

MANUAL TÉCNICO MENEGOTTI

MÁQUINA DE PINTURA AIRLESS MMA

2800

40862800 - Máquina de Pintura Airless MMA2800 Motor Monofásico 220V 60HZ 2800W com Rodas

QR-Code:



Aponte a câmera do seu celular ou tablet para acessar a versão atualizada dos **Manuais Técnicos** e **Catálogos de Peças** online, ou clique no link abaixo para acessar o site.

www.sites.google.com/view/menegotti-engenharia-docs

Atenção:

Antes de operar o equipamento **Menegotti**, faça a leitura deste **manual técnico**, onde o mesmo irá informar e instruir o operador sobre o funcionamento do produto.

Assim, você evita possíveis acidentes de trabalho e manutenções prematuras do equipamento.



Imagem Ilustrativa.

MENEGOTTI®

CONSTRUÇÃO

Parabéns, você acaba de adquirir um produto Menegotti!

Com a mais alta qualidade, projetado e construído especialmente para servir você na medida de sua necessidade.

Este manual foi elaborado para proporcionar-lhe as informações e as instruções necessárias para a utilização e manutenção de nosso produto, além de apresentar-lhe os dados referentes às suas características técnicas.

Antes de colocar o produto em funcionamento pela primeira vez, leia com atenção as informações aqui contidas.

A durabilidade do seu produto depende somente da maneira de como ele é tratado em serviço (operação) e o funcionamento satisfatório é resultado do seu trabalho cuidadoso, feito com regularidade.

A Menegotti está preparada para oferecer-lhe toda assistência técnica necessária, assim como, atender a sua necessidade nas peças de reposição.

Bem-vindo, você faz parte da grande “família de clientes” Menegotti.

Departamento de Pós-venda
e Assistência Técnica MENEGOTTI.

Índice

Grupo Menegotti.....	03
O Produto.....	03
Informações de Segurança.....	03
Especificações Técnicas.....	06
Componentes do Equipamento.....	07
Precauções do Uso do Equipamento.....	07
Ajustes do Equipamento.....	09
Operação do Equipamento.....	11
Limpeza do Equipamento.....	16
Manutenção do Equipamento.....	18
Solução de Problemas.....	28
Acessórios.....	30
Proteção Ambiental.....	34
Garantia do Produto.....	35
Termo de Garantia.....	35

Grupo Menegotti

A Menegotti é referência no desenvolvimento de soluções em máquinas e ferramentas para os segmentos de Construção Civil, Movimentação de Cargas Leves e de Jardinagem em Casa e no Campo.

Uma empresa brasileira, presente em mais de 40 países, tem sua matriz em Jaraguá do Sul, Santa Catarina, unidades no Brasil e nos Estados Unidos.

Com mais de 80 anos de história, está na quarta geração de uma gestão familiar consistente e vitoriosa. Líder nacional em vendas de betoneiras, é destaque nos mercados de revenda e locação.

Através do seu Programa de Inovação, fomenta a criatividade e a competitividade, por meio de ações e parcerias disruptivas, que visam o contínuo crescimento profissional e dos negócios.

Com uma cultura organizacional que valoriza e estimula seu constante desenvolvimento profissional e pessoal, atua fortemente em projetos sustentáveis, que tornam realidade seu propósito de ajudar a construir um mundo melhor e mais sustentável.



O Produto

A Máquina de Pintura Airless MMA 2800 é uma ferramenta elétrica de precisão utilizada para projetar vários tipos de materiais de pintura, como paredes, telhados, pisos, cerca, garagens, móveis, containers, etc.

- A Menegotti se reserva ao direito de realizar alterações no produto sem prévio aviso. Caso alguma Informação neste manual não esteja consistente com o produto físico, considerar o produto atual e o manual apenas como referência.

Informações de Segurança

Esta máquina, se não observado as recomendações de segurança, apresenta riscos de lesões, queimadura, fogo, intoxicação e danos à máquina.

Este manual contém notas, cuidados e advertências que devem ser seguidas, para evitar a possibilidade de uso inadequado, danificar a máquina ou danos pessoais.

NOTAS: Contém informações adicionais de importantes procedimentos.

CUIDADOS: Fornecem informações importantes para prevenir erros que possam danificar a máquina ou os seus componentes.

ADVERTÊNCIAS: Alertam sobre condições ou práticas que podem levar a ferimentos pessoais ou até mesmo a morte!

Segurança Operacional

Para o funcionamento seguro do equipamento é necessário familiaridade com o mesmo e treinamento. O equipamento operado indevidamente ou por pessoas não autorizadas pode ser perigoso. O treinamento é de responsabilidade do empregador e deve ser ministrado por um profissional habilitado.



NUNCA permita que pessoas que não foram treinadas operem o equipamento.

SEMPRE leia, entenda e siga os procedimentos do Manual de Instruções antes de tentar operar o equipamento.

SEMPRE certifique-se que o operador está familiarizado com as precauções de segurança adequadas e técnicas de operação antes de usar o equipamento.



SEMPRE prepare o local de trabalho, de forma a prevenir acidentes de trabalho, seguindo as orientações desse manual e as especificações de normas de segurança vigentes.

NUNCA opere o equipamento em aplicações que não sejam destinadas à sua função.

NUNCA altere ou desabilite as funções operacionais e de segurança.

NUNCA utilize acessórios que não são recomendados pela Menegotti para o equipamento. Previna danos ao equipamento e/ou lesões ao usuário.

NÃO assumiremos a responsabilidade por qualquer acidente devido a modificações no equipamento. Essas alterações resultarão na perda da garantia.



SEMPRE utilize cautela e bom senso quando operar o equipamento.

SEMPRE em caso de peças danificadas ou faltantes, entre imediatamente em contato com a Menegotti pelo telefone 0800-727-8033 para reposição da mesma. Se utilizar peças que não sejam originais ou que não atendam os requisitos mínimos necessários para o funcionamento da máquina, o usuário assume todos os riscos e responsabilidades

SEMPRE com a máquina desligada, efetue uma inspeção diária nas partes do equipamento. O equipamento não poderá ser utilizado se houver sinais de avaria. Em caso de problemas, entre imediatamente em contato com o Serviço Autorizado Menegotti.



SEMPRE prepare o local de trabalho, de forma a prevenir acidentes de trabalho, seguindo as orientações desse manual e as especificações de normas de segurança vigentes.

SEMPRE certifique-se que todas as pessoas estão a uma distância segura do equipamento. Pare o equipamento, se as pessoas entrarem na área de trabalho do mesmo.

SEMPRE mantenha o equipamento fora do alcance de crianças.

SEMPRE isole a área de trabalho do equipamento e mantenha o local limpo, sem obstrução e com boa iluminação.



NUNCA deixe o equipamento em funcionamento sem vigilância.

SEMPRE desligue o equipamento quando o mesmo não estiver sendo operado.

SEMPRE utilize roupas e equipamentos de proteção quando estiver operando o equipamento. Utilize máscara para respiração e proteção, óculos ou óculos de segurança, protetor auricular e sapatos de segurança, luvas, roupas e creme protetor para proteger a pele.

SEMPRE mantenha, mãos, pés e roupas largas afastadas das partes móveis do equipamento.

SEMPRE evite contato com as partes girantes da máquina.



NUNCA opere a máquina em ambientes cobertos e em que haja presença de fontes potenciais que possam causar incêndio. Equipamentos elétricos podem criar faíscas que podem reagir com esses itens.



SEMPRE certifique-se de que as instalações elétricas atendam as normas de segurança vigentes.

SEMPRE evite o contato da extensão com o solo, principalmente se estiver molhada.

SEMPRE inspecione toda extensão elétrica antes de conectá-la à rede elétrica, não utilize extensões desencapadas, quebradas, ou com emendas.-

SEMPRE que for inevitável a operação do equipamento em ambientes úmidos, utilize um dispositivo de corrente residual (RCD). Isto reduzirá o risco de choques elétricos.

JAMAIS conecte mais do que um equipamento em uma mesma tomada e/ou extensão elétrica.

JAMAIS modifique o plugue da máquina.

NÃO recomenda-se o uso de conexões tipo “T”.

A máquina gera pressões de aspersão extremamente altas, por isso:

NUNCA coloque seus dedos, mãos ou qualquer parte do corpo na frente do jato da pistola. Luvas não irão proteger contra lesões causadas pela injeção do material. A alta pressão do jato produzido por esta máquina pode perfurar a pele e os tecidos adjacentes, levando a sérias lesões e até a amputação.

NUNCA aponte a pistola de projeção para seu corpo ou de qualquer outra pessoa.

NUNCA entre em contato com jatos de fluido produzidos por vazamentos nas mangueiras e conexões.

NUNCA utilize pistola de projeção sem proteção de segurança.

SEMPRE consulte um médico imediatamente em casos de lesões na pele causadas por materiais de pintura e revestimentos, ou solventes.



