



TRUCure
IR3L

TRU-CURE IR3L/IR3LT



TC-IR3L-01 (904106 PER GLI USA)	TRU-CURE IR3L (NORD AMERICA)	TC-IR3LT-01 (904109 PER GLI USA)	TRU-CURE IR3LT CON PIROMETRO (NORD AMERICA)
TC-IR3L-02	TRU-CURE IR3L (REGNO UNITO)	TC-IR3LT-02	TRU-CURE IR3LT CON PIROMETRO (REGNO UNITO)
TC-IR3L-03	TRU-CURE IR3L (EUROPA)	TC-IR3LT-03	TRU-CURE IR3LT CON PIROMETRO (EUROPA)



Per altre lingue di questo manuale di manutenzione e informazioni aggiuntive sui prodotti, scansionare il codice QR sopra.

Dichiarazione di conformità CE

In linea con gli istituti di prova e con la Direttiva macchine, i prodotti Trisk Devilbiss nel presente manuale non sono definiti come macchine, per cui il riferimento alla Direttiva macchine non può essere incluso nella presente dichiarazione.

In conformità con EN 17050-1:2010

Noi sottoscritti, Hedson Technologies AB
Box 1530
SE 462 28 Vänersborg
Svezia

dichiariamo sotto la nostra unica responsabilità che i prodotti

Trisk Devilbiss TRU-CURE IR3L / IR3LT

utilizzati per accelerare l'essiccazione della vernice, cui fa riferimento la presente dichiarazione, sono conformi alle seguenti normative

EN 60335-1:2002 +A11+A1+A12 +A2+A13	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare Requisiti generali
EN 60335-2-45:2002 +A1	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare Requisiti particolari
EN 61000-6-3	Compatibilità elettromagnetica, Norma generica sull'emissione
EN 61000-6-2	Compatibilità elettromagnetica, Immunità per gli ambienti industriali
EN 61000-3-3	Limitazione delle variazioni di tensione
EN ISO 9001	Sistema di gestione della qualità
EN 61000-3-12	Limiti per le emissioni di corrente armonica

Dichiarazione di conformità:

EN 61000-3-2 non si applica alla presente apparecchiatura professionale. Tuttavia, è conforme a EN 61000-3-12, a condizione che la potenza di cortocircuito S_{sc} sia maggiore o uguale a 300 kVA o che la corrente di cortocircuito I_{sc} corrispondente sia maggiore o uguale a 430 A nel punto di interfaccia tra il sistema di alimentazione dell'utente e pubblico.

In linea con le disposizioni delle seguenti direttive nella loro versione più attuale

2014/35/UE	Direttiva sulla bassa tensione
2014/30/EU	Compatibilità elettromagnetica

Vänersborg, Svezia, settembre 2022



Linus Ekfeldt
Direttore aziendale dei prodotti IRT

Dichiarazione di conformità UKCA

Noi sottoscritti, Hedson Technologies AB
Box 1530
SE 462 28 Vänersborg
Svezia

dichiariamo sotto la nostra unica responsabilità che i prodotti

Trisk Devilbiss TRU-CURE IR3L / IR3LT

utilizzati per accelerare l'essiccazione della vernice, cui fa riferimento la presente dichiarazione, sono conformi alle seguenti normative

EN 60335-1:2002 +A11+A1+A12 +A2+A13	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare Requisiti generali
EN 60335-2-45:2002 +A1	Sicurezza degli apparecchi elettrici d'uso domestico e similare Requisiti particolari
EN 61000-6-3	Compatibilità elettromagnetica, Norma generica sull'emissione
EN 61000-6-2	Compatibilità elettromagnetica, Immunità per gli ambienti industriali
EN 61000-3-3	Limitazione delle variazioni di tensione
EN ISO 9001	Sistema di gestione della qualità
EN 61000-3-12	Limiti per le emissioni di corrente armonica

Dichiarazione di conformità:

EN 61000-3-2 non si applica alla presente apparecchiatura professionale. Tuttavia, è conforme a EN 61000-3-12, a condizione che la potenza di cortocircuito S_{sc} sia maggiore o uguale a 300 kVA o che la corrente di cortocircuito I_{sc} corrispondente sia maggiore o uguale a 430 A nel punto di interfaccia tra il sistema di alimentazione dell'utente e pubblico.

