

LARIUS®

Transfer - Extrusion - Injection pumps - Paint spraying equipment
Manufacturer in Italy since 1969



Larius Industrial Technology Solutions

Die beste Lösung für jede Anwendung

www.larius.eu

AIRLESS-TECHNOLOGIE

Höhere Leistung und Widerstandsfähigkeit



*Die wichtigsten anwendbaren Produkte

Max. erzeugter Druck bis 480 bar.

- Lacke auf Wasser- und Lösungsmittelbasis
- Natürliche Lacke
- Epoxidlacke
- Silikatlacke
- Ein- und Zweikomponentenlacke
- Polyurethanlacke
- Strukturlacke
- Zweikomponenten-Korrosionsschutzmittel
- Produkte für die Gerberei
- Schutzanstriche
- Oberflächenbeschichtungen
- Flammschutzmittel
- Füllmassen
- Bitumenlacke
- Grundierungen
- Primer
- Fixiermittel
- Reinigungs- und Fettlösemittel
- Emulsionen
- Zink-Grundierungen
- Trennmittel
- Latexfarben
- Glasuren, Wasserfarben, Lacke
- Farbstoffe, Emulsionen, Akryllacke

Mögliche Anwendungen

- Schutzbehandlungen
- Korrosionsschutzlackierung
- Epoxidbeschichtungen
- Innenverkleidungen von Becken, Tanks, Leitungen, Rollmaterialien, Durchlässen ...
- Lederbearbeitung
- Bearbeitung von Metallkonstruktionen
- Lackierung:
 - Agrar- und Erdbewegungsmaschinen
 - Industriefahrzeuge (Fahrzeuge mit Führerhaus, LKW, Betonmischer, Gabelstapler ...)
 - Schwermechanik (Träger, Zisternen, Strommasten, Gerüste ...)
 - Leichtmechanik (Fässer, Feuerlöscher, Regale, Schaltschrank ...)
- Reinigen und Abbeizen von Oberflächen

**Larius analysiert das technische Datenblatt des Produktes, um jeweils das Gerät empfehlen zu können, das für die geforderte Anwendung am besten geeignet ist.*

Reihe Airless-Geräte

Zertifiziert nach Atex  III 2 G c IIB T6

MODELL	VERHÄLTNIS	DRUCKLUFTVERSOR- GUNG	MAX. DRUCK PRODUKT	FÖRDERLEISTUNG L/M	C.C. ZYKLUS
Nova	45:1	3÷6 bar	270 bar	14 l/m	230
	60:1	3÷6 bar	360 bar	12 l/m	200
	68:1	3÷6 bar	408 bar	11 l/m	180
Super Nova	45:1	3÷6 bar	270 bar	14 l/m	230
	68:1	3÷6 bar	408 bar	11 l/m	180
	80:1	3÷6 bar	480 bar	9 l/m	139
Omega	23:1	3÷6 bar	135 bar	14 l/m	230
	30:1	3÷6 bar	180 bar	12 l/m	200
	34:1	3÷6 bar	204 bar	11 l/m	200
Super Omega	23:1	3÷6 bar	135 bar	14 l/m	230
	34:1	3÷6 bar	204 bar	11 l/m	185
	40:1	3÷6 bar	204 bar	9 l/m	139
Ghibli	30:1	3÷8 bar	240 bar	4 l/m	60
	40:1	3÷8 bar	320 bar	3 l/m	45
Vega	23:1	3÷8 bar	185 bar	2 l/m	28
Ghibli Zinc	30:1	3÷8 bar	240 bar	4 l/m	60
Omega Zinc	30:1	3÷8 bar	180 bar	12 l/m	200
Super Ghibli Zinc	34:1	3÷8 bar	204 bar	11 l/m	185
Super Omega Zinc	45:1	3÷8 bar	270 bar	14 l/m	230



Airless-Lackierung ohne Zuhilfenahme von Luft. Die Zerstäubung des Produktes erfolgt, indem das Produkt bei einem hohen Druck von über 120 bar durch eine Düse mit kalibrierter Größe gepresst wird.

Das Produkt erreicht dabei eine solche Geschwindigkeit und Kraft, dass es beim Aufprall zur Teilung in winzige Teilchen kommt.

Der ausgeübte Druck verhält sich proportional zur geforderten Förderleistung und den physikalischen Eigenschaften des Materials.

Die Bildung des Strahles wird durch die Form der Düse bestimmt. Die Größe der Düse muss geändert werden, um die Durchflussmenge und den Öffnungswinkel des Fächerstrahls anzupassen.

Der Strahl bei Airless-Verfahren ist gerichtet und unterliegt keinen Turbulenzen.

Das breite Angebot an Geräten erfüllt alle spezifischen Anforderungen hinsichtlich des Materials, der geforderten Förderleistung und des gewünschten Finishes.

Ein komplettes Angebot an professionellen Zubehör- und Ersatzteilen sowie Sätzen garantiert die maximale Leistung, den korrekten Betrieb und eine höhere Anwendungssicherheit der Geräte.

Die Pumpen können mit verschiedenen Konfigurationen geliefert werden: befestigt auf einem Fahrwagen, mit Wandbügel oder direkt auf dem Behälter für eine schnelle Wartung und eine praktische Anwendung.

- Bessere Übertragung des Lacks auf das Erzeugnis
- Kein Overspray
- Bessere Zerstäubungsqualität
- Gleichmäßiger Strahl
- Schneller Auftrag
- Materialersparnis
- Motor mit Frostschutz Serie Nova - Omega
- Hohe Fördermenge
- Robuste Konstruktion, handlich und kompakt
- Gestattet das Arbeiten selbst in kleinsten Bereichen
- Automatischer Stopp und Start:
Die Pumpe bleibt automatisch stehen, wenn das Ventil an der Zufuhrleitung geschlossen wird, und startet, wenn das Ventil geöffnet wird.
- Regulierung der Fördermenge:
Mithilfe des Ventils der Luftzufuhr und des Manometers an der Wartungseinheit kann die Fördermenge genauer reguliert werden.
- Regulierung der Präzision der Luftzufuhr:
Der Druck der Luftzufuhr kann manuell am Druckminderer der Wartungseinheit reguliert werden; durch Einstellung einer Versorgungsluftdrucks von höchstens 8 bar können dank des Verdichtungsverhältnisses des Druckluftmotors viel höhere Drücke erreicht werden.



