

# DEVILBISS

FR



SB-E-2-251 EDITION 06

CE Ex II 2 G X

## Manuel d'utilisation

### JGA – Pistolet sous pression



# Table des matières

Sujet	Page
Description opérationnelle	3
Réf.	3
Déclaration de conformité CE	3
Consignes de sécurité	4
Tableau 1 – Chapeaux d’air, Tableau 2 – Buses & aiguilles	5
Liste de pièces	6
Vue éclatée du pistolet	7
Spécifications, installation et utilisation	8
Entretien préventif, remplacement de pièces	9
Dépannage de problèmes de fonctionnement éventuels	10
Accessoires	12
Garantie	12

# Important

**Lire et suivre attentivement toutes les instructions et les Consignes de sécurité avant d'utiliser ce matériel**

## Description

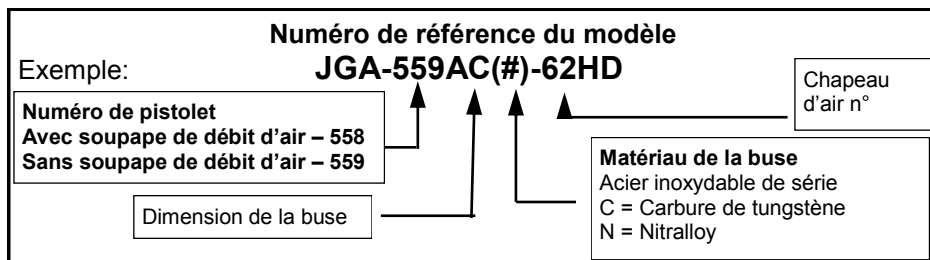
Le kit pistolet sous pression JGA convient à une grande variété de peintures, teintures, lasures, vernis et laques. Pour permettre l'utilisation d'une large gamme de revêtements, les passages sont en acier inoxydable spécial. Les buses et aiguilles sont disponibles en acier inoxydable spécial, en acier cémenté Nitralloy et en carbure de tungstène.

L'équipement est conforme à la réglementation ATEX **94/9/CE**, niveau de protection :

**II 2 G X, et convient à l'utilisation dans les Zones 1 et 2**

**Important :** Ces pistolets peuvent être utilisés avec la plupart des revêtements à base de solvant. Les buses et les aiguilles sont en acier inoxydable. Ces pistolets ne sont pas conçus pour l'utilisation avec des produits fortement corrosifs et/ou abrasifs. S'ils sont utilisés avec de tels produits, ils devront être nettoyés et/ou les pièces devront être remplacées plus souvent. S'il y a le moindre doute en ce qui concerne le caractère approprié d'un produit spécifique, contactez votre distributeur local ou Finishing Brands UK directement.

**REMARQUE :** Ce pistolet ne doit pas être utilisé avec des solvants halocarbonés ou des agents nettoyants comme le 1,1,1,-trichloréthane ou le chlorure de méthylène. Ces solvants peuvent réagir avec les composants aluminium utilisés dans ce pistolet. La réaction peut devenir violente et faire exploser le matériel.



## Déclaration de conformité CE

Nous : Finishing Brands UK Limited, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Royaume-Uni, en tant que fabricant du Pistolet modèle JGA, déclarons, sous notre entière responsabilité, que le matériel auquel ce document se rapporte est conforme aux normes suivantes ou à d'autres documents normatifs :

**BS EN 292-1 PARTIES 1 & 2 : 1991, BS EN 1953 : 1999.** Il satisfait donc aux exigences de protection de la Directive **98/37/CE (la directive relative aux machines)**, et ;

**EN 13463-1:2001, Directive 94/9/CE concernant les appareils et les systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles, niveau de protection II 2 G X.**



**D. Smith, Directeur général**  
5 octobre 2012



# CONSIGNES DE SÉCURITÉ



## Incendie et explosion

Les solvants et produits de revêtement peuvent être extrêmement inflammables ou combustibles lorsqu'ils sont pulvérisés.

**TOUJOURS se reporter aux instructions des fournisseurs des produits et aux fiches COSHH avant d'utiliser le pistolet.**



Les utilisateurs doivent se conformer aux codes de pratique locaux et nationaux et aux exigences des compagnies d'assurance régissant la ventilation, les précautions à prendre contre l'incendie, le fonctionnement et la surveillance des lieux de travail.



