

VALVOLA SPRAY DAS 200

La valvola spray manuale **DAS 200** è progettata per spruzzare vari tipi di fluido. L'impugnatura ergonomica la rende estremamente versatile e semplice da utilizzare, permettendo all'operatore di gestire autonomamente la dosatura

La valvola **DAS 200** è inoltre equipaggiabile con vari tipi di prolunga, per ottenere i più vari risultati applicativi.



DAV TECH SRL

Via Ravizza, 30
36075 Montecchio Maggiore (VI) - ITALIA
Tel. 0039 0444 574510
Fax 0039 0444 574324

davtech@davtech.it
www.davtech.it

CAMPI DI APPLICAZIONE:

- > Spruzzatura manuale di olio e lubrificanti
- > Spruzzatura manuale di agenti distaccanti
- > Spruzzatura manuale di grassi e lubrificanti (Versione HP)

CARATTERISTICHE:

- > Regolazione micrometrica della portata
- > Spillo e ugello in acciaio inox
- > Semplice ed economica
- > Disponibile in versione HP, per pressioni fino a 25 bar
- > Disponibile vasta scelta di prolunghe, anche per dosature radiali

Dati Tecnici

Modello	DAS 200
Azionamento	Manuale
Peso	240g
Pressione fluido	Max 4 bar (versione standard) Max 25 bar (versione HP)
Pressione aria addizionale	0,5 - 6 bar
Tipo entrata aria	Tubo 6x4mm
Tipo ingresso fluido	Tubo 6x4mm (Versione standard) - Raccordo ¼ gas (versione HP)
Tipo cappuccio aria	Tubo 6x4mm
Regolazione del passaggio	Micrometrica
Materiali utilizzati	Acciaio inox e alluminio
Fluidi utilizzabili	Olio, lubrificanti, primer, grassi e prodotti in pasta (Versione HP)

VERSIONE HP

La valvola DAS 200, nella sua versione per alte pressioni, è in grado di spruzzare prodotti in pasta quali grassi (indicativamente fino alla consistenza NLGI 2) o altre paste lubrificanti. Questa versione permette di ottenere un sistema manuale da sostituire ai classici pennelli, con un rapidissimo ritorno dell'investimento, ed un risultato applicativo ai massimi livelli.

PROLUNGHE PER DAS 200

Le prolunghe per dosatura radiale, permettono di avere una pistola manuale, in grado di raggiungere sedi di o-ring, entrare in fori cilindrici di vari diametri etc. In questo modo, senza contatto e senza alcuna difficoltà, si andrà a depositare, in modo controllato e ripetibile, un anello di prodotto sulle pareti del foro.



Schema di Collegamento

