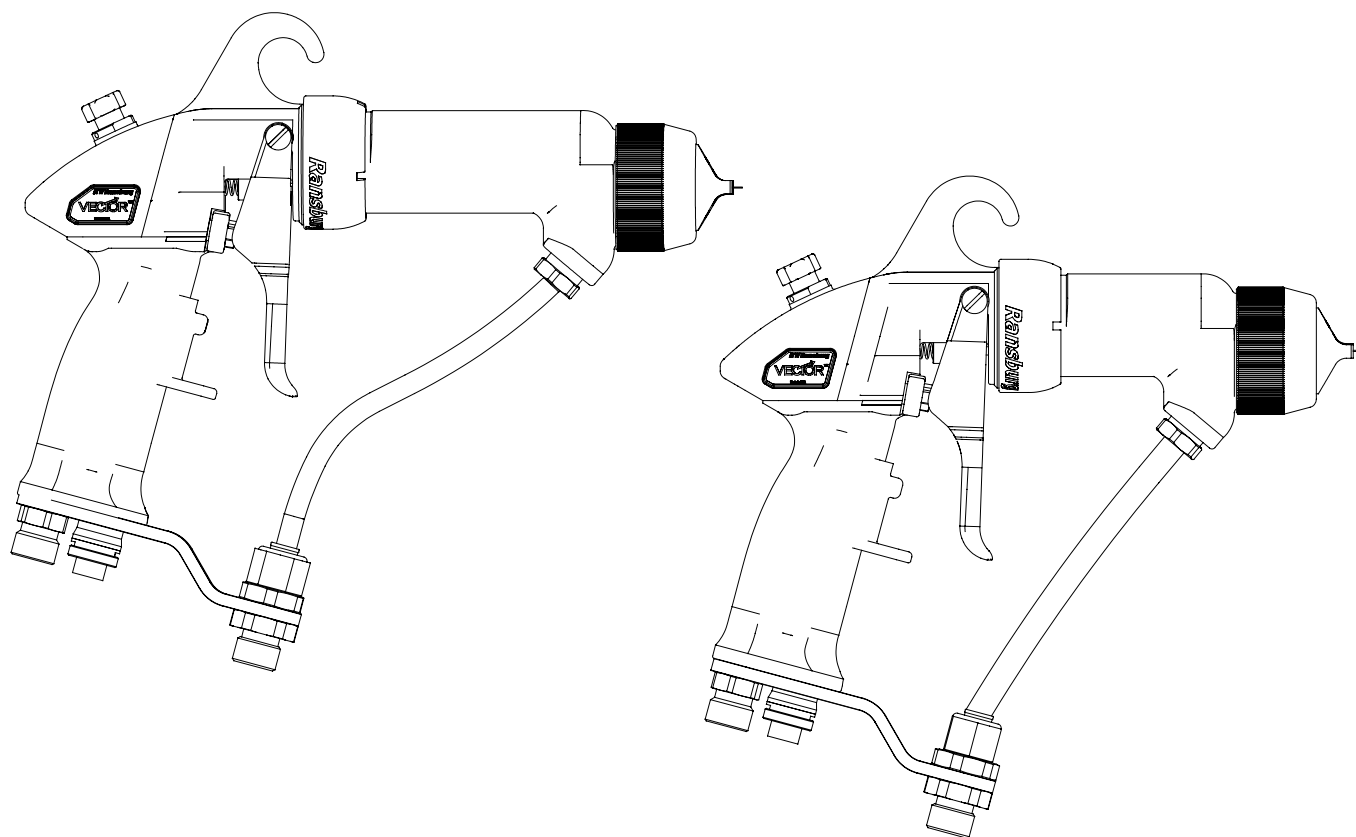



Ransburg

Applicateurs à cascade Vector™ série R



Modèle : 79500 R90 à cascade - Solvanté
79501 R70 à cascade - Solvanté
79523 R90 à cascade - À base d'eau 
À utiliser avec le boîtier de commande 80131-xxx

IMPORTANT : Avant d'utiliser cet équipement, lire attentivement les CONSIGNES DE SÉCURITÉ, ainsi que toutes les instructions de ce manuel. Conserver ce manuel d'entretien pour référence future.

REMARQUE : Ce manuel est passé de la révision **AH-06-01-17** à la révision **AH-06-01-R18**. Les raisons de cette modification sont indiquées dans la section "Résumé des modifications du manuel" en troisième de couverture de ce manuel.

SOMMAIRE

SÉCURITÉ :	5-9
Consignes de sécurité	5
Dangers/mesures de précaution	6
ATEX/FM:	10-17
Directive européenne ATEX	10
Étiquettes européennes ATEX	11
Schémas de configuration FM.....	12
INTRODUCTION :	18-23
Description générale	18
Caractéristiques du 79500 R90 à cascade solvanté	19
Caractéristiques du 79501 R70 à cascade solvanté	20
Caractéristiques de l'applicateur pour pulvérisation électrostatique R90/70 à cascade solvanté	21
Caractéristiques électriques d'alimentation 80131-XXX 9060	22
Caractéristiques du boîtier de commande 80131-XXX	23
INSTALLATION :	24-29
Installation du 79500 R90 / 79501 R70 solvanté.....	24
Installation courante pour produits solvantés	24
Câble basse tension	26
Filtres	26
Préparation de la peinture	27
Réglage du jet de pulvérisation	28
Distance de l'applicateur à la cible	28
Tableau de sélection de buse / chapeau d'air	28
Tableau de performances de pulvérisation à jet rond	29
UTILISATION :	30-34
Démarrage du boîtier de commande	30
Consigne de tension	30
Verrouillages	31
Cavalier d'essai KV	33
Opérations de base	33
Descriptions des défauts	34
ENTRETIEN :	35-53
Solvants appropriés pour le nettoyage des applicateurs Vector R90/70.....	35
Programme d'entretien courant	36
Procédure de nettoyage du système applicateur	37
Procédures de rinçage	38
Réparation de l'applicateur	39
Pour déposer l'applicateur du site de travail	39
Chapeau d'air	40
Buse	40
Aiguille / électrode	41
Test de résistance de l'aiguille / électrode	42

(voir page suivante)

SOMMAIRE (suite)

ENTRETIEN (suite) :	35-53
Ensemble canon	42
Démontage/remontage du canon avec les garnitures d'aiguille de produit 2K	43
Montage de la poignée/fiche	48
Guide de dépannage	51
IDENTIFICATION DES PIÈCES :	54-77
Éclaté/liste des pièces de l'applicateur R90/70 solvanté	54
Identification du modèle Vector R90/70 à cascade solvanté	57
Tige d'aiguille R90 (78628-11) et R70 (79599-02) à cascade (garnitures standard 2K)/Liste de pièces	59
Liste de pièces de tige d'aiguille R90 (79599-01) et R70 (79599-02) à cascade	60
MODÈLE D'APPLICATEUR À BASE D'EAU 79523 - SECTION	61-70
Caractéristiques de l'applicateur pour pulvérisation électrostatique R90 à cascade à base d'eau	62
Caractéristiques du 79523 R90 à cascade à base d'eau	63
Caractéristiques électriques d'alimentation 79513-1XX 9050	63
Installation courante R90 à cascade à base d'eau	65
Guide d'installation du système d'isolation des produits à base d'eau	66
Installation du raccord de flexible de produit à base d'eau	66
Composants/liste de pièces de fourniture de produits à base d'eau	68
Identifications du modèle Vector R90 à cascade à base d'eau	70
Options/liste de pièces de flexible d'air Vector	71
Options/liste de pièces de flexible de produit Vector	71
Options/liste de pièces de couvercle d'applicateur Vector	72
Options/liste de pièces de buse tournante Vector	72
Options/liste de pièces de tube de produit Vector	73
Options/liste de pièces de câble basse tension	73
Comparaison des pièces/atomisation Trans-Tech/liste de pièces	74
Kits de conversion 79555 Trans-Tech disponibles	75
Accessoires pour compatibilité avec boîte de rinçage Econ (en option)	75
Pièces de rechange recommandées pour applicateurs Vector à cascade	76
RÉSUMÉ DES MODIFICATIONS DU MANUEL :	78
Modifications du manuel	78

