

# AIRLESS TIPS

Handleiding



www.graco.be

**DE JUISTE TIP KIEZEN VOOR UW TOEPASSING IS VAN ESSENTIEEL BELANG.**

De spuittip is net zo belangrijk voor de winstmarge van een project dan gelijk welk ander apparaat op de werkplek.

- Verhoogt uw prestaties
- Verbetert de kwaliteit van uw werk
- Houdt uw kosten onder controle



## WAAROM EEN TIP?

- Een airless spuitmachine pompt en zet verf onder druk zonder gebruik te maken van lucht.
- De verf wordt dan onder hoge druk (tot 350 bar) door de kleine spuitopening van de tip gepompt.
- Tijdens dit proces wordt de verf verneveld onder een bepaalde spuitbreedte en debiet (hetzelfde effect krijg je door je duim op het uiteinde van een tuinslang te houden)



## WAAROM ZIJN ER ZOVEEL VERSCHILLENDE TIPS EN TIPGROOTTES?

Je kunt dit vergelijken met het kiezen van de juiste bit voor een elektrische boor. Sommige bits zijn bedoeld voor hout, andere voor metaal of beton. Elke bit is voor elke toepassing verkrijgbaar in verschillende maten. Als je de verkeerde bit voor het verkeerde oppervlak gebruikt, krijg je niet het gewenste resultaat. Dit is ook zo bij airless tips.



## DE JUISTE TIP

- minimaliseert overspray
- zorgt voor een betere controle
- resulteert in minder tijd nodig voor een klus
- minder verfverbruik
- en meer winst

## HOE KIEST U DE JUISTE TIP?

Het spuitresultaat is afhankelijk van diverse factoren:

- DE **SPUITBREEDTE**
- DE **GROOTTE VAN DE SPUIOPENING** VAN DE TIP
- HET **MAXIMUM DEBIET** VAN UW SPUITMACHINE
- HET **TYPE VERF** DAT U GEBRUIKT
- HET **TYPE OPPERVLAK** DAT U BEHANDELT
- **TIPSLIJTAGE**





## DE (SPUITBREEDETE

van een tip wordt bepaald door de spuihoek van de tip op 30 cm afstand van het spuitoppervlak. De hoek wordt met slechts één cijfer aangegeven:

- 5 komt in dit geval overeen met een hoek van 50°.



Vermenigvuldig het cijfer van de hoek met 5 om de spuitbreedte te berekenen:

- $5 \times 5 = 25$  cm spuitbreedte



## WIDE RAC®

**Hoe breder het spuitpatroon, hoe sneller het oppervlak is geverfd. Spuiten met een breed spuitpatroon verhoogt de productiviteit.**

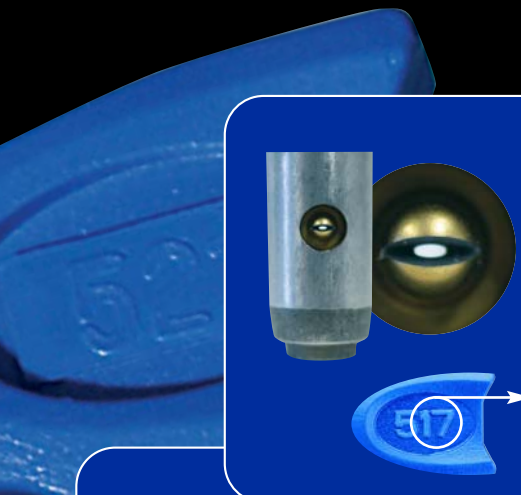
Een breed spuitpatroon is echter moeilijk te regelen en brede spuittips zijn niet in alle maten verkrijgbaar.

Graco levert een speciale serie RAC X™ tips, **WAXxxx**, die speciaal ontworpen zijn voor spuitwerk onder een brede hoek. Het resultaat is zeer goed en u bespaart veel tijd.

30 SEC. 3 spuitbewegingen met WA

---

1 MIN. 6 spuitbewegingen met een standaard tip



## DE (GROOTTE VAN DE SPUITOPENING

bepaalt hoeveel verf er door de tip stroomt. Dit wordt weergegeven door de laatste twee cijfers:

- 17 komt in dit geval overeen met een opening van 0,017 inch of 0,43 mm.

