

SATA vario top spray

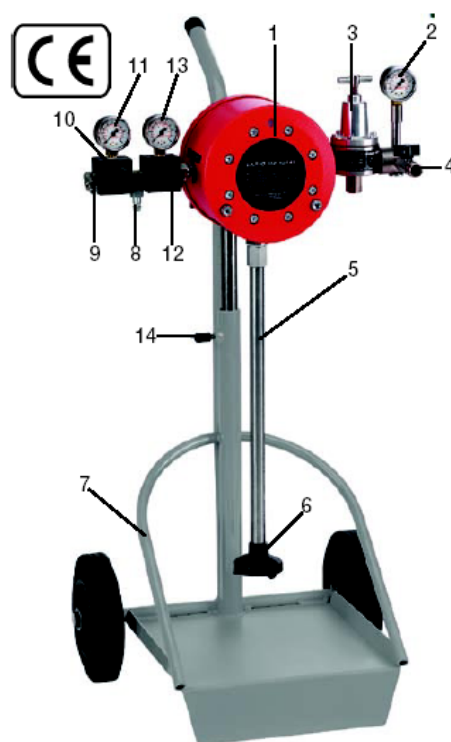
双隔膜泵

(支架式、推车式、壁挂式或其它特殊款式)

使用说明书

在使用双隔膜泵之前，应完整、透彻地阅读本使用说明书。在任何情况下，都应遵守其规定。使用说明书必须妥善存放在每个使用者都能拿到的安全地方。本设备只能由熟悉其使用的人员（专业人士）进行操作。使用不当，或对本设备进行任何改动，或与不适当的其它部件组合，都可能造成零配件损坏，并且严重危及操作者本人、他人或动物的健康，甚至导致死亡（例如不遵守本使用说明书的规定），SATA Farbspritztechnik GmbH & Co. KG, Kornwestheim, Germany(德国萨塔喷涂技术有限公司)（以下简称SATA公司）对此不承担任何责任。在任何情况下，都必须遵守喷枪使用所在区域/地区有关安全、工作场所和工人健康保护的相应规定（例如职业商会总部发布的德国事故预防规程BGV D25和BGV D24等）。

1. 双隔膜泵
2. 涂料压力表（涂料输出口）
3. 涂料压力调节器
4. 涂料输出接口
5. 涂料吸管
6. 吸球（带滤网）
7. 推车
8. 主空气接口
9. 喷枪空气接口
10. 喷涂空气压力调节器
11. 喷涂空气压力表
12. 泵压力调节器
13. 泵压力表
14. 调节高度的翼形螺栓
15. 地线(看不见)



vario top spray的产品配置:

全套泵装置（带1个喷枪接口、涂料压力微调节器、吸管、地线）

（-支架式：带1个喷枪接口 订货号# 81661）

（-推车式：带1个喷枪接口 订货号# 61515）

（-壁挂式：带1个喷枪接口 订货号# 61507）

不锈钢型:

（-支架式：带1个喷枪接口 订货号# 81406）

（-推车式：带1个喷枪接口 订货号# 72694）

（-壁挂式：带1个喷枪接口 订货号# 72678）

特殊款式:

桶形泵 订货号# 68502

桶形泵-不锈钢型 订货号# 72553

进料泵 订货号# 62844

进料泵-不锈钢型 订货号# 88872

带容器 订货号# 63859

带容器 不锈钢型 订货号# 82891

双隔膜泵——技术参数

泵率: 1: 1

喷涂压力: 4巴（一把喷枪时）

喷涂压力: 6巴（二把喷枪时） 涂料压力: 0.5-1.5巴

喷涂空气压力: 2.5-3.0巴（参阅各喷枪技术参数）

每双次冲程的进料性能: 170 毫升

最大涂料压力: 8 巴

最大双次冲程频率: 220 双次冲程/分钟（短时间操作）

最大双次冲程频率: 140 双次冲程/分钟（持续操作）

涂料流量（220双次冲程时）: 大约32升/分钟（顺畅流动）

最小空气输入口压力: 1.0 巴

最大允许空气输入口压力: 8 巴

最低操作温度: 5° C

最大允许操作温度: 85° C

吸入等级（空泵）: 2.5 m（水位差）

吸入等级（充满泵/吸管）: 6.7 m（水位差）

噪声等级（140双次冲程/分钟时）: 75±3分贝(A)

隔膜材质（涂料端）: 特氟隆

隔膜材质（空气端）: NBR

阀门球: POM

阀座: 不锈钢

双隔膜泵的重量: 标准型 5.8 千克

不锈钢型 12.3千克

安全阀门设定压力: 8.5 巴

注意: 泵的空气输入口压力都必须高出涂料压力2巴, 有两个喷枪接口时, 应高出3巴。

备选配件和特殊型号

- SATA空气软管, 内径13 毫米, 接口G 1/2内螺纹, 长度10米, 订货号# 51300。

- 支架，可调节高度，粉末涂层，订货号# 83840。
- 墙支架，可调节高度，粉末涂层，订货号# 11007。
- 塑料自流容器（5升），带盖和转换接头，订货号# 37986。
- 塑料自流容器（5升）的转换接头，带三向球型旋塞和支架，订货号# 62018。
- 双软管，长度6 m、10 m、15 m，订货号# 6056、6064、6080。
- 吸管球的滤网装置

筛孔尺寸 0.5 （特殊型）订货号# 74237，

筛孔尺寸 1.0 （标准型）订货号# 74245。

- 吸管球的滤网袋 订货号# 19851。
- 塑料自流容器（5升），带不锈钢接口，订货号# 11726。

涂料喷枪：

- SATAjet K3，喷嘴尺寸1.1 RP，订货号# 93336。
- SATA LM 2000 K，喷嘴尺寸1.3，订货号# 26914。

呼吸面罩：

- SATA “Super” 全面式呼吸面罩，订货号# 69500。
- SATA Half Mask半面式呼吸面罩，订货号# 55780。
- SATA呼吸面罩的接口软管，订货号# 48496。

1. 功能描述

双隔膜泵用于喷涂在正常喷涂温度下最大粘度为130秒（DIN 4粘度杯）的油漆、光漆、底漆或类似涂料。各型号的隔膜泵的基本配置都包括双隔膜泵及压缩空气调节器、涂料压力微调节器、涂料输出口旋塞。两个隔膜泵轮流将压缩空气送入两个气室中。当送入涂料时，一个气室从另一个气室吸入涂料，并送至喷枪。采用这种方法，不需要施加外力。为了确保泵的使用寿命，送入泵的空气必须是已过滤、干净、干燥的压缩空气——例如已由SATA 0/444专业型油水分离器过滤。涂料吸管配有一个涂料滤网，以保护阀门座、阀门球、隔膜。因为在泵的控制器的控制中含有内置式消音器，所以不需要其它的消音器。泵独立进行工作，也就是说，在扣动喷枪扳机喷射涂料时，只能传送涂料。因此，即使有些渗漏，泵也能持续输送涂料。如果长时间不使用本设备（例如在夜晚），应关闭压缩空气供应源，避免产生不必要的磨损。

不允许在爆炸危险区（0区）内使用泵。在1区和2区内使用泵时，必须用柔软的地线（包含在产品配置中）使泵接地。

1.1 当使用一个涂料压力调节器时，如果配有一个喷枪接口，空气输入口压力为4巴时，泵就会开始运转。如果配有两个喷枪接口，泵的空气输入口压力必须增大到6巴，泵才能开始运转。请注意：在任何情况下，泵的空气输入口压力都必须高出涂料压力（在涂料压力调节器上调节）2巴（大约30 psi），有两个喷枪接口时，应高出3巴。

1.2 泵只能使用无油、无水、无其他污染的压缩空气才能运行。如果压缩空气中含有矿物油或类似物质，会损坏泵的隔膜，并且不属于保修范围。送入泵内的压缩空气不得含有颗粒和冷凝物，以确保泵能够安全运行。如果有必要，可以使用SATA 0/444专业型的油水分离器。

1.3 当使用水溶性涂料泵时，在使用后应彻底冲洗泵。应向冲洗的水中加入10% 以上的丁基化合物，或使用制造商推荐的清洗设备。只用水进行冲洗，如不能完全把残留的涂料从泵中冲洗干净，这样阀门球等部件会被粘住，导致泵无法正常运转。

2. 开始操作

在开始操作前，尤其是在清洁或维修工作之后，查看所有螺丝和螺母是否紧固。在进行任何维修或清洁工作之前，必须断开本设备与气源之间的连接。

双隔膜泵在工厂进行装配后，已进行了防腐处理及功能检验，因此，在使用前，应用合适

的稀释剂彻底冲洗喷枪，然后用空气吸管去除稀释剂。当提高双冲程频率时，应降低空气供应量。清洁用稀释剂应与使用的涂料相溶，因此，我们建议您向涂料供应商进行咨询。

2.1 把双隔膜泵与压缩空气相连接

2.1.1 关闭压力调节阀,切断供应给泵的空气。

2.1.2 关闭雾化空气的压力调节阀（10）。把气源与主空气接口（编号8）相连接，然后，固定涂料容器，调节所需的空气压力值。打开涂料压力微调节器的旋塞，扣住喷枪扳机，调节所需的涂料压力。

2.1.3 喷枪的功能描述：请阅读各款喷枪相应的使用说明书。

SATAjet K3 RP（省漆高效高负荷压送式面漆喷枪）

喷嘴尺寸 0.8 RP- 1.1 RP- 1.3 RP-1.5 RP-1.7 RP-2.0 RP

涂料压力：0.5-1.5巴

喷涂空气压力：2.5-3.0巴

SATA LM 2000 K（经济型高负荷压送式面漆喷枪）

喷嘴尺寸 1.0 1.3 1.6 2.0

涂料压力：0.5-1.5巴

喷涂空气压力3.0巴

喷嘴尺寸 2.5 3.0 4.0

涂料压力：0.5-1.5巴

SATAjet K3 HVLP（环保省漆高负荷压送式面漆喷枪）

喷嘴尺寸 0.8 1.0 1.2 1.6 2.0

涂料压力：0.5-1.5

喷涂空气压力：2.5-3.0巴

当喷枪所有的控制器完全打开，且软管长度不超过6米（内径为9毫米）时，这些阀门可以适用于平均粘度大约为20 – 22秒（DIN 4粘度杯）的两种涂料。如果使用其它涂料，或涂料粘度不同，或软管长度超过6米，必须调节喷涂空气压力，以达到用户所需的喷涂质量。泵的喷涂空气压力必须高出涂料压力（在涂料压力微调节器上调节）2巴。

2.2 特殊型双隔膜泵配备一个自流容器和软吸管。必须确保吸管上的三向旋塞的安装位置正确。只允许打开涂料输送通道。由不锈钢制成的特殊型喷枪（带自流壶）配备了两个关闭旋塞。只允许打开控制涂料输送的旋塞。

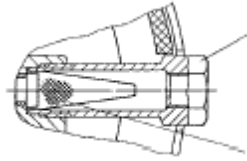
2.3 如果双隔膜泵要与两支喷枪连接使用，我们会为您的双隔膜泵相应配备较大直径和气流量的接头。在这种情况下，需要使用内径大约为13毫米的空气供应软管及G 1/2英寸内螺纹接口，例如：SATA软管（10米长，订货号# 51300）。**请注意：**搬运双软管和空气供应软管时，一定要小心。不要让车辆碾压软管或扭曲软管。应防止软管免受溶剂侵蚀和高热的影响。

3. 清洁、维护、检验

在长时间不使用（例如晚上、假期）之前，应彻底清洁泵。为了防止涂料残余硬化，应在停用期间，把清洁液留在泵里。应按照以下顺序清洁泵、双软管和喷枪：

- 3.1 关闭涂料输出出口的球形阀门。
- 3.2 扣动扳机，排出软管内的高压涂料。
- 3.3 断开喷枪与涂料软管及空气软管之间的连接。把吸管从涂料中完全拉出。打开涂料旋塞，把排出的涂料收集在适当的容器中。
- 3.4 在低空气压力的情况下运行泵（大约1 - 1.5 巴），直到只送入空气为止。注意双冲程频率。
- 3.5 循环使用稀释剂，对吸管、泵、涂料软管和喷枪进行预清洁。
- 3.6 彻底排出用过的稀释剂（参见第3.4条）。
- 3.7 使用干净的稀释剂冲洗整个装置、涂料软管和喷枪，直到只排出干净的稀释剂为止。

双隔膜泵几乎不需要维护。为了避免受到污染的压缩空气磨损控制部件，我们在泵的空气接口上安装了一个滤网。为了使本系统良好地运行，我们建议您先在SATA 0/444专业型油水分离器（包括水/尘分离器及细过滤器滤芯）中净化空气。导致功能下降的另一个原因是空气接口滤网、吸管滤网或自流容器内部的滤网堵塞。因此，应当经常清洁上述滤网。