In linea con le disposizioni delle seguenti direttive nella loro versione più attuale

Normative (di sicurezza) sulle apparecchiature elettriche 2016

Normative sulla compatibilità elettromagnetica 2016

Normative sulla restrizione dell'uso di determinate sostanze pericolose nelle apparecchiature elettriche ed elettroniche 2012

Vänersborg, Svezia, settembre 2022



Linus Ekfeldt

Direttore aziendale dei prodotti IRT

Nella presente scheda componenti, le parole **AVVERTENZA**, **ATTENZIONE** e **NOTA** sono utilizzate per attirare l'attenzione su informazioni importanti in materia di sicurezza come di seguito illustrato:

AVVERTENZA

Pratiche pericolose o non sicure che potrebbero causare lesioni personali gravi, morte o danni notevoli alle cose.

ATTENZIONE

Pratiche pericolose o non sicure che potrebbero causare lesioni personali lievi, danni al prodotto o alle persone.

NOTA

Informazioni importanti sull'installazione, il funzionamento o la manutenzione.

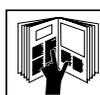
AVVERTENZA

Prima di utilizzare l'attrezzatura, leggere le seguenti avvertenze.



LEGGERE IL MANUALE

Prima di utilizzare l'attrezzatura di finitura, leggere e assicurarsi di aver compreso tutte le informazioni sulla sicurezza, il funzionamento e la manutenzione fornite nel manuale delle istruzioni per l'uso.



ADDESTRAMENTO DELL'OPERATORE

Il personale deve essere addestrato prima di mettere in funzione l'attrezzatura di finitura.



PERICOLO DA USI IMPROPRI DELL'ATTREZZATURA

Usi impropri dell'attrezzatura possono causare danni, malfunzionamenti o avvii improvvisi della stessa e provocare lesioni gravi.



LOCKOUT/TAGOUT

La mancata esecuzione di operazioni di scollegamento della tensione e della corrente, di procedure di lockout e tagout di tutte le fonti di alimentazione prima di eseguire qualsiasi intervento di manutenzione potrebbe essere causa di lesioni personali gravi o mortali.



ATTREZZATURE AUTOMATICHE

Le attrezzature automatiche possono entrare in funzione all'improvviso.



PROCEDURA DI SCARICO DELLA PRESSIONE

Seguire sempre la procedura di scarico della pressione riportata nel presente manuale di istruzioni dell'attrezzatura.



NON RIMUOVERE LE PROTEZIONI DELL'ATTREZZATURA

Non mettere in funzione l'attrezzatura se i dispositivi di sicurezza sono stati rimossi.



È IMPORTANTE SAPERE SEMPRE DOVE E COME FERMARE L'ATTREZZATURA IN CASO DI EMERGENZA



INDOSSARE OCCHIALI DI SICUREZZA

Chi non indossa occhiali di sicurezza con ripari laterali rischia gravi lesioni oculari o la cecità.



ISPEZIONARE L'ATTREZZATURA GIORNALMENTE

Ispezionare l'attrezzatura giornalmente verificando che non vi siano componenti usurati o danneggiati. Non utilizzare l'apparecchiatura se non si è certi dello stato in cui si trova.



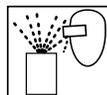
NON APPORTARE IN ALCUN CASO MODIFICHE ALL'ATTREZZATURA

Non apportare modifiche all'attrezzatura senza previo consenso scritto da parte del produttore.



PERICOLI ACUSTICI

È possibile riportare lesioni dovute ad una rumorosità elevata. Per utilizzare questa attrezzatura, è possibile che sia necessario indossare protezioni auricolari.



PERICOLO DI PROIEZIONE

Liquidi o gas di sfianto rilasciati sotto pressione o frammenti volanti possono causare lesioni personali.



PUNTI AD ALTO PERICOLO

Le parti in movimento possono schiacciare e tagliare. I punti ad alto pericolo dell'attrezzatura sono in generale tutti i punti in cui sono componenti in movimento.



CARICHE ELETTROSTATICHE

I fluidi possono sviluppare cariche elettrostatiche che devono essere dissipate mediante una corretta messa a terra dell'attrezzatura, degli oggetti che devono essere nebulizzati e di tutti gli altri oggetti conduttori di elettricità nell'ambiente di erogazione. Una messa a terra impropria o scintille possono dare luogo a situazioni di pericolo e causare incendi, esplosioni o scosse elettriche e altre lesioni gravi.



