



## AEC Air Eraser

Steel Tip W/Carbide Insert

OPERATING INSTRUCTIONS & REPLACEMENT PARTS

**WARNING:** Read instructions for proper care in handling and operation. Always wear a Respirator and Goggles when using the AEC Air Eraser. Use in Well Ventilated Area to remove dust. Always read and follow Cautions and Warnings on abrasive material being sprayed. Secure airhose to Airbrush with V-62 Wrench for safety and to prevent air leaks. **Maximum Air Pressure 65 P.S.I.**



### APPLICATIONS:

The AEC Air Eraser is a versatile instrument that can erase color errors and act as an etching tool. It is used by hobbyists and manufacturers to clean jewelry and fine parts, remove discoloration, rust and corrosion, etch glass or cut monograms. It is used by lithographers to highlight half-tones and erase defects without marring the surface or leaving a smudge. It is used extensively by model railroaders for weathering railcars and accessories.

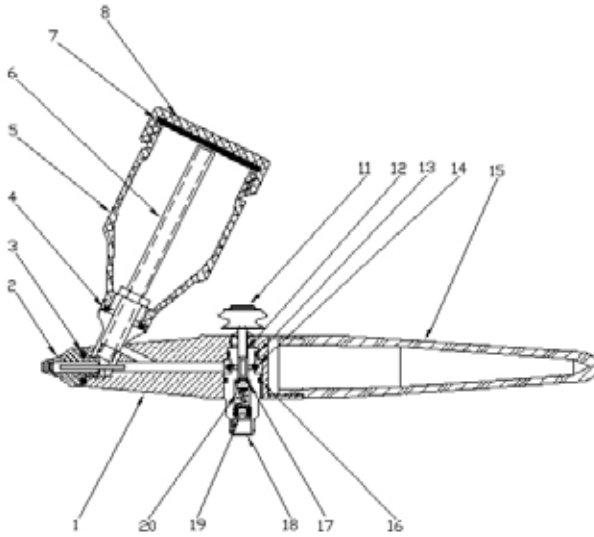
### OPERATION:

For general erasing, clean dry air at pressures of 30 to 45 p.s.i. may be used. To be sure of satisfactory performance, the MT - Moisture Trap or R-75 Regulator will remove, within their rated capacity, water, oil and other impurities from your source of air supply. Expect a slight trickle of abrasive to flow out after H-155 Button has been released. This is caused by air pressure in the cup being relieved.

1. Attach airhose coupling to AE-63 Valve Casing.
2. Unscrew AE-27 Cover.
3. Fill cup 3/4 full with clean dry AEX, or AE abrasive and replace AE-27 Cover on cup. Tighten cover securely.
4. To prevent leaks, do not get any abrasive on the cup threads.
5. Regulate air pressure for erasing on paper surfaces to approximately 30 p.s.i. Use a higher air pressure of 45 to 65 p.s.i. for metal, gold castings, plastic or glass work.
6. Hold the Air Eraser the way you would a pencil. Move the Air Eraser with the AEC-34 Tip about 1/8" to 1/2" above the work surface. Adjust to achieve results desired.
7. For work requiring fast, heavy abrasive cutting, use AEX Fast Cutting Abrasive and high air pressure. Hold tip of the Air Eraser very close to the working surface to cut faster. Hold at a distance for blending and broad coverage.

### DENTAL INFORMATION:

Indispensable in occlusal relationship analysis of gold casting. By dulling the high polish on the surface of inlays and crowns it is possible to identify minute occlusal contacts with their opposing teeth, without the discrepancy of any inter-occlusal thickness of material. The dull surface of a casting shows the markings of any tape, carbon or articulating paper with superior fidelity. When adjustments have been made, the surface can be dullled again and further analysis carried out.



