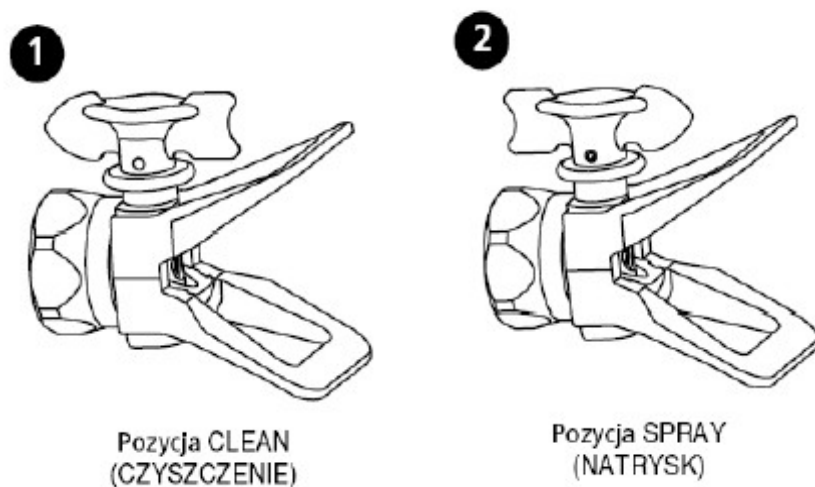


Podstawowe zasady natrysku hydrodynamicznego:

Jeżeli w trakcie pracy będzie kilkuminutowa przerwa należy zablokować spust pistoletu i zanurzyć dyszę w pojemniku z odpowiednim rozpuszczalnikiem lub z wodą jeśli jest to farba wodna. Zapobiegnie to stwardnieniu farby. Należy pamiętać o tym aby zwolnić ciśnienie w agregacie. Na rysunku poniżej pokazano prawidłowe trzymanie pistoletu podczas malowania, oraz odległości i kąty jakie powinny być zachowane dla uzyskania idealnej powierzchni.



Jeżeli dysza zostanie zapchana, należy przeczyszczyć ją przekręcając z pozycji malowania SPRAY (1) o 180 stopni do pozycji CLEAN (2). Jeżeli takie czyszczenie nie pomaga, należy sprawdzić filtr umieszczony w rękojeści pistoletu.



ZNACZENIE NUMERÓW DYSZY

6	15
---	----

Oznaczenie rozmiaru dyszy.

Oznaczenie zazwyczaj jest umieszczone na widocznej części dyszy. **Ostatnie dwie cyfry to średnica otworu dyszy** w tysięcznych cala. Im większy otwór, tym bardziej gęstą i lepłą farbę można aplikować. Ta sama wartość określa maksymalną wydajność agregatu malarskiego. **Pierwsza cyfra oznacza kąt natrysku** (6=60°). Wyznacza ona szerokość pasa natrysku po jej pomnożeniu przez 5. Używając dyszy w rozmiarze 615 mamy kąt natrysku 60 stopni, wachlarz malowania 30 cm, oraz otwór wylotowy 0.015" (0,38mm).

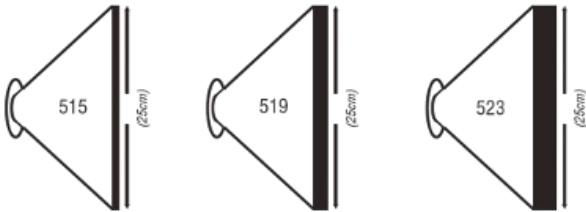
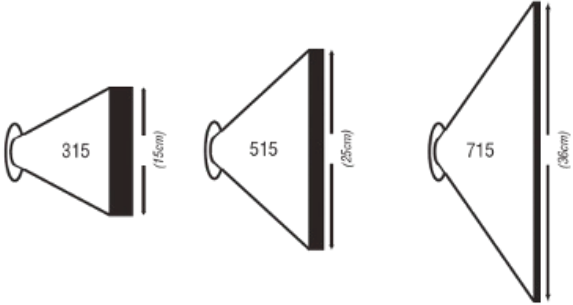
PRZELICZNIK ROZMIARÓW DYSZ:

Wielkość otworu w calach (mm)	Wydajność w galonach i litrach na minutę
0,007" (0,18mm)	0,05 gal/min (0,19 l/min)
0,009" (0,23mm)	0,08 gal/min (0,30 l/min)
0,011" (0,28mm)	0,12 gal/min (0,45 l/min)
0,013" (0,33mm)	0,17 gal/min (0,64 l/min)
0,015" (0,38mm)	0,23 gal/min (0,87 l/min)
0,017" (0,43mm)	0,30 gal/min (1,13 l/min)
0,019" (0,48mm)	0,36 gal/min (1,36 l/min)
0,021" (0,53mm)	0,46 gal/min (1,74 l/min)
0,023" (0,58mm)	0,55 gal/min (2,08 l/min)
0,025" (0,64mm)	0,66 gal/min (2,49 l/min)
0,027" (0,68mm)	0,77 gal/min (2,91 l/min)
0,029" (0,74mm)	0,88 gal/min (3,33 l/min)
0,031" (0,79mm)	1,02 gal/min (3,86 l/min)
0,033" (0,84mm)	1,17 gal/min (4,42 l/min)
0,035" (0,89mm)	1,31 gal/min (5,19 l/min)
0,037" (0,94mm)	1,47 gal/min (5,56 l/min)
0,039" (0,99mm)	1,63 gal/min (6,16 l/min)
0,041" (1,04mm)	1,80 gal/min (6,80 l/min)
0,043" (1,09mm)	1,99 gal/min (7,52 l/min)
0,045" (1,14mm)	2,17 gal/min (8,20 l/min)
0,047" (1,19mm)	2,37 gal/min (8,96 l/min)
0,049" (1,24mm)	2,58 gal/min (9,75 l/min)

DOBÓR ROZMIARU DYSZY:

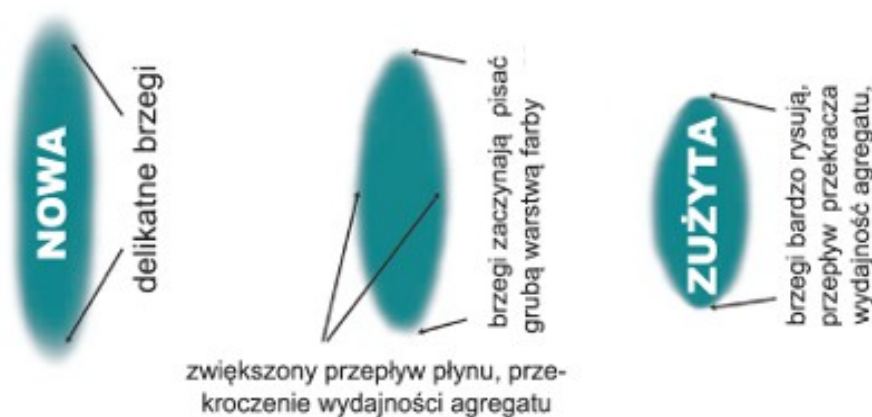
Bardzo ważną sprawą jest dobre dobranie rozmiaru dyszy, ponieważ pozwala to na zmniejszenie strat podczas aplikacji i zmniejsza zużycie farby. Tym samym dobór dyszy skraca czas wykonania zadania i zapewnia lepszą kontrolę. Optymalne wykorzystanie dyszy natryskowej zależy min. od:

- szerokości strumienia,
- wielkości otworu dyszy,
- typu natryskiwanej farby,
- gęstości, lepkości farby
- zawartości cząstek stałych
- rodzaju malowanej powierzchni oraz
- maksymalnej wydajności pompy.

Identyczna szerokość pasa natrysku – różne grubości otworu dyszy	Różne szerokości pasa natrysku – taka sama grubość otworu dyszy.
 <p>Rysunek pokazuje różnice pomiędzy dyszami z takim samym pasem natrysku, lecz ze zwiększającą się średnicą dyszy (ostatnie dwie cyfry w oznaczeniu dyszy 5XX).</p> <p>Im większa średnica dyszy tym więcej materiału można natryskiwać na powierzchnie w tym samym czasie.</p>	 <p>Rysunek pokazuje różnice pomiędzy dyszami ze zwiększającym się pasem natrysku, lecz taką samą grubością otworu dyszy (pierwsza cyfra w oznaczeniu dyszy X15)</p> <p>Taka sama ilość materiału jest natrykiwana na szerokim jak i wąskim pasie natrysku. Stosując większy kąt, uzyskujemy szerszy pas natrysku i tym samym cieńszą powłokę.</p>

OZNAKI ZUŻYCIA DYSZY:

Nowa dysza natrykuje równomierny eliptyczny kształt z delikatnymi brzegami. Zużyta dysza daje nierównomierny kształt, z ostrymi krawędziami. Bywa też tak, że same brzoża dyszy zaczynają pisać grubymi liniami, a przepływ materiału przez dyszę może przekraczać wydajność agregatu. Pas natrysku jest mniejszy. Poniżej rysunek przedstawiający różnicę pomiędzy nową i zużytą dyszą.



Głównymi przyczynami zużywania się dysz są:

1. ciśnienie robocze materiału
2. cząstki stałe powodujące zwiększone ścieranie węgla