





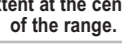
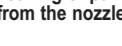
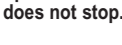



FREQUENTLY ASKED QUESTIONS

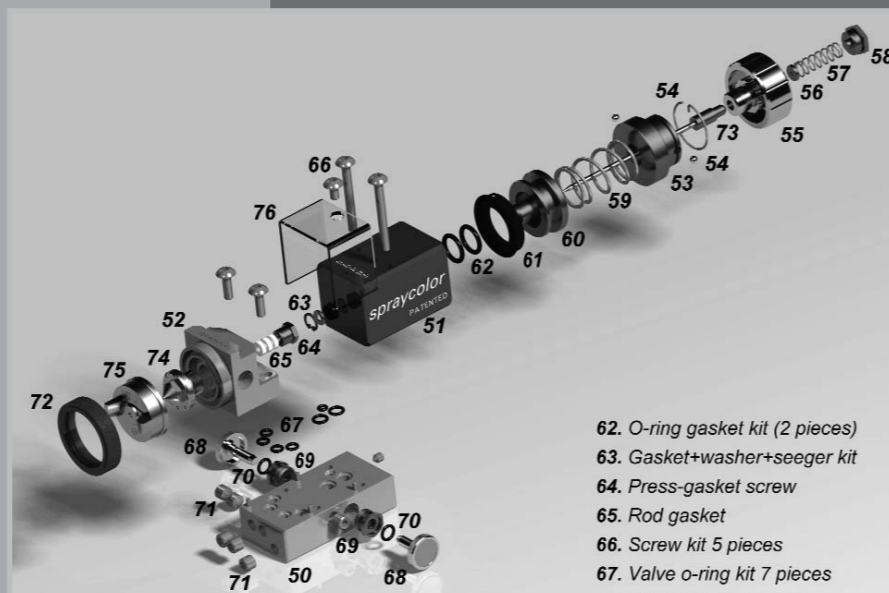
PROBLEM	CAUSE	REMEDY
 Paint settles in a larger quantity on one of the 2 sides	<ol style="list-style-type: none"> One of the central holes of the head is blocked with paint or is damaged. Some paint is stuck on a lining inside the nozzle. The nozzle hole is damaged. 	<ol style="list-style-type: none"> Clean or replace it. Remove the nozzle and clean thoroughly. Replace it.
 Irregular form of the range	<ol style="list-style-type: none"> The pulverization pressure is low. The paint output pressure is high. The paint thickness is high. The nozzle is damaged. 	<ol style="list-style-type: none"> Increase the pulverization pressure. Reduce the paint pressure. Thin it. Replace it.
 Paint settles to a greater extent at the edges of the range	<ol style="list-style-type: none"> Insufficient air is flowing through the centre of the head. The pulverization pressure is high. Some paint has blocked the passage of air between the head and the nozzle. The head is not suitable for the nozzle (different size). 	<ol style="list-style-type: none"> Increase it by adjusting the nut. Reduce it. Clean the head and the nozzle. Replace it with a suitable one.
 Bow-shaped range	<ol style="list-style-type: none"> One of the holes on the head nozzles is blocked. The nozzle hole is damaged. 	<ol style="list-style-type: none"> Clean it. Replace it.
 Paint comes out intermittently.	<ol style="list-style-type: none"> The paint is not getting to the nozzle. The passage of paint in the spray-gun is blocked. The nozzle has not been placed properly in its housing. The nozzle housing in the spray-gun is damaged. The gasket for the airtight sealing of the rod is worn. The paint is very thick. 	<ol style="list-style-type: none"> Check the pump delivery. Clean it. Screw it. Replace it. Replace it. Thin it.
 Paint settles to a greater extent at the centre of the range.	<ol style="list-style-type: none"> The input pressure of the paint is high. The range breadth regulator is damaged. 	<ol style="list-style-type: none"> Reduce it. Replace it.
 Paint is coming out of the drain hole.	<ol style="list-style-type: none"> The seal of the rod is worn. The adjustment nut of the seal is slackened. 	<ol style="list-style-type: none"> Replace it. Screw it.
 Leaking of paint from the nozzle.	<ol style="list-style-type: none"> The cone of the rod or the nozzle is damaged. The rod does not slide well inside the spray-gun. Dry paint is blocking the seal rod. The recoil spring of the rod is broken or released. 	<ol style="list-style-type: none"> Replace the rod and nozzle. Oil the sliding parts. Replace the seal and clean its housing. Replace it.
 The pulverization air does not stop.	<ol style="list-style-type: none"> The recoil spring of the piston is broken or released. The airtight sealing gasket at the end of the piston is worn. 	<ol style="list-style-type: none"> Replace it. Replace it.
 The pulverization air does not come out.	<ol style="list-style-type: none"> The sliding of the rod is blocked. The pressure gasket of the piston is worn. The opening pressure of the piston is too low. 	<ol style="list-style-type: none"> Clean it or oil it. Replace it. Increase it.

