

PISTOLA PULVERIZADORA MODELO 2100 DE BINKS

Su nueva pistola pulverizadora de Binks es de diseño excepcionalmente resistente, construida para resistir el uso continuo intenso. No obstante, como cualquier otro instrumento fino de precisión, la mayor eficiencia de su funcionamiento depende del conocimiento de su diseño, manejo y mantenimiento. Con el debido manejo y cuidado, producirá acabados atractivos y uniformes por mucho más tiempo que otras pistolas pulverizadoras.

TIPOS DE INSTALACIÓN

ENGANCHE DE LA CUBETA DE ALIMENTACIÓN A SIFÓN

La presión de aire para atomización se regula en el extractor. La cantidad de fluido es ajustada por el tornillo de control de fluido en la pistola, la viscosidad de la pintura y la presión de aire (ver figura 1).

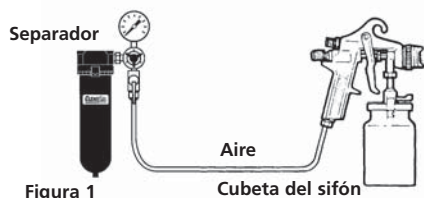


Figura 1

ENGANCHE DE LA CUBETA DE ALIMENTACIÓN A PRESIÓN

Para acabado fino con rociado limitado.

La presión de aire para atomización se regula en el extractor; la presión del fluido en el regulador de la cubeta. Para los fluidos espesos y rociado con boquilla de mezcla interna, el fluido es ajustado por el tornillo de control en la pistola.

La cubeta de presión también está disponible sin el regulador (ver figura 2).

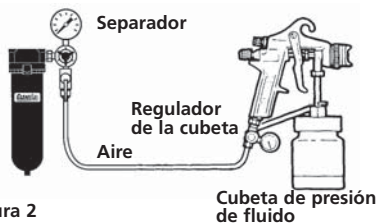


Figura 2

ENGANCHE DEL TANQUE DE ALIMENTACIÓN A PRESIÓN

Para rociado de producción media (regulador único).

La presión de aire para atomización se regula en el extractor, la presión de fluido en el regulador del tanque (ver figura 3).

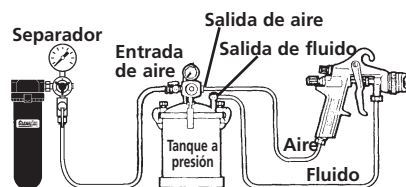
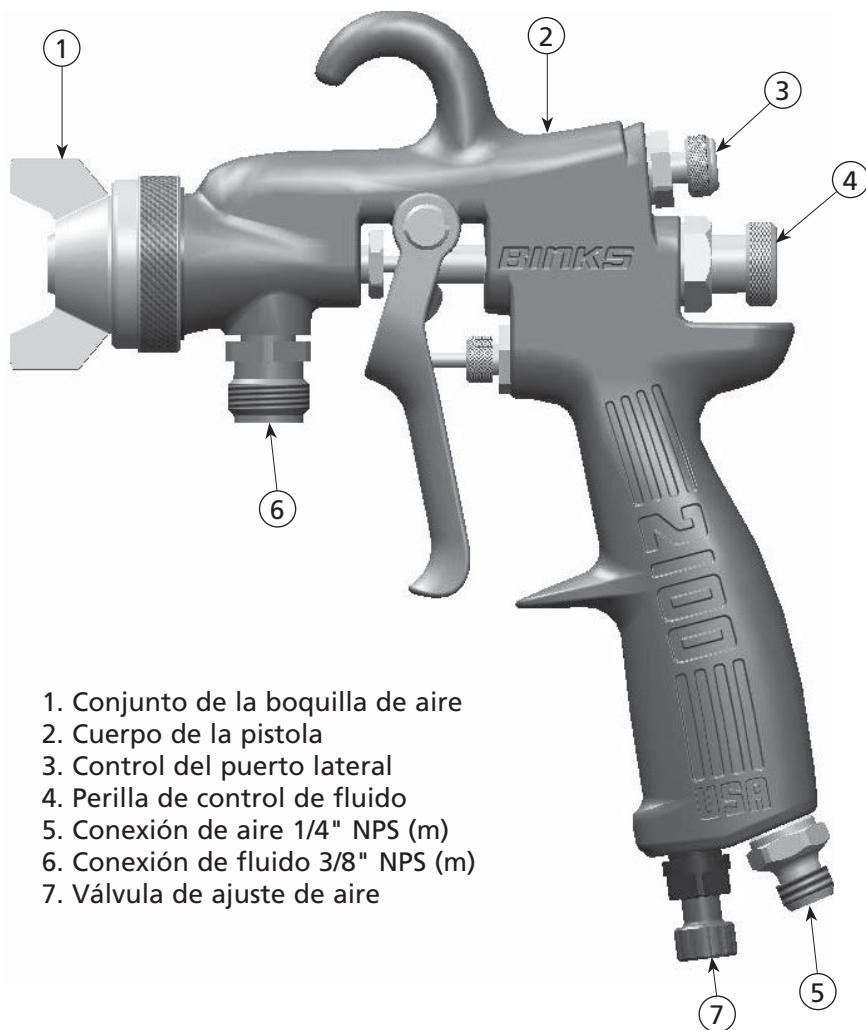


Figura 3



1. Conjunto de la boquilla de aire
2. Cuerpo de la pistola
3. Control del puerto lateral
4. Perilla de control de fluido
5. Conexión de aire 1/4" NPS (m)
6. Conexión de fluido 3/8" NPS (m)
7. Válvula de ajuste de aire

ENGANCHE DEL TANQUE DE ALIMENTACIÓN A PRESIÓN

Para operaciones portátiles de pintura (regulador doble).

La presión de aire para atomización y suministro de fluido es regulada por dos reguladores de aire individuales en el tanque (ver figura 4).

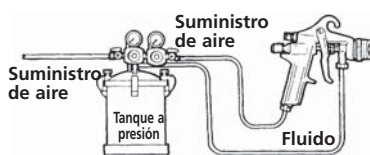


Figura 4

ENGANCHE DE CIRCULACIÓN DE ALIMENTACIÓN A PRESIÓN

Para rociado espeso de producción.

La presión de aire para atomización se regula en el extractor. La presión de fluido se regula en el regulador de fluido (ver figura 5).