NUNCA utilize materiais com ponto de fulgor abaixo de 21°C.

NUNCA utilize pressões maiores do que as indicadas para a pistola. No caso da operação com altas pressões, ao puxar o gatilho da pistola, uma força de repulsão pode ser gerada na ordem de aproximadamente 1,5 kg.

SEMPRE trave a pistola utilizando o gatilho de segurança em casos de parada.

Segurança dos serviços:

Equipamentos mal conservados podem se tornar um perigo para a segurança! Afim de que o equipamento opere de forma segura e adequada por um longo período, as manutenções periódicas e os reparos ocasionais são necessários.



ADVERTÊNCIAS:

NÃO tente limpar ou consertar o equipamento enquanto o mesmo estiver trabalhando.

NÃO opere o equipamento sem os dispositivos de segurança e proteções ou sem condições de funcionamento.

SEMPRE substitua os dispositivos de segurança e as proteções depois dos reparos e da manutenção.

SEMPRE faça manutenções periódicas conforme recomendado no Manual de Instruções.

SEMPRE substitua componentes desgastados ou danificados com peças de reposição recomendados pela Menegotti para a manutenção desse equipamento.

Especificações Técnicas

Máquina de Pintura Airless MMA 2800	
Potência	2800W
Tensão	220V
Frequência	60Hz
Pressão máxima	230 bar
Pressão de trabalho	200 – 230 bar
Peso	50 kg
Máximo tamanho do bico aspersor	0,031" (0,78mm)
Vazão máxima	6 L/min
Dimensões (C x L x A)	620 x 550 x 1055 mm

Pistola de projeção	
Pressão máxima de operação	270 bar (27MPa)
Rosca de entrada	M16 x 1,5 ou ¼" NPSM
Rosca de saída	11/16" – 16 UM/2ª
Materiais da máquina e componentes	Aço de alta rigidez, teflon, metal duro
Temperatura ambiente permissível	5°C à 40°C
Máxima temp. do material a projetar	43°C
Máximo ruído em alta pressão	81 dB *
Peso	0,6 kg

* Posição de tomada de medidas: 0,5m longe a superfície de projeção, 0,5m atrás da pistola, pressão de aspersão 120bar, tamanho do bico 53mm

Componentes do Equipamento



Precauções do Uso do Equipamento

- Quando instalar ou remover o bico aspersor ou durante paradas na operação, a pistola deve estar segura de forma que não possa ser ativada acidentalmente.
- A pistola e as mangueiras de alta pressão devem ser padronizadas e possuir resistência suficiente para a pressão produzida pela máquina. As especificações de pressão admissíveis, data de fabricação e fabricante devem estar gravadas na mangueira de modo a serem facilmente verificadas. Além disso, a resistência elétrica entre as conexões com a máquina e a pistola devem ser igual ou menor que 1 Megaohm.
- Em algumas condições a velocidade do fluxo (vazão) pode causar carga eletrostática na máquina, o que pode resultar em faíscas, chamas ou descarga elétrica. Para isso é importante que a máquina esteja sempre aterrada.
- Posicione a máquina do lado oposto ao objeto a ser pintado para que não haja formação de gases solventes perto da mesma. Quando operar a máquina em ambientes externos, leve em consideração a direção do vento. Quando pintar em ambientes internos, deve haver ventilação suficiente para expulsar os gases solventes para fora. Uma distância mínima de 6m deve ser mantida entre o objeto a ser pintado e a máquina.

- Equipamentos de extração (ventilação, exaustão) devem ser instalados de acordo com os regulamentos locais vigentes.
- Os objetos a serem pintados devem estar aterrados.
- Quando limpar a máquina, nunca aspergir solvente dentro de recipientes com abertura pequena, pois pode haver formação de gases explosivos. O recipiente deve estar aterrado.
- Sempre trave o gatilho da pistola, desligue a bomba e libere a pressão do sistema antes de realizar qualquer serviço, tais como, limpar, substituir bico aspersor ou deixar a máquina parada. A pressão não é liberada apenas desligando a máquina. O botão PRIME/SPRAY deve estar na posição “PRIME” para aliviar a pressão do sistema.
- A proteção do bico aspersor deve sempre estar na posição correta enquanto estiver projetando, o mesmo oferece proteção contra lesões por injeção mas é principalmente um dispositivo de advertência.
- Sempre remova o bico aspersor antes de lavar ou limpar o sistema.
- As mangueiras de pintura podem apresentar vazamentos por desgaste, torções ou outros danos. Um vazamento é capaz de causar lesões por injeção de material na pele. Sempre inspecione cada mangueira antes de utilizar o equipamento.
- Nunca repare uma mangueira de pintura. Substitua-a por uma nova.
- Não utilize a máquina em dias com muito vento.
- Assegure-se de que a pressão máxima da máquina é compatível com a pressão de operação da pistola. Isto é válido para os demais componentes da máquina, tais como mangueiras, conexões parafusadas, componentes por onde o fluido passa sob pressão.
- Em caso de paradas, sempre trave o gatilho da pistola utilizando a trava de segurança. Se a pistola está travada, a trava deverá estar posicionada para trás. Se estiver destravada, a trava deverá estar posicionada para baixo.
- Não utilize a pistola quando:
 - A trava estiver danificada ou solta.
 - A proteção do gatilho estiver solta ou faltando.
 - A proteção do bico estiver faltando ou danificada.
 - Continuar aspergindo depois de soltar o gatilho.
 - Apresentar vazamentos, neste caso sempre procure uma Assistência Técnica Menegotti.

Ajustes do Equipamento

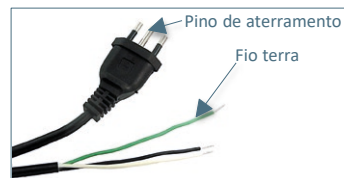
Aterramento

ADVERTÊNCIA: Instalação imprópria da tomada de aterramento, pode resultar em risco de choques elétricos.

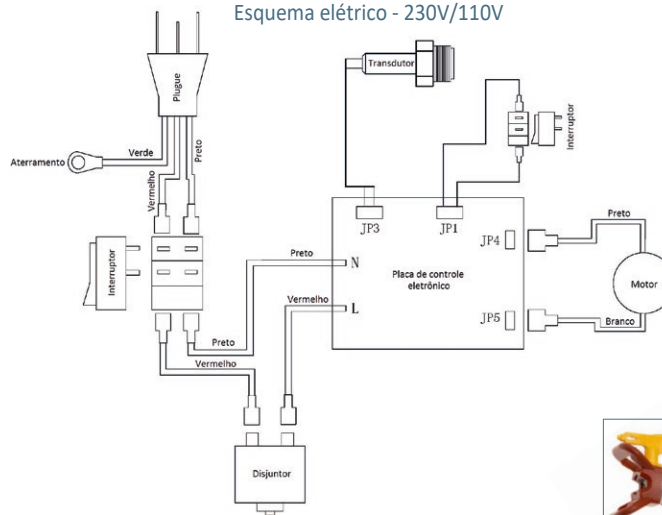


Realizar o aterramento do equipamento reduzirá os riscos de choques elétricos em casos de curto-circuito. Para isso, a máquina está equipada com um cabo de alimentação que possui um fio apropriado para o aterramento, motivo este para o plugue possuir 3 pinos, sendo o pino central o pino de aterramento. O plugue deve ser conectado apenas em tomadas que já possuem o aterramento de acordo com as normas e regulamentações vigentes.

Não altere o plugue original. Se o mesmo não servir na sua tomada, chame um electricista qualificado para fazer a instalação de uma tomada adequada para este plugue.



Esquema elétrico - 230V/110V



Instalação do filtro da pistola de projeção:

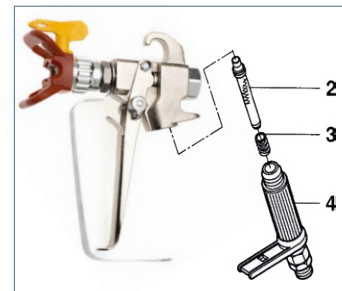
NOTA: Execute este procedimento antes de conectar a máquina na tomada.

PASSO 1: Puxe a proteção do gatilho (1) firmemente para trás.

PASSO 2: Desparafuse o manípulo (4) e insira o filtro apropriado (2) no alojamento da pistola.

A mola de compressão fica alojada dentro do manípulo onde fica segura contra perda.

PASSO 3: Parafuse o manípulo novamente.



Elemento filtrante	Aplicação	Tipo de filtro	Número da malha	Tamanho da malha	Cor do filtro
0034 383* 0097 022**	Verniz, brilho, semi-brilho, tinta sintética	Super fino	180	0,084	Vermelho
0043 235* 0097 023**	Fundo, base, prime, selador, marcação	Fino	100	0,14	Amarelo
0034 377* 0097 024**	Emulsões, látex, acrílicas	Médio	50	0,315	Branco
0089 323* 0097 025**	Epoxi, texturas	Grossoiro	30	0,56	Verde

*1, **10

Instalação da pistola e da mangueira de projeção:

NOTA: Não conecte o bico aspersor na pistola antes que a mesma seja instalada na máquina. Remova o mesmo caso esteja conectado.



