

Link do produktu: <https://xl-narzedzia.pl/pistolet-lakierniczy-hvlp-4-dysze-1.3-1.4-1.7-2.0-p-48435.html>

Pistolet lakierniczy HVLP - 4 dysze (1.3-1.4-1.7-2.0) (20)

Cena brutto	73,60 zł
Cena netto	59,84 zł
Dostępność	Chwilowo niedostępny – zapytaj o termin
Numer katalogowy	G03123
Kod producenta	G03123
Kod EAN	5901477191596
Producent	Narzędzia GEKO

Opis produktu

Pistolet lakierniczy HVLP Geko G03123 z 4 dyszami

Pneumatyczny pistolet natryskowy pracujący w technologii HVLP (High Volume Low Pressure), wyposażony w komplet czterech dysz o średnicach 1.3, 1.4, 1.7 i 2.0 mm. Rozwiązanie umożliwiające dostosowanie narzędzia do różnych rodzajów farb, lakierów i materiałów o zróżnicowanej lepkości.

Technologia HVLP

Dysze w zestawie 4 szt. (1.3-2.0 mm)

Ciśnienie robocze 3-4 bar

Pojemność zbiornika 600 ml

Charakterystyka techniczna

Technologia HVLP

System High Volume Low Pressure wykorzystuje dużą objętość powietrza przy niskim ciśnieniu wyjściowym. Przekłada się to na wyższy współczynnik przeniesienia materiału na powierzchnię (mniej overspray'u) i ograniczenie strat farby w porównaniu do systemów konwencjonalnych.

Zestaw 4 dysz

Dysze 1.3 mm i 1.4 mm stosuje się do lakierów bazowych i cienkich powłok wykończeniowych. Dysze 1.7 mm i 2.0 mm przeznaczone są do gruntów, farb o większej lepkości oraz wypełniaczy akrylowych. Wymiana dyszy zajmuje kilkadziesiąt sekund.

Wydajność 170-300 l/min

Zakres przepływu powietrza determinuje prędkość nanoszenia materiału. Wartość 170 l/min wystarcza do precyzyjnych prac detailingowych, 300 l/min umożliwia szybkie pokrywanie dużych powierzchni płaskich. Wymaga kompresora o odpowiedniej wydajności efektywnej.

Potrójny system regulacji

Regulacja powietrza kontroluje ciśnienie na wylocie, regulacja farby dozuje ilość materiału, regulacja strumienia zmienia geometrię stożka rozpyłu (od okrągłego do eliptycznego). Umożliwia precyzyjne dostrojenie parametrów do typu pracy.

Specyfikacja techniczna

Model	G03123
Producent	Geko
Technologia	HVLP (High Volume Low Pressure)
Rozmiary dysz	1.3 mm / 1.4 mm / 1.7 mm / 2.0 mm
Pojemność zbiornika	600 ml
Wydajność powietrza	170-300 l/min
Ciśnienie robocze	3-4 bar
Przyłącze powietrza	1/4" (standardowe)
Typ regulacji	Powietrze / farba / strumień
Wyposażenie dodatkowe	Narzędzia do czyszczenia

Zastosowanie

- Lakierowanie elementów karoserii samochodowej
- Nanoszenie lakierów bazowych i wykończeniowych
- Aplikacja gruntów wypełniających
- Malowanie mebli drewnianych i MDF
- Lakierowanie elementów metalowych
- Prace renowacyjne i restauratorskie
- Nanoszenie farb wodnych i rozpuszczalnikowych
- Aplikacja bezbarwnych lakierów ochronnych

Dobór dyszy do materiału

Jak dobrać odpowiednią dyszę

Średnica dyszy musi odpowiadać lepkości materiału. Dysze 1.3-1.4 mm: lakiery bazowe, lakiery bezbarwne o niskiej lepkości. Dysze 1.7 mm: lakiery akrylowe 2K, grunty szpachlowe o średniej gęstości. Dysza 2.0 mm: grunty wypełniające, farby o dużej zawartości ciał stałych, podkłady antykorozyjne. Zbyt mała dysza przy gęstym materiale powoduje zatykanie się, zbyt duża przy cienkim lakierze skutkuje nadmiernym zużyciem i spływami.

