

i

**Putz-Pistole / Pleisterpistool /
Pistolet à enduire /
Pistola per intonaco /
Omítací pistole**

D

NL

I

F

CZ



STORCH®

Vielen Dank

für Ihr Vertrauen zu STORCH. Mit dem Kauf haben Sie sich für ein Qualitätsprodukt entschieden.

Haben Sie trotzdem Anregungen zur Verbesserung oder aber vielleicht einmal ein Problem, so freuen wir uns sehr von Ihnen zu hören. Bitte sprechen Sie mit Ihrem Außendienst-Mitarbeiter oder in dringenden Fällen auch mit uns direkt.

Mit freundlichen Grüßen

STORCH Service Abteilung

Tel. 02 02 . 49 20 - 112

Fax 02 02 . 49 20 - 244

kostenl. Service-Hotline: 08 00. 7 86 72 47

kostenl. Bestell-Hotline: 08 00. 7 86 72 44

kostenl. Bestell-Fax: 08 00. 7 86 72 43

(nur innerhalb Deutschlands)

1. Wechsel der Düsenöffnung:

Für eine gute Materialstruktur sollten Sie mindestens den doppelten Durchmesser wählen, den die größte Mörtelkörnung hat.

Lösen Sie hierzu die beiden Rändelmutter (3). Bei gezogenem Abzugsbügel läßt sich die Düsen-scheibe (2) mit den Bohrungsdurchmessern 4 - 13 mm leicht in die gewünschte Stellung drehen.

Achten Sie darauf, daß der Dichtring (5) hinter der Düsen-scheibe sauber anliegt. Durch Lösen des Abzugsbügels wird die Düse zur Bohrung zentriert. Die obere, danach die untere Rändelmutter können anschließend wieder angezogen werden.

2. Einstellung der Luftmenge:

Der Luftbedarf der Putzpistole liegt bei ca. 220 l/ min. Ein Arbeitsdruck von 2 - 3 bar genügt in der Regel für alle Spritzarbeiten.

Die Luftmenge können Sie mit dem Hochdruck-hahn an der Putzpistole leicht verstellen. Je mehr Luft Sie eingestellt haben, um so feiner wird Ihre Spritzstruktur. Wenn Sie mit zu viel Luft arbeiten, können die Sandkörner vom Bindemittel getrennt werden und von der Wand zurückprallen. Dies führt zu Materialverlust und Verschmutzung.

3. Konsistenz der Materialmischung:

Eine wichtige Voraussetzung für zuverlässiges Arbeiten ist die Verwendung von gleichmäßig gemischtem und von groben Verunreinigungen freiem Material. Es ist erforderlich, den Mörtel so dick zu halten, daß es in der Trichter-pistole gerade noch nachrutscht. Die Mörteltröpfchen bleiben dann an der Verputzfläche gut stehen und bilden eine schöne Struktur.

Es ist jedoch meist falsch, den Mörtel dünner anzurühren, wenn eine feinere Struktur gewünscht wird. In diesem Fall ist es besser, eine kleinere Düse oder eine höhere Luftmenge einzustellen.

4. Einstellung der Materialzufuhr:

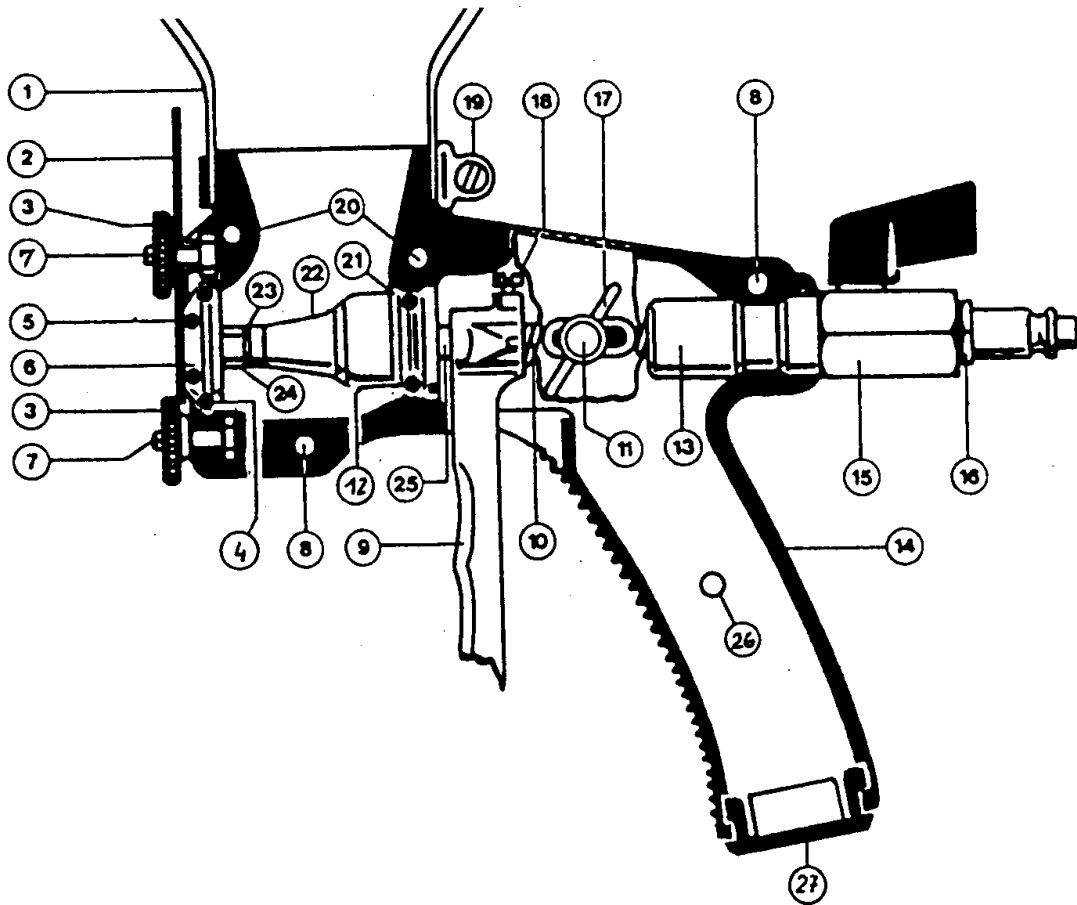
An der Seite des Pistolengriffes ist eine Flügel-schraube angebracht, womit Sie die Menge des kontinuierlich benötigten Materials einstellen und arretieren können. Beachten Sie bitte als Faust-regel, daß der Abstand zwischen Luftdüse (24) und Materialführungsdüse (6) etwas größer als die gewählte Düsenbohrung sein muß. Diesen Abstand kann man bei abgeschraubter Düsen-scheibe (2) überprüfen.