- Certifique-se de que a máquina esteja desligada e que sua pressão esteja descarregada.
- Certifique-se de que o conjunto de sucção e a mangueira de alta pressão estejam fixos e seguros.

PASSO 1

Usando uma chave, conecte a mangueira de alta pressão de no mínimo 15m na conexão de saída da máquina. Para segurança, aperte bem as conexões.

NOTA: A mangueira de alta pressão deve ser de nylon com diâmetro mínimo de ¼" e específica para Airless.



PASSO 2

Trave a pistola com a posição de trava voltada para trás.

Conecte a pistola na mangueira de projeção utilizando duas chaves (uma na conexão da pistola e a outra na conexão da mangueira) e aperte bem as conexões.

Instalação do bico aspersor na pistola:

Encaixe o bico aspersor padrão seguindo a sequência abaixo:

- Insira o bico padrão dentro da porca de união, com as faces de encaixe para chave paralelas as alças da proteção do bico.
- Insira a arruela de vedação dentro da porca de união.
- Parafuse a porca de união na pistola, mas não a aperte.
- Gire a proteção do bico para a posição vertical ou horizontal, conforme necessário.
- Aperte a porca de união.



Operação do Equipamento

IMPORTANTE:

- Certifique-se de que a pistola e a mangueira estejam devidamente aterradas e classificadas para uma taxa de pressão de no mínimo 228 bar (3.300psi).
- Certifique-se de que as tensões e frequências são as corretas para o uso do equipamento.
- Conecte o equipamento na tomada aterrada a pelo menos 7,6m da área a ser pintada.
- Sempre utilize extensões com 3 fios (no mínimo fio 12), sendo um fio terra. Nunca remova o pino central (pino de aterramento) ou utilize adaptadores.
- Não utilize alvejante e solventes hidrocarbonetos halogenados, tais como cloreto de metileno e 1,1,1 – tricloroetano. Eles não são compatíveis com alumínio e podem causar uma explosão.



CUIDADO: Nunca opere a máquina por mais de 10 segundos sem fluido.
Operar a máquina sem fluido causa desgastes desnecessários nas gaxetas de vedação.

Indicadores eletrônicos de controle de pressão:

O item ao lado é um indicador de controle de pressão eletrônico do equipamento.
Pressione o botão “Control” por 3 segundos para o indicador do painel mostrar a vazão de tinta.



Preparando para pintar:

Antes de começar a pintura é necessário verificar se o fluido do sistema é compatível com a tinta que será utilizada.

CUIDADO: Fluidos e tintas incompatíveis podem entupir e travar as válvulas.

Caso isso ocorrer será necessário abrir toda a seção de fluido para a limpeza dos componentes.





NOTA: Sempre mantenha o gatilho da pistola travado enquanto estiver preparando a máquina.



- Preencha o copo de óleo da máquina com 15g de óleo lubrificante para pistão (uma colher de sopa).

• Com intuito de prevenir a válvula da máquina contra corrosões provenientes de transportes e armazenamentos de longo tempo, a máquina nova contém fluido de testes dentro da válvula, na qual deve ser completamente eliminado com solventes antes de começar a pintura. Para isso, siga os procedimentos abaixo:

PASSO 1: Coloque o tubo de sucção dentro de um reservatório com solvente que tenha seu ponto de fulgor igual ou maior que 60°C.

PASSO 2: Coloque a mangueira de retorno em um outro reservatório de metal.

PASSO 3: Mova o botão PRIME/SPRAY para a posição PRIME.

PASSO 4: Regule a pressão para o seu nível mínimo girando o botão de regulagem de pressão até a posição “Min.PSI”.

PASSO 5: Ligue a máquina pressionando o botão Liga/Desliga.

PASSO 6: Deixe-a funcionando por 15 a 30 segundos para eliminar o solvente velho pela mangueira de retorno até o recipiente metálico.

PASSO 7: Desligue a máquina através do botão Liga/Desliga.



NOTA: Certifique-se de que a pistola não esteja com o bico aspersor montado.



PASSO 8 : Mova o botão PRIME/SPRAY da válvula para a posição SPRAY.

PASSO 9: Ligue a máquina novamente.

PASSO 10: Destrave a pistola girando a trava do gatilho para a posição destravada.



CUIDADO: Aterre a pistola apoiando-a contra o recipiente metálico enquanto estiver descarregando-a.

Não fazer isso pode levar a descargas eletrostáticas e causar chamas.



PASSO 11: Descarregue a pistola dentro do recipiente metálico até que o solvente novo comece a sair.

PASSO 12: Trave a pistola girando a trava de segurança para a posição “travada”.

PASSO 13: Deixe a pistola para baixo e aumente a pressão girando o botão de pressão lentamente até a região verde.

PASSO 14: Verifique em todo o sistema se há vazamentos. Se houverem vazamentos, siga os procedimentos de alívio de pressão neste manual, antes de apertar qualquer conexão ou mangueira.

PASSO 15: Siga os procedimentos de alívio de pressão antes de mudar de solvente para tinta.

Procedimento de alívio de pressão



ADVERTÊNCIA: Certifique-se de seguir os procedimentos de alívio de pressão quando desligar a máquina para qualquer propósito, incluindo ajustes, manutenções, troca e limpeza de qualquer componente do sistema.

PASSO 1: Trave o gatilho da pistola girando a trava para a posição travada “lock”.

PASSO 2: Desligue a máquina através do botão Liga/Desliga.

PASSO 3: Gire o botão de controle de pressão no sentido anti-horário na sua posição desligada.

PASSO 4: Destrave o gatilho da pistola.

PASSO 5: Aponte a pistola para dentro de um recipiente metálico e segure-a firmemente contra o mesmo para que esteja aterrada e assim evite riscos de gerar carga eletrostática.

PASSO 6: Dispare a pistola de modo a eliminar a pressão remanescente nas mangueiras.

PASSO 7: Trave o gatilho da pistola.

PASSO 8: Gire o botão PRIME/SPRAY para a posição PRIME.

Pintura:

PASSO 1: Coloque a mangueira de sucção dentro do recipiente de tinta.

PASSO 2: Coloque a mangueira de retorno dentro de um outro recipiente metálico.

PASSO 3: Posicione o botão de regulagem de pressão para o nível mínimo.

PASSO 4: Mova o botão PRIME/SPRAY da válvula para a posição PRIME.

PASSO 5: Ligue a máquina através do botão Liga/Desliga.

PASSO 6: Deixe a máquina funcionando até que saia tinta pela mangueira de retorno.

PASSO 7: Desligue a máquina.

PASSO 8: Mude a mangueira de sucção para sua posição de operação, que é dentro do mesmo recipiente de tinta.

PASSO 9: Mova o botão PRIME/SPRAY para a posição SPRAY.

PASSO 10: Ligue a máquina.

PASSO 11: Destrave o gatilho da pistola.

PASSO 12: Projete a tinta dentro do recipiente metálico até que saia todo ar e solvente, e até que esteja saindo apenas tinta pela pistola.

PASSO 13: Trave o gatilho da pistola.

PASSO 14: Desligue a máquina.

PASSO 15: Monte o bico aspersionador conforme descrito na página 11.



ADVERTÊNCIA: Não projete sem a proteção do bico aspersor montada. Sempre trave o gatilho da pistola antes de remover, limpar ou trocar o bico.

PASSO 16: Ligue a máquina.

PASSO 17: Aumente a pressão girando o botão de pressão lentamente até a zona de alta pressão e teste o padrão (uniformidade) do jato em um pedaço de papelão. Regule a pressão até que o jato esteja completamente uniforme e homogêneo. Tente manter a pressão o mais baixa possível e que mantenha um bom jato uniforme.



NOTA: Aumentar a pressão para níveis mais altos do que o necessário para homogeneizar o jato, pode causar desgastes prematuros e excessos de tinta no leque aspergido.

Técnica de Projeção:

As técnicas a seguir garantirão resultados profissionais em sua pintura:

PASSO 1: Segure a pistola perpendicular à superfície que será pintada e sempre a mesma distância.

Dependendo do tipo do material, superfície, ou padrão de pulverização desejada, a pistola deve ser mantida a uma distância de 30 a 35cm.

Segurar a pistola muito próxima da superfície resulta em uma camada de tinta mais espessa e estreita.

Segurar a pistola muito afastada da superfície gera uma camada de tinta mais larga e fina.

PASSO 2: Movimento a pistola transversalmente, ou de cima para baixo em uma velocidade constante, o que gerará uma cobertura mais homogênea.

A velocidade correta de projeção garante também uma camada úmida de tinta sem marcas e um revestimento completo.