AUTOMATIC SPRAY GUNS
spraycolor[®]
since 1968, a family tradition

MT model



USE AND MAINTENANCE MANUAL



- 50. Air distribution valve
- 51. Air cylinder
- 52. Paint input block
- 53. Cylinder plug
- 54. Balls+elastic ring kit
- 55. Paint adjustment knob
- 56. Washer
- 57. Rod spring
- 58. Spring plug
- 59. Piston spring
- 60. Pistone
- 61. Piston gasket

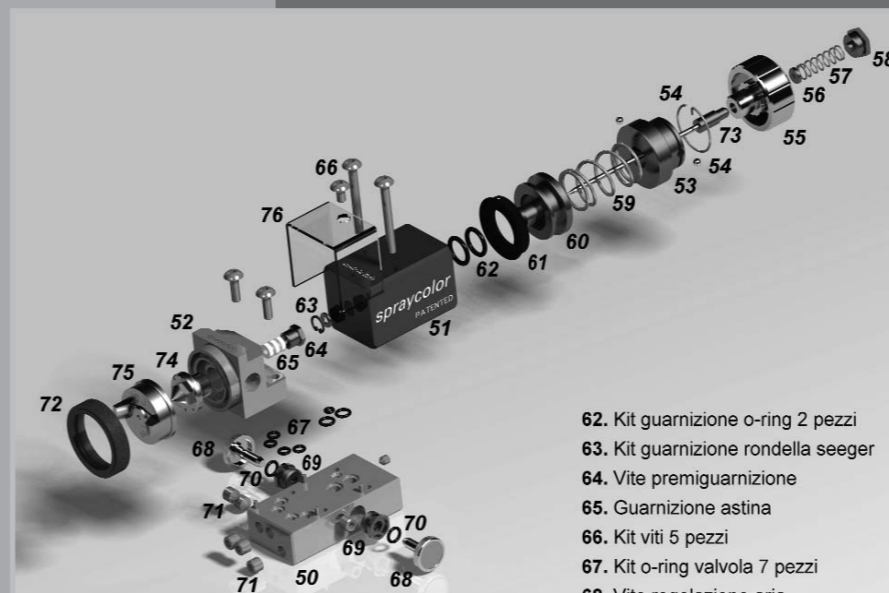
- 62. O-ring gasket kit (2 pieces)
- 63. Gasket+washer+seeger kit
- 64. Press-gasket screw
- 65. Rod gasket
- 66. Screw kit 5 pieces
- 67. Valve o-ring kit 7 pieces
- 68. Air adjustment screw
- 69. Air valve nut
- 70. O-ring gasket
- 71. Set screw kit
- 72. Head nut
- 73. Rod
- 74. Magnetic nozzle
- 75. "j" head
- 76. Pvc cover

AUTOMATIC SPRAY GUNS
spraycolor[®]
since 1968, a family tradition

MT model






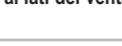



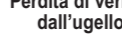
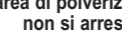

MANUALE D'USO E MANUTENZIONE



- 50. Valvola distribuzione aria
- 51. Cilindro aria
- 52. Monoblocco ingresso vernice
- 53. Tappo cilindro
- 54. Kit sfere/anello elastico
- 55. Volantino regolazione vernice
- 56. Rondella
- 57. Molla astina
- 58. Tappo molla
- 59. Molla pistone
- 60. Pistone
- 61. Guarnizione pistone

- 62. Kit guarnizione o-ring 2 pezzi
- 63. Kit guarnizione rondella seeger
- 64. Vite premiguarnizione
- 65. Guarnizione astina
- 66. Kit viti 5 pezzi
- 67. Kit o-ring valvola 7 pezzi
- 68. Vite regolazione aria
- 69. Ghiera valvola aria
- 70. Guarnizione o-ring
- 71. Kit grani
- 72. Ghiera testina
- 73. Astina
- 74. Ugello magnetico
- 75. Testina j
- 76. Protezione pvc