NO.	PART NO.	DESCRIPTION	NO.	PART NO.	DESCRIPTION
1.	AE-66	Shell Assembly	12.	AE-64	Plunger
2.	AEC-34	Tip with Carbide Insert	13.	TAL-22	"O" Ring
3.	AE-43	"O" Ring	14.	AE-68	"O" Ring
4.	AE-6	"O" Ring	15.	H-143	Handle
5.	AE-38	Cup	16.	AE-69	"O" Ring
6.	AE-20	Powder Tube Assembly	17.	A-53	"O" Ring (sold per dozen)
7.	AE-31	Gasket	18.	AE-63	Valve Casing
8.	AE-27	Cover	19.	A-23R	Air Valve Nut
11.	H-155	Button	20.	A-22	Valve Spring

### AIR ERASER ABRASIVE COMPOUNDS:

- **AEX-6** 6 oz. (240 Grit) Aluminum Oxide
- **AEX-5-240** 5 lbs. (240 Grit) Aluminum Oxide
- **AEX-5-400** 5 lbs. (400 Grit) Aluminum Oxide
- **AEX-25** 25 lbs. (240 Grit) Aluminum Oxide

### EXTRA OPTIONS:

1. **A-34** Airbrush Hanger
2. **MT** MT Moisture Trap
3. **A-1/8-8** 8' Braided Air Hose w/ Cplgs.
4. **2DS** Softseal Disposable Respirator

**CAUTION:** It is recommended that a **2DS** Respirator be worn or Ventilation be used to remove excess abrasive.

### D220R AIR COMPRESSOR (1/6 H.P.), with Switch & R-75 Regulator



### DA400R AIR COMPRESSOR (1/6 H.P.) with R-75 Regulator



Printed in the USA

**Paasch®****AEC Air Eraser****Stahlnadel mit Karbideinsatz****BEDIENUNGSANLEITUNG UND ERSATZTEILLISTE**

**WARNUNG:** Beachten Sie die Anweisungen für die ordnungsgemäße Handhabung und Bedienung. Bei Benutzung des AEC Air Eraser sind stets ein Atmungsgerät und eine Schutzbrille zu tragen. An Orten mit guter Belüftung verwenden, um Staub abführen zu können. Stets die Vorsichts- und Warnhinweise auf dem zerstäubten Schleifmaterial lesen und beachten. **Luftdruck maximal 4,4 bar**.

**ANWENDUNGSBEREICHE:**

Der AEC Air Eraser ist ein vielseitiges Werkzeug, mit dem sich Farbfehler beseitigen lassen und das als Ätzwerkzeug eingesetzt werden kann. Sowohl im Hobbybereich als auch in der Industrie kann es zum Reinigen von Schmuck und Kleinteilen, zum Beseitigen von Farbfehlern, Rost und Korrosionsrückständen, zum Schneiden von Glas oder Monogrammen benutzt werden. Von Lithographen wird es zum Hervorheben von Halbtönen und zum Beseitigen von Fehlstellen eingesetzt, ohne die Oberfläche zu beschädigen oder Verunreinigungen zu hinterlassen. Von Modelleisenbahnern wird es ausgiebig verwendet, um Waggon- und Zubehörteile zu veraltern.

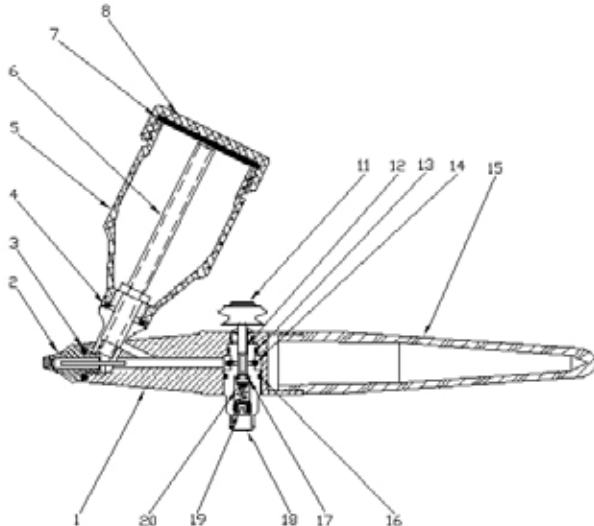
**ZAHNMEDIZINISCHE INFORMATIONEN:**

Unverzichtbar bei Aufbissanalysen von Goldgussteilen. Durch Mattieren der Hochglanzpolitur an der Oberfläche von Inlays und Kronen lassen sich winzige Okklusionskontakte mit den gegenüberliegenden Zähnen ohne Berücksichtigung der durch eine interokklusive Materialdicke bedingte Diskrepanz nachweisen. Die matte Oberfläche eines Gussteils zeigt mit hoher Genauigkeit jegliche Spuren von Haftmaterial, Kohle- oder Artikulationspapier an. Nachdem weitere Einstellungen vorgenommen wurden, kann die Oberfläche erneut mattiert werden und weitere Analysen können durchgeführt werden.

**FUNKTIONSWEISE:**

Für den Materialabtrag allgemein kann eine saubere, trockene Luft mit einem Druck zwischen 2,0 und 3,0 bar verwendet werden. Um eine zufriedenstellende Leistung zu gewährleisten, dient die Feuchtigkeitsfalle MT oder der R-75 Regler innerhalb der spezifizierten Nennkapazität zum Herausfiltern von Wasser, Öl und sonstigen Verunreinigungen aus der Luftversorgungsquelle. Nach dem Loslassen des Knopfs H-155 müssen Sie mit dem Herauströpfeln geringer Mengen an Schleifmittel rechnen. Die Ursache hierfür ist der freigesetzte Luftdruck im Becher.

1. Luftschlauchkupplung an Ventilgehäuse AE-63 anklemmen.
2. AE-27 Deckel abschrauben.
3. Becher mit sauberem, trockenem Schleifmittel AEX, AE oder SSO befüllen und den Deckel AE-27 wieder auf den Becher schrauben. Den Deckel fest zuschrauben.
4. Um Undichtheiten zu vermeiden, darf kein Schleifmittel auf das Bechergewinde gelangen.
5. Regulieren Sie den Luftdruck zum Löschen auf Papieroberflächen auf ca. 30 p.s.i. Verwenden Sie einen höheren Luftdruck von 45 bis 65 p.s.i. Für Metall-, Goldguss-, Kunststoff- oder Glasarbeiten.
6. Den Air Eraser wie einen Stift festhalten. Den Air Eraser mit der Nadel AEC-34 etwa 31 mm bis 125 mm über der Bearbeitungsfläche festhalten. Für das gewünschte Bearbeitungsergebnis den Abstand passend nachstellen.
7. Sind die Schleif- und Schneidarbeiten schnell und mit hohem Materialabtrag durchzuführen, müssen das Schnellschneid- und Schleifmittel AEX sowie ein hoher Luftdruck eingesetzt werden. Für eine schnellere Schnittführung die Nadel des Air Eraser sehr dicht über der Bearbeitungsfläche festhalten. Zum Verwischen und für eine breitere Deckung mit mehr Distanz zur Oberfläche sprühen.



**NR. TEILENR. BESCHREIBUNG**

1. **AE-66** Gehäuse m. Ventilgehäuse
2. **AEC-34** Spitze
3. **AE-43** O-Ring
4. **AE-6** O-Ring
5. **AE-38** Becher
6. **AE-20** Pulverschlauch-Baugruppe
7. **AE-31** Dichtung
8. **AE-27** Abdeckung
11. **H-155** Knopf
12. **AE-64** Kolben (Neue Bauart)

**NR. TEILENR. BESCHREIBUNG**

13. **TAL-22** O-Ring
14. **AE-68** O-Ring
15. **H-143** Griff
16. **AE-69** O-Ring
17. **A-53** Ventilscheibe
18. **AE-63** Ventilgehäuse
19. **A-23R** Luftventilmutter
20. **A-22** Ventiltfeder

---

**VERBUNDSCHLEIFMITTEL FÜR AIR ERASER:****AEX** - Schnellschleifmittel (Aluminiumoxid)

- **AEX-6** 170 g Schnellschleifmittel (240 Grit)
- **AEX-5-240** 2,3 kg Schnellschleifmittel (240 Grit)
- **AEX-5-400** 2,3 kg Schnellschleifmittel (400 Grit)
- **AEX-25** 11,3 kg Schnellschleifmittel (240 Grit)

---

**SONDEROPTIONEN:**

1. **A-34** Aufhänger
2. **MT** MT Feuchtigkeitsfalle
3. **A-1/8-8** 8' Luftschnlauch mit Flechtmantel und Kupplungen
4. **2DS** Softseal Einweg-Atmungsgerät

**VORSICHT:** Zum Entfernen von überschüssigem Schleifmittel wird ein 2DS Atmungsgerät oder eine Belüftung empfohlen.



## Pistolet abrasif AEC

### Buse d'acier avec embout au carbure

#### NOTICE D'UTILISATION ET PIÈCES DE RECHANGE



**AVERTISSEMENT:** Lire attentivement la notice d'utilisation pour une manipulation et une utilisation sûres. Porter en tout temps un masque et des lunettes de protection lors de l'utilisation du pistolet abrasif AEC. Utiliser dans des endroits suffisamment ventilés pour éliminer la poussière. Lire attentivement et respecter les mises en garde et les avertissements concernant les produits abrasifs pulvérisés.  
**Pression d'air maximale 4,4 bar**

### APPLICATIONS :

Le pistolet abrasif AEC est un instrument polyvalent qui peut corriger les erreurs de couleurs ou servir à graver. Il est utilisé par les amateurs et les fabricants pour nettoyer les bijoux et les pièces délicates, pour éliminer la décoloration, la rouille et la corrosion et pour graver le verre ou créer des monogrammes. Les lithographes l'utilisent pour graver les demi-teintes et éliminer les défauts sans endommager la surface et sans laisser de marque. Les amateurs de trains miniatures utilisent couramment le pistolet abrasif pour sabler les wagons de train et les accessoires.

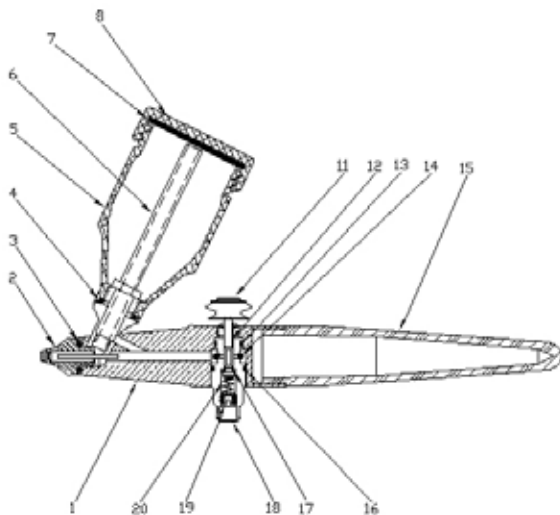
### INFORMATION DENTAIRE :

Le pistolet abrasif est un outil indispensable pour l'analyse de la relation occlusale des pièces coulées en or. En délustrant le fini brillant de surface des incrustations et couronnes, il est possible d'identifier les infimes contacts occlusaux entre dents antagonistes sans générer d'anomalies imputables à l'épaisseur occlusale du matériau. La surface mate d'une pièce coulée indique avec une fidélité extrême les marques de papier à ruban, de papier carbone ou à articuler. Une fois les ajustements apportés, la surface peut être rendue mate à nouveau pour effectuer des analyses subséquentes.

### UTILISATION :

Des pressions d'air variant entre 2,0 et 3,0 bar conviennent à une utilisation générale. Le RC – réservoir de condensation ou le régulateur R-75 éliminera l'eau, l'huile et les autres impuretés provenant de la source d'alimentation d'air pour assurer un rendement optimal. Un léger écoulement d'abrasif est à prévoir lors du relâchement de la gâchette H-155. Cela est dû à la pression d'air libérée du réservoir.

1. Fixer le raccord du tuyau flexible à air au logement de la valve AE-63.
2. Dévisser le couvercle AE-27.
3. Remplir le réservoir aux trois quarts avec de l'abrasif AEX, AE ou SSO et remettre le couvercle en place en le serrant bien.
4. Éviter que l'abrasif ne se dépose sur les filets pour prévenir les fuites d'air.
5. Réglez la pression d'air pour l'effacement sur les surfaces de papier à environ 30 p.s.i. Utilisez une pression d'air plus élevée de 45 à 65 p.s.i. Pour le métal, les pièces moulées en or, le plastique ou le verre.
6. Tenir le pistolet abrasif comme un crayon. Déplacer le pistolet abrasif en maintenant la buse AEC 34 entre 1/8 et 1/2 po. au-dessus de la surface de travail. Ajuster en fonction du résultat voulu.
7. Pour un travail nécessitant une coupe abrasive rapide et intensive, utilisez une coupe abrasive AEX abrasive et une pression d'air élevée. Tenir la pointe du Brosse d'air très près de la surface de travail pour couper plus rapidement. Tenir à distance pour un mélange et une large couverture.



<b>NO.</b>	<b>NO PIÈCE</b>	<b>DESCRIPTION</b>
1.	<b>AE-66</b>	Corps avec logement de valve
2.	<b>AEC-34</b>	Buse
3.	<b>AE-43</b>	Joint torique
4.	<b>AE-6</b>	Joint torique
5.	<b>AE-38</b>	Réservoir
6.	<b>AE-20</b>	Ensemble tube abrasif
7.	<b>AE-31</b>	Joint d'étanchéité
8.	<b>AE-27</b>	Couverture
11.	<b>H-155</b>	Gâchette
12.	<b>AE-64</b>	Piston (nouveau modèle)

<b>NO.</b>	<b>NO PIÈCE</b>	<b>DESCRIPTION</b>
13.	<b>TAL-22</b>	Joint torique
14.	<b>AE-68</b>	Joint torique
15.	<b>H-143</b>	Manche
16.	<b>AE-69</b>	Joint torique
17.	<b>A-53</b>	Joint de la valve
18.	<b>AE-63</b>	Logement de la valve
19.	<b>A-23R</b>	Écrou de la valve pneumatique
20.	<b>A-22</b>	Ressort de la valve

---

#### **POUDRES ABRASIVES POUR PISTOLET ABRASIF :**

**AEX-** Abrasif pour coupe rapide (oxyde d'aluminium)

- **AEX-6** (170g) Coupe rapide (240 Grit)
- **AEX-5-240** (2.3k) Coupe rapide (240 Grit)
- **AEX-5-400** (2.3k) Coupe rapide (400 Grit)
- **AEX-25** (11.3k) Coupe rapide (240 Grit)

---

#### **ACCESSOIRES SUPPLÉMENTAIRES :**

1. **A-34** Support
2. **MT** MT Moisture Trap
3. **A-1/8** 8'Tuyau d'air en plastique rouge
4. **2DS** Masque jetable à scellement souple

#### **MISE EN GARDE:**

il est recommandé de porter un masque 2DS ou d'utiliser un système de ventilation pour éliminer le surplus d'abrasif.

**Saasch®**



**Borrador de aire AEC**

**Punta de acero con inserto de carburo**

INSTRUCCIONES DE MANEJO Y PIEZAS DE REPUESTO

**ADVERTENCIA:** Lea las instrucciones de cuidado adecuado al manipular y manejar la unidad. Use siempre un respirador y anteojos al usar el borrador de aire AEC. Úselo en una área bien ventilada para quitar el polvo. Siempre lea y siga las precauciones y advertencias de los materiales abrasivos que esté rociando. **presión de aire máxima 65 P.S.I. (libras por pulgada cuadrada)**

**APLICACIONES:**

El borrador de aire AEC es un instrumento versátil que puede borrar errores de color y actuar como una herramienta para delinear bordes. Lo usan personas que practican pasatiempos diversos y fabricantes para limpiar joyas y piezas finas, eliminar el descoloramiento, la oxidación y la corrosión, delinear vidrio o cortar monogramas. Es usado por litógrafos para enfatizar medios tonos y borrar defectos sin dañar la superficie o dejar una mancha. Es usado extensamente por fabricantes de modelos de trenes para proteger los vagones y accesorios de sus trenes contra las inclemencias del clima.

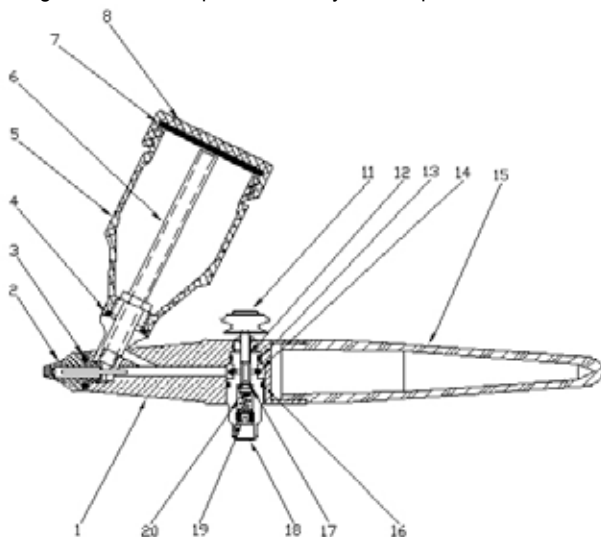
**INFORMACIÓN DENTAL:**

Indispensable en el análisis de relación oclusiva para la fabricación de moldes de oro. Al opacar el alto brillo de la superficie de rellenos y coronas, es posible identificar diminutos contactos oclusivos con sus dientes opuestos, sin la discrepancia de ningún espesor oclusivo del material. La superficie opaca de un molde muestra las marcas de cualquier tipo, con papel carbón o articulado, con fidelidad superior. Cuando se han hecho ajustes, la superficie puede opacarse nuevamente y efectuar más análisis.

**MANEJO:**

Para el borrado general, se puede usar aire seco y limpio a presiones de 30 a 45 P.S.I. (libras por pulgada cuadrada) A fin de asegurar un funcionamiento satisfactorio, la cámara atrapadora de aire MT o el Regulador R-75, dentro de su capacidad calificada, eliminarán el agua, aceite y otras impurezas de su fuente de suministro de aire. Espere que ocurra un pequeño goteo de abrasivo después de soltar el botón H-155. Esto es causado por el alivio de la presión del aire de la taza.

1. Conecte el acoplamiento de la manguera de aire a la caja de la válvula AE-63.
2. Destornille la cubierta AE-27.
3. Llène la taza hasta tres cuartos con abrasivo seco AEX, AE o SSO y coloque nuevamente la cubierta AE-27 en la taza. Apriete bien la cubierta.
4. Para evitar fugas, no permita que caiga abrasivo en las roscas de la taza.
5. Regular la presión de aire para borrar sobre superficies de papel hasta aproximadamente 30 p.s.i. Utilice una presión de aire más alta de 45 a 65 p.s.i. Para el metal, las fundiciones del oro, el trabajo plástico o de cristal.
6. Sostenga el borrador de aire en la misma manera en que se sostiene un lápiz. Mueva el borrador de aire con la punta AEC-34 aproximadamente a 1/8" a 1/2" sobre la superficie de trabajo. Haga ajustes para lograr los resultados deseados.
7. Para trabajos que requieran un corte abrasivo rápido y pesado, utilice AEX Fast Cutting Abrasive y alta presión de aire. Sostenga la punta del Eraser de aire muy cerca de la superficie de trabajo para cortar más rápido. Manténgase a distancia para mezclar y una amplia cobertura.



<b>NO.</b>	<b>NO. PIEZA</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>	<b>NO.</b>	<b>NO. PIEZA</b>	<b>DESCRIPCIÓN</b>
1.	<b>AE-66</b>	Casco con caja de válvula	13.	<b>TAL-22</b>	Anillo en o
2.	<b>AEC-34</b>	Punta	14.	<b>AE-68</b>	Anillo en o
3.	<b>AE-43</b>	Anillo en o	15.	<b>H-143</b>	Mango
4.	<b>AE-6</b>	Anillo en o	16.	<b>AE-69</b>	Anillo en o
5.	<b>AE-38</b>	Taza	17.	<b>A-53</b>	Arandela de la válvula
6.	<b>AE-20</b>	Montaje del tubo del polvo	18.	<b>AE-63</b>	Caja de válvula
7.	<b>AE-31</b>	Empaque	19.	<b>A-23R</b>	Tuerca de la válvula de aire
8.	<b>AE-27</b>	Cubrir	20.	<b>A-22</b>	Resorte de la válvula
11.	<b>H-155</b>	Botón			
12.	<b>AE-64</b>	Pistón (estilo nuevo)			

---

#### **COMPUESTOS ABRASIVOS DEL BORRADOR DE AIRE:**

**AEX-** Abrasivo para cortes rápidos AEX – (óxido de aluminio)

- **AEX-6** 6 oz. (170g) Cortes rápidos (240 Grit)
- **AEX-5-240** 5 lbs. (2.3k) Cortes rápidos (240 Grit)
- **AEX-5-400** 5 lbs. (2.3k) Cortes rápidos (400 Grit)
- **AEX-25** 25 lbs. (11.3k) Cortes rápidos (240 Grit)

---

#### **OPCIONES ADICIONALES:**

1. **A-34** Colgador
2. **MT** Con cámara atrapadora de humedad MT
3. **A-1/8** 8' Trenzado de manguera de aire de caucho
4. **2DS** Respirador desechable Softseal

**PRECAUCIÓN:** Se recomienda el uso de un respirador 2DS o que se use ventilación para eliminar el abrasivo excesivo.