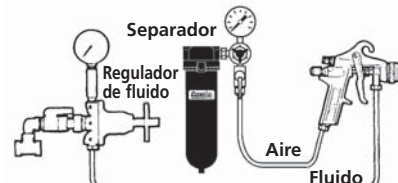


Figura 5

En esta Hoja de piezas, las palabras **ADVERTENCIA**, **PRECAUCIÓN** y **NOTA** se emplean para enfatizar información de seguridad importante de la manera siguiente:

⚠ ADVERTENCIA
Prácticas peligrosas o inseguras que pueden ocasionar lesiones personales graves, la muerte o daño substancial a la propiedad.

⚠ PRECAUCIÓN
Prácticas peligrosas o inseguras que pueden ocasionar lesiones personales leves, la muerte, daño al producto o a la propiedad.

NOTA
Información importante de instalación, operación o mantenimiento.

⚠ ADVERTENCIA

Lea las siguientes advertencias antes de usar este equipo.



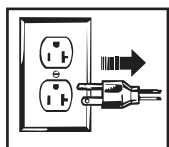
LEA EL MANUAL

Antes de operar los equipos de acabado, lea y comprenda toda la información de seguridad, operación y mantenimiento incluida en el manual de operaciones.



USE GAFAS PROTECTORAS

No usar gafas protectoras con resguardos laterales puede ocasionar lesiones graves en los ojos o ceguera.



DESACTIVE, DESCONECTE Y BLOQUEE TODAS LAS FUENTES DE ENERGÍA DURANTE EL MANTENIMIENTO.

No desactivar, desconectar ni bloquear todas las fuentes de suministro de energía antes de realizar operaciones de mantenimiento en los equipos puede ocasionar lesiones graves o la muerte.



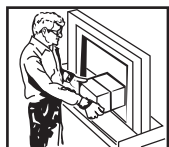
CAPACITACIÓN DE LOS OPERADORES

Todos los miembros del personal deben ser capacitados antes de operar los equipos de acabado.



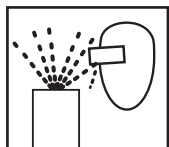
PELIGRO DE USO INDEBIDO DEL EQUIPO

El uso indebido del equipo puede ocasionar averías, mal funcionamiento o activación imprevista lo que a su vez puede producir lesiones graves.



MANTENGA LAS DEFENSAS DEL EQUIPO EN SU LUGAR

No operar los equipos si los dispositivos de seguridad fueron removidos.



PELIGRO DE PROYECTILES

Usted puede resultar lesionado por dar salida a líquidos o gases liberados bajo presión o por restos volanderos.



PELIGRO DE PUNTOS DE PRESIÓN

Las partes móviles pueden aplastar y ocasionar cortaduras. Los puntos de presión son básicamente todas las áreas donde haya partes móviles.



EQUIPOS AUTOMÁTICOS

Los equipos automáticos pueden activarse súbitamente sin advertencia.



INSPECCIONE LOS EQUIPOS DIARIAMENTE

Inspeccione diariamente los equipos para verificar que no tengan piezas gastadas o rotas. No opere los equipos si no está seguro de esta condición.



NUNCA MODIFIQUE LOS EQUIPOS

No modifique el equipo sin la autorización escrita del fabricante.



SEPA CÓMO Y DÓNDE DESACTIVAR LOS EQUIPOS EN CASO DE EMERGENCIA.



PROCEDIMIENTO DE LIBERACIÓN DE PRESIÓN

Siga siempre el procedimiento de liberación de presión que aparece en el manual de instrucciones del equipo.



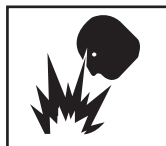
PELIGRO DE RUIDO

Usted puede resultar lesionado por el ruido muy fuerte. Podría necesitar protección de los oídos al usar este equipo.



CARGA ESTÁTICA

Los fluidos pueden generar una carga estática que debe ser disipada mediante la debida puesta a tierra del equipo, los objetos que van a ser rociados y todos los demás objetos electroconductores en el área de suministro. La puesta a tierra indebida o las chispas pueden ocasionar condiciones de peligro y producir incendios, explosiones o descargas eléctricas y otras lesiones graves.



PELIGRO DE INCENDIO Y EXPLOSIÓN

Nunca use 1, 1,1-tricloroetano, cloruro de metileno, otros disolventes con hidrocarburos halogenados o fluidos que contengan dichos disolventes en equipos con piezas de aluminio humedecidas. Tales usos pueden producir una reacción química peligrosa con posibilidades de explosión. Consulte con sus proveedores de fluidos para asegurarse de que los fluidos que se vayan a usar sean compatibles con las piezas de aluminio.

PARA MÁS INFORMACIÓN DE SEGURIDAD ACERCA DE LOS EQUIPOS BINKS Y DEVILBISS, CONSULTE EL FOLLETO DE SEGURIDAD GENERAL DE LOS EQUIPOS (77-5300).

PRESIÓN DE AIRE

La presión de atomización se debe ajustar debidamente para permitir la caída de la presión de aire entre el regulador y la pistola pulverizadora.

Con presión de aire de 60 psi aplicada en el suministro de aire



Vista en corte transversal que ilustra una comparación de los diámetros internos de la manguera (tamaño real). Presión regulada de 60 lbs.



Sólo 34 PSI en el orificio de entrada de la pistola

Una manguera de 25 pies con D.I. de 1/4" causa una caída de presión de 26 PSI entre el suministro de aire y la pistola.

(NO RECOMENDADO)



48 PSI en orificio de entrada de la pistola

Una manguera de 25 pies con D.I. de 5/16" causa una caída de presión de 12 PSI entre el suministro de aire y la pistola. Por este motivo Binks recomienda el uso de una manguera de 5/16".

(RECOMENDADO)

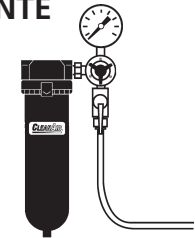
EL SEPARADOR DE AGUA Y ACEITE DE DEVILBISS ES IMPORTANTE

Lograr un acabado de rociado fino sin el uso de un buen extractor de aceite-agua es prácticamente imposible.

Un regulador / separador de DeVilbiss permite lograr un doble propósito. Elimina la formación de burbujas y las manchas manteniendo el aire libre de

aceite y agua y permitiendo un control preciso de la presión de aire en la pistola.