可以旋松，清洁滤网

滤网，订货号63040

注意！使用两种涂料时，一定要注意它们的使用寿命。只有经常彻底地冲洗装置，才能保证正常运行。如果操作方式不适当，您将自动丧失保修权利。在喷涂前和喷涂过程中（如果有必要），可以晃动易沉淀的涂料。不得用泵吸沉淀物。建议您在喷涂前，把涂料从原来的容器倒入另一个容器中。

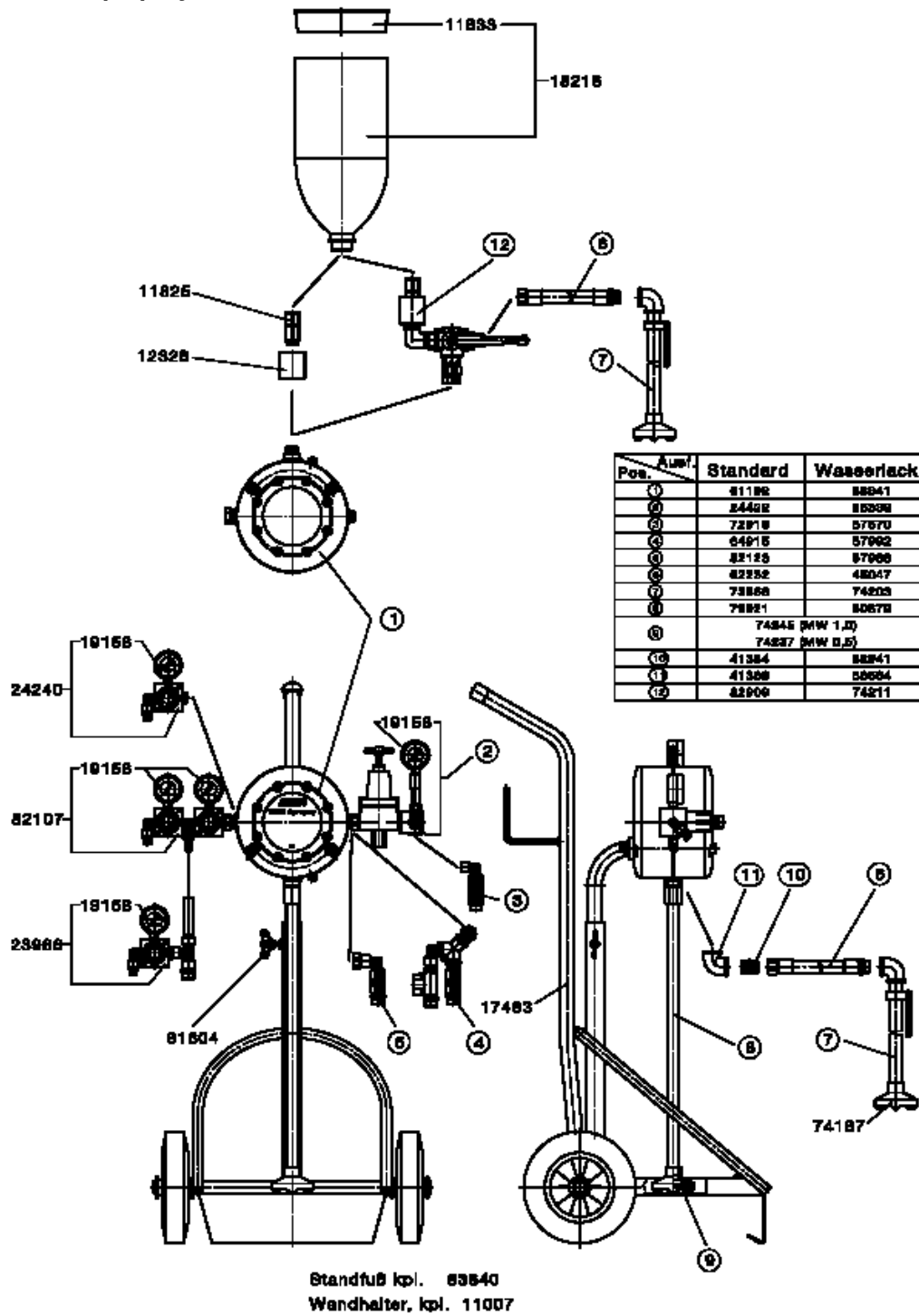
泵的隔膜处于弯曲状态下工作，会导致疲劳。使用研磨涂料，会造成泵隔膜的自然磨损。

根据所使用的涂料和维修频率，至少应当每三百万次冲程更换一次隔膜，以获得良好的喷涂效果。

一定要及时填充涂料。当吸入空气（“空运转”）时，泵的双冲程频率可能会大幅上升，可能会导致隔膜磨损。在这种情况下，您将自动丧失保修资格。

如果隔膜已经磨损，检查泵上是否已经出现涂料残迹，如果发现，仔细去除残迹。在未释放压力的情况下，不得拆卸或修理泵。一定要把泵与气源的连接断开。

