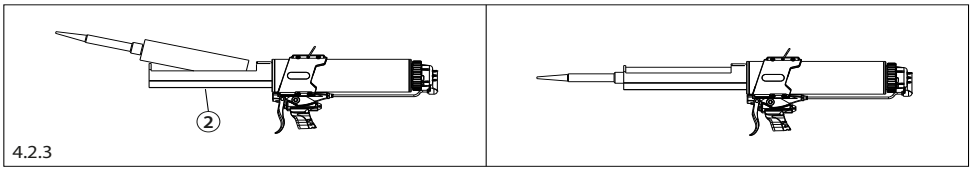
Die Maschine ist an ein Druckluftsystem mit folgenden Merkmalen anzuschließen:
• Max. Luftfeuchtigkeit: 5 %; • Lufttemperatur: von -10 °C bis +70 °C; • Kapazität des Systems: min. 500 l/min; •
System mit Schmier vorrichtung, Druckregler und Druckmesser. Vorgeschriebene Schmiermittelmenge: 3 - 4 Tropfen Schmiermittel alle 1000 l/min.
Die Maschine verfügt über einen ¼"-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 auslässt.

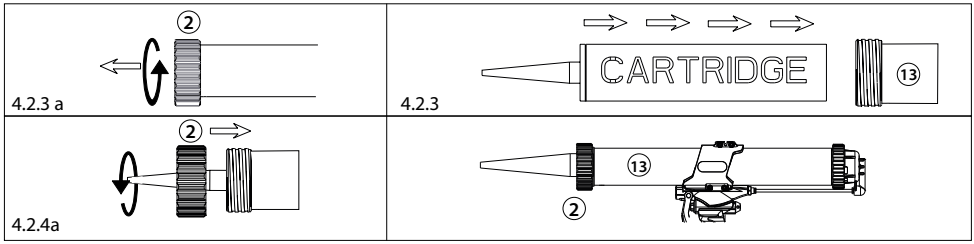
4.2 Befüllung mit Beutelware vom Bediener durchzuführen

⚠ *Das Gerät beim Auswechseln der Kartusche und dann, wenn der vordere Gewindering nicht auf das Rohr geschraubt ist (CSG II MP 450), stets von der Luftzufuhr trennen, damit bei einem unbeabsichtigten Betätigen des Hebels Quetschverletzungen, ein Austreten von Materialien oder andere Gefahrensituationen vermieden werden..*

⚠ *Das Ablaufdatum des nachzufüllenden Materials immer kontrollieren.*

⚠ *Keinesfalls beschädigte oder nicht perfekte Beutelware oder Kartuschen einsetzen.*





4.2.1 Den Kolben mit dem pneumatischen Rückführschalter (siehe 5.2) bis zum Anschlag nach hinten schieben und dann die Luftzufuhr unterbrechen oder ganz trennen.

4.2.2 Die Kartusche öffnen (geeignete Werkzeuge verwenden und vorsichtig vorgehen, um Verletzungen zu vermeiden) und dann die der Kartusche beiliegende oder eine für diese passende Kunststoffdüse im Uhrzeigersinn festschrauben.

4.2.3a Den vorderen Gewindering (2) durch Drehen entgegen den Uhrzeigersinn lösen und von der Pistole abziehen (nur CSG II MP 450).

4.2.3 Die Kartusche fest in den Träger einsetzen (bei Modellen mit Träger) und die Kartusche in das Rohr einführen und bis zum Anschlag hineindrücken (nur CSG II MP 450).

4.2.4a Den vorderen Gewindering (2) durch Drehen im Uhrzeigersinn anschrauben, bis ein gewisser Druck auf die Kartusche entsteht (nur CSG II MP 450).

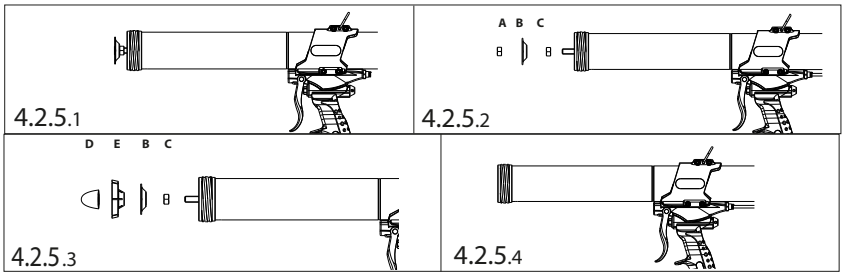
Einbauen des Beutelwaren-Satzes (nur CSG II MP 450).