Het werkelijke debiet is afhankelijk van de spuitdruk en de verf die u gebruikt: een hoge druk zorgt voor een hoger debiet; zwaardere verven voor een lager debiet.

## ELKE SPUITMACHINE HEEFT EEN (MAXIMUM DEBIET.

Gebruik nooit een grotere maat spuittip dan uw apparaat aankan.

Voorbeeld: als u 4,4 l/min nodig hebt, is de kleinste aanbevolen spuitmachine de Ultra®Max II 1095.

Inches		0.007	0.009	0.011	0.013	0.015	0.017	0.019	0.021	0.023	0.025	0.027	0.029	0.031	0.033	0.035	0.037	0.039	0.041	0.043	0.045	0.047
mm		0.18	0.23	0.28	0.3302	0.38	0.43	0.48	0.53	0.58	0.64	0.69	0.74	0.79	0.84	0.89	0.94	0.99	1.04	1.09	1.14	1.19
l/min		0.2	0.3	0.5	0.7	0.9	1.2	1.5	1.8	2.2	2.5	3.0	3.4	3.9	4.4	5	5.6	6.2	6.8	7.5	8.2	9
SERIE	MODEL																					
ST MAX™	395																					
	495																					
	595																					
ULTRA-MAX II	695																					
	795																					
	1095																					
MARK	V	met verf met pleister																				
	X	met verf met pleister																				
GMAX™	3900																					
	5900 HD																					
	7900																					
EH	200																					
	200																					
GH	230																					
	300																					
GH	833																					
	5030																					
	3640																					
	2560																					
DAKBEDEKKING	2075																					
	1015																					

Fijne afwerkingstoepassingen

Professionele airless toepassingen

Zware toepassingen

# HET TYPE VERF en HET OPPELVLAKE



dat bespoten moet worden, bepalen welke tip u het best kunt gebruiken. Onderstaande tabel helpt u op weg om de juiste tip te kiezen bij bepaalde toepassingen en materialen.

## FINE-FINISH TIPS



**RAC X™**  
FFAxxx  
**Flat Silver**  
163xxx  
**Flat Black**  
163xxx

### Veel voorkomende toepassingen

### Materiaal

### Aanbevolen tipgroottes

### Overeenkomstige tiphouders

Verf  
Inkt  
Beitsen  
Lakken  
Oliën  
Glazuren  
Urethaan  
Autolakken

008 - 010  
010 - 012  
012 - 014  
012 - 014  
012 - 014  
012 - 014  
012 - 014  
008 - 014



**RAC X™**  
246215  
**Platte tips**  
220251  
**Platte tips**  
220247

## AIRLESS TIPS VOOR PROFESSIONEEL GEBRUIK



**RAC X™**  
PAAxxx  
**Contractor plat**  
269xxx  
**Flat Silver**  
163xxx

Latex  
Acrylverf  
Meerkleuren  
Emulsies  
Blokvullers  
Silicone

015 - 019  
015 - 019  
023 - 025  
017 - 021  
023 - 025  
021 - 025



**RAC X™**  
246215  
**Platte tips**  
220251  
**Platte tips**  
220251

## TIPS VOOR ZWAAR GEBRUIK



**RAC X™**  
HDAxxx  
WAxxx  
**Flat Silver**  
163xxx

Blokvullers  
Brandvertragende materialen  
Spachtel  
Elastomeren  
Mastieken  
Epoxy's  
Asfalt met vezels  
Asfalt  
Silicaat/mineraal  
Contactlijm

027 - 031  
029 - 035  
029 - 041  
027 - 033  
041 - 047  
043 - 061  
047 - 053  
031 - 071  
027 - 033  
-



**RAC X™**  
246215  
**Platte tips**  
220251

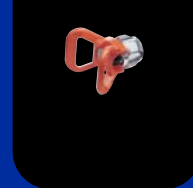
## TIPS VOOR AIRLESS STREPEN



**RAC® 5 LineLazer**  
LL5xxx

Verf voor airless  
belijning

013 - 055



**RAC® 5**  
243161

Ideaal om nevel te verminderen.  
Strakke lijnen.  
Gelijke ververdeling over de lijn.

