

**Поиск неисправностей в поршневых окрасочных аппаратах SPT 670/650**

с помощью таблицы и приведенных в ней случаев неисправности в [аппаратах для покраски](http://dino-power.ru/shop/porshnevye_apparaty/), Вы сможете определить и исправить своими руками в кратчайшее время без обращения в сервисный центр.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Тип неисправности. | Проверяемые элементы. | Необходимые действия. |
| Насос сбрасывает давление (в том числе и по манометру) при нажатии на курок пистолета. | 1. Изношено сопло распыления;
2. Забито сопло;
3. Забит фильтр на входе или в ручке пистолета;
4. Слишком высокая вязкость краски.
 | 1. Замените сопло.
2. Очистите сопло.
3. Снимите или очистите фильтр.
4. Разбавьте краску в соответствии с рекомендациями производителя.
 |
| Схема поршневой системы окрасочного агрегата в сбореНасос не создает давление, не закачивает жидкость (курок пистолета не нажат). Рис. А | 1. Неправильное прилегание шара впускного клапана #13 и шара поршня #9.2. Соединение элементов цилиндра #11, #15, #17 (если #15 и #17 находятся выше уровня жидкости).3. Забит или загрязнен фильтр жидкости #18. 4. Утечка в кране заливки #7 - #11 Рис.Б  (из обратной линии вытекает жидкость одновременно с подачей жидкости на распыление) или кран забит краской и не выпускает воздух из системы. 5. Убедитесь, что насос прекращает работу при отпускании курка пистолета-распылителя. 6. Утечка вокруг гайки уплотнения горловины #1 могут указывать на износ или повреждение уплотнений #2, #3, #10. 7. Изношены или повреждены уплотнения насоса #3, #10 8. Впускной шаровой клапан забит материалом #11-#15 9. Слишком высокая вязкость краски | 1. Снимите впускной клапан и/или клапан поршня и очистите его. Проверьте, нет ли вмятин на шарах и седлах, при необходимости замените их. Перед использованием пропустите краску через фильтр, чтобы удалить частицы, способные забить клапан.2. Затяните все ослабшие соединения. Убедитесь в наличии всех прокладок и отсутствии их повреждений.3. Прочистите фильтр на входе. 4. Отремонтируйте клапан заливки или очистите. 5. Обнаружьте утечку в соединениях. Устраните. 6. Замените уплотнения. Проверьте также, нет ли затвердевшей краски или вмятин на седле поршневого клапана, при необходимости замените его. Затяните гайку уплотнения. 7. Замените (входят в ремкомплект) 8. Прочистите. 9. Разбавьте краску в соответствии с рекомендациями производителя. |
| Чрезмерное просачивание краски в гайку уплотнения горловины #1. | Изношено или повреждено уплотнение горловины #4, #3.Изношен или поврежден поршень #9. | Замените (входит в ремкомплект).Замените. |
| Прерывистое разбрызгивание жидкости из распылителя. | 1. Попадание воздуха в насос или шланг.2. Частично забито сопло. 3. Низкий уровень жидкости или пустая емкость. 4. Очень высокая вязкость краски | 1. Проверьте и подтяните все соединения на входе жидкости.2. Прочистите сопло.3. Пополните запас жидкости. Регулярно проверяйте наличие жидкости, чтобы предотвратить работу насоса всухую.4. Разбавьте краску в соответствии с рекомендации производителя |
| Возникают трудности при заливке насоса. Рис. БВозникают трудности при заливке насоса. Рис. Б | 1. Попадание воздуха в насос или шланг. 2. Утечка во впускном клапане #11- #15 Рис.А 3. Изношены уплотнения насоса #3, #10. Рис.А 4.  Слишком густая краска. 5. Засор  крана заливки  #7 - #11 Рис.Б  препятствует выходу воздуха из системы и созданию вакуума. | 1. Проверьте и подтяните все соединения на входе жидкости.2. Прочистите впускной клапан. Убедитесь, что седло # 14 клапана не изношено и на нем нет вмятин, и что шар #13 сидит плотно. Заново соберите клапан. 3. Замените (входят в ремкомплект).4. Разбавьте краску в соответствии с рекомендациями изготовителя. 5. Очистить. |
| Электродвигатель вращается, но насос не работает. Рис. ВЭлектродвигатель вращается, но насос не работает. Рис. В | Шестерни #6, #5. Подшипники. Шатун #2. «Т»- образный хвостовик поршня или шатуна. Рис.В | Проверить и заменить. |

[← Назад к списку обзоров и советов](http://dino-power.ru/questions/poleznye-sovety-pro-okrasku/)