**Ce pistolet, tel qu'il est fourni, n'est PAS prévu pour les hydrocarbures halogénés.**



De l'électricité statique peut être produite par la circulation de liquide et/ou d'air dans les flexibles, par le processus de pulvérisation et par le nettoyage de pièces non-conductrices avec des chiffons. Pour éviter de créer des sources d'inflammation avec des décharges statiques, la continuité à la terre doit être maintenue avec le pistolet et tout autre matériel métallique utilisé. Il est essentiel d'utiliser des flexibles d'air et/ou de liquides conducteurs.



## Équipement de protection individuelle

*Vapeurs toxiques – Lorsqu'ils sont pulvérisés, certains produits peuvent être toxiques, causer une irritation ou être autrement dangereux pour la santé. Toujours lire les étiquettes et les fiches signalétiques des produits avant de les pulvériser, et respecter les consignes de sécurité. En cas de doute, contacter le fournisseur du produit.*



L'utilisation d'un appareil respiratoire est recommandée à tous moments. Le type d'appareil doit être compatible avec le produit pulvérisé.



Toujours porter une protection oculaire pour pulvériser le produit ou nettoyer le pistolet.



Porter des gants pour pulvériser le produit ou nettoyer le pistolet.



**Formation** – Le personnel doit être adéquatement formé à l'utilisation du pistolet en toute sécurité.

## Mauvaise utilisation

Ne jamais diriger le pistolet vers une quelconque partie du corps.

Ne jamais excéder la pression de service maximale recommandée pour le pistolet.

La pose de pièces détachées non recommandées ou qui ne sont pas d'origine peut être à l'origine de risques.

Avant le nettoyage ou l'entretien, isoler et évacuer la pression du système.

Nettoyer le pistolet avec une machine spécialement conçue à cet effet. Toutefois, ne pas laisser le pistolet à l'intérieur de la machine pendant une période prolongée.

## Niveaux sonores

Le niveau sonore pondéré A des pistolets de pulvérisation peut dépasser 85 dB (A) selon la configuration utilisée. Les détails des données de niveau de bruit sont disponibles sur demande. Le port de protecteurs d'oreilles est recommandé à tout moment pendant la pulvérisation.



## Utilisation

Le pistolet fonctionne sous hautes pressions susceptibles de provoquer un effort de recul. Dans certains cas, ces forces peuvent infliger des microtraumatismes répétés à l'utilisateur.

## Combinaisons de numéro de chapeau d'air et taille de buse

Tableau 1

N°	N° de commande	AC 2,8	D 2,2	E 1,8	Débit d'air l/min	Pression bar
62	MB-4039-62HD	X			502	3,5
64	MB-4039-64HD		X		488	3,5
67	MB-4039-67HD			X	539	3,5
69	MB-4039-69HD		X		572	3,5