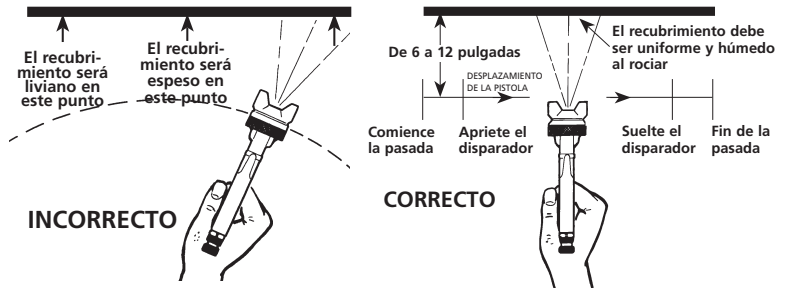
Binks recomienda usar el separador / regulador de agua y aceite Modelo HFRL-508. Consulte la disponibilidad de otros modelos con el distribuidor de su localidad.



MANEJO DE LA PISTOLA

El primer requisito para obtener un buen acabado es el manejo correcto de la pistola. La pistola se debe sostener de forma perpendicular a la superficie que se está recubriendo y se debe mover de forma paralela a dicha superficie. La pasada debe comenzar antes de que se presione el disparador y éste se debe soltar antes de que finalice la pasada. Esto proporciona el control preciso de la pistola y el material.

La distancia entre la pistola y la superficie debe ser de 6 a 12 pulgadas, dependiendo del material y la presión de atomización. El material depositado siempre debe estar uniforme y húmedo. Traslape cada pasada sobre la pasada precedente para obtener un acabado uniforme.



NOTA

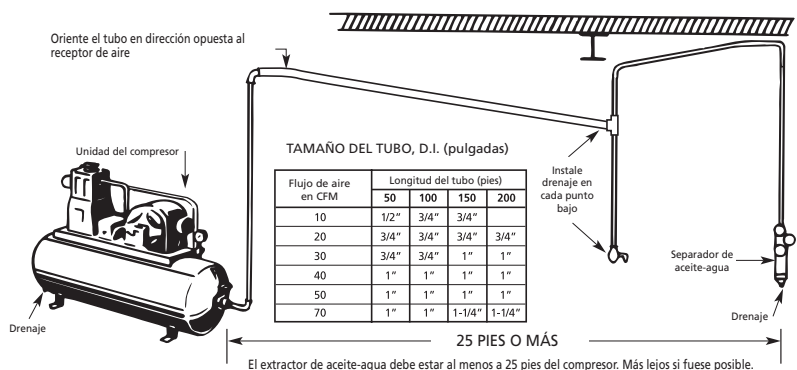
Para reducir el exceso de rociado y lograr la máxima eficiencia, rocíe siempre con la menor presión de aire de atomización posible.

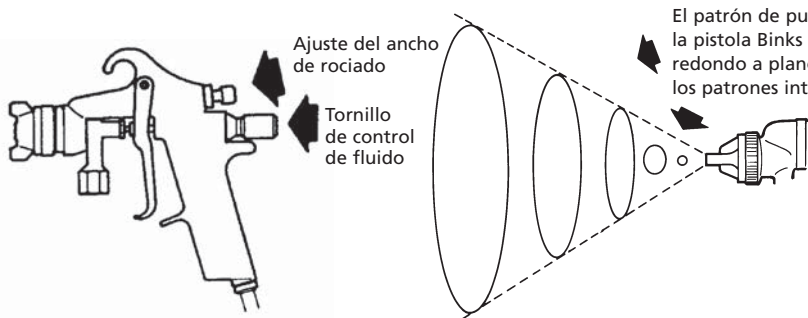
SUMINISTRO DE AIRE

Es una práctica extremadamente inadecuada montar el extractor de aceite-agua en o incluso cerca de la unidad del compresor. La temperatura del aire se incrementa considerablemente al pasar a través del compresor y este aire comprimido debe ser enfriado antes de que se condense la humedad en él. Si el aire del compresor está todavía tibio al pasar a través del extractor de aceite-agua, la humedad no será eliminada eficazmente sino que permanecerá en estado de suspensión. Entonces, cuando el aire se enfríe en la manguera más allá del extractor, la humedad se condensará convirtiéndose en gotas de agua que causarán problema.

Las líneas de aire deben ser debidamente drenadas

Oriente todas las líneas de aire hacia el compresor para que la humedad condensada fluya de nuevo hacia el receptor de aire donde puede ser eliminada abriendo un drenaje. Cada punto bajo en una línea de aire actúa como una trampa de agua. Tales puntos deben ser provistos de un drenaje de fácil acceso. Ver el diagrama.





El patrón de pulverización de la pistola Binks es variable, de redondo a plano, con todos los patrones intermedios.

En la operación normal, las aletas de la boquilla están en posición horizontal como se ilustra aquí. Esto proporciona un patrón de rociado vertical en forma de abanico que permite la máxima cobertura a medida que se hace desplazar la pistola hacia atrás y hacia adelante paralela a la superficie objeto del acabado.

Ajuste del ancho de rociado: Haga girar en sentido horario para redondo, en sentido antihorario para patrón en forma de abanico.

Tornillo de control de fluido: Haga girar en sentido horario para disminuir el flujo, en sentido antihorario para aumentar el flujo.

A medida que aumenta el ancho del rociado, se debe dejar que pase más material a través de la pistola para obtener la misma cobertura en el área ampliada.

ROCIADO A SIFÓN

Ajuste la presión de atomización a aproximadamente 50 PSI para laca y 60 PSI para esmalte. Pruebe el pulverizador. Si el rociado es muy fino, reduzca la presión de aire o abra el tornillo de control de fluido. Si el rociado es muy grueso, cierre el tornillo de control de fluido. Ajuste el ancho del patrón de rociado y vuelva a ajustar el rociado, si fuese necesario.

ROCIADO A PRESIÓN

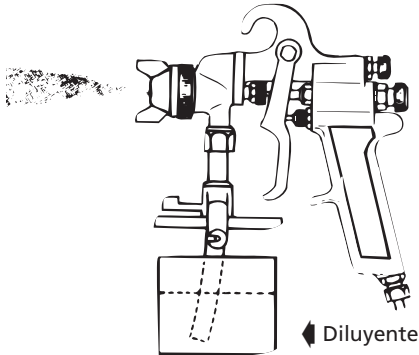
Después de seleccionar el tamaño correcto del orificio de fluido, ajuste la presión de fluido de acuerdo con el flujo deseado. Abra el atomizador neumático y pruebe el rociado. Si el rociado es muy fino, disminuya la presión de aire. Si el rociado es muy espeso, aumente la presión de aire. Ajuste el ancho del patrón y repita el ajuste del rociado. Mantener el tornillo de control de fluido en posición abierta reducirá el desgaste de la aguja de fluido.

PATRONES DE ROCIADO DEFECTUOSOS Y CÓMO CORREGIRLOS

| PATRÓN | CAUSA | CORRECCIÓN |
|--------|--|--|
| | El material secado en el puerto lateral "A" restringe el paso del aire. Un mayor flujo de aire del puerto-lateral "B" del limpiador empuja el patrón en forma de abanico en la dirección del lado obstruido. | Disuelva el material en los puertos laterales con diluyente, luego sople la pistola para limpiarla. No introduzca instrumentos metálicos en los orificios. |
| | El material secado alrededor de la parte exterior de la punta de la boquilla de fluido en posición "C" restringe el paso del aire de atomización en un punto a través del orificio central de la boquilla de aire y produce el patrón de rociado ilustrado. Este patrón de rociado puede también deberse a una boquilla de aire floja. | Quite la boquilla de aire y limpie la punta de fluido usando un trapo húmedo con diluyente. Apriete la boquilla de aire. |
| | Un rociado dividido o uno espeso en cada extremo de un patrón en forma de abanico y diluido en el centro usualmente se debe a: (1) Una presión de aire de atomización demasiado alta (2) Tratar de obtener un patrón de rociado muy ancho con material diluido. | Reducir la presión de aire corregirá la causa (1). Para corregir la causa (2), abra completamente el control de material haciéndolo girar hacia la izquierda. Al mismo tiempo, gire el ajuste de ancho del rociado hacia la derecha. Esto reducirá el ancho del rociado, pero corregirá el patrón de rociado dividido. |
| | (1) El empaque seco alrededor de la válvula de la aguja del material permite al aire entrar en el pasaje de fluido. Esto produce la expulsión de ráfagas. (2) La suciedad entre el asiento de la boquilla de fluido y el cuerpo o una boquilla de fluido instalada sin apretarla hacen que la pistola expulse ráfagas. (3) Una tuerca giratoria floja o defectuosa en la cubeta del sifón o en la manguera del material puede causar que la pistola expulse ráfagas. | Para corregir la causa (1) retire la tuerca moleteada (E), vierta dos gotas del aceite de la máquina en el empaque, vuelva a colocar la tuerca y apriétela con los dedos únicamente. En casos más graves, reemplace el empaque. Para corregir la causa (2), quite la boquilla de fluido (F), limpie la parte trasera de la boquilla y el asiento de la boquilla en el cuerpo de la pistola usando un trapo húmedo con diluyente, vuelva a colocar la boquilla y ajústela bien contra el cuerpo de la pistola. Para corregir la causa (3), apriete o reemplace la tuerca giratoria. |

PISTOLA PULVERIZADORA DE ALIMENTACIÓN A SIFÓN MODELO 2100 de Binks – SUGERENCIAS PARA LA LIMPIEZA

Al usarse con una taza, diluyente o disolvente adecuado, debe sifonarse a través de la pistola insertando el tubo en un recipiente abierto de ese líquido. Mueva el disparador constantemente para limpiar bien el pasaje y limpiar la punta de la aguja.



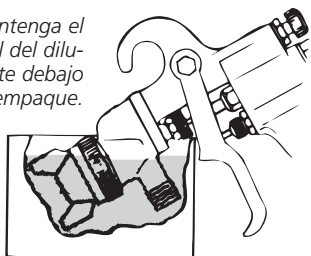
CÓMO LIMPIAR LA PISTOLA USADA CON TANQUE A PRESIÓN

Corte el suministro de aire al tanque y reduzca la presión en el tanque. Abra la salida de aire y afloje la boquilla de aire. Sostenga un trozo de tela con la mano sobre la boquilla de aire y tire del disparador, el aire retrocederá a través de la boquilla de fluido e impulsará el fluido fuera de la manguera hacia el tanque. A continuación, ponga suficiente diluyente en el tanque para lavar bien la manguera y la pistola y rociar la pistola con esto hasta que esté limpia. Luego, sopla la manguera de fluido para secarla y elimine todos los rastros de materiales fijándola a la línea de aire.

DILUYENTE

Mantenga el nivel del diluyente debajo del empaque. Es práctica sumamente inadecuada colocar toda la pistola en el diluyente. Cuando se hace esto, el disolvente disuelve el aceite en el empaque de cuero y hace que la pistola expulse ráfagas. Es buena práctica colocar la boquilla y la conexión de fluido en el diluyente. El recipiente usado debe ser poco profundo, lo suficientemente para evitar que el diluyente llegue al empaque.

Mantenga el nivel del diluyente debajo del empaque.



LUBRICACIÓN

Aplique aceite diariamente el empaque de la aguja de fluido, el empaque de la válvula de aire y el tornillo del cojinete del disparador. Ocasionalmente recubra el resorte de la válvula de la aguja con vaselina. **APLIQUE ACEITE DIARIAMENTE A TODAS LAS PARTES FUNCIONALES.**

CÓMO CONTROLAR EL ROCIADO EN FORMA DE ABANICO:

El rociado en forma de abanico para una configuración de boquilla mixta exterior se controla fácilmente mediante el control del puerto lateral (2). Hacer girar este control hacia la derecha o en sentido horario hasta que se cierre producirá un rociado redondo; hacer girar hacia la izquierda o en sentido antihorario, ensanchará el rociado dándole una forma de abanico de cualquier ancho deseado. La dirección del rociado en forma de abanico, ya sea horizontal o vertical, se obtiene haciendo girar la boquilla de aire a la posición deseada y apretando el anillo de retención.

CÓMO CONTROLAR EL FLUIDO

Si se usa un tanque a presión de fluido, la cantidad de fluido se puede controlar regulando la presión del tanque. La cantidad de fluido también se puede controlar mediante el tornillo de control de fluido (17). Hacer girar este tornillo hacia la derecha o en sentido horario, reduce la cantidad de fluido, hacer girar hacia la izquierda o en sentido antihorario aumenta la cantidad de fluido.

ROCIADO DEFECTUOSO

Un rociado defectuoso es causado por la limpieza inadecuada o a la presencia de material seco alrededor de la punta de la boquilla de fluido o en la boquilla de aire. Empape estas piezas con disolvente para suavizar el material seco y elimínelo con un cepillo o paño.

PRECAUCIÓN

Nunca use instrumentos metálicos para limpiar las boquillas de aire o fluido. Estas piezas son maquinadas cuidadosamente y cualquier daño a las mismas causará un rociado defectuoso.

Si se daña la boquilla de aire o la boquilla de fluido, la pieza debe ser reemplazada para obtener un rociado perfecto.

PARA REEMPLAZAR EL EMPAQUE DE FLUIDO:

Quite el tornillo de control de fluido (17), el resorte (16) y la aguja. Luego quite la tuerca del empaque de fluido (5) y saque los empaques viejos con un alambre rígido pequeño. Reemplácelos con empaques nuevos (4) aceitados ligeramente y re-ensámblelos en orden inverso. Para ajustar el empaque, inserte la aguja, apriete la tuerca hasta que la aguja se ponga demasiado rígida para que el resorte haga que se mueva la aguja. Luego afloje la tuerca dándole de 1/2 a 3/4 de vuelta.

CÓMO CORREGIR EL ESCAPE DE AIRE EN TODA LA PISTOLA

El escape de aire a través de la pistola es causado por el hecho de que el conjunto del vástago de la válvula (22), no esté apoyado debidamente contra el cuerpo de la válvula (8). Quite el cuerpo de la válvula (8) y el conjunto del vástago de la válvula (22). Limpie bien las piezas e inspeccione para determinar si hay daños. Reemplace todas las piezas gastadas o dañadas y re-ensámblelas en orden inverso.

CÓMO CORREGIR EL ESCAPE DE AIRE ALREDEDOR DEL VÁSTAGO DE LA VÁLVULA DE AIRE

El escape de aire alrededor del vástago de la válvula de aire (22) puede ser causado por empaques gastados (25) o por el vástago de la válvula de aire (22) dañado. Quite el disparador (6), la tuerca del empaque (24) y los empaques (25). Limpie la parte extendida del vástago de la válvula de aire (22) e inspeccione para determinar si hay daños, si el vástago está dañado; reemplácelo como se indica anteriormente, inserte los empaques nuevos y re-ensámblelo en orden inverso.

PISTOLA PULVERIZADORA MODELO 2100 de Binks – MANTENIMIENTO GENERAL

PISTOLA PULVERIZADORA

1. Sumerja sólo el extremo delantero de la pistola hasta que el disolvente apenas cubra la conexión de fluido.
2. Use un cepillo de cerda y un disolvente para eliminar la pintura acumulada.
3. No sumerja toda la pistola pulverizadora en el disolvente debido a que:
 - a. el lubricante en los empaques de cuero se disolverá y los empaques se secarán.
 - b. el lubricante en las superficies de desgaste se disolverá dificultando la operación y acelerando el desgaste.
 - c. el residuo del disolvente sucio podría obstruir los pasajes de aire estrechos en la pistola.
4. Limpie la parte exterior de la pistola con un trapo humedecido con disolvente.
5. Lubrique la pistola diariamente. Use un aceite liviano para máquinas en:
 - a. el empaque de la aguja de fluido.
 - b. el empaque de la válvula de aire.

- c. el empaque del control del puerto lateral.
- d. el punto de giro del disparador. Aplique una capa de vaselina en el resorte del control de fluido. Recubra el resorte de control de fluido con vaselina.

⚠ PRECAUCIÓN

Nunca use lubricantes que contengan silicona. Este material puede causar defectos en el acabado.

NOTA

Todas las partes de una pistola pulverizadora se deben atornillar primero a mano para evitar roscar las partes equivocadas. Si las partes no se pueden atornillar a mano con facilidad, asegúrese de tener las partes correctas, destornille, realinee y trate de nuevo. NUNCA use fuerza excesiva al acoplar las piezas.

BOQUILLA DE AIRE, BOQUILLA DE FLUIDO, AGUJA DE FLUIDO

1. Todas las boquillas y agujas son fabricadas con precisión. Deben tratarse con cuidado.
2. No haga ninguna alteración en la pistola. Hacerlo puede causar dificultades en el acabado.
3. Para limpiar las boquillas, empápelas en disolvente para disolver cualquier material seco, luego límpielas soplando con aire.
4. No introduzca instrumentos de metal en ninguno de los orificios de las boquillas. Si fuese necesario penetrar un orificio, use sólo un instrumento que sea más blando que el latón.

SELECCIÓN DE LA BOQUILLA

(Ver tabla en la página 17).

A. Material que va a ser rociado

Seleccione el tipo de fluido que desea rociar o un fluido que tenga las mismas características de uno de los indicados.

B. Método para introducir material en la pistola

Boquilla de fluido—Considere la velocidad de aplicación y la viscosidad del fluido que va a ser rociado. Con respecto a la *Tabla de tamaños del orificio de la boquilla de fluido*, se indican aquellas boquillas de fluido que se pueden cambiar dentro de una boquilla de aire.

Boquilla de aire—La selección se determina por el tipo de fluido que va a ser rociado y el volumen de aire disponible para la pistola.

—Boquillas mezcladoras externas, que se suelen usar para lograr la atomización fuera de la boquilla. Los patrones de rociado son ajustables, de redondos a en forma de abanico, con todos los patrones intermedios. (Designadas con la letra “E”).

Boquillas mezcladoras externas tipo sifón, designadas con la letra “S”, sifonan el material desde una cubeta. Se suelen usar para trabajos de repintado y retoque que no requieran de grandes cantidades de pintura.

Boquillas mezcladoras externas tipo a presión, designadas con la letra “P”, requieren de presión para introducir el material en la boquilla. Se necesita una cubeta de presión, un tanque o una bomba a presión. Se usan para trabajos de producción o cuando se manejan grandes cantidades de fluido. Este tipo de boquilla tiene una gama más amplia de flujos de fluido y no limita el tamaño del recipiente de pintura.

—Boquillas mezcladoras internas mezclan el aire y el fluido dentro de la boquilla de aire. El patrón de pulverización se determina por la forma de la boquilla y no se puede cambiar. Las boquillas mezcladoras internas requieren de menos aire y producen un poco menos de niebla. Para este tipo de boquilla se debe

usar equipo a presión. Se recomiendan para rociado de mantenimiento de materiales espesos en los cuales no se necesite acabado fino. (Designadas con la letra “E”).