SÉCURITÉ

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Avant d'utiliser, d'entretenir ou de réviser tout système électrostatique de peinture, il est nécessaire de lire et comprendre toute la documentation technique et de sécurité de vos produits. Ce manuel contient des informations importantes dont vous devez prendre connaissance et que vous devez comprendre. Ces informations concernent la **SÉCURITÉ DE L'UTILISATEUR** et ont pour but d'**ÉVITER TOUT PROBLÈME SUR L'ÉQUIPEMENT**. Les symboles suivants permettent de repérer facilement ces informations. Il est essentiel d'en tenir compte.



AVERTISSEMENT

AVERTISSEMENT ! dénote une information d'alerte relative à une situation susceptible de causer des blessures graves si les instructions ne sont pas respectées.



ATTENTION

ATTENTION ! dénote une information permettant d'éviter d'endommager le matériel ou d'éviter une situation susceptible de causer des blessures sans gravité.

REMARQUE

Une **REMARQUE** est une information concernant la procédure en cours.

Alors que ce manuel contient une liste de caractéristiques techniques et de procédures d'entretien standard, il peut y avoir des différences mineures entre cette documentation et votre équipement. Les variations des codes locaux et des spécifications requises concernant les installations, la livraison de matériaux, etc., rendent ces différences inévitables. Comparez ce manuel avec les schémas de vos installations et les manuels des équipements associés pour concilier ces différences.

L'étude approfondie et l'utilisation continue de ce manuel offriront une meilleure compréhension des équipements et de la procédure, permettant d'utiliser le matériel plus efficacement, de le maintenir en bon état plus longtemps, et de le dépanner plus rapidement et plus facilement. Si vous n'avez pas les manuels et la documentation de sécurité pour votre équipement, contactez votre représentant local Carlisle Fluid Technologies ou l'assistance technique de Carlisle Fluid Technologies.



AVERTISSEMENT


- L'utilisateur **DOIT** lire et bien connaître la section Sécurité de ce manuel ainsi que la documentation de sécurité qui y est mentionnée.
- Cet équipement est conçu pour être utilisé **EXCLUSIVEMENT** par du personnel formé.
- Ce manuel **DOIT** être lu et parfaitement compris par **TOUT** le personnel susceptible d'utiliser, de nettoyer ou d'entretenir cet équipement ! Il faudra en particulier s'assurer que les **AVERTISSEMENTS** et les consignes de sécurité pendant l'utilisation et la maintenance des équipements sont respectés. L'utilisateur devrait connaître et respecter **TOUS** les codes et règlements locaux de sécurité des bâtiments et d'incendie ainsi que les **NORMES DE SÉCURITÉ NFPA-33 ET EN 50177, DERNIÈRE ÉDITION** ou celles qui sont applicables dans le pays, avant d'installer, d'utiliser ou d'effectuer la maintenance de cet équipement.





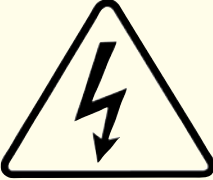
AVERTISSEMENT



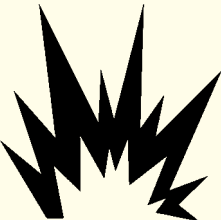
- Les dangers présentés sur les pages qui suivent peuvent être présents lors de l'utilisation normale de cet équipement.

Les réparations ne peuvent être effectuées que par du personnel autorisé.

ZONE Indique où les dangers peuvent se trouver.	DANGER Indique le type de danger.	MESURES DE PROTECTION Indique comment éviter ce danger.
<p style="text-align: center;">Zone de pulvérisation</p> 	<p>Risque d'incendie</p> <p>Une utilisation ou des procédures d'entretien incorrectes ou inadéquates entraînent un risque d'incendie.</p> <p>La protection contre la production accidentelle d'un arc électrique capable de causer un incendie ou une explosion devient inexistante si l'un des systèmes de verrouillage de sécurité est désactivé en cours d'utilisation. Une coupure fréquente de l'alimentation ou du contrôleur signale un problème dans le système nécessitant une correction.</p>	<p>Des équipements d'extinction d'incendie doivent toujours être présents dans la zone de pulvérisation et testés périodiquement.</p> <p>Les zones de pulvérisation doivent être maintenues propres pour éviter l'accumulation de résidus combustibles.</p> <p>Il doit toujours être strictement interdit de fumer dans la zone de pulvérisation.</p> <p>L'alimentation haute tension de l'atomiseur doit être coupée avant toute opération de nettoyage, de rinçage ou d'entretien.</p> <p>La ventilation de la cabine de peinture doit être maintenue aux débits exigés par les normes de sécurité NFPA-33, OSHA, les codes locaux et nationaux. De plus, la ventilation doit être maintenue pendant le nettoyage avec des solvants inflammables ou combustibles.</p> <p>Éviter systématiquement de produire un arc électrostatique. Une distance de sécurité permettant d'éviter les étincelles doit être conservée entre les pièces à peindre et l'applicateur. Une distance de 2,5 cm par 10 kV de tension de sortie est indispensable à tout moment.</p> <p>Effectuer les tests uniquement dans un environnement libre de tout matériau combustible. Les tests peuvent nécessiter l'utilisation d'une alimentation haute tension, mais uniquement en conformité avec les instructions.</p> <p>L'utilisation de pièces de rechange compatibles mais pas d'origine ou les modifications non autorisées du matériel peuvent être la cause d'un incendie ou de blessures. L'utilisation de l'interrupteur de dérivation à clé n'a été prévue que pour les opérations de configuration. La production ne doit jamais se faire alors que les systèmes de verrouillage de sécurité sont désactivés.</p> <p>Le procédé de peinture et l'équipement doivent être définis et utilisés conformément aux normes de sécurité NFPA-33, NEC, OSHA, aux normes locales, nationales et européennes d'hygiène et de sécurité.</p>

ZONE Indique où les dangers peuvent se trouver.	DANGER Indique le type de danger.	MESURES DE PROTECTION Indique comment éviter ce danger.
<p>Zone de pulvérisation</p> 	<p>Danger d'explosion</p> <p>Une utilisation ou des procédures d'entretien incorrectes ou inadéquates entraînent un risque d'incendie.</p> <p>La protection contre la production accidentelle d'un arc électrique capable de causer un incendie ou une explosion devient inexistante si l'un des systèmes de verrouillage de sécurité est désactivé en cours d'utilisation.</p> <p>Une coupure fréquente de l'alimentation ou du contrôleur signale un problème dans le système nécessitant une correction.</p>	<p>Éviter systématiquement de produire un arc électrostatique. Une distance de sécurité permettant d'éviter les étincelles doit être conservée entre les pièces à peindre et l'applicateur. Une distance de 2,5 cm par 10 kV de tension de sortie est indispensable à tout moment.</p> <p>Sauf homologation spécifique pour utilisation en zones dangereuses, tous les équipements électriques doivent se trouver en dehors des zones dangereuses de Classe I ou II, Division 1 ou 2 selon NFPA-33.</p> <p>Effectuer les tests uniquement dans un environnement libre de tout matériau inflammable ou combustible.</p> <p>La sensibilité du dispositif de protection contre les surintensités (le cas échéant) DOIT être réglée comme indiqué dans la section correspondante du manuel de l'équipement. La protection contre la production accidentelle d'un arc électrique capable de causer un incendie ou une explosion devient inexistante si la sensibilité aux surcharges de courant n'est pas réglée correctement. Des coupures fréquentes d'alimentation électrique indiquent que le système présente un problème qui doit être corrigé.</p> <p>Toujours couper l'alimentation au panneau de commande avant toute opération de rinçage, de nettoyage ou de travail sur les équipements d'un système de pulvérisation.</p> <p>Avant d'activer la haute tension, s'assurer qu'aucun objet ne se trouve dans la distance de sécurité (formation d'étincelle).</p> <p>S'assurer que le tableau de commande est verrouillé avec le système de ventilation et le convoyeur selon NFPA-33, EN 50176.</p> <p>Du matériel d'extinction d'incendie doit être disponible et utilisable facilement, et testé périodiquement.</p>
<p>Utilisation générale et entretien</p> 	<p>Une utilisation ou un entretien non conforme peut créer un danger.</p> <p>Le personnel doit être correctement formé à l'utilisation de cet équipement.</p>	<p>Le personnel doit recevoir une formation conforme aux exigences des normes NFPA-33, EN 60079-0.</p> <p>Les instructions et consignes de sécurité doivent être lues et comprises avant d'utiliser cet équipement.</p> <p>Se conformer aux codes locaux, régionaux et nationaux appropriés sur la ventilation, la protection contre l'incendie, l'entretien des appareils et des locaux. Consulter les exigences des normes OSHA, NFPA-33, EN ainsi que celles de votre compagnie d'assurance.</p>

ZONE Indique où les dangers peuvent se trouver.	DANGER Indique le type de danger.	MESURES DE PROTECTION Indique comment éviter ce danger.
<p>Zone de pulvérisation / Équipements à haute tension</p> 	<p>Décharge électrique</p> <p>Présence d'un appareil sous haute tension pouvant entraîner une charge électrique sur des objets non reliés à la terre, capable d'enflammer les produits de revêtement.</p> <p>Une mise à la terre inadéquate peut causer un risque d'étincelle. Une étincelle peut enflammer les produits de revêtement et causer un incendie ou une explosion.</p>	<p>Les pièces à peindre et les opérateurs dans la zone de pulvérisation doivent être correctement mis à la terre.</p> <p>Les pièces à peindre doivent être soutenues sur des convoyeurs ou des dispositifs de suspension correctement mis à la terre. La résistance entre la pièce et la terre ne doit pas dépasser 1 mégohm. (Consulter NFPA-33.)</p> <p>Les opérateurs des équipements doivent être connectés à la terre. Ne pas porter de chaussures isolantes à semelle en caoutchouc. L'utilisation de tresses de mise à la terre sur les poignets ou les chevilles est possible pour assurer un contact à la terre adéquat.</p> <p>Les opérateurs ne doivent pas porter ni transporter d'objets métalliques non mis à la terre.</p> <p>Pendant l'utilisation d'un pistolet électrostatique, les opérateurs doivent assurer le contact avec la poignée de l'applicateur par des gants conducteurs ou des gants dont la paume aura été découpée.</p> <p>REMARQUE : CONSULTER LES CODES ET RÈGLEMENTS DE SÉCURITÉ NFPA-33 OU SPÉCIFIQUES DU PAYS POUR LA MISE À LA TERRE CORRECTE DE L'OPÉRATEUR.</p> <p>Tous les objets conducteurs d'électricité présents dans la zone de pulvérisation doivent être reliés à la terre, à l'exception de ceux devant être soumis à une tension élevée pour la procédure. Le sol conducteur de la zone de pulvérisation doit être connecté à la terre.</p> <p>Toujours couper l'alimentation avant toute opération de rinçage, de nettoyage ou de travail sur les équipements d'un système de pulvérisation.</p> <p>Sauf homologation spécifique pour utilisation en zones dangereuses, tous les équipements électriques doivent se trouver en dehors des zones dangereuses de Classe I ou II, Division 1 ou 2 selon NFPA-33.</p> <p>Éviter d'installer un applicateur dans un circuit de produit dont l'alimentation en solvant n'est pas reliée à la terre.</p> <p>Ne pas toucher l'électrode de l'applicateur alors que ce dernier est sous tension.</p>

ZONE Indique où les dangers peuvent se trouver.	DANGER Indique le type de danger.	MESURES DE PROTECTION Indique comment éviter ce danger.
Équipements électriques 	Décharge électrique Ce procédé utilise des équipements à haute tension. Un arc électrique peut se produire à proximité de matières inflammables ou combustibles. Le personnel est exposé à des tensions élevées pendant l'utilisation et l'entretien du système. La protection contre la production accidentelle d'un arc électrique pouvant causer un incendie ou une explosion est inexistante si les circuits de sécurité sont désactivés en cours d'utilisation. Une coupure fréquente de l'alimentation signale un problème dans le système nécessitant une correction. Un arc électrique peut enflammer les produits de revêtement et causer un incendie ou une explosion.	Sauf homologation spécifique pour utilisation en zones dangereuses, l'alimentation, le tableau de commande et tous les autres équipements électriques doivent se trouver en dehors des zones dangereuses de Classe I ou II, Division 1 et 2 selon NFPA-33 et EN 50176. Couper l'alimentation électrique avant toute intervention sur le matériel. Effectuer les tests uniquement dans un environnement libre de tout matériau inflammable ou combustible. Les tests peuvent nécessiter l'utilisation d'une alimentation haute tension, mais uniquement en conformité avec les instructions. La production ne doit jamais s'effectuer lorsque les circuits de sécurité sont désactivés. Avant d'allumer l'alimentation haute tension, assurez-vous qu'aucun objet ne se trouve à portée d'une étincelle.
Substances toxiques 	Risque chimique Certains produits peuvent être nocifs en cas d'inhalation ou de contact avec la peau.	Observer les directives de la fiche de données de sécurité fournie par le fabricant du produit. Prévoir un système d'évacuation des vapeurs adéquat pour éviter l'accumulation de produits toxiques dans l'atmosphère. Utiliser un masque ou un appareil respiratoire s'il existe un risque d'inhalation des produits pulvérisés. Le masque doit être compatible avec le produit pulvérisé et sa concentration. Les équipements doivent être ceux prescrits par un hygiéniste industriel ou un spécialiste de la sécurité et être homologués NIOSH.
Zone de pulvérisation 	Risque d'explosion – Matières incompatibles Les solvants hydrocarbures halogénés, par exemple : chlorure de méthylène et 1,1,1-trichloroéthane ne sont pas chimiquement compatibles avec l'aluminium qui peut être utilisé dans de nombreux composants du système. La réaction chimique qui en résulte peut être violente et entraîner l'explosion des équipements.	Les raccords d'entrée en aluminium des pistolets applicateurs doivent être remplacés par des pièces en inox. L'aluminium est un matériau couramment utilisé dans d'autres équipements de pulvérisation (comme les pompes, régulateurs, vannes de déclenchement, etc.). L'usage de solvants hydrocarbures halogénés avec du matériel en aluminium est strictement interdit pendant la pulvérisation, le rinçage ou le nettoyage. Lisez l'étiquette ou la fiche technique du produit que vous avez l'intention de pulvériser. En cas de doute sur la compatibilité d'un produit de revêtement ou de nettoyage, contactez le fournisseur de ce produit. Tous les autres types de solvants peuvent être utilisés avec des équipements en aluminium.