DOMANDE FREQUENTI

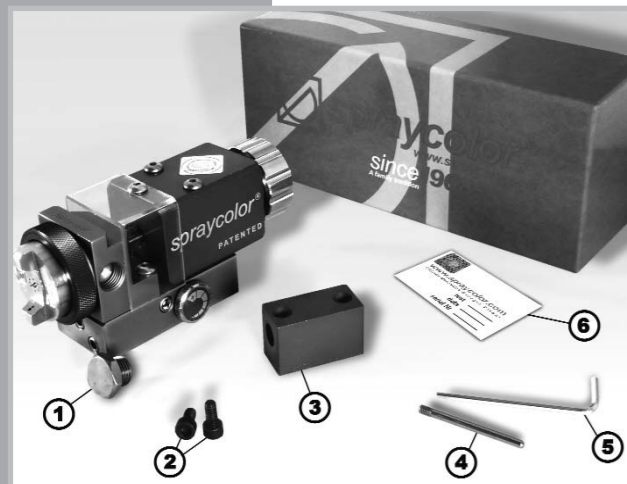
PROBLEMA	CAUSA	RIMEDIO
 La vernice si deposita in quantità maggiore su uno dei 2 lati	<ol style="list-style-type: none"> Uno dei fori centrali della testina è otturato dalla vernice o danneggiato. Della vernice si è bloccata su una parete all'interno dell'ugello. Il foro dell'ugello è danneggiato. 	<ol style="list-style-type: none"> Pulire o sostituire. Togliere l'ugello e pulire accuratamente. Sostituire
 Forma irregolare del ventaglio	<ol style="list-style-type: none"> La pressione di polverizzazione è bassa. La pressione di uscita della vernice è elevata. La densità della vernice è elevata. L'ugello è danneggiato. 	<ol style="list-style-type: none"> Aumentare la pressione di polverizzazione. Diminuire la pressione della vernice. Diluire. Sostituire.
 La vernice si deposita maggiormente ai lati del ventaglio	<ol style="list-style-type: none"> L'aria che attraversa il centro della testina è insufficiente. La pressione di polverizzazione è elevata. Della vernice ha otturato il passaggio aria tra la testina e l'ugello. La testina non è adatta all'ugello (misura diversa). 	<ol style="list-style-type: none"> Aumentare registrando con la ghiera. Diminuire. Pulire la testina e l'ugello. Sostituirla con una idonea.
 Forma del ventaglio ad arco	<ol style="list-style-type: none"> Uno dei fori sui beccucci della testina è otturato. Il foro dell'ugello è danneggiato. 	<ol style="list-style-type: none"> Pulire. Sostituire.
 La vernice esce ad intermittenza.	<ol style="list-style-type: none"> Non arriva la vernice all'ugello. Il passaggio di vernice nella pistola è otturato. L'ugello non è arrivato bene nella sede. La sede dell'ugello sulla pistola è danneggiata. La guarnizione di tenuta dell'astina è consumata. La vernice è molto densa. 	<ol style="list-style-type: none"> Controllare la mandata della pompa. Pulire. Avvitare. Sostituire. Sostituire. Diluire.
 La vernice si deposita maggiormente al centro del ventaglio.	<ol style="list-style-type: none"> La pressione di arrivo della vernice è elevata. Il regolatore della larghezza del ventaglio è danneggiato. 	<ol style="list-style-type: none"> Diminuire. Sostituire.
 Esce vernice dal foro di scarico.	<ol style="list-style-type: none"> Il premistoppa dell'astina è consumato. La ghiera di registro del premistoppa è allentata. 	<ol style="list-style-type: none"> Sostituire. Avvitare.
 Perdita di vernice dall'ugello.	<ol style="list-style-type: none"> Il cono dell'astina o dell'ugello è danneggiato. L'astina non scorre bene all'interno della pistola. Vernice secca blocca l'astina del premistoppa. La molla di ritorno dell'astina è rotta o scarica. 	<ol style="list-style-type: none"> Sostituire astina e ugello. Oliare le parti di scorrimento. Sostituire il premistoppa e pulirne la sede. Sostituire.
 L'area di polverizzazione non si arresta.	<ol style="list-style-type: none"> La molla di ritorno del pistone è rotta o scarica. La guarnizione di tenuta alla fine del pistone è usurata. 	<ol style="list-style-type: none"> Sostituire. Sostituire.
 L'area di polverizzazione non esce.	<ol style="list-style-type: none"> L'astina è bloccata nello scorrimento. La guarnizione di pressione del pistone è consumata La pressione di apertura del pistone è insufficiente. 	<ol style="list-style-type: none"> Pulire o oliare. Sostituire. Aumentare.

1 - CONTENUTO

1 - CONTENTS

spraycolor® ringrazia per aver scelto i nostri prodotti. Nella confezione è presente la pistola automatica per verniciatura mod. MT.

