

DÜSE	KOMPLETT-SATZ	GEHÄUSE-SCHALENSATZ (Siehe Hinweis)	EFFEKTIVE SPRÜHBILDGRÖSSE	ZWECK	DÜSENDEMONTAGE UND TEILE
Doppelschlitz-Flachsprühdüse	1073706	1073726	8 bis 10 inches (203 bis 254 mm)	Allgemeine Verwendung an Hand- oder Automatikpistolen	<p>1. Das Düsenwerkzeug auf das Ende des Einsatzes in der Düse schrauben.</p> <p>2. Das Düsenwerkzeug drehen und an ihm ziehen, um die interne Komponentenbaugruppe zu entfernen.</p> <p>3. Die interne Komponentenbaugruppe aus der Düse entnehmen.</p> <p>4. Die Baugruppe aus dem Düsenwerkzeug herausschrauben.</p> <p>5. Den Elektrodenring aus dem Einsatz herausschrauben.</p> <p>6. Den Kegel vom Einsatz abnehmen.</p> <p><b>HINWEIS: Die Gehäuseschale enthält eine Elektrode für alle Düsen außer Konusdüsen. Für Konusdüsen ist die Elektrode separat auszutauschen.</b></p>
75° Einschlitz-Flachsprühdüse	1077385	1077395	4 bis 6 inches (101 bis 152 mm)	Handbeschichtung und Nacharbeit	
90° Einschlitz-Flachsprühdüse	1077382	1077394	7 bis 9 inches (178 bis 229 mm)	Handbeschichtung und automatische spezielle Bereiche	
115° Einschlitz-Flachsprühdüse	1077388	1077396	9 bis 11 inches (229 bis 279 mm)	Allgemeine Verwendung an Hand- oder Automatikpistolen	
140° Einschlitz-Flachsprühdüse	1077392	1077397	11 bis 13 inches (279 bis 330 mm)	Große flache Oberflächen	
180° Einschlitz-Flachsprühdüse	1073911	1077393	13 bis 15 inches (330 bis 381 mm)	Große flache Oberflächen	
100° konisch	1062166	1062161	6 bis 8 inches (152 bis 230 mm)	Allgemeine Verwendung an Hand- oder Automatikpistolen	
70° konisch	1062223	1062160	4 bis 6 inches (101 bis 152 mm)	Allgemeine Verwendung an Hand- oder Automatikpistolen	
40° konisch	1073819	1073818	2 bis 4 inches (51 bis 102 mm)	Handbeschichtung und Nacharbeit	
60° Kreuz	1077584	1077893	3 bis 5 inches (76 bis 127 mm)	Handbeschichtung und Nacharbeit	
90° Kreuz	1077585	1077894	2 bis 4 inches (51 bis 102 mm)	Handbeschichtung und Nacharbeit	
6-Schlitz-Kreuz	1077586	1077895	2 bis 3 inches (51 bis 76 mm)	Handbeschichtung - tiefe Aussparungen	
10-Loch-Nadel	1077587	1077896	Nadel	Handbeschichtung - Nacharbeit und tiefe Aussparungen	