4.0 vario top spray 零配件图



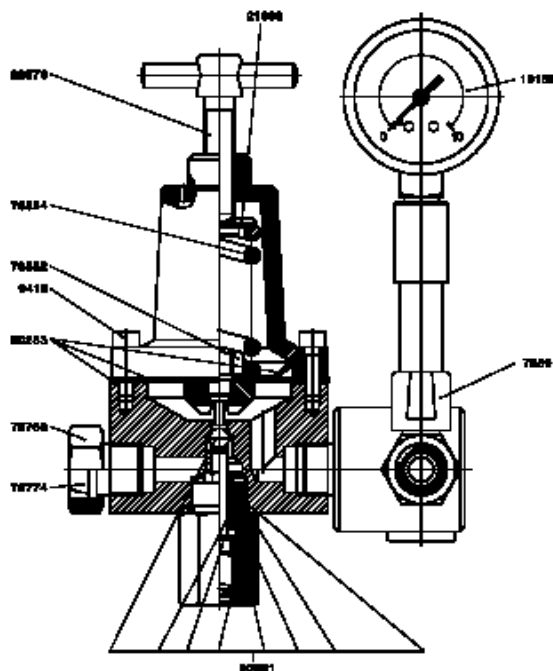
11007 整套

- 61192 双隔膜泵，外覆涂层
62232 软吸管
64915 接口（第二支枪）
72918 双喷枪接口
73866 吸管，带吸球和嵌入式涂料滤网
74187 吸球（用于水性涂料）
74203 吸管（用于水性涂料）
74211 自流装置的转换工具
74237 滤网，筛孔尺寸 0.5（用于水性涂料）
74245 滤网，筛孔尺寸 1.0（用于水性涂料）
79921 吸管，带吸球和嵌入式滤网
80879 吸管（用于水性涂料）
81604 支架的翼形螺栓
82107 压力调节器，带压力表 0-10 巴
82123 涂料输出口
82909 自流容器的转换工具
82941 双接头，G 1/2，外螺纹，用于轴套球形旋塞
83840 支架(可拆卸)
88641 双隔膜泵，用于水性涂料，带涂料接口，M25 x 1.5 外螺纹/G 1/4 外螺纹

