

# Pulverlackeringspruta

## Powder coating spray



PC03

Item No:  
509659



## Kontaktinformation

Verktysboden Erflux AB  
Källbäckstrydsgatan 1  
SE-507 42 Borås  
Telefon: 033-202650  
Mejl: info@verktysboden.se

## Miljöskydd / Skrotning

Återvinn oönskat material, släng det inte bland hushållssoporna. Alla maskiner, tillbehör och förpackningar skall sorteras och lämnas till en återvinningscentral och där kasseras på ett miljövänligt sätt.

## Produktbeskrivning

Pulverlackering är en fördelaktig metod för att ge produkter inom fordorn, marin, hem eller trädgård en vacker, skyddande yta. Ytan som är beständig mot de flesta kemikalier, bränslen, syror, förtunning, bromsvätska, UV-ljus är mycket mer tålig än flytande beläggningar. Jämfört med traditionell lackering är pulverlackering mycket mindre miljöförstörande, produkten ger inga giftiga rester och använder inga lösningsmedel.

Med pulverlackering kan du ytbehandla en del, och montera den tillbaka, på mindre tid än en timma. Om du missar en fläck eller råkar repa ytan, blås av pulvret med tryckluft och lägg på nytt. Även om ytan är bakad kan man lägga på nytt pulver och baka om eller retuschera med färg.

Du behöver ingen speciell utbildning, läs användarmanualen noggrant och du kommer att förstå grunderna på kort tid och med övning få ett proffsigt resultat. Du kan pulverlacka metallytor som tål en temperatur på ca 200°C och kommer plats i en elektrisk ugn.

## Innehåll

Kontrollera att alla delar finns i kartongen när du öppnar den.

- Sprutpistol med kontrollbox.
- 2 färgbehållare.
- Fuktavskiljare.
- 3 diffusorer (varav en monterad på pistolen).
- Användarmanual.

## Viktigt

### Fara: Högspänning.

Läs och förstå funktionen innan du använder produkten. Kontakt med emittern kommer att ge en obehaglig elstöt. Kontrollboxen innehåller elektronik som inte kan åtgärdas av användaren. Eventuell driftstörning på högspänningsenheten måste utföras av kvalificerad serviceverkstad för att undvika fara.

Kontrollera att du har tillgång till följande utrustning innan du använder pulverlacken:

- Ett jordat nätuttag, pistolen måste vara ansluten till ett jordat uttag för att fungera tillfredställande.
- En elektrisk ugn som rymmer föremålen som skall lackas. Använd inte en ugn som vanligtvis används för matlagning eftersom färgpulvret avger ohälsosamma ångor när det bakas.
- En kompressor som ger mellan 0,5 - 1,2 kg.

### Luften skall vara vatten och oljefri.

- Ett väl ventilerat utrymme.
- Använd andningsskydd med aktivt kol när ugnen bakar lacken, samt när du sprutar på pulvret.
- Förvara färgpulvret i ett rent, torrt utrymme ej över +25°C.

## Miljöskydd / Skrotning

Återvinn oönskat material i stället för att slänga det bland hushållssoporna. Alla maskiner, tillbehör och förpackningsmaterial skall sorteras och lämnas till en återvinningscentral och där kasseras på ett miljövänligt sätt.

## Förberedelse

Som vid all ytbehandling skall färgpulvret läggas på en ren, bar metallyta. Ta noggrant bort spår av gammal färg, rost, fett, olja osv.

- Använd färgborttagningsmedel för att kemiskt avlägsna gammal färg eller stålborste, sandpapper, sliprondell eller sandblästring för att rengöra mekaniskt.
- Använd avfettningsmedel för att avlägsna fett och olja, blås torrt med tryckluft.

## Specifikation

<b>Power Consumption:</b>	<b>240Vac, 50Hz Amps: 0,03A, Watts: 3,3W</b>
<b>Voltage Output:</b>	<b>30kv, 35kv, 40kv, 45kv, 50kv +/- 5kv</b>
<b>Power cord:</b>	<b>VDE H05VV-F 3Gx0,75mm2</b>
<b>Air Supply:</b>	<b>0,7-1 Bar</b>
<b>Air Inlet:</b>	<b>1/4" NPT Thread</b>

## Förberedelser:

1. Ställ in en lufttillförsel med en lufttrycksregulator och vattenavskiljare (använd inte en dimsmörjare). Luftkompressorn måste ge ett lufttryck på 0,7-1 Bar.
2. Välj en säker plats för sprutning och härdning med tillräcklig belysning, aktiv ventilation, ingen flamskyddskälla, torr, ren och fri från brandfarligt material.
3. Prestanda av det här verktyget kan variera beroende på variationer i lokalen. Användning av förlängningsladdan kan också påverka verktyget.
4. Använd ansiktsmask när du använder pulverlacksprutan.
5. Använd skyddshandskar när du arbetar med pulvret.
6. Använd skyddsglasögon.
7. Vid användning av en förlängningsladd se till så att den är jordad.
8. Montera en egen elektrisk ugn (med tillräcklig ventilation) för härdning av de belagda föremålen med en temperaturförmåga från 150 till 260 grader celcius.
9. Rengör föremålet som skall pulverlackeras noggrant så det är helt fritt från olja och smuts.
10. Använd inte en gas ugn eller samma ugn som du använder till matlagning.

## Användning:

1. Häng objektet som skall pulverlackeras. Det bästa är om du har en avsedd plats som är väl ventilerad där du hänger objekten.
2. Om objektet har spår eller hålrum, placera föremålet så att gravitationen hjälper pulvermunstycket att falla in i spåren eller hålrummen.

3. Anslut vattenavskiljaren till pulverlackeringssprutan.
4. Skaka burken kraftigt innan du öppnar pulvret för att "fluffa" upp pulvret. Öppna pulverlackeringsbehållaren och använd ett rent papper som en tratt, håll pulvret i koppen.
5. Skruva av koppen (4) från sprutpistolen (2) och fyll i upp till en 3 del med pulver.
6. Vänd koppen upp och ner och placera på ett rent papper.
7. Använd ett par engångs vinyl handskar.
8. Vänd pulverlackssprutan upp och ned och skruva på koppen med pulver.
9. Anslut luftslangen till pulverlacksprutan.
10. Fäst jordklämman (10) till metallobjektet som skall lackeras. Fäst jordklämman på ett område som inte skall lackeras om möjligt. Anslutningen är nödvändig för att dra de elektriskt laddade partiklarna till metallobjektet.
11. Slå på strömbrytaren (17) på kontrollboxen (1).
12. Slå på kompressorn och ställ in lufttrycket till mellan 0,7 och 1 bar. Detta kan utföras på kompressorn om det har en reduceringsventil, eller på sprutpistolen genom att justera tryckreducerventilen (18)
13. Tryck på pistolens avtryckare (7) och tryck ned pedalen (11) samtidigt och prova sprutmönstret på en plåtbit.
14. Avtryckaren kontrollerar luft och pulverflödet. Pedalbrytaren styr den elektriska laddningen. Om mönstret är för stort, justera konan (12). Kom ihåg att den spetsiga änden skall vara in mot sprutpistolen. Sprutmönstret kan också justeras med hjälp av regleringsskruven (14): lossa för att expandera mönstret, dra åt ta minska mönsterstorleken.
15. När du sprayar på pulvret håll sprutan ca 20cm ifrån materialet för bästa effekt.
16. Rör pistolen i olika vinklar mot materialet för att få pulver överallt.
17. När du är färdig skall hela objektet ha en jämn yta av pulver på sig.

### **Vid avslutad sprutning:**

1. Ta bort foten från pedalen.
2. Tryck styrboxens strömbrytare (17) till läge OFF.
3. Dra ur strömsladden från vägguttaget.
4. **VARNING:** Sprutpistolen är fortfarande elektriskt laddad. Avladda pistolen innan du rör den annars riskerar du att få en elstöt. Sätt jordklämman (10) mot en av ledningspolerna (9) vid pistolens ände.
5. Torka av mynningen på pistolen med en trasa.

### **Härdning:**

1. Använd ansiktsmask med ett aktivt kolfilter.
2. **VARNING:** Den rök som produceras under härdning är hälsofarliga. Andas inte in den.
3. När ugnen är förvärmad till önskad temperatur (150 till 260 grader Celsius). Placera objektet i ugnen, stäng dörren och sätt på ventilationssystemet.
4. Typisk härdningstid är 10-20 minuter. Kontrollera pulverbeläggningsbehållaren för rekommenderad härdningstid och temperaturer. Om objektet är stort kan härdning ta längre tid.
5. Härdningstiden börjar när delen når de rekommenderade härdningstemperaturerna. Använd en infraröd termometer för att bestämma objektets temperatur.
6. Pulverlacken skall smälta till en jämn, glansig yta över objektet.
7. Kontrollera härdningsobjektet ofta för att förhindra överhärdning, vilket kan orsaka grovhet på ytan.
8. När härdningen är klar, stäng av ugnen och öppna ugnsluckan något för att låta objektet svalna gradvis innan du tar ut det. När objektet kyls snabbt, kan det bli en matt finish.