AT 250

Höchstdruck 250 bar



L91X.

Höchstdruck 500 bar



Hand-Airlesspistolen

- Konstanter Strahl ohne Schwankungen
- Gleichmäßige Abdeckung
- Perfektes Finish
- Weniger Overspray
- Hohe Übertragungsgeschwindigkeit
- Kein Tropfen
- Gleichmäßige Spritzbreite
- Breites Angebot an Airlessdüsen
- Widerstandsfähig gegenüber aggressiven Materialien
- Ergonomischer Griff
- Leichter Pistolenkörper
- Drehbarer Anschluss
- Höhere Manövrierbarkeit
- Filter für Verunreinigungen mit 30-60-100-200 Mesh
- Hand- und Fingerschutz
- Sicherheitshebel gegen versehentliches Öffnen des Ventils
- Komplett mit Haken zum Aufhängen
- Schnelle Wartung
- Weniger Bedarf zum Ersetzen von Teilen

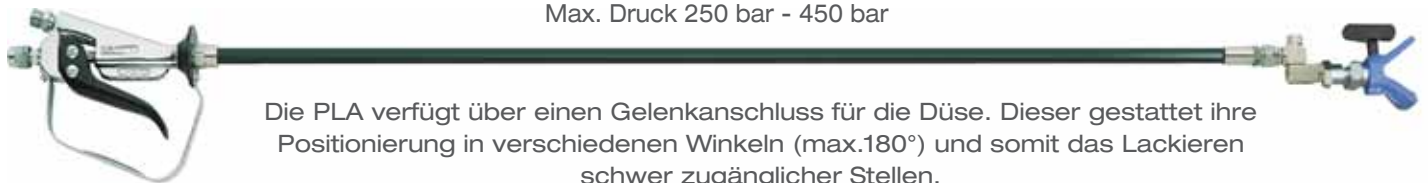
Verlängerungen für Airlesspistolen

30 cm - 40 cm - 60 cm - 80 cm - 100 cm



Airless-Pistole PLA

Max. Druck 250 bar - 450 bar



Die PLA verfügt über einen Gelenkanschluss für die Düse. Dieser gestattet ihre Positionierung in verschiedenen Winkeln (max.180°) und somit das Lackieren schwer zugänglicher Stellen.



Airless-Automatikpistole LA95

Geeignet für Lackier- und Dichtungsarbeiten.

Super Fast Clean Düse

Größen von 11-20 bis 51-80



Airlessdüsen

Dichtung aus Edelstahl und PTFE.

- Optimiert die Leistung
- Verbessert die Produktivität und die finale Qualität der Arbeit
- Verringert eine übermäßige Zerstäubung
- Zeit- und Materialersparnis
- Langer Gebrauchszyklus

Es ist wichtig, dass niemals eine Lackierdüse mit größeren Abmessungen als jenen verwendet wird, die von der Maschine unterstützt werden. Der Betriebsdruck auf der Pistole und die abrasiven Materialien führen im Laufe der Zeit zum Verschleiß der Düse und zur Verringerung der Spritzbreite, wodurch mehrere Durchgänge erforderlich sind; das Ergebnis ist ein höherer Zeit- und Lackbedarf.

Deshalb wird empfohlen, verschlissene Düsen sofort zu ersetzen, da diese die maximale Fördermenge des Spritzgeräts übersteigen könnten.

Tabelle der technischen Eigenschaften der Düsen

Düse	Spritzwinkel	Ø Zoll	Ø Millim.	50 bar	100 bar	150 bar	200 bar
11-20	20°	0,011"	0,28	0,27	0,39	0,47	0,55
11-40	40°						
13-20	20°	0,013"	0,33	0,40	0,57	0,69	0,80
13-40	40°						
13-60	60°						
15-20	20°	0,015"	0,38	0,53	0,75	0,91	1,06
15-40	40°						
15-60	60°						
17-20	20°	0,017"	0,43	0,71	1,00	1,22	1,41
17-40	40°						
17-60	60°						
19-20	20°	0,019"	0,48	0,89	1,25	1,53	1,77
19-40	40°						
19-60	60°						
21-20	20°	0,021"	0,53	1,08	1,52	1,87	2,15
21-40	40°						
21-60	60°						
23-20	20°	0,023"	0,58	1,29	1,82	2,23	2,57
23-40	40°						
23-60	60°						
25-20	20°	0,025"	0,63	1,49	2,10	2,56	2,90
25-40	40°						
25-60	60°						
27-20	20°	0,027"	0,68	1,77	2,50	3,05	3,50
27-40	40°						
27-60	60°						
27-80	80°						
29-20	20°	0,029"	0,74	2,12	3,00	3,66	4,30
29-40	40°						
29-60	60°						
29-80	80°						
31-40	40°	0,031"	0,79	2,41	3,41	4,18	4,83
31-60	60°						
31-80	80°						
33-40	40°	0,033"	0,83	2,76	3,90	4,75	5,50
33-60	60°						
33-80	80°						
35-40	40°	0,035"	0,89	3,25	4,40	5,25	6,00
37-40	40°	0,037"	0,94	3,22	4,56	5,58	6,45
39-40	40°	0,039"	1,00	3,55	5,00	6,10	7,10
39-60	60°						
39-80	80°						
41-40	40°	0,041"	1,05	4,35	6,20	7,35	8,10
43-40	40°	0,043"	1,10	4,83	6,83	8,37	9,67
43-60	60°						
43-80	80°						
45-60	60°	0,045"	1,15	6,00	7,50	9,00	9,80
47-60	60°	0,047"	1,20	6,90	8,00	9,60	10,70
51-60	60°	0,051"	1,30	6,40	9,10	11,10	12,20
51-80	80°						

Spritzbreite

Diese wird vom Spritzwinkel beim Spritzen aus einer Entfernung von 30 cm von der Oberfläche bestimmt.

Größe der Öffnung

Legt fest, wie viel Lack durch die Düse fließt.

Die tatsächliche Durchflussmenge hängt vom Zerstäubungsdruck und dem verwendeten Lack ab. Ein hoher Druck führt zu einer höheren Durchflussmenge, während ein dickerer Lack die Durchflussmenge verringert.

