

10 升压力罐的基本操作

一. 开始操作:

1. 关闭所有阀门（容器卸压法 空气输入阀）
2. 接驳软管（绿色---涂料，蓝色---空气）
3. 开启空气输入主阀门
4. 调整压力容器的工作气压（0.5---2bar）
 - A. 拉出调压旋钮，进行左右旋转调整
 - B. 待调整好所需气压后，再把调压旋钮往里按并确认旋钮是否已固定。
5. 在压力罐上调整喷枪所需工作气压（视软管长短，通常为 2---6bar）
 - A.拉出调压旋钮，进行左右旋转调整
 - B.待调整好所需气压后，再把调压旋钮往里按并确认旋钮是否已固定。
6. 调整喷枪的涂料压力。
 - A.通过喷枪的气压调整旋钮关闭喷枪的喷涂气压。
 - B.扣动扳机，察看喷枪喷射的液柱水平距离，正常为 90----100 厘米，如果漆柱太远或太近，可重复前面第 4 条方法进行调整到适当的涂料压力。
7. 通过喷枪的气压调整旋钮和压力表，同时扣动喷枪的扳机，进行喷枪喷涂



工作的所需气压。(2.5bar)

二. 灌装/更换涂料操作

1. 关闭主空气输入阀门。
2. 旋开容器泄压阀门进行容器内部泄压。
3. 旋开压力罐的盖扣进行涂料灌装/更换。
4. 旋紧压力罐的盖扣。
5. 关闭容器泄压阀门。
6. 旋开主空气输入阀门并开始操作。

三. 清洗操作

1. 洗净涂料储存罐。
2. 注入干净的清洗溶剂。
3. 扣紧压力罐的盖扣和泄压阀。
3. 开启空气输入主阀门。
4. 进行涂料管和喷枪的冲洗。
5. 可重复以上的涂料灌装和喷涂操作程序反复进行，直至设备清洗干净。

警告：严禁在未切断压缩空气源的状态下进行涂料灌装或相关操作，以免对人身/动物/设备造成损害，SATA 将不负任何责任。详情请参阅有关产品说明书或致电 SATA 有关技术人员咨询。