PASSO 3: Mantenha o movimento de projeção do jato uniforme.

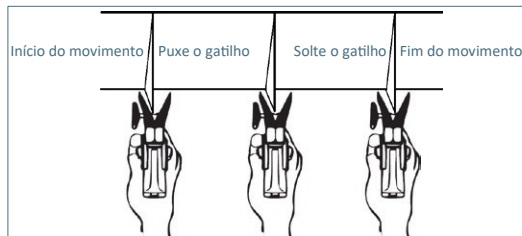
Projete alternadamente da direita para esquerda e da esquerda para direita. Inicie o movimento com a pistola antes de puxar o gatilho.



NOTA: Se ocorrerem marcas e afundamentos na camada de pintura, mude o bico aspersor por um outro com orifício menor.

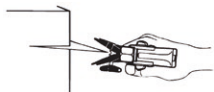
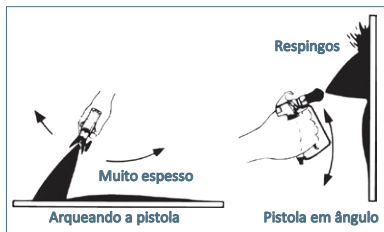
Se a camada de tinta na superfície for insuficiente ou se desejar executar uma projeção mais rápida, um bico aspersor mais largo deve ser utilizado.

IMPORTANTE:



Evite inclinar a pistola enquanto projetar ou movimentá-la em arcos. A inclinação em relação a superfície de projeção, pode causar acabamento irregular.

A cobertura (sobreposição das camadas projetadas) de projeção apropriada é essencial para um acabamento uniforme e regular. Cubra cada faixa. Se você estiver projetando horizontalmente, aponte o bico da pistola para a linha final da faixa anterior, cobrindo assim a metade (50%) da mesma durante a projeção da próxima faixa.

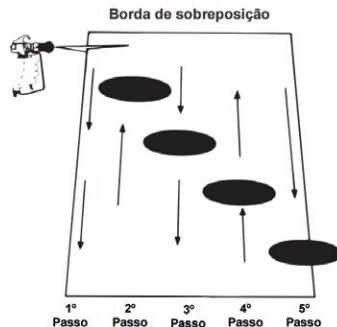


Para cantos e arestas, posicione o bico da pistola de modo a dividir o leque do jato igualmente para os dois lados. Desta forma se obterá a mesma quantidade uniforme de tinta para os dois lados.

Quando projetar com auxílio de um anteparo de proteção, segure-o firme contra a superfície de apoio. Incline a pistola levemente afastada do anteparo e em direção a parede. Isso irá evitar que a tinta penetre na superfície de apoio do mesmo.

Arbustos perto das casas devem ser amarrados e cobertos com panos. Os panos devem ser removidos o mais rápido possível após a pintura.

Os objetos que estiverem próximos a área de pintura (móveis, veículos, etc.), devem ser removidos ou cobertos para evitar danos pela tinta que pode eventualmente ser levada pelo ar.



Pratique:

1. Certifique-se de que a mangueira de pintura não esteja torcida e que esteja livre de arestas cortantes.
2. Gire o botão de pressão para a pressão mínima.
3. Gire o botão PRIME/SPRAY para a posição SPRAY.
4. Gire o botão de pressão no sentido horário para sua posição máxima. A mangueira deve enrijecer enquanto a tinta passa pela mesma.
5. Destrave o gatilho da pistola.
6. Puxe o gatilho da pistola para expulsar o ar da mangueira.
7. Quando começar a sair tinta pelo bico da pistola, teste o padrão da pintura em uma superfície de testes.
8. Utilize a menor pressão que for possível para obter um bom padrão de pintura. Se a pressão for muito alta, a pintura ficará muito clara. Se a pressão for muito baixa, marcas irão aparecer ou a tinta irá sair em forma de respingos ao invés de um jato fino.

Limpeza do Equipamento

- A limpeza de todos componentes do equipamento deve ser realizada diariamente após o uso. Não seguir este procedimento pode resultar em acúmulo de material dentro do circuito, comprometendo seriamente a performance do equipamento.
- Nunca utilize jatos de alta pressão de água ou vapor. Existe o risco da água entrar no sistema e causar curto-circuito.
- Sempre desconecte o equipamento da tomada antes de realizar a limpeza.
- Posicione a máquina com a frente apontada para o chão quando o mesmo estiver em desnível para que não ocorra deslizamento.

⚠️ ADVERTÊNCIA: Para realizar a limpeza da máquina, mangueiras e pistola, remova o bico aspersor e projete os solventes de limpeza com a máquina regulada em pressão mínima (isso para qualquer tipo de solvente). O acúmulo de energia estática ou presença de vapores inflamáveis pode causar explosões.

Instruções especiais para limpeza com uso de solventes inflamáveis:

- Sempre esguichar com a pistola em locais externos preferencialmente ou pelo menos a uma vez o comprimento da mangueira (15m) distante da máquina.
- Para reutilizar solventes que já foram aspergidos antes, coloque o mesmo dentro de um recipiente maior do que aquele que se encontra armazenado. Fazer isso para evitar concentração de gases inflamáveis.
- O local deve estar livre de vapores que possam ser inflamáveis.
- Siga todas as instruções de limpeza.

PASSO 1: Siga os procedimentos de alívio de pressão na página 13 deste manual.

PASSO 2: Remova o bico aspersor e sua proteção para limpá-los utilizando uma escova e solvente apropriado. Não tente limpar o bico utilizando agulhas ou objetos pontiagudos, o material de tungstênio é frágil e pode se quebrar.

PASSO 3: Coloque o tubo de sucção dentro de um recipiente com o solvente apropriado.

PASSO 4: Coloque a mangueira de retorno dentro de um outro recipiente de metal.

PASSO 5: Gire o botão PRIME/SPRAY para a posição PRIME.

PASSO 6: Gire o botão de pressão para sua zona de limpeza (posição de baixa pressão).

PASSO 7: Ligue a máquina pressionando o interruptor Liga/Desliga.

PASSO 8: Deixe que o solvente circule dentro da máquina até que elimine a tinta pela mangueira de retorno.

PASSO 9: Desligue a máquina no interruptor.

PASSO 10: Gire o botão PRIME/SPRAY para posição SPRAY.

PASSO 11: Ligue a máquina novamente.

 **ADVERTÊNCIA:** Aterre a pistola segurando-a contra a borda do recipiente metálico enquanto estiver esguichando o solvente. Não seguir este procedimento pode levar a descargas elétricas por acúmulo de energia estática, as quais podem causar incêndios.



PASSO 12: Acione a pistola dentro do recipiente metálico até que a tinta seja eliminada e comece a sair o solvente.

PASSO 13: Continue a esguichar o solvente até que o mesmo comece a sair limpo da mangueira.

NOTA: Para tempos longos de armazenamento ou de temperaturas frias, bombeie água por todo circuito.

Para prazos curtos de armazenamento, quando utilizar tinta látex, bombeie água misturada com líquido protetor por todo o circuito.



PASSO 14: Siga novamente os procedimentos de alívio de pressão.

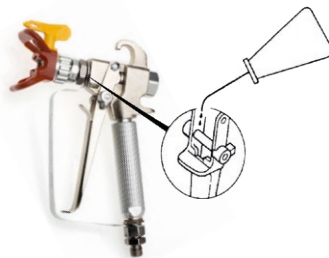
PASSO 15: Desconecte a máquina da tomada e armazene-a em local seco e limpo.

PASSO 16: Limpe toda a pistola por fora. Lubrifique a trava e o gatilho com óleo periodicamente.

Para limpar o elemento filtrante, veja a seção de manutenção.



ADVERTÊNCIA: Nunca armazene a máquina com sistema pressurizado.



Manutenção do Equipamento



ADVERTÊNCIA: Antes de proceder a manutenção, siga os procedimentos de alívio de pressão descritas neste manual. Observe também todas as advertências para diminuir os riscos de lesões por injeção de material, peças móveis e choque elétrico. Sempre desconecte a máquina da tomada antes de a fazer manutenção. A manutenção deve ser realizada apenas por profissionais qualificados e autorizados.

Para a realização da manutenção do equipamento, serão necessárias as seguintes ferramentas:

- Chave Phillips
- Alicate ponta fina
- Chave inglesa
- Martelo de borracha
- Chave de fenda

CUIDADOS:

- Nunca puxe um fio para desconectá-lo. Fazer isso pode frouxar ou soltar o seu conector.
- Teste o reparo antes de operar a máquina efetivamente. Se a máquina não funcionar apropriadamente, reveja o procedimento de reparo para ver se tudo foi feito corretamente. Verifique a seção “Solução de problemas” para auxiliar na identificação de outros possíveis problemas.
- Assegure-se de que a área de manutenção está bem ventilada em caso de uso de solventes para limpeza. Sempre use óculos de proteção enquanto estiver mexendo na máquina. Alguns equipamentos de proteção poderão ser necessários dependendo do tipo de solvente a ser usado. Sempre contate o fornecedor do solvente para recomendações.



