

**P
I
C
A
S
S
O**

Libro de instrucciones
Handbook of instructions



CE

MODELOS / MODELS

PICASSO 25 - 29 - 41 - 43 - 51

Distribuido en exclusiva para España y Portugal

AEROGRAFICOS GAHE,SA

Edition n. 2
Rev. 2
Date: December 2007

Mecart s.n.c. di Ballabio Davide & C.
Via E. Bernasconi,47
20035 Lissone (MI)
ITALIA
TEL. 039 462647

Copyright © MECART; 2001
All the rights reserved.

The informations contained in this handbook of instructions, cannot be used for different scopes for which they have been written.

The present publication and the documentation supplied to equipment of the machine, cannot be reproduced neither in part neither complete without the written permission of the Mecart.

The illustrations and eventual schematic designs representing the machine, are understandings only like instructive reference.

The contained of this handbook can be modified from the Mecart without some warning.

The present handbook of instructions has been written in agreement to the norms UNI 10893: July 2000

=====
MECART
=====

Index

SECTION 1 – GENERAL INFORMATIONS	6
1.1 GENERAL NORMS OF SECURITY	6
1.2 DATA OF IDENTIFICATION OF THE MACHINE	7
SECTION 2 - TECHNICAL CHARACTERISTICS	8
2.1 GENERALITY	8
2.2 SONOROUS EMISSIONS	8
2.3 TECHNICAL CHARACTERISTICS.....	8
2.4 EQUIPMENTS	11
2.5 CONDITIONS OF STORING AND CONSERVATION	12
2.6 MODALITY OF TRANSPORT, MOVEMENT AND RAISING	12
2.7 MOVING	13
2.8 FOUNDATIONS AND LEVELLING.....	13
TO CONFER THE RACING TO APPROPRIATE CENTERS OF SHUNTING	13
2.9 ASSEMBLY	14
2.10 CONNECTION SIPHON OF DRAUGHT VARNISH AND GUN TO SPRAY	14
2.11 DEMOLITION AND DISPOSAL.....	15
SECTION 3 - DESCRIPTION OF THE OPERATION	15
3.1 DESCRIPTION OF THE MACHINE	15
3.2 RANGE OF THE APPLICATIONS	15
3.3 PLACING OF JOB OF THE OPERATOR	15
3.4 TRAINING OF THE STAFF.....	16
3.5 DEVICES OF SAFETY	16
3.6 RESIDUAL RISKS	16
SECTION 4 - DEVICES OF COMMAND	17
4.1 PREPARATION OF THE MACHINE FOR USE	17
4.2 CONNECTION TO THE POWER LINE.....	17
4.3 STARTER	18
4.3.1 <i>Pump primer</i>	18
4.3.2 <i>Spraying</i>	19
4.3.3 <i>Regulation exercise pressure</i>	19
4.4 ARREST AND EXTINCTION	20
SECTION 5 - MAINTENANCE	21
5.1 GENERAL INFORMATIONS.....	21
5.2 CLEANING	21
5.3 ORDINARY MAINTENANCE.....	22
5.3.1 <i>Reinstatement lubricating oil level</i>	22
5.3.2 <i>Releasing aspiration valve</i>	22
5.3.3 <i>Cleaning gun filter</i>	22
5.3.4 <i>Cleaning and substitution gun nozzle</i>	23
5.3.5 <i>Cleaning compression valve</i>	23
5.3.6 <i>Substitution lubricating oil</i>	24
5.3.7 <i>Cleaning cap impeller of motor cooling</i>	24
SECTION 6 – PROBLEMS AND SOLUTIONS	25
6.1 INTRODUCTION	25

Index of the Pictures

PICTURE 1 - PLATE -DATA	7
PICTURE 2 - CONSTITUENT PARTS OF THE MACHINE	8
PICTURE 3 - WHEELS WITH BRAKE	13
PICTURE 4 - DISASSEMBLY HANDLE FOR TRANSPORT	14
PICTURE 5 - CONNECTION SIPHON PIPES AND GUN TO SPRAY	14
PICTURE 6 - GENERAL VIEW	15
PICTURE 7 - DEVICES OF SAFETY	16
PICTURE 8 - ZONE OF RESIDUAL RISK	16
PICTURE 9 - PREDISPOSITION MACHINE FOR THE OPERATION	17
PICTURE 10 -PREPARATION MACHINE TO THE JOB	18
PICTURE 11 -DISSECTION OF LINE	18
PICTURE14 - PRESSURE REGULATOR	19
PICTURE15 - REGULATOR JET	20
PICTURE 17 -RELEASE ASPIRATION VALVE	22
PICTURE 18 -CLEANING FILTER GUN	22
PICTURE 19 -CLEANING GUN NOZZLE (VERSION FIXED NOZZLE)	23
PICTURE 20 -CLEANING GUN NOZZLE (VERSION SELF-CLEANING NOZZLE)	23
PICTURE 21 -COMPRESSION VALVE	23

Conformity Declaration CE

Hereby, and according to our supplier's declaration, the machine series named "Aurora" and then re-named "Picasso", based on its planning, build-up and execution, are in compliance with Health and Security Provisions.
The present declaration loses its validity if the machine comes modified without the expressed authorization of the manufacturer.

Type of pumps: Picasso 41

N. matriculation: 13115-13116

specific directives: 98/ 37/ CE	Directive machines
73/23/CE, 93/68/CE	low directive tension
	Directive EMC

Norms EN harmonized: EN 292-1, EN 292-2, EN 60204-1, EN 55014, EN 61000-3, EN 61000-4

Finding place: Via E.Bernasconi, 47 Lissone (MI) Italy

Date: 21/06/2011

Legal company representative:

MECART snc
Di Ballabio Davide e C.
Via Bernasconi 47 Lissone

(Ballabio Davide)

GUARANTEE

The company manufacturer guarantees the "Picasso 25-29-41-43-51" for one duration of 6 months (six) from the sure date of purchase.

The guarantee is left exclusively for eventual defects of construction that is in presence of defective parts until from the moment of the assembly.

The company manufacturer, to own uncontrollable judgement, reserve to verify the subsistence of eventual defective parts and/or defects of construction.

In any case, are excluded from the guarantee the motor and all the others electrical parts let alone faults and defects due to the transport, to normal usury from to use improper, of "Picasso 25-29-41-43-51"; is foreseen the forfeiture from the right to the guarantee in the case of tampering e/or participation of not qualified persons to the assistance.

In necessity case the user-purchaser will have to make to reach the "Picasso 25-29-41-43-51" or nearby the retailer or nearby the point of assistance more neighbouring.

In presence of the presupposed ones of activity of the guarantee, the repair will come carried out in the short possible time and the user-purchaser will come timely informed for the retirement of the machine.

Eventual delays in the repair do not constitute presupposed for the demand for eventual damages.

In the case in which it did not have to re-enter in the guarantee, the user-purchaser will come informed to average registered letter that it will contain also the estimate of expense for the repair.

The purchaser will have to confirm for enrolled, also to average fax, the order of repair and the acceptance of the estimate.

In any case the right of the user-purchaser is excluded to the substitution to the "Picasso 25-29-41-43-51" therefore as the compensation of whichever damage, directed and/or indirect, that anyone had to claim in union with the acts of the guarantee.

Every and whichever controversy will be devolved to acquaintance of the court of MILAN.

SECTION 1 – GENERAL INFORMATIONS

1.1 General norms of security

The norms of general security under exposed must be scrupulously respected during all the phases of operation and maintenance of the machine.

The not observance of such norms could render inefficient the systems and the security prescription previewed in phase of planning and construction of the machine.

The Mecart declines every responsibility for damages to the machine or for lesions to who uses it deriving from the inobservance of the norms of security under exposed.



- . **THE MACHINE MUST BE IGNITED ONLY AND EXCLUSIVELY FROM COMPETENT STAFF AND ADEQUATELY TRAINED**
- . **DURING THE TRANSPORT OR THE RAISING OF THE MACHINE TO MAKE SURE TO PROCEED WITH THE NECESSARY CAUTION OBSERVING THE INSTRUCTIONS EXPOSED IN THE PRESENT MANUAL OF INSTRUCTIONS**
- . **WHO USE THE MACHINE MUST MAKE SURE THAT ALL THE INSTRUCTIONS EXPOSED IN THE PRESENT MANUAL OF INSTRUCTIONS ARE SCRUPULOUSLY AND UNEQUIVOCALLY OBSERVED**
- . **EVERY ACTION ON THE MACHINE PURPORT TO INTERFERE WITH THE EQUIPMENTS OF SECURITY IS TO RISK FOR THE OPERATOR**
- . **THE MAINTENANCE OPERATIONS OR REPAIR MUST BE EXECUTED FROM AUTHORIZED AND EDUCATED STAFF AND IN THE RESPECT OF THE INSTRUCTIONS EXPOSED IN THE PRESENT MANUAL**

- **BEFORE TO CARRY OUT MAINTENANCE OPERATIONS AND/OR REGULATION TO SECTION THE MACHINE FROM ITS SOURCES OF ENERGY FEEDER**
- **EVENTUAL MODIFICATIONS TO THE MACHINE MUST BE ONLY EXECUTED AND EXCLUSIVELY FROM STAFF AUTHORIZED FROM THE MANUFACTURER**

1.2 Data of identification of the machine

(Reference Figure 1)

The data identified of the machine (model, series and matriculation) and of its constructor are brought back on the appropriate nameplate installed on the machine.



In case of demand for participations of technical assistance or orders of spare-parts to cite the model and number of matriculation machine.

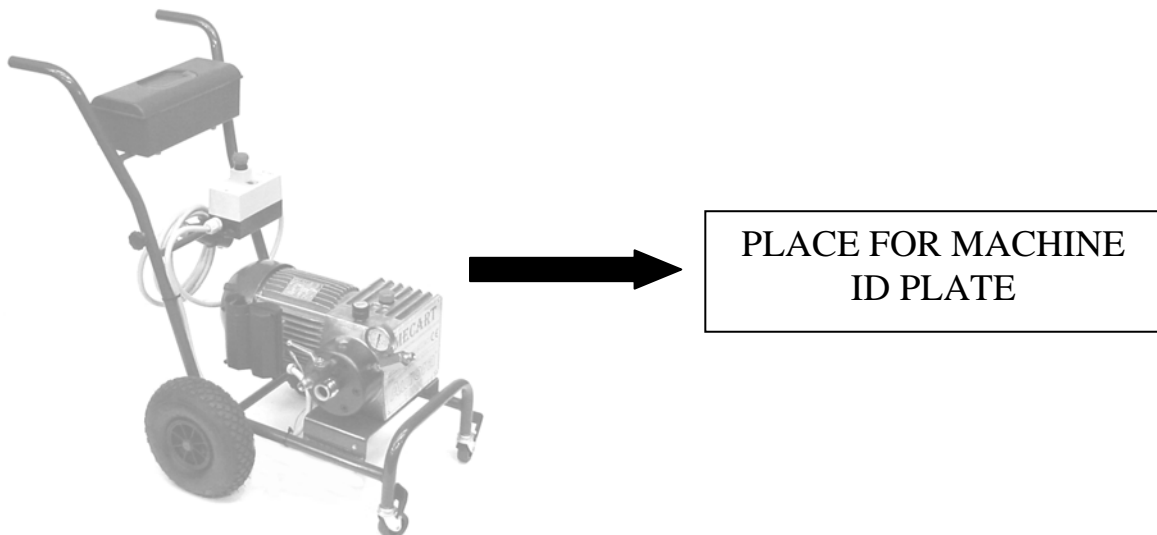


Figure 1 - Plate data

SECTION 2 - TECHNICAL CHARACTERISTICS

2.1 Generality

Structure constructed totally in steel, body pump in aluminium alloy off-fused

2.2 Sonorous emissions

The machine during the operation emits one equal sonorous pressure to:

Model	Sonorous emission [dB(A)]
Picasso 25	78
Picasso 29	82
Picasso 41/43/51	84

2.3 Technical characteristics

(Reference Figure 2)

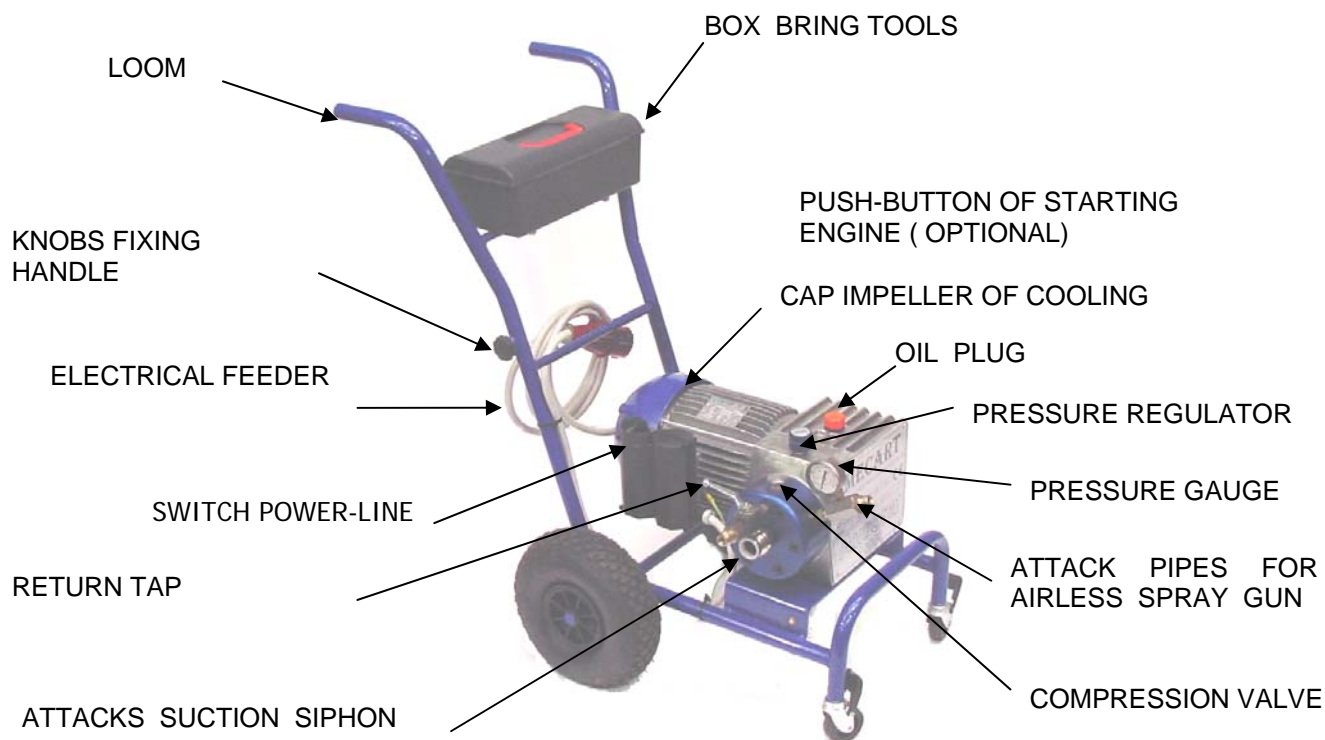


Figure 2 - Constituent parts of the machine

Model: Picasso 25

Type motor	Singlephase
Power	1 Hp (0,75 Kw)
Voltage	220V 50Hz
Amperage	6 A
Max.Pressure	220 bar
Max. Flow Delivery	3,5 lt/min
Fluid hose length	30 mt.
Dimens. Max. nozzle	0,023" (microinches)
Weight	18 Kg
Dimensions	500x350x550 mm

Model: Picasso 29

Type motor	Singlephase
Power	2 Hp (1,5 Kw)
Voltage	220V 50Hz
Amperage	11 A
Max.Pressure	230 bar
Max. Flow Delivery	4,5 lt/min
Fluid hose length	60 mt.
Dimens. Max. nozzle	0,026" (microinches)
Weight	47 Kg
Dimensions	920x450x830 mm

Model: Picasso 41

Type motor	Singlephase
Power	3,0 Hp (2,2 Kw)
Voltage	220V 50Hz
Amperage	13 A
Max.Pressure	240 bar
Max. Flow Delivery	9 lt/min
Fluid hose length	80 mt.
Dimens. Max. nozzle	0,041" (microinches)
Weight	53 Kg
Dimensions	860x460x830 mm

Model: Picasso 43

Type motor	Singlephase
Power	3,0 Hp (2,2 Kw)
Voltage	220V 50Hz
Amperage	13 A
Max.Pressure	240 bar
Max. Flow Delivery	10 lt/min
Fluid hose length	90 mt.
Dimens. Max. nozzle	0,041" (microinches)
Weight	59 Kg
Dimensions	920x460x830 mm

Model: Picasso 51

Type motor	Singlephase
Power	3,0 Hp (2,2 Kw)
Voltage	220V 50Hz
Amperage	13 A
Max.Pressure	240 bar
Max. Flow Delivery	18 lt/min
Fluid hose length	90 mt.
Dimens. Max. nozzle	0,046" (microinches)
Weight	62 Kg
Dimensions	920x600x830 mm

2.4 Equipments

The machine, complete of equipment comes supplied with the following endowments:

- Complete vacuum system
- Product hose for airless gun
- Fixed tap for vacuum valve
- Airless spraygun*
- Product+base tip *

* For complete equipments

- Siphon aspiration varnish equipped of filter and pipes of aspiration and return
- Pipes for the connection of the gun to spray
- Gun to normal spray or with adjustable jet *
- Nozzle for gun to fixed or self-cleaning spray *
- extend gun **
- Tool for the releasing of the suction-valve (optional)
- Fixed key 41 mm

* for complete sets demands to the order

** To request with 0,5 length or 1 meter (standard 50cm)

2.5 Conditions of storing and conservation

In case the machine must be stored, to make sure that it is placed, after to have been completely cleaned, in places with temperature between 5 °C 50 °C and with humidity comprised between 5% and 75%. Paint circuit must be filled up with an anti-corrosion liquid, LS-10 like. Paint circuit must be filled with some kind of anti-corrosion product, LS10- like.

2.6 Modality of transport, movement and raising

To reception to carry out one accurate inspection to aim of estimate:

- Eventual damages
- lack of parts or accessories

Any anomalies found on the shipment and delivery of the machine must be reported to GAHE,SA.

In case happened the exposed conditions over to contact the manufacturing company immediately and the carrier that has cured the shipment and the delivery of the machine.

The machine comes generally delivered from staff of the authorized company or from it, that supplies also its installation.

In case the contractual conditions previewed it, the machine come packed in container of wood.

For the moving of the packing and the same machine an undercarriage elevator can be used.



The operations of moving of the undercarriage elevator must be executed from qualified staff.



Not to stop for no reason under the forks of the undercarriage elevator and in its manoeuvring area.

In case the machine came received in container of wood, to proceed to its unpacks operating as it follows:

- 1) To open the container removing the superior cover
- 2) to remove the sidewalls
- 3) to disengage the machine from the bench



The machine cannot be sling for no reason with straps and ropes

Always use gloves of protection to the hands

To confer the racing to appropriate centers of shunting

2.7 Moving

(Reference Figure 3)

The moving of the machine can be carried out manually being the same equipped with one couple of fixed wheels and one couple of revolving wheels equipped of brake.



Figure 3 – Wheels with brake

To brake the wheels to exercise one light pressure with the foot on the tongue-brake

2.8 Foundations and levelling

The machine does not need of some type of foundation.

To place the machine on a floor in plane and solid, leaving round a space sufficient to allow to work.

2.9 Assembly

(Reference Figure 4)

The machine comes supplied pre mounted and tested; therefore it does not need of some operation of assembly. To facilitate the transport it is possible to disassemble the handle acting on two knobs to screw



Figure 4 – Disassembly handle for transport

2.10 Connection siphon of draught varnish and gun to spray

To connect siphon of draught the varnish and the gun to spray screwing the pipes (Reference Figure 5) through the connections predisposed on the head of the pump

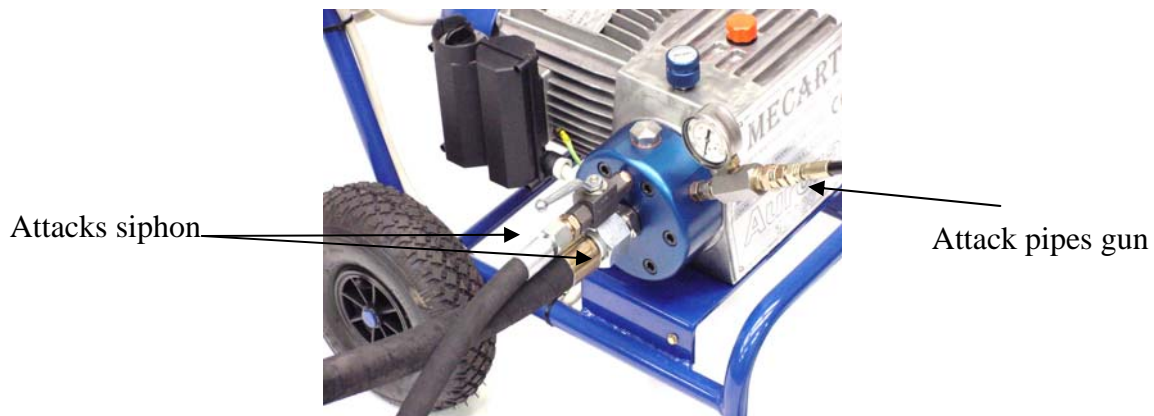


Figure 5 - Connection siphon pipes and gun to spray



To exclusively use only siphons and guns to spray supplied in equipment to the machine; in substitution case to use only and exclusively original spare-parts.

To carry out the connection of the pipes only to out machine and not connect from the power line.

2.11 Demolition and disposal

To the end of the operating life the machine can be sell off like a metallic scrap, To confer to appropriate centers of collection. Before of the sell off it is necessary to remove the oil contained in the body pump that it will have to be Carried in the appropriate centers of collection for the exhausted oils.