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 Gewindering erreicht, den Steuerhebel loslassen und den Gewindering 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 Kartuschendrücker B (Standard).

4.2.5.3 Nun der Reihe nach Folgendes anschrauben: den Befestigungsbolzen C (wenn wie im vorstehenden Punkt erklärt entfernt), den Kartuschendrücker B, die Kunststoffhalterung (blau) F, den Schaber E, und, mit Hilfe des 5-mm-Inbusschlüssels, den Aluminiumdrücker D für Beutelware.

4.2.5.4 Vergewissern Sie sich, die verschiedenen Bauteile mit den vorab verwendeten Schlüsseln gut angezogen zu haben.

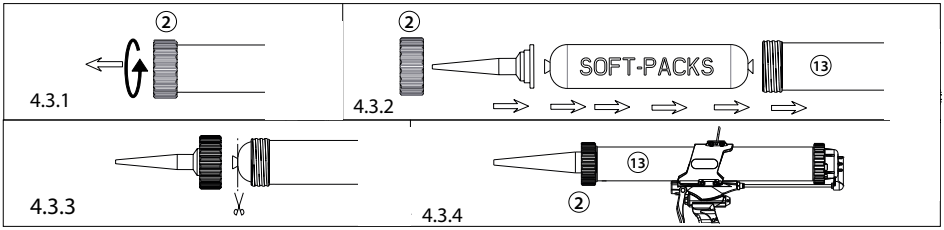


4.3 Befüllen mit Kartuschen (nur CSG II MP 450). vom Bediener durchzuführen

⚠ *Das Gerät beim Auswechseln der Kartusche und dann, wenn der vordere Gewindering nicht auf das Rohr geschraubt ist (CSG II MP 450), stets von der Luftzufuhr trennen, damit bei einem unbeabsichtigten Betätigen des Hebels Quetschverletzungen, ein Austreten von Materialien oder andere Gefahrensituationen vermieden werden..*

⚠ *Das Ablaufdatum des nachzufüllenden Materials immer kontrollieren.*

⚠ *Keinesfalls beschädigte oder nicht perfekte Beutelware oder Kartuschen einsetzen.*



⚠ *Falls sich der gesamte Bolzen dreht, behelfen Sie sich mit einem flachen Schraubenschlüssel, den Sie zwischen die Spei chen des blauen Abstreifers stecken.*

4.3.1 Den vorderen Gewindering (2) durch Drehen entgegen den Uhrzeigersinn lösen und von der Pistole abziehen.
4.3.2 Die Düse für den Beutel einsetzen und am vorderen Gewindering (2) einhaken (steht der Kolben weiter vorne, diesen nach hinten schieben); dann den Beutel in das Materialrohr (13) so weit einführen, dass nur der abzuschneidende Teil hervorragt.
4.3.3 Den Beutel direkt unterhalb des metallenen Verschlussbands abschneiden.
4.3.4 Den vorderen Gewindering (2) bei eingelegter Kunststoffdüse im Materialrohr (13) im Uhrzeigersinn festschrauben.
4.3.5 Vor dem Einsetzen des Beutels in das Materialrohr sicherstellen, dass das Beutel-Auspress-Kit wie nachstehend dargestellt montiert wurde.

5- BEDIENUNG

5.1 Standard-Operationen

5.1.1 Für den Druckluftanschluss verweisen wir auf den Punkt 4.1.
5.1.2 Vor dem Verwenden der Pistole prüfen Sie bitte immer:
a) Den Trennschalter und den Druckluftregler der Versorgungsanlage öffnen.
b) Dass der Druckregler auf der Pistole offen steht.
5.1.3 Für die Befüllung mit Beutelware oder Kartuschen verweisen wir auf den Punkt 4.2. und nachstehende.
5.1.4 Zum Aktivieren der Pistole und um mit der Arbeit beginnen zu können, den Presshebel betätigen.
5.1.5 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.

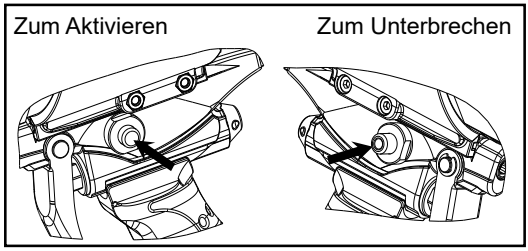
5.2 Verwendung des pneumatischen Rückführschalters

Auf der Seite der Pistole befindet sich ein goldfarbener Schalter; dieser dient der Aktivierung der pneumatischen Rückführung (12). Mit diesem Schalter lassen sich die Stangen mit den Kolben zurücksetzen, d. h. sie werden in die Ausgangsposition geführt und der Behälter wird vom verwendeten Material befreit.