DIRECTIVE EUROPÉENNE ATEX 2014/34/UE

Les instructions suivantes s'appliquent aux équipements couverts par le certificat N° Sira 06ATEX5282X :

1. L'équipement peut être utilisé pour des gaz et vapeurs inflammables avec des appareils de groupe II et à une température de classe T6.
2. L'équipement est certifié uniquement pour une utilisation à une température ambiante comprise entre +0°C et +40°C et ne doit pas être utilisé si la température est extérieure à cette plage.
3. L'installation sera effectuée par du personnel qualifié conformément aux termes du code de pratique applicable, par ex. EN 60079-14.
4. L'inspection et la maintenance de cet équipement seront effectuées par du personnel qualifié conformément aux termes du code de pratique applicable, par ex. EN 60079-17.
5. La réparation de cet équipement sera effectuée par du personnel qualifié conformément aux termes du code de pratique applicable, par ex. EN 60079-19.
6. La mise en service, l'utilisation, l'assemblage et le réglage de cet équipement seront effectués par du personnel qualifié conformément aux termes de la documentation du fabricant.

Se reporter au "Sommaire" de ce manuel d'entretien :

- a. Installation
- b. Utilisation
- c. Maintenance
- d. Identification des pièces

7. Les composants devant être incorporés dans cet équipement ou utilisés comme pièces de rechange seront installés par du personnel qualifié conformément aux termes de la documentation du fabricant.

8. La certification de cet équipement repose sur l'utilisation des matériaux suivants dans sa construction :

S'il est possible que l'équipement entre en contact avec des substances agressives, il est de la responsabilité de l'utilisateur de prendre les précautions requises pour éviter qu'il soit affecté et s'assurer que le type de protection fourni par l'équipement ne soit pas compromis.

Substances agressives : par ex. liquides ou gaz acides pouvant attaquer les métaux, ou des solvants pouvant affecter les polymères.

Mesures de précaution appropriées : par ex. vérifications régulières lors des inspections de routine ou vérification sur les fiches techniques que le matériau est résistant à des produits chimiques spécifiques.

Se reporter aux "Caractéristiques techniques" dans la section "Introduction" :

- a. Tous les conduites de produit contiennent des éléments en inox ou en nylon.
- b. La cascade haute tension est encapsulée dans de la résine époxyde résistante aux solvants.

9. Un récapitulatif détaillé des marques de certification est inclus dans la section "ATEX" page suivante, schémas N° : 79846-01 et 79852-01.

10. Les caractéristiques des équipements doivent être indiquées en détail, par ex. paramètres électriques, de pression et de tension.

Le fabricant doit noter que, lors de sa mise en service, l'équipement doit être fourni avec une traduction des instructions dans la langue ou les langues du pays dans lequel il sera utilisé, jointes aux instructions dans la langue d'origine.

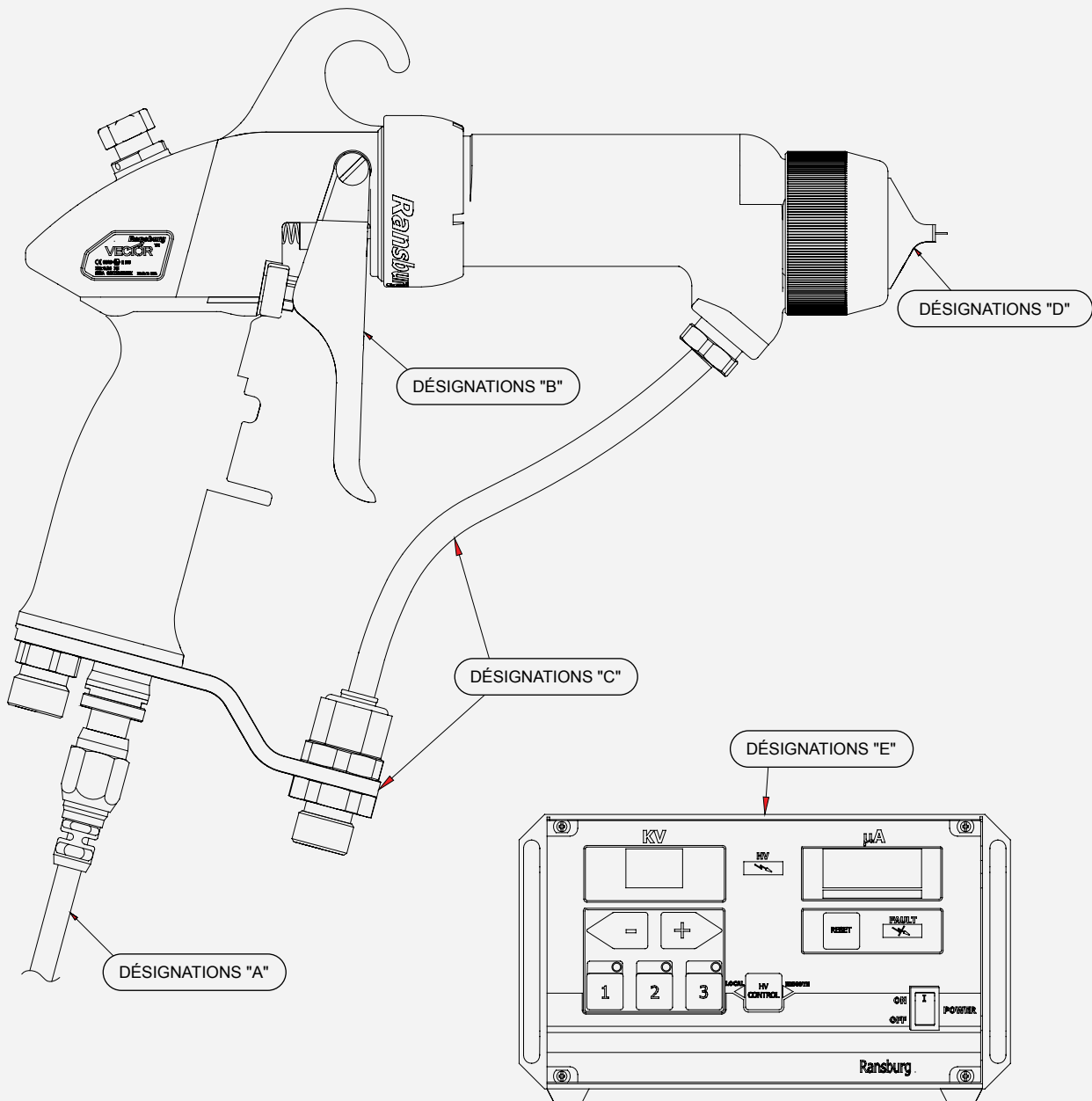
VECTOR R90 À CASCADE, SOLVANTÉ

79500 - ABCDE

N° du modèle
de base

Désignations
d'option

(Données de commande seulement)



SCH. de CONFIGURATION 79946 RÉV C

DÉSIGNATIONS D'OPTION "A" LONGUEUR DE CÂBLE

0 POUR SANS CÂBLE

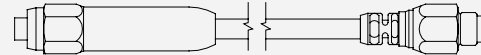
1 POUR 10 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-10

2 POUR 15 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-15

3 POUR 20 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-10 (2)

4 POUR 25 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-10 (1) ET 79338-15 (1)

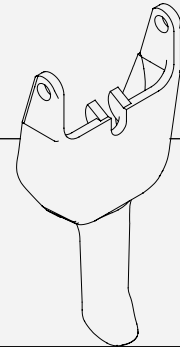
5 POUR 30 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-15 (2)



DÉSIGNATIONS D'OPTION "B" TYPE DE GÂCHETTE

2 POUR GÂCHETTE DEUX DOIGTS - RÉFÉRENCE : 79325-02

4 POUR GÂCHETTE QUATRE DOIGTS - RÉFÉRENCE : 79325-04



DÉSIGNATIONS D'OPTION "C" COMBINAISON D'ARRIVÉE DE PRODUIT

1 DÉCALÉ AVEC TUBE DE PRODUIT DI 2,36 mm (0,093") - RÉFÉRENCE : 79438-00 ET 9704-16

2 À 45° AVEC TUBE DE PRODUIT DI 2,36 mm (0,093") -
RÉFÉRENCE : 79439-00 ET 9704-16

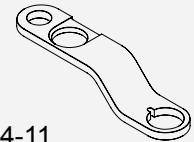
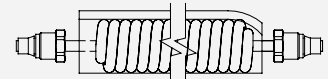
3 DÉCALÉ INOX AVEC TUBE DE PRODUIT DI 2,36 mm (0,093") -
RÉFÉRENCE : 79438-01 ET 9704-16

4 DÉCALÉ AVEC TUBE DE PRODUIT DI 6,35 mm (0,250") -
RÉFÉRENCE : 79438-00 ET 9704-16

5 À 45° AVEC TUBE DE PRODUIT DI 6,35 mm (0,250") - RÉFÉRENCE : 79439-00 ET 9704-11

6 DÉCALÉ INOX AVEC TUBE DE PRODUIT DI 6,35 mm (0,250") - RÉFÉRENCE : 79438-01 ET 9704-11

7 DÉCALÉ AVEC TUBE DE PRODUIT SPIRALÉ DI 3,18 mm (0,125") - RÉFÉRENCE : 79438-00 ET 79871-00



DÉSIGNATIONS D'OPTION "D" TECHNOLOGIE DE PULVÉRISATION

0 POUR PULVÉRISATION STANDARD, CHAPEAU 65V, BUSE #44 - RÉFÉRENCE : 79374-65 ET 79377-44

1 POUR PULVÉRISATION STANDARD, CHAPEAU 65V, BUSE #45 - RÉFÉRENCE : 79374-65 ET 79377-45

2 POUR PULVÉRISATION TRANSTECH, CHAPEAU 122V, BUSE #245 - RÉFÉRENCE : 79374-122 ET 79552-245

3 POUR PULVÉRISATION À JET ROND - RÉFÉRENCE : 79962-00 ET 79959-00

LISTE DES BUSES DE RECHANGE APPROUVÉES

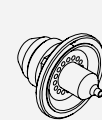
79377-46 (DI 1,06 mm, USURE STD), 79377-47 (DI 0,71 mm, USURE STD),

79377-48 (DI 1,19 mm, USURE STD), 79377-144 (DI 1,40 mm, USURE INTENSE),

79377-145 (DI 1,78 mm, USURE INTENSE), 79377-146 (DI 1,06 mm, USURE INTENSE),

79377-147 (DI 0,71 mm, USURE INTENSE), 79552-244 (DI 1,40 mm, USURE STD),

79552-344 (DI 1,40 mm, USURE INTENSE), 79552-345 (DI 1,78 mm, USURE INTENSE)



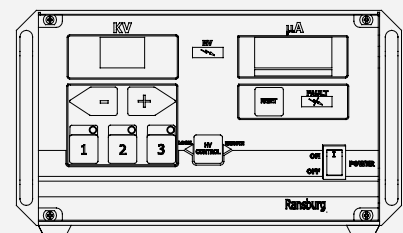
DÉSIGNATIONS D'OPTION "E" BOÎTIERS DE COMMANDE

0 POUR SANS BOÎTIER DE COMMANDE

1 POUR VENTE NATIONALE, 110/120 V - RÉFÉRENCE : 80131-511

2 POUR EUROPE, 240 V-50/60 Hz - RÉFÉRENCE : 80131-512

2 POUR CHINE, 240 V-50/60 Hz - RÉFÉRENCE : 80131-513



SCH. de CONFIGURATION 79946 RÉV C

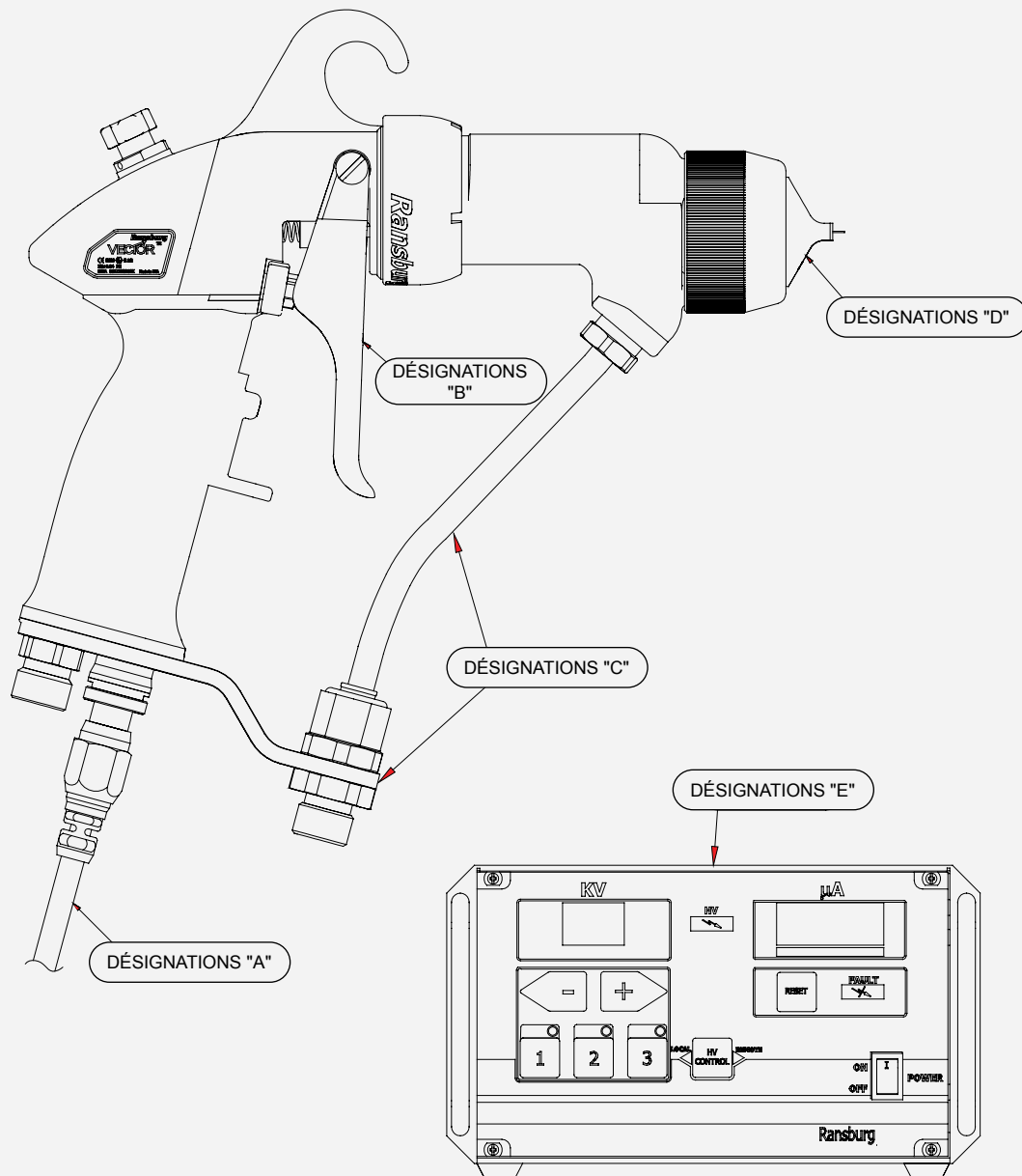
VECTOR R70 À CASCADE, SOLVANTÉ

79501 - ABCDE

N° du modèle
de base

Désignations
d'option

(Données de commande seulement)



SCH. de CONFIGURATION 79947 RÉV C

DÉSIGNATIONS D'OPTION "A" LONGUEUR DE CÂBLE

0 POUR SANS CÂBLE

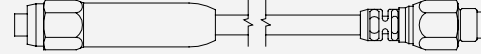
1 POUR 10 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-10

2 POUR 15 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-15

3 POUR 20 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-10 (2)

4 POUR 25 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-10 (1) ET 79338-15 (1)

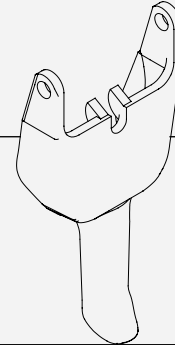
5 POUR 30 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-15 (2)



DÉSIGNATIONS D'OPTION "B" TYPE DE GÂCHETTE

2 POUR GÂCHETTE DEUX DOIGTS - RÉFÉRENCE : 79325-02

4 POUR GÂCHETTE QUATRE DOIGTS - RÉFÉRENCE : 79325-04



DÉSIGNATIONS D'OPTION "C" COMBINAISON D'ARRIVÉE DE PRODUIT

1 DÉCALÉ AVEC TUBE DE PRODUIT DI 2,36 mm (0,093") - RÉFÉRENCE : 79438-00 ET 9704-16

2 À 45° AVEC TUBE DE PRODUIT DI 2,36 mm (0,093") -
RÉFÉRENCE : 79439-00 ET 9704-16

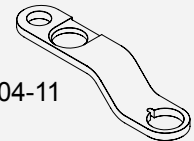
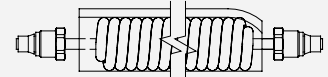
3 DÉCALÉ INOX AVEC TUBE DE PRODUIT DI 2,36 mm (0,093") -
RÉFÉRENCE : 79438-01 ET 9704-16

4 DÉCALÉ AVEC TUBE DE PRODUIT DI 6,35 (0,250") - RÉFÉRENCE : 79438-00 ET 9704-16

5 À 45° AVEC TUBE DE PRODUIT DI 6,35 (0,250") - RÉFÉRENCE : 79439-00 ET 9704-11

6 DÉCALÉ INOX AVEC TUBE DE PRODUIT DI 6,35 (0,250") - RÉFÉRENCE : 79438-01 ET 9704-11

7 DÉCALÉ AVEC TUBE DE PRODUIT SPIRALÉ DI 3,18 mm (0,125") -
RÉFÉRENCE : 79438-00 ET 79871-00



DÉSIGNATIONS D'OPTION "D" TECHNOLOGIE DE PULVÉRISATION

0 POUR PULVÉRISATION STANDARD, CHAPEAU 65V, BUSE #44 - RÉFÉRENCE : 79374-65 ET 79377-44

1 POUR PULVÉRISATION STANDARD, CHAPEAU 65V, BUSE #45 - RÉFÉRENCE : 79374-65 ET 79377-45

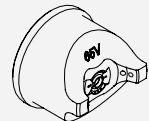
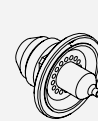
2 POUR PULVÉRISATION TRANSTECH, CHAPEAU 122V, BUSE #245 -

RÉFÉRENCE : 79374-122 ET 79552-245

3 POUR PULVÉRISATION À JET ROND - RÉFÉRENCE : 79962-00 ET 79959-00

LISTE DES BUSES DE RECHANGE APPROUVÉES

79377-46 (DI 1,06 mm, USURE STD), 79377-47 (DI 0,71 mm, USURE STD),
79377-48 (DI 1,19 mm, USURE STD), 79377-144 (DI 1,40 mm, USURE INTENSE),
79377-145 (DI 1,78 mm, USURE INTENSE), 79377-146 (DI 1,06 mm, USURE INTENSE),
79377-147 (DI 0,71 mm, USURE INTENSE), 79552-244 (DI 1,40 mm, USURE STD),
79552-344 (DI 1,40 mm, USURE INTENSE), 79552-345 (DI 1,78 mm, USURE INTENSE)