SECTION 3 - DESCRIPTION OF THE OPERATION

3.1 Description of the machine

(Reference Figure 6)

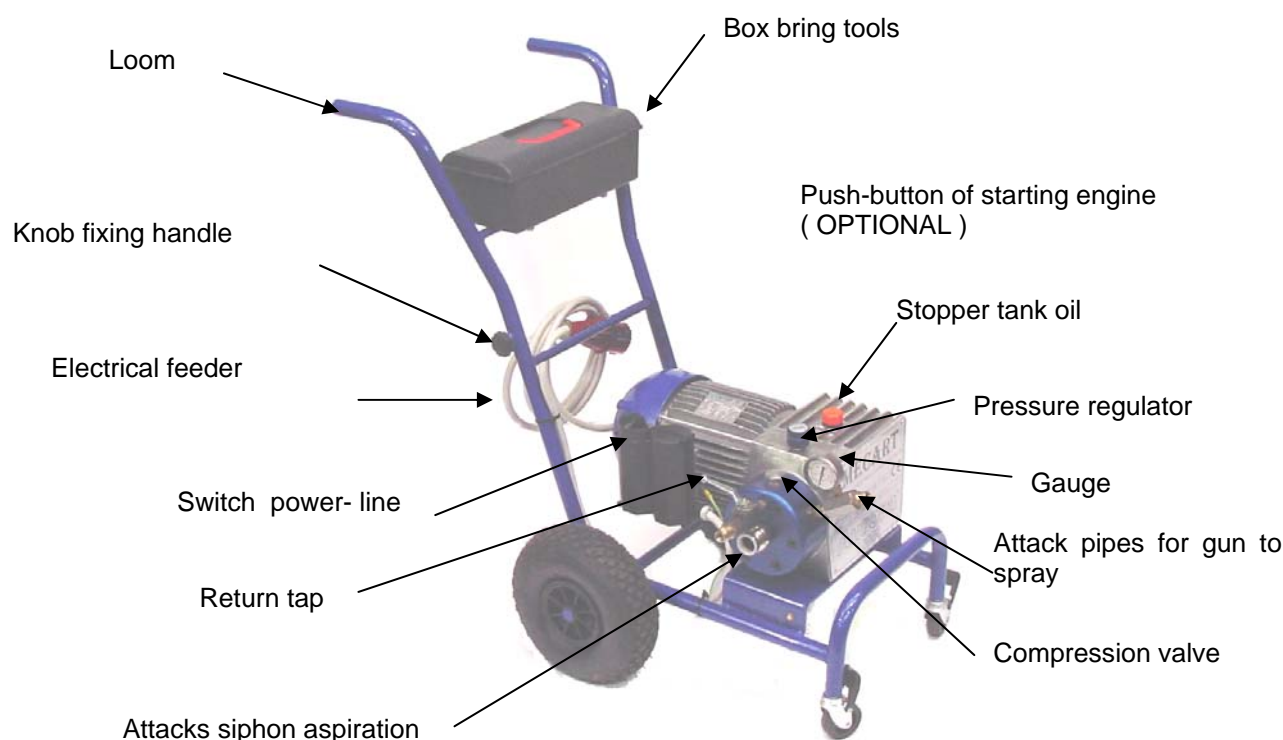


Figure 6 - General View

3.2 Range of the applications

The machine is adapted to spray different types of hydra-paintings, anti-rust, emulsion wall, paints, latex, primers, distemper, fireproofing, organic zinc, syntetic paints, washing quartz, bituminous, texture and roof coatings.

The machine is not adapted to the spraying of inflammable liquids in explosive atmosphere. Do not use a paint or a solvent containing halogenated hydrocarbons.

3.3 Placing of job of the operator

The machine for its conduct needs of a single operator assigned to the spraying of the product; placing of job to edge machine are not previewed.

=====
MECART
=====

3.4 Training of the staff

Is advisable to train the staff before to the use of the machine.

3.5 Devices of safety

(Reference Figure 7)

The machine is equipped of following devices of safety:

- Gauge for the control of the exercise pressure.
- Regulator of the exercise pressure.

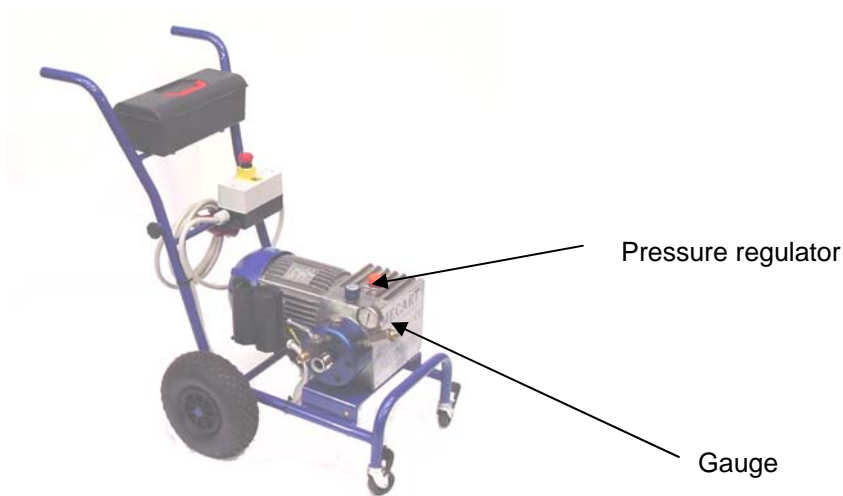


Figure 7 - Devices of safety

3.6 Residual risks

(Reference Figure 8)



Subsist a situation of potential residual risk had to the possibility of fluid emission to high pressure, in the case in which the machine it comes made to work without the pipes of connection of the gun spray.

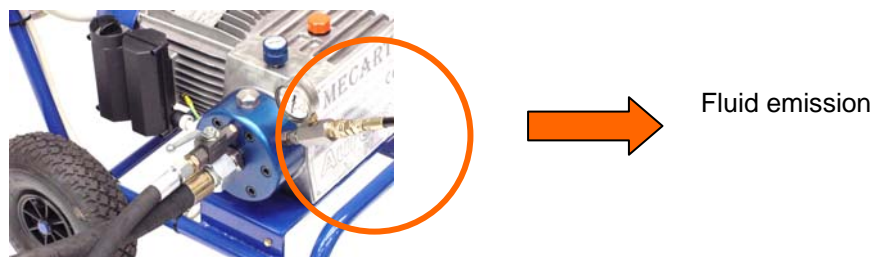


Figure 8 - Zone of residual risk

SECTION 4 - DEVICES OF COMMAND

4.1 Preparation of the machine for use

(Reference Figure 9)

- To connect the siphon of aspiration to appropriate attacks predisposed on the body pump.
- To lace the gun spray to the adduction pipes.
- To connect the pipes of adduction to the attack predisposed on the body pump.

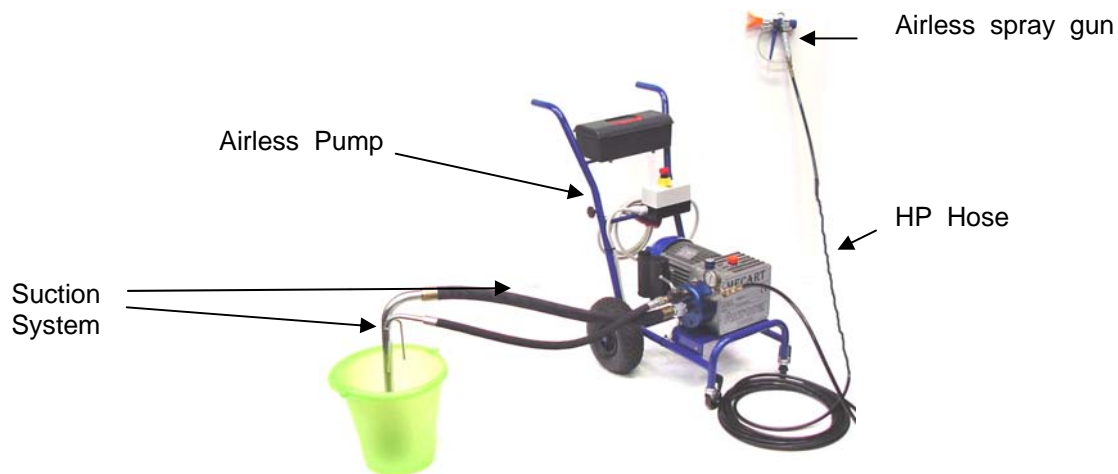


Figure 9 - Predisposition machine for the operation

4.2 Connection to the power line

To insert the thorn of emergency supplied in equipment in one electrical terminal to wall or in a panel of yard according to the law.

Maintenance operations must be carried out with the machine unplugged.



In the case is used extends to make sure to carry out the connection to the machine in absence of tension in the cable.

Before to connect the thorn of the machine to the electrical terminal of extends and successively the thorn of extends to the electrical terminal to wall or on the panel of yard.

4.3 Starter

4.3.1 Pump primer

(Reference Figure 10)

- To predispose the siphon of aspiration in the tank of the varnish having care to leave in sight the return tube.

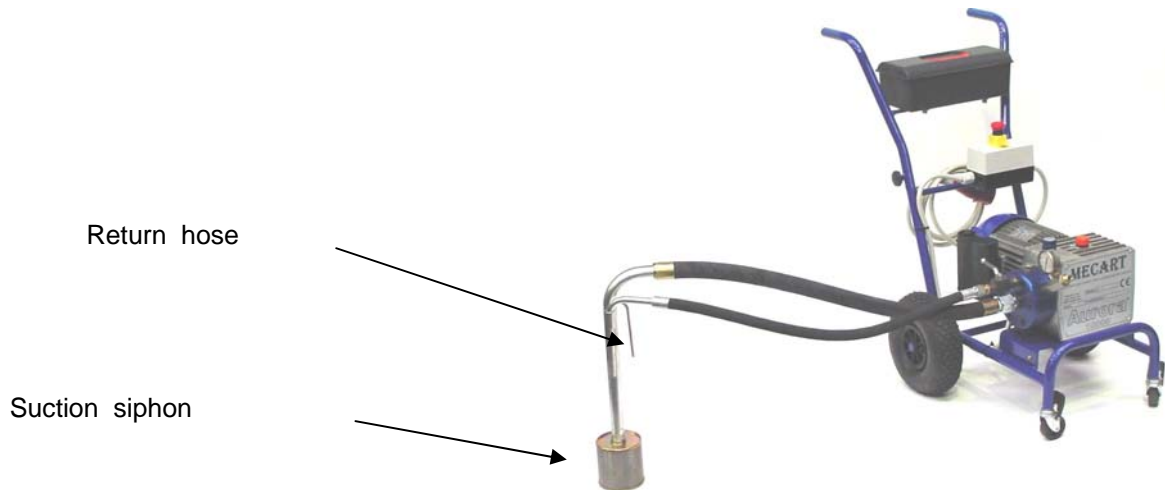


Figure 10 - Preparation machine to the job

- To predispose the lever-tap of prime putting on the head of the pump in parallel with the aspiration tube
- To start the pump and to attend the complete filling of the head that comes marked from the varnish spillage from the pipes- return of the aspiration



To predispose the switch put on the side of the motor in position 1

Position of starter

Figure 11 - Dissection of line

- Turn pressure knob on to plus sign (+), and keep it on that position until the machine is primed. (the product passes through and returns thanks to the return hose).
- Once the machine is primed, fully turn pressure knob off to minus sign (-).

- Turn off return tap. Turn on pressure regulator to (+) with trigger pulled until product comes out evenly. Do not drop the trigger yet. Turn off pressure regulator to (-), with the trigger pulled.
- Important:For this operation, the gun must be place without neither base nor product tip.

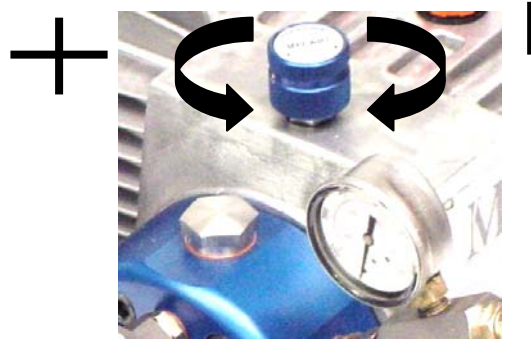


Figure 11 - Dissection of line

4.3.2 Spraying

Place the base and the right product tip for the product used for painting.
To grip the gun, to press the trigger and to spray in the wished direction eventually regulating the pressure of exercise to the wished value.