*Thank you for choosing **spraycolor®** products. The model MT automatic paint spray-gun is contained in the pack.*



- 1 tappo da 1/4" gas
- 2 3 blocchetto di fissaggio completo di 2 viti M5x10
- 4 estrattore per astina
- 5 chiave da 3 mm per la manutenzione
- 6 certificato di collaudo e garanzia

- 1 1/4" gas cap
- 2 3 fastening block complete with 2 M5x10 screws
- 4 extractor for rod
- 5 3 mm spanner for maintenance
- 6 certificate of testing and warranty

2 - AVVERTENZE

2 - INSTRUCTIONS



Si raccomanda lo smaltimento dell'imballo e di evitare la dispersione nell'ambiente seguendo le normative locali.

You are advised to dispose of the packaging in accordance with the local regulations and to avoid littering the environment.

3 - SICUREZZA

3 - SAFETY

Effettuare le operazioni di installazione pistola a macchinario spento.

Carry out the spray-gun installation operations with the machinery switched off.

4 - INSTALLAZIONE

4 - INSTALLATION

La distanza consigliata fra il tappeto e la testina è compresa tra 150+180 mm (fig. A). La pistola è provvista di ingressi da 1/4" gas (fig. B). Le tubazioni di connessione dovranno essere dei seguenti diametri consigliati:

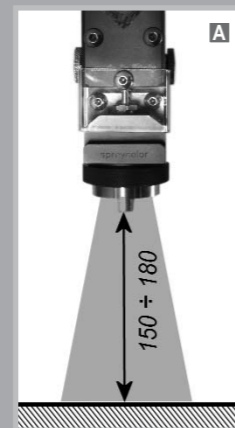
- 1 - ingresso vernice minimo mm 8x10
- 2 - aria pilota (apertura di comando) sezione minima mm 6x8
- 3 - aria di atomizzazione sezione minima mm 8x10
- 4 - il secondo ingresso vernice se non utilizzato può essere chiuso con il tappo da 1/4" in dotazione.

IMPORTANTE verificare l'assenza di impurità o residui all'interno delle tubazioni.

The recommended distance between the belt and the head is 150-180 mm (fig. A).

The spray-gun is provided with 1/4" gas intake points (fig. B).

The connection tubes must have the following recommended diameters:

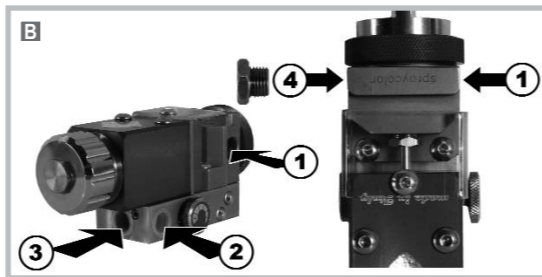


5 - PRESSIONI DI UTILIZZO

5 - USE PRESSURES

- 1 - paint intake point minimum 8x10 mm
- 2 - pilot air (control opening) minimum section 6x8 mm
- 3 - atomization air minimum section 8x10 mm
- 4 - if not used, the second paint intake point can be closed with the 1/4" cap supplied.

IMPORTANT check that the insides of the tubes are free of impurities and residues.



Aria pilota (apertura di comando)
Aria polverizzazione
Ingresso vernice pompa

CONSIGLIATA 3.0 bar (max 3.5 bar)
CONSIGLIATA 1.6 ÷ 2.2 bar
variabile in funzione della densità

Pilot air (control opening)
Pulverization air
Paint pump intake point

RECOMMENDED 3.0 bar (max 3.5 bar)
RECOMMENDED 1.6 - 2.2 bar
variable depending on thickness

6 - DIAMETRI DISPONIBILI DI KIT: ASTINA TESTINA UGELLO

6 - DIAMETERS AVAILABLE FOR ROD-HEAD-NOZZLE KITS

La pistola è fornita completa di kit astina-testina-ugello nella misura desiderata, sono disponibili di serie i seguenti diametri:

- Ø 0.6 per piccole quantità di vernici a bassa densità
- Ø 0.8 per piccole quantità di vernici a media densità
- Ø 1.0 per medie quantità di vernici a media densità
- Ø 1.2 per medie quantità di vernici a alta densità
- Ø 1.5 per grandi quantità di vernici a alta densità

The spray-gun is supplied with a rod-head-nozzle kit in the desired size; the following diameters are available mass-produced:

- Ø 0.6 for small quantities of low thickness paint
- Ø 0.8 for small quantities of medium thickness paint
- Ø 1.0 for medium quantities of medium thickness paint
- Ø 1.2 for medium quantities of high thickness paint
- Ø 1.5 for large quantities of high thickness paint

7 - PRIMO AVVIAMENTO IN MACCHINA

7 - INITIAL START-UP IN MACHINE



Dopo avere installato la pistola nella cabina di verniciatura e avere regolato le pressioni come consigliato al paragrafo 5 procedere alla regolazione in funzione all'utilizzo richiesto - regolare la quantità desiderata di vernice con il volantino (fig. C) posteriore alla pistola.