INDOSSARE UN RESPIRATORE

I vapori tossici, se inalati, possono causare lesioni personali gravi o mortali. Indossare un respiratore come raccomandato nella scheda di sicurezza del produttore dei liquidi e dei solventi.



LIQUIDI E VAPORI TOSSICI

I vapori tossici o i liquidi pericolosi, se entrano in contatto con gli occhi o con la pelle o vengono inalati, iniettati o ingeriti, possono causare lesioni personali gravi o mortali. È indispensabile CONOSCERE PERFETTAMENTE i fluidi utilizzati e i relativi rischi specifici.



PERICOLO DI INCENDIO ED ESPLOSIONE

Una messa a terra impropria dell'attrezzatura, una ventilazione scarsa, fiamme aperte o scintille possono dare luogo a una situazione di pericolo e causare incendi o esplosioni, nonché lesioni gravi.



ALLERTA MEDICA

Qualsiasi lesione provocata da un liquido ad alta pressione può portare gravi conseguenze. Se si sono riportate lesioni o si sospetta di aver subito lesioni, agire in base a quanto indicato di seguito:

- Recarsi immediatamente in un pronto soccorso.
- Comunicare al medico che si sospetta una lesione da iniezione.
- Mostrare al medico le presenti informazioni mediche o la scheda di allerta medica fornita con l'attrezzatura a spruzzo airless.
- Informare il medico in merito al tipo di liquido che si stava nebulizzando o erogando.



CONSULTARE IMMEDIATAMENTE UN MEDICO

Per impedire qualsiasi contatto con il liquido, tenere presente quanto segue:

- Non puntare mai la pistola/valvola verso le persone o verso qualunque parte del corpo.
- Non mettere mai le mani o le dita sopra l'ugello di spruzzo.
- Non tentare mai di arrestare o di deviare le perdite di liquido con la mano o altra parte del corpo, con un guanto o con uno straccio.
- Accertarsi sempre che la protezione ugello sia installata sulla pistola a spruzzo prima della nebulizzazione.
- Accertarsi sempre che il dispositivo di sicurezza del grilletto della pistola funzioni prima di nebulizzare.

È COMPITO DEL DATORE DI LAVORO FORNIRE QUESTE INFORMAZIONI ALL'OPERATORE DELL'ATTREZZATURA. PER ULTERIORI INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA PER QUESTA ATTREZZATURA, CONSULTARE L'OPUSCOLO SULLA SICUREZZA GENERALE DELL'ATTREZZATURA (77-5300).

TRU CURE IR3L/IR3LT – INFORMAZIONI GENERALI

CAMPO DI APPLICAZIONE

Trisk Devilbiss IR3L/IR3LT sono progettati per fornire una polimerizzazione accelerata e omogenea della maggior parte dei materiali di finitura per il settore automobilistico. Normalmente, essiccazione di stucco, riempitivo, rivestimenti di base e trasparente, prodotti a base d'acqua e di solvente. Il relativo luogo di applicazione è nella zona di pretrattamento e nella zona di finitura. All'interno dei settori dell'industria automobilistica e di riparazione dei veicoli è utilizzato per l'essiccazione di piccole aree e la polimerizzazione dei materiali prima della lucidatura.

DESCRIZIONE DEL PRODOTTO

I prodotti Trisk Devilbiss IR3L/IR3LT facili da maneggiare sono dotati di cassette della lampada doppie e singole per una facile regolazione e flessibilità attorno alle parti curve, senza sacrificare la distribuzione del calore. Il design, combinato con una molla a gas, facilita la regolazione delle cassette. Le lampade e i riflettori IR sono protetti dai danni meccanici con una rete. L'unità di controllo consente appassimento (50% di potenza) e piena essiccazione (100% di potenza). È possibile impostare il tempo in modo individuale per ciascuna modalità (0-30 min). Inoltre, l'unità IR3LT è dotata di controllo della temperatura senza contatto, in cui è possibile impostare la temperatura tra 20 °C e 99 °C.

VANTAGGI PARTICOLARI

Design unico del riflettore

I dispositivi Trisk Devilbiss IR3L/IR3LT presentano un riflettore in lamiera zigrinata unico nel suo genere che genera un'intensità e una temperatura di polimerizzazione estremamente omogenea su intere superfici. Questo garantisce il tempo di polimerizzazione più rapido possibile, riducendo al minimo il rischio di eccesso di polimerizzazione o bruciatura di sezioni di rivestimento.

Buona manovrabilità

I dispositivi Trisk Devilbiss IR3L/IR3LT hanno le dimensioni ideali per la polimerizzazione di superfici più elevate, come cappe e tetti. Un pistone del gas bloccabile facilita notevolmente la regolazione del braccio parallelo. IR3LT è dotato di un pirometro con guida laser che visualizza la lettura della temperatura di superficie, facilitando ulteriormente il corretto posizionamento delle lampade.

DATI TECNICI

Schema elettrico, vedere la pagina 10.

Tensione nominale	220 V - 240 V, 50/60 Hz monofase
Potenza nominale	3 emettitori, piena potenza 3000 W
Elementi riscaldanti	3 emettitori al quarzo, filamento di tungsteno, infrarossi
Fusibile*	16 A lento, tipo C (UK 13 A) (NA 20 A)
Peso	48 kg
Livello di rumore	Meno di 70 dB (A)
Temperatura ambiente max. durante il funzionamento	40 °C
Temperatura ambiente max. durante stoccaggio e trasporto	70 °C

* L'essiccatore deve essere dotato del fusibile raccomandato.

ISTRUZIONI PER IL PROPRIETARIO

Il proprietario dell'essiccatore mobile è tenuto a fornire chiare istruzioni per l'uso, sulla base delle condizioni presenti sul posto di lavoro e i requisiti nazionali/regionali in vigore, e a renderle disponibili a tutti gli operatori.

Gli utenti dell'essiccatore mobile devono attenersi alle presenti istruzioni per l'uso. L'utente dell'essiccatore mobile deve sempre garantire il rispetto di una ventilazione tecnica sufficiente, in linea con i requisiti nazionali/regionali in vigore.

Questa apparecchiatura non è destinata all'uso da parte di persone (inclusi bambini) con ridotte capacità fisiche, sensoriali o mentali, o con mancanza di esperienza e conoscenza, a meno che non siano sorvegliati o istruiti per l'uso dell'apparecchiatura da una persona responsabile della loro sicurezza. I bambini devono essere supervisionati, al fine di garantire che non giochino con l'apparecchiatura.

Smaltire i prodotti usati presso la struttura di protezione ambientale più vicina per il riciclaggio.

⚠ AVVERTENZE

INCENDI ED ESPLOSIONI

Non utilizzare in un'area fino a quando non è stato confermato che sia priva di materiali combustibili e/o infiammabili.

Non utilizzare in un'area in cui l'aria possa contenere polveri, gas o vapori liquidi infiammabili.

Non indirizzare mai l'apparecchiatura di riscaldamento verso nessun vaso pressurizzato.

Non indirizzare mai l'apparecchiatura di riscaldamento verso materiali combustibili o infiammabili.

In presenza di una distanza inferiore a 60 cm dall'oggetto, la temperatura può aumentare rapidamente, così come il rischio di incendi.

APPARECCHIATURE ELETTRICHE

L'essiccatore mobile funziona con una tensione elettrica molto pericolosa.

ACCESSO ALLE APPARECCHIATURE ELETTRICHE

Prima di accedere a componenti elettrificati, rimuovere il connettore principale dalla presa a parete. Solo elettricisti professionisti possono avere accesso diretto all'apparecchiatura elettrica.

Se il cavo di alimentazione è danneggiato, deve essere sostituito dal produttore, dal suo agente di manutenzione o da personale analogamente qualificato, al fine di evitare pericoli.

AVVERTENZA!

Radiazioni di calore intensive. Le mani, il viso e le altre parti del corpo devono essere esposte il meno possibile alle radiazioni di calore.

TRU CURE IR3L/IR3LT – ISTRUZIONI DI FUNZIONAMENTO

IR3L – SENZA CONTROLLO DELLA TEMPERATURA

Accendere l'interruttore principale. Questo inizierà l'elettronica. Quattro puntini lampeggeranno in sequenza, a indicare l'avvio. In seguito, verrà visualizzato 1P (1 fase) nel display superiore. Il display inferiore mostra la frequenza di alimentazione di 50 o 60 Hz.