Wymagania dotyczące kompresora

Pistolet wymaga kompresora o wydajności efektywnej minimum 200-250 l/min przy ciśnieniu 4 bar. Zbiornik kompresora powinien mieć pojemność co najmniej 50 litrów, aby zapewnić stabilne ciśnienie podczas ciągłej pracy. Zaleca się stosowanie filtra wilgoci i separatora oleju w linii zasilającej — obecność wody lub oleju w powietrzu powoduje defekty powłoki (kratery, oczka).

Przyłącze 1/4" jest standardem w pneumatyce warsztatowej. Należy upewnić się, że średnica węża zasilającego wynosi minimum 8 mm (wewnętrzna), a jego długość nie przekracza 10 metrów — zbyt długi lub wąski wąż powoduje spadek ciśnienia roboczego.

Użytkowanie

Dystans roboczy

Podczas natrysku należy utrzymywać odległość 10-15 cm między dyszą a lakierowaną powierzchnią. Dystans poniżej 10 cm zwiększa ryzyko spływów i nadmiernego nałożenia materiału. Dystans powyżej 15 cm powoduje nadmierny overspray, suchość powłoki i zwiększone zużycie farby. Pistolet należy prowadzić równolegle do powierzchni, unikając ruchów łukowych.

Regulacja parametrów pracy

Przed rozpoczęciem lakierowania należy wykonać próbę na kartonie lub innej powierzchni testowej. Regulację powietrza ustawia się w zakresie 2.5-3 bar na manometrze przy uchwycie pistoletu (nie na zbiorniku kompresora). Regulacja farby kontroluje skok iglicy — przy pełnym otwarciu materiał wypływa swobodnie, przy zamknięciu o 1-2 obroty uzyskuje się kontrolowane dozowanie.

Regulacja strumienia zmienia kształt stożka rozpyłu. Obrót w kierunku „+” daje szeroki, eliptyczny strumień do malowania płaszczyzn. Obrót w kierunku „-” zwęża strumień do kształtu okrągłego, przydatnego przy pracach detailingowych i trudno dostępnych miejscach.

Konserwacja i czyszczenie

Po zakończeniu pracy należy natychmiast odłączyć pistolet od źródła sprężonego powietrza, opróżnić zbiornik z pozostałości materiału i przepłukać go odpowiednim rozpuszczalnikiem (dla farb rozpuszczalnikowych) lub wodą (dla farb wodnych). Brudny zbiornik i kanały przesyłowe powodują zanieczyszczenie kolejnej porcji farby i defekty powłoki.

Układ przesyłowy czyści się przez przepuszczenie przez pistolet 50-100 ml czystego rozpuszczalnika przy uruchomionym

spuście. Dyszę powietrza należy oczyścić szczoteczką nasączoną rozpuszczalnikiem. Nie wolno zanurzać całego pistoletu w rozpuszczalniku — niszczy to uszczelki i elementy gumowe. Zatkane otwory nie powinny być czyszczone twardymi przedmiotami metalowymi (druty, igły) — uszkodzenie kalibrowanych otworów zmienia geometrię strumienia i obniża jakość natrysku.

Po oczyszczeniu zaleca się nałożenie cienkiej warstwy smaru na ruchome części: trzpień iglicy, gwint regulacji, mechanizm spustowy. Dysza powinna być dokręcona momentem uniemożliwiającym wycieki, ale nie na tyle mocno, aby ograniczać ruch iglicy. Nadmierne dokręcenie może uszkodzić gwinty lub zdeformować uszczelki.

Przechowywanie

Pistolet należy przechowywać w czystym, suchym miejscu, zabezpieczony przed kurzem. Długotrwałe przechowywanie wymaga delikatnego nasmarowania wszystkich ruchomych części i zabezpiecz