

# Recommandations d'application

Le bon choix de pistolet !

Carrosserie



SATAjet 4000 B HVLP

SATAjet 4000 B RP

SATAjet 100 B F HVLP

SATAjet 100 B F RP + B P

SATA Minijet 3000 B HVLP

		SATAjet 4000 B HVLP	SATAjet 4000 B RP	SATAjet 100 B F HVLP	SATAjet 100 B F RP + B P	SATA Minijet 3000 B HVLP
Impression-apprêt VL 283-150	Buse Pression			1.7/1.9 2.0 bars	1.6/1.8 2.0 bars	
Impressions-apprêts HS 285-	Buse Pression			1.7/1.9 2.0 bars	1.6/1.8 2.0 bars	
Impression-apprêt hydrodiluable 176-72	Buse Pression			1.7/1.9 2.0 bars	1.6/1.8 2.0 bars	
Apprêts sans ponçage 285	Buse Pression	1.2-1.3 2.0 bars	1.2-1.3 2.0 bars			
Finition HS Ligne 22 - VOC	Buse Pression	1.3 C 2.0 bars	1.3 2.0 bars			1.0 SR/1.2 SR 1.5-2.0 bars
Finition bi-couche Ligne 90-	Buse Pression	1.3 2.0 bars	1.3 2.0 bars			0.8 SR/1.0 SR 1.5-2.0 bars
Vernis HS / VOC 923-	Buse Pression		1.2/1.3 2.2 bars			1.0 SR/1.2 SR 1.5-2.0 bars



11, rue des Prés de Lyon - BP 70079  
10602 LA CHAPELLE SAINT LUC CEDEX  
Tél : 03 25 75 33 14 - Fax : 03.25 82 92 57  
sgi.sarl@wanadoo.fr - www.sgi-france.com



Merci de lire les détails techniques du type de pistolet recommandé dans le manuel d'utilisation ou sur le site [www.sata.com](http://www.sata.com).