4.3.3 Regulation exercise pressure

The pressure of exercise, visualized from a gauge, can be regulated (Reference Figure 14) until to max. of a 230 bar (Picasso 25/29) and 240 bar (Picasso 41/43/51), through the pressure regulator put on the body pump. Adjust from (+) to (-).
Picasso 51 airless pump has double valve regulation pressure.

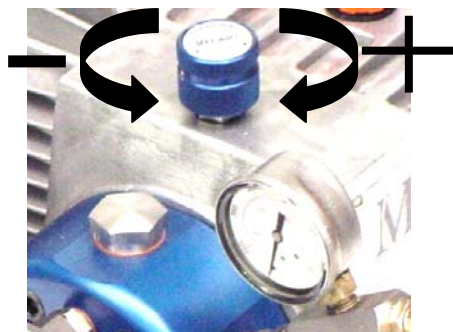


Figure 14 – pressure regulator

4.4 Arrest and extinction

- Turn pressure regulator to (-).
- Depressurize product circuit. Pull the trigger of the gun; the manometer must show 0 bar. NEVER use return tab to depressurize.
- To turn the switch on position 0

SECTION 5 - MAINTENANCE

5.1 General informations

The pump has been planned and constructed with materials and components chosen between the best Marches in commerce, in order to guarantee one long operating efficiency.

Is advisable therefore to carry out one periodic maintenance in function of the atmosphere and previewed workloads.

To such purpose in the following paragraphs are brought back the instructions to carry out one adequate periodic maintenance.



It is prohibited to clean, to record, to repair, to lubricate organs in movement



Warning! Pay attention when cleaning or repairing the machine.

During the operations of cleaning / maintenance of the machine to make sure that the same is not connected to the line of electrical feeding

5.2 Cleaning



During the cleaning of the machine to make sure that the same is **firm and is not connected to the power line**

The general cleaning must be carried out positively to every end of day- job employing:

- Machine body and vacuum system.
- Use appropriate cleaning products, waterborne products with water and solventborne products with cleaning solvents.
- Instructions related to 4.3.1 (machine priming) can be followed to clean it up, using the lesser possible pressure.

In particular is necessary to disassemble the gun to spray and to supply to the cleaning of the filter , like illustrated to paragraph 5.3.3.

5.3 Ordinary maintenance

5.3.1 Reinstatement lubricating oil level

Check each starting the level of lubricating oil through the oil window putting on the left side of the body pump; If necessary to carry to level using PERSIAN OIL "IDROL ISO 32 " or similar (oil belonging to the class H, symbol ISO and UNI "HM 32", subject of application " hydrostatical Systems ").

5.3.2 Releasing aspiration valve

(Reference Figure 17)

In case of working problems of the pump to carry out the releasing of aspiration valve putting on the head of pump working like follow:

To disassemble the connection of the aspiration tube and to release the brake of valve introducing one small disk and making pressure till to the releasing of valve.

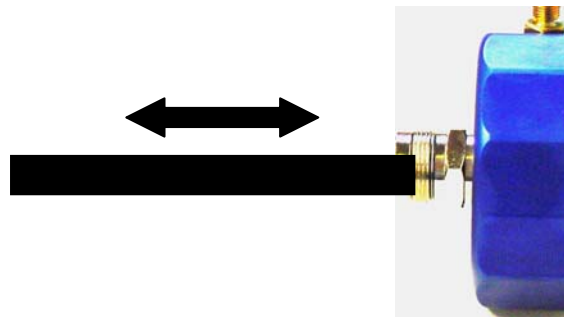


Figure 17 - Releasing aspiration valve

5.3.3 Cleaning gun filter

(Reference Figure 18)

To disassemble the gun like exposed in the picture, to extract the filter, to wash it with specific solvents to second of the type of varnish used, to remount the gun, to proceed in the opposite direction and to bring again carefully the spring/filter.

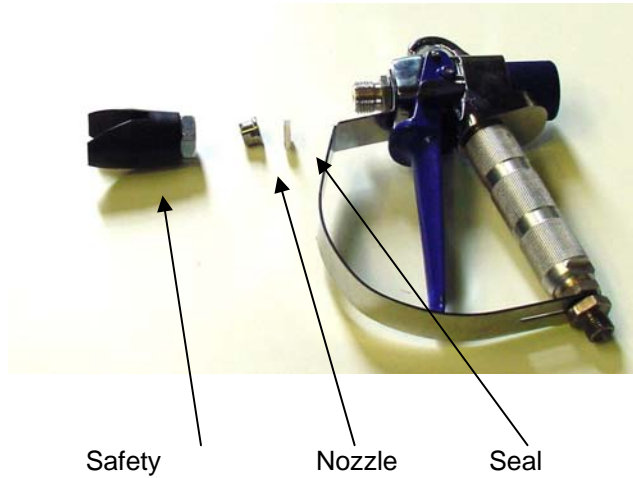


Figure 18 - Cleaning gun filter

If necessary to replace the filter.

5.3.4 Cleaning and substitution gun nozzle

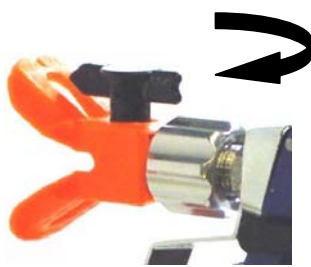
a) Version fixed nozzle (Reference Figure 19)



To dismantle the gun like exposed in the picture, to wash the nozzle and to remount it, proceeding in the opposite direction.

Figure 19 - cleaning gun nozzle(version fixed nozzle)

b) Version with self-cleaning nozzle (Reference Figure 20)



To turn of 180° the lever putting on the nozzle-gun

Figure 20 - cleaning gun nozzle(version with self-cleaning nozzle)

5.3.5 Cleaning compression valve

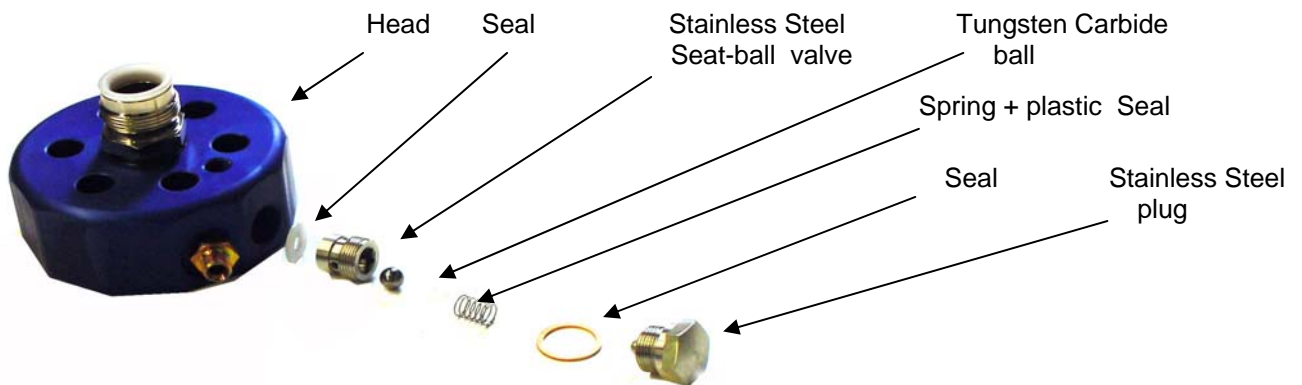


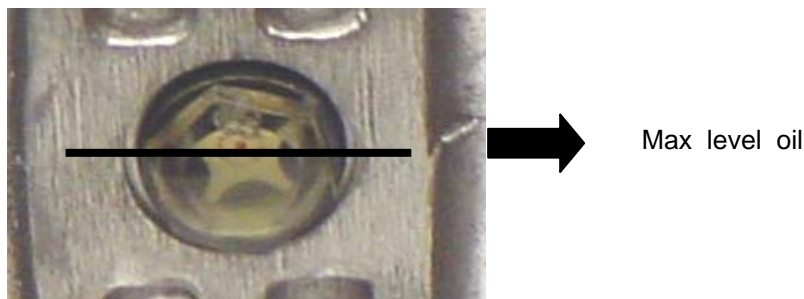
Figure 21 – Compression valve

If necessary disassemble compression valve (reference Figure 21), clean it with specific solvents according to the type of paint used and replace it following the order shown in photos.

5.3.6 *Substitution lubricating oil*

After the first 100 hours of operation to replace the oil pump.

- To discharge the exhaust oil through the unloading plug placed to the bottom of the body
- To restore the unloading plug
- To fill the pump with recommended oil until reaching the max level.



Successively to replace the oil every 250 hours.

5.3.7 *Cleaning cap impeller of motor cooling*

Periodically to clean the protection cap of the impeller of motor cooling in order to assure the maximum cooling.



Not to run the motor lacking the protection cap of the cooling impeller.

SECTION 6 – PROBLEMS AND SOLUTIONS

6.1 Introduction

The aim of this section is to provide the information necessary for rapid detection of malfunctions that may take place during the operation of the machine and to provide the methods for their resolution.

Problem	Possible Cause	Solution
The motor does not start	Lack of voltage	Check the power line and connection to the socket
	The electric engine does not start	Switch it off and press the motor-protective circuit breaker. Test power point.
Stop of the motor	Voltage drop	Check the power line and connection to the socket
The pump does not suck	There is no product	Add product
	Suction system not immersed	To immerse suction system or add product
	Suction system fitting loose	Tighten the fitting
	Suction system worn	Replace suction system
	Suction filter clogged	Clean or replace suction filter
	Low oil level	Top oil
	Suction piston jammed	Operate as explained in paragraph 5.3.2
	Compression valve dirty	Disassemble the compression valve and clean as explained in paragraph 5.3.5
	There is no gasket plug regulator	Add gasket
The pump works, but there is not pressure	High pressure fluid drain valve open or worn	Close or replace high pressure fluid drain valve
	Pressure regulator in the position of the minimum	Increase the pressure by turning the regulator
	Spring of the compression valve worn or partially clogged	Clean the spring or possibly replace it
	Suction system worn	Replace suction system

Problem	Possible Cause	Solution
Pressure loss when it use airless spray gun	Hole nozzle not suitable (too big) or nozzle worn	Replace the nozzle with a more suitable version
	Filters clogged	Clean or replace filters
	Suction system fitting loose	Tighten the fitting
	Paint too thick	Dilute the paint according to manufacturer's specifications
Vibration hose connecting airless spray gun	Hole nozzle not suitable (too big) or nozzle worn	Replace the nozzle with a more suitable version
	Compression valve worn	Replace the compression valve
The fan is not uniform and stripes are formed	Low pressure	Increase the pressure
	Paint too thick	Dilute the paint according to manufacturer's specifications
	Hole nozzle not suitable (too big) or nozzle worn	Replace the nozzle with a more suitable version



It is recommended to observe closely information in order to exclude every probable cause.

Always disconnect the pump from the electric line and release the pressure in the plant before performing any check or replacement of parts of the pump.