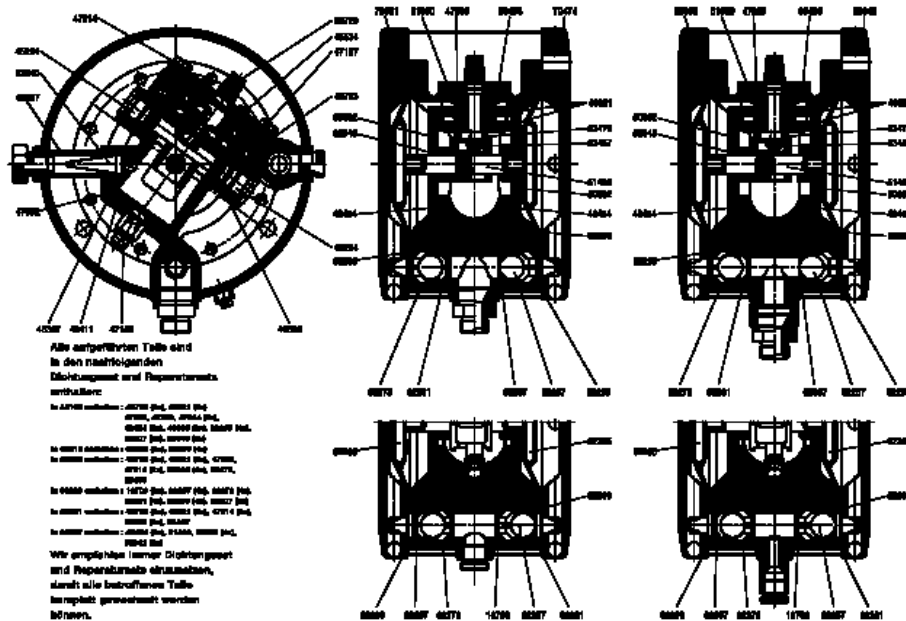
4.1 涂料压力微调节器

零配件

- 7989 特氟隆旋塞
- 9415 凸圆头螺钉 M5 x 16
- 19158 压力表 0-10 巴 , 50毫米, G 1/4
- 21998 压力盘
- 22376 整套压缩螺钉
- 78766 导向螺母
- 78774 嵌入式部件
- 78824 压缩弹簧
- 78832 推杆
- 80283 隔膜套装
- 80291 推杆套装 (整个)



双隔膜泵 - 不锈钢型 -



- | | | | | | |
|-------|--------------------------|-------|-------------------------|-------|------------------|
| 16709 | 密封件 | 49585 | “O”形环 10 x 2 毫米 | 62943 | “O”形环 14 x 2 毫米 |
| 45195 | 双隔膜泵密封件套装 | | | | |
| 45294 | 螺纹规塞 G 3/8 B | 50682 | 轴承盖 14.1 x 72 x 15 | 63040 | 泵的滤网 |
| 45534 | 自攻槽口凸头螺钉 | | | 63479 | 平面座阀 24 x 19 毫米 |
| 46367 | 安全环 52 x 2 | 51060 | 椭圆形法兰 | | |
| 46763 | “O”形环 9 x 2 毫米 | 51466 | 驱动销 | 63487 | 承载器的顶杆 D 13, 9 L |
| 46821 | “O”形环 42 x 2 毫米 | 60012 | 隔膜修理包 | 63495 | 阀座, D 48 毫米 |
| 47092 | “O”形环 48 x 2 毫米 | 60038 | 控制修理包 | 70474 | 罩盖 |
| 47159 | 安全阀 G 1/4 PN 8 | 60228 | 阀门修理包 | 70631 | 罩盖 |
| 47167 | 中空螺钉 M8 x 21 | 60301 | 顶杆修理包 | 88559 | 隔膜罩 |
| 47209 | 密封件 | 60657 | 承载器修理包 | 88922 | 隔膜罩 (用于水性涂料) |
| 47514 | 密封圈 8.2 x 11.4 x 1 | 62257 | 球, 18 毫米 | 88948 | 罩盖 (用于水性涂料) |
| 48454 | 扁平封条 D 72 x T 1 | 62265 | 隔膜, D 123 | 88963 | 罩盖 (用于水性涂料) |
| 48967 | 轴套 G 1/4 x 20 x 1.5 x 65 | 62273 | 球形轴承 | 90720 | 隔膜泵消音器 |
| 49411 | 盖子 D 52 | 62281 | 阀门座, D12 | | |
| | | 62299 | “O”形环 17.2 x 28.2 x 5.4 | | |
| | | 62307 | “O”形环 22 x 3 毫米 | | |

5. SATA vario top spray维修指南

双隔膜泵

如果需要维修或检查,请按照以下步骤进行:

- 5.1 释放泵内的所有压力。一定要断开装置与压缩空气供应之间的连接。
- 5.2 把泵从推车或墙支架上取下，拆下所有配件（空气输入口、涂料输入口、软吸管）。
- 5.3 把泵平稳地放在桌上，打开罩盖。确保涂料或清洗液残留物不会流入泵内。
- 5.4 仔细去除隔膜和阀座上的所有涂料或溶剂残留物。
- 5.5 从泵罩上拆下导向装置和吸入阀的球。检查球上是否有残留物，或者是否磨损。