Substituição do motor (com controle eletrônico):

PASSO 1: Faça os procedimentos de alívio de pressão e depois desligue a máquina da tomada.

PASSO 2: Gire o botão de controle de pressão para a posição de limpeza “Clean” na região vermelha, para descarregar qualquer carga elétrica armazenada.

PASSO 3: Solte e remova os quatro parafusos da carenagem do motor.

PASSO 4: Desconecte o fio que vem do cabo de alimentação, do relé, potenciômetro e do conjunto de lâmpadas indicadoras.

PASSO 5: Solte e remova os parafusos de fixação entre o motor e a caixa de engrenagens.

PASSO 6: Puxe o motor para fora da caixa de engrenagens.

PASSO 7: Com o motor removido, inspecione as engrenagens no alojamento da bomba para ver se não existem desgastes excessivos. Troque as engrenagens se necessário.

PASSO 8: Instale o novo motor na caixa de engrenagens.

NOTA: Gire manualmente a ventoinha do motor até que as engrenagens se acoplem adequadamente.



PASSO 9: Fixe o motor com os parafusos.

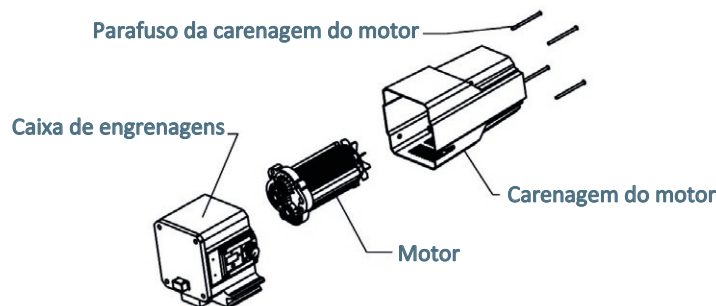
PASSO 10: Reconecte os fios no conjunto de controle eletrônico.

NOTA: Utilize apenas parafusos adequados para fixar a tampa do controle eletrônico (veja a lista de peças do conjunto de acionamento).



PASSO 11: Monte a carenagem do motor deslizando-a sobre o mesmo.

PASSO 12: Fixe a carenagem do motor com os parafusos de fixação.



Substituição das engrenagens:

PASSO 1: Faça os procedimentos de alívio de pressão e depois desligue a máquina da tomada.

PASSO 2: Gire o botão de controle de pressão para a posição de limpeza “Clean” na região vermelha, para descarregar qualquer carga elétrica armazenada.

PASSO 3: Solte e remova os quatro parafusos de fixação da carenagem do motor. Remova a carenagem.

PASSO 4: Solte a abraçadeira no topo do conjunto defletor e deslize-o para baixo do motor.

PASSO 5: Solte e remova os três parafusos da tampa do controle eletrônico. Remova a tampa do controle eletrônico para fora do motor.

PASSO 6: No conjunto do controle eletrônico:

- Desconecte o fio branco que vem do cabo de força e o fio branco que vem do relé.
- Desconecte os três fios que vem do potenciômetro.
- Desconecte os sete fios que vem do conjunto das lâmpadas indicadoras.

PASSO 7: Solte e remova os três parafusos de fixação do motor.

PASSO 8: Puxe o motor para fora da caixa de engrenagens.

PASSO 9: Verifique a engrenagem da armadura do motor. Se estiver danificada ou desgastada completamente, substitua o motor inteiro.

PASSO 10: Remova e inspecione a montagem das engrenagens secundária e primária para certificar se estão desgastadas ou danificadas. Substitua-as se necessário.

PASSO 11: Remova a caixa de engrenagens frontal para certificar se está desgastada ou danificada. Substitua-a se necessário.

NOTA: Limpe e reabasteça a caixa de engrenagens com lubrificante até o limite da parte traseira de cada engrenagem.



PASSO 12: Instale o motor novamente na caixa de engrenagens. Certifique-se de que o alojamento das gaxetas está posicionado corretamente.

PASSO 13: Fixe o motor com os três parafusos de montagem.

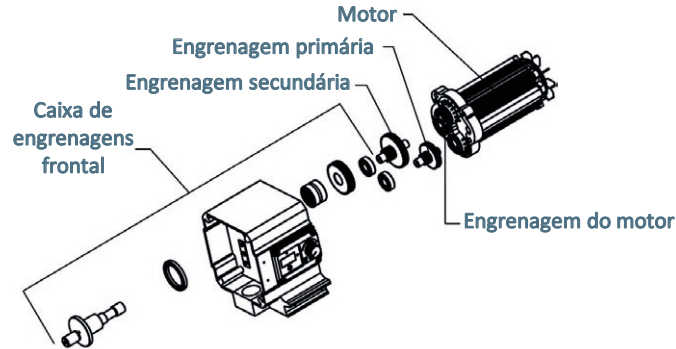
PASSO 14: Reconecte os fios no conjunto do controle eletrônico (referência no esquema elétrico na lista de peças).

PASSO 15: Posicione a tampa do controle eletrônico sobre o mesmo e fixe-a com os parafusos.

PASSO 16: Deslize o defletor do motor para cima e em volta do mesmo e fixe-o com a abraçadeira.

PASSO 17: Deslize e monte a proteção do motor no mesmo. Certifique-se de que a gaxeta da proteção está posicionada corretamente.

PASSO 18: Fixe a proteção do motor com os quatro parafusos de montagem.



Substituição do transdutor:

PASSO 1: Faça os procedimentos de alívio de pressão e depois desligue a máquina da tomada.

PASSO 2: Gire o botão de controle de pressão para a posição de limpeza "Clean" na região vermelha, para descarregar qualquer carga elétrica armazenada.

PASSO 3: Solte e remova os quatro parafusos de fixação da proteção do motor. Remova a proteção.

PASSO 4: No conjunto do controle eletrônico, desconecte o fio preto que vem do transdutor.

PASSO 5: Puxe o anel de isolamento para fora da placa de montagem passando pelo eixo do transdutor.

PASSO 6: Utilizando uma chave, solte e remova o transdutor do alojamento do filtro. Cuidadosamente remova o fio do transdutor para fora da placa de montagem.

PASSO 7: Insira o fio do novo transdutor na máquina fazendo o procedimento inverso.

PASSO 8: Parafuse o transdutor novo na placa fazendo o procedimento inverso.

NOTA: Certifique-se de que o anel O'ring do transdutor esteja no lugar antes de montá-lo na máquina.



PASSO 9: Conecte novamente o fio do transdutor na placa de controle eletrônico (referência no esquema elétrico contido neste manual).

PASSO 10: Remonte a carenagem de proteção do motor novamente.

PASSO 11: Fixe a carenagem do motor com os quatro parafusos de montagem.

Substituição da válvula Prime/Spray:

Realize este procedimento utilizando o kit de substituição da válvula Prime/Spray.

PASSO 1: Empurre o pino elástico para fora da alça do botão.

PASSO 2: Remova o botão e a base excêntrica.

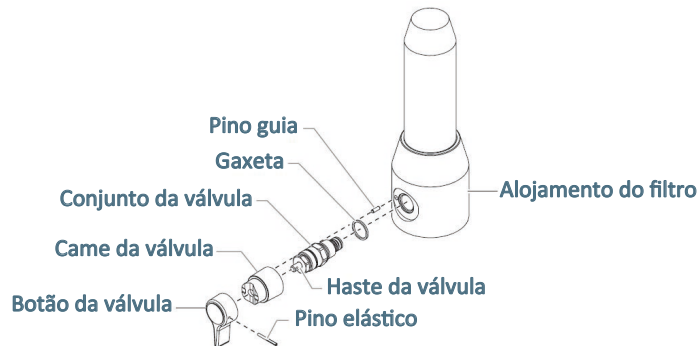
PASSO 3: Utilizando uma chave, solte e remova o acento da válvula.

PASSO 4: Certifique-se de que a gaxeta está no lugar e parafuse a nova válvula no bloco da bomba. Aperte com seguramente com uma chave.

PASSO 5: Posicione o came sobre a válvula. Lubrifique-o e alinhe com o bloco da válvula.

PASSO 6: Alinhe a haste da válvula com o furo da alça do botão.

PASSO 7: Insira o pino elástico entre o botão e a haste da válvula novamente para segurá-los na posição.



Manutenção da Seção de Fluido:

Utilize os seguintes procedimentos para realizar os reparos e manutenções na seção de fluido.

PASSO 1: Solte e retire os quatro parafusos da carenagem frontal e a remova.

PASSO 2: Posicione o eixo da biela para baixo até no seu ponto morto-central, de modo que o pino de conexão e o anel de retenção fiquem aparentes embaixo da biela. Para fazer isto ligue e desligue a máquina em pequenos intervalos de tempo até que as peças acima fiquem aparentes.