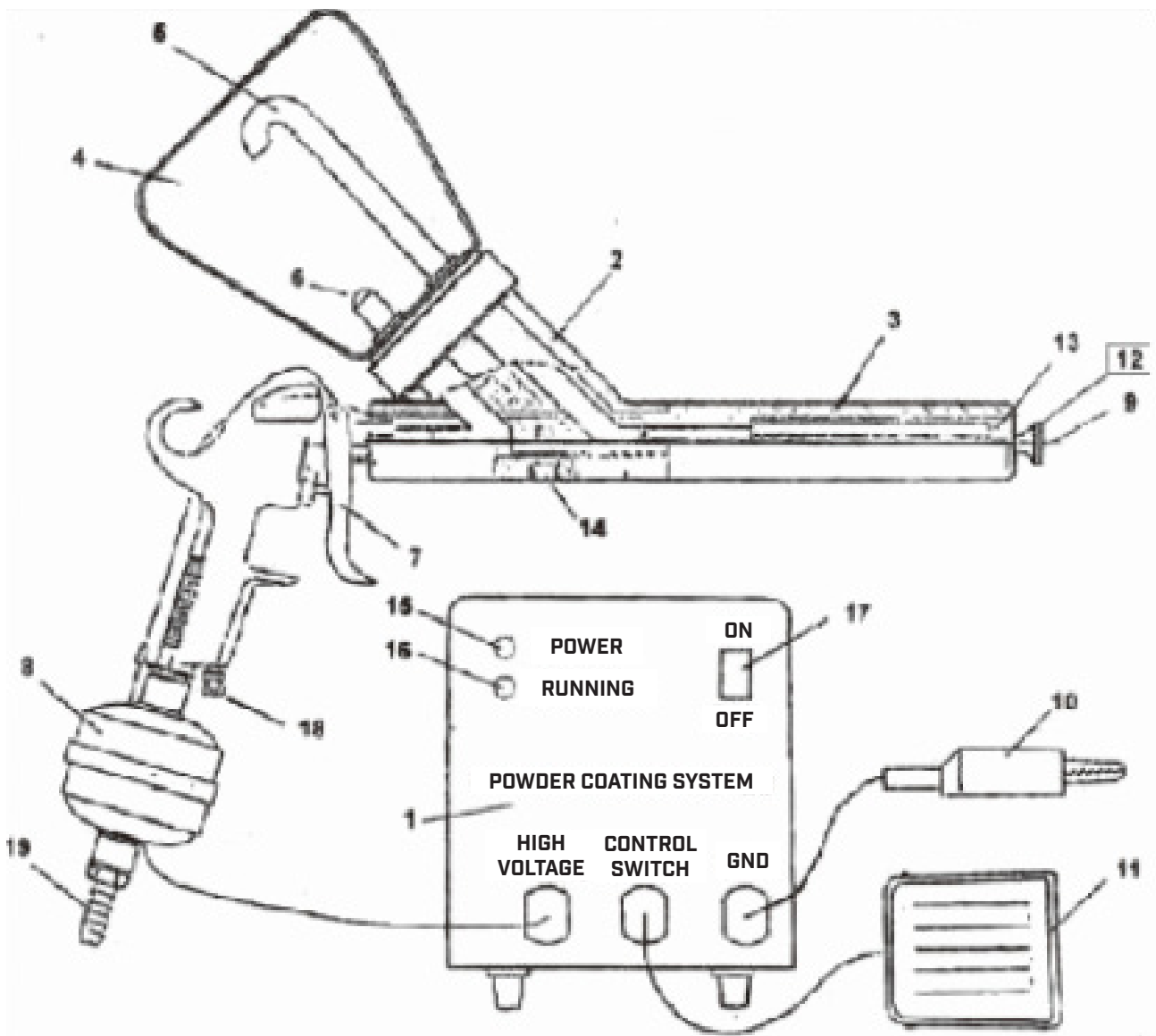
### **Rengörning av pulverlacksprutan:**

1. Använd engångs vinylhandskar.
2. Koppla ur strömkabeln från kontrollboxen ur eluttaget.
3. Avladda pulverlacksprutan enligt punkt 4 under "Vid avslutad sprutning".
4. Koppla bort luftslangen från sprutpistolen.
5. Ta bort koppen och håll eventuellt kvarvarande pulver tillbaka i sin ursprungliga behållare.
6. Använda tryckluft vid högt tryck (100 PSI), blåsa ut koppen och alla andra delar som har samlat pulver.
7. Använd en Microfiber och torka av pistolen.
8. Rengör mynningen noggrant.
9. Avlägsna reglerskruven (14) rengör inre tråden och öppningen.
10. Ej förorenat pulver kan lagras och återanvändas.
11. Förvara pulver och pistolen i en låda som ligger på en sval, ren och torr plats.

### **Justering av Kilovolt inställning:**

På baksidan på ellådan kan man ändra kilovolt med ett vred.

Man kan välja mellan 30, 35, 40, 45 och 50Kv. "KV" är en måttenhet som anger hur mycket elladdning en elektrostatisk pulverpistol kan producera. KV-justeringen ändrar mängden spänning som laddar pulverpartiklarna när de passerar genom pistolen. Ju högre inställningen desto starkare laddningen. Höga inställningar är bra för platta paneler. En hög KV-inställning kan förbättra din överföringseffektivitet (mer pulverpinnar till delen) och låter dig också öka avståndet mellan pistolen och delen. Detta kan hjälpa dig att få mycket jämn täckning på plana ytor. I vissa fall kan överdrivna höga KV-inställningar orsaka små gropar på grund av "bak-jonisering". Lägre KV-inställningar fungerar bäst när du har ett riktigt avskärmat skåp och när man arbetar med några specialpulver, som metall. I allmänhet, desto mer detaljerad och komplex del, desto lägre är kv-inställningen.



Item #	Description	Item #	Description
1	Control Box	2	Spray Gun
3	Spray Gun Pipe	4	Cup
5	Air Outlet Pipe	6	Air Input Pipe
7	Triger	8	Moisture Filter
9	Conducing Pole	10	Ground Clip
11	Pedal Switch	12	Scatter Tip
13	Emitter	14	Regulating Screw
15	Power Indicator Light	16	Running Indicator Light
17	Power Switch	18	Pressure Reduce Valve
19	Hose Adapter		

# EG FÖRSÄKRAN OM ÖVERENSSTÄMMELSE

2006/42/EC (MD/LVD), 2014/30/EU (EMC)

ORIGINAL DEKLARATION

## Vi, tillverkaren

Företag: Verktøgsboden Erfilux AB  
Adress: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden  
Telefon: +46-33-2026 53

intyggar att konstruktion och tillverkning av denna produkt marknadsförd under varumärket PELA

Maskin: Pulverlackeringsspruta 5 lägen  
Typbeteckning: PC03  
Artikelnummer: 509659

följer alla relevanta bestämmelser i enlighet med 2006/42/EC (MD/LVD), 2014/30/EU (EMC)

För att tillmötesgå ovan nämnt direktiv har följande harmoniserade standarder använts:

### Standard:

EN ISO 12100:2010 EN 1953:2013 EN 60204-1:2018 EN 61000-6-4:2007/A1:2011  
EN 61000-6-2:2015 EN 61000-6-2:2015/AC:2005 EN 61000-6-4:2007

Notified body: HPI Verifications Services Ltd  
Adress: The Manor House, Howbery Park, Wallingford, OX10 8BA, United Kingdom  
ID-nummer: 1521  
Certifikatsnummer: VM1001-012-I-02-00

Notified body: Yongkang Hongjing Electrical Appliance Co., LTD  
Certifikatsnummer: 8603948

Denna produkt var CE märkt år: 2024

Person som är behörig att ställa samman den tekniska dokumentationen, och är etablerad i Europeiska gemenskapen:

Namn: Lars Edwardsson  
Adress: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden

Denna deklaration gäller uteslutande för produkten i det utförande den placerades på marknaden och exkluderar komponenter som tillförs nu och/eller vid senare tillfälle av slutkunden.

Stad och land: Borås, Sverige Datum: 29/01/2024



Namn: Ted Berglund  
Befattning: Inköpare

**VERKTØGSBODEN**

**VB**

**PELA**  
TOOLS

## Contact information

Verktygsboden Erfilux AB  
Källbäckstrydsgatan 1  
SE-507 42 Borås  
Phone: 033-202650  
Email: info@verktygsboden.se

## Environmental protection / Scrapping

Recycle unwanted material, do not throw it in the household rubbish. All machinery, accessories and packaging must be sorted and left at a recycling centre and disposed of in an environmentally friendly manner.

## Product description

Powder coating is an advantageous method for giving products in the vehicle, marine, home or garden a beautiful, protective surface. The surface that is resistant to most chemicals, fuels, acids, thinners, brake fluid, UV light is much more resistant than surface coatings. Compared to traditional coating, powder coating is much less environmentally destructive, the product gives no toxic residues and uses no solvents.

With powder coating, you can surface treat a part, and reassemble it, in less than an hour. If you miss a corner or accidentally scratch the surface, blow off the powder with compressed air and apply again. Even if the surface is baked, you can add powder again and bake or retouch with colour.

You do not need any special training, read the user manual carefully and you will understand the basics in a short time and with practice get a professional result. You can powder coat metal surfaces that can withstand a temperature of about 200 °C and will fit in an electric oven.

## Content

Make sure all parts are in the box when you open it.

- Spray gun with control box.
- 2 colour containers.
- Moisture trap.
- 3 diffusers (one of which is mounted on the gun).
- User manual.

## Important

### Danger: High voltage.

Read and understand the function before using the product. Contact with the emitter will give an unpleasant electric shock. The control box contains electronics that cannot be fixed by the user.

Any malfunction of the high voltage unit must be carried out by a qualified service workshop to avoid danger.

Before using the powder coating, make sure you have the following equipment:

- A grounded power outlet, the gun must be connected to a grounded outlet to operate satisfactory.
- An electric oven that holds the objects to be painted. Do not use an oven that is commonly used for cooking as the toner emits unhealthy fumes when baked.
- A compressor that produces between 0.5 - 1.2 kg.

### The air must be water and oil-free.

- A well-ventilated space.  
Use activated carbon respirators when baking the paint, as well as when spraying on the powder.  
Store the toner in a clean, dry room not exceeding + 25 °C.

## Environmental protection / Scrapping

Recycle unwanted material instead of throwing it in the trash.

All machines, accessories and packaging materials must be sorted and left at a recycling centre and disposed of in an environmentally friendly manner.

## Preparation

As with all surface treatment, the toner should be applied to a clean, bare metal surface. Carefully remove traces of old paint, rust, grease, oil, etc.

- Use paint remover to chemically remove old paint or wire brush, sandpaper, sanding pad or sandblasting to mechanically clean.
- Use degreaser to remove grease and oil, blow dry with compressed air.

## Specification

<b>Power Consumption:</b>	<b>240Vac, 50Hz Amps: 0.03A, Watts: 3.3W</b>
<b>Voltage Output:</b>	<b>30kv, 35kv, 40kv, 45kv, 50kv +/- 5kv</b>
<b>Power cord:</b>	<b>VDE H05VV-F 3Gx0.75mm2</b>
<b>Air Supply:</b>	<b>0.7-1 Bar</b>
<b>Air Inlet:</b>	<b>1/4 "NPT Thread</b>

## Preparations:

1. Set up an air supply with an air pressure regulator and water separator (do not use a mist lubricator). The air compressor must give an air pressure of 0.7-1 Bar.
2. Choose a safe place for spraying and curing with sufficient lighting, active ventilation, no flame retardant source, dry, clean and free from flammable materials.
3. Performance of this tool may vary depending on room variations. Using the extension cord can also affect the tool.
4. Use a face mask when using the powder coating spray.
5. Wear protective gloves when working with the powder.
6. Wear safety goggles.
7. When using an extension cord, make sure it is grounded.
8. Install your own electric oven (with adequate ventilation) to harden the coated objects with a temperature capacity from 150 to 260 degrees Celsius.
9. Thoroughly clean the object to be powder coated so that it is completely free of oil and dirt.
10. Do not use a gas oven or the same oven you use for cooking.

## Use:

1. Hang the object to be powder coated. It is best if you have a designated place that is well ventilated where you hang the objects.
2. If the object has grooves or cavities, position the object so that gravity helps the powder nozzle to fall into the grooves or cavities.
3. Connect the water separator to the powder coating sprayer.