Al termine della sequenza di avvio, i display mostrano i tempi di polimerizzazione attiva in minuti. Appassimento in quello superiore e piena essiccazione in quello inferiore.

Utilizzare i pulsanti + e - sotto i display per modificare le impostazioni. La pressione continua dei pulsanti aumenterà rapidamente l'impostazione. Ciascun timer può essere impostato tra 0 e 30 min. Le impostazioni rimarranno anche dopo lo spegnimento e fungeranno da valori predefiniti per l'operazione di polimerizzazione successiva.

Avviare la polimerizzazione premendo il pulsante On/Off. Il timer attivo lampeggerà e il riscaldatore si spegnerà automaticamente una volta trascorsi i tempi impostati.

Dopo un periodo di inattività di 30 minuti, l'unità entra in modalità standby quando lampeggia un punto in ciascun display. La pressione di qualsiasi pulsante riattiverà l'unità.

TIMER DI APPASSIMENTO

IMPOSTAZIONI DI APPASSIMENTO

TIMER DI PIENA ESSICCAZIONE

IMPOSTAZIONI DI PIENA ESSICCAZIONE

PULSANTE ON/OFF

INTERRUTTORE PRINCIPALE – SITUATO SUL LATO DESTRO



NOTE

La distanza di polimerizzazione minima è di 50 cm e la distanza di polimerizzazione ottimale è di 60 cm.

Il timer di APPASSIMENTO controlla la durata dell'emissione di metà potenza degli emettitori. Il timer di PIENA ESSICCAZIONE controlla la durata dell'emissione di piena potenza degli emettitori. Se si utilizzano entrambi i timer di APPASSIMENTO e PIENA ESSICCAZIONE, il timer di APPASSIMENTO inizierà prima un conto alla rovescia e, al momento dello spegnimento, attiverà automaticamente il timer di PIENA ESSICCAZIONE.

Per arrestare l'unità prima dello scadere del tempo, premere il pulsante On/Off.

È possibile modificare i timer anche durante la polimerizzazione.

Se la temperatura all'interno dell'unità di controllo aumenta oltre 65 °C, l'unità si spegne. Il display superiore mostrerà Ot (sovratemperatura) e quello inferiore la temperatura effettiva. Avverrà un reset automatico quando la temperatura scende al di sotto di 55 °C e l'unità è nuovamente pronta per il funzionamento.

TRU CURE IR3L/IR3LT – ISTRUZIONI DI FUNZIONAMENTO

IR3LT – CON CONTROLLO DELLA TEMPERATURA

L'essiccatore mobile è dotato di un controllo automatico della temperatura. Questo consente risultati ottimali di essiccazione/polimerizzazione nel tempo minore possibile. Il controllo della temperatura (pirometro) misura la temperatura senza contatto mediante ottica. Il puntatore laser indica dove viene misurata la temperatura nel materiale polimerizzato.

L'essiccatore mobile è inoltre dotato di due livelli di potenza, appassimento (50% di potenza) e piena essiccazione (100% di potenza) con timer individuali.

AVVIAMENTO

Accendere l'interruttore principale. Questo inizierà l'elettronica. Quattro puntini lampeggeranno in sequenza, a indicare l'avvio. In seguito, verrà visualizzato 1P (1 fase) nel display superiore. Il display inferiore mostra la frequenza di alimentazione di 50 o 60 Hz.

Al termine della sequenza di avvio, i display mostrano i valori di polimerizzazione utilizzati l'ultima volta. La finestra superiore mostra il tempo impostato per l'appassimento in minuti, mentre quella inferiore mostra la temperatura massima consentita o il tempo impostato per la piena essiccazione in minuti. Utilizzare il pulsante di commutazione per modificare la finestra inferiore tra le impostazioni di temperatura massima o minuti per la piena potenza.

IMPOSTAZIONI

Utilizzare i pulsanti + e - sotto i display per modificare le impostazioni. Utilizzare il pulsante di commutazione per cambiare tra l'impostazione di temperatura massima e i minuti per l'impostazione di piena essiccazione. La pressione continua dei pulsanti aumenterà rapidamente l'impostazione. Ciascun timer può essere impostato tra 0 e 30 min. e la temperatura tra 20 °C e 99 °C. Le impostazioni rimarranno anche dopo lo spegnimento e fungeranno da valori predefiniti per l'operazione di polimerizzazione successiva.