In kurzer Zeit werden Sie festgestellt haben, wieviel Material und welche Einstellung der Trichter-pistole für Ihre Arbeit richtig ist.

5. Reinigung des Gerätes:

Bitte regelmäßig gründlich mit Wasser aus-waschen, die Düsenöffnung durchblasen und äu-ßerlich reinigen.

Diese Pflege und Sauberhaltung macht sich durch zuverlässige Arbeitsweise bezahlt.



Nr.	Bezeichnung	Art.-Nr.	Nr.	Bezeichnung	Art.-Nr.
1	Trichter	63 18 51	15	Kugelhahn	63 18 93
2	9-Loch Düsenscheibe	63 18 52	16	Stecknippel 1/4" AG	60 39 09
3	Rändelmutter	63 18 56	17	Flügelmutter M6	63 18 46
4	O-Ring	63 18 95	18	Schraube M5 x 8	63 18 48
5	O-Ring	63 18 80	19	Befestigungsschelle	63 18 81
6	Materialdüse	63 18 89		wahlweise: Standfuß mit	
7	Schraube M5x14	63 18 44		Befestigungsschelle	63 18 03
8	Schraube M5x14	63 18 36	20	Schraube M5x22	63 18 34
9	Abzugbügel lang	63 18 65	21	Luftrohrführung	63 18 96
10	Druckfeder	63 18 69	22	Membrane	63 18 60
11	Schraube M6x16	63 18 45	23	Kupfering	63 18 47
12	O-Ring	63 18 97	24	Luftdüse	63 18 59
13	Hauptführung	63 18 98	25	Luftrohr	63 18 64
14	Pistolenkörper rechts	63 18 83	26	Schraube M5x10	63 18 35
	dto. links	63 18 84	27	Griffverschluß	63 18 88

Hartelijk dank

voor uw vertrouwen in STORCH. Met uw aankoop hebt u gekozen voor een kwaliteitsproduct. Mocht u desondanks verbeteringsvoorstellen of misschien vragen hebben, horen wij dat graag van u. U kunt onze buitendienst-medewerker aanspreken of direct met ons contact opnemen.

Met vriendelijke groeten

STORCH Service-afdeling

Tel. 02 02 . 49 20 - 112

Fax 02 02 . 49 20 - 244

1. Smitmond vervangen

Voor een goede materiaalstructuur moet u minimaal de dubbele diameter kiezen van de grootste mortelkorrel.

Draai de beide wartelmoeren (3) los. Bij gespannen trekker kunt u de spuitplaat (2) met de boordiameters 4 - 13 mm gemakkelijk in de gewenste stand draaien.

Let op dat de dichting (5) achter de spuitplaat goed aansluit. Door het ontspannen van de trekker wordt het spuitstuk t.o.v. de boring gecentreerd. Dan kan de bovenste en daarna de onderste wartelmoer weer worden aangedraaid.

2. De luchthoeveelheid instellen:

Het pleisterpistool heeft een luchthoeveelheid van ca. 220 l/min nodig. Gewoonlijk is voor alle spuitwerkzaamheden een werkdruk van 2 - 3 bar voldoende.