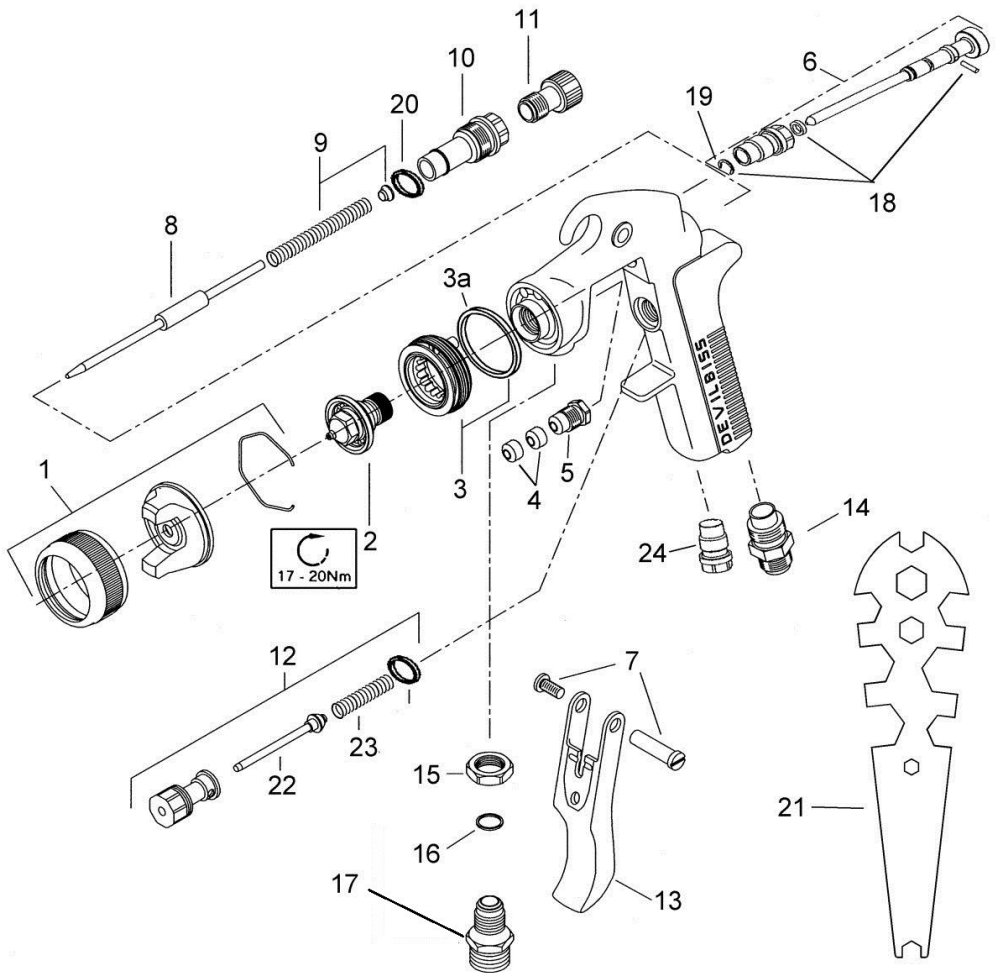
Tableau 2

### Combinaisons buse/aiguille

Acier inox. spécial		Nitalloy (N)		Carbure de tungstène (C)	
N° de commande de buse	N° de commande d'aiguille	N° de commande de buse	N° de commande d'aiguille	N° de commande de buse	N° de commande d'aiguille
AV-645-AC	JGA-421-C-K	AV-611-AC	JGA-402-NAC-K	AV-1415-AC-K	JGA-409-AC
AV-645-D	JGA-421-DEX-K	AV-611-D	JGA-402-NADEX-K	AV-1415-D-K	JGA-409-D
AV-645-E	JGA-421-E-K	AV-611-EE	JGA-402-NADEEE-K	AV-1415-EE-K	JGA-409-DEEE

## Liste de pièces

Repère	Description	N° de pièce	Qté
1	Chapeau d'air/bague de retenue	Voir Tableau 1	1
2	Buse	Voir Tableau 2	1
3	Bague déflectrice	JGV-457-K	1
3a	Joint de bague déflectrice – Jeu de 5	GTI-33-K5	1
+4	Presse-étoupe – Jeu de 3	JGV-463-K3	1
5	Presse-étoupe – Jeu de 10	34411-122-K10	1
6	Valve de réglage de jet	GTI-405-K	1
7	Axe et vis - Jeu de 5	GTI-408-K5	1
8	Aiguille	Voir Tableau 2	1
9	Ressort - Jeu de 5	GTI-409-K5	1
10	Bague de corps	JGA-17	1
11	Vis de réglage d'aiguille	GTI-414-K	1
12	Soupape d'air	JGK-449-K	1
13	Gâchette	GTI-108	1
14	Raccord d'entrée d'air	JGA-158	1
15	Contre-écrou – Jeu de 5	JGA-51-K5	1
16	Joint	MSV-3	1
17	Raccord d'entrée de produit	JGV-278	1
18	Kit joint + broche	GTI-428-K5	2
19	Circlip - Jeu de 5	SST-8434-K5	2
20	Joint - Jeu de 5	JGS-72-K5	1
21	Clé	SPN-5	1
22	Ensemble tige de soupape d'air	JGS-431-1	1
23	Ressort	JGV-262-K5	1
24	Bouchon	JGHV-59	1
25	Valve de débit d'air (non illustrée)	GTI-415-K	1