5.6 检查阀座上是否有灰尘，或者是否磨损。如果需要清洁，拆下底座，清洁泵体的外部。（这一点很重要，否则溶剂可能会渗入泵内！）

5.7 旋转泵，按照第5.4 - 5.6条进行。

5.8 检验输出口阀门是否灵活转动。（球必须能灵活转动。）如果有必要，请拆下阀门座，并清洁泵体的外部。检查球的表面是否有损坏和磨损，如果有必要，请更换。

5.9 检查隔膜表面是否有损伤。如果有损伤或剧烈磨损，请按照以下步骤更换隔膜：分别转动隔膜。当一个隔膜从承载器上松脱后，把它拧下来。向承载器上的孔内插入一个螺钉及一个M8螺母，并把它们紧固。然后，快速把另一个隔膜向左转动，把它拧松并拆下。

5.10 检查泵的内部是否有渗入的涂料或溶剂。如果有渗入，或滑动座有损伤，我们建议您把泵送回原厂返修。

5.11 安装隔膜：**注意！**完全旋入隔膜，旋紧，使它们紧贴在一起；否则泵就不能反向运转。

5.12 旋入所有阀门。一定要使用新的密封环。

5.13 清洁罩盖的密封边缘，密封边缘不得出现任何类型的损伤。把罩盖放在泵体上，注意支撑销。用动力测定扳手交叉拧紧螺钉，最大起始力矩为10 Nm。**注意：**一定要遵守起始力矩的规定，因为起始力矩对隔膜的使用寿命起了极其重要的作用。

5.14 转动泵；在另一面以相同的方式转动。

5.15 把泵固定在泵的支撑物上。**注意：**也必须遵守最大起始力矩不超过10 Nm这项规定。

5.16 安装所有配件和接口。

5.17 按照使用说明书的第1 - 2.3条的规定，重新操作装置。

6. 安全规定

双隔膜泵用于闪点低于55℃的易燃涂料时，不得在密闭容器中存放并运行。不允许在爆炸危险区（0区）内运行双隔膜泵。在1区和2区内使用时，必须使用产品基本配置中的接地线，确保泵接地。严禁把喷枪对准自己、他人或动物。溶剂和稀释剂会造成腐蚀。在喷涂过程中，工作区域内不得出现点火源（例如明火、点燃的香烟、不带有防爆装置的灯具等），因为会生成易燃混合物。在进行清洗或任何修理工作之前，必须断开设备与供气网之间的连接。在开始使用设备之前，尤其是每次清洁和修理工作之后，检查所有螺丝和螺母的紧固性。如果螺丝或螺母松动，应把它们紧固。在维修喷枪、过滤器、软管或泵之前，一定要释放所有压力，并切断装置与气源之间的连接。同时，还必须佩戴合适的工作者健康保护装置，例如SATA面罩。

7. 操作中可能发生的故障

	故障	原因	维修
1	- 泵不起动。	- 空气压力太低。 - 喷嘴或软管堵塞。	- 检查空气线路、软管及压力调节器。 - 清洁部件。
2	- 泵在工作中停止运转。	- 由于压缩空气的湿度高，控制器结冰；双冲程频率太高，或环境温度太低。 - 隔膜磨损。 - 喷嘴或软管堵塞。 - 滑动控制器失效。	- 根据不同的原因，解决问题。 - 更换部件。 - 清洁部件。 - 把泵送回原厂返修。
3	- 泵送料不足，或根本不送料。	- 系统通风不足；软吸管的螺钉接口或自流容器不密封。 - 吸管滤网堵塞。 - 粘度过高。 - 阀门堵塞或磨损。	- 清洁和紧固部件。 - 清洁滤网。 - 如果允许的话，向涂料中添加稀释剂。 - 更换损坏的部件或把泵送回原厂返修。
4	- 喷涂压力太低。	- 空气压力太低或气流量太小。 - 粘度太高。	- 调节压力调节器，提高空气压力，或安装大号喷嘴。 - 如果允许的话，向涂料中添加稀释剂。
5	- 泵工作不正常。	- 阀门堵塞或磨损。 - 空气供应受到影响；吸气系统泄漏或堵塞。	- 更换损坏的部件或把泵送回原厂返修。 - 检查并清洁部件，或更换部件。
6	- 喷枪关闭后，泵继续运转。	- 阀门堵塞或磨损。	- 更换损坏的部件或把泵送回原厂返修。
7	- 涂料中有空气。	- 隔膜磨损。	- 更换隔膜或把泵送回原厂返修。
8	- 输入口压力与输出口压力相同。	- 调节螺钉旋入太深。	- 拧松调节螺钉，清洁阀门，或更换损坏的部件。
9	- 对于配有双喷枪接口的泵：雾化不充分。	- 空气压力太低。 - 空气软管直径太小。	- 提高空气压力。 - 在气源和泵之间安装最小内径为13毫米的空气软管。