Topkwaliteit  
buitenverf

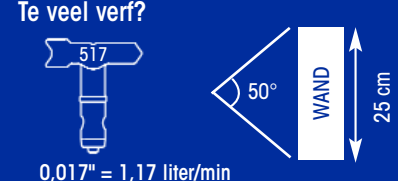
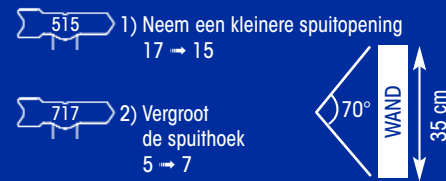

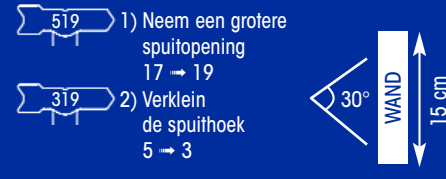
015 - 021

NEEM CONTACT OP MET UW GRACO-DEALER VOOR MEER INFORMATIE OVER ALLE LEVERBARE TIPFORMATEN PER TIPSERIE

Inkt	Vernis	Lakken	Beitsen	Urethanen	Acrylfaat	Emulsies	Latex	Blokvullers brandvertragende producten	Materialen met structuur & hoge viscositeit voor spuittoepassingen												NIEUW 1 <sup>st</sup> cijfer X5 = spuit- breedte*	VERSLETEN Tijd om te vervangen!								
FFA-XXX				PAA-XXX				HDA-XXX																						
108	110	112		115																					5 cm	3 cm				
208	210	212	214	215	217	219	221		225	227			231			235												10 cm	7 cm	
308	310	312	314	315	317	319	321		325	327			331			335													15 cm	10 cm
	410	412	414	415	417	419	421	323	425	427	329	431	433	435			439	441	443	445	451	455						20 cm	15 cm	
	510	512	514	515	517	519	521	423	525	527	429	531	533	535	537	539	541	543	545	551	555	561	665					25 cm	20 cm	
		612	614	615	617	619	621	523	625	627	529	631	633	635	637	639	641	643	645	651	655	661		671				30 cm	25 cm	
								721	623		629			735														35 cm	30 cm	
						819	821	723		827	729	831	833	835														40 cm	35 cm	
WA-XXXX								1221	1223	1225	1227	1229	1231	1233	1235	1237	1239											60 cm	55 cm	

\*op 30 cm spuitafstand

## AFSTELLEN OP DE JUISTE TIP

PROBLEEM	OPLOSSING
<p><b>Te veel verf?</b></p>  <p>0,017" = 1,17 liter/min</p>	<p><b>OPLOSSING</b></p> <p>1) Neem een kleinere spuitopening 17 → 15</p> <p>2) Vergroot de spuihoek 5 → 7</p> 
<p><b>Niet voldoende verf?</b></p>  <p>0,017" = 1,17 liter/min</p>	<p><b>OPLOSSING</b></p> <p>1) Neem een grotere spuitopening 17 → 19</p> <p>2) Verklein de spuihoek 5 → 3</p> 

Op basis van deze algemene informatie kunt u de tip uitkiezen die het meest geschikt is voor uw toepassing. Door te experimenteren met enkele tips doet u ervaring op en kunt u gemakkelijker beslissen wat de optimale tip is voor uw toepassing.

Vraag uw dealer of Graco-vertegenwoordiger om advies over welke tip in uw situatie het meest geschikt is.

## TIPS VERSLIJTEN EN DIENEN VERVANGEN TE WORDEN

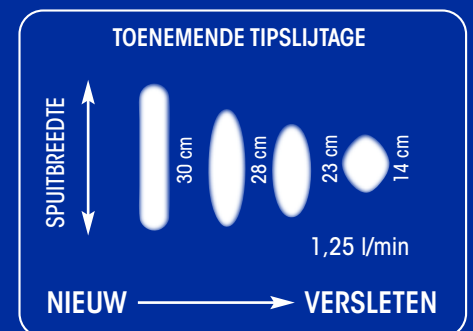
### DE TWEE BELANGRIJKSTE OORZAKEN VAN TIPSLIJTAGE ZIJN:

- de werkdruk van het pistool
- schurend materiaal.