La regolazione del ventaglio di atomizzazione è possibile con i due volantini laterali alla pistola. Il volantino a destra regola l'ampiezza del ventaglio sulla testina (fig. D). Il volantino a sinistra regola il flusso di aria al centro della testina (fig. E).

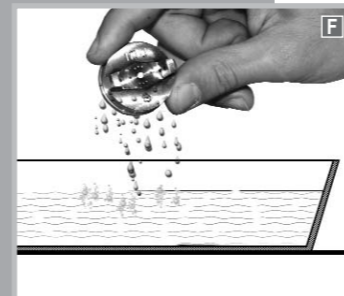
After you have installed the spray-gun in the spray booth and regulated the pressures as advised in paragraph 5, proceed with the adjustment according to the required use

- regulate the desired quantity of paint with the back adjustment wheel (fig. C) on the spray-gun.

Regulation of the range of atomization is possible with the two side adjustment wheels of the spray-gun. The right adjustment wheel regulates the width of the range on the head (fig. D). The left adjustment wheel regulates the airflow at the centre of the head (fig. E).

8 - MANUTENZIONE ORDINARIA

8 - ROUTINE MAINTENANCE

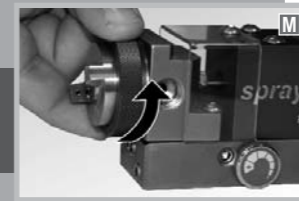
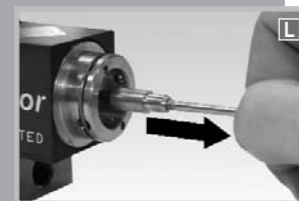


La pulizia della pistola è indispensabile per un buon funzionamento della stessa.

Per la pulizia esterna del corpo pistola non usare mai detergenti corrosivi o abrasivi (fig. F), quando possibile evitare l'utilizzo di macchine ad alta pressione, così facendo si manterranno sempre visibili e di facile lettura i riferimenti indispensabili alle regolazioni.

- Ad ogni fermo macchina svuotare la vernice presente nella pistola e spruzzare con acqua pulita o altro detergente per non meno di 15 minuti.

- Una volta a settimana verificare la tenuta della guarnizione astina, in caso di allentamento provvedere alla registrazione della stessa mediante la vite (fig. G).



Per una corretta registrazione avvitare mezzo giro alla volta.

Quando si smonta il kit astina testina ugello procedere come segue:

- allentare e togliere il volantino vernice (fig. H)
- utilizzare l'estrattore in dotazione per togliere l'astina (fig. I, L)
- svitare la ghiera (fig. M).
- togliere la testina e soffiare nei fori con aria compressa dall'esterno verso l'interno (fig. N).
- allentare e togliere l'ugello magnetizzato utilizzando una chiave esagonale da 13 mm (fig. O).

PER RIMONTARE IL TUTTO PROCEDERE IN SENSO INVERSO.

IMPORTANTE l'ugello deve essere sempre montato prima dell'astina.

It is essential to clean the spray-gun in order that it will operate properly. To clean the outside of the spray-gun body never use corrosive or abrasive detergents (fig. F) and whenever possible avoid using high pressure machines. In this way the indispensable references for regulation will always remain visible and easy to read.

- At every machine shutdown, empty the spray-gun of any paint that is present and spray it with clean water or another detergent for at least 15 minutes.

- Once a week check the airtight sealing of the rod gasket, and in the event of slackening take steps for its adjustment by means of the screws (fig. G).

Screw a half turn at a time for proper adjustment.

Proceed as follows when you dismantle the rod-head-nozzle kit:

- slacken and remove the paint adjustment wheel (fig. H)
- use the extractor supplied to remove the rod (figs. I, L)
- unscrew the nut (fig. M).
- remove the head and blow compressed air into the holes from the outside towards the inside (fig. N).
- slacken and remove the magnetized nozzle using a 13mm hexagonal spanner (fig. O).

PROCEED IN REVERSE ORDER TO REASSEMBLE EVERYTHING.

IMPORTANT the nozzle must always be assembled before the rod.

www.spraycolor.com

Assistenza Clienti /
Customer Service:
tech@spraycolor.com