保修条件

本使用说明书包括了正确使用双隔膜泵所需的所有资料。如果您遵守这些规定，我们将为您提供保修。

如果出现以下情况，您将丧失保修权利：

- 由于没有进行充分冲洗，或没有冲洗，导致两种涂料硬化。
- 由于剧烈磨损或使用研磨的喷涂材料，导致损坏。
- 由于软管被车辆碾压或扭曲或其它不合适的搬运方式，导致软管损坏。
- 由于充填涂料不及时，导致泵进行干运行，并达到双冲程频率的极限，导致隔膜磨损。除非经我们明确同

意，不得在本使用说明书规定之外的运行环境中使用双隔膜泵。进行任何修改，也必须先获得我们的明确同意。使用者应正确地安放、操作、维护双隔膜泵。SATA设备保修十二（12）个月，自购买之日起计算。如符合以下条件，SATA将为您修理或更换产品，不收取零件费或人工费。保修包括在保修期内发现的有制造或材料缺陷的零件价格。对于使用不当、正常磨损、机械损伤、装配错误、维护不当、异常的喷涂材料、替代材料以及化学制品（如碱液和酸液）、电化学或电磁感应造成的损坏，只要这种损坏不是由我们的过错造成的，均不属于保修范围。

研磨的喷涂材料（例如铅丹和液体刚砂等）会降低阀门、密封件、枪体和喷嘴的使用寿命。本保修不包括由此产生的磨损现象。买方应在工具到货后立即检查。明显损伤必须在收到工具 14 日内报告供应商，以免丧失通知缺陷的权力。其它索赔（如赔偿）不受此限制。这也涉及会议、培训或演示时造成的损坏。如果在确定受损部件是否属于我们的保修范围之前，买方要求立即修理或更换，我们将进行修理或更换，但按照现行价格结算并收费。如果确定部件确属保修范围，修理或更换将计入贷方款项。换下的部件归SATA或其经销商所有。买方无权因为发出缺陷及其它索赔通知，而推迟或拒绝付款。退给SATA的货必须预付运费。所有的服务费、运费和装卸费均由买方支付。上述费用应按照现行价格支付。保修服务不能延长保修期。一旦自行拆卸，保修立即终止。

警告！ 当使用卤化烃溶剂和清洁剂（例如1.1.1-三氯乙烯和二氯甲烷）时，铝壶、枪体和镀锌部件上会发生化学反应（少量水加到1.1.1-三氯乙烯会产生盐酸）。这会引起部件氧化；在极端情况下，可能会发生爆炸性反应。因此您的喷枪只能使用不含上述成份的溶剂和清洁剂。您决不能用酸、碱液/溶液或剥色剂清洗喷枪。

注意：

千万不要把喷枪对准自己、他人或动物。溶剂和稀释剂会引起灼伤。只允许把工作所需数量的溶剂和涂料放在工作场所，工作结束后，要把溶剂和涂料送回指定的储藏室。在进行任何清洗或修理工作之前，必须断开设备与供气网之间的连接。

在开始使用设备前，尤其是清洗或修理之后，确保所有螺丝和螺母已紧固，并检查喷枪和软管无渗漏。

有缺陷的部件必须进行更换或维修。为了获得最佳的喷涂效果，并确保安全，建议使用SATA原厂备件。

在喷涂过程中，工作场所不得存有火种（例如明火、点燃的香烟、不带有防爆装置的灯具等），因为在喷涂过程中会产生易燃混合物。进行喷涂时，必须遵守职业安全规定（呼吸保护等）。另外，还需要佩戴适当的耳部保护套，因为在较高的压力级下进行喷涂时，声音等级超过了90 dB(A)。

在使用涂料喷枪时，振动不会传递到操作者身体上部。

反冲力可以忽略不计。

禁止在爆炸危险区域（0区）内使用本产品。

SATA、SATAjet、SATA标识和/或本说明书提及的其它SATA产品标识是SATA Farbspritztechnik股份有限公司在美国或其它国家的注册商标。此处提及的公司和产品名称可能是它们的拥有者的商标。