Jede Lackiermaschine hat eine maximale Durchflussmenge und es darf niemals eine Lackierdüse mit größeren Abmessungen als jenen verwendet werden, die von der Maschine unterstützt werden.



Super Fast Clean Düsenhalter



SFC Super Fast Clean Düse mit Edelstahldichtung



Super Fast Clean komplett

Testflüssigkeit: Wasser.

ACHTUNG: Die aufgelisteten Durchflussmengen gelten als Richtwerte und dürfen nicht als Werte mit absoluter Präzision verstanden werden.

NIEDERDRUCKVERFAHREN

Konstanter Durchfluss für hohe Leistungen und Qualität.



* Die wichtigsten anwendbaren Produkte

Max. erzeugter Druck bis 30 bar.

- Lacke auf Wasserbasis
- Lacke auf Lösungsmittelbasis
- Natürliche Lacke
- Epoxidlacke
- Polyurethanlacke
- Silikatlacke
- Phenollacke
- Einkomponentenlacke
- Zweikomponentenlacke
- Holzlacke
- UV-Lacke
- Strukturlacke
- Hammerschlaglacke
- Strukturlacke
- Lacke auf Kunstharzbasis
- Zweikomponenten-Korrosionsschutzmittel
- Produkte für die Gerberei
- Schutzanstriche
- Grundierungen
- Wasserabweisende Lacke
- Reinigungs- und Fettlösemittel
- Emulsionen
- Flüssige Zink-Grundierungen
- Trennmittel
- Isocyanate
- Latexfarben
- Grundierungen
- Beizmittel
- Lacke und Zweikomponenten-Kaltlacke
- Glasuren, Farbstoffe, Emulsionen, Akryllacke, Fixiermittel, transparente Lacke

Mögliche Anwendungen

- Herstellung und Oberflächenbehandlung von Holz
- Herstellung und Oberflächenbehandlung von Schranktüren, Möbeln, Schubladen, Schränken, Heizkörperverkleidungen ...
- Herstellung von Zierleisten und architektonischen Verzierungen
- Herstellung und Lackierung von Aufzügen
- Oberflächenbearbeitung von Türen und Fenstern sowie Tür- und Fensterrahmen
- Oberflächenbearbeitung gewöhnlicher Metalle
- Oberflächenbearbeitung von Möbeln und Körben aus Binsen
- Oberflächenbearbeitung im Luft- und Raumfahrtsektor
- Lackierung:
 - Agrar- und Erdbewegungsmaschinen
 - Industriefahrzeuge (Fahrzeuge mit Führerhaus, LKW, Betonmischer, Gabelstapler ...)
 - Schwermechanik (Träger, Zisternen, Strommasten, Gerüste ...)
 - Leichtmechanik (Fässer, Feuerlöscher, Regale, Schaltplatte ...)

**Larius analysiert das technische Datenblatt des Produktes, um jeweils das Gerät empfehlen zu können, das für die geforderte Anwendung am besten geeignet ist.*

Bei Niederdruckverfahren zerstäubt ein Druckluftstrahl das Produkt und befördert die Partikel auf die zu behandelnde Oberfläche. Die Druckluft, die aus dem Kopf austritt, führt zur Zerstäubung des Lacks, die sich durch die Regulierung des Luft- oder Lackstrahls kontrollieren lässt.

Dieses Lackierverfahren erfolgt mithilfe professioneller Niederdruck-Lackierpistolen V71 oder V77 mit Pistolenkörper aus Aluminium, Kopf und Düse aus gehärtetem Edelstahl sowie Dichtungen aus PTFE. An diese sind ultra-flexible Niederdruck-Luft- und Materialschläuche angeschlossen, die dem Bediener größtmögliche Bewegungsfreiheit garantieren.

Ein komplettes Angebot an professionellen Zubehör- und Ersatzteilen sowie Sätzen garantiert die maximale Leistung, den korrekten Betrieb und eine höhere Anwendungssicherheit der Geräte.

Die Reihe der Niederdruckpumpen erfüllt alle spezifischen Anforderungen hinsichtlich des Materials, der geforderten Förderleistung und des gewünschten Finishs.



- Hohe Übertragungseffizienz
- Geringer Luftverbrauch
- Niedrige Pulsation
- Anwendung verschiedenster Produkte mit niedriger bis mittlerer Viskosität
- Einfache Handhabung
- Einfache und schnelle Wartung
- Geringerer Bedarf an Ersatzteilen



Reihe von Niederdruck-Lackiersysteme

Zertifiziert nach Atex  II 2 G c IIB T4

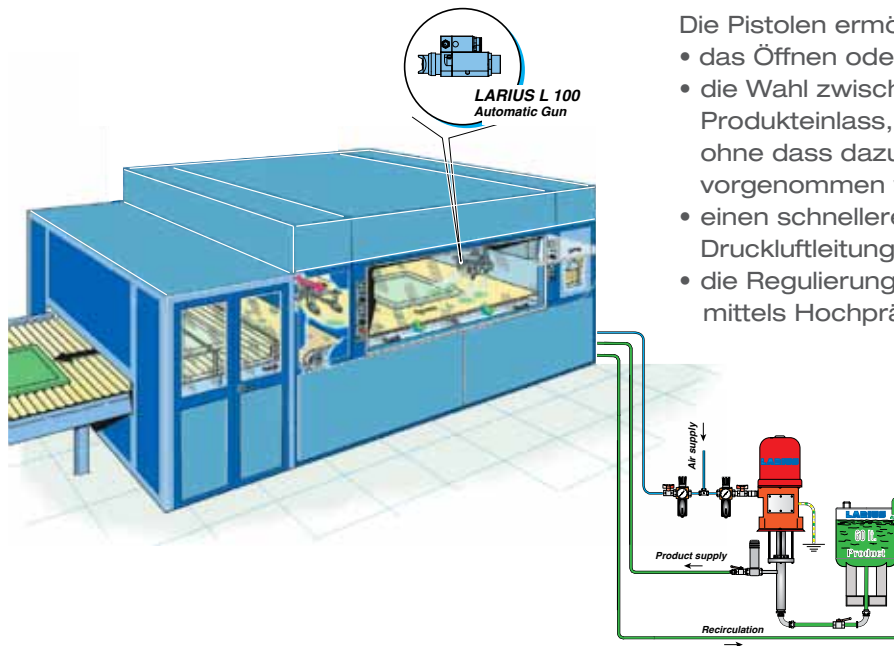
MODELL	AUSFÜHRUNG	VERHÄLTNIS	DRUCKLUFTVERSORGUNG	MAX. DRUCK PRODUKT	FÖRDERLEISTUNG L/M
Larius 2	Std. / Edelstahl Fahrwagen/Wand/Tank	1:1	1÷7 bar	7 bar	21 l/m
Vega 5:1	Edelstahl Fahrwagen	5:1	3÷8 bar	30 bar	10 l/m

Niederdruck-Automatikpistole L100 - L101

Betriebsdruck max. 8 bar.