4. Shake the jar vigorously before opening the powder to "fluff" the powder. Open the powder coating container and use a clean paper as a funnel, pour the powder into the cup.
5. Unscrew the cup (4) from the spray gun (2) and fill up to 3 parts with powder.
6. Turn the cup upside down and place on clean paper.
7. Wear a pair of disposable vinyl gloves.
8. Turn the powder coating syringe upside down and screw on the cup with powder.
9. Connect the air hose to the powder coating sprayer.
10. Attach the grounding clamp (10) to the metal object to be painted. Attach the grounding clamp to an area that should not be painted if possible. The connection is necessary to draw the electrically charged particles to the metal object.
11. Turn on the power switch (17) on the control box (1).
12. Switch on the compressor and set the air pressure to between 0.7 and 1 bar. This can be done on the compressor if it has a reduction valve, or on the spray gun by adjusting the pressure reducing valve (18)
13. Press the gun trigger (7) and press the pedal (11) at the same time and test the spray pattern on a piece of sheet metal.
14. The trigger controls air and powder flow. The pedal switch controls the electric charge. If the pattern is too large, adjust the cone (12). Remember that the pointed end should be towards the spray gun. The spray pattern can also be adjusted using the adjusting screw (14): loosen to expand the pattern, tighten and reduce the pattern size.
15. When spraying on the powder, keep the syringe about 20cm away from the material for best effect.
16. Move the gun at different angles to the material to get powder everywhere.
17. When you are done, the whole object should have a smooth surface of powder on it.



### **At the end of spraying:**

1. Remove the foot from the pedal.
2. Push the control box switch (17) to the OFF position.
3. Unplug the power cord from the wall outlet.
4. **WARNING:** The spray gun is still electrically charged. Discharge the gun before touching it, otherwise you risk getting an electric shock. Place the ground clamp (10) against one of the lead poles (9) at the end of the gun.
5. Wipe the muzzle of the gun with a cloth.

### **Hardening:**

1. Use a face mask with an active carbon filter.
2. **WARNING:** The smoke produced during curing is hazardous to health. Do not inhale it.
3. When the oven is preheated to the desired temperature (150 to 260 degrees Celsius). Place the object in the oven, close the door and switch on the ventilation system.
4. Typical curing time is 10-20 minutes. Check the powder coating container for recommended curing time and temperatures. If the object is large, curing may take longer.
5. The curing time begins when the part reaches the recommended curing temperatures. Use an infrared thermometer to determine the temperature of the object.
6. The powder coating should melt to a smooth, glossy surface over the object.
7. Check the hardening object frequently to prevent over-hardening, which can cause roughness on the surface.
8. When the curing is ready, turn off the oven and open the oven door slightly to allow the object to cool gradually before removing it. When the object cools quickly, it can become a matte finish.

### **Cleaning the powder coating sprayer:**

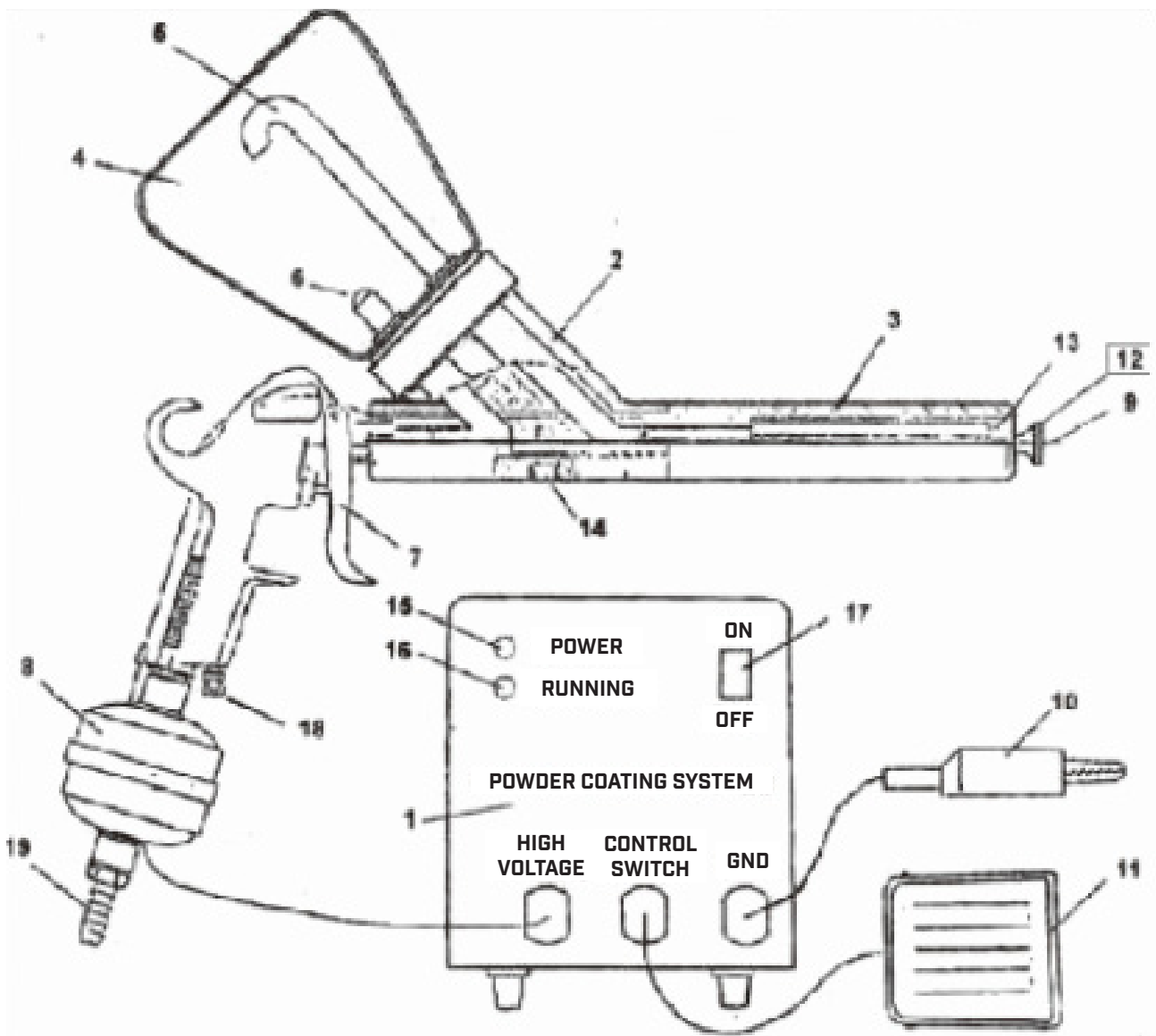
1. Use disposable vinyl gloves.
2. Unplug the power cord from the control box from the electrical outlet.
3. Discharge the powder coating syringe according to point 4 under "When spraying is completed".
4. Disconnect the air hose from the spray gun.
5. Remove the cup and pour any remaining powder back into its original container.
6. Use compressed air at high pressure (100 PSI), blow out the cup and all other parts that have collected powder.
7. Use a Microfiber and wipe the gun.
8. Thoroughly clean the mouth.
9. Remove the adjusting screw (14), clean the inner thread and the opening.
10. Uncontaminated powder can be stored and reused.
11. Store the powder and the gun in a box in a cool, clean and dry place.

### **Adjustment of Kilovolt setting:**

On the back of the electrical box you can change the kilovolt with a knob.

You can choose between 30, 35, 40, 45 and 50Kv.

"KV" is a unit of measurement that indicates how much electrical charge an electrostatic powder gun can produce. The KV adjustment changes the amount of voltage that charges the powder particles as they pass through the gun. The higher the setting, the stronger the charge. High settings are good for flat panels. A high KV setting can improve your transfer efficiency (more powder sticks to the part) and also allows you to increase the distance between the gun and the part. This can help you get very even coverage on flat surfaces. In some cases, excessive high KV settings can cause small pits due to "back-ionization". Lower KV settings work best when you have a really shielded cabinet and when working with some special powders, such as metal. In general, the more detailed and complex the part, the lower the kV setting.



Item #	Description	Item #	Description
1	Control Box	2	Spray Gun
3	Spray Gun Pipe	4	Cup
5	Air Outlet Pipe	6	Air Input Pipe
7	Triger	8	Moisture Filter
9	Conducing Pole	10	Ground Clip
11	Pedal Switch	12	Scatter Tip
13	Emitter	14	Regulating Screw
15	Power Indicator Light	16	Running Indicator Light
17	Power Switch	18	Pressure Reduce Valve
19	Hose Adapter		

## EU Declaration of Conformity

2006/42/EC (MD/LVD) , 2014/30/EU (EMC)

ORIGINAL Declaration of conformity

### We, the manufacturer

Company: Verktysboden Erfilux AB  
Address: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden  
Telephone number: +46-33-2026 53

### Declare under our sole responsibility that the product

Machine: Powder coating 5 positions  
Type designation: PC03  
Item number: 509659

### fulfils all relevant provisions of the 2006/42/EC (MD/LVD), 2014/30/EU (EMC)

To show compliance with the above Directives the following harmonized standards have been applied:

#### Standards:

EN ISO 12100:2010 EN 1953:2013 EN 60204-1:2018 EN 61000-6-4:2007/A1:2011  
EN 61000-6-2:2015 EN 61000-6-2:2015/AC:2005 EN 61000-6-4:2007

Notified body: HPI Verifications Services Ltd  
Address: The Manor House, Howbery Park, Wallingford, OX10 8BA, United Kingdom  
ID-number: 1521  
Certificate number: VM1001-012-I-02-00

Notified body: Yongkang Hongjing Electrical Appliance Co., LTD  
Certificate number: 8603948

This product was CE marked year: 2024

Person authorized to compile the technical file:

Namn: Lars Edwardsson  
Adress: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden

This declaration relates to the machinery in the state in which it was placed on the market and excludes components which are added and/or operations carried out subsequently by the final user.

City and Country: Borås, Sverige Date: 29/01/2024



Name: Ted Berglund  
Position: Purchaser



## Kontaktinformasjon

Verktøysboden Erfilux AB  
Källbäckstrydgatan 1  
SE-507 42 Borås  
Telefon: 033-202650  
E-post: info@verktøysboden.se

## Miljøvern/ kassering

Gjenvinn uønsket materiale. Det skal ikke kastes sammen med husholdningsavfallet. Alle maskiner, alt tilbehør og all emballasje skal sorteres og leveres til en gjenvinningsstasjon og kasseres på en miljøvennlig måte.

## Produktbeskrivelse

Pulverlakkering er en fordelaktig metode for å gi produkter innen kjøretøy, marin, hjem eller hage en vakker, beskyttende overflate. Overflaten som er bestandig mot de fleste kjemikalier, brenslere, syrer, fortyninger, bremsevæske, UV-lys er mye mer slitesterk enn flytende belegg. Sammenlignet med tradisjonell lakkering er pulverlakkering mye mindre miljøskadelig, produktet gir ingen giftige rester og bruker ingen løsemiddel.

Med pulverlakkering kan du overflatebehandle en del, og montere den tilbake, på under en time. Hvis du glemmer en flekk eller kommer til å ripe overflaten, kan du blåse av pulveret med trykkluft og legg på på nytt. Selv om overflaten bakes, kan man legge på nytt pulver og bake på nytt eller retusjere med farge.

Du trenger ingen spesiell opplæring, bare les brukerhåndboken nøye og du vil forstå det grunnleggende på kort tid og med øvelse få et profesjonelt resultat. Du kan pulverlakkere metallflater som tåler en temperatur på ca. 200 °C og som får plass i en elektrisk ovn.

## Innhold

Kontroller at alle deler finnes i esken når du åpner den:

- Sprøytetipistol med kontrollboks.
- 2 fargebeholdere.
- Fuktavskiller.
- 3 diffusere (hvorav én montert på pistolen).
- Brukerhåndbok.

## Viktig

### Fare: Høyspenning.

Les og forstå funksjonen før du bruker produktet. Kontakt med emitteren vil gi et ubehagelig elektrisk støt. Kontrollboksen inneholder elektronikk som ikke kan avhjelpest av brukeren. Eventuell driftsforstyrrelse på høyspenningssiden må utføres av kvalifisert serviceverksted for å unngå fare.

Kontroller at du har tilgang til følgende utstyr før du bruker pulverlakteren:

- Et jordet nettuttak, pistolen må være tilkoblet til et jordet uttak for å fungere tilfredsstillende.
- En elektrisk ovn som rommer gjenstanden som skal lakeres. Ikke bruk en ovn som vanligvis brukes til matlaging siden fargepulveret avgir helseskadelige damper når det bakes.
- En kompressor som gir mellom 0,5–1,2 kg.

### Luften skal være vann- og oljefri.

- En godt ventilert plass.
- Bruk pustevern med aktivt kull når ovnen bakes lakken, og når du sprøyter på pulveret.
- Oppbevar fargepulveret på et rent, tørt sted ikke over +25 °C.

## Miljøvern / kassering

Gjenvinn uønsket materiale i stedet for å kaste det i husholdningsavfallet. Alle maskiner, tilbehør og forpakkingsmateriale skal sorteres og leveres til en gjenvinningsstasjon, og der kasseres på en miljøvennlig måte.

### Forberedelse

Som ved all overflatebehandling skal fargepulveret legges på en ren, bar metallflate. Vær nøye med å fjerne spor av gammel maling, rust, fett, olje, osv.

- Bruk malingsfjerningsmiddel for kjemisk å fjerne gammel maling eller stålbørste, sandpapir, sliperondell eller sandblåsing for å rengjøre mekanisk.
- Bruk avfettingsmiddel for å fjerne fett og olje, blås tørt med trykkluft.

## Spesifikasjon

<b>Power Consumption:</b>	<b>240Vac, 50Hz Amps: 0,03A, Watts: 3,3W</b>
<b>Voltage Output:</b>	<b>30kv, 35kv, 40kv, 45kv, 50kv +/- 5kv</b>
<b>Power cord:</b>	<b>VDE H05VV-F 3Gx0,75mm<sup>2</sup></b>
<b>Air Supply:</b>	<b>0,7–1 Bar</b>
<b>Air Inlet:</b>	<b>1/4" NPT Thread</b>

## Forberedelser:

1. Still inn en lufttilførsel med en lufttrykksregulator og vannavskiller (ikke bruk en tåkesmører). Luftkompressoren må gi et lufttrykk på 0,7–1 Bar.
2. Velg et sikkert sted for sprøyting og herding med tilstrekkelig belysning, aktiv ventilasjon, ingen flammesikringskilde, tørt, rent og fritt for brannfarlig materiale.
3. Dette verktøyets ytelse kan variere avhengig av variasjoner i lokalet. Bruk av skjøtekabelen kan også påvirke verktøyet.
4. Bruk ansiktsmaske når du bruker pulverlakkssprøyten.
5. Bruk vernehansker når du arbeider med pulveret.
6. Bruk vernebriller.
7. Skjøteledninger som brukes må være jordet.
8. Monter en egen elektrisk ovn (med tilstrekkelig ventilasjon) for herding av de belagte gjenstandene med en temperatur fra 150 til 260 grader Celsius.
9. Rengjør gjenstanden som skal pulverlakkeres grundig så den er helt fri for olje og smuss.
10. Ikke bruk en gassovn eller samme ovn som du bruker til matlaging.

## Bruk:

1. Heng objektet som skal pulverlakkeres. Det beste er om du har et fast sted som er godt ventilert der du henger gjenstandene.
2. Hvis gjenstanden har spor eller hulrom, må du plassere den slik at gravitasjonen hjelper pulvermunnstykket å falle inn i sporene eller hulrommet.
3. Koble vannavskilleren til pulverlakkerings-sprøyten.

4. Rist boksen kraftig før du åpner pulveret for å «fluffe» opp pulveret. Åpne pulverlakteringsbeholderen, bruk et rent papir som en trakt og hell pulveret i koppen.
5. Skru av koppen (4) fra sprøytepistolen (2) og fyll opptil en tredjedel med pulver.
6. Vend koppen opp og ned og plasser på et rent papir.
7. Bruk engangshansker i vinyl.
8. Vend pulverlakkssprøyten opp og ned og skru på koppen med pulver.
9. Koble luftslangen til pulverlakkssprøyten.
10. Fest jordklemmen (10) til metallobjektet som skal lakkeres. Fest jordklemmen på et område som ikke skal lakkeres hvis det er mulig. Tilkoblingen er nødvendig for å dra de elektrisk ladde partiklene til metallobjektet.
11. Slå på strømbryteren (17) på kontrollboksen (1).
12. Slå på kompressoren og still inn lufttrykket til mellom 0,7 og 1 bar. Dette kan utføres på kompressoren hvis den har en reduksjonsventil, eller på sprøytepistolen ved å justere trykkreduksjonsventilen (18)
13. Trykk på pistolens avtrekker (7) og trykk ned pedalen (11) samtidig og prøv sprøytemønsteret på en metallbit.
14. Avtrekkeren kontrollerer luft- og pulverstrømmen. Pedalbryteren styrer den elektriske ladingen. Hvis mønsteret er for stort, justerer du konen (12). Husk at den spisse enden skal være inn mot sprøytepistolen. Sprøytemønsteret kan også justeres ved hjelp av regulerings-skruen (14): løsne for å utvide mønsteret, trekk til for å redusere mønsterstørrelsen.
15. Når du sprayer på pulveret, må du holde sprøyten ca. 20 cm ifra materialet for best effekt.
16. Beveg pistolen i forskjellige vinkler mot materialet for å få pulver overalt.
17. Når du er ferdig, skal hele objektet ha en jevn overflate av pulver på seg.

### **Ved avsluttet sprøyting:**

1. Fjern foten fra pedalen.
2. Trykk kontrollboksens strømbryter (17) til posisjon OFF.
3. Trekk ut strømledningen fra vegguttaket.
4. ADVARSEL: Sprøytepipistolen er fortsatt elektrisk ladet. Utlad pistolen før du berører den ellers risikerer du å få elektrisk støt. Sett jordklemmen (10) mot en av ledningspolene (9) ved pistolens ende.
5. Tørk av munningen på pistolen med en klut.

### **Herding:**

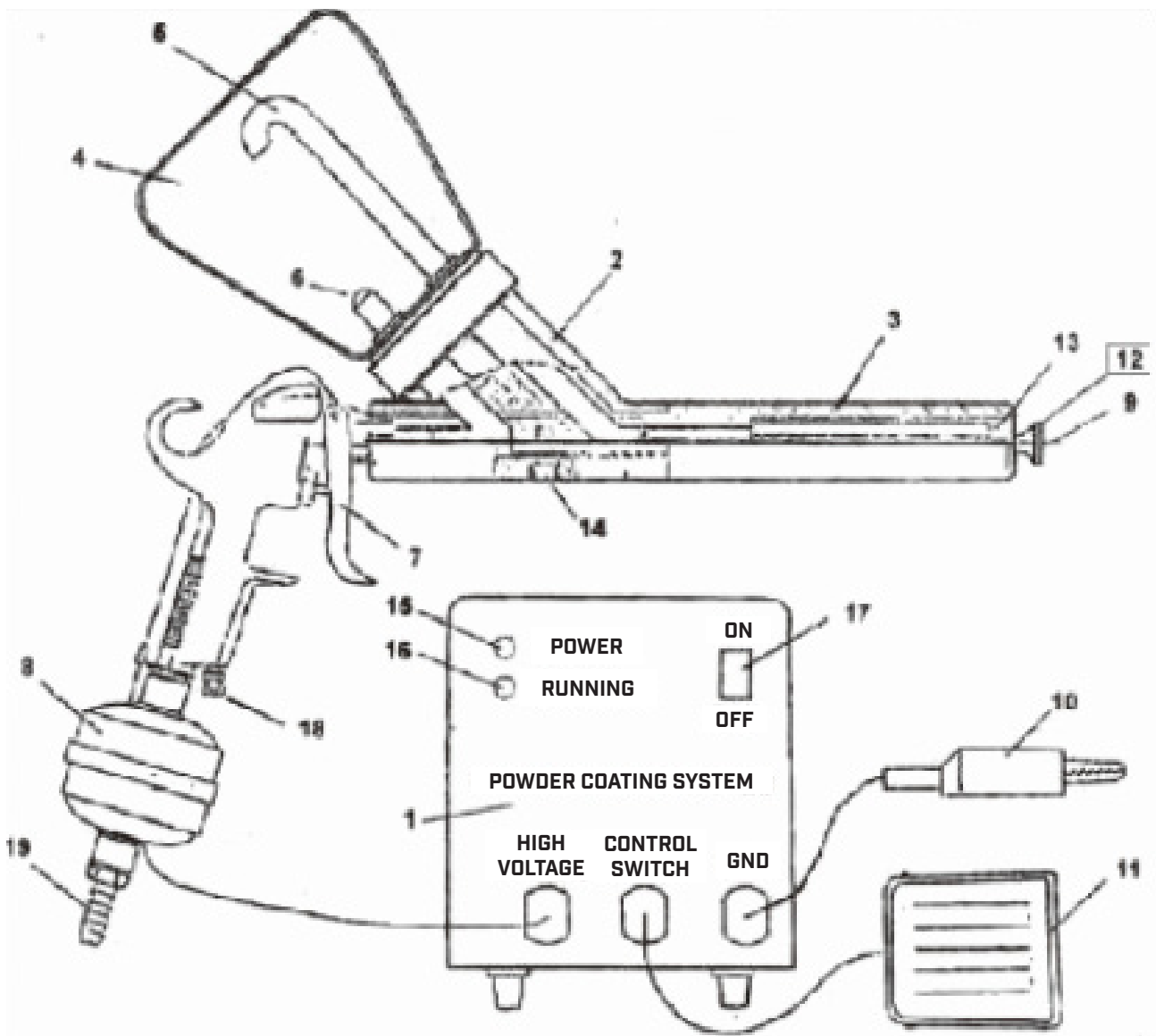
1. Bruk ansiktsmaske med et aktivt kullfilter.
2. ADVARSEL: Røyken som produseres under herding er helsefarlig. Den må ikke pustes inn.
3. Når ovnen er forvarmet til ønsket temperatur (150 til 260 grader Celsius). Plasser objektet i ovnen, lukk døren og sett på ventilasjonssystemet.
4. Typisk herdetid er 10–20 minutter. Kontroller pulverbeleggbeholderen for anbefalt herdetid og temperaturer. Hvis objektet er stort, kan herdingen ta lengre tid.
5. Herdetiden starter når delen oppnår de anbefalte herdetemperaturene. Bruk et infrarødt termometer for å bestemme objektets temperatur.
6. Pulverlakken skal smelte til en jevn, glansete overflate over objektet.
7. Kontroller herdeobjektet ofte for å hindre overherding, noe som kan forårsake grovhet på overflaten.
8. Når herdingen er klar, slår du av ovnen og åpner ovnsluken litt for å la objektet kjøle gradvis før du tar det ut. Når objektet kjøles raskt, kan det bli en matt finish.

### **Rengjøring av pulverlakkssprøyten:**

1. Bruk engangshansker i vinyl.
2. Koble strømkabelen fra kontrollboksen ut av strømuttaket.
3. Utlad pulverlakkssprøyten ifølge punkt 4 under «Ved avsluttet sprøyting».
4. Koble bort luftslangen fra sprøytepipistolen.
5. Fjern koppen og hell eventuelt gjenværende pulver tilbake i sin opprinnelige beholder.
6. Bruk trykkluft ved høyt trykk (100 PSI), blås ut av koppen og alle andre deler hvor det oppsamlet pulver.
7. Bruk en mikrofiberklut og tørk av pistolen.
8. Rengjør munningen nøye.
9. Fjern reguleringsskruen (14) og rengjør den indre tråden og åpningen.
10. Rent pulver kan oppbevares og gjenbrukes.
11. Oppbevar pulver og pistolen i en eske som ligger på et svalt, rent og tørt sted.

### **Justering av Kilovolt-innstilling:**

På baksiden på strømboksen kan man endre kilovolt med en vrider. Man kan velge mellom 30, 35, 40, 45 og 50 Kv. «KV» er en måleenhet som angir hvor mye strømlading en elektrostatisk pulverpistol kan produsere. KV-justeringen endrer mengden spenning som lader pulverpartiklene når de passerer gjennom pistolen. Jo høyere innstilling, desto sterkere lading. Høye innstillinger er bra for flate paneler. En høy KV-innstilling kan forbedre overføringseffektiviteten (mer pulverpinner til delen) og lar deg også øke avstanden mellom pistolen og delen. Dette kan hjelpe deg med å få svært jevn dekning på plane flater. I noen tilfeller kan overdrevne høye KV-innstillinger forårsake små fordypninger på grunn av «bak-ionisering». Lavere KV-innstillinger fungerer best når du har et helt avskjermet skap og når man arbeider med noen spesialpulver, f.eks. metall. Generelt kan man si desto mer detaljert og kompleks del, desto lavere er KV-innstillingen.



Item #	Description	Item #	Description
1	Control Box	2	Spray Gun
3	Spray Gun Pipe	4	Cup
5	Air Outlet Pipe	6	Air Input Pipe
7	Triger	8	Moisture Filter
9	Conducing Pole	10	Ground Clip
11	Pedal Switch	12	Scatter Tip
13	Emitter	14	Regulating Screw
15	Power Indicator Light	16	Running Indicator Light
17	Power Switch	18	Pressure Reduce Valve
19	Hose Adapter		

## EG FORSIKRING OM SAMSVAR

2006/42/EC (MD/LVD) , 2014/30/EU (EMC)

### OPPRINNELIG ERKLÆRING

#### Vi, produsenten,

Foretak: Verktøysboden Erfilux AB  
Adresse: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden  
Telefon: +46-33-2026 53

forsikrer om at konstruksjon og produksjon av dette produktet markedsført under varemerket PELA

Maskin: Pulverlakeringssprøyte med 5 posisjoner  
Typebetegnelse: PC03  
Artikkelnummer: 509659

følger alle relevante bestemmelser i samsvar med 2006/42/EC (MD/LVD), 2014/30/EU (EMC)

For å overholde ovennevnte direktiv er følgende harmoniserte standarder brukt:

#### Standard:

EN ISO 12100:2010 EN 1953:2013 EN 60204-1:2018 EN 61000-6-4:2007/A1:2011  
EN 61000-6-2:2015 EN 61000-6-2:2015/AC:2005 EN 61000-6-4:2007

Notified body: HPI Verifications Services Ltd  
Adresse: The Manor House, Howbery Park, Wallingford, OX10 8BA, United Kingdom  
ID-nummer: 1521  
Sertifikatnummer: VM1001-012-I-02-00

Notified body: Yongkang Hongjing Electrical Appliance Co., LTD  
Sertifikatnummer: 8603948


Dette produktet ble CE-merket i: 2024

Person som er autorisert til å utarbeide den tekniske dokumentasjonen, og er etablert i Det europeiske fellesskapet:

Navn: Lars Edwardsson  
Adresse: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden

Denne erklæringen gjelder utelukkende for produktet i den utførelsen det ble markedsført i og utelukker komponenter som sluttkunden legger til nå og/eller på et senere tidspunkt.

Poststed og land: Borås, Sverige Dato: 29/01/2024



Navn: Ted Berglund  
Stilling: Innkjøper





## Kontaktoplysninger

Verktøjsboden Erflux AB  
Källbäckstrydgatan 1  
SE-507 42 Borås  
Telefon: +46 033-202650  
E-mail: info@verktøjsboden.se

## Miljøbeskyttelse/skrotning

Genanvend uønsket materiale, smid det ikke i husholdningsaffaldet. Alle maskiner, alt tilbehør og al emballage skal sorteres og afleveres på en genbrugsstation, hvor det skal bortskaffes på en miljøvenlig måde.

## Produktbeskrivelse

Pulverlakering er en fordelagtig metode til at give produkter inden for områderne køretøjer, den maritime sektor, hjem eller have en flot, beskyttende overflade Overfladen, der er bestandig over for de fleste kemikalier, brændstoffer, syrer, fortyndere, bremsevæske og UV-lys, er meget mere modstandsdygtig end flydende belægninger.

Sammenlignet med traditionel lakering er pulverlakering meget mindre skadeligt for miljøet, produktet giver ingen giftige rester og anvender ingen opløsningsmidler.

Med pulverlakering kan du overfladebehandle en del og påmontere den igen på mindre end en time. Hvis du mangler et lille område eller ved et uheld ridser overfladen, blæs pulveret af med trykluft og påfør et nyt lag. Selvom overfladen er bagt, kan du påføre nyt pulver og bage igen eller retouchere med farve. Du behøver ikke nogen særlig uddannelse, læs brugervejledningen omhyggeligt, og du vil forstå det grundlæggende på kort tid og med øvelse få et professionelt resultat. Du kan pulverlakere metaloverflader, der kan tåle en temperatur på ca. 200 °C, og som vil passe i en elektrisk ovn.

## Indhold

Kontrollér, at alle dele er i kassen, når du åbner den.

- Sprøjtepistol med styreboks.
- 2 farvebeholdere.
- Fugtudskiller.
- 3 diffusorer (hvoraf den ene er monteret på pistolen).
- Brugsanvisning.

## Vigtigt

### Fare: Højspænding.

Læs og forstå funktionen, inden du anvender produktet. Kontakt med emitteren vil give et ubehageligt elektrisk stød. Styreboksen indeholder elektronik, som ikke kan repareres af brugeren.

En eventuel driftsforstyrrelse på højspændingsenheden skal afhjælpes af et kvalificeret serviceværksted for at undgå fare.

Inden du anvender pulverlakken, skal du sørge for at have følgende udstyr:

- En jordet stikkontakt, pistolen skal være tilsluttet en jordet stikkontakt for at kunne fungere tilfredsstillende.
- En elektrisk ovn, som rummer de genstande, der skal lakeres. Anvend ikke en ovn, som normalt bruges til madlavning, idet farvepulveret afgiver usunde dampe, når det bages.
- En kompressor, som producerer mellem 0,5-1,2 kg.

### Luften skal være vand- og oliefri.

- Et godt ventileret rum.
- Bær åndedrætsværn med aktivt kul, når ovnen bager lakken, og når du påsprøjter pulveret.
- Opbevar farvepulveret i et rent, tørt rum, hvor temperaturen ikke overstiger +25 °C.

## Miljøbeskyttelse/skrotning

Genanvend uønsket materiale i stedet for at smide det i husholdningsaffaldet.

Alle maskiner, alt tilbehør og al emballage skal sorteres og afleveres på en genbrugsstation, hvor det skal bortskaffes på en miljøvenlig måde.

### Forberedelse

Som ved al overfladebehandling skal farvepulveret påføres på en ren, bar metaloverflade. Fjern forsigtigt spor af gammel maling, rust, fedt, olie mv.

- Anvend malingsfjerner til kemisk at fjerne gammel maling eller stålbørste, sandpapir, slibepude eller sandblæsning til mekanisk rengøring.
- Anvend affedtningsmiddel til at fjerne fedt og olie, blæs tørt med trykluft.

## Specifikation

<b>Strømforbrug:</b>	<b>240 VAC, 50 Hz amp: 0,03A, watt: 3,3 W</b>
<b>Udgangsspænding:</b>	<b>30 kv, 35 kv, 40 kv, 45 kv, 50 kv +/- 5 kv</b>
<b>Strømkabel:</b>	<b>VDE H05VV-F 3Gx0,75 mm<sup>2</sup></b>
<b>Luftforsyning:</b>	<b>0,7-1 bar</b>
<b>Luftindtag:</b>	<b>1/4" NPT-gevind</b>

## Forberedelser:

1. Opsæt en luftforsyning med en lufttryksregulator og vandudskillere (anvend ikke en tågesmører). Luftkompressoren skal give et lufttryk på 0,7-1 bar.
2. Vælg et sikkert sted til sprøjtning og hærkning med tilstrækkelig belysning, aktiv ventilation, ingen flammebeskyttelseskilde, og som er tørt, rent og frit for brændbare materialer.
3. Ydeevnen for dette værktøj kan variere afhængigt af variationer i lokalerne. Brug af forlængerledningen kan også påvirke værktøjet.
4. Bær ansigtsmaske, når du anvender pulverlakeringssprøjten.
5. Bær beskyttelseshandsker, når du arbejder med pulveret.
6. Bær sikkerhedsbriller.
7. Ved brug af forlængerledning skal du sørge for, at den er jordet.
8. Monter en separat elektrisk ovn (med tilstrækkelig ventilation) til hærkning af de belagte genstande med en temperaturkapacitet fra 150 til 260 °C.
9. Rengør grundigt den genstand, der skal pulverlakeres, så den er helt fri for olie og snavs.
10. Anvend ikke en gasovn eller den samme ovn, som anvendes til madlavning.

## Brug:

1. Hæng den genstand op, der skal pulverlakeres. Det er bedst, hvis du har udpeget et sted, der er godt ventileret, til ophængning af genstandene.
2. Hvis genstanden har riller eller hulrum, skal genstanden placeres, så tyngdekraften hjælper pulvermundstykket med at falde ind i rillerne eller hulrummene.

3. Tilslut vandudskilleren til pulverlakeringssprøjten.
4. Ryst beholderen kraftigt inden åbning for at "hvirvle" lidt op i pulveret. Åbn pulverlakeringsbeholderen og brug et rent papir som tragt, hæld pulveret i koppen.
5. Skru koppen (4) af sprøjtepistolen (2) og fyld op til en tredjedel med pulver.
6. Vend koppen på hovedet og læg den på rent papir.
7. Anvend et par vinyl-engangshandsker.
8. Vend pulverlakeringssprøjten på hovedet, og skru koppen med pulver på.
9. Slut luftslangen til pulverlakeringssprøjten.
10. Fastgør jordklemmen (10) til den metalgenstand, der skal lakeres. Fastgør om muligt jordklemmen til et område, der ikke skal lakeres. Tilslutningen er nødvendig for at trække de elektrisk ladede partikler til metalgenstanden.
11. Tænd for strømafbryderen (17) på styreboksen (1).
12. Tænd for kompressoren og indstil lufttrykket til mellem 0,7 og 1 bar. Dette kan udføres på kompressoren, hvis den har en reduktionsventil, eller på sprøjtepistolen ved at justere trykreduktionsventilen (18)
13. Tryk på pistolens udløserknap (7) og tryk pedalen ned (11) samtidigt, og test sprøjtemønstret på et stykke metalplade.
14. Udløserknappen styrer luft- og pulverflowet. Pedalkontakten styrer den elektriske ladning. Hvis mønstret er for stort, justeres keglen (12). Husk, at den spidse ende skal vende mod sprøjtepistolen. Sprøjtemønstret kan også justeres ved hjælp af justeringsskruen (14): løsne for at øge mønsterstørrelsen, stram for at reducere mønsterstørrelsen.
15. Når du påsprøjter pulveret, skal du holde sprøjten ca. 20 cm fra materialet for at få den bedste effekt.
16. Bevæg pistolen i forskellige vinkler mod materialet for at få pulver overalt.
17. Når du er færdig, skal hele genstanden have en glat overflade af pulver.

### **Ved afsluttet sprøjtning:**

1. Fjern foden fra pedalen.
2. Skub styreboksens strømafbryder (17) til positionen OFF.
3. Tag netledningen ud af stikkontakten.
4. ADVARSEL: Sprøjtepistolen er fortsat elektrisk ladet. Aflad pistolen, inden du rører ved den, idet du ellers risikerer at få elektrisk stød. Placer jordklemmen (10) mod en af de ledende poler (9) for enden af pistolen.
5. Tør pistolens munding af med en klud.

### **Hærdning:**

1. Bær ansigtsmaske med et aktivt kulfilter.
2. ADVARSEL: Den røg, der dannes under hærdningen, er sundhedsskadelig. Indånd den ikke.
3. Når ovnen er forvarmet til den ønskede temperatur (150 til 260 °C). Placer genstanden i ovnen, luk døren og tænd for ventilationssystemet.
4. Typisk hærdningstid er 10-20 minutter. Kontrollér pulverlakeringsbeholderen for anbefalet hærdningstid og temperaturer. Hvis genstanden er stor, kan hærdningen tage længere tid.
5. Hærdningstiden begynder, når delen når de anbefalede hærdningstemperaturer. Anvend et infrarødt termometer til at bestemme genstandens temperatur.
6. Pulverlakken skal smelte til en jævn, blank overflade over genstanden.
7. Kontrollér den hældende genstand ofte for at forhindre overhærdning, hvilket kan forårsage ruhed på overfladen.
8. Når hærdningsprocessen er færdig, skal du slukke for ovnen og åbne ovndøren lidt for at lade genstanden afkøle gradvist, inden du tager den ud. Når genstanden afkøles hurtigt, kan den få en mat finish.

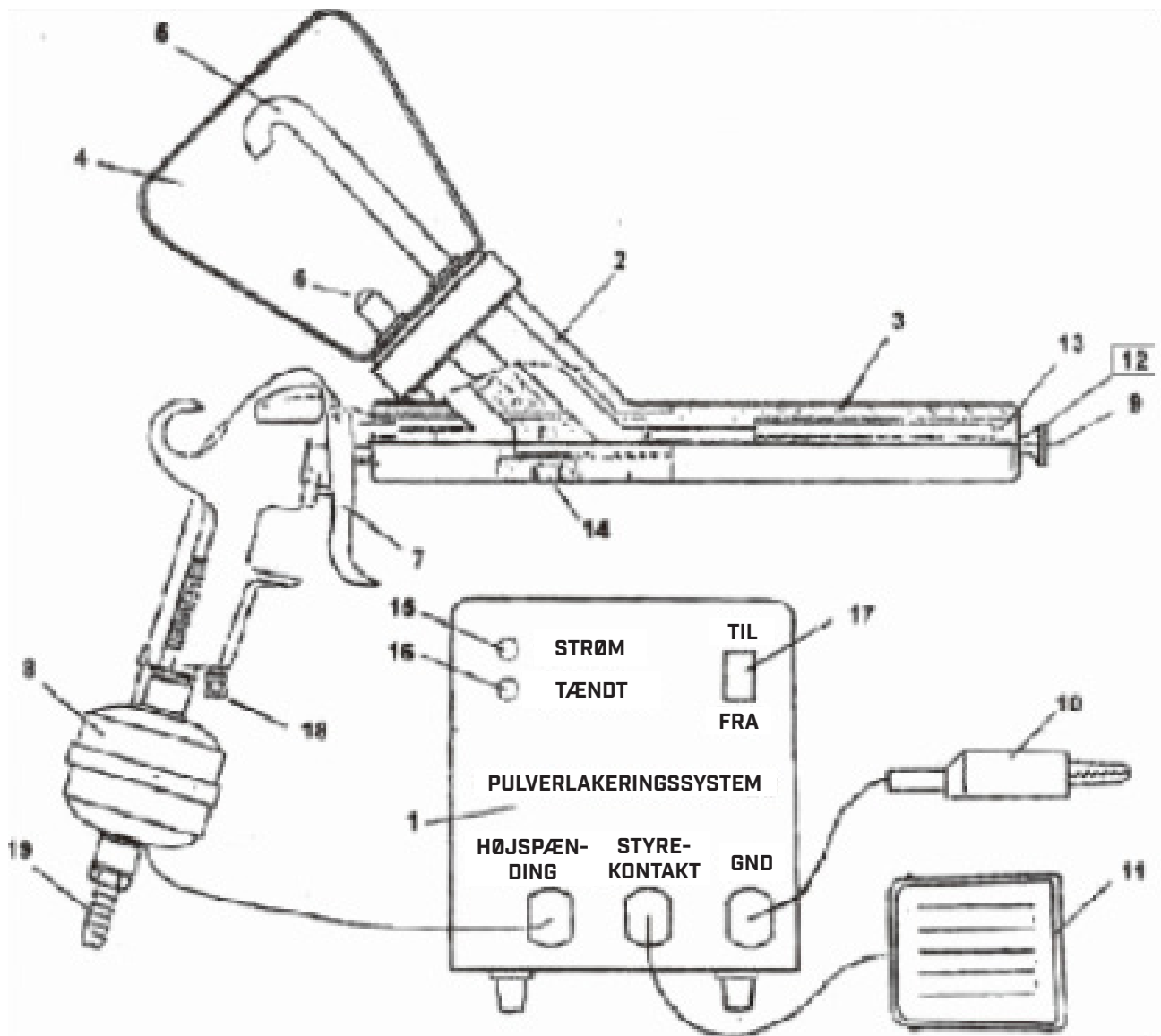
### **Rengøring af pulverlakeringssprøjten:**

1. Anvend vinyl-engangshandsker.
2. Tag netledningen fra styreboksen ud af stikkontakten.
3. Aflad pulverlakeringssprøjten i henhold til punkt 4 under "Ved afsluttet sprøjtning".
4. Frakobl luftslangen fra sprøjtepistolen.
5. Fjern koppen og hæld eventuelt resterende pulver tilbage i dets originale beholder.
6. Anvend trykluft ved højt tryk (100 PSI), blæs koppen og alle andre dele ud, som har opsamlet pulver.
7. Brug en mikrofiberklud til at aftørre pistolen.
8. Rengør munden grundigt.
9. Fjern justeringsskruen (14), rengør det indvendige gevind og åbningen.
10. Ikke-kontamineret pulver kan opbevares og genbruges.
11. Opbevar pulveret og pistolen i en æske på et køligt, rent og tørt sted.

### **Justering af kilovolt-indstilling:**

På bagsiden af elboksen kan du skifte kilovolt med en knap.

Du kan vælge mellem 30, 35, 40, 45 og 50 kV. "kV" er en måleenhed, der angiver, hvor meget elektrisk ladning en elektrostatisk pulverpistol kan producere. kV-justeringen ændrer den mængde spænding, som lader pulverpartiklerne, når de passerer gennem pistolen. Jo højere indstilling, desto stærkere ladning. Høje indstillinger er godt til flade paneler. En høj kV-indstilling kan forbedre din overførselseffektivitet (mere pulver klæber til delen) og giver dig også mulighed for at øge afstanden mellem pistolen og delen. Dette kan hjælpe dig med at få en meget jævn dækning på plane overflader. I nogle tilfælde kan for høje kV-indstillinger forårsage små fordybninger på grund af "bag-ionisering". Lavere kV-indstillinger fungerer bedst, når du har et godt afskærmet kabinet, og når der arbejdes med specialpulver, f.eks. metal. Generelt gælder det, at jo mere detaljeret og kompleks delen er, desto lavere er kV-indstillingen.