PASSO 3: Desligue e desconecte a máquina da tomada.

PASSO 4: Desconecte a mangueira de retorno dos grampos localizados no tubo de sucção.

PASSO 5: Desparafuse o tubo de sucção do conjunto da válvula de pé.

PASSO 6: Solte e remova a mangueira de alta pressão da conexão localizada na parte traseira da seção de fluido.

Manutenção das Válvulas:

O projeto da unidade de fluido permite acesso aos componentes da válvula de pé sem precisar desmontar completamente. É possível que as peças das válvulas não se assentem corretamente devido a detritos grudados na mesma. Use as seguintes instruções para limpar as válvulas e reverter ou trocar os assentos.

PASSO 1: Solte e remova a válvula de pé do alojamento inferior.

PASSO 2: Examine e limpe todos os detritos depositados na válvula. Se os assentos da válvula estiverem danificados, inverta-os ou troque por novos.

PASSO 3: Utilizando duas chaves, segure o alojamento superior com uma delas e solte o alojamento da bomba com a outra. Remova o alojamento da bomba.

PASSO 4: Utilizando uma chave, solte e remova da haste do pistão, o retentor de saída da válvula.



NOTA: Sempre executar os reparos na válvula com a haste do pistão montada na máquina. Isso irá prevenir que o pistão gire durante a desmontagem da válvula de saída.

PASSO 5: Examine e limpe todos os detritos depositados no alojamento da válvula.

Se os assentos estiverem danificados, inverta-os ou troque por novos.

PASSO 6: Remova, limpe e inspecione a gaiola e a esfera de saída da válvula. Substitua-os se necessário.

PASSO 7: Remonte as válvulas executando as operações inversas acima.

Certifique-se de que todos os anéis O'rings estejam lubrificados e o pistão engraxado.

Manutenção das gaxetas de vedação da válvula:

PASSO 1: Remova as válvulas de pé e de saída utilizando os procedimentos de manutenção das válvulas mostrados na seção anterior.

NOTA: A válvula de saída não precisa ser removida da haste do pistão para este procedimento.

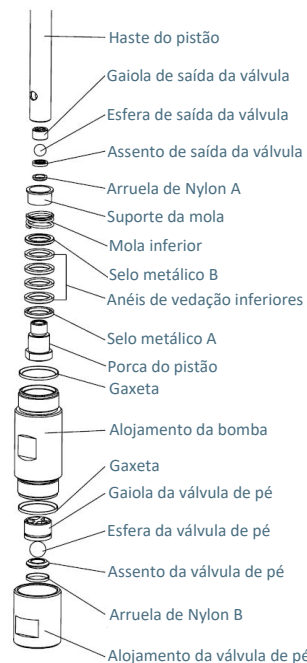


PASSO 2: Deslize o anel de retenção para cima da biela para expor o pino.

PASSO 3: Puxe o pino de conexão para trás. O pino de conexão irá cair em uma área livre da caixa de engrenagens, onde poderá ser resgatado.

PASSO 4: Solte a porca de fixação do conjunto da biela, utilizando um martelo de borracha (no sentido anti-horário).

PASSO 5: Gire a seção de fluido no sentido anti-horário para remove-la da caixa de engrenagens.



PASSO 6: Fixe o alojamento superior em uma morsa através dos seus encaixes para chave. Posicione o mesmo verticalmente para cima.

NOTA: Não aperte demais a morsa, pois pode danificar o alojamento superior.



PASSO 7: Remova a haste do pistão, deslizando-a pela parte inferior do alojamento superior.

PASSO 8: Inspeção a haste do pistão para ver se não há desgaste e se necessário troque-o por um novo.

PASSO 9: Remova as gaxetas superiores e inferiores de dentro do alojamento.

NOTA: Tenha cuidado para não arranhar, marcar ou danificar o alojamento durante a remoção das gaxetas.

PASSO 10: Limpe o alojamento superior e inspecione para ver se não há desgastes e se necessário troque-o por um novo.

PASSO 11: Posicione as novas gaxetas superiores e inferiores. Guarde as gaxetas superiores para auxiliarem como ferramentas de inserção do pistão, mais tarde durante este procedimento.

PASSO 12: Envolve as áreas entre os lábios das gaxetas com graxa.

PASSO 13: Encaixe as novas gaxetas superiores no alojamento.

PASSO 14: Encaixe as novas gaxetas inferiores no alojamento.

NOTA: Cubra o inserto do pistão e a sua haste com graxa antes de montá-los no bloco da bomba.



PASSO 15: Coloque o inserto do pistão sobre o topo da sua haste.

PASSO 16: Insira a haste do pistão dentro do alojamento superior pela parte de baixo, através das gaxetas superiores.

NOTA: Certifique-se de que os lábios das gaxetas inferiores ficaram voltados para cima e completamente para fora (sem dobras) durante a inserção da haste do pistão.



PASSO 17: Remova a ferramenta de inserção do pistão do topo da haste do mesmo.

PASSO 18: Gire a porca de fixação do conjunto da biela no sentido anti-horário até rosquear no alojamento superior.

PASSO 19: Lubrifique as rosas no alojamento superior com desengripante. Remova o alojamento superior da morsa.

PASSO 20: Parafuse o alojamento superior na caixa de engrenagens, girando no sentido horário. Quando o furo de conexão da haste do pistão se alinhar com o furo da biela, insira o pino de conexão.

PASSO 21: Deslize o anel de retenção para baixo e posicione-o sobre o pino de conexão.

PASSO 22: Continue parafusando o alojamento superior até que fique fixado na caixa de engrenagens.

NOTA: Certifique-se de que o alojamento superior ficou devidamente alinhado com a face do bloco da bomba.

Caso não, gire no sentido anti-horário e torne a rosquear novamente.

Depois de dar encosto, não gire mais que uma volta completa.



PASSO 23: Uma vez posicionado o alojamento superior, aperte a porca de fixação da biela até que de encosto com a caixa de engrenagens.

PASSO 24: Para apertar a porca contra a caixa de engrenagens, bata com um martelo de borracha.

PASSO 25: Certificado que as gaxetas estão devidamente lubrificadas e em seus lugares, parafuse o alojamento da bomba no alojamento superior. Utilizando duas chaves, segure o alojamento superior através das faces planas com uma chave, e aperte o alojamento da bomba com a outra chave.

PASSO 26: Conecte a mangueira de alta pressão na conexão localizada na parte traseira do alojamento, e aperte com uma chave. Não torça a mangueira.

NOTA: Para uso da conexão inferior, certifique-se de que a mangueira não toca a estrutura da máquina.

Se tocar, reposicione a conexão da mangueira girando o alojamento superior até que a mesma fique livre, com a conexão pelo menos a 45° da traseira da máquina.



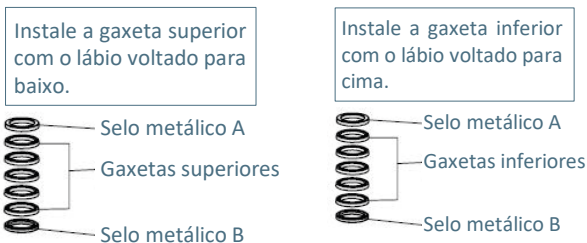
PASSO 27: Certificado que as gaxetas estão devidamente lubrificadas e nos seus lugares, remonte a válvula de pé e parafuse no alojamento da bomba.

PASSO 28: Parafuse o tubo de sucção na válvula de pé e aperte firmemente para segurança. Envolve a rosca do tubo de sucção com fita teflon antes de montar.

PASSO 29: Recoloque a mangueira de retorno nos grampos localizados no tubo de sucção.

PASSO 30: Coloque a tampa frontal na caixa de engrenagens e fixe-a com os parafusos de montagem.

PASSO 31: Ligue a máquina seguindo os procedimentos de operação descritos neste manual e verifique se não há vazamentos.



Manutenção do filtro da bomba:

PASSO 1: Solte e remova o corpo do filtro com as mãos.

PASSO 2: Remova o filtro para fora da mola central.

PASSO 3: Inspeção o filtro. Se necessário limpe ou substitua o mesmo.

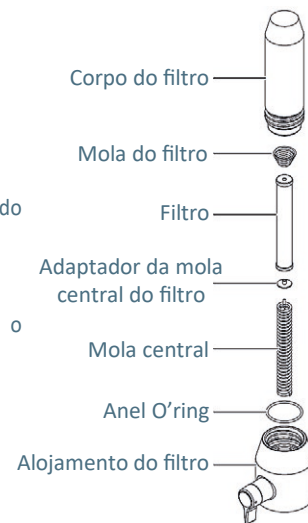
PASSO 4: Inspeção o anel O'ring. Se necessário limpe ou substitua o mesmo.

PASSO 5: Deslize o filtro limpo ou novo sobre a mola cônica com o adaptador do mesmo no lugar. Empurre o filtro no centro do seu alojamento.

PASSO 6: Deslize o corpo do filtro sobre o filtro e parafuse-o até que fique devidamente fixado com segurança.



NOTA: O corpo do filtro deve ser apertado manualmente, mas certifique-se de que esteja devidamente alinhado com o alojamento do mesmo.



Manutenção da pistola:

Bico entupido

NOTA: Se um bico diferente for utilizado, limpe-o conforme as orientações do fabricante.



PASSO 1: Trave o gatilho da pistola e desmonte o bico.

PASSO 2: Coloque o bico dentro de um recipiente com solvente até que o material se dissolva.

PASSO 3: Remova os resíduos de material depositados no bico, utilizando um palito. Se houver algum compressor de ar disponível, passe ar no bico pela extremidade de saída do mesmo.

PASSO 4: Recoloque o bico no lugar.

Vazamento

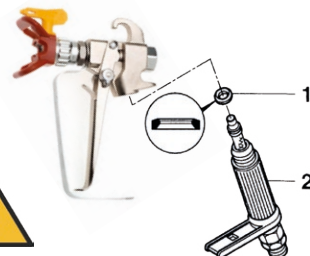
Caso houver vazamento de material entre o manípulo e o alojamento da pistola, substitua a arruela de vedação da mesma, para isso siga os procedimentos abaixo:

PASSO 1: Desparafuse o manípulo (2).

PASSO 2: Remova a arruela de vedação (1).

PASSO 3: Limpe o alojamento da pistola inteiramente e insira a arruela de vedação nova, com o lado plano para cima.

PASSO 4: Limpe o manípulo e remonte-o.



Manutenção do filtro da pistola

PASSO 1: Destrave o gatilho da pistola.

PASSO 2: Solte e remova o manípulo da pistola.

PASSO 3: Desparafuse o filtro do corpo da pistola, girando-o no sentido horário.

PASSO 4: Girando no sentido anti-horário, parafuse o filtro limpo ou novo no corpo da pistola.

PASSO 5: Certifique-se de que a arruela de vedação do manípulo esteja na sua posição de montagem e em seguida fixe o manípulo no lugar novamente.

PASSO 6: Trave o gatilho da pistola.

Cronograma de Manutenção:

A tabela a seguir apresenta o plano de manutenção preventiva, garantindo a segurança e o desempenho adequado do equipamento ao longo de sua vida útil.

PERÍODO REGULAR DE MANUTENÇÃO	CADA USO / APÓS	A CADA 8 HORAS	A CADA 12 HORAS	A CADA 50 HORAS	ANUAL
INSPEÇÃO VISUAL	○		○		
VERIFICAÇÃO DA MANGUEIRA					○*
VERIFICAÇÃO DAS VÁLVULAS					○*
APERTO NAS CONEXÕES			○		
LIMPEZA DA MANGUEIRA E PISTOLA	○				
LIMPEZA DO SISTEMA INTERNO	○		○*		
LUBRIFICAÇÃO NA BOMBA E NO PISTÃO	○	○			
LUBRIFICAÇÃO DA ENGRENAGEM SUPERIOR				○	

*Em caso de falha ou entupimento.

Solução de Problemas

Sintoma	Causas	Soluções
A máquina não funciona	1. Não está ligada na tomada.	1. Plugue na tomada
	2. Disjuntor desarmado.	2. Ligue o disjuntor
	3. A pressão está regulada para nível muito baixo (botão de pressão regulado para o mínimo não transmite energia para a máquina).	3. Gire o botão de pressão de modo a aumentar a mesma até suprir a máquina com energia.
	4. Falha ou mau contato dos fios.	4. Inspeção ou leve a máquina a uma Assistência Técnica Menegotti.
	5. Temperatura excessiva do motor.	5. Deixe o motor esfriar.
	6. Botão Liga/Desliga com defeito.	6. Substitua o botão.
A função Prime (retorno) não funciona	1. A válvula SPRAY/PRIME está na posição SPRAY.	1. Gire o botão para a posição PRIME.
	2. Vazamento de ar no tubo de sucção.	2. Verifique se as conexões do tubo de sucção estão bem apertadas e se necessário aplique veda rosca nas mesmas.
	3. O filtro da bomba está entupido.	3. Remova o filtro e limpe-o.
	4. O tubo de sucção está entupido.	4. Remova o tubo de sucção e limpe-o
A máquina não gera ou não mantém pressão	1. O bico aspersor está danificado.	1. Substitua o bico seguindo as orientações deste manual.
	2. O bico aspersor é muito grande.	2. Substitua o bico por um outro com Ø de orifício menor, seguindo as orientações deste manual.
	3. O botão de pressão da máquina não está regulado adequadamente.	3. Gire o botão de pressão para aumentar a pressão.
	4. Os filtros da bomba e/ou da pistola estão entupidos.	4. Remova os filtros e limpe-os.
	5. O material flui pela mangueira de retorno quando o botão PRIME/SPRAY está na posição SPRAY.	5. Remova ou substitua a válvula PRIME/SPRAY.
	6. Vazamento de ar no tubo de sucção.	6. Verifique se as conexões do tubo de sucção estão bem apertadas e se necessário aplique veda rosca nas mesmas.
	7. Há vazamento externo de fluido.	7. Verifique todos os vazamentos externos e se necessário aperte as conexões.
	8. Há vazamento interno de fluido. (Gaxetas e esferas estão sujas ou danificadas).	8. Limpe as válvulas e repare a unidade de sucção seguindo as orientações contidas neste manual.
	9. Assentos da válvula danificados.	9. Inverta ou substitua os assentos de acordo com as orientações contidas neste manual.
	10. Motor aciona mas para de girar.	10. Leve a máquina a uma Assistência Técnica Menegotti.

Sintoma	Causas	Soluções
Vazamento de fluido pelo lado superior da unidade de sucção	1. As gaxetas estão danificadas.	1. Troque as gaxetas seguindo as orientações contidas neste manual.
	2. A haste do pistão está danificada.	2. Troque a haste do pistão seguindo as orientações contidas neste manual.
Imperfeições, ondas excessivas saem pela pistola	1. Tipo errado de mangueira de projeção.	1. Substitua a mangueira por uma outra específica para sistema Airless (trançada e aterrada) com no mínimo 5m x Ø10mm.
	2. Bico aspersor danificado ou muito grande.	2. Substitua o bico aspersor seguindo as instruções deste manual.
	3. Pressão excessiva.	3. Gire o botão de pressão para reduzir a mesma.
Padrão de projeção ruim	1. O bico aspersor é muito grande para o tipo de material usado.	1. Substitua o bico aspersor por um novo ou outro menor, seguindo as orientações deste manual.
	2. Regulagem de pressão incorreta.	2. Regule a pressão através do botão de pressão, para uma pressão adequada para obter um melhor padrão de projeção.
	3. Vazão de fluido insuficiente.	3. Limpe todos os filtros e malhas.
	4. Material aspergido muito viscoso.	4. Adicione solvente ao material de acordo com as recomendações do fabricante.
A máquina perde força	1. O ajuste de pressão está muito baixo.	1. Aumente a pressão girando o botão de pressão para posição maior.
	2. Alimentação de tensão imprópria.	2. Conecte a máquina a uma fonte de alimentação com a tensão correta.

Acessórios

Bico aspersor

Os bicos de aspersão são selecionados pelo diâmetro do orifício e pela largura do leque adequados para cada tipo de trabalho que se deseja realizar. Estas duas combinações são determinantes no atingimento do melhor padrão de pintura.

- Para líquidos de viscosidade baixa, pequenos orifícios são recomendados.
- Para materiais de maior viscosidade, diâmetros maiores de orifício são recomendados.

NOTA: Não exceda o tamanho de bico recomendado para projeção.



Veja a tabela abaixo lado como referência:

Tamanho de bico	Material a aspergir	Tipo de filtro
0.011" – 0,013"	Vernizes	Malha 100
0.015" – 0.019"	Óleo e látex	Malha 60
0.021" – 0.026"	Látex mais viscoso e enchimentos	Malha 30

Acessórios para a pistola de projeção:



Pos.	Item	Código
1	Proteção do bico aspersor	29113104
	Prolongador para pistola 500mm	29113109
3	Prolongador para pistola 750mm	29113110
	Prolongador para pistola 1000mm	29113111
4	Conector articulável 7/8" para prolongador 500mm	29113112
5	Reparo para bico aspersor MMA	29113196

Pos.	Item	Largura do Jato/Leque	Tamanho do Bico	Código
2	Bico aspersor 313	6 – 8" (152 – 203mm)	0.013" (0,33mm)	29113159
	Bico aspersor 413	8 – 10" (203 – 254mm)	0.013" (0,33mm)	29113160
	Bico aspersor 417	8 – 10" (203 – 254mm)	0.017" (0,43mm)	29113105
	Bico aspersor 515	10 – 12" (254 – 305mm)	0.015" (0,38mm)	29113106
	Bico aspersor 517	10 – 12" (254 – 305mm)	0.017" (0,43mm)	29113107
	Bico aspersor 519	10 – 12" (254 – 305mm)	0.019" (0,48mm)	29113108
	Bico aspersor 521	10 – 12" (254 – 305mm)	0.021" (0,53mm)	29113165
	Bico aspersor 527	10 – 12" (254 – 305mm)	0.027" (0,68mm)	29113163
	Bico aspersor 529	10 – 12" (254 – 305mm)	0.029" (0,73mm)	29113166
	Bico aspersor 623	12 – 14" (305 – 356mm)	0.023" (0,58mm)	29113117
	Bico aspersor 629	12 – 14" (305 – 356mm)	0.029" (0,73mm)	29113142
	Bico aspersor 631	12 – 14" (305 – 356mm)	0.031" (0,78mm)	29113118

Recomendações de Bicos e Filtros de acordo com o material a ser aplicado:

APLICAÇÕES PROFISSIONAIS MAIS PESADAS - VISCOSIDADE MÁXIMA 90KU (KREBS STORMER) - 1.300 mPa*s PRESSÃO MÁXIMA 230bar - 3.300 PSI LIMITE DE VAZÃO = 6 l/min MÁXIMO ORIFÍCIO DE BICO PERMITIDO = 0,036" MÁXIMA DENSIDADE = 2 g/cm³ Potência máxima 2.800W										
Modelo Airless	Tipos de tinta			Bicos recomendados	Diâmetro do orifício	Largura do leque (0,3m da superfície)	Vazão teórica	Pressão requerida	Filtro recomendado na pistola	Filtro da válvula
				(N°)	(pol / mm)	(mm)	l/min	(bar)	(cor/malha)	(malha)
MMA 2800	Verniz, Brilho, Semi-brilho, tinta sintética	Fundo, base, prime, selador, marcação, emulsões, látex, acrílicas		*313	0.013 / 0.33	150	0,8	230	Vermelho / 180	100
				*413	0.013 / 0.33	190	0,8	230	Vermelho / 180	100
				*515	0.015 / 0.38	225	1,0	230	Amarelo / 100	60
			*417	0.017 / 0.43	190	1,3	230	Amarelo / 100	60	
			*517	0.017 / 0.43	225	1,3	230	Amarelo / 100	60	
			Látex, acrílicas, Epóxi, PU, revestimentos, massa corrida lisa, textura lisa, tintas mais pesadas, alto teor de sólidos (Acima de 50%)	*519	0.019 / 0.48	225	1,7	230	Branco / 50	60
				*521	0.021 / 0.53	225	2,0	230	Branco / 50	60 ou 30
				*623	0.023 / 0.58	270	2,4	230	Branco / 50	60 ou 30
				*527	0.027 / 0.69	225	3,4	230	Branco / 50	60 ou 30
				*629	0.029 / 0.75	270	4,1	230	Branco / 50	60 ou 30
				*631	0.031 / 0.79	270	4,5	230	Branco / 50	60 ou 30

IMPORTANTE: Não exceder o limite máximo de tamanho de bico especificado pelo fabricante.

- Não exceder os limites de densidade e viscosidade especificados para cada máquina.
- Dúvidas sobre os dados de viscosidade e densidade de aplicação da tinta, nos consulte.

Observações: Os dados de vazão são teóricos, podendo variar de acordo com a densidade e viscosidade da tinta que está sendo aplicada.

- Considerado como base de cálculos teóricos, pressão máxima de aplicação 200bar + perdas de carga, viscosidade máxima da tinta permitida para o equipamento e densidade máxima. (Mangueira de Ø1/4" x 7m).
- Temperatura de cálculos 25°C, altitude 1000m acima do nível do mar.
- Tintas mais densas e viscosas requerem bicos maiores e filtros com malha mais aberta (quanto maior o valor da malha, mais fechada será).
- Tintas menos densas e menos viscosas requerem bicos menores e filtros com malha mais fechada.
- Algumas tintas podem requerer maior diluição para poderem ser aplicadas com o produto.
- Texturas e massas corridas somente lisas.
- Bicos marcados com (*) são os mais comuns e podem ser adquiridos através da Menegotti.

Links de vídeos da máquina no canal da Menegotti (Youtube)

<https://goo.gl/6VC3sK>

Proteção Ambiental

Os equipamentos elétricos em fim de vida não devem ser colocados no lixo doméstico. Por favor, leve-o a um ponto de devolução. Informe-se sobre o ponto de devolução mais próximo no seu município ou ponto de venda.

Garantia do Produto

A garantia é intransferível nas condições e no prazo fixado e vigorará a partir da data de compra do produto, comprovada mediante a apresentação da nota fiscal de venda ao primeiro consumidor final. Na hora da entrega do produto o cliente deve receber as informações e orientações técnicas do mesmo, conforme o conteúdo deste manual.

Não estão, pois, compreendidos na presente garantia os defeitos originados de maus tratos, descuidos, negligências, imprudência ou imperícia, assim como qualquer conserto ou alteração de qualquer peça e/ou componente do produto. Além disso, qualquer montagem do conjunto das peças por intervenção técnica que não seja da própria fábrica ou de assistente técnico, aplicação fora do especificado, sobrecargas mecânicas ou elétricas bem como falta de fase, utilização em ambiente para os quais não foram projetadas, tensões e frequências incorretas, lubrificação incorreta, danos causados por acidentes de qualquer natureza, como inundações, vendavais, incêndios, desmoronamentos e decorrentes do transporte.

A remoção ou qualquer alteração dos números de série, originalmente colocado no produto, tornam inviável a garantia, onde deverá obrigatoriamente ser apresentado a nota fiscal de venda e o Certificado de Garantia do produto em questão.

A garantia assumida com o presente limita-se ao reparo, troca de peças ou montagem de conjunto de peças em que, ao exame feito pelo assistente técnico autorizado Menegotti e previamente autorizado pela fábrica, verifiquemos a existência do defeito de fabricação. Esse reparo ou troca será feito no assistente técnico autorizado, correndo por conta do comprador os riscos ou despesas decorrentes do transporte de ida e de volta até o assistente técnico, sendo gratuita a mão-de-obra e peças repostas nos termos da presente garantia.

Departamento de Pós-venda e Assistência Técnica MENEGOTTI.

Termo de Garantia

Pelo presente CERTIFICADO fornecido de comprador original, a Menegotti garante contra defeitos de fabricação, pelo prazo de 6 (seis) meses, contados a partir da data de emissão da Nota Fiscal do produto ao primeiro consumidor final, sendo: os 3 (três) primeiros meses de garantia legal, e os 3 (três) últimos meses sendo garantia especial garantida pela Menegotti. Não estão incluídos na garantia deste equipamento os componentes desgastados pelo uso, tais como: rolamentos, cabo de aço, plugues elétricos, engrenagens, etc.

Esta garantia compreende a troca de peças e reparos contra defeitos de fabricação devidamente constatados pela fábrica ou assistência técnica autorizada. Este produto perderá a garantia se sofrer danos provocados por acidentes, agente da natureza, aplicação fora do especificado, ligado a rede elétrica imprópria ou submetida a grandes oscilações de energia, ou, no caso aberto por pessoa ou oficina não autorizada pela Menegotti. As despesas de frete do produto até o assistente técnico ou fábrica, correrão por conta do consumidor. A Menegotti conta com uma ampla rede de assistentes técnicos em todo o território nacional.

Para equipamento composto de motor elétrico, a garantia abrange os defeitos internos do motor oriundos da sua fabricação. Não são cobertos pela garantia os defeitos de: sobrecarga por falta ou excesso de fase, utilização de tensão fora do especificado, carcaça quebrada ou amassada em função de descuido no transporte e/ou armazenagem, acoplamento ou energização do motor fora das especificações e defeitos gerais de mau uso e/ou instalação errada.

Cientes deste termo,

Cliente: _____
Modelo: _____ **Nº de Série:** _____
Cidade: _____ **Data:** _____

Cliente

Serviço Autorizado Menegotti

GRUPO
Menegotti

Valores sólidos, **ATITUDES** Sustentáveis.

MENEGOTTI
MOVIMENTAÇÃO

MENEGOTTI
CONSTRUÇÃO

MENEGOTTI
CASA E CAMPO



Unidade Menmaq

R. Erwino Menegotti, 381 - Água Verde
Jaraguá do Sul - SC - 89254-000



Unidade Mentec

R. José Theodoro Ribeiro, 2399 - Ilha da Figueira
Jaraguá do Sul - SC - 89258-468



Unidade Menfer

R. Saudade, 186 - Seminário
Corupá - SC - 89278-000



Unidade MNA

248 E Crogan St STE 301 - Lawrenceville - GA
30046 - United States

grupomenegotti.com