Indice

SECCIÓN 1 - INFORMACIONES GENERALES.....	5
1.1 NORMAS GENERALES DE SEGURIDAD	5
1.2 DATOS DE IDENTIFICACIÓN DE LA MÁQUINA	6
SECCIÓN 2 - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS.....	7
2.1 DATOS GENERALES	7
2.2 EMISIONES SONORAS.....	7
2.3 CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	7
2.4 DOTACIÓN.....	10
2.5 CONDICIONES DE ALMACENAMIENTO Y CONSERVACIÓN	10
2.6 MODALIDADES DE TRANSPORTE, MOVIMIENTO Y LEVANTAMIENTO.....	10
2.7 MOVIMIENTO	11
2.8 CIMENTACIÓN Y NIVELACIÓN	12
2.9 MONTAJE	12
2.10 CONEXIÓN SISTEMA DE ASPIRACIÓN Y PISTOLA AIRLESS.....	12
2.11 DESTRUCCIÓN	13
SECCIÓN 3 - DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO.....	13
3.1 DESCRIPCIÓN DE LA MÁQUINA	13
3.2 GAMA DE LAS APLICACIONES	14
3.3 POSICIÓN DE TRABAJO DEL OPERADOR.....	14
3.4 ADIESTRAMIENTO DEL PERSONAL	14
3.5 APARATOS DE SEGURIDAD	14
3.6 RIESGOS RESIDUALES.....	15
SECCIÓN 4 - APARATOS DE MANDO.....	15
4.1 PREPARACIÓN DE LA MÁQUINA PARA EL EMPLEO.....	15
4.2 CONEXIÓN A LA LÍNEA ELÉCTRICA	15
4.3 ARRANQUE.....	16
4.3.1 Cebado de la bomba.....	16
4.3.2 Pulverizado.....	17
4.3.3 Regulación de la presión de trabajo.....	17
4.4 PARADA DE LA MÁQUINA	18
SECCIÓN 5 - MANTENIMIENTO.....	19
5.1 INFORMACIONES GENERALES	19
5.2 LIMPIEZA	19
5.3 MANTENIMIENTO ORDINARIO	20
5.3.1 Restablecimiento nivel en aceite lubricante	20
5.3.2 Desbloqueo válvula aspiración	20
5.3.3 Limpieza filtro pistola.....	20
5.3.4 Limpieza y sustitución de la boquilla de la pistola.....	21
5.3.5 Limpieza válvula de compresión.....	21
5.3.6 Sustitución del aceite lubricante.....	22
5.3.7 Limpieza zona de ventilación del motor eléctrico	22
SECCIÓN 6 – CAUSAS Y SOLUCIONES DE AVERÍAS.....	22
6.1 INTRODUCCIÓN	22

Índice de las figuras

FIGURA 1 – PLACA DE DATOS	6
FIGURA 2 – PARTES DE LA MAQUINA.....	7
FIGURA 3 – RUEDAS DE FRENO	11
FIGURA 4 – DESMONTAJE DEL MANGO PARA EL TRANSPORTE ..	12
FIGURA 5 – ENLACE SISTEMA ASPIRACIÓN Y PISTOLA AIRLESS	12
FIGURA 6 – VISTA GENERAL	13
FIGURA 7 – APARATOS DE SEGURIDAD.....	14
FIGURA 8 - ZONE DE RIESGO RESIDUAL.....	15
FIGURA 9 – DISPOSICIÓN DE LA MAQUINA PARA EL FUNCIONAMIENTO	15
FIGURA 10 –PREPARACIÓN MAQUINA PARA EL TRABAJO	16
FIGURA 11 -INTERRUPTOR.....	16
FIGURA 14 – REGULACIÓN DE PRESIÓN.....	17
FIGURA 15 – REGULADOR DE CHORRO.....	18
FIGURA 17 –DESBLOQUEO VALVULA DE ASPIRACIÓN.....	20
FIGURA 18 –LIMPIEZA FILTRO PISTOLA.....	20
FIGURA 19 –LIMPIEZA BOQUILLA PISTOLA (VER. BOQUILLA ESTANDAR)	21
FIGURA 20 - LIMPIEZA BOQUILLA PISTOLA (VER. BOQUILLA AUTOLIMPIANTE)	21
FIGURA 21 –VALVULA DE COMPRESIÓN.....	21

Declaración de Conformidad CE

Con la presente y conforme a la declaración de nuestro proveedor, se informa que la máquina Serie Aurora y sucesivamente nombrada Serie Picasso, con base en su planeamiento, construcción y ejecución, está conforme con las disposiciones de las Normas en materia de seguridad y salud.

La presente declaración pierde su validez si la máquina es modificada sin la expresa autorización del fabricante.

Tipo de máquina: Picasso 41

N. de matrícula: 13115 - 13116

Directivas especificaciones:	98/37/CE 73/23/CE, 93/68/CE 89/336/CE	Directivas Máquinas Norma Baja Tensión Directivo EMC
------------------------------	---------------------------------------------	------------------------------------------------------------

Normas EN armonizados: EN 292-1, EN 292-2, EN 60204-1, EN 55014, EN 61000-3, EN 61000-4

Lugar: Via E.Bernasconi, 47 Lissone (MI) Italy

Fecha: 21/06/2011

Representante legal de la compañía:

MECART snc
Di Ballabio Davide e C.
Via Bernasconi 47 Lissone

(Ballabio Davide)

GARANTÍA

La garantía de las máquinas de la gama Picasso (25, 29, 41, 43 y 51) tiene una duración de 6 (seis) meses válida desde el día de la compra del equipo.

La garantía cubre únicamente defectos puntuales de piezas debido a un mal ensamblaje de la máquina.

El fabricante se reserva el derecho de corroborar que la máquina tiene piezas defectuosas de fábrica.

El motor y los componentes eléctricos, así como los defectos ocasionados por el transporte o el uso indebido del equipo, no están contemplados en la garantía; dicha garantía podrá ser igualmente suspendida en caso de que se falsifique la asistencia o que participen técnicos no cualificados en la misma.

Si el usuario así lo desea, puede ponerse en contacto con el distribuidor o con el SAT más cercano.

Si la garantía está en regla, la reparación se hará en el menor tiempo posible y el usuario será informado puntualmente de la recogida de la máquina.

Los retrasos eventuales en la reparación no constituyen un motivo formal para interponer demandas por daños.

El usuario tiene derecho a pedir presupuesto por la reparación, en caso de que ésta no esté incluida en la garantía.

El propietario deberá confirmar por fax la orden de reparación, así como la aceptación del presupuesto.

Se negará al usuario cualquier derecho de sustitución de la gama Picasso si el usuario realiza una reclamación fuera de las disposiciones que contempla la garantía.

Para cualquier discrepancia que pueda surgir, ambas partes se someterán a los juzgados de MILAN.

SECCIÓN 1 - INFORMACIONES GENERALES

1.1 Normas generales de seguridad

Las normas de seguridad generales tienen que ser respetadas escrupulosamente durante todas las fases de funcionamiento y mantenimiento de la máquina.

El no cumplimiento de tales normas podría hacer ineficientes los sistemas y las prescripciones de seguridad previstas en fase de planeamiento y construcción de la máquina.

Mecart declina toda responsabilidad por daños propios o ajenos en la máquina, en personas, etc., por el no cumplimiento de las normas de seguridad.



- . **LA MÁQUINA TIENE QUE SER SÓLO ACCIONADA EXCLUSIVAMENTE POR PERSONAL COMPETENTE Y ADECUADAMENTE INSTRUIDO**

- . **DURANTE EL TRANSPORTE O EL TRASLADO DE LA MÁQUINA CERCIORARSE DE PROCEDER CON LA NECESARIA CAUTELA OBSERVANDO LAS INSTRUCCIONES INDICADAS EN EL PRESENTE MANUAL DE INSTRUCCIONES**

- . **QUIEN USE LA MAQUINA TIENE QUE CERCIORARSE QUE TODAS LAS INSTRUCCIONES INDICADAS EN EL PRESENTE MANUAL DE INSTRUCCIONES SEAN ESCRUPULOSAMENTE E INEQUÍVOCAMENTE CUMPLIDAS**

- . **CADA ACCIÓN SOBRE LA MÁQUINA QUE PUEDA INTERFERIR SOBRE EL EQUIPO DE SEGURIDAD ES PELIGROSO PARA EL OPERADOR**

- . **LAS INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO O REPARACIÓN TIENEN QUE SER EJECUTADOS POR PERSONAL INSTRUIDO Y COMPETENTE EN EL RESPETO DE LAS INSTRUCCIONES INDICADAS EN EL PRESENTE MANUAL**

- **ANTES DE EFECTUAR INTERVENCIONES DE MANTENIMIENTO O REPARACIÓN DESENCHUFAR LA MÁQUINA DE LA ALIMENTACIÓN DE ENERGÍA**
- **EVENTUALES MODIFICACIONES DE LA MÁQUINA TIENEN QUE SER SÓLO EJECUTADAS EXCLUSIVAMENTE POR PERSONAL AUTORIZADO POR LA CASA CONSTRUCTORA**

1.2 Datos de identificación de la máquina

(FIGURA 1)

Los datos identificados de la máquina (modelo, serie y matrícula) y de su constructor son indicados sobre la placa instalada sobre la máquina.



En caso de solicitud de intervenciones de asistencia técnica o pedidos de partes de repuesto citar el modelo y el número de matrícula de la máquina.



SITUACION DE LA
PLACA CON LOS
DATOS DE
IDENTIFICACION

Figura 1 - Placa de datos

SECCIÓN 2 - CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

2.1 Datos generales

Estructura construida totalmente de acero, cuerpo bomba en aluminio fundido.

2.2 Emisiones sonoras

La máquina durante el funcionamiento emite una emisión sonora de:

Modelo	Emisión sonora [dB(A)]
Picasso 25	78
Picasso 29	82
Picasso 41/43/51	84

2.3 Características técnicas

(FIGURA 2)

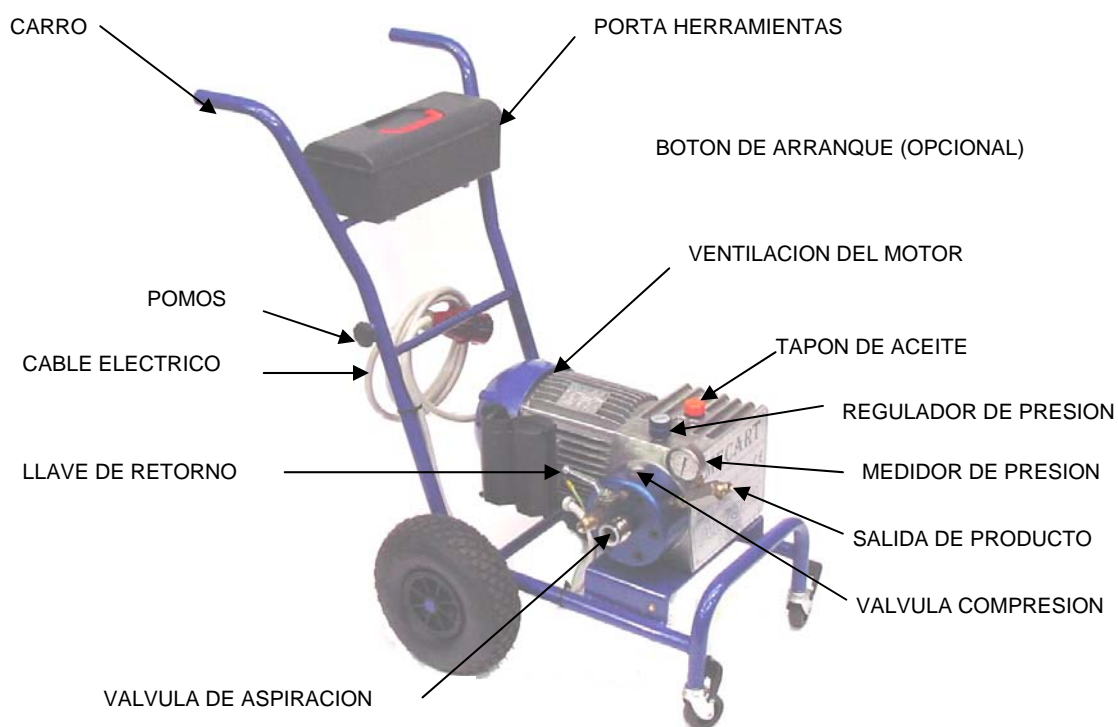


Figura 2 - Partes de la máquina

Picasso 25

Monofásico	Tipo motor
1,0 Hp (0,73kW)	Potencia
220V 50Hz	Tensión
6 A	Amperios
220 bares	Presión Max.
3,5 lt/min	Caudal Max.
30 mt.	Longitud manguera
0,023"	Boquilla max.
18 kg	Peso
500x350x550 mm	Dimensiones

Picasso 29

Monofásico	Tipo motor
2 Hp (1,5 kW)	Potencia
220V 50Hz	Tensión
11 A	Amperios
230 bares	Presión Max.
4,5 lt/min	Caudal Max.
60 mt.	Longitud manguera
0,026"	Boquilla Max.
47 kg	Peso
920x450x830 mm	Dimensiones

Picasso 41

Monofásico	Tipo motor
3,0 Hp (2.2 kW)	Potencia
220V 50Hz	Tensión
13 A	Amperios
240 bares	Presión Max.
9 lt/min	Caudal Max.
80 mt.	Longitud manguera
0,041"	Boquilla max.
53 kg	Peso
860x460x830 mm	Dimensiones

Picasso 43

Monofásico	Tipo motor
3,0 Hp (2,2 kW)	Potencia
220V 50Hz	Tensión
13 A	Amperios
240 bares	Presión Max.
10 lt/min	Caudal Max.
90 mt.	Longitud manguera
0,041"	Boquilla max.
59 kg	Peso
920x460x830 mm	Dimensiones

Picasso 51

Monofásico	Tipo motor
3,0 Hp (2,2 kW)	Potencia
220V 50Hz	Tensión
13 A	Amperios
240 bares	Presión Max.
18 lt/min	Caudal Max.
90 mt.	Longitud manguera
0,046"	Boquilla max.
62 kg	Peso
920x600x830 mm	Dimensiones

2.4 Dotación

La máquina esta provista con las siguientes dotaciones:

- Sistema de aspiración completo
- Manguera de producto para la pistola airless
- Llave fija para la válvula de aspiración
- Pistola airless *
- Boquilla de producto y base *

* En los equipos completos

2.5 Condiciones de almacenamiento y conservación

En caso de que la máquina deba ser almacenada, cerciorarse que sea depuesta, después de haber estado completamente limpia, en lugares con temperatura entre 5° C y 50° C y con humedad relativa entre el 5% y el 75%. El circuito de pintura debe estar lleno de un producto anticorrosión tipo LS-10.

2.6 Modalidades de transporte, movimiento y levantamiento

Al recepcionar el equipo efectuar una esmerada inspección para valorar:

- eventuales daños
- falta de partes o accesorios.

Contactar con GAHE,SA y comunicar cualquier anomalía en el envío y en la entrega de la máquina.

Para el movimiento de la máquina puede ser utilizada una carretilla elevadora.



Las operaciones de manejo de las carretillas elevadoras las tienen que realizar operarios cualificados



Está terminantemente prohibido situarse bajo las horquillas de la carretilla, así como en el área de maniobras de la misma.



La máquina no puede ser sujeta por ningún motivo con correas y sogas.

Siempre usar guantes de protección a las manos.

Desechar el embalaje en los centros de recuperación y reciclado.

2.7 Movimiento

(FIGURA 3)

El movimiento de la máquina puede ser efectuada manualmente siendo la misma equipada de una pareja de ruedas fijas y una pareja de ruedas giratorias dotadas de freno.

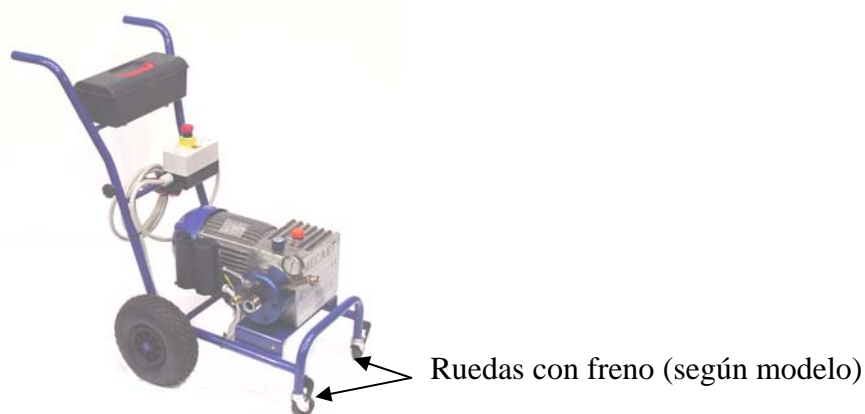


Figura 3 - Ruedas con freno

Para frenar las ruedas ejercer una ligera presión con el pie sobre la lengüeta-freno.

2.8 Cimentación y Nivelación

La maquina no requiere ningun tipo de cimentación.

Colocar la máquina sobre un suelo plano y sólido, dejando alrededor un espacio suficiente para permitir trabajar.

2.9 Montaje

(FIGURA 4)

Para facilitar el transporte es posible bajar el mango actuando sobre los dos pomos negros.



Figura 4 -Desmontaje del mango para el transporte

2.10 Conexión sistema de aspiración y pistola airless

Conectar el sistema de aspiración (FIGURA 5) a través de los empalmes predispuestos sobre el bloque de la bomba.

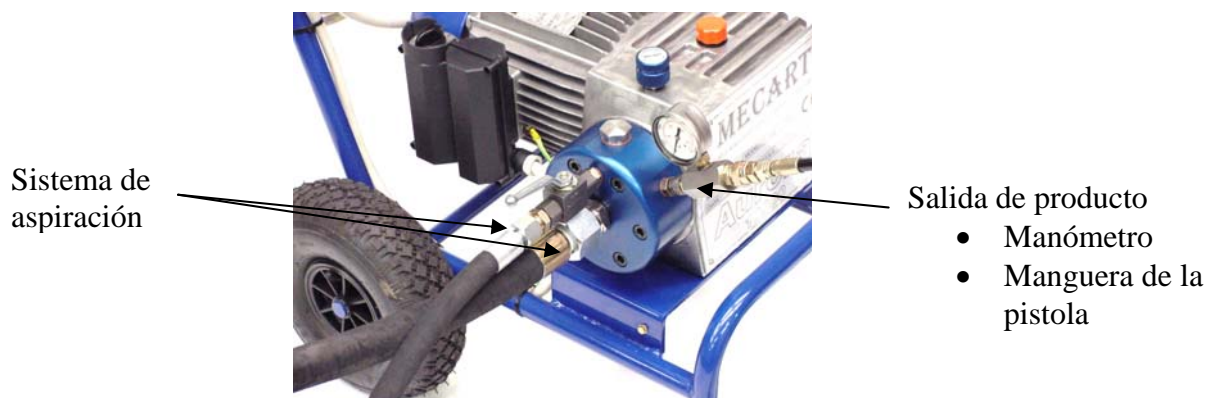


Figura 5 - Enlace sistema aspiración y pistola airless



En caso de sustitución sólo utilizar exclusivamente repuestos originales.

Las conexiones a la máquina se realizan con esta apagada y desconectada de la línea eléctrica.

2.11 Destrucción

Al término de la vida operativa de la máquina puede ser eliminada al criterio de una chatarra metálica, entregándola a los centros de reciclado. Antes de la eliminación es necesario vaciar el aceite contenido en el cuerpo de la bomba que tendrá que ser eliminado en los centros de recolección para los aceites usados

SECCIÓN 3 - DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO

3.1 Descripción de la máquina

(FIGURA 6)

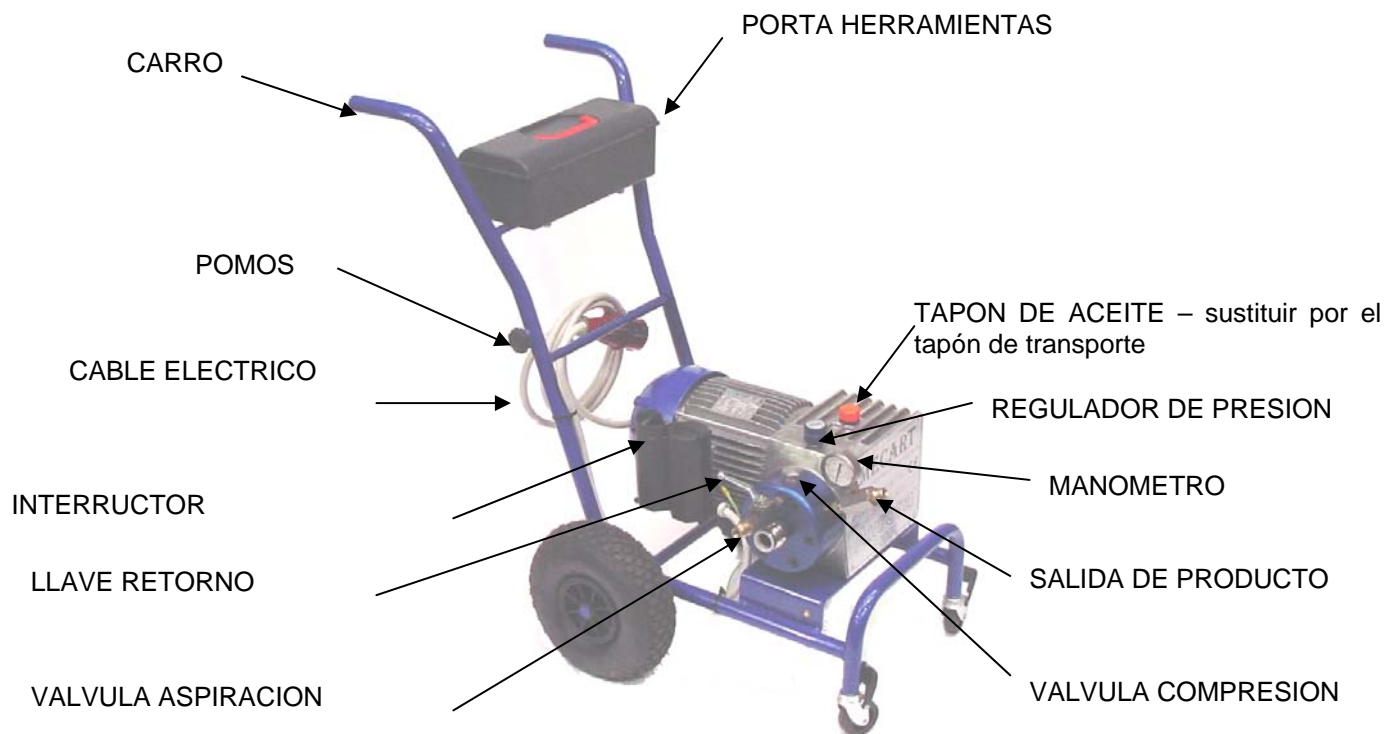


Figura 6 - Vista general

3.2 Gama de las aplicaciones

La máquina es apta para la aplicación de varios tipos de pinturas al agua, imprimaciones, temple, barniz de base acuosa, esmaltes, barnices para la madera, barnices sintéticos, acrílicas.

IMPORTANTE:

- La máquina no está adaptada para pulverizar líquidos inflamables en un entorno explosivo.
- No use una pintura o un disolvente que contengan hidrocarburos halogenados.

3.3 Posición de trabajo del operador

La máquina por su construcción necesita un solo operador destinado al pulverizado del producto; no están previstas posiciones de trabajo a bordo de la máquina.