# Spécifications

<p><b>Raccord d'alimentation d'air</b> - Universel 1/4" BSP/NPS</p> <p><b>Raccord d'alimentation de produit</b> - Universel 3/8" BSP/NPS</p> <p><b>Pression d'entrée statique maximale</b> - P<sub>1</sub> = 12 bar (175 psi)</p> <p><b>Pression de liquide statique maximale</b> - P<sub>2</sub> = 15 bar (215 psi)</p> <p><b>Poids du pistolet</b> - 645 g</p>	<p style="text-align: center;"><b>Matériaux de construction</b></p> <p><b>Corps du pistolet</b> - Aluminium poli</p> <p><b>Buse</b> - Acier inoxydable</p> <p><b>Aiguille</b> - Acier inoxydable</p>
--	--

## Installation

<p><b>Important :</b> <i>Des revêtements protecteurs ont été utilisés pour que ce matériel vous parvienne en parfait état. Rincer le matériel avec un solvant approprié avant utilisation.</i></p> <p>1. Brancher le flexible d'air au</p>	<p>raccord (14).</p> <p>Le diamètre intérieur recommandé du flexible est de 8 mm. L'alimentation d'air doit être filtrée et régulée.</p> <p>2. Brancher le flexible d'alimentation au raccord d'entrée de produit (17).</p>
--	---

## Fonctionnement

<p>Mixer, préparer et filtrer le produit à pulvériser selon les instructions du fabricant. Régler les commandes du pistolet, les pressions d'air et de pulvérisation du produit avant de remplir le godet ou d'activer l'alimentation du produit.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. <b>Réglage de l'aiguille.</b> Ouvrir complètement la vis de réglage de l'aiguille (11) en la tournant dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à l'apparition du premier filet.</li> <li>2. <b>Réglage de la forme du jet.</b> Tourner la vis de réglage (6) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour l'ouvrir complètement.</li> <li>3. <b>Soupape de régulation d'air.</b> Tourner la vis de réglage d'air (25) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour l'ouvrir complètement (modèles JGA-558 seulement).</li> <li>4. <b>Pression d'alimentation d'air.</b> Réguler la pression à 3,5 bar (50 psi).</li> <li>5. <b>Alimentation de produit sous pression.</b> Réguler la pression à 0,5 bar (7 psi).</li> <li>6. Activer les alimentations d'air et de produit.</li> <li>7. <b>Faire un essai de pulvérisation.</b> Si le fini est trop sec ou si l'application est trop</li> </ol>	<p>lente, réduire la pression d'air ou augmenter la pression d'alimentation du produit. Si le fini est trop humide, réduire la pression d'alimentation du produit ou tourner la vis de réglage de l'aiguille (11) à fond dans le sens des aiguilles d'une montre, puis l'ouvrir progressivement pour obtenir le jet requis.</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>8. Si la pulvérisation est trop grossière, augmenter la pression d'air. Si elle est trop fine, réduire la pression d'air ou tourner la soupape de régulation d'air (25) progressivement dans le sens des aiguilles d'une montre (modèles JGA-558 uniquement).</li> <li>9. <b>REMARQUE :</b> La largeur de pulvérisation peut être réduite et ramenée à un jet droit en tournant la vis de réglage de la pulvérisation en éventail (6) dans le sens des aiguilles d'une montre.</li> <li>10. <b>Utilisation du pistolet.</b> Toujours maintenir le pistolet perpendiculaire à la surface de travail. Le revêtement risque de ne pas être uniforme si l'on incline le pistolet vers le haut ou vers le bas. La distance de pulvérisation préconisée est</li> </ol>
--	---



150-200 mm. Commencer par pulvériser les bords et les angles.  
Empiéter au moins de moitié sur la pulvérisation précédente à mesure que l'on progresse. Actionner la gâchette juste avant le bord de la surface à pulvériser. Déplacer le pistolet régulièrement sur la

surface et relâcher la gâchette. Procéder de même pour l'application suivante.  
11. Pour éviter de déclencher le pistolet accidentellement, couper toujours l'arrivée d'air et de produit et évacuer la pression quand le pistolet ne sert pas.