5.2.1 Zur Aktivierung reicht es, den Schalter auf der lochlosen Seite zu drücken; die Stangen fahren sofort in die Ausgangsstellung zurück; sobald der Vorgang abgeschlossen ist, hört man das Geräusch des konstanten Luftaustritts.

5.2.2 Zur Unterbrechung des Vorgangs reicht es, den Schalter auf der Seite mit dem Loch zu drücken, d. h. ihn wieder in seine ursprüngliche Stellung zu bringen; hierdurch werden das Zurücksetzen oder der Luftaustritt beendet.

⚠ *ACHTUNG! Den pneumatischen Rückführschalter nur betätigen, um den Behälter vom Material der Schubkolben zu befreien. NIEMALS betätigen, wenn sich kein Material in der Maschine befindet; die Bewegung erfolgt plötzlich und ist gefährlich! NIEMALS HÄNDE ODER FREMDKÖRPER IN DEN TRÄGER ODER DAS MATERIALROHR EINFÜHREN.*



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.

7- RESTRISIKEN

- **Luftstrom:** Hauptsächlich beim Loslassen des Hebels wird aus den Austrittsöffnungen die im Materialrohr enthaltene Luft ausgestoßen; auch bei Betätigung des pneumatischen Rückführschalters kommt es zur Erzeugung eines Luftstrahls; sich dem Luftstrahl nicht mit den Augen oder Ohren nähern; auch auf Stäube oder flüchtige Gefahrenstoffe in der Nähe des Geräts achten. Stets eine Schutzbrille tragen; falls flüchtige Stäube auftreten könnten, eine angemessene persönliche Schutzausrüstung zum Schutz der Atemwege tragen und stets ihre Wirksamkeit in Bezug auf die betroffenen Stoffe überprüfen.
- **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 Schürfverletzungen 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

⚠ *Vor dem Durchführen jeglicher Reinigungs- und ordentlichen Wartungsarbeiten ist die Maschine von der Hauptversorgungsanlage zu trennen, bevor die Pistole abgetrennt wird.*

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 Gewindering (2) und das entsprechende Gewinde auf dem Kartuschenrohr mit einem sauberen Lappen und Reinigungsmittel gründlich säubern. (CSG II MP 450)
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	Staub, Schmutz oder Materialrückstände	Nach dem Entfernen des Materialrohr (nur CSG II MP 450) reinigen Sie die Stange oder die Antriebsstangen sorgfältig mit einem sauberen Tuch und Reinigungsmittel, reinigen Sie auch das Innere der Kartuschenaufnahme oder Materialrohr.

** Die zeitlichen Abstände beziehen sich auf die effektiven Einsatzzeiten.*

Ordentliche Wartung

HÄUFIGKEIT	VORGANGSWEISE	BESCHREIBUNG
Alle 2 Wochen	Die Gewinden schmieren.	Das Gewinde des Gewinderings (2) sowie das entsprechende Gewinde auf dem Kartuschenrohr einfetten. (CSG II MP 450)
Wöchentlich	Das Materialrohr innen einfetten.	Mit einem Pinsel die Innenfläche des Materialrohrs einfetten. (CSG II MP 450)
Alle 2 Wochen	Staub, Schmutz oder Materialrückstände entfernen.	Den vorderen Gewindering (2) und das entsprechende Gewinde auf dem Kartuschenrohr mit einem sauberen Lappen und Reinigungsmittel gründlich säubern.
Alle 2 Wochen	Die Getriebestange schmieren.	Nach dem Entfernen des Materialrohrs (nur CSG II 450) die Antriebsstangen schmieren.

** 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 die Lippendichtung des Schubkolben :** Nach längerer Verwendung könnte die Lippendichtung des Schubkolben 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 Gewindering locker oder Kartuschenlippe beschädigt.	Schrauben Sie den Gewindering 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 - 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 unser Werk geschickt. Der Hersteller haftet keinesfalls für Personen- und Sachschäden, die auf einen unzweckmäßigen 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.

NOTE

NOTE

USER'S MANUAL

CSG II

MOD. MP - BCX 180/BCX 300/CTX 400/MP 450

5020980 REV. 0
05/2018