POLIMERIZZAZIONE

Avviare il laser premendo il pulsante On/Off una volta. Regolare la cassetta in modo che il punto laser sia visibile sulla superficie da polimerizzare e la temperatura misurata. Avviare la polimerizzazione premendo il pulsante On/Off una seconda volta.

Il timer attivo lampeggerà e il riscaldatore si spegnerà automaticamente una volta trascorsi i tempi impostati. Dopo un periodo di inattività di 30 minuti, l'unità entra in modalità standby quando lampeggia un punto in ciascun display. La pressione di qualsiasi pulsante riattiverà l'unità.

TIMER DI APPASSIMENTO

IMPOSTAZIONI DI APPASSIMENTO

TIMER DI PIENA ESSICCAZIONE

IMPOSTAZIONI DI PIENA ESSICCAZIONE

TEMP/TEMPO LAMPADA DI INDICAZIONE

TEMP/TEMPO PULSANTE DI COMMUTAZIONE

PULSANTE ON/OFF

INTERRUTTORE PRINCIPALE – SITUATO SUL LATO DESTRO



NOTE

La distanza di polimerizzazione minima è di 50 cm e la distanza di polimerizzazione ottimale è di 60 cm.

Il pirometro misura la temperatura sul diametro di 10 cm attorno al punto laser.

Assicurarsi di non misurare la temperatura su vetro, pneumatici o fuori dall'oggetto (10 cm di diametro attorno al punto laser). In caso contrario, il risultato tra i valori di temperatura programmata e i valori effettivi può differire. Ciò può determinare risultati insoddisfacenti.

Il timer di APPASSIMENTO controlla la durata dell'emissione di metà potenza degli emettitori. Il timer di PIENA ESSICCAZIONE controlla la durata dell'emissione di piena potenza degli emettitori. Se si utilizzano entrambi i timer di APPASSIMENTO e PIENA ESSICCAZIONE, il timer di APPASSIMENTO inizierà prima un conto alla rovescia e, al momento dello spegnimento, attiverà automaticamente il timer di PIENA ESSICCAZIONE.

L'alternanza tra temperatura e timer nella finestra inferiore è possibile anche durante la polimerizzazione.

Per arrestare l'unità prima dello scadere del tempo, premere il pulsante On/Off.

Se la temperatura all'interno dell'unità di controllo aumenta oltre 65 °C, l'unità si spegne. Il display superiore mostrerà Ot (sovratemperatura) e quello inferiore la temperatura effettiva. Avverrà un reset automatico quando la temperatura scende al di sotto di 55 °C e l'unità è nuovamente pronta per il funzionamento.

MANUTENZIONE

SOSTITUZIONE DELLA LAMPADA

NOTA

Utilizzare solo lampade Trisk Devilbiss originali con la potenza nominale corretta.

1. Scollegare l'alimentazione.
2. Rimuovere la rete.
3. Rimuovere la vecchia lampada.
4. Installare la nuova lampada in ordine inverso.

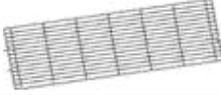
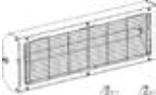
ATTENZIONE

Non toccare la nuova lampada con le dita. Rimuovere la carta protettiva sulla lampada dopo l'installazione.