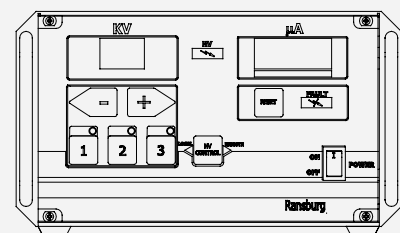
DÉSIGNATIONS D'OPTION "E" BOÎTIERS DE COMMANDE

0 POUR SANS BOÎTIER DE COMMANDE

1 POUR VENTE NATIONALE, 110/120 V - RÉFÉRENCE : 80131-511

2 POUR EUROPE, 240 V-50/60 Hz - RÉFÉRENCE : 80131-512

2 POUR CHINE, 240 V-50/60 Hz - RÉFÉRENCE : 80131-513



SCH. de CONFIGURATION 79947 RÉV C

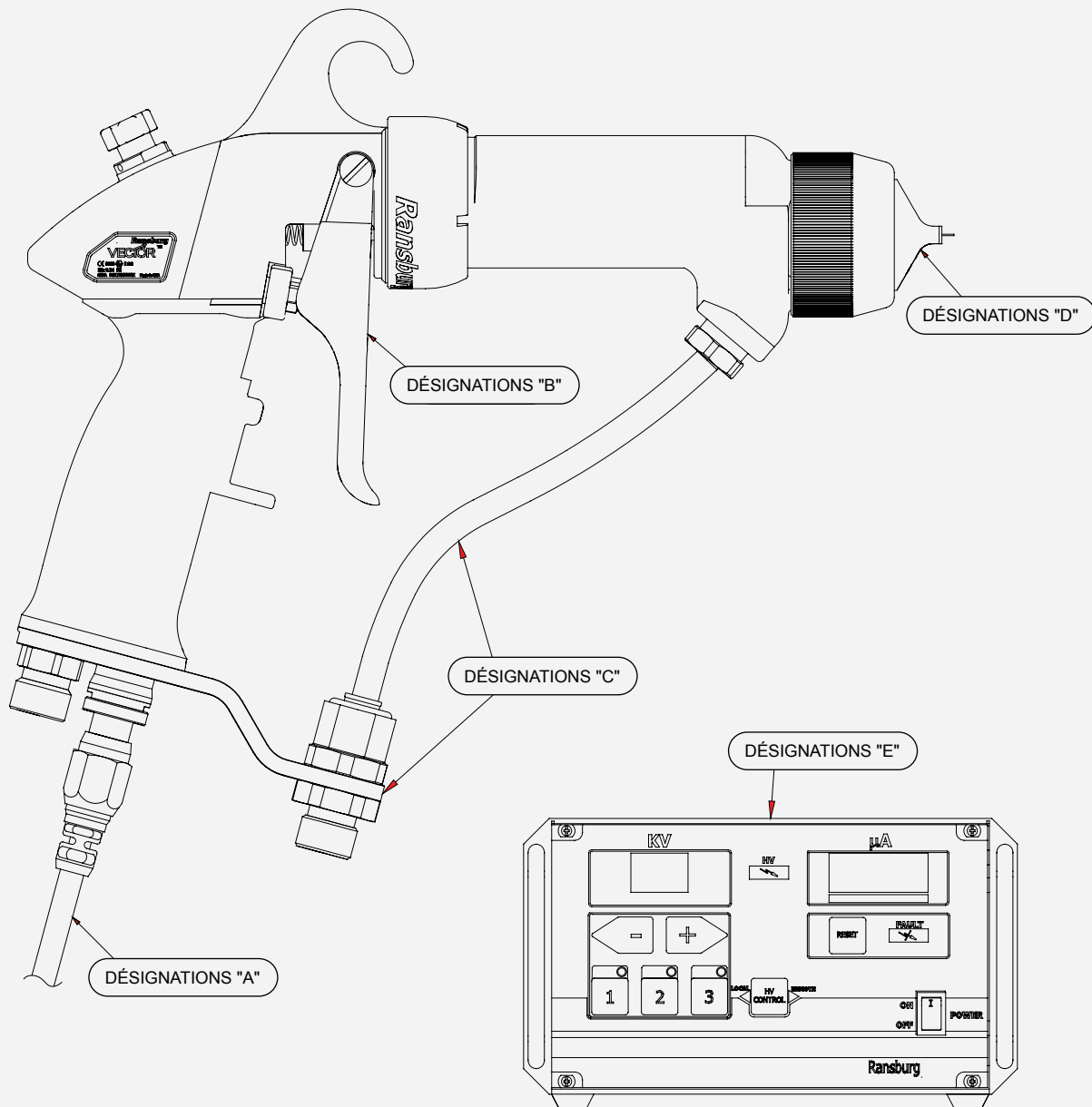
VECTOR R90 À CASCADE, À BASE D'EAU

79523 - ABCDE

N° du modèle
de base

Désignations
d'option

(Données de commande seulement)



SCH. de CONFIGURATION 79951 RÉV C

DÉSIGNATIONS D'OPTION "A" LONGUEUR DE CÂBLE

0 POUR SANS CÂBLE

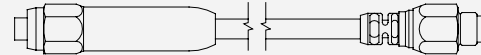
1 POUR 10 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-10

2 POUR 15 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-15

3 POUR 20 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-10 (2)

4 POUR 25 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-10 (1) ET 79338-15 (1)

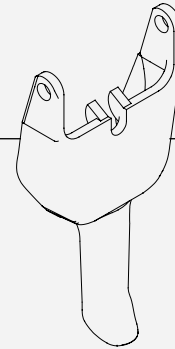
5 POUR 30 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-15 (2)



DÉSIGNATIONS D'OPTION "B" TYPE DE GÂCHETTE

2 POUR GÂCHETTE DEUX DOIGTS - RÉFÉRENCE : 79325-02

4 POUR GÂCHETTE QUATRE DOIGTS - RÉFÉRENCE : 79325-04



DÉSIGNATIONS D'OPTION "C" LONGUEUR ET TYPE DE FLEXIBLE DE PRODUIT

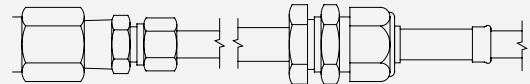
0 SANS FLEXIBLE DE PRODUIT

1 POUR FLEXIBLE DE PRODUIT À BASE D'EAU - DI 6,3 mm X 10 m - RÉFÉRENCE : 79525-10

2 POUR FLEXIBLE DE PRODUIT À BASE D'EAU - DI 4,8 mm X 10 m - RÉFÉRENCE : 79524-10

3 POUR FLEXIBLE DE PRODUIT À BASE D'EAU - DI 6,3 mm X 15 m - RÉFÉRENCE : 79525-15

4 POUR FLEXIBLE DE PRODUIT À BASE D'EAU - DI 4,8 mm X 15 m - RÉFÉRENCE : 79524-15



DÉSIGNATIONS D'OPTION "D" TECHNOLOGIE DE PULVÉRISATION

0 POUR PULVÉRISATION STANDARD, CHAPEAU 65 V, BUSE #44 - RÉFÉRENCE : 79374-65 ET 79377-44

1 POUR PULVÉRISATION STANDARD, CHAPEAU 65 V, BUSE #45 - RÉFÉRENCE : 79374-65 ET 79377-45

2 POUR PULVÉRISATION TRANSTECH, CHAPEAU 122 V, BUSE #245 -
RÉFÉRENCE : 79374-122 ET 79552-245

3 POUR PULVÉRISATION À JET ROND - RÉFÉRENCE : 79962-00 ET 79959-00

LISTE DES BUSES DE RECHANGE APPROUVÉES

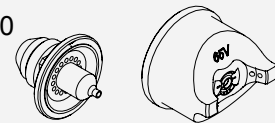
79377-46 (DI 1,06 mm, USURE STD), 79377-47 (DI 0,71 mm, USURE STD),

79377-48 (DI 1,19 mm, USURE STD), 79377-144 (DI 1,40 mm, USURE INTENSE),

79377-145 (DI 1,78 mm, USURE INTENSE), 79377-146 (DI 1,06 mm, USURE INTENSE),

79377-147 (DI 0,71 mm, USURE INTENSE), 79552-244 (DI 1,40 mm, USURE STD),

79552-344 (DI 1,40 mm, USURE INTENSE), 79552-345 (DI 1,78 mm, USURE INTENSE),



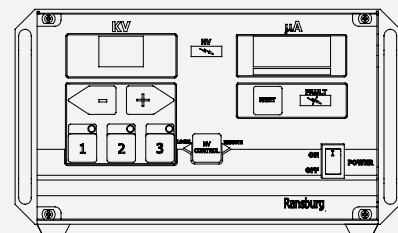
DÉSIGNATIONS D'OPTION "E" BOÎTIERS DE COMMANDE