C. Volumen de aire (se requieren CFM)

Los pies cúbicos por minuto (CFM, por sus siglas en inglés) listados a 30, 50 y 70 PSI significan el aire real usado por la boquilla de aire. El aumento de presión aumenta posteriormente el volumen de aire requerido por la boquilla de aire o viceversa. Suponga que un compresor producirá 3-5 CFM por caballo fuerza.

NOTA

Cuanto mayor sea el consumo de aire, más rápidamente podrá ser aplicado el fluido o se puede atomizar una cantidad dada de fluido más fino.

TABLA DE SELECCIÓN DE LA BOQUILLA

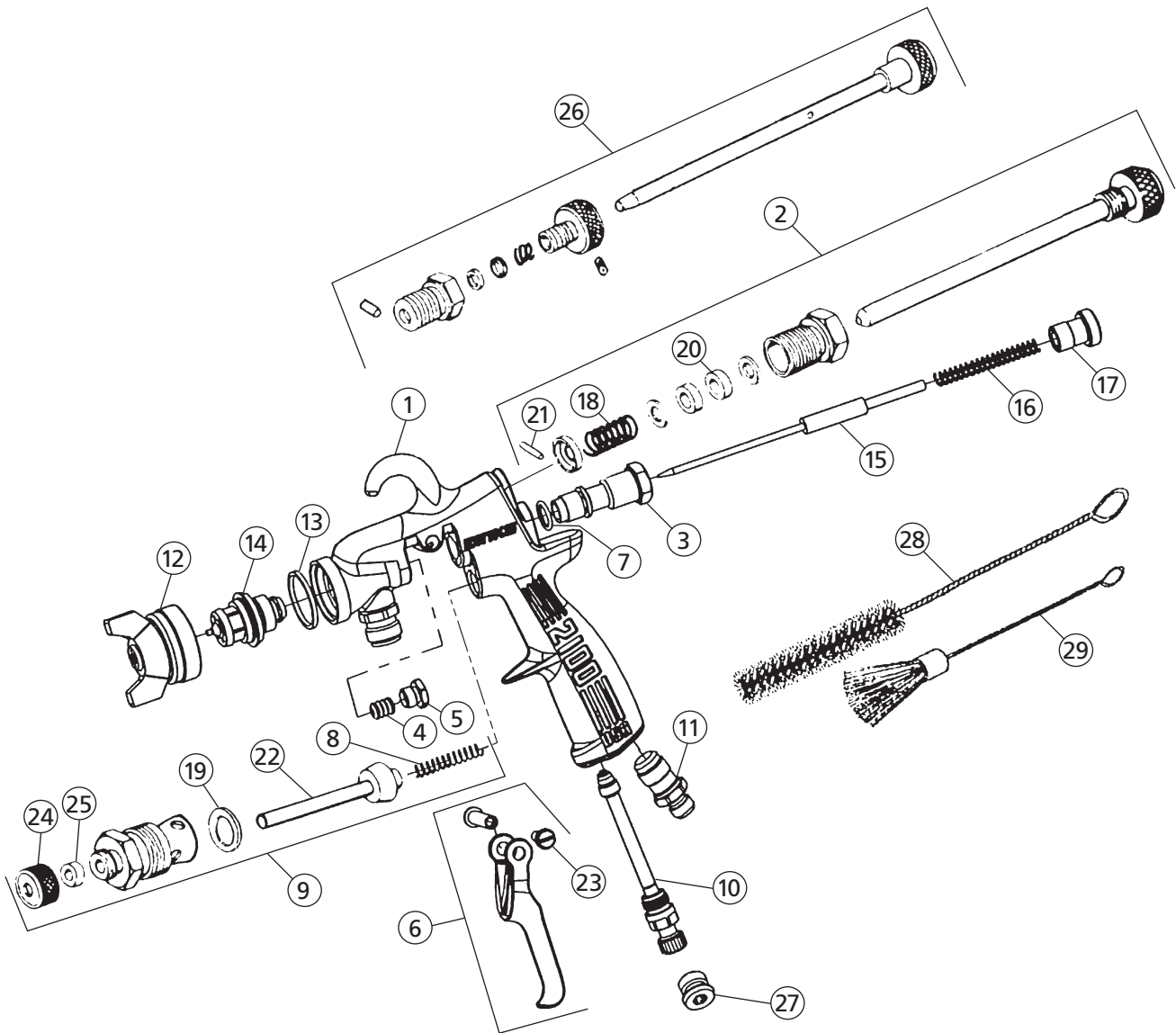
| TIPO DE FLUIDO QUE VA A SER ROCIADO | BOQUILLA DE FLUIDO | BOQUILLA DE AIRE | TIPO * | CFM A | | | MAX. PAT. (pulgadas) A 8 pulg. | Aguja de FLUIDO No.★ |
|--|---|------------------|--------|--------|--------|--------|--------------------------------|----------------------|
| | | | | 30 PSI | 50 PSI | 70 PSI | | |
| MUY DILUIDO 14-16 seg.—No. 2 Zahn imprimadores de lavado, tintes, manchas, disolventes, agua, tintas | 63SS | 63P | PE | 4.5 | 7.5 | 10.0 | 5.0 | 563 |
| | 63ASS | 63P | PE | 5.1 | 8.7 | 12.2 | 11.0 | 563A |
| | 63BSS | 63PB | PE | 9.0 | 14.3 | 20.0 | 14.0 | 563A |
| | 66SS | 66S | SE | 3.4 | 5.0 | | 9.0 | 565 |
| | 66SS | 66SD | SE | 7.9 | 12.1 | | 10.5 | 565 |
| | 66SS | 66SK | SE | 11.0 | 15.2 | 19.5 | 13.0 | 565 |
| | 63BSS | 200 | PI | 3.1 | 5.2 | 6.4 | 12.0 | 563A |
| ENTRE MUY DILUIDO A MEDIANO 14-30 seg. — No. 2 Zahn NOTA: 21MD-1 Y 21MD-2 LOS CASQUILLOS DE AIRE PUEDEN ROCIAR CON CONFIGURACIONES DE PRESIÓN PRODUCIENDO PATRONES DE ROCIADO DE APROX. 12" DE ANCHO. | 66SS | 21MD-1 | SE | 12.0 | 17.3 | 23.0 | 11.0 | 565 |
| | 66SS | 21MD-2 | SE | 15.2 | 22.2 | 29.6 | 11.0 | 565 |
| | 67SS | 21MD-2 | SE | 12.5 | 18.3 | 24.4 | 13.0 | 567 |
| | 63BSS | 21MD-3 | PE | 11.6 | 16.6 | 22.2 | 16.0 | 563A |
| DILUIDO 16-20 seg. — No. 2 Zahn selladores, imprimadores, lacas, tintas, lubricantes, zinc, cromados, acrílicos | 63ASS | 63P | PE | 5.1 | 8.7 | 12.2 | 11.0 | 563A |
| | 66SS | 66SK | SE | 11.0 | 15.2 | 19.5 | 13.0 | 565 |
| | 63BSS | 200 | PI | 3.1 | 5.2 | 6.4 | 12.0 | 563A |
| | 63CSS | | PI | 3.9 | 5.5 | 7.4 | 9.0 | 563A |
| MEDIANO 19-30 seg. — No. 2 Zahn lacas, sin. Esmaltes barnices, gomas lacas, rellenos, imprimadores, epoxis, lubricantes de uretano, emulsiones de cera | 63BSS | 63PB | PE | 9.0 | 14.3 | 20.0 | 14.0 | 563A |
| | 63CSS | 63PR | PE | 9.5 | 15.5 | 19.5 | 18.0 | 563A |
| | 66SS | 66SD | SE | 7.9 | 12.0 | | 11.0 | 565 |
| | 66SS | 66SK | SE | 11.0 | 15.2 | 19.5 | 13.0 | 565 |
| | 63CSS | 200 | PI | 3.1 | 5.2 | 6.4 | 12.0 | 563A |
| | 66SS | | PI | 3.9 | 5.5 | 7.4 | 9.0 | 565 |
| SÓLIDOS DE ALTO CONTENIDO Esmaltes | 65SS | 63PR | PE | 9.5 | 15.5 | 19.5 | 18.0 | 565 |
| ESPESOS (CREMOSOS) más de 28 seg. — No. 4 Ford Pintura para casas, pintura para paredes (aceite, látex), selladores de bloques, blancos Molino, vinilos, acrílicos, epoxis, recubrimientos de gel | 67SS | 67PB | PE | 9.5 | 14.9 | 19.5 | 12.0 | 567 |