## Entretien préventif

1. Couper l'arrivée d'air et évacuer la pression des conduites d'alimentation. Si le système QD est utilisé, le débrancher de la conduite d'air.
2. Dégager le godet et sortir le tube du produit. Actionner la gâchette et laisser le produit revenir dans le godet (modèles à aspiration uniquement).
3. Se débarrasser de l'excédent de produit et nettoyer le godet.
4. Enlever et nettoyer le chapeau d'air (1). Si les trous du chapeau sont bouchés par le produit, les déboucher
5. Vérifier que la buse (2) est propre et en bon état. Une accumulation de peinture sèche risque de déformer la pulvérisation.
6. Graissage – huiler chaque jour le goujon/la vis (7), l'aiguille (8) et la soupape d'air (12).

## Remplacement de pièces

**Buse (2) et aiguille (8)** – Déposer les pièces dans l'ordre suivant : 11, 9, 8, 1 et 2. Remplacer les pièces usées ou endommagées. Pour la repose, inverser l'ordre de la dépose. Le couple de serrage préconisé de la buse (2) est 17-20 Nm.

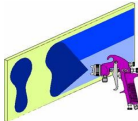
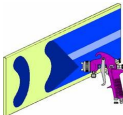
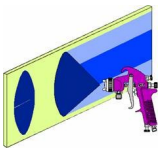
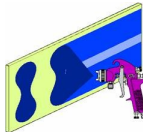
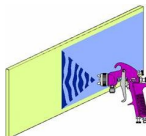
**Presse-étoupe** – Déposer les pièces 11, 9 et 8. Dévisser la cartouche (5). Poser une cartouche neuve et la visser à la main. Reposer les pièces 8, 9 et 11, puis serrer la cartouche (5) avec une clé, juste assez pour assurer l'étanchéité

tout en permettant à l'aiguille de bouger librement. Lubrifier à l'huile de pistolet.

**Soupape d'air (12)** – Déposer la gâchette, les pièces 7 et 13. Dévisser l'ensemble soupape. Installer le ressort sur la tête de soupape avant de reposer la soupape.

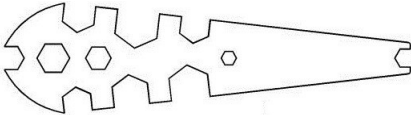


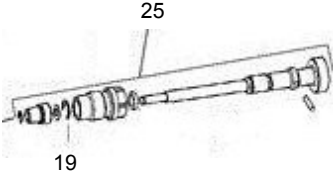
**Valve de réglage de jet (6)** – **Attention** : toujours s'assurer que la valve est en position d'ouverture maximum en tournant la vis à fond dans le sens anti-horaire avant la pose sur le corps.

# Dépannage de problèmes de fonctionnement éventuels

CONDITION	CAUSE	CORRECTION
<p>Surépaisseur en haut et en bas</p>  <p>Surépaisseur à droite ou à gauche</p> 	<p>Trous évasés bouchés.</p> <p>Obstruction en haut ou en bas de la buse.</p> <p>Chapeau et/ou siège de buse encrassé.</p> <p>Trous évasés gauches ou droits bouchés.</p> <p>Côté gauche ou droit de la buse encrassé.</p>	<p>Nettoyer. Aléser avec une pointe non-métallique.</p> <p>Nettoyer.</p> <p>Nettoyer.</p> <p>Nettoyer. Aléser avec une pointe non-métallique.</p> <p>Nettoyer.</p>
<p><b>Solutions pour remédier à la surépaisseur de produit en haut, en bas, à droite et à gauche :</b></p> <p>1. Déterminer si l'obstruction se situe sur le chapeau d'air ou la buse. Pour ce faire, effectuer un essai de pulvérisation. Tourner ensuite le chapeau d'un demi tour et effectuer une nouvelle pulvérisation. Si le défaut est inversé, l'obstruction se situe sur le chapeau d'air. Nettoyer le chapeau d'air comme expliqué précédemment. Vérifier également si de la peinture sèche est déposée dans l'orifice central du chapeau et l'éliminer au besoin avec du solvant.</p> <p>2. Si le défaut n'est pas inversé, le problème provient de la buse. Nettoyer la buse. Si le problème persiste, remplacer la buse.</p>		
<p>Surépaisseur centrale</p> 	<p>Valve de réglage de jet trop fermée.</p> <p>Pression de pulvérisation trop basse.</p> <p>Produit trop épais.</p>	<p>La tourner dans le sens anti-horaire pour obtenir une projection correcte.</p> <p>Augmenter la pression.</p> <p>Diluer pour obtenir la consistance correcte.</p>
<p>Creux au centre de l'application</p> 	<p>Pression d'air trop élevée.</p> <p>Molette de réglage de produit trop serrée.</p> <p>Valve de réglage de jet trop ouverte.</p>	<p>La réduire au niveau du régulateur ou de la poignée du pistolet.</p> <p>La tourner dans le sens anti-horaire pour obtenir une projection correcte.</p> <p>La tourner dans le sens horaire pour obtenir une projection correcte.</p>
<p>Projection irrégulière ou saccadée</p> 	<p>Buse/siège desserré(e) ou endommagé(e).</p> <p>Raccord de godet desserré ou brisé.</p> <p>Niveau de produit insuffisant.</p> <p>Godet trop incliné.</p> <p>Obstruction dans le conduit de produit.</p> <p>Ecrou de presse-étoupe d'aiguille desserré.</p> <p>Presse-étoupe d'aiguille endommagé.</p>	<p>Serrer ou remplacer.</p> <p>Serrer ou remplacer le godet.</p> <p>Rajouter du produit.</p> <p>Redresser le pistolet.</p> <p>Rincer avec du solvant.</p> <p>Serrer.</p> <p>Remplacer.</p>