Varenr.:	Beskrivelse	Varenr.:	Beskrivelse
1	Styreboks	2	Sprøjtepistol
3	Sprøjtepistolrør	4	Kop
5	Luftudgangsrør	6	Luftindgangsrør
7	Udløserknap	8	Fugtfilter
9	Ledende pol	10	Jordklemme
11	Pedalkontakt	12	Spredespids
13	Emitter	14	Reguleringsskrue
15	Strømindikatorlys	16	Tændt indikatorlampe
17	Afbryder	18	Trykreduktionsventil
19	Slangeadapter		

# EF-OVERENSSTEMMELSESERKLÆRING

2006/42/EC (MD/LVD) , 2014/30/EU (EMC)

ORIGINAL ERKLÆRING

## Vi, producenten

Virksomhed: Verktøjsboden Erfilux AB  
Adresse: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden  
Telefon: +46-33-2026 53

bekræfter, at konstruktion og fremstilling af dette produkt, der markedsføres under varemærket PELA,

Maskine: Pulverlakeringssprøjte med 5 positioner  
Typebetegnelse: PC03  
Artikelnummer: 509659

overholder alle relevante bestemmelser i henhold til 2006/42/EC (MD/LVD), 2014/30/EU (EMC)

Med henblik på at overholde det ovennævnte direktiv er følgende harmoniserede standarder blevet anvendt:

### Standard:

EN ISO 12100:2010    EN 1953:2013    EN 60204-1:2018    EN 61000-6-4:2007/A1:2011  
EN 61000-6-2:2015    EN 61000-6-2:2015/AC:2005    EN 61000-6-4:2007

Notified body: HPI Verifications Services Ltd  
Adresse: The Manor House, Howbery Park, Wallingford, OX10 8BA, United Kingdom  
ID-nummer: 1521  
Certifikatnummer: VM1001-012-I-02-00

Notified body: Yongkang Hongjing Electrical Appliance Co., LTD  
Certifikatnummer: 8603948

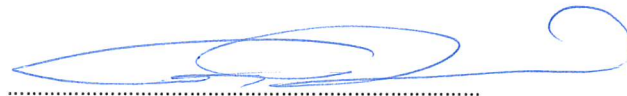
Dette produkt er blevet CE-mærket år: 2024

Person, der har autorisation til at samle den tekniske dokumentation, og som er etableret inden for Det Europæiske Fællesskab:

Navn: Lars Edwardsson  
Adresse: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden

Denne erklæring gælder udelukkende for produktet i den udførelse, som det forefindes i på markedet, og gælder ikke komponenter, som tilføres nu og/eller på et senere tidspunkt af slutkunden.

By og land: Borås, Sverige                      Dato: 29/01/2024



Navn: Ted Berglund  
Stilling: Køber

**VERKTØJSBODEN**

**VB**



## Yhteystiedot

Verktysboden Erfilux AB  
Källbäckstrydsgatan 1  
SE-507 42 Borås  
Puhelin: 033-202650  
Sähköposti: info@verktysboden.se

## Ympäristönsuojelu / Käytöstä poistaminen

Kierrätä käytöstä poistetut materiaalit. Älä hävitä niitä talousjätteen mukana. Kaikki koneet, lisävarusteet ja pakkaukset on lajiteltava ja vietävä kierrätyskeskukseen, jossa ne hävitetään ympäristöä säästävällä tavalla.

## Tuotteen kuvaus

Jauhemaalauksella on edullinen tapa ajoneuvojen, veneiden ja kodin sekä puutarhan tuotteiden pintojen suojaamiseen. Useimpia kemikaaleja, polttoaineita, happoja, ohenteita, jarrunestettä ja UV-valoa kestävä pinta on paljon nestemäisiä pinnoitteita vahvempi.

Perinteiseen maalaukseen verrattuna jauhemaalauksella on paljon vähemmän ympäristölle haitallista, tuotteesta ei aiheudu myrkyllisiä jätteitä eikä se vaadi liuottimien käyttöä.

Jauhemaalauksen avulla osan voi pintakäsittellä ja asentaa takaisin paikoilleen alle tunnissa. Jos jokin kohta unohtuu tai naarmutat vahingossa pintaa, puhalla jauhe pois paineilmalla ja tee käsittely uudelleen. Vaikka pinta olisi kovetettu, voit lisätä uutta jauhetta ja kovettaa uudelleen tai uusia käyttämällä maalia.

Erikoiskoulutusta ei tarvita – lue käyttöohje huolellisesti, jolloin ymmärrät perusasiat lyhyessä ajassa, ja harjoittelun avulla saat ammattimaisen lopputuloksen. Voit jauhemaalata metallipintoja, jotka kestävät noin 200 °C lämpötilan ja mahtuvat sähköuuniin.

## Sisällys

Kun avaat pakkauksen, varmista, että se sisältää kaikki osat.

- Ruiskutuspistooli ja ohjaukotelokotelo
- 2 maaliastiaa
- Kosteuserotin
- 3 diffuusoria (yksi pistooliin asennettuna)
- Käyttöohje

## Tärkeää

### Vaara: Korkea jännite.

Lue laitteen toiminnan kuvaus ja sisäistä se, ennen kuin käytät tuotetta. Emitteriin koskeminen aiheuttaa epämiellyttävän sähköiskun. Ohjaukotelokotelo sisältää elektroniikkaa, jota käyttäjä ei voi korjata.

Korkeajänniteyksikön mahdolliset toimintahäiriöt on jätettävä valtuutetun huoltokorjaamon tehtäväksi vaaratilanteiden välttämiseksi.

Tarkista, että sinulla on käytössäsi seuraavat varusteet, ennen kuin käytät jauhemaalaa:

- Maadoitettu pistorasia – pistooli on kytkettävä maadoitettuun pistorasiaan, jotta se toimisi asianmukaisesti.
- Sähköuuni, johon maalattavat esineet mahtuvat. Älä käytä uunia, jota käytetään yleensä ruoanlaittoon, koska värijauhe muodostaa kuumetessaan epäterveellisiä höyryjä.
- Kompressori, joka tuottaa 0,5–1,2 kg.

### Ilman on oltava vedetöntä ja öljytöntä.

- Hyvin ilmastoitu tila.
- Käytä aktiivihiltä sisältävää hengityksen suojausta, kun uuni kypsentää jauhemaalaa ja jauheen suihkutuksen yhteydessä.
- Säilytä värijauhetta puhtaassa ja kuivassa paikassa, jonka lämpötila on enintään +25 °C.

## Ympäristönsuojelu / käytöstä poistaminen

Kierrätä käytöstä poistetut materiaalit. Älä hävitä niitä talousjätteen mukana.

Kaikki koneet, lisävarusteet ja pakkauksmateriaalit on lajiteltava ja vietävä kierrätyskeskukseen, jossa ne hävitetään ympäristöä säästävällä tavalla.

### Valmistelut

Kuten kaikki pinnoitteet, myös jauhemaaali tulee levittää puhtaalle ja paljaalle metallipinnalle. Poista huolellisesti vanhan maalin, ruosteen, rasvan, öljyn jne. jäämät.

- Poista vanha maali kemiallisesti käyttämällä maalinpoistoainetta tai puhdistusmekaanisesti teräsharpalla, hiekkapaperilla, hiontalaikalla tai hiekkapuhaltamalla.
- Poista rasva ja öljy käyttämällä rasvanpoistoainetta, puhalla kuivaksi paineilmalla.

## Tekniset tiedot

<b>Virrankulutus:</b>	<b>240 Vac, 50 Hz Amp: 0,03 A, Watit: 3,3 W</b>
<b>Jänniteulostulo:</b>	<b>30 kV, 35 kV, 40 kV, 45 kV, 50 kV +/- 5 kV</b>
<b>Virtajohto:</b>	<b>VDE H05VV-F 3Gx0,75mm<sup>2</sup></b>
<b>Ilmansyöttö:</b>	<b>0,7–1 baaria</b>
<b>Ilman sisääntulo:</b>	<b>1/4" NPT-kierre</b>

## Valmistelut:

1. Säädä ilmansyöttö ilmanpaineen säätimellä ja vedenerottimella (älä käytä sumuvoitelulaitetta). Ilmakompressorin ilmanpaineen on oltava 0,7–1 baaria.
2. Valitse turvallinen ruiskutus- ja koveutuspaikka, jossa on riittävä valaistus ja aktiivinen ilmanvaihto, joka on paloturvallinen ja kuiva sekä puhdas ja jossa ei ole helposti syttyviä materiaaleja.
3. Tämän työkalun suorituskyky voi vaihdella käyttöpaikan ominaisuuksien mukaan. Myös jatkojohdon käyttö voi vaikuttaa työkaluun.
4. Käytä kasvosuojusta, kun käytät jauhe- maalausruiskua.
5. Käytä suojakäsineitä käsitellessäsi jauhetta.
6. Käytä suojalaseja.
7. Jos käytät jatkojohtoa, varmista, että se on maadoitettu.
8. Asenna erillinen sähköuuni (jossa on riittävä ilmanvaihto) pinnoitettujen esineiden kovettamiseen 150–260 celsiusasteen lämpötilassa.
9. Puhdista jauhemaalattava esine huolellisesti, jotta se on täysin öljytön ja liaton.
10. Älä käytä kaasuuunia tai samaa uunia, jota käytät ruoanlaittoon.

## Käyttö:

1. Ripusta jauhemaalattava esine. Ihanne- tapauksessa käytössä on esineen ripustusta varten erityinen tila, jossa on hyvä ilmanvaihto.
2. Jos esineessä on uria tai onteloita, aseta esine niin, että painovoima auttaa jauhe- suutinta putoamaan uriin tai onteloihin.
3. Kytke vedenerotin jauhemaaliruiskuun.
4. Ravista jauhepakkausta voimakkaasti ennen pakkauksen avaamista. Avaa jau- hemaalausastia ja käytä suppilona puh- dasta paperia, kaada jauhe kuppiin.
5. Kierrä kuppi (4) irti ruiskutuspistoolista (2) ja täytä kolmasosa jauheella.
6. Käännä kuppi ylösalaisin ja aseta se puh- taalle paperille.
7. Käytä kertakäyttöisiä vinyylikäsineitä.
8. Käännä jauhemaalausruisku ylösalaisin ja kierrä jauhetta sisältävä kuppi kiinni.
9. Kytke ilmaletku jauhemaalausruiskuun.
10. Kiinnitä maadoitusliitin (10) maalatta- vaan metalliesineeseen. Jos mahdollista, kiinnitä maadoituskiinnike kohtaan, jota ei ole tarkoitettu maalata. Liitäntä on tar- peen, jotta sähköisesti varautuneet hiuk- kaset siirtyvät metalliesineeseen.
11. Kytke ohjauskotelon (1) virtakytkin (17) päälle.
12. Kytke kompressori päälle ja aseta ilman- paine välille 0,7–1 baaria. Tämä voidaan suorittaa kompressorissa, jos siinä on kevennysventtiili, tai ruiskutuspistoolissa säätämällä paineenalennusventtiiliä (18).
13. Paina pistoolin liipaisinta (7) ja paina samalla poljinta (11) ja testaa ruiskutus- kuvio pellillä.
14. Liipaisin ohjaa ilman ja jauheen virtausta. Polkimen katkaisin ohjaa sähkövarausta. Jos kuvio on liian suuri, säädä kartiota (12). Muista, että terävä pää tulee ruis- kutuspistoolia vasten. Ruiskutuskuviota voidaan säätää myös säätöruuvilla (14): löysää kuviota laajentaaksesi, kiristä pie- nentääksesi kuvion kokoa.
15. Kun suihkutat jauhetta, pidä ruisku noin 20 cm:n päässä materiaalista parhaan vaikutuksen saavuttamiseksi.
16. Liikuta pistoolia eri kulmissa materiaalia kohti saadaksesi jauhetta kaikkialle.
17. Kun olet valmis, koko esineessä tulisi olla tasainen jauhepinta.

