

# GRAVITY

SPRAY GUNS SERIES



USE AND  
MAINTENANCE  
INSTRUCTION  
MANUAL



## RG-3L

ROUND PATTERN



**1. GENERAL INFORMATION**

Before use, adjustment or maintenance, it is important to read this instruction manual very carefully. This manual must be stored in a safe place for any future reference.

**2. SAFETY INSTRUCTION**

**ALWAYS observe WARNINGS and CAUTIONS in this instruction manual.**

Symbol	WARNING	HAZARD LEVEL	CONSEQUENCE
	<b>WARNING</b>	POTENTIALLY HAZARDOUS SITUATION	Death or serious injury
	<b>CAUTION</b>		Minor to moderate injury
<b>IMPORTANT</b>			Property damage

**3. TECHNICAL SPECIFICATION**

Max. working air pressure:	6.8 bar (98 PSI)
Weight g (lbs): (without cup)	180 (0.4)
Noise level (LAeqT)*:	62 dB(A)
Air Connection:	G1/4"
Fluid Connection:	G1/4"
Max. Temperature range:	Atmosphere 5 ~ 40 °C / Air-Fluid 5 ~ 43 °C
* Measuring point: 1m backwards from gun, 1.6 m height.	

**4. TECHNICAL DATA**

model name	ø mm	cap	bar*	ml/min	Nl/min	mm (in)
RG-3L 1	0.4	1	2.5	15	30	25
RG-3L 2	0.6	2		35		35
RG-3L 3	1.0	3		80		

**5. COMPLIANCE TO STANDARD OF SPRAY GUN**

ANEST IWATA Spray Guns comply with 2014/34/EU Directive relating to equipment and protective systems intended for use in explosive potentially atmospheres.

**COMPLETE COMPLIANCE MARKING:**

II 2 G Ex h IIB T6 Gb X +5°C ≤ Ta ≤ +40°C

**ABBREVIATE MARKING ON THE SPRAY GUN:**

II 2 G Ex h X

**6. SAFETY PRECAUTION**

	FIRE & EXPLOSION
NEVER USE THE FOLLOWING HALOGENATED HYDROCARBON SOLVENTS: which can cause cracks or dissolution of gun body (aluminium) due to chemical reaction. UNSUITABLE SOLVENTS: methyl chloride, dichloromethane, 1,2-dichloroethane, carbon tetrachloride, trichloroethylene, 1,1,1-trichloroethane	
SPARKS AND OPEN FLAMES ARE STRICTLY PROHIBITED. Paints can be highly flammable and can cause fire. Do not expose to open flames, electrical goods, cigarettes etc.	
SECURELY GROUND SPRAY GUN USING CONDUCTIVE AIR HOSE. (Less than1MΩ) Always ensure that the spray gun is earthed correctly.	

	PROTECTION OF HUMAN BODY
USE IN A WELL-VENTILATED SITE, USING A SPRAY BOOTH. Poor ventilation can cause organic solvent poisoning and fire.	
ALWAYS WEAR PROTECTIVE GEAR (safety glasses, mask, gloves) to avoid inflammation of eyes and skin. In case of any physical discomfort, immediately seek medical advice.	
WEAR EARPLUGS IF NECESSARY.	
Pulling the trigger many times during operation, may cause carpal tunnel syndrome. ALWAYS REST, IN CASE OF TIREDNESS.	
	IMPROPER USE
NEVER POINT GUN TOWARDS PEOPLE OR ANIMALS.	
NEVER EXCEED MAXIMUM WORKING PRESSURE OR MAXIMUM OPERATING TEMPERATURE.	
ALWAYS RELEASE AIR AND FLUID PRESSURE BEFORE CLEANING, DISASSEMBLING OR SERVICING. Otherwise, remaining pressure can cause bodily injury due to improper operation or scattering of cleaning liquid.	
Tip of fluid needle set has a sharp point. DO NOT TOUCH THE TIP DURING MAINTENANCE TO AVOID ACCIDENTS.	
NEVER USE THIS GUN TO SPRAY FOODS OR CHEMICALS. Otherwise, foreign substance, could cause corrosion of fluid passages which could adversely affect health.	
NEVER ALTER THIS SPRAY GUN, to avoid insufficient performance and damage.	
IF SOMETHING GOES WRONG, IMMEDIATELY STOP OPERATION AND FIND THE CAUSE. DO NOT USE AGAIN, UNTIL YOU HAVE SOLVED THE PROBLEM.	
DO NOT ENTER WORKING AREAS, WHERE ROBOTS, RECIPROCATORS, ETC. ARE USED, UNTIL THEY HAVE BEEN TURNED OFF. Otherwise, they could cause injury.	

**CAUTION BEFORE START-UP**

	CAUTION
Use clean air filtered through air dryer and air filter.	
When using this gun for the first time after purchase, adjust fluid needle packing set, spray cleaner to clean fluid passages and remove rust preventive oil.	
Firmly fix cup to spray gun, to avoid that disconnection of it, can cause bodily injury.	

**7. GETTING STARTED**

1	Connect the inlet air hose to air nipple 7-2 tightly.
2	Flush fluid passages with a compatible cleaner.
3	Fill the proper gravity cup at least 1/2 of the way full of properly prepared paint and screw the lid set onto the cup.
4	Firmly connect the cup to fluid nipple 7-1.
5	Adjust the atomizing air pressure from 2.0 to 3.5 bar (29 ~ 50 PSI), test spray, adjust fluid output and pattern width.

**8. SET-UP**

Recommended paint viscosity differs according to paint property and painting conditions. 12 to 23 sec. / Ford cup#4 is recommended.	
Set the spray distance from the gun to the work piece, as near as possible within the range of 50-250 mm (2 ~ 7.9 in)	
The gun should be held so that it is perpendicular to the surface of the workpiece at all times. Then, the gun should move in a straight and horizontal line. Arcing the gun causes uneven painting.	
<b>IMPORTANT:</b> Basically, air volume should be adjusted by air regulator for atomizing air. However, its fine adjustment is possible by adjusting air cap position. First loosen jam nut and adjust air cap position. NOTE: Normally the best position of nozzle tip is 0.1 ~ 0.3 mm projected from air cap.	
Adjustment of air adjustment set. Only RG-3L1 is provided the air adj. set. It is easy to obtain the finest regulation by adjusting the air adjustment set.	

**9. CLEANING PROCEDURE**

	WARNING
AFTER EACH USE THE FLUID PASSAGES OF THE SPRAY GUN MUST BE THOROUGHLY CLEANED. Incomplete cleaning may cause defects in the pattern shape.	
NEVER SOAK AIR CAP SET (1) IN CLEANING LIQUID FOR AN EXTENDED PERIOD, EVEN WHEN CLEANING.	
NEVER USE METAL BRUSH TO CLEAN THE GUN.	
1	Drain remaining paint from spray gun and cup, into a suitable container.
2	Pour cleaner into cup and spray, until the solution sprays clear and clean.
3	Repeat procedure above, until spray gun is clean.
4	Dump out remaining cleaning solution from the cup and spray air until it sprays dry.
5	Remove air cap (1) and cup from gun, then clean each section with brush soaked with cleaner and wipe out with waste cloth and dry all parts completely.
WHEN USING AUTOMATIC SPRAY GUN WASHER, FOLLOW THE INSTRUCTION MANUAL PROVIDED WITH IT.	
ONLY USE SUITABLE CLEANER DESIGNED FOR YOUR SPRAY GUN WASHER. Make sure that the PH level of cleaner does not exceed the limit. PH level: 6.0-8.0 (but only during cleaning).	
MAKE SURE THAT THE AIRBRUSH-GUN IS DRIED IMMEDIATELY AFTER CLEANING.	
DO NOT LEAVE AIRBRUSH-GUN INSIDE SPRAY GUN WASHER, AFTER CLEANING.	

**10 MAINTENANCE**

	WARNING
BEFORE CARRYING OUT MAINTENANCE AND INSPECTION ALWAYS OBSERVE WARNING INDICATIONS.	
ATTEND TO THE MAINTENANCE AFTER EACH PAINTING SESSION OR ANY TIME THE AIRBRUSH-GUN BECOMES CLOGGED.	
ONLY AN EXPERIENCED PERSON WHO IS FULLY CONVERSANT WITH THE EQUIPMENT CAN DO MAINTENANCE AND INSPECTION.	
NEVER USE SPARE PARTS THAT ARE NOT ANEST IWATA ORIGINALS.	

	WARNING
NEVER DAMAGE FLUID NOZZLE TIP, FLUID NEEDLE OR AIR CAP HOLES.	
NEVER SOAK YOUR WHOLE AIRBRUSH IN ANY LIQUIDS SUCH AS THINNER. Never store your airbrush-gun with residual cleaning agents in the paint cup.	
1	Remove fluid nozzle (2).
2	Unscrew and remove the fluid adjustment knob (19).
3	Remove fluid needle spring (18).
4	Pull out the fluid needle (3) from the back of fluid adj. guide set (17) still assembled on the gun body and wipe it down carefully.
5	Gently reinsert the fluid needle (3) in the fluid adjustment guide set (17). NOTE: The fluid needle is slight and sharp. Be careful not to bend its tip or get hurt yourself while reinserting it.
6	Reposition the spring (18) on the fluid needle (3).
7	Screw the fluid adjustment knob onto the airbrush-gun.

**11. TROUBLESHOOTING**

DEFECT	POSSIBLE CAUSE	REMEDY
<b>PAINT DOES NOT COMES OUT</b>	Fluid adj. knob (19) closed.	Check and adjust.
	Tip hole of nozzle (2) clogged.	Check and clean.
	Paint filter clogged.	Check and clean
<b>FLATTERING</b>	Air escapes from fluid nozzle (2)	Clean its seat or replace if damaged.
	Air escapes from fluid needle packing set (6).	Tighten.
<b>SPIT</b>	Air escapes from cup joint.	Tighten.
	Fluid nozzle (2) and fluid needle set (3) are not seated properly.	Clean or replace them.
	Paint buildup inside air cap set (1).	Clean.
<b>AIR ESCAPES from AIR CAP</b>	Fluid nozzle (2) or fluid needle set (3) worn on seat.	Replace.
	Air valve set (16), air valve spring (15), air valve seat set (12), O ring (12-1): wear, dirt or damaged on seat.	Clean or replace.
<b>PAINT LEAKING</b>	Fluid nozzle (2) and fluid needle set (3) wear, dirt or damaged on seat.	Clean or replace.
	Loose fluid adj. knob (19).	Tighten.
	Fluid needle spring (18) is worn.	Replace
	Fluid nozzle (2) and gun body: insufficient tightening or dirt or damage on seat.	Tighten, clean or replace.
	Fluid needle (3) and needle packing (6) set loose, too tight, dirty or worn.	Tighten, adjust, clean or replace.

1. INFORMAZIONI GENERALI

Prima di procedere all'installazione, alla messa in funzione, alla regolazione o alle operazioni di manutenzione, leggere attentamente il presente manuale d'istruzione, che deve essere conservato per ogni futuro riferimento.

2. ISTRUZIONI DI SICUREZZA

Assicurarsi di rispettare SEMPRE, le avvertenze per la sicurezza, contenute nel suddetto manuale d'istruzione.

Simbolo	SIGNIFICATO	LIVELLO DI PERICOLO	CONSEGUENZE
	AVVERTENZE	SITUAZIONE POTENZIALMENTE PERICOLOSA	Seri rischi per la salute e la vita dell'operatore
	ATTENZIONE		Rischi moderati per il prodotto e l'operatore
IMPORTANTE			Danni materiali

3. SPECIFICHE TECNICHE

Max. pressione d'esercizio aria:	6.8 bar (98 PSI)
Peso g (lbs): (senza tazza)	180 (0.4)
Livello di rumorosità (LAeqT)*:	62 dB(A)
Raccordo aria:	G1/4"
Raccordo Materiale:	G1/4"
Max. Temperatura:	Ambiente 5 ~ 40 °C Aria/Fluido 5 ~ 43 °C

\*Punto di misurazione: 1 m dietro la pistola, 1.6 m d'altezza.

4. DATI TECNICI

modello	Ø mm	cap	bar*	ml/min	NI/min	mm (in)
RG-3L 1	0.4	1	2.5	15	30	25
RG-3L 2	0.6	2		35		
RG-3L 3	1.0	3		80		35

5. CONFIORMITA' ALLA DIRETTIVA ATEX

Le pistole per verniciatura ANEST IWATA sono in conformità alla direttiva 2014/34/EU relativa alle apparecchiature ed ai sistemi di protezione destinati all'uso in atmosfere esplosive.

MARCATURA COMPLETA:

MARCATURA ABBREVIATA PRESENTE SULLA PISTOLA:

6. AVVERTENZE DI SICUREZZA

	RISCHI DI INCENDI ED ESPLOSIONI
	MAI UTILIZZARE SOLVENTI IDROCARBURI ALOGENATI, che potrebbero causare danni e scioglimento delle parti in alluminio del corpo pistola, provocati da reazioni chimiche. SOLVENTI INCOMPATIBILI: cloruro di metile, diclorometano, 1,2-dicloroetano, tetracloruro di carbonio, tricloroetilene, 1,1,1-tricloroetano.
	LA PRESENZA DI FIAMME LIBERE E LA PRODUZIONE DI SCINTILLE È SEVERAMENTE VIETATA. I prodotti utilizzati possono essere altamente infiammabili e quindi causa di gravi incendi. Evitare ogni azione che potrebbe provocare incendi, come fumare, provocare scintille o qualsiasi rischio elettrico.

	RISCHI DI INCENDI ED ESPLOSIONI
	COLLEGARE CORRETTAMENTE A TERRA LA PISTOLA PER VERNICIATURA, utilizzando un tubo aria conduttivo. (Minore di 1MΩ). Controllare periodicamente la stabilità della messa terra.
	RISCHI PER LA SALUTE
	USARE LA PISTOLA PER VERNICIATURA IN AMBIENTI, BEN VENTILATI UTILIZZANDO LA CABINA DI VERNICIATURA. Una ventilazione inadeguata o insufficiente potrebbe provocare un'intossicazione da solventi organici o causare incendi.
	INDOSSARE SEMPRE INDUMENTI PROTETTIVI (occhiali di protezione, maschera, guanti). Per evitare che il contatto con i materiali irritanti, provochi infiammazione agli occhi ed alla pelle. Nel caso in cui si verificasse anche il più lieve rischio di danno fisico, consultare immediatamente un medico.
	SE È NECESSARIO INDOSSARE I TAPPI AFONIZZANTI.
	L'utilizzo costante della pistola da verniciatura che prevede una prolungata pressione manuale sul grilletto della pistola, potrebbe provocare la sindrome del tunnel carpale. Nel caso di affaticamento della mano, sospendere le operazioni di verniciatura per una breve pausa.
	RISCHI DI USO IMPROPRIO
	MAI PUNTARE LA PISTOLA IN DIREZIONE DEL CORPO UMANO O DI ANIMALI.
	MAI SUPERARE LA PRESSIONE O LA TEMPERATURA MASSIMA D'ESERCIZIO.
	SCARICARE SEMPRE LA PRESSIONE DELL'ARIA E DEL MATERIALE, prima delle operazioni di pulizia, disassemblaggio e di manutenzione. Altrimenti la pressione residua potrebbe causare ferite al corpo provocate da operazioni scorrette o dall'emissione dei liquidi usati per la pulizia.
	L'ESTREMITÀ DELL'ASTINA È TAGLIANTE. Per non rischiare di ferirsi, evitare di toccare l'estremità dell'astina durante le operazioni di manutenzione.
	MAI SPRUZZARE PRODOTTI ALIMENTARI O CHIMICI CON QUESTA PISTOLA. Altrimenti la miscela di sostanze estranee potrebbe causare la corrosione dei passaggi vernice, con conseguenti danneggiamenti alla pistola e rischi per la salute.
	MAI MODIFICARE LA PISTOLA PER VERNICIATURA, per evitare danneggiamenti che potrebbero compromettere la qualità del risultato.
	Nel caso di malfunzionamenti, sospendete immediatamente le operazioni di verniciatura per la ricerca del guasto. Non utilizzare nuovamente il prodotto finché non si è risolto il problema.
	MAI ENTRARE NELLE AREE DI LAVORO DELLE ATTREZZATURE (come: robot, reciprocatori, ecc.), finché queste non siano state disattivate. Altrimenti, il contatto con i macchinari in funzione potrebbe essere causa di incidenti e ferimenti.
	ATTENZIONE
	PER ALIMENTARE LA PISTOLA UTILIZZARE SEMPRE ARIA FILTRATA ED ASCIUTTA. Si consiglia l'uso di un filtro con scarico automatico di condensa ed essiccatore.
	Quando si utilizza la pistola per la prima volta dopo l'acquisto, regolare il set guarnizione astina, pulire i passaggi del materiale spruzzando detergente compatibile per rimuovere l'olio antiruggine.
	Collegare SEMPRE saldamente la tazza alla pistola, per evitare che lo scollegamento della stessa durante le operazioni di verniciatura provochi ferite gravi al corpo.

7. MESSA IN FUNZIONE

1	Collegare saldamente il tubo aria d'alimentazione al raccordo aria 7-2.
2	Pulire i passaggi della vernice della pistola con detergente compatibile.
3	Riempire la tazza a gravità idonea almeno per metà con vernice adeguatamente preparata e avvitarla il coperchio sulla tazza.
4	Collegare saldamente una tazza adeguata, al raccordo vernice 7-1.
5	Regolare la pressione dell'aria d'atomizzazione tra 2.0 e 3.5 bar (29 ~ 50 PSI), testare lo spruzzo, regolare la portata del fluido e la larghezza del ventaglio.

8. CONFIGURAZIONE

La viscosità della vernice consigliata varia a seconda delle proprietà della vernice e delle condizioni di verniciatura. Si consiglia una viscosità tra 12 e 23 sec./Coppa Ford #4.

Calibrare la distanza di verniciatura, possibilmente in uno spazio ristretto e compreso tra i 50-250 mm (2 ~ 7.9 in).

L'assetto della pistola dovrebbe essere mantenuto sempre perpendicolare alla superficie del pezzo di lavorazione. Inoltre la pistola dovrebbe operare sempre per linee orizzontali. Eventuali spostamenti della pistola potrebbero provocare una verniciatura non uniforme.

IMPORTANTE: Fondamentalmente, il volume dell'aria dovrebbe essere regolato dal regolatore aria per l'atomizzazione. La regolazione dell'atomizzazione fine è tuttavia possibile attraverso la regolazione della posizione dell'ugello aria, svitando la ghiera (4). **NOTA:** Normalmente la posizione migliore della punta dell'ugello materiale è quando si ha una sporgenza di 0,1 ~ 0,3 mm dall'ugello aria.

INFO: Solo RG-3L1 è provvista del set di regolazione dell'aria. È molto semplice ottenere atomizzazione fine, agendo su questa regolazione.

9. PROCEDURA DI PULIZIA

	AVVERTENZE
	DOPO OGNI UTILIZZO I PASSAGGI DEL MATERIALE DELLA PISTOLA DEVONO ESSERE ACCURATAMENTE PULITI. Una pulizia incompleta potrebbe causare difetti alla forma del ventaglio.
	MAI LASCIARE IMMERSO L'UGELLO ARIA (1) nel detergente per un periodo prolungato, anche durante la pulizia.
	MAI UTILIZZARE OGGETTI METALLICI PER LA PULIZIA DELLA PISTOLA.
1	Scaricare la vernice residua dalla tazza e dalla pistola, sistemandola in un contenitore adeguato.
2	Versare la soluzione detergente nella tazza e spruzzare fino a quando la soluzione non diventa limpida e pulita.
3	Ripetere la precedente procedura finché la pistola non risulterà pulita.
4	Scaricare la soluzione detergente rimanente dalla tazza e spruzzare aria finché non risulterà asciutta.
5	Rimuovere l'ugello aria (1) e la tazza dalla pistola, quindi pulire ogni sezione con lo spazzolino in dotazione, imbevuto di detergente ed uno strofinare con un panno assorbente per asciugare completamente tutte le parti.
	QUANDO SI UTILIZZA IL LAVAPISTOLE AUTOMATICO, SEGUIRE ATTENTAMENTE IL MANUALE FORNITO CON L'APPARECCHIATURA.
	UTILIZZATE SOLO DETERGENTI ADATTI E PROGETTATI PER IL VOSTRO LAVAPISTOLA DI VERNICIATURA. Assicurarsi di non superare mai il livello di PH del liquido detergente. Livello PH : 6.0-8.0 (solo durante il lavaggio)
	ASSICURARSI CHE LA PISTOLA VENGA ASCIUGATA IMMEDIATAMENTE DOPO LA PULIZIA.
	NON LASCIAR STAZIONARE LA PISTOLA NEL LAVAPISTOLE, DOPO IL LAVAGGIO.

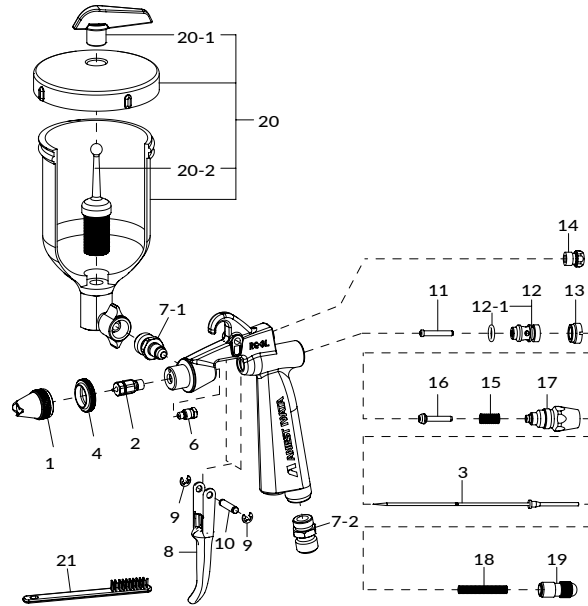
10. MANUTENZIONE

	AVVERTENZE
	Prima di procedere a qualsiasi operazione d'ispezione e manutenzione, LEGGERE SEMPRE ED OSSERVARE SCRUPolosAMENTE TUTTE LE INDICAZIONI SULLE AVVERTENZE DI SICUREZZA.
	EFFETTUARE LA MANUTENZIONE DOPO OGNI SESSIONE DI VERNICIATURA OPPURE OGNI VOLTA CHE I PASSAGGI DELLA VERNICE SI INTASANO.
	TUTTE LE OPERAZIONI RELATIVE ALLA MANUTENZIONE ED ISPEZIONE DEVONO ESSERE ESEGUITE ESCLUSIVAMENTE DA PERSONALE ESPERTO ED ADEGUATAMENTE ISTRUITO.
	MAI UTILIZZARE ALTRI COMPONENTI O PARTI DI RICAMBIO CHE NON SIANO ORIGINALI ANEST IWATA.
	MAI DANNEGGIARE LE ESTREMITÀ DELL'UGELLO MATERIALE, DELL'ASTINA O I FORI DELL'UGELLO ARIA.
	MAI IMMERGERE COMPLETAMENTE L'AEROGRAFO IN LIQUIDI COME SOLVENTE. MAI RIPORRE L'AEROGRAFO CON RESIDUI DI DETERGENTE ALL'INTERNO DELLA TAZZA.
1	Rimuovere l'ugello materiale (2).
2	Svitare e rimuovere il dado della regolazione astina (19).
3	Rimuovere la molla astina (18).
4	Estrarre l'astina (3) dalla parte posteriore della guida regolazione astina (17) (ancora montata sul corpo della pistola) e pulirla accuratamente.
5	Reinserire delicatamente l'astina (3) nella guida regolazione astina (17). <b>NOTA:</b> l'astina è sottile ed affilata, prestare attenzione a non piegarne la punta o a ferirsi durante il reinserimento.
6	Riposizionare la molla (18) sull'astina (3).
7	Avvitare il dado della regolazione astina sulla pistola.

11. PROBLEMI, CAUSE E RIMEDI

POSSIBILI CAUSE	RIMEDI
<b>MANCATA FUORIUSCITA DELLA VERNICE</b>	
Dado della regolazione astina (19) serrato.	Verificare e regolare.
Punta dell'ugello materiale (2) incrostata.	Verificare e pulire.
Filtro vernice intasato.	Verificare e pulire.
<b>ATOMIZZAZIONE AD INTERMITTENZA</b>	
Trafilamento d'aria dall'ugello materiale (2).	Pulirne la sede e sostituirla se danneggiata.
Trafilamento d'aria dal set guarnizione astina (6).	Stringere.
Trafilamento d'aria dal raccordo tazza.	Stringere.
<b>DIFETTI DELLA FORMA DEL VENTAGLIO</b>	
L'ugello materiale (2) ed il set astina (3) non sono posizionati correttamente.	Pulirli o sostituirli.
Residui di vernice incrostati nell'ugello aria (1).	Pulire.
Ugello materiale (2) o set astina (3) danneggiati nella sede.	Sostituire.
<b>TRAFILAMENTO D'ARIA DALL'UGELLO ARIA</b>	
Il set valvola aria (16), la molla valvola aria (15), la sede della valvola aria (12), o l'O ring (12-1): consumati, sporchi o danneggiati nella sede.	Pulirli o sostituire.
Ugello materiale (2) e set astina (3), consumati, sporchi o danneggiati nella sede.	Pulirli o sostituire.
Dado regolazione astina allentato (19).	Stringere.
<b>TRAFILAMENTO DELLA VERNICE</b>	
Molla astina (18) consumata.	Sostituire.
Ugello materiale (2) e corpo pistola: allentati o danneggiati nella sede.	Stringere, pulire o sostituire.
Astina (3) e set guarnizione astina (6) allentati, troppo stretti o consumati.	Stringere, regolare, pulire o sostituire.

12. SPARE PARTS LIST / LISTA ELENCO RICAMBI



Rif. / Ref.	DESCRIPTION (EN)	DESCRIZIONE (IT)
1	AIR CAP SET	SET UGELLO ARIA
2	FLUID NOZZLE SET	SET UGELLO MATERIALE
3	FLUID NEEDLE SET	SET ASTINA
4	JAM NUT	GHIERA
6	NEEDLE PACKING SET	SET GUARNIZIONE ASTINA
7-1	FLUID NIPPLE	RACCORDO MATERIALE
7-2	AIR NIPPLE	RACCORDO ARIA
8	TRIGGER	GRILLETTO
9	E STOPPER	ANELLO DI FERMO
10	TRIGGER STUD	PERNO GRILLETTO
11	AIR VALVE SHAFT	STELO VALVOLA ARIA
12	AIR VALVE SEAT SET	SEDE VALVOLA ARIA
12-1	'O'RING	O RING
13	AIR VALVE SEAT SCREW	VITE BLOCCAGGIO VALVOLA ARIA
14	PLUG	TAPPO
15	AIR VALVE SPRING	MOLLA VALVOLA ARIA
16	AIR VALVE	VALVOLA ARIA
17	FLUID ADJ. GUIDE SET	GUIDA REGOLAZIONE ASTINA
18	FLUID NEEDLE SPRING	MOLLA ASTINA
19	FLUID ADJ. KNOB	DADO REGOLAZIONE ASTINA
21	BRUSH	SPAZZOLINO
20	SIDE GRAVITY CUP	TAZZA A GRAVITÀ LATERALE
20-1	CUP LID	COPERCHIO TAZZA
20-2	PAINT FILTER	FILTRO VERNICE

EU DECLARATION OF CONFORMITY

PRODUCT OBJECT OF THE DECLARATION:

RG-3L 1 / RG-3L 2 / RG-3L 3

Complied with Directive:

Directive 2014/34/EU - Machinery Directive 2006/42/EC

This Declaration of Conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer

The object of the Declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

EN 1127-1:2019 - EN ISO 80079-36:2016 - EN 1953:2013 - EN 614-2:2000+A1:2008

Notified body storage of technical file: TÜV Italia 0948

Authorised representative:  
ANEST IWATA Strategic Center  
Via Degli Aceri, 1  
21010 Cardano al Campo, ITALY

Manufacturer:  
ANEST IWATA Corporation  
3176, Shinyoshida-cho, Kohoku-ku  
Yokohama 223-8501, JAPAN

Signed for and on behalf of ANEST IWATA Strategic Center, January 1st 2022

Takuya Matsumoto  
Managing Director

UK DECLARATION OF CONFORMITY

PRODUCT OBJECT OF THE DECLARATION:

RG-3L 1 / RG-3L 2 / RG-3L 3

Complied with Directive:

UKSI 2016:1107 - UKSI 2008:1597

This Declaration of Conformity is issued under the sole responsibility of the manufacturer

The object of the declaration described above is in conformity with the relevant Union harmonisation legislation:

BS EN 1127-1:2019 - BS EN ISO 80079-36:2016 - BS EN 1953:2013 - BS EN 614-2:2000+A1:2008

Notified body storage of technical file: TÜV Italia 0168

Authorised representative:  
ANEST IWATA UK Ltd  
7 Chester Rd, Eaton Socon  
Saint Neots PE19 YT, UK

Manufacturer:  
ANEST IWATA Corporation  
3176, Shinyoshida-cho, Kohoku-ku  
Yokohama 223-8501, JAPAN

Signed for and on behalf of ANEST IWATA UK Ltd, January 1st 2022

Tony Robson  
Managing Director



## EUROPE

ANEST IWATA Strategic Center S.r.l.  
Cardano al Campo (VA) - ITALY  
info@anest-iwata-st.com  
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA Deutschland GmbH  
Leipzig - GERMANY  
info@anest-iwata-de.com  
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA France S.A.  
Saint Quentin Fallavier, Lyon - FRANCE  
info@anest-iwata-fr.com  
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA U.K. Ltd.  
St. Neots Cambridgeshire - ENGLAND  
info@anest-iwata-uk.com  
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA Iberica S.L.U.  
Saint Adrià del Besos Barcelona - SPAIN  
info@anest-iwata-ib.com  
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA Scandinavia AB.  
Partille, Göteborg - SWEDEN  
info@anest-iwata-se.com  
www.anest-iwata-coating.com

ANEST IWATA Polska Sp. Z o.o.  
Jasin / Swarzędz - POLAND  
info@anest-iwata-pl.com  
www.anest-iwata-coating.com

## RUSSIA

ANEST IWATA Russia LLC  
Moscow - RUSSIA  
tam@anestiwata.ru - www.anestiwata.ru

## NORTH AMERICA

ANEST IWATA Americas, INC.  
West Chester - Ohio - U.S.A.  
inquiry@anestiwata.com  
www.anestiwata.com

## MÉXICO

ANEST IWATA México, S.De R.L.De C.V.  
Guanajuato - MÉXICO  
info@anestiwatamexico.com  
www.anestiwatamexico.com

## BRAZIL

AIRZAP-ANEST IWATA INDÚSTRIA COMÉRCIO Ltda.  
Sao Paulo - BRAZIL  
contato@anest-iwata.net.br  
www.anest-iwata.net.br

## AUSTRALIA

ANEST IWATA Australia Pty Ltd.  
Sidney - AUSTRALIA  
info@anest-iwata.com.au - www.anest-iwata.com.au

## SOUTH AFRICA

ANEST IWATA South Africa Pty Ltd.  
Johannesburg - REPUBLIC OF SOUTH AFRICA  
www.anest-iwata.co.za

## ASIA

ANEST IWATA KOREA Corporation  
Ansan City - KOREA  
inquiry@airk.co.kr - www.airk.co.kr

ANEST IWATA Motherson Coating Equipment Ltd.  
Noida - INDIA  
sales@aim.motherson.com  
www.motherson.com  
anest-iwata-motherson.html

## ANEST IWATA Shanghai Corporation

Shanghai - CHINA  
customer@anest-iwata-sh.com  
www.anest-iwata-sh.com

## ANEST IWATA Vietnam CO. Ltd.

Ho Chi Minh City - VIETNAM  
info@anest-iwata.vn  
www.anest-iwatasoutheastasia.com

## PT. ANEST IWATA Indonesia

Jakarta - INDONESIA  
www.anest-iwatasoutheastasia.com

## ANEST IWATA Southeast Asia CO. Ltd.

Bangkok - THAILAND  
info@anest-iwata.co.th  
www.anest-iwatasoutheastasia.com

ANEST IWATA Corporation  
Yokohama - JAPAN  
www.anest-iwata.co.jp

ANEST IWATA Strategic Center S.r.l.  
Cardano al Campo (VA) - ITALY  
info@anest-iwata-st.com  
www.anest-iwata-coating.com