Die Automatikpistolen L100 - L101 optimieren bestmöglich die Leistungen bei der Lackierung von Metallen und Holz: Alle Teile, die mit dem Produkt in Berührung kommen, sind aus Edelstahl gefertigt, wodurch eine längere Lebensdauer und eine höhere Widerstandsfähigkeit derselben garantiert werden. Charakterisiert werden sie durch den einfachen Ein- und Ausbau der Bauteile für eine schnelle Wartung.



Die Pistolen ermöglichen:

- das Öffnen oder Verschießen des Produktrückflusses
- die Wahl zwischen zwei Düsenhalterung für den Produkteinlass, die vollkommen austauschbar sind, ohne dass dazu Änderungen am Korpus der Maschine vorgenommen werden müssen
- einen schnelleren Anschluss der Pistole an die Druckluftleitung dank Schnellanschlüsse
- die Regulierung der Produktdurchgangsöffnung mittels Hochpräzisionsstopfen

Niederdruck-Automatikpistole MA98L

Für intensive und dauerhafte Verwendung.



Niederdruck-Automatikpistole MA98L mit Verlängerung

Für intensive und dauerhafte Verwendung.



MIST-LESS-TECHNOLOGIE

Die perfekte Kombination.



***Die wichtigsten anwendbaren Produkte**
Max. erzeugter Druck bis 180 bar.

- Lacke auf Wasser- und Lösungsmittelbasis
- Natürliche Lacke
- Holzlacke
- UV-Lacke
- Epoxidlacke
- Silikatlacke
- Polyurethanlacke
- Phenollacke
- Ein- und Zweikomponentenlacke
- Strukturlacke
- Zweikomponenten-Korrosionsschutzmittel
- Produkte für die Gerberei
- Schutzanstriche
- Oberflächenbeschichtungen
- Grundierungen
- Fixiermittel
- Transparente Lacke
- Wasserabweisende Lacke
- Reinigungs- und Fettlösemittel
- Emulsionen
- Isocyanate
- Trennmittel
- Latexfarben
- Lacke und Zweikomponenten-Kaltlacke
- Glasuren, Farbstoffe, Emulsionen, Akryllacke

**Larius analysiert das technische Datenblatt des Produktes, um jeweils das Gerät empfehlen zu können, das für die geforderte Anwendung am besten geeignet ist.*

Mögliche Anwendungen

- Installation in Anlagen für die Vorbereitung und Lackierung von Holz
- Oberflächenbearbeitung von tragenden Konstruktionen aus Holz für private Anwendungen und öffentliche Anlagen
- Holzkonstruktionen: Balken und Paneele
- Lackierung von Bauholz, Halbzeugen, Verschalungen, Rahmen
- Lackierung von Fertighäusern und Konstruktionen für den Außenbereich aus Holz
- Herstellung und Oberflächenbehandlung von Schranktüren, Möbeln, Schubläden, Schränken, Heizkörperverkleidungen
- Herstellung von Zierleisten und architektonischen Verzierungen
- Oberflächenbearbeitung von Türen und Fenstern sowie Tür- und Fensterrahmen, Fußböden, Decken, Treppen
- Lackierung gewöhnlicher Metalle
- Metallkonstruktionen
- Oberflächenbearbeitung von Möbeln und Körben aus Binsen
- Oberflächenbearbeitung im Luft- und Raumfahrtsektor
- Schutzanstriche
- Lackierung:
 - Agrar- und Erdbewegungsmaschinen
 - Industriefahrzeuge (Fahrzeuge mit Führerhaus, LKW, Betonmischer, Gabelstapler ...)
 - Schwermechanik (Träger, Zisternen, Strommasten, Gerüste ...)
 - Leichtmechanik (Fässer, Feuerlöscher, Regale, Schaltpulste ...)

Reihe pneumatisch betriebener Mist-Less-Geräte Zertifiziert nach Atex  II 2 G c IIB T6

MODELL	AUSFÜHRUNG	VERHÄLTNIS	DRUCKLUFTVERSORGUNG	MAX. DRUCK PRODUKT	FÖRDERLEISTUNG L/M	C.C. ZYKLUS
Vega 15:1	Std. / Edelstahl Fahrwagen / Wand	15:1	3÷8 bar	120 bar	3,5 l/m	57
Vega 23:1	Std. / Edelstahl Fahrwagen / Wand / Tank	23:1	3÷8 bar	185 bar	2 l/m	28
Ghibli 30:1	Std. / Edelstahl Fahrwagen	30:1	3÷8 bar	240 bar	4 l/m	60

Die Mist-Less-Lackiertechnik verbindet die Vorzüge der Airless-Technologie mit denen des Niederdruckverfahrens. Sie verbessert so die Zerstäubung und folglich das Finish des zu lackierenden Produktes.

Beim Hochdruckverfahren unter Zuhilfenahme von Luft erfolgt die Zerstäubung, indem das Produkt mit einem Druck von mindestens 60 bar ausgestoßen wird.

Die Mist-Less-Pumpen sind mit Hand- und Automatikpistolen der jüngsten Generation ausgestattet, die mit Mist-Less-Düsen oder selbstreinigenden Mist-Celan-Düsen arbeiten.

Die Mist-Less-Handpistole ist sowohl am Produkt- als auch am Luftanschluss mit drehbaren Anschlüssen ausgestattet, die eine vollkommen freie Handhabung der Pistole ermöglichen.

Ein komplettes Angebot an professionellen Zubehör- und Ersatzteilen sowie Sätzen garantiert die maximale Leistung, den korrekten Betrieb und eine höhere Anwendungssicherheit der Geräte.

Das breite Angebot an Geräten erfüllt alle spezifischen Anforderungen hinsichtlich des Materials, der geforderten Förderleistung und des gewünschten Finishes.

Die Pumpen können, je nach Modell, auf Fahrwagen oder Tragwinkeln für die Wandbefestigung ausgerüstet werden, um so Zweckmäßigkeit bei der Anwendung sowie eine einfache und schnelle Wartung zu garantieren.

- Übertragungseffizienz
- Gleichmäßige Abdeckung
- Hochwertiges Finish
- Kein Overspray
- Bessere Zerstäubungsqualität
- Gleichmäßiger Strahl
- Schneller Auftrag
- Der Prozentsatz des Lacks, der sich auf dem Teil absetzt, ist höher, als der bei der Niederdrucktechnik
- Regulierung der Spritzdüse zur Feinerstäubung
- Die Mist-Clean-Düsen mit einer Rotation um 180° sind selbstreinigend



Mist-Less-Pistolen

Zertifiziert nach Atex  II 2 G c IIB T6

Höchstdruck des Produktes 180 bar
Höchstdruck der Luft 7 bar

**Mist-Less-Handpistole L400 mit
Mist-Clean-2-Düsenhalter
(Super Fast Clean Düse
oder Top Spraying Clean Düse)**



Die Handpistole Mist-Less L400 gestattet eine einfache Kontrolle der Spritzbreite. Um von einer Mist-Less- zu einer Mist-Clean-2-Düsenhalterung zu wechseln, reicht es aus, die Spritzmuffe auszutauschen. Die leichten und ergonomischen Pistolen garantieren eine extrem einfache Reinigung und Wartung. Sämtliche Teile, die mit dem Produkt in Berührung kommen, sind aus Edelstahl gefertigt.



**Mist-Less-Handpistole
L400 (Mist-Less-Düse)**



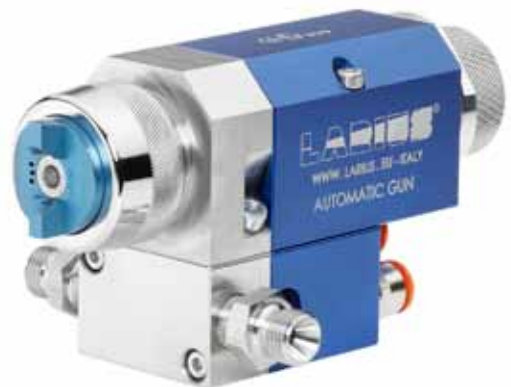
**Automatikpistole
Mist-Less L200
mit Eingängen hinten**

Die Mist-Less-Automatikpistole L200 optimiert bestmöglich die Leistungen bei der Lackierung von Metallen und Holz: Alle Teile, die mit dem Produkt in Berührung kommen, sind aus Edelstahl gefertigt, wodurch eine längere Lebensdauer und eine höhere Widerstandsfähigkeit derselben garantiert werden. Charakterisiert werden sie durch den einfachen Ein- und Ausbau der Bauteile für eine schnelle Wartung.

Die Pistolen ermöglichen:

- das Öffnen oder Verschießen des Produktrückflusses
- die Wahl zwischen zwei Düsenhalterung für den Produkteinlass:
Mist-Less - Mist-Clean

Ohne dass dazu Änderungen am Korpus der Maschine vorgenommen werden müssen, sowie einen schnelleren Anschluss der Pistole an die Druckluftleitung dank Schnellanschlüsse.



**Mist-Less-Automatikpistole
L200 mit seitlichen Eingängen**

ELEKTROSTATISCHE NASSLACKBESCHICHTUNG

Optimale Umhüllung jeder Geometrie.

Keine Isolierboxen für den Wechsel von Lacken auf Lösungsmittelbasis zu denen auf Wasserbasis.



* Die wichtigsten anwendbaren Produkte

Max. erzeugter Druck bis 200 bar.

- Lacke auf Wasserbasis
- Lacke auf Lösungsmittelbasis
- Natürliche Lacke
- Epoxidlacke
- Lacke mit hohem Feststoffanteil
- Einkomponentenlacke
- Zweikomponentenlacke
- Polyurethanlacke
- Strukturlacke
- Zweikomponenten-Korrosionsschutzmittel
- Produkte für die Gerberei
- Schutzanstriche
- Oberflächenbeschichtungen
- Grundierungen
- Emulsionen
- Zink-Grundierungen
- Trennmittel
- Latexfarben
- Grundierungen
- Glasuren, Lacke, Farbstoffe, Emulsionen, Akryllacke, Fixiermittel

Mögliche Anwendungen

- Schutzanstriche
- Oberflächenbearbeitung gewöhnlicher Metalle
- Oberflächen aus Kunststoff
- Oberflächen aus Stein
- Korrosionsschutzlackierung
- Epoxidbeschichtungen
- Innenverkleidungen von Becken, Tanks, Leitungen, Rollmaterialien, Durchlässen
- Bearbeitung von Metallkonstruktionen
- Lackierung:
 - Agrar- und Erdbewegungsmaschinen
 - Industriefahrzeuge (Fahrzeuge mit Führerhaus, LKW, Betonmischer, Gabelstapler ...)
 - Schwermechanik (Träger, Zisternen, Strommasten, Gerüste ...)
 - Leichtmechanik (Fässer, Feuerlöscher, Regale, Schaltplatte ...)

**Larius analysiert das technische Datenblatt des Produktes, um jeweils das Gerät empfehlen zu können, das für die geforderte Anwendung am besten geeignet ist.*

Die Reihe der Hand- oder Automatikpistolen STAR 3001 für die elektrostatische Nasslackbeschichtung mit Wasser oder Lösungsmittel gewährleistet eine gleichmäßige Lackierung des gesamten Teils, wobei Lacknasen und zu dicke Produktablagerungen vermieden werden.

Die Lackteilchen werden durch Elektroden mit negativen elektrischen Ladungen aufgeladen, während das zu lackierende Objekt (einfach durch eine Erdung) mit positiven elektrischen Ladungen aufgeladen wird.

Jedes zu lackierende Objekt wird mit einer eigenen elektrostatischen Ladung aufgeladen. Diese elektrostatische Ladung konzentriert sich in den Ecken und Kanten der Objekte; auf regelmäßigen Oberflächen hingegen ist sie geringer. Diese Phänomen ist auf den Effekt des Faraday'schen Käfigs zurückzuführen. Für das Lackieren von Teilen mit dem Effekt des „Faraday'schen Käfigs“ lässt sich die elektrostatische Ladung direkt an der Pistole abschalten.

Sobald sich der Lack auf dem nächsten Teil ablagert (Ecken und Kanten), verringert sich die elektrostatische Ladung an diesen Stellen und die Lackteilchen lagern sich dort ab, wo eine höhere Ladedifferenz vorhanden ist.

Industrielle Lackierung bedeutet heute auch die Automation mit einem kompletten Angebot an Automatikpistolen, die in den verschiedensten Anlagen zum Einsatz kommen können.

Der Generator ist in ein genormtes Rackmodul eingesetzt, das sich in Standardschränke integrieren lässt. Es vereint die Elektronik mit den pneumatischen Bedienelementen für die verschiedenen Einstellungen der Pistole aus der Ferne und gestattet die komplette Kontrolle der Lackierparameter während des Produktionsprozesses. Dieses System lässt sich mit jeder Art von Steuereinheit verbinden: Computer mit System zur Erfassung des Teils, SPS, elektropneumatische Steuerungen.

Die elektrostatischen Automatik- und Handpistolen werden strengen Abnahmeprüfungen unter Testbedingungen (Drücke, Öffnungs-/Schließzeiten usw.) und über den maximalen Nennwerten unterzogen.

- Wahl der Anwendungsmethode: Airless, Mist-Less, Niederdruck
- Senkung des Lackverbrauchs um 30 % dank der gleichmäßigen Lackablagerung ab dem ersten Auftrag
- Weniger Overspray: gesünderes Arbeitsambiente und Einsparungen bei den Luftfiltern
- Gleichmäßige Lackablagerung ab dem ersten Auftrag
- Drastische Reduzierung der Arbeitszeiten und -kosten
- Perfektes Finish: keine Lacknasen oder Orangenhautoptik
- Griffbereite Bedienelemente: Zerstäubung der Luft, Regulierung der Luft des Fächerstrahls und des Produktflusses.



Daten der elektrostatischen Hand- und Automatikpistole Star 3001 für Produkte auf Wasser- oder Lösungsmittelbasis

- Sonde zum Prüfen der Widerstandsfähigkeit des komprimierten Lacks
- Hohe Manövrierbarkeit, geringeres Gewicht, ergonomischer Griff mit vollständig regulierbarer Fingerablage
- Gefertigt aus einem speziellen „technischen“ Material der jüngsten Generation
- Die inneren Dichtungen sind chemisch inert gegenüber Lösungsmitteln, Ölen und Lacken für eine lange Lebens- und Verwendungsdauer Ein überaus wichtiger Aspekt bei der Bauweise der Pistolen ist die vollständige Trennung der Teile, die für den Durchfluss und die Zerstäubung des Produktes bestimmt sind, vom Druckluftmotor, der die Öffnung und Schließung mithilfe eines exklusiven Hebelsystems steuert. Auf diese Weise ist der Motor frei von der Gefahr der Infiltrationen und gewährleistet Zuverlässigkeit über lange Zeit und für Millionen und Millionen von Stößen.
- Das Display kann direkt an der Pistole reguliert werden, um die Parameter der Betriebsspannung auszuwählen, die zuvor vom Bediener am elektrischen Generator eingestellt wurden.
- Es besteht die Möglichkeit, bis zu drei verschiedene Sätze von Arbeitsbedingungen für ein und dieselbe Lackart festzulegen.
- Bei der Lackierung mit dem Niederdruckverfahren, bei dem die Einstellung des Hubs des Abzugs erforderlich ist, wird die Funktion direkt an der Pistole ausgeübt, während die andere Hand den Hub reguliert.
- Wartung, Zusammen- und Auseinanderbau der Pistole sind dank des Pistolenkorpus einfach und intuitiv; so besteht dieser aus nur zwei Einheiten und einem handlichen, entfernbaren Vorderteil. Zudem werden keinerlei Werkzeuge benötigt, da jedes Teil sofort sichtbar und zugänglich ist.
- Es kann sowohl mit Produkten auf Wasser- als auch auf Lösungsmittelbasis lackiert werden; dazu muss lediglich das Vorderteil ausgetauscht werden.
- Es werden keine Isolierboxen für den Wechsel von Lacken auf Lösungsmittelbasis zu denen auf Wasserbasis benötigt; die Pistole STAR 3001 ist mit zwei seitlichen Ausgängen aus besonders widerstandsfähigem Material ausgestattet, die den Lack auf Wasserbasis von außen aufladen und so den „Rückpralleffekt“ dieses hochgradig leitfähigen Lacks verhindern. Auf diese Weise lassen sich hohe Kosten im Zusammenhang mit Isolierboxen sowie der Platzbedarf des Arbeitsbereichs senken und die Sicherheit des Bedieners erhöhen.
- Schutzart IP 56 des Systems Pistole - Steuerkasten
- Bedienerfreundlicher Touchscreen im Schaltkasten
- Neue Reihe leistungsstärkerer Düsen und Köpfe

Der Generator ist mit einem Touchscreen für die Einstellung der Spannung versehen und behält die grundlegenden Parameter für den elektrostatischen Effekt bei. An den Generator wird eine Sonde zum Prüfen des spezifischen Widerstands des Produktes angeschlossen.

WICHTIGE HINWEISE

- Überprüfen Sie immer zunächst die Viskosität und Leitfähigkeit des verwendeten Lacks.
- Kontrollieren Sie, dass die Teile, die geerdet werden müssen, dies auch wirklich sind.
- Schützen Sie die Pistole Star 3001 mit der entsprechenden Abdeckung und halten Sie das Stromkabel und den Lackschlauch stets sauber. Der Lack, der sich darauf ablagert, verringert die Spannung und somit den elektrostatischen Effekt.





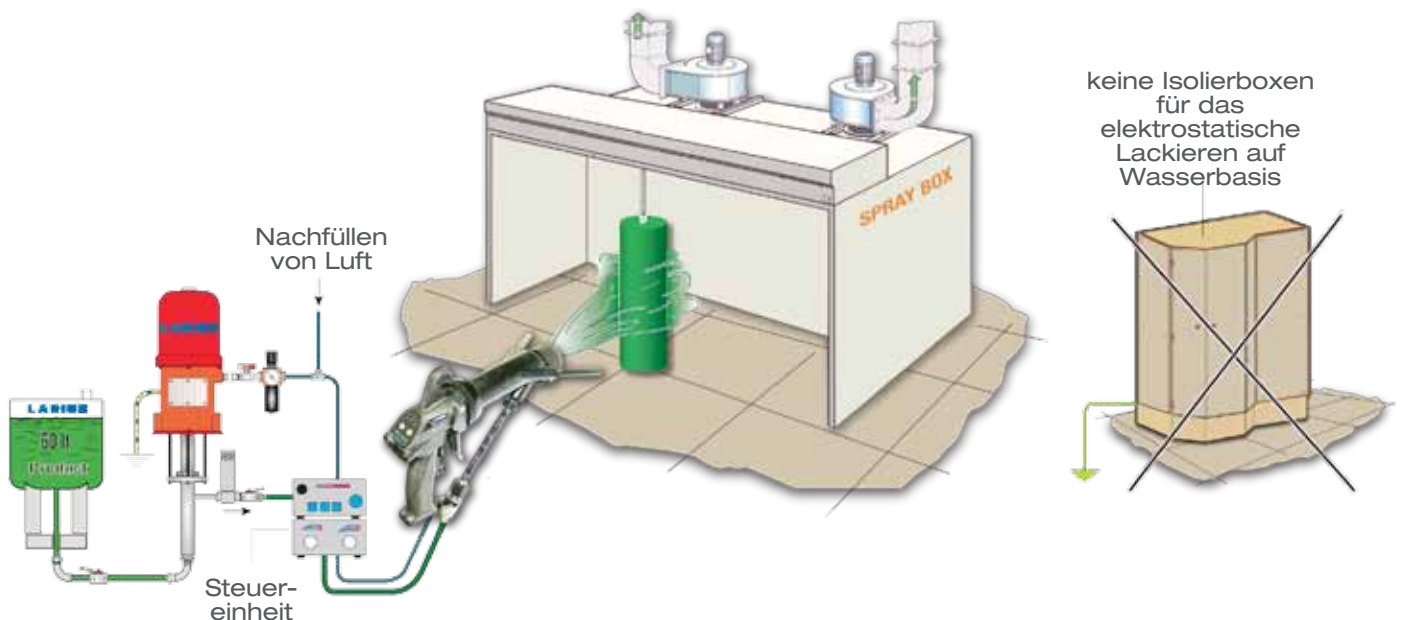
Handpistole Star 3001
Produkte auf Wasserbasis

Eingangsspannung	12 VAC
Eingangsfrequenz	33 khz
Eingangsstrom	1,5 A Max.
Ausgangsennspannung	0 ÷ 75 KV DC
Polarität	Negativ
Nennstrom	150 µA
Kurzschlussstrom	200 µA
Kabellänge Generator/Pistole	7,5 m
Gewicht der Pistole	800 g
Länge der Pistole	280 mm



Elektrischer Generator

Nennstrom	max. 1,5 A
Spannungsversorgung	85÷265 VAC-50/60 Hz
Länge Netzkabel	2 m
Schutzart	IP 64
Ausgangsspannung	12 VAC



keine Isolierboxen für das elektrostatische Lackieren auf Wasserbasis

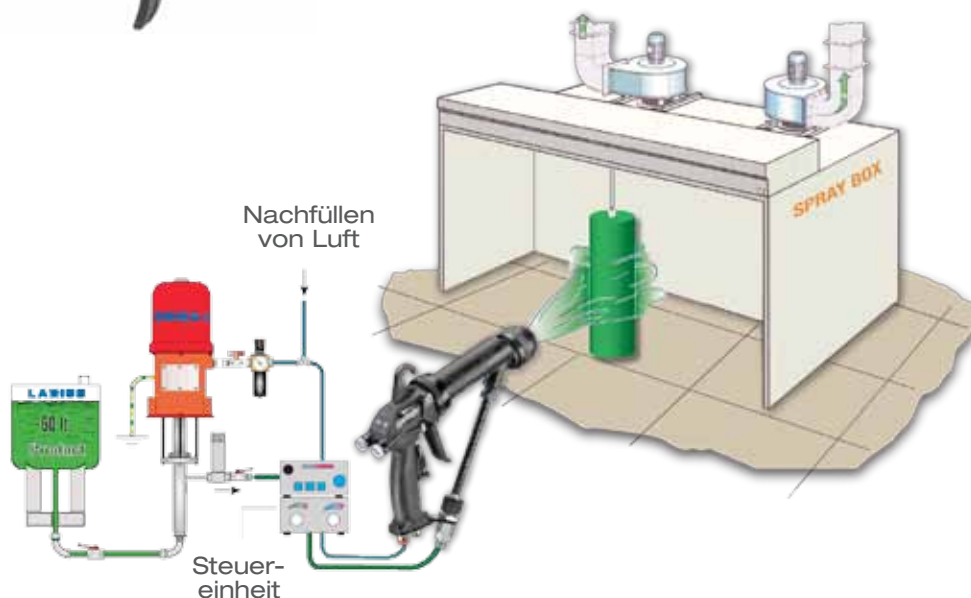
Handpistole Star 3001 Produkte auf Lösungsmittelbasis

Eingangsspannung	12 VAC
Eingangsfrequenz	33 khz
Eingangsstrom	1,5 A Max.
Ausgangsnennspannung	0 ÷ 75 KV DC
Polarität	Negativ
Nennstrom	150 µA
Kurzschlussstrom	200 µA
Kabellänge Generator/Pistole	7,5 m
Gewicht der Pistole	800 g
Länge der Pistole	250 mm



Elektrischer Generator

Nennstrom	max. 1,5 A
Spannungsversorgung	85÷265 VAC-50/60 Hz
Länge Netzkabel	2 m
Schutzart	IP 64
Ausgangsspannung	12 VAC



Automatikpistole Star 3001 Produkte auf Wasserbasis

Eingangsspannung	12 VAC
Eingangsfrequenz	33 khz
Eingangsstrom	1,5 A Max.
Ausgangsnennspannung	0 ÷ 75 KV DC
Polarität	Negativ
Nennstrom	150 µA
Kurzschlussstrom	200 µA
Kabellänge Generator/Pistole	10 m
Gewicht der Pistole	750 g
Länge der Pistole	370 mm
Druckluftversorgung	3 ÷ 7
Lufteinlass der Versorgung des Kolbens mit Schnellanschluss	Ø 4 x 6
Lufteinlass der Versorgung des Kolbens mit Schnellanschluss für Schlauch	Ø 6 x 8