Dépannage de problèmes de fonctionnement éventuels (suite)		
Bulles de peinture dans le godet	Buse desserrée	Serrer à 17-20 Nm.
Le produit fuit ou s'égoutte par le couvercle du godet	Couvercle de godet mal fermé. Joint de couvercle de godet endommagé. Fuite de produit par l'évent.	Serrer le couvercle du godet. Remplacer le joint du couvercle de godet. Nettoyer la membrane antigoutte.
Projection faible	Mauvais débit de produit.  Event bouché dans le couvercle de godet. Pression d'air de pulvérisation trop basse.	Desserrer la molette de réglage de produit ou remplacer la buse par une plus grande. Nettoyer le couvercle et déboucher l'évent. Augmenter la pression d'air et équilibrer le pistolet.
Retombées de pistolage excessives	Pression d'air trop élevée. Pistolet trop loin de la surface de travail.	Réduire la pression d'air. Rapprocher le pistolet.
Pulvérisation sèche	Pression d'air trop élevée. Pistolet trop loin de la surface de travail. Mouvement du pistolet trop rapide. Débit de produit trop bas.	Réduire la pression d'air. Rapprocher le pistolet.  Ralentir.  Desserrer la vis de réglage de l'aiguille ou choisir une buse plus grande.
Fuite de produit par l'écrou de presse-étoupe	Usure du presse-étoupe ou de l'aiguille.	Remplacer.
Le produit fuit ou s'égoutte par l'avant du pistolet	Buse ou aiguille usée ou endommagée. Corps étranger dans la buse. Aiguille sale ou coincée dans le presse-étoupe. Aiguille ou buse de dimension incorrecte.	Remplacer la buse et l'aiguille. Nettoyer. Nettoyer.  Remplacer la buse et l'aiguille.
Coulures et festons	Débit de produit excessif.  Produit trop dilué.  Pistolet incliné ou mouvement d'application trop lent.	Tourner la molette de réglage de produit dans le sens horaire ou choisir une buse et une aiguille plus petites. Mélanger correctement ou appliquer en couches minces. Tenir le pistolet à l'angle correct et adopter une technique de pistolage correcte.

## Accessoires

<p>Clé - N° de commande SPN-5</p> 	<p>Brosse de nettoyage - N° de commande 4900-5-1-K3</p> 
<p>Lubrifiant - N° de commande GL-1-K10</p> 	<p>Valve de débit d'air - N° de commande GTI-415-K</p> 

### **GARANTIE**

Ce produit est garanti 1 an par Finishing Brands UK Limited.

Finishing Brands UK Limited  
Ringwood Road  
Bournemouth  
BH11 9LH  
Royaume-Uni  
N° de tél. : +44 (0)1202 571111  
N° de fax : +44 (0)1202 581940  
<http://www.finishingbrands.eu>

Siège social :  
Finishing Brands UK Limited  
400 Capability Green  
Luton  
Bedfordshire  
LU1 3AE  
UK  
Immatriculé en Angleterre : N° 07656273  
N° de TVA : GB 113 5531 50