U kunt de luchthoeveelheid heel eenvoudig regelen met de hogedrukkraan aan het pistool. Hoe groter de luchthoeveelheid die u hebt ingesteld, hoe fijner het spuitbeeld. Als u de luchthoeveelheid te hoog hebt ingesteld, kunnen de zandkorrels van het bindmiddel ont-manteld worden en van de muur terugkaatsen. Dit leidt tot materiaalverlies en verontreiniging.

3. Samenstelling van de materiaalmix:

Voor een goed werkresultaat is het van groot belang dat het mengsel gelijkmatig is en geen grove verontreinigingen bevat. De mortel moet zo dik worden gehouden dat hij nog net goed in het trechterpistool doorglijdt. Dan blijven de mortelruppels ook goed aan de pleisterlaag hangen en vormen zij een mooie structuur.

Ook als u een fijnere structuur wilt, is het meestal fout om de mortel dunner te maken. In dit geval kunt u beter een kleinere spuitmond of een grotere luchthoeveelheid gebruiken.

4. De materiaaltoevoer instellen:

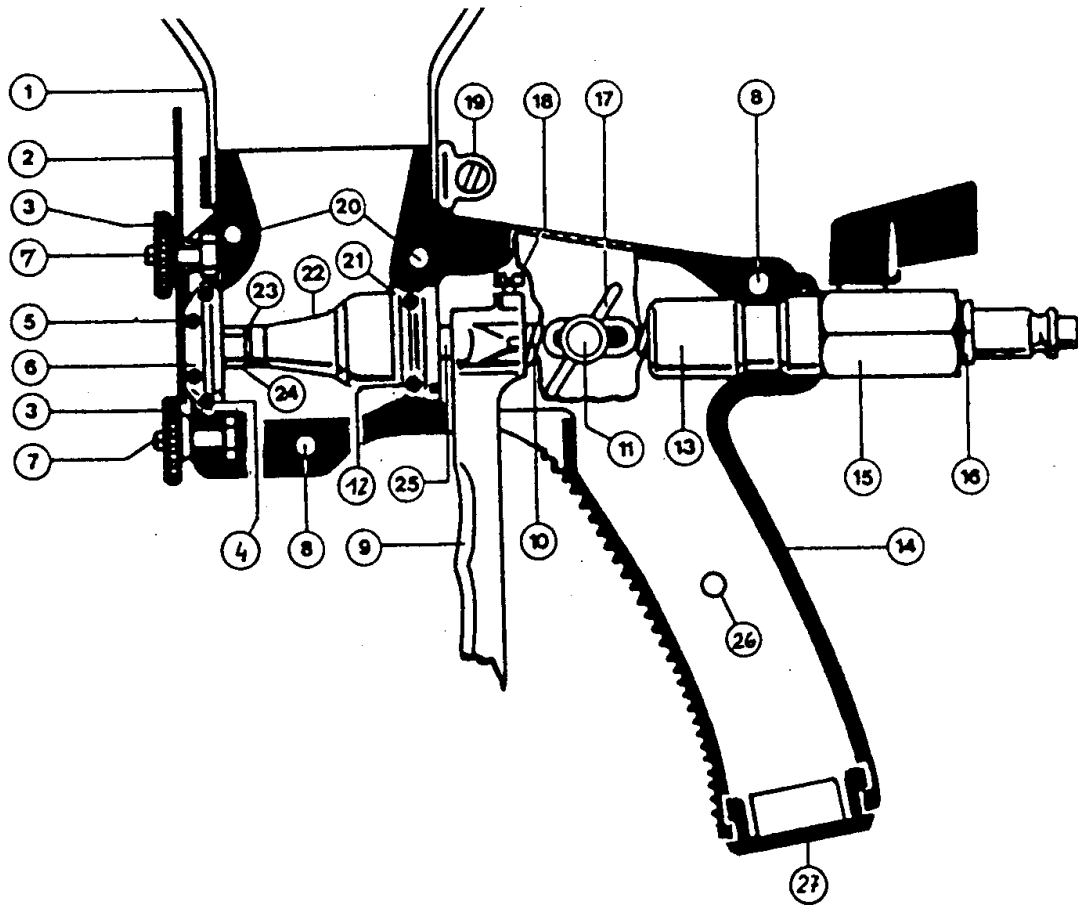
Opzij aan de pistoolgreep is een vleugelmoer aangebracht waarmee u de materiaaltoevoer kunt regelen en fixeren. Houd als vuistregel aan, dat de afstand tussen luchtmondstuk (24) en materiaalmondstuk (6) iets groter moet zijn dan de gewenste mondstukboring. U kunt deze afstand controleren bij aangeschroefde spuitplaat (2).

U zult snel zelf ontdekken, hoeveel materiaal en welke instelling van het trechterpistool voor uw werk het beste zijn.

5. Het apparaat reinigen:

Reinig het apparaat regelmatig en zorgvuldig met water, blaas de spuitmonden door en reinig ook de buitenkant van het apparaat.

Een goed gereinigd en onderhouden apparaat belooft uw moeite met een goed en betrouwbaar werkresultaat.