3.4 Adiestramiento del personal

Es aconsejable adiestrar al personal en el empleo de la máquina.

3.5 Aparatos de seguridad

(FIGURA 7)

La máquina está dotada de los siguientes aparatos de seguridad:

- Manómetro para el control de la presión de trabajo.
- Regulador de la presión de trabajo.

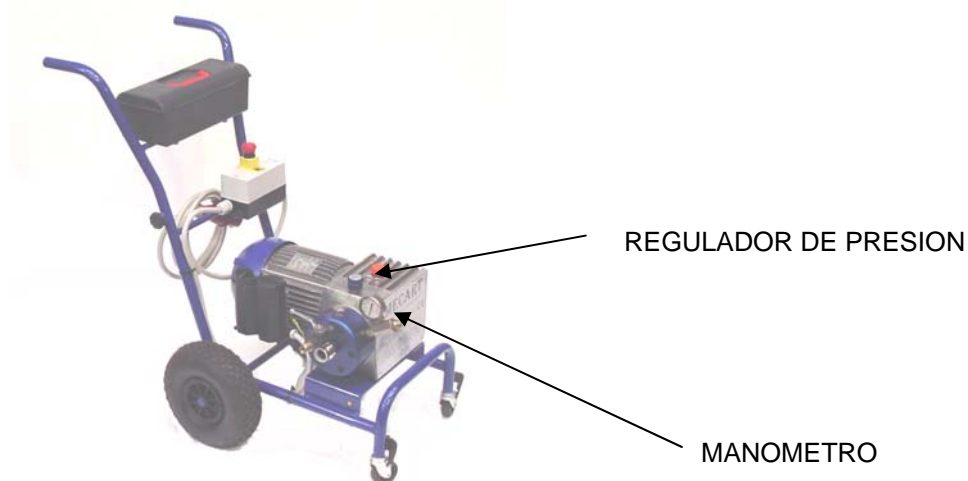


Figura 7 - Aparatos de seguridad

3.6 Riesgos residuales

(FIGURA 8)



Existe una situación de potencial riesgo restante debido a la posibilidad de emisión de fluidos a alta presión en el caso en que la máquina funcione sin la manguera de enlace a la pistola airless.

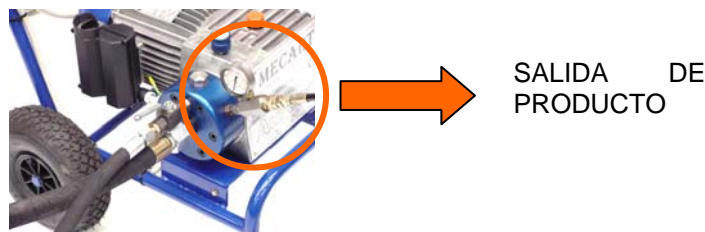


Figura 8 - Zona de riesgo residual

SECCIÓN 4 - APARATOS DE MANDO

4.1 Preparación de la máquina para el empleo

(FIGURA 9)

- Conectar firmemente el sistema de aspiración a los racores predispuestos sobre el cuerpo de la bomba.
- Conectar firmemente (ayúdese de dos llaves) la pistola airless a la manguera de producto
- Conectar la manguera de producto predispuesto sobre el cuerpo de la bomba.

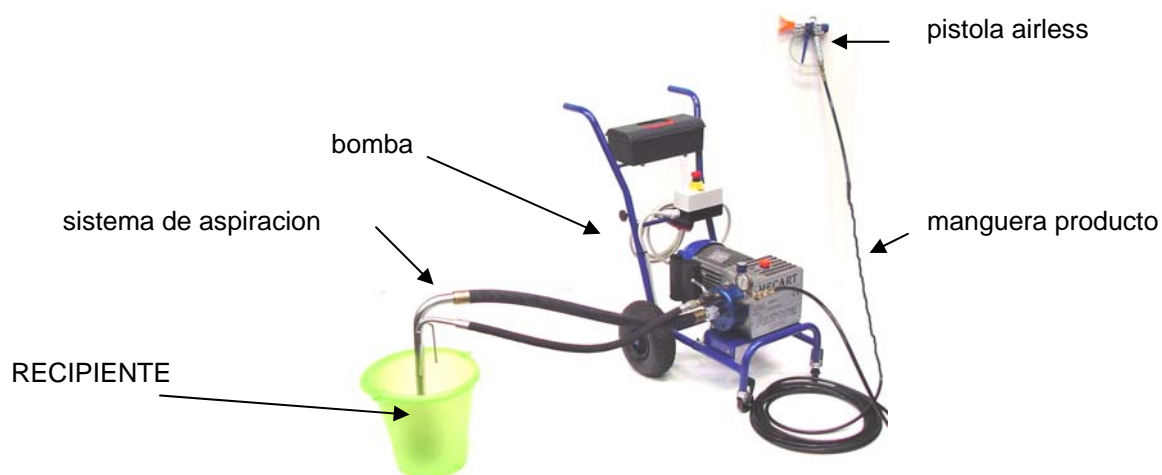


Figura 9 - Disposición de la máquina para el funcionamiento

4.2 Conexión a la línea eléctrica

Conectar el equipo a una toma de red con conexión a tierra y que cumpla las normativas vigentes



Las operaciones de mantenimiento se han de realizar con la máquina desconectada de la corriente eléctrica.

4.3 Arranque

4.3.1 Cebado de la bomba (FIGURA 10)

- Introduzca el tubo de aspiración en el tanque del barniz teniendo cuenta dejar a la vista el tubo de retorno.

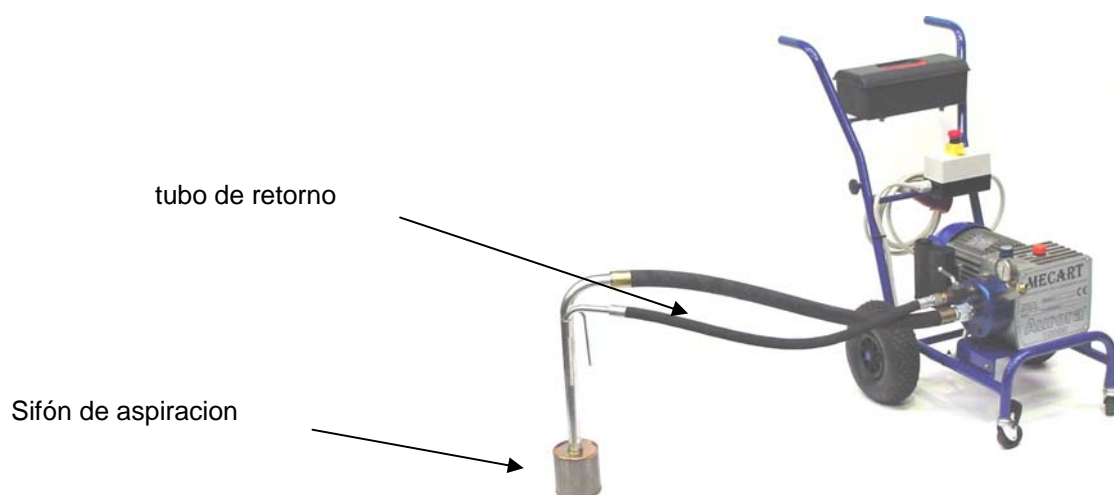
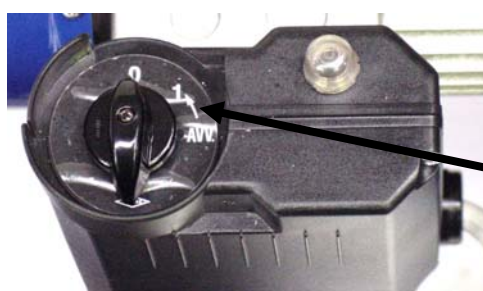


Figura 10 - Preparación maquina para el trabajo

- Disponer la llave de retorno en posición abierta, esto es, la maneta de la llave en línea con el tubo de retorno
- Con el regulador de presión en la posición de menos (-). Poner en marcha la máquina con el interruptor eléctrico en la posición nº 1



POSICIÓN DE FUNCIONAMIENTO EN EL Nº 1

Figura 11 - Interruptor

MECART

- Girar el regulador de presión en la dirección del signo más (+), mantener hasta cebar la máquina. (por el tubo de retorno nos devuelve el producto de manera uniforme).
- Una vez cebada la máquina, girar hasta el final el regulador de presión en la dirección del signo menos (-).
- Cerrar la llave de retorno. Girar en la dirección de (+) el regulador de presión con el gatillo de la pistola apretado hasta que salga el producto de forma uniforme. Sin dejar de apretar el gatillo girar hasta el final en la dirección de (-) el regulador de presión.

Importante. Para esta operación disponer la pistola sin base ni boquilla de producto.

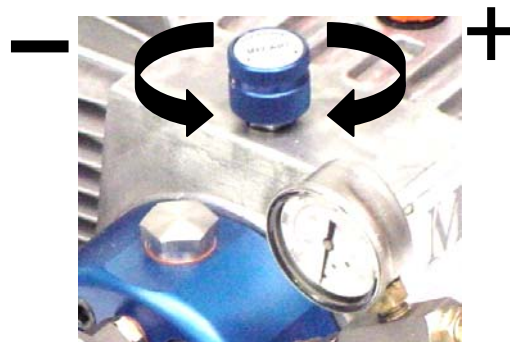


Figura 14 - Regulador de presión

4.3.2 Pulverizado

Colocar la base y la boquilla de producto adecuada al producto a pintar. Empuñar la pistola, apretar el gatillo y rociar en la dirección deseada regulando la presión de trabajo al valor deseado.

4.3.3 Regulación de la presión de trabajo

La presión de trabajo, visualizada en el manómetro, puede ser regulada (FIGURA14) hasta a un máx. de 230 bares (Versión picasso 25/29) y 240 bares (Versión picasso 41/43), por el regulador de presión puesto sobre el cuerpo de la bomba. Ajustando de (+) a (-). La Picasso 51 tiene doble valvula de regulación de presión.

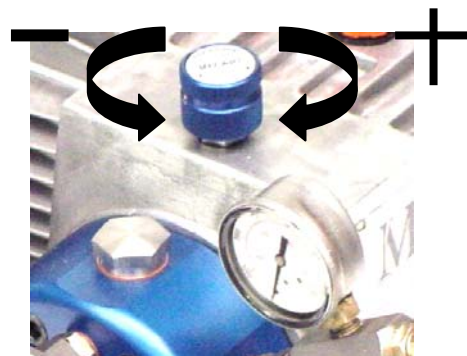


Figura 14 - Regulador de presión

4.4 Parada de la máquina

- Girar hasta el final el regulador de presión en la dirección (-).
- Despresurizar el circuito de producto apretando el gatillo de la pistola, el manómetro debe marcar 0 bar. NUNCA despresurizar con la llave de retorno.
- Girar el interruptor sobre la posición 0.

SECCIÓN 5 - MANTENIMIENTO

5.1 Informaciones generales

La bomba esta construida con materiales y componentes elegidos entre las mejores marcas del comercio, al objetivo de garantizar una larga eficiencia operativa.

Es aconsejable efectuar un mantenimiento periódico en función del trabajo previsto.

A tal propósito en los párrafos siguientes son indicadas las instrucciones para efectuar un adecuado mantenimiento periódico.



Está prohibido limpiar, reparar o lubricar la máquina cuando esté en funcionamiento.



Máxima precaución en operaciones limpieza, reparaciones, etc..

Durante las operaciones de limpieza / mantenimiento, prestar atención a las conexiones.