0 POUR SANS BOÎTIER DE COMMANDE

1 POUR VENTE NATIONALE, 110/120 V - RÉFÉRENCE : 80131-511

2 POUR EUROPE, 240 V-50/60 Hz - RÉFÉRENCE : 80131-512

2 POUR CHINE, 240 V-50/60 Hz - RÉFÉRENCE : 80131-513



SCH. de CONFIGURATION 79951 RÉV C

INTRODUCTION

DESCRIPTION GÉNÉRALE

Le procédé d'**applicateur par pulvérisation Vector™ R90/70** est une méthode d'atomisation à l'air d'application électrostatique de produits de revêtement. Le système d'applicateur par pulvérisation Vector R90/R70 applique une charge CC à haute tension à l'électrode de l'applicateur, ce qui crée un champ électrostatique entre l'atomiseur et l'objet cible.

L'**applicateur à pulvérisation à cascade Vector™ R90** (voir Figure 1) applique une charge CC de -85 kV aux matériaux de revêtement au point d'atomisation. L'**applicateur à pulvérisation à cascade Vector™ R70** applique une charge de -65 kV. Cette charge électrostatique permet une application plus efficace et uniforme du matériau de revêtement sur l'avant, les bords, les côtés et l'arrière des produits. Elle convient parfaitement à l'application de revêtements sur une grande diversité de configurations de surface : grande cibles, petites pièces, éléments tubulaires, pièces concaves et en creux, etc. Du fait que c'est un système à produit mis à la terre (pour systèmes solvantés), il convient parfaitement pour l'application d'une grande diversité de revêtements à teneur en solvant réduite tels que les émaux, laques, époxy, etc. Le modèle 79523 est disponible pour divers matériaux à base d'eau.

Un système de produit à pression régulée alimente l'atomiseur en produit de revêtement. Au moment du déclenchement de l'applicateur, de l'air d'éventail et d'atomisation est introduit, atomisant le matériau de revêtement en un brouillard de pulvérisation. Les particules de pulvérisation atomisées se chargent électriquement sous l'influence du champ électrostatique. Les particules chargées sont attirées puis déposées sur l'objet cible. Les forces entre les particules chargées et la pièce connectée à la terre suffisent pour provoquer le dépôt de l'excès normal de pulvérisation au dos de la pièce. Un pourcentage important du produit de revêtement est ainsi déposé sur la pièce.

Une des nombreuses fonctionnalités du système applicateur Vector R90/70 est que l'énergie électrique, disponible depuis l'électrode de charge résistive, est limitée au niveau optimal de sécurité et d'efficacité. Le système ne peut pas dans des conditions normales de fonctionnement, produire une énergie électrique ou thermique suffisante pour provoquer l'allumage de substances dangereuses spécifiques présentes dans l'air à des concentrations optimales d'inflammation.

Le boîtier de commande ou l'alimentation fournit la tension de sortie à l'applicateur et contient des commandes pour l'activation/désactivation CA, le réglage de haute tension et l'affichage en temps réel kV et µA.

Lorsque l'électrode de l'applicateur approche la terre, le boîtier de commande et le circuit de l'applicateur amènent la haute tension vers la valeur zéro alors que l'intensité tend vers sa valeur maximale.

AVERTISSEMENT

► Lorsque plusieurs applicateurs de produits à base d'eau sont alimentés à partir d'une source commune isolée de produit, il existe un potentiel de décharge électrique par l'un des autres applicateurs lorsqu'un applicateur est utilisé. En fonction de la capacité du système, cette décharge pourrait être dangereuse. Il est préférable de n'installer qu'un applicateur par alimentation isolée.

79500 R90 À CASCADE PRODUITS SOLVANTÉS CARACTÉRISTIQUES

Environnementales/Physiques

Longueur du pistolet :	27 cm (10,7 po)
Poids :	735 grammes (25,9 oz.)
Longueurs de flexible et de câble (Std) :	10 m, 15 m, 20 m, 25 m et 30 m
Ensemble buse d'atomiseur (Std) :	79374-65, 79377-45

Équipement électrique

Tension de service :	85 kV CC (-) maximum
Courant de sortie :	100 microampères maximum
Résistance de la peinture :* :	0,1 MΩ à ∞ *(Utiliser le modèle N° 76652, Équipement de test)
Aptitude des pièces à la pulvérisation :	Détermine l'aptitude à la pulvérisation des pièces à traiter en utilisant l'équipement de test 76652 (Voir le manuel de réparation à jour "Équipement de peinture, de test HV et SCI".)

Système mécanique

Capacité de débit de produit :	1 000 ml/minute**
Pression de fonctionnement (Pulvérisation d'air)	
Produit :	0–6,9 bars (0–100 psi)
Air :	0–6,9 bars (0–100 psi)
Température ambiante :	40°C à 12,8°C
Consommation :	510 slpm (18 SCFM) à 3,4 bars (50 psig) à l'entrée
Niveau de bruit :	92 dB (A) à 3,4 bars (50 psig) à l'entrée, à 1 m de l'applicateur

** Ceci représente le volume maximum de produit que l'applicateur peut fournir. Le volume maximum de produit qui peut être effectivement atomisé dépend de la rhéologie du produit, de la technologie de pulvérisation et de la qualité de finition requise.

CARACTÉRISTIQUES DU 79501 R70 À CASCADE SOLVANTÉ

Environnementales/Physiques

Longueur du pistolet :	24 cm (9,6 po)
Poids :	650 grammes (22,9 oz.)
Longueurs de flexible et de câble (Std) :	10 m, 15 m, 20 m, 25 m et 30 m
Ensemble buse d'atomiseur (Std) :	79374-65, 79377-45

Équipement électrique

Tension de service :	65 kV CC (-) maximum
Courant de sortie :	90 microampères maximum
Résistance de la peinture :* :	0,1 MΩ à ∞ *(Utiliser le modèle N° 76652, Équipement de test)
Aptitude des pièces à la pulvérisation :	Détermine l'aptitude à la pulvérisation des pièces à traiter en utilisant l'équipement de test 76652 (Voir le manuel de réparation à jour "Équipement de peinture, de test HV et SCI".)

Système mécanique

Capacité de débit de produit :	1 000 ml/minute**
Pression de fonctionnement (Pulvérisation d'air)	
Produit :	0–6,9 bars (0–100 psi)
Air :	0–6,9 bars (0–100 psi)
Température ambiante :	40°C à 12,8°C
Consommation :	510 slpm (18 SCFM) à 3,4 bars (50 psig) à l'entrée
Niveau de bruit :	92 dB (A) à 3,4 bars (50 psig) à l'entrée, à 1 m de l'applicateur

** Ceci représente le volume maximum de produit que l'applicateur peut fournir. Le volume maximum de produit qui peut être effectivement atomisé dépend de la rhéologie du produit, de la technologie de pulvérisation et de la qualité de finition requise.