### **Ruiskutuksen päätyttyä:**

1. Ota jalka pois polkimelta.
2. Paina ohjauskotelon katkaisin (17) OFF-asentoon.
3. Irrota virtajohto pistorasiasta.
4. VAROITUS: Ruiskupistooli on edelleen sähköisesti ladattu. Neutralisoi pistooli ennen kuin kosket siihen. Muussa tapauksessa saatat saada sähköiskun. Asenna maadoitusliitin (10) vasten yhtä johdinnapaa (9) pistoolin päässä.
5. Kuivaa pistoolin suu liinalla.

### **Kovettaminen:**

1. Käytä aktiivihiihliisuodattimella varustettua kasvosuojusta.
2. VAROITUS: Kovettamisen aikana muodostuva savu on terveydelle vaarallista. Älä hengitä sitä.
3. Kun uuni on esilämmitetty haluttuun lämpötilaan (150–260 astetta), aseta esine uuniin, sulje luukku ja käynnistä ilmanvaihtojärjestelmä.
4. Tyypillinen kovettumisaika on 10–20 minuuttia. Tarkista jauhemaalissäiliöstä suositeltu kovettumisaika ja -lämpötilat. Jos esine on suuri, kovettuminen voi kestää kauemmin.
5. Kovettumisaika alkaa, kun osa saavuttaa suositellun kovettumislämpötilan. Mittaa esineen lämpötila käyttämällä infrapunalämpömittaria.
6. Jauhemaalın tulee sulaa sileäksi, kiiltäväksi pinnaksi esineen päälle.
7. Tarkasta kovettettava esine usein estääksesi ylikovettumisen, joka voi aiheuttaa pinnan karheutta.
8. Kun kovettaminen on valmis, sammuta uuni ja avaa uunin luukku hieman, jotta esine pääsee jäähtymään vähitellen, ennen kuin se poistetaan uunista. Jos esine jäähtyy nopeasti, siitä voi tulla mattapintainen.

### **Jauhemaaliruiskun puhdistus:**

1. Käytä kertakäyttöisiä vinyylikäsittejä.
2. Irrota ohjauskotelon virtajohto pistorasiasta.
3. Neutraloi jauhemaaliruisku kohdan 4 Ruiskutuksen päätyttyä mukaisesti.
4. Irrota ilmaletku ruiskutuspistoolista.
5. Poista kuppi ja kaada mahdollinen jäljellä oleva jauhe takaisin alkuperäiseen pakkaukseen.
6. Puhalla kuppi ja kaikki muut jauhetta keränneet osat paineilmalla korkealla paineella (100 PSI).
7. Pyyhi pistooli mikrokuituliinalla.
8. Puhdista suu huolellisesti.
9. Irrota säätöruuvi (14) ja puhdista sisempi johto ja aukko.
10. Saastumaton jauhe voidaan varastoida ja käyttää uudelleen.
11. Säilytä jauhe ja pistooli laatikossa viileässä, puhtaassa ja kuivassa paikassa.

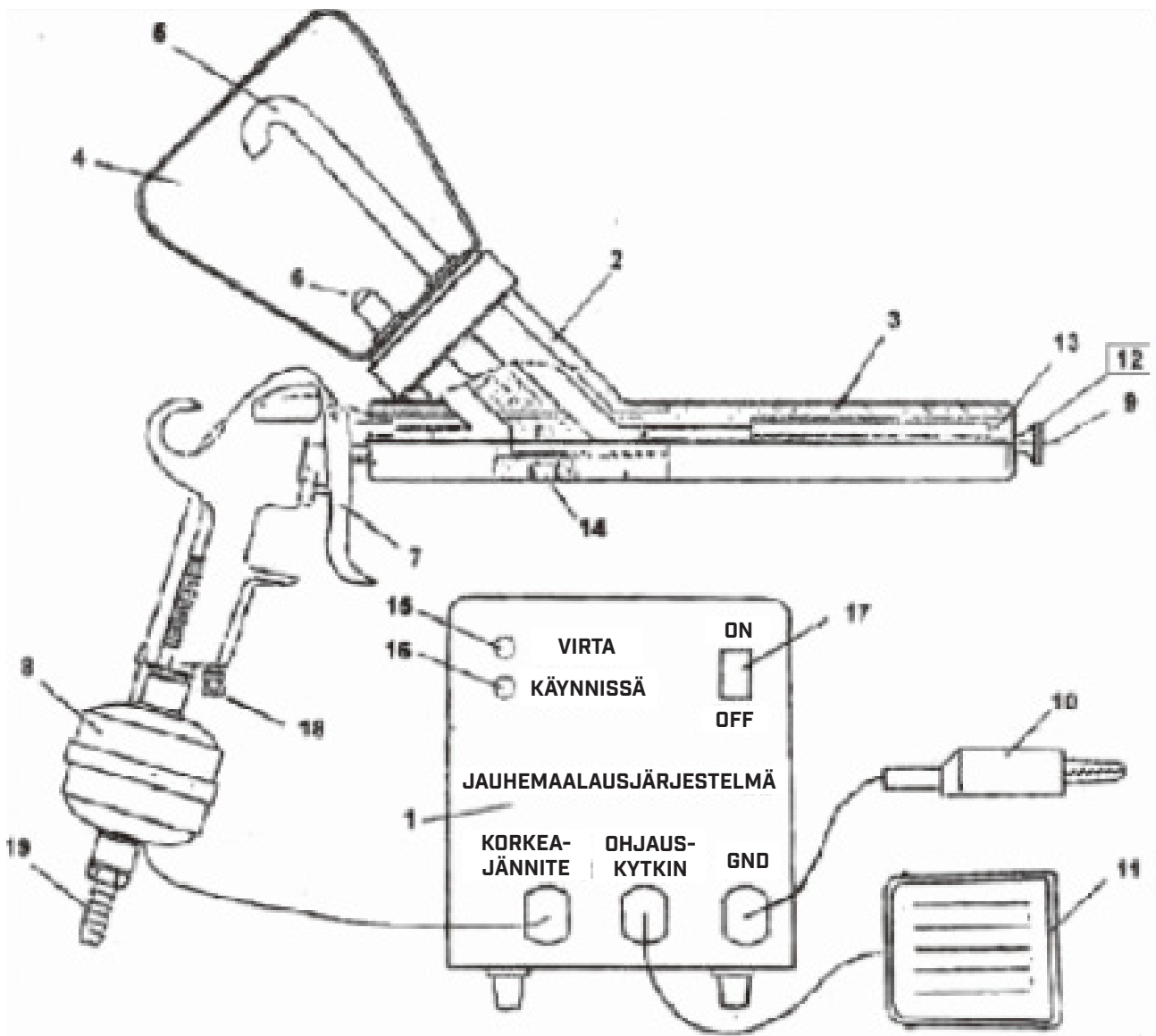
### **Kilovolttiasetuksen säätö:**

Voit muuttaa kilovolttiasetusta sähkörasian takana olevalla säätimellä.

Valittavissa olevat vaihtoehdot ovat 30, 35, 40, 45 ja 50 Kv.

KV on mittayksikkö, joka ilmaisee, kuinka paljon sähkövarausta sähköstaattinen jauhepistooli voi tuottaa. KV-asetus muuttaa jauhehiukkasia lataavan jännitteen määrää niiden kulkiessa pistoolin läpi. Mitä korkeampi asetetus, sitä voimakkaampi lataus. Korkeat asetukset sopivat litteille levyille. Korkea KV-asetus voi parantaa siirtotehokkuutta (lisää jauhetta osaan) ja mahdollistaa myös pistoolin ja osan välisen etäisyyden kasvattamisen. Tämä voi auttaa saamaan erittäin tasaisen peittoalueen tasaisille pinnoille. Joissakin tapauksissa liian korkeat KV-asetukset voivat aiheuttaa pieniä kuoppia "paluunionisaation" vuoksi. Alhainen Kv-asetus toimii parhaiten, kun käytössä on asianmukaisesti suojattu kaappi ja kun työskennellään erikoisjauheiden, kuten metallin, kanssa. Yleissääntönä on, että mitä yksityiskohtaisempi ja monimutkaisempi osa on, sitä pienempi on kv-asetus.





Osanro	Kuvaus	Osanro	Kuvaus
1	Ohjauslaatikko	2	Ruiskupistooli
3	Ruiskupistoolin putki	4	Kuppi
5	Ilmanpoistoputki	6	Ilmansyöttöputki
7	Liipaisin	8	Kosteussuodatin
9	Johdinnapa	10	Maadoitusliitin
11	Poljinkytkin	12	Levityskärki
13	Emitteri	14	Säätöruuvi
15	Virran merkkivalo	16	Käynnin merkkivalo
17	Virtakytkin	18	Paineenalennusventtiili
19	Letkusovitin		

# EU-VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

2006/42/EC (MD/LVD) , 2014/30/EU (EMC)

## ALKUPERÄINEN VAATIMUSTENMUKAISUUSVAKUUTUS

### Valmistaja:

Yritys: Verktysboden Erfilux AB  
Osoite: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden  
Puhelin: +46-33-2026 53

### Vakuutuksen kohteena oleva PELA-tuotemerkillä markkinoidun tuotteen rakenne ja valmistus:

Kone: Jauhemaaliruisku, jossa on 5 asentoa  
Tyyppimerkintä: PC03  
Tuotteen tunnistenumero: 509659

### Vakuutamme, että vakuutuksen kohde on kaikkien vaatimusten mukainen 2006/42/EC (MD/LVD), 2014/30/EU (EMC)

Yllä mainitun direktiivin vaatimuksiin vastaamiseen käytetyt yhdenmukaistetut standardit:

#### Standardi:

EN ISO 12100:2010 EN 1953:2013 EN 60204-1:2018 EN 61000-6-4:2007/A1:2011  
EN 61000-6-2:2015 EN 61000-6-2:2015/AC:2005 EN 61000-6-4:2007

Notified body: HPI Verifications Services Ltd  
Osoite: The Manor House, Howbery Park, Wallingford, OX10 8BA, United Kingdom  
Tunnusnumero: 1521  
Sertifikaatin numero: VM1001-012-I-02-00

Notified body: Yongkang Hongjing Electrical Appliance Co., LTD  
Sertifikaatin numero: 8603948

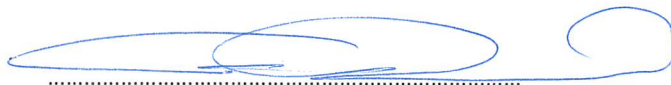
Tuotteen CE-merkintävuosi: 2024

Teknisen todistuksen antanut valtuutettu henkilö, joka on tunnustettu Euroopan yhteisön alueella:

Nimi: Lars Edwardsson  
Osoite: Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås, Sweden

Tämä vakuutus koskee ainoastaan tuotetta sen myytävässä muodossa. Se ei kata komponentteja, joita loppuasiakas lisää myöhemmin.

Paikka ja aika: Borås, Ruotsi Päivämäärä: 29/01/2024



Nimi: Ted Berglund  
Asema yrityksessä: Ostaja

**VERKTYGSBODEN**

**VB**





Verktysboden Erfilux AB Källbäckstrydsgatan 1, SE-507 42 Borås

© verktysboden · Borås · Sweden · 0120504-03