| | 68SS | 68PB | PE | 9.5 | 14.1 | 19.1 | 12.0 | 568 |
| | 67SS | 206 | PI | 6.0 | 9.5 | 13.0 | 15.0 | 567 |
| | 68SS | 201 | PI | 4.6 | 6.8 | 9.1 | 11.0 | 568 |
| MUY ESPESOS No agregados, rellenos de bloques, recubrimientos texturizados, retardantes ignífugos, pintura para marcar carreteras, bitumásticos, platisoles celulares, bajos de la carrocería, recubrimientos de techo | 68SS | 68PB | PE | 9.5 | 14.1 | 19.1 | 12.0 | 568 |
| | 68SS | 206 | PI | 6.2 | 9.8 | 13.2 | 15.0 | 568 |
| | 59ASS | 242 | PI | 4.1 | 6.0 | 8.2 | 6.0 | 559 |
| | 59ASS | 244 | PI | 7.8 | 11.5 | 15.2 | 12.0 | 559 |
| | 59BSS | 250 | PI | 7.3 | 11.0 | 14.7 | RD | 559 |
| | 59BSS | 252 | PI | 7.8 | 11.5 | 15.2 | 6.0 | 559 |
| | 59CSS | 262 | PI | 7.3 | 11.0 | 14.7 | 6.0 | 559 |
| ADHESIVOS Base de agua Base de disolvente de goma blanca de vinilo Neoprenos (cementos de contacto) | 63CSS | 63PB | PE | 9.0 | 14.3 | 20.0 | 14.0 | 563A |
| | 66SS | 63PR | PE | 9.5 | 15.5 | 19.5 | 15.0 | 565 |
| | 67SS | 67PB | PE | 9.5 | 14.1 | 19.1 | 12.0 | 567 |
| | 63SS | 66SD | PE | 7.9 | 12.1 | 16.2 | 4.0 | 563 |
| | 63ASS | 66SD | PE | 7.9 | 12.1 | 16.2 | 7.0 | 563A |
| | 63BSS | 66SD-3 | PE | 7.9 | 12.1 | 16.2 | 4.0 | 563A |
| | 66SS | 66SD-3 | PE | 9.5 | 14.2 | 19.0 | 10.0 | 565 |
| | 66SS | 66SDJG | PE | 10.4 | | | 8.0-9.0 | 565 |
| | 66SS | 66R | PE/SE | | 4.2 | | RD | 565 |
| | 66SS | 66SDJG | PE | 10.4 | | | 8.0-9.0 | 565 |
| | L6SS | 63PH-1 | PE | 9.5 | 14.2 | 19.0 | 18.0 | 565 |
| | L3BSS | 63PH-1 | PE | 9.5 | 14.2 | 19.0 | 18.0 | 563A |
| | CERÁMICA Y MATERIALES ABRASIVOS SIMILARES Vidriados, esmaltes de porcelana para enlucidos cerámicos | 63CVT | 66PH | PE | 11.5 | 16.4 | 22.0 | 13.0 |
| 64VT | | 64PA | PE | 12.1 | 15.0 | 21.0 | 13.0 | 564VT |
| 67VT | | 67PD | PE | 10.0 | 15.0 | 20.0 | 15.0 | 567VT |
| 68VT | | 68PB | PE | 9.5 | 14.1 | 19.1 | 12.0 | 568VT |
| COMPUESTOS PARA CURADO DE HORMIGÓN | 66SS | 200 | PI | 3.1 | 5.2 | 6.4 | 15.0 | 565 |
| | 67SS | 206 | PI | 6.0 | 9.5 | 13.0 | 18.0 | 567 |
| | 68SS | 206 | PI | 6.2 | 9.8 | 13.2 | 20.0 | 568 |
| PINTURAS MULTICOLOR | 66SS | 200 | PI | 3.1 | 5.2 | | 12.0 | 565 |
| | 67SS | R3 | PI | 6.0 | 9.5 | | 15.0 | 567 |
| | 66SS | R3 | PI | | 4.2 | | FAN | 565 |
| | 66SS | R8 | PI | | 4.2 | | FAN | 565 |
| TEFLONES | 63ASS | 63PB | PE | 9.0 | 14.3 | 20.0 | 10.0 | 563A |
| | 63BSS | 63PR | PE | 9.5 | 15.5 | 19.5 | 15.0 | 563A |
| | 66SS | 66SD | SE | 7.9 | 12.1 | | 7.0 | 565 |
| MARTILLOS | 63CSS | 63PB | PE | 9.0 | 14.3 | | 14.0 | 563A |
| | 66SS | 63PB | PE | 9.0 | 14.3 | | 14.0 | 565 |
| | 66SS | 66SD | SE | 7.9 | 12.1 | | 7.0 | 565 |
| ESMALTES ARRUGADOS | 63CSS | 63PB | PE | 9.0 | 14.3 | 20.0 | 10.0 | 563A |
| | 66SS | 63PB | PE | 9.0 | 14.3 | 20.0 | 10.0 | 565 |
| RECUBRIMIENTOS RICOS EN ZINC | 67VT | 67PB | PE | 9.5 | 14.1 | 19.1 | 12.0 | 567VT |