5.2 Limpieza



Durante la limpieza exterior de la máquina cerciorarse que la misma esta desconectada de la línea eléctrica y despresurizada

La limpieza general tiene que ser inexcusablemente efectuada después de cada jornada de trabajo y sobre todo el circuito de pintura:

- Cuerpo máquina y sistema de aspiración.
- Utilizar el producto de limpieza adecuado, productos al agua con agua y productos al disolvente con disolvente de limpieza.
- Para la limpieza proceder de la misma manera que para el cebado de la máquina, descrito en el apartado 4.3.1 usando la mínima presión posible

Desmontar y limpiar o sustituir el filtro de la empuñadura de la pistola, como en la ilustración del párrafo 5.3.3.

5.3 Mantenimiento ordinario

5.3.1 Restablecimiento nivel en aceite lubricante

Controlar en cada arranque el nivel del aceite lubricante por el visor del lado izquierdo del cuerpo de la bomba; si es necesario rellenar utilizando "ACEITE ISO 32" o similares (en aceite de la clase H, símbolos ISO y UN "HM 32", campo de aplicación "SISTEMAS HIDROSTÁTICOS").

5.3.2 Desbloqueo válvula aspiración

(FIGURA 17)

Soltar el tubo de aspiración de la válvula y presionar el eje interior para despegar el asiento.

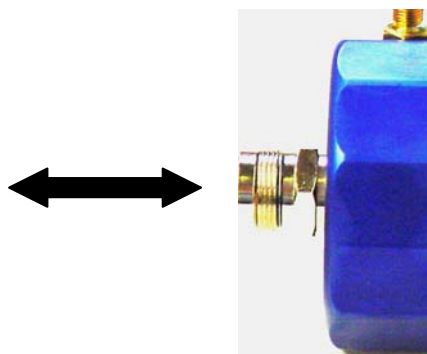


Figura 17 - Desbloqueo válvula aspiración

5.3.3 Limpieza filtro pistola

(FIGURA 18)

Soltar la empuñadura como enseña la fotografía, extraer el filtro, lavarlo con disolventes específicos según el tipo de barniz utilizado, reensamblar la pistola procediendo en sentido inverso y teniendo en cuenta de reposicionar el muelle/filtro.

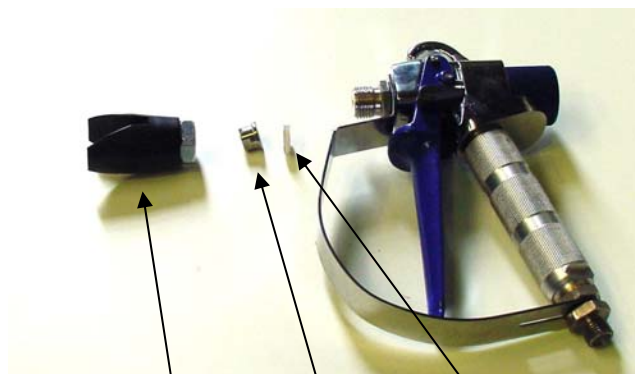


Figura 18 - Limpieza filtro pistola

Si es necesario, reemplazar el filtro.

5.3.4 Limpieza y sustitución de la boquilla de la pistola

- a) Versión boquilla estándar (FIGURA 19). En caso de obstrucción de la boquilla, desmontarla y limpiar con sondas limpia boquillas o con una sopladora. Tipo MP-5



BASE
BOQUILLA ESTANDAR
JUNTA

Detalle de las posiciones de cada parte.

Figura 19 - Limpieza boquilla pistola (versión boquilla estándar)

- b) Versión con boquilla autolimpiante (FIGURA 20). En caso de obstrucción de la boquilla, girar 180° la boquilla de producto y dar un golpe de gatillo para desatascar. Volver a girar.



Figura 20 - Limpieza boquilla de producto (versión boquilla autolimpiante)

5.3.5 Limpieza válvula de compresión

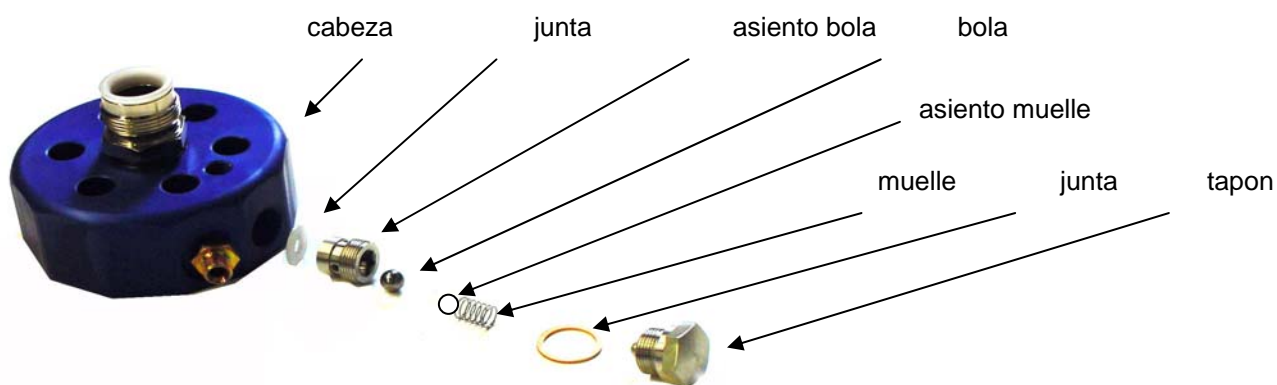


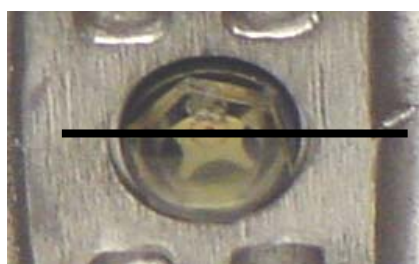
Figura 21 – Válvula de compresión

Si es necesario limpiar la válvula de compresión (figura 21), limpiarla con disolventes específicos según el tipo de barniz utilizado y montarlo siguiendo el orden ilustrado en la fotografía superior.

5.3.6 Sustitución del aceite lubricante

Después de las primeras 100 horas de funcionamiento reemplazar el aceite de la bomba.

- Descargar el aceite usado por el tapón de descarga sitio sobre el fondo del cuerpo de la bomba
- Restablecer el tapón de descarga
- Llenar la bomba con el aceite aconsejado hasta el nivel max. indicado



NIVEL MAXIMO DEL ACEITE

Sucesivamente reemplazar el aceite cada 250 horas de trabajo.

5.3.7 Limpieza zona de ventilación del motor eléctrico

Periódicamente limpiar la rejilla de protección del ventilador, para una correcta ventilación del motor eléctrico.



No hacer funcionar el motor sin la protección del ventilador

SECCIÓN 6 – CAUSAS Y SOLUCIONES DE AVERÍAS

6.1 Introducción

Avería	Posible causa	Solución
No arranca el motor eléctrico	Falta tensión	Revisar la línea eléctrica y el enchufe de la toma
	Sobre carga de tensión	Desconectar el interruptor y pulsar el guarda motor. Testar la toma de corriente

Detención del motor	Caída de tensión	Revisar la línea eléctrica
Faltada aspiración de la bomba	Falta producto	Llenar el tanque de producto
	Tubo de aspiración no sumergido	Sumergir el tubo de aspiración o añadir producto
	Tubo de aspiración flojo	Apretar
	Tubo de aspiración desgastado	Reemplazar
	Rotura del tubo de aspiración	Sustitución
	Filtro aspiración obstruido	Limpiar o reemplazar el filtro
	Nivel aceite bajo	Rellenar el aceite
	Boquilla tupida	Obrar como ilustrado al párrafo 5.3.2
	Válvula de compresión sucia	Limpiar la válvula como la ilustración al párrafo 5.3.5
Junta del regulador en mal estado	Sustituir	
Falta de presión con la bomba en marcha	Llave de retorno abierta o desgastada	Cerrar el grifo, reemplazarlo si fugase
	Regulador de presión en posición de mínimo	Aumentar la presión girando el regulador de presión
	Muelle de la válvula de compresión gastado o sucia	Limpiar el muelle y eventualmente reemplazarlo
	Faltas en el tubo de aspiración	Reemplazar el tubo

Acontecimiento	Causa	Solución
Pérdida de presión después del arranque con empleo de la pistola	Boquilla grande para el producto o desgastada	Reemplazar
	Filtros sucios	Limpiar o reemplazar los filtros
	Tubo de aspiración flojo	Apretar
	Producto demasiado denso	Diluir el producto y filtrar
Vibraciones de la manguera de producto hasta la pistola	Boquilla grande para el producto o desgastada	Reemplazar
	Válvula de compresión gastada	Reemplazar la válvula
Rayas en el pulverizado	Presión baja	Aumentar la presión
	Producto demasiado denso	Diluir el producto
	Pincho tobera inadecuado para el producto (Demasiado adulto) o se gastado	Reemplazar la tobera

Se recomienda leer atentamente el manual para evitar cualquier contratiempo.

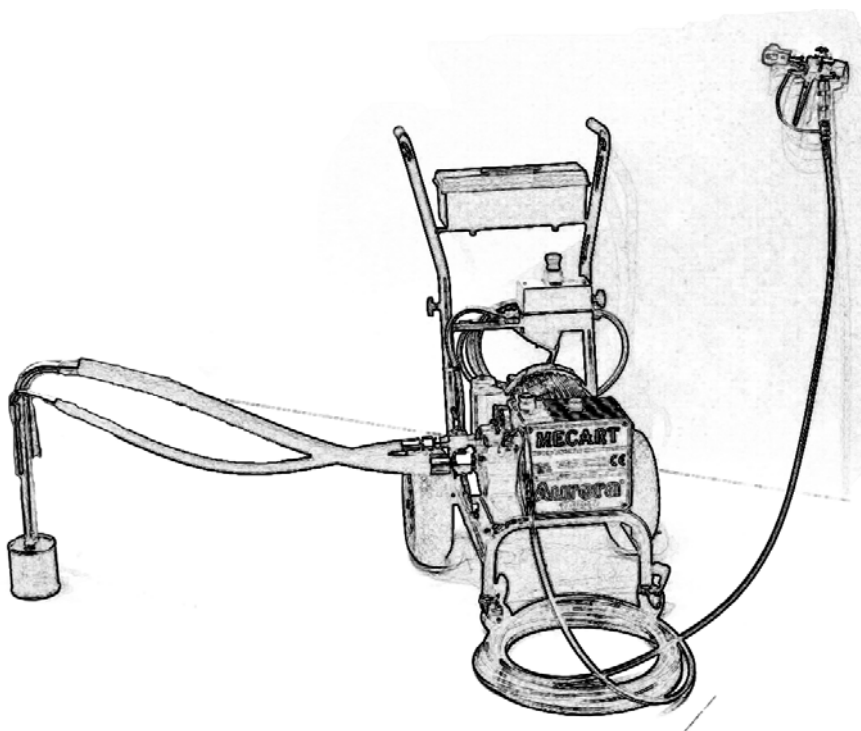


Desenchufe y despresurice siempre el equipo antes de realizar cualquier comprobación u operación de mantenimiento de la bomba o de sus componentes.



mecart

via E. Bernasconi, 47
20035 LISSONE (MI) ITALIA
Tel. 039 462647
Fax 039 2454430
www.mecartsnc.com
E-mail: info@mecartsnc.com



Distribuidor en exclusiva para España y Portugal: **AEROGRAFICOS GAHE,SA.**

Avda. Comunidad Europea, 83
Parque Industrial de Villamuriel
34190 Villamuriel de Cerrato
Palencia – España
www.gahesa.com

MECART