Nr.	Beschrijving	Art.-nr.	Nr.	Beschrijving	Art.-nr.
1	Trechter	63 18 51	15	Kogelkraan	63 18 93
2	9-gaats spuitplaat	63 18 52	16	Steeknippel 1/4" AG	60 39 09
3	Wartelmoer	63 18 56	17	Vleugelmoer M6	63 18 46
4	O-ring	63 18 95	18	Schroef M5 x 8	63 18 48
5	O-ring	63 18 80	19	Borgklem	63 18 81
6	Materiaalmondstuk	63 18 89		naar keuze:	
7	Schroef M5x14	63 18 44		voet met Borgklem	63 18 03
8	Schroef M5x14	63 18 36	20	Schroef M5x22	63 18 34
9	Trekker, lang	63 18 65	21	Luchtbuisgeleiding	63 18 96
10	Drukveer	63 18 69	22	Membraan	63 18 60
11	Schroef M6x16	63 18 45	23	Koperen ring	63 18 47
12	O-ring	63 18 97	24	Luchtmondstuk	63 18 59
13	Hoofdgeleiding	63 18 98	25	Luchtbuis	63 18 64
14	Pistoollichaam, rechts	63 18 83	26	Schroef M5x10	63 18 35
	idem, links	63 18 84	27	Sluiting handgreep	63 18 88

Nous vous remercions

de la confiance que vous accordez à STORCH. Avec cet achat, vous avez choisi un produit de qualité. Si vous avez toutefois des suggestions d'amélioration à nous proposer ou si vous rencontrez un problème, nous serons très heureux de vous écouter.

Veillez contacter votre collaborateur externe ou en cas d'urgence, vous pouvez également vous adresser directement à nous.

Avec nos sincères salutations

Service après-vente STORCH

Tel. 02 02 . 49 20 - 112

Fax 02 02 . 49 20 - 244

1. Changement de l'orifice de la buse

Pour que le matériau présente une structure satisfaisante, vous devez choisir un diamètre de buse dont la dimension soit au minimum le double de la plus grosse granulation du mortier.

Pour effectuer le changement, dévissez les deux écrous moletés (3). Lorsque la sous-garde est tirée, le disque de buse (2) peut alors facilement tourner dans la position souhaitée en utilisant les diamètres de perçage de 4 à 13 mm.

Veillez à ce que la bague d'étanchéité (5) soit nettement appuyée à l'arrière du disque de buse. En dévissant la sous-garde, la buse est alors centrée par rapport au trou de perçage. Vous pouvez ensuite revisser l'écrou moleté supérieur puis l'écrou inférieur.

2. Réglage de la quantité d'air

La consommation d'air du pistolet à enduire est de 220l/mn environ. En règle générale, une pression de service de 2 à 3 bars est suffisante pour tous les travaux de pulvérisation.

Vous pouvez régler facilement la quantité d'air avec le robinet à haute pression sur le pistolet à enduire. Plus vous utilisez une quantité d'air importante, plus la structure pulvérisée devient fine. Si vous travaillez avec une trop grande quantité d'air, les grains de sable peuvent se désolidariser du liant et rebondir sur le mur. Cela a pour conséquence un gaspillage de matériau et l'encrassement du lieu de travail.

3. Consistance du mélange de matériaux

Une condition préalable à un travail fiable est l'utilisation d'un matériau mélangé uniformément et exempt de grosses impuretés. Il est nécessaire de maintenir le mortier épais de telle sorte qu'il puisse encore s'écouler directement dans le pistolet en entonnoir. Les gouttes de mortier adhèrent bien à la surface enduite et forment une structure d'un bel aspect.

Cependant, c'est bien souvent une erreur de vouloir gâcher plus lâchement le mortier si vous souhaitez obtenir une structure plus fine. Dans ce cas, il vaut mieux utiliser une buse plus petite ou une plus grande quantité d'air.