TAMAÑOS DE ORIFICIOS DE BOQUILLA DE FLUIDO

| 59ASS | 59BSS | 59CSS | + 63SS | + 63ASS | + 63BSS | + 63CSS | 63CVT | 64VT | 65SS | + 66SS | 67SS | 67VT | 68SS | 68VT | 794 |
|-------|-------|-------|--------|---------|---------|---------|-------|------|------|--------|------|------|------|------|------|
| .171 | .218 | .281 | .028 | .040 | .046 | .052 | .052 | .064 | .059 | .070 | .086 | .086 | .110 | .110 | .040 |

Las boquillas de aire mostradas en combinación con estas (+) boquillas de fluido también pueden ser usadas en combinación con cualquier otra boquilla de fluido marcada (+)
*Ver la Sección B del texto, página 16, para códigos de tipos. ★Todas las agujas estándares listadas son de acero inoxidable.

PISTOLA PULVERIZADORA DE ALIMENTACIÓN A SIFÓN Modelo 2100 de Binks



LISTA DE PIEZAS

Al hacer su pedido, sírvase especificar el número de la pieza

| ARTÍCULO | PIEZA | DESCRIPCIÓN | CANT. | ARTÍCULO | PIEZA | DESCRIPCIÓN | CANT. |
|----------|-------------------|---|-------|----------|-------------|--|-------|
| 1 | — | 2100 CUERPO DE LA PISTOLA..... | 1 | 16 | 54-1347-50+ | RESORTE..... | 1 |
| 2 | 54-3347 | CONJUNTO DEL CONTROL DEL PUERTO LATERAL..... | 1 | 17 | 54-1007 | TORNILLO DE CONTROL..... | 1 |
| 3 | 54-1013 | CUERPO DEL MATERIAL..... | 1 | 18 | 54-304-50+ | RESORTE..... | 1 |
| 4 | 2-28-50+ * | EMPAQUE DE TEFLÓN..... | 1 | 19 | 20-3757+ | JUNTA TÓRICA..... | 1 |
| 5 | 56-164 | TUERCA DEL EMPAQUE..... | 1 | 20 | 54-738-50+ | EMPAQUE..... | 1 |
| 6 | 54-5458 | 2100 KIT DEL DISPARADOR..... | 1 | 21 | 54-1014-50+ | CLAVIJA..... | 1 |
| 7 | 20-5285-50+ | EMPAQUETADURA DE VITÓN DE LA JUNTA TÓRICA.... | 1 | 22 | 54-1025+ | CONJUNTO DEL VÁSTAGO DE LA VÁLVULA..... | 1 |
| 8 | 54-750-50+ | RESORTE..... | 1 | 23 | 82-126-50 | TORNILLO..... | 1 |
| 9 | 54-1236 | CONJUNTO DE LA VÁLVULA DE AIRE..... | 1 | 24 | 82-135-50 | TUERCA..... | 1 |
| 10 | SGK-457 | CONEXIÓN DE AIRE DE LA VÁLVULA DE AJUSTE DE AIRE. | 1 | 25 | 82-158-50+ | EMPAQUE..... | 1 |
| 11 | 54-768 | BOQUILLA DE AIRE..... | 1 | 26 | 54-1780• | CONTROL DEL PUERTO LATERAL DE CAMBIO RÁPIDO. (OPCIONAL) | 1 |
| 12 | *VER NOTA AL PIE | EMPAQUETADURA..... | 1 | 27 | JGA-132• | TAPÓN (OPCIONAL)..... | 1 |
| 13 | 54-918-50+ | GUARNICIÓN..... | 1 | 28 | 82-469 | CEPILLO REDONDO..... | 1 |
| 14 | *VER NOTA AL PIE | BOQUILLA DE FLUIDO..... | 1 | 29 | OMX-88 | CEPILLO PLANO..... | 1 |
| 15 | **VER NOTA AL PIE | AGUJA DE FLUIDO..... | 1 | | | | |

○ Disponible sólo como paquete de 5.

+ Indica piezas en el kit de reparación 6-229.

* Empaque de aguja alternativa (opcional) 54-747-5.

• Artículo accesorio.

* Asegúrese de especificar el número estampado en la boquilla de aire y en la boquilla de fluido o consulte la Tabla de selección de boquilla.

**Asegúrese de especificar el número estampado en el vástago de la válvula de la aguja y el modelo de la pistola pulverizadora al hacer su pedido.

NOTAS

GARANTÍA

Este producto está cubierto por la Garantía Limitada por 1 Año de Binks.

Centros de venta y servicios de Binks a escala mundial: www.binks.com

ITW Industrial Finishing

Binks tiene distribuidores autorizados en todo el mundo. Para asistencia técnica o localizar al distribuidor más cercano, consulte la lista a continuación.

Oficina de servicios técnicos en EE.UU./Canadá:

195 Internationale Blvd., Glendale Heights, IL 60139
Línea gratuita: 1-888-992-4657 (EE.UU. y Canadá únicamente)
Fax gratuito: 1-888-246-5732



An Illinois Tool Works Company

ITW Automotive Refinishing

Binks tiene distribuidores autorizados en todo el mundo. Para equipos, repuestos y servicio de mantenimiento, consulte las Páginas Amarillas bajo "Equipos y suministros para talleres de repintado automotriz"
Para asistencia técnica, consulte la lista abajo.

Oficina de servicio al cliente en EE.UU./Canadá:

1724 Indian Wood Circle, Suite J-K, Maumee, OH 43537
Teléfono gratuito: 1-800-445-3988 (EE.UU. y Canadá únicamente)
Fax gratuito: 1-800-445-6643