Automatikpistole Star 3001 Produkte auf Lösungsmittelbasis

Eingangsspannung	12 VAC
Eingangsfrequenz	33 khz
Eingangsstrom	1,5 A Max.
Ausgangsnennspannung	0 ÷ 75 KV DC
Polarität	Negativ
Nennstrom	150 µA
Kurzschlussstrom	200 µA
Kabellänge Generator/Pistole	10 m
Gewicht der Pistole	750 g
Länge der Pistole	300 mm
Druckluftversorgung	3 ÷ 7
Lufteinlass der Versorgung des Kolbens mit Schnellanschluss	Ø 4 x 6
Lufteinlass der Versorgung des Kolbens mit Schnellanschluss für Schlauch	Ø 6 x 8



Elektrischer Generator

Nennstrom	max. 1,5 A
Spannungsversorgung	85÷265 VAC-50/60 Hz
Länge Netzkabel	2 m
Schutzart	IP 64
Ausgangsspannung	12 VAC

Box Pneumatik - Luftkontrolle

Druckluftregler	0 ÷ 10 bar
Schnellanschluss Pistolensteuerung	Ø 6 x 4
Zerstäubungsauslass Pistole	Schnellanschluss Ø 6 x 4
Lufteinlass	Schnellanschluss Ø 10 x 8



Art. 6099

Durchlauferhitzer mit Zertifizierung nach Atex II 3 G nC IIB T3 Gc

Gestattet die Verwendung von Produkten mit einer Temperatur, die über der Umgebungstemperatur liegt. Der „Lackdurchfluss“ aus Edelstahl gestattet die Verwendung sämtlicher Arten von Lacken und Lösungsmitteln ohne Korrosionsprobleme.

- Verringerung der Viskosität des Produktes ohne Zugabe von Lösungsmitteln
- Stärkere Schutzschicht mit weniger Aufträgen
- Bessere Zerstäubung des Lacks
- Geringere Verbreitung von Lösungsmitteln in der Umgebung und Materialersparnis
- Spannungsversorgung 230 V
- Max. Stromaufnahme 10 A
- Leistung 2200 W
- Max. Betriebsdruck 300 bar
- Temperaturregelbereich T.Umg ÷ 90° C
- Max. Betriebstemperatur 90° C
- Fördermenge 60 l/h bei 60° C

Niederdruck-Durchflussregler

- Durchflussregler 0-7 bar
- Durchflussregler 0-14 bar
- Durchflussregler Edelstahl 0-7 bar
- Durchflussregler Edelstahl 0-14 bar
- Durchflussregler + Manometer 0-7 bar
- Durchflussregler + Manometer 0-14 bar 2
- Durchflussregler Edelstahl + Manometer 0-7 bar 4
- Durchflussregler Edelstahl + Manometer 0-14 bar
- Durchflussregler + Dickflüssige Produkte 0-14 bar
- Durchflussregler Edelstahl + Dickflüssige Produkte 0-14 bar
- Durchflussregler für dickflüssige Produkte mit verstärkten Membranen
- Pneumatischer Durchflussregler
- Pneumatischer Durchflussregler Edelstahl
- Rücklaufregler 0-14 bar Edelstahl
- Pneumatischer Rücklaufregler Edelstahl



Art. 7185



Art. 7208/1



Art. 7206

Hochdruck-Durchflussregler

- Rücklaufregler 10-210 bar Edelstahl
- Durchflussregler 10-210 bar niedrige Viskosität
- Durchflussregler 10-210 bar hohe Viskosität
- Leimflussregler 10-320 bar Edelstahl
- Automatischer Leimregler 10-130 bar



Art. 7130



Art. 7050



Art. 7000



Art. 7030

Art. 7040
(dickflüssige Produkte)



Transfer - Extrusion - Injection pumps - Paint spraying equipment
Manufacturer in Italy since 1969

Technologische Lösungen für jede Art von Projekt

Larius ist ein spezialisiertes Unternehmen, das seit 1969 ausschließlich in Italien Lösungen herstellt, die von kleinen Spritzgeräten bis hin zu fortschrittlichen Spezialanlagen für die professionelle Lackierung reichen.

Die Pumpen werden strengen Abnahmeprüfungen unterzogen, die die Operativität über einen langen Verwendungszyklus und den maximalen Ertrag im gewählten Betriebsmodus garantieren.

Die Qualität des Finishs, das mit den Maschinen und Systemen von Larius erzielt wird, sorgt für ein perfektes Erscheinungsbild ohne Klümpchen und Lacknasen. Auch dank der engen Zusammenarbeit mit den Produzenten der wichtigsten Materialien, die unternehmensintern getestet werden, kann die perfekte Synergie zwischen dem Produkt und der Pumpe, die es ausgeben soll, gewährleistet werden.

Um die operativen Anforderungen der Nutzer erfüllen zu können, arbeitet Larius mit den Ingenieur fakultäten von Universitäten zusammen. Hier werden die immer innovativeren und widerstandsfähigeren Komponenten getestet, dank der die Pumpen sowohl in kleinen als auch in großen Umgebungen sowie unter extremen Betriebsbedingungen arbeiten können.

- Getestete und einsatzbereite Geräte
- Originale Zubehör- und Ersatzteile
- Qualifizierte technische Unterstützung
- Individuelle theoretische und praktische Schulungen zur den technischen Eigenschaften und der Inbetriebnahme der Geräte

Larius arbeitet auf internationaler Ebene mit einem großflächigen Netz von Händlern, Kundendienststellen und spezialisierten Beratern zusammen, die Ihnen bei jeglichen Anforderungen zur Verfügung stehen.



LARIUS

Wir kümmern uns jeden Tag um Ihre Arbeit.

Vertragshändler



Channel:
Larius Srl

www.larius.eu

Larius S.r.l. - Via A. Stoppani 21 - 23801 Calolziocorte (LC) ITALY
Tel. +39 0341 621152 - Fax +39 0341 621243 - larius@larius.com