4. Réglage de l'alimentation en matériau

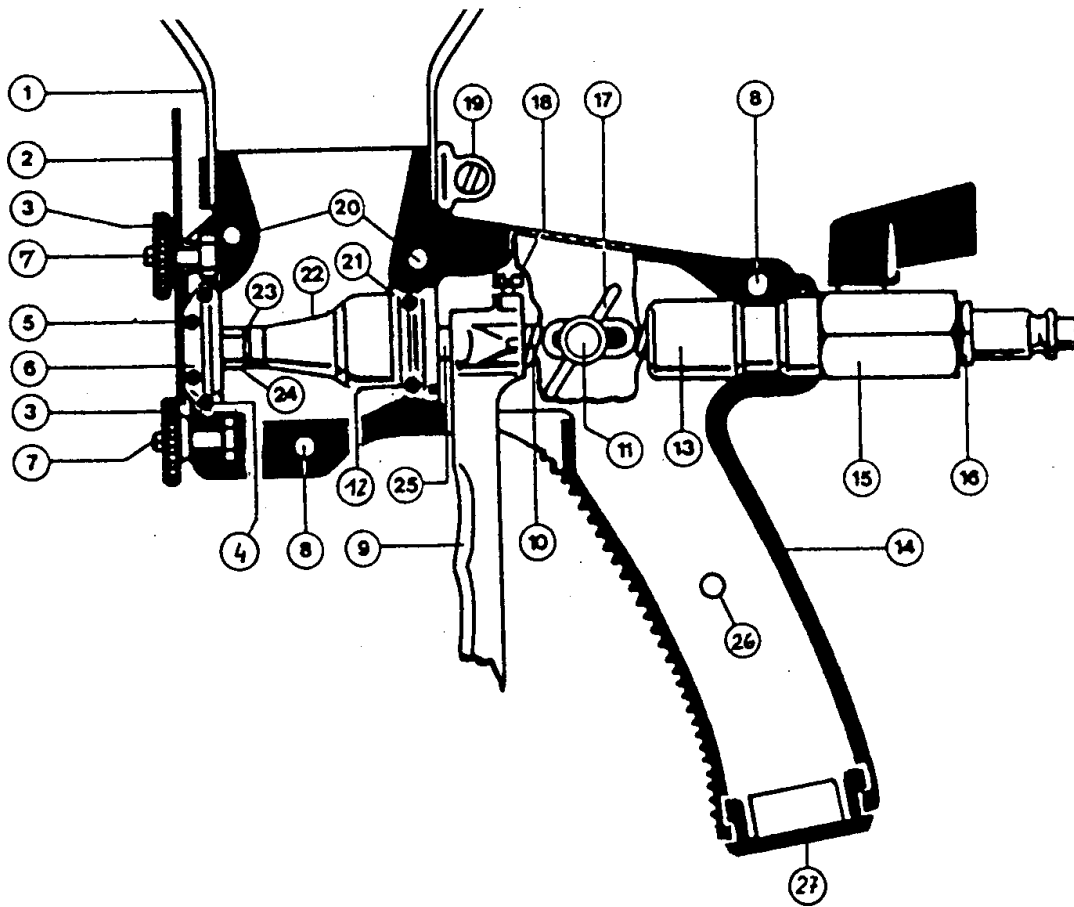
Une vis à oreilles est montée sur le côté de la poignée du pistolet et vous permet de régler en continu et de bloquer la quantité de matériau nécessaire. A cet égard, veuillez respecter comme règle principale que l'écart entre la buse d'air (24) et la buse d'alimentation en matériau (6) doit être quelque peu plus grand que le trou de la buse souhaité. Vous pouvez vérifier cet écart avec le disque de buse dévissé (2).

Vous pourrez rapidement définir quelle quantité de matériau et quel réglage du pistolet en entonnoir sont adaptés à votre travail.

5. Nettoyage de l'appareil

Nettoyer entièrement l'appareil avec de l'eau à intervalles réguliers, purger l'ouverture de la buse puis la nettoyer superficiellement.

Cet entretien et ce nettoyage permettent d'obtenir un travail fiable



Numéro	Désignation	Numéro d'article	Numéro	Désignation	Numéro d'article
1	Entonnoir	63 18 51	15	Robinet à tournant sphérique	63 18 93
2	Disque de buse à 9 trous	63 18 52	16	Raccord fileté enfichable 1/4" AG	60 39 09
3	Ecrou moleté	63 18 56	17	Ecrou à oreilles M6	63 18 46
4	Anneau torique	63 18 95	18	Vis M5x8	63 18 48
5	Anneau torique	63 18 80	19	Collier de fixation en option: pied avec collier de fixation	63 18 03
6	Buse à matériau	63 18 89	20	Vis M5x22	63 18 34
7	Vis M5x14	63 18 44	21	Conduite d'air	63 18 96
8	Vis M5x14	63 18 36	22	Membrane	63 18 60
9	Sous-garde longue	63 18 65	23	Anneau en cuivre	63 18 47
10	Ressort à pression	63 18 69	24	Buse d'air	63 18 59
11	Vis M6x16	63 18 45	25	Conduite d'air	63 18 64
12	Anneau torique	63 18 97	26	Vis M5x10	63 18 35
13	Alimentation principale	63 18 98	27	Fermeture à poignée	63 18 88
14	Corps du pistolet à droite ou à gauche	63 18 83 63 18 84			

Grazie

per la fiducia che avete concesso a Storch. Avete scelto un prodotto di qualità. Se tuttavia doveste avere qualche suggerimento per migliorarlo ulteriormente o eventualmente qualche piccolo problema, siamo a Vostra completa disposizione. Vi prego di contattare il nostro addetto ai servizi esterni o, per casi urgenti, anche noi direttamente.

Cordiali saluti

Servizio di assistenza STORCH

Tel. 02 02 . 49 20 - 112

Fax 02 02 . 49 20 - 244

1. Sostituzione dell'ugello:

Per ottenere una buona struttura del materiale è consigliabile scegliere un diametro doppio rispetto alla grossezza massima della grana della malta.

Svitare entrambi i dadi zigrinati (3). Con la leva di scatto tirata è possibile ruotare facilmente il disco degli ugelli (2) con fori da 4 a 13 mm nella posizione desiderata.