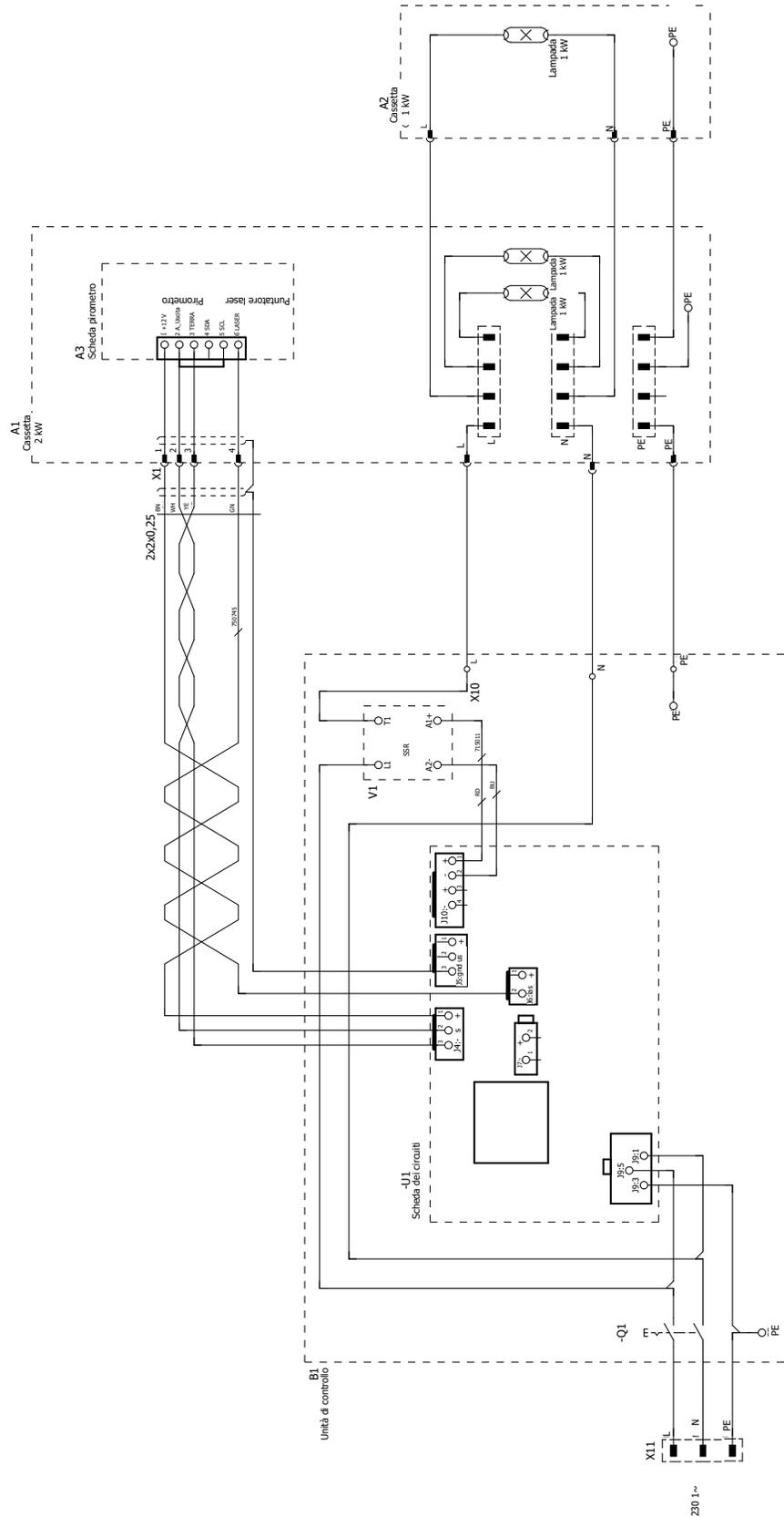
RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

PROBLEMA	POSSIBILE CAUSA	POSSIBILE SOLUZIONE
Formazione di bollicine di solvente	Unità troppo vicina al pannello Tempo di appassimento insufficiente Il sistema della vernice ha un diluente veloce	Spostare l'unità più lontano Aumentare il tempo di appassimento Utilizzare un diluente standard o lento
Polimerizzazione insufficiente o morbidezza del film di vernice	Unità troppo lontana Tempo di essiccazione insufficiente Peso del film eccessivo	Spostare l'unità più vicino Aumentare il tempo di piena essiccazione Applicare strati più leggeri
Morbidezza sul bordo della riparazione	Riparazione troppo grande per l'unità IR	Suddividere l'area in due, spostare l'unità per la 2a applicazione. Se si utilizza l'appassimento, non sarà necessario nella 2a applicazione.
Difficoltà nella pulizia di punte di sporco	Ciclo di essiccazione troppo lungo Unità troppo vicina al pannello	Ridurre il tempo di polimerizzazione Spostare l'unità più lontano

RICAMBI

IMMAGINE	N. PARTE	DESCRIZIONE
	410-1000 991000 per gli USA	LAMPADA QUARZO IR 1 KW
	410-1001 991001 per gli USA	RIFLETTORE
	410-1002 991002 per gli USA	RETE PROTETTIVA
	410-1003 991003 per gli USA	CASSETTA COMPLETA 1 KW
	410-1004 991004 per gli USA	CASSETTA COMPLETA IR3L 2 KW
	410-1005 991005 per gli USA	CASSETTA COMPLETA IR3LT 2 KW
	410-1008	UNITÀ DI CONTROLLO COMPLETA IR3L (UE)
	410-1007	UNITÀ DI CONTROLLO COMPLETA IR3L (UK)
	410-1006 991006 per gli USA	UNITÀ DI CONTROLLO COMPLETA IR3L (NA)
	410-1011	UNITÀ DI CONTROLLO COMPLETA IR3LT (UE)
	410-1010	UNITÀ DI CONTROLLO COMPLETA IR3LT (UK)
	410-1009 991009 per gli USA	UNITÀ DI CONTROLLO COMPLETA IR3LT (NA)
	410-1012 991012 per gli USA	PISTONE A GAS 800 N
	410-1013 991013 per gli USA	ROTELLA
	410-1016	SET DI CAVI 5 M (UE)
	410-1015	SET DI CAVI 5 M (UK)
	410-1014 991014 per gli USA	SET DI CAVI 5 M (NA)
	410-1018	CAVO DI ALIMENTAZIONE 0,5 M – DA CASSETTA A CASSETTA (UE+UK)
	410-1017 991017 per gli USA	CAVO DI ALIMENTAZIONE 0,5 M – DA CASSETTA A CASSETTA (NA)
	410-1021	CAVO DI ALIMENTAZIONE 2,5 M – DA UNITÀ DI CONTROLLO A CASSETTA (UE+UK)
	4101020 991020 per gli USA	CAVO DI ALIMENTAZIONE 2,5 M – DA UNITÀ DI CONTROLLO A CASSETTA (NA)
	410-1023 991023 per gli USA	TEMP/LASER CAVO DI CONTROLLO 2,5 M – DA UNITÀ DI CONTROLLO A CASSETTA

SCHEMA ELETTRICO



PE

NOTE

CONDIZIONI DI GARANZIA

Questo prodotto è coperto dalla garanzia limitata di Carlisle Fluid Technologies per manodopera e materiali.

L'utilizzo di eventuali componenti o accessori da fonti diverse da Carlisle Fluid Technologies annulla tutte le garanzie. Il mancato rispetto di qualsiasi linea guida fornita sulla manutenzione può comportare l'annullamento di ogni garanzia.

Per informazioni specifiche sulla garanzia, contattare Carlisle Fluid Technologies.

Per assistenza tecnica o per individuare un distributore autorizzato, contattare una delle nostre sedi internazionali dedicate alla vendita e al supporto clienti.

Area geografica	Settore industriale/ automobilistico	Automotive Refinishing
Americhe	Tel.: 1-800-992-4657 Fax: 1-888-246-5732	Tel.: 1-800-445-3988 Fax: 1-800-445-6643
Europa, Africa, Medio Oriente, India		Tel: +44 (0)1202 571 111 Fax: +44 (0)1202 573 488
Cina		Tel.: +8621-3373 0108 Fax: +8621-3373 0308
Giappone		Tel.: +81 45 785 6421 Fax: +81 45 785 6517
Australia		Tel.: +61 (0) 2 8525 7555 Fax: +61 (0) 2 8525 7575

Per avere le informazioni più aggiornate sui nostri prodotti, visitare il sito web www.carlisleleft.com

Carlisle Fluid Technologies è un'azienda leader a livello globale nell'innovazione delle tecnologie di finitura. Carlisle Fluid Technologies si riserva il diritto di apportare modifiche senza preavviso alle specifiche tecniche delle apparecchiature.

BGK™, Binks®, DeVilbiss®, Hosco®, MS® e Ransburg® sono tutti marchi commerciali registrati di Carlisle Fluid Technologies, LLC.

©2022 Carlisle Fluid Technologies, LLC.
Tutti i diritti riservati.



16430 North Scottsdale Rd., Suite 450 Scottsdale, AZ 85254 USA