Om uit te leggen wat tipslijtage is en wat het voor uw bedrijf betekent, kunt u het best terugdenken aan de overeenkomsten tussen spuittips en boorbits. Hebt u ooit geprobeerd om in beton te boren met een versleten bit? Zo ja, dan weet u dat het langer duurt om een gat te boren, dat het meer moeite kost en dat het resultaat er heel onprofessioneel uitziet. Dit is ook zo als u blijft spuiten met een versleten spuittip.



### WAT GEBEURT ER WANNEER EEN TIP SLIJT?



- 1 Spuitbreedte neemt af
- + = meer spuitbewegingen nodig = meer werk
- 2 grotere spuitopening = er komt meer verf uit het pistool = meer materiaalkosten

**TOTAAL: TWEE KEER ZOVEEL WERK!**  
+ 30% meer verf voor hetzelfde oppervlak!

Bovendien is het mogelijk dat u door een versleten spuittip het maximum debiet van uw spuitmachine overschrijdt. Uiteindelijk kost een versleten spuittip u meer dan een nieuwe (werkuren + verf).



## OVER GRACO

Graco is opgericht in 1926 en wereldmarktleider op het gebied van materiaalbehandelingssystemen en -componenten. De Graco-producten verplaatsen, meten, regelen, doseren en verwerken een brede waaier vloeistoffen en viskeuze materialen die gebruikt worden voor de smering van voertuigen en in commerciële en industriële omgevingen.

Het succes van het bedrijf stoelt op een onvermoeibaar streven naar technische uitmuntendheid, producten van wereldklasse en een ongeëvenaarde klantenservice. Graco werkt nauw samen met gekwalificeerde distributeurs en brengt baanbrekende systemen, producten en technologie op de markt die gelden als benchmark voor een brede waaier oplossingen in het domein van de vloeistofverwerking. Graco levert apparatuur voor het verspuiten van afwerkingslagen en beschermende coatings, voor lakcirculatie, voor smering en voor het aanbrengen van kleef- en dichtingsproducten. Voorts levert de firma ook krachtige en performante spuitsystemen voor aannemers. Graco investeert permanent in vloeistofbeheer en vloeistofregeling en brengt voortdurend nieuwe en innovatieve oplossingen op de wereldmarkt.

## GRACO-VESTIGINGEN

### CONTACT

*POSTADRES*  
P.O. Box 1441  
Minneapolis, MN 55440-1441  
Tel: 612.623.6000  
Fax: 612.623.6777

### NOORD- EN ZUID-AMERIKA

*MINNESOTA*  
Worldwide Headquarters  
Graco Inc.  
88-11th Avenue N.E.  
Minneapolis, MN 55413

### EUROPA

*BELGIË*  
Europese hoofdzetel  
Graco N.V.  
Industrieterrein-Oude Bunders  
Slakweidestraat 31  
3630 Maasmechelen,  
België  
Tel: 32.89.770.700  
Fax: 32.89.770.777

### AZIË EN OCEANIË

*JAPAN*  
Graco K.K.  
1-27-12 Hayabuchi  
Tsuzuki-ku  
Yokohama City, Japan 2240025  
Tel: 81.45.593.7300  
Fax: 81.45.593.7301

### AZIË EN OCEANIË

*CHINA*  
Graco Hong Kong Ltd.  
Representative Office  
Room 118 1st Floor  
No.2 Xin Yuan Building  
No.509 Cao Bao Road  
Shanghai, P.R. China 200233  
Tel: 86.21.649.50088  
Fax: 86.21.649.50077

### AZIË EN OCEANIË

*KOREA*  
Graco Korea Inc.  
Choheung Bank Building  
4th Floor #1599  
Gwanyang-Dong, Dongan-Ku,  
Anyang-Si, Gyunggi-Do,  
Korea 431-060  
Tel: 82(Korea).31.476.9400  
Fax: 82(Korea).31.476.9801

Alle teksten en illustraties in dit document zijn gebaseerd op de meest recente productinformatie op het moment van publicatie. Graco behoudt zich het recht voor om op elk moment wijzigingen aan te brengen zonder aankondiging vooraf.

Graco is ISO 9001 gecertificeerd.

**Europa**  
+32 89 770 700  
FAX +32 89 770 777  
WWW.GRACO.BE