Fare attenzione che l'anello di guarnizione (5) posto dietro il disco aderisca bene. Lasciando la leva di scatto l'ugello viene centrato rispetto al foro. Dopo di ciò è possibile serrare nuovamente prima il dado in alto e poi quello in basso.

2. Regolazione della quantità d'aria:

La pistola necessita di una quantità d'aria di circa 220 l/min. Una pressione di 2-3 bar è in genere sufficiente per ogni tipo di lavoro.

La quantità d'aria può essere facilmente regolata mediante il rubinetto ad alta pressione posto sulla pistola. Maggiore è la quantità d'aria più fine è il tipo di spruzzo che si ottiene. Lavorando con una quantità d'aria eccessiva è possibile che i grani di sabbia si separino dal legante e rimbalzino sulla parete. Ciò causa imbrattamento e una perdita di materiale.

3. Consistenza del materiale

Un importante presupposto per un lavoro di qualità è l'utilizzo di materiale mescolato in modo omogeneo e privo di impurità. E' necessario tenere la malta così spessa che riesca appena a scorrere nella pistola. In tal caso le goccioline di malta aderiscono bene alla superficie da intonacare e formano una struttura regolare.

E' in genere un errore preparare una malta più liquida quando si desidera ottenere una struttura più fine. E' invece consigliabile utilizzare un ugello più piccolo oppure una quantità maggiore di aria.

4. Regolazione dell'alimentazione di materiale

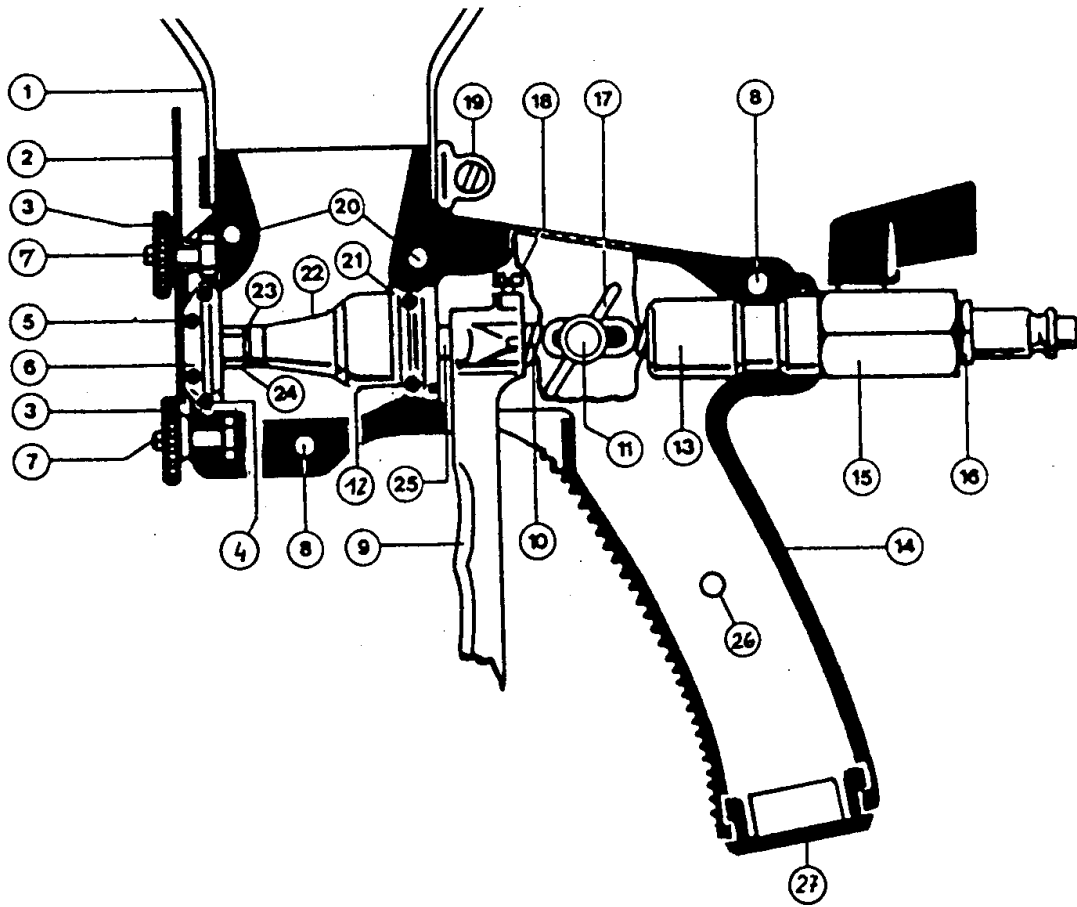
Sul lato dell'impugnatura della pistola si trova una vite ad alette che permette di regolare la quantità del flusso materiale di cui si necessita oppure di interromperlo. Come regola generale va tenuto che la distanza tra l'ugello per l'aria (24) e l'ugello per il materiale (6) deve essere leggermente maggiore rispetto al foro scelto per l'ugello. E' possibile controllare tale distanza quando il disco degli ugelli (2) è svitato.

In breve tempo sarà possibile stabilire la quantità di materiale e la regolazione della pistola adatti al tipo di lavoro che si vuole eseguire.

5. Pulizia dell'apparecchio

L'apparecchio deve essere periodicamente lavato a fondo con acqua. L'ugello deve essere disintasato e pulito esternamente.

Vale la pena di effettuare questa pulizia periodica per avere la garanzia di poter lavorare in modo efficace ed affidabile.



Nr.	Descrizione	Art. nr.	Nr.	Descrizione	Art. nr.
1	Imbuto	63 18 51	15	Rubinetto a sfera	63 18 93
2	Disco ugelli a 9 fori	63 18 52	16	Nipplo ad innesto	60 39 09
3	Dado zigrinato	63 18 56	17	Dado ad alette M6	63 18 46
4	Anello ad O	63 18 95	18	Vite M5x8	63 18 48
5	Anello ad O	63 18 80	19	Fascetta di fissaggio	63 18 81
6	Ugello materiale	63 18 89		Piedino: di appoggio con	63 18 03
7	Vite M5x14	63 18 44		fascetta di fissaggio	
8	Vite M5x14	63 18 36	20	Vite M5x22	63 18 34
9	Leva di scatto lunga	63 18 65	21	Guida tubo aria	63 18 96
10	Molla di compressione	63 18 69	22	Membrana	63 18 60
11	Vite M6x16	63 18 45	23	Anello di rame	63 18 47
12	Anello ad O	63 18 97	24	Ugello aria	63 18 59
13	Guida principale	63 18 98	25	Tubo aria	63 18 64
14	Corpo pistola destra	63 18 83	26	Vite M5x10	63 18 35
	Corpo pistola sinistra	63 18 84	27	Fondo impugnatura	63 18 88

Děkujeme Vám, za důvěru věnovanou firmě Storch. Rozhodnutím k tomuto nákupu jste získali jakostní výrobek. Pokud byste přesto měli nějaké podněty pro vylepšení nebo snad někdy nějaký problém, pak o Vás velmi rádi uslyšíme. Obracejte se na Vašeho pracovníka ze zákaznického servisu nebo v naléhavých případech přímo na nás.

S přátelskými pozdravy
Servisní oddelení STORCH
Tel. 02 02 . 49 20 - 112
Fax 02 02 . 49 20 - 244

1. Výměna otvoru trysky:

K dosažení dobré struktury materiálu byste měli zvolit minimálně dvojnásobný průměr, než je největší zrnění malty.

K tomuto účelu povolte obě rýhované matice (3). Při stisknutí spoušti je možno tryskovou destičku (2) s vrtáním o průměru 4 - 13 mm lehce otáčet do požadované polohy.

Dbejte na to, aby těsnící kroužek (5) za tryskovou destičkou čistě přiléhal. Uvolněním spouště se trysky vystředí proti vrtání. Potom je možno utáhnout nejprve horní a pak spodní rýhovanou matici.

2. Nastavení množství vzduchu:

Spotřeba vzduchu omítací pistole je asi 220 l/ min. Pracovní tlak 2 - 3 bar zpravidla stačí pro provádění všech stříkacích prací.

Množství vzduchu můžete lehce přestavit pomocí vysokotlakého kohoutu na stříkací pistolí. Čím větší množství vzduchu máte nastaveno, tím jemnější bude struktura stříkaného materiálu. Pracujete-li s příliš velkým množstvím vzduchu, mohou se zrnka písku uvolnit od pojiva a odrážet se od zdi. To vede ke ztrátám materiálu a znečištění.

3. Konsistence směsi materiálu:

Důležitým předpokladem spolehlivé práce je použití rovnoměrně míchaného materiálu, který neobsahuje hrubé nečistoty. Je nutné udržovat maltu v takové hustotě, aby právě ještě sklouzávala do nálevky pistole. Kapénky malty pak zůstanou dobře stát na omítané ploše a vytvoří hezkou strukturu.

Většinou je však chyba namíchat maltu řidší, pokud si přejete dosáhnout jemné struktury. V tomto případě je lepší, nastavit menší trysku nebo větší množství vzduchu.

4. Nastavení přívodu materiálu:

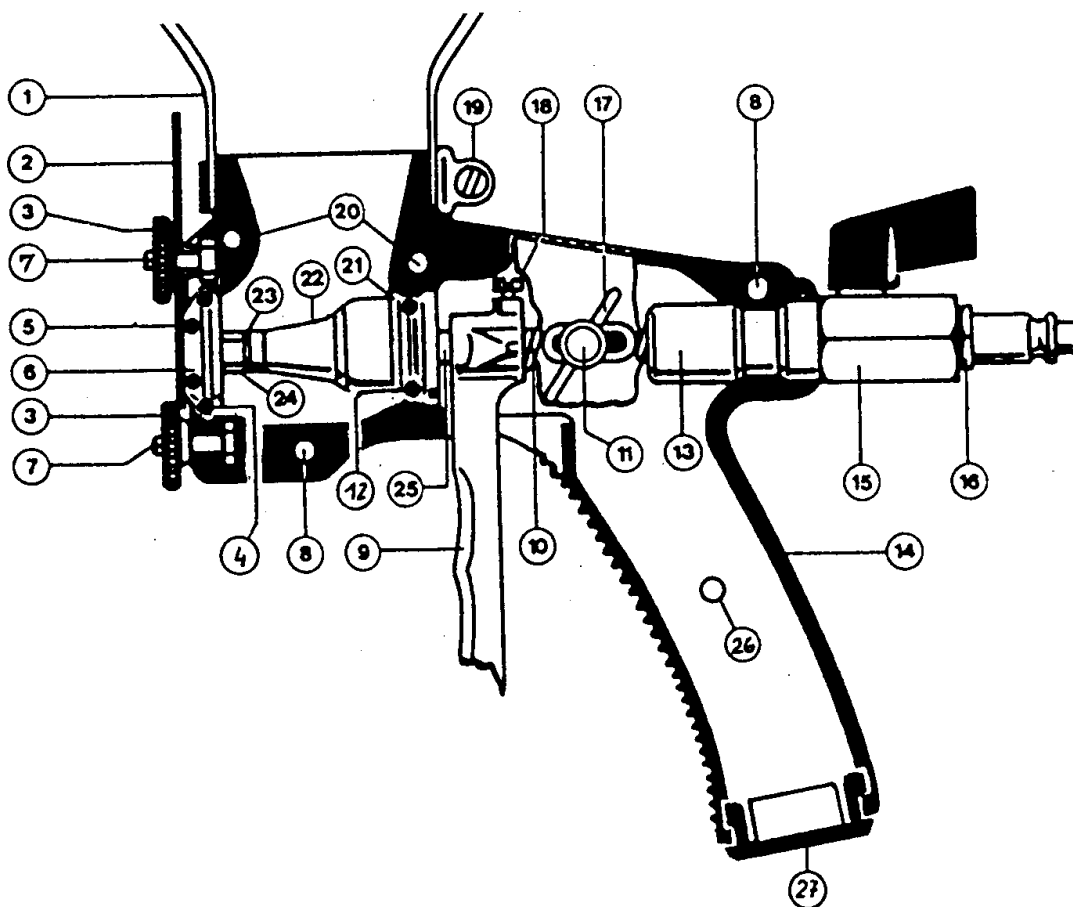
Na straně držadla pistole je umístěn křídlový šroub, kterým můžete nastavit a zaaretovat množství kontinuálně přiváděného materiálu. Řiďte se orientačním pravidlem, že vzdálenost mezi vzduchovou tryskou (24) a přívodní tryskou materiálu (6) musí být o něco větší než zvolené vrtání trysky. Tuto vzdálenost lze zkontrolovat při odšroubované tryskové destičce (2).

Zkrátka zjistíte, kolik materiálu a jaké nastavení nálevkové pistole je vhodné pro Vaši práci.

5. Čištění zařízení:

Vymývejte, prosím, pravidelně zařízení vodou, profukujte otvor trysky a provádějte zevní očištění.

Tato péče a čistota se vyplatí dosažením spolehlivého provozu zařízení.



Č.	Název	Zboží č.	Č.	Název	Zboží č.
1	Nálevka	63 18 51	15	Kulový kohout	63 18 93
2	9-děrová trysková destička	63 18 52	16	Nástrčná vsuvka 1/4"	60 39 09
3	Rýhovaná matice	63 18 56	17	Křídlová matice	63 18 46
4	O-kroužek	63 18 95	18	Šroub M5x8	63 18 48
5	O-kroužek	63 18 80	19	Upevňovací objímka stojan s upevňovacím trmenem	63 18 03
6	Tryska na materiál	63 18 89	20	Šroub M5x22	63 18 34
7	Šroub M5x14	63 18 44	21	Vodítko vzduchové trubky	63 18 96
8	Šroub M5x14	63 18 36	22	Membrána	63 18 60
9	Spoušť dlouhá	63 18 65	23	Měděný kroužek	63 18 47
10	Tlačná pružina	63 18 69	24	Vzduchová tryska	63 18 59
11	Šroub M6x16	63 18 45	25	Vzduchová trubky	63 18 64
12	O-kroužek	63 18 97	26	Šroub M5x10	63 18 35
13	Hlavní vodítko	63 18 98	27	Uzávěr držadla	63 18 88
14	Tělo pistole pravé totéž levé	63 18 83			
		63 18 84			



Art.-Nr.	Bezeichnung	VE
63 18 01	Putz-Pistole	1

H002098 Stand Juli 2006



STORCH®

Malerwerkzeuge & Profigeräte GmbH

Platz der Republik 6 - 8
42107 Wuppertal
Telefon: +49 (0)2 02 . 49 20 - 0
Telefax: +49 (0)2 02 . 49 20 - 111
E-mail: info@storch.de
Internet: www.storch.de