



SATA® cert™ – zur Qualitätssicherung Ihrer Lackierungen

Sicherheit vor Nacharbeit!

- Qualifizierte Spritzbildkontrolle von Lackierpistolen und Düsensätzen
- Prozesssicherheit durch regelmäßiges Überwachen der Spritzbildqualität
- Frühzeitiges Erkennen von Abweichungen und Einleiten von Gegenmaßnahmen vermeidet Kosten für Nacharbeit



Höchste Präzision sichert Ihren Erfolg

Das Qualitätsniveau einer Lackierung orientiert sich an optisch erkennbaren Faktoren wie Farbtongenauigkeit, Effektausbildung, Glanzgrad etc. Die Lackierpistole ist ein zentraler Bestandteil in der Prozesskette einer Lackiererei und trägt maßgeblich zur Qualitätssicherung bei.

Grundvoraussetzung ist ein gleichbleibender Qualitätsstandard während des gesamten Arbeitsprozesses.

Made in Germany

SATA-Lackierpistolen werden ausschließlich in Deutschland entwickelt und hergestellt.



Hochmoderne, leistungsfähige Produktionsanlagen, nach **neuestem Stand der Technik** stellen **höchste Präzision bei der Fertigung** einer SATA-Lackierpistole sicher.

Die **konsequente Weiterentwicklung** der Produkte und Fertigungsprozesse ist wesentlicher Bestandteil der Firmenphilosophie.

Qualitätssicherung



Strenge Qualitätskontrollen überwachen jeden Produktionsschritt.

Endmontage und -kontrolle



Die **hochwertigen Einzelteile** werden mit größter Sorgfalt zur Lackierpistole zusammengefügt.

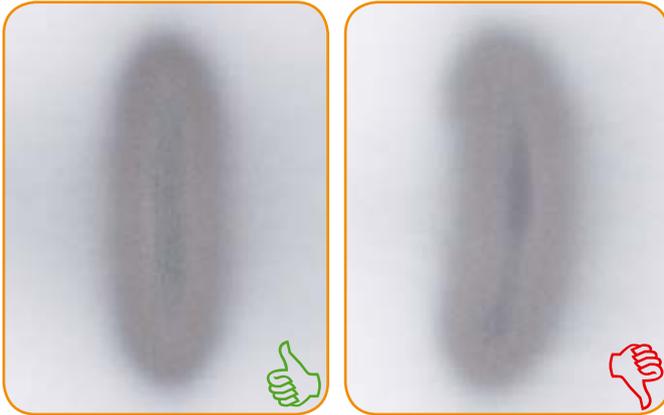


Ohne Ausnahme erfährt **jede Lackierpistole und jeder Düsenatz** eine **handgeprüfte Endkontrolle**.



Das Ergebnis: Der **perfekte Spritzstrahl** für höchste Qualitätsanforderungen.

Qualitätssicherung im Lackierbetrieb



Jede Lackierpistole unterliegt im Laufe der Zeit einem natürlichen Verschleiß. Dies, aber auch Verschmutzungen und Beschädigungen an den Elementen des Düsensatzes können zu **negativen Veränderungen des Spritzbildes** führen. Es treten Probleme auf, wie z. B. Wolkenbildung, Farbtonunterschiede oder ein abweichender Glanzgrad. Häufig wird dies zu spät erkannt; die Folgen sind **steigende Fehlerquoten** und **teure Nacharbeit**.

SATA cert – zeigt Probleme auf, bevor sie entstehen



SATA cert dient der **regelmäßigen Kontrolle der Spritzbildqualität**. Negative Veränderungen des Spritzstrahls werden sofort erkannt, und Maßnahmen zur Qualitätssicherung können ergriffen werden. SATA cert darf als Bestandteil des betrieblichen **Qualitätsmanagements** in keiner modernen Lackierei fehlen.

Die Bestandteile des SATA cert

a) SATA cert Archiv

- Ordnungssystem zum Aufbewahren des dazugehörigen Spritzbildblockes und Distanzhalters
- Ein Referenzspritzbild wird in die Klarsichttasche auf der Frontseite des SATA cert Archivs eingeschoben

b) Distanzhalter

- Zum Einhalten des richtigen Spritzabstands beim Anfertigen von Spritzbildern mit HVLP- oder RP-Lackierpistolen

c) Einzelblatthalter

- Zur Aufnahme einzelner Spritzblätter, Montage in der Lackierkabine

d) Spritzbildblock

- 25 spezialbeschichtete Blätter zum Anfertigen von Referenz- und Kontrollspritzbildern
- Die Spritzparameter werden auf dem Blatt dokumentiert

Erstellen von Spritzbildern



Bei Inbetriebnahme einer neuen Lackierpistole bzw. eines neuen Düsensatzes wird ein **Referenzspritzbild** erstellt. Dieses ist **Maßstab für nachfolgende Kontrollspritzbilder**, welche in regelmäßigen Zeitabständen, z. B. wöchentlich oder monatlich, **mit derselben Pistole** angefertigt werden.

Entscheidend für den Vergleich zwischen Referenz- und Kontrollspritzbild sind **stets gleiche Spritzparameter**.



Das SATA cert sollte an einer Wand, außerhalb der Lackierkabine oder im Mischraum montiert werden, so dass es **immer im Blickfeld des Lackierers** ist.

Fehler im Spritzbild beseitigen



Verschmutzungen oder Beschädigungen an den Düsenelementen können zu fehlerhaften Spritzbildern führen. Verschmutzungen lassen sich meist einfach beseitigen – der ausführliche SATA-Leitfaden „Lackierpistolen-Reinigung und -Wartung“ zeigt wie: www.sata.com/firstaid.



Fehler	Mögliche Ursache	Abhilfe
① Spritzstrahl zu klein	Luftbohrungen und -kanäle verunreinigt	Luftdüse unter Reinigungsflüssigkeit mit geeigneter Reinigungsbürste reinigen und danach durch-/trockenblasen
② Spritzstrahl schräg bzw. s-förmig	Hornbohrungen verunreinigt	Sorgfältiges Reinigen der Luftdüse mit geeignetem Reinigungswerkzeug; ggf. Düsensatz ersetzen
③ Spritzstrahl sichelförmig	Hornbohrungen einseitig oder Stirnbohrungen verunreinigt	Luftdüse unter Reinigungsflüssigkeit mit geeigneter Reinigungsbürste reinigen und danach durch-/trockenblasen
④ Spritzstrahl einseitig	Farbdüsen Spitze (Farbdüsenzäpfchen) und/oder Luftdüsen Spitze beschädigt	Farb- und Luftdüsen Spitze auf Beschädigung prüfen; ggf. Düsensatz ersetzen
⑤ Spritzstrahl gespalten	Zu hoher Zerstäuberdruck	Eingangsdruck entsprechend dem Material einstellen
	Viskosität des Materials zu gering	Viskosität richtig einstellen; eventuell kleinere Düsengröße verwenden

Artikelnummern

SATA cert bestehend aus

- a) Archiv
- b) Distanzhalter
- c) Einzelblatthalter
- d) Spritzbildblock à 25 Blatt

Art. Nr. 161596

Zubehör

2 x Spritzbildblock à 25 Blatt **Art. Nr. 161646**

Distanzhalter **Art. Nr. 161661**



SATA GmbH & Co. KG
 Domertalstraße 20 • 70806 Kornwestheim • Deutschland
 Tel. +49 7154 811-100 • Fax +49 7154 811-196
www.sata.com • E-Mail: info@sata.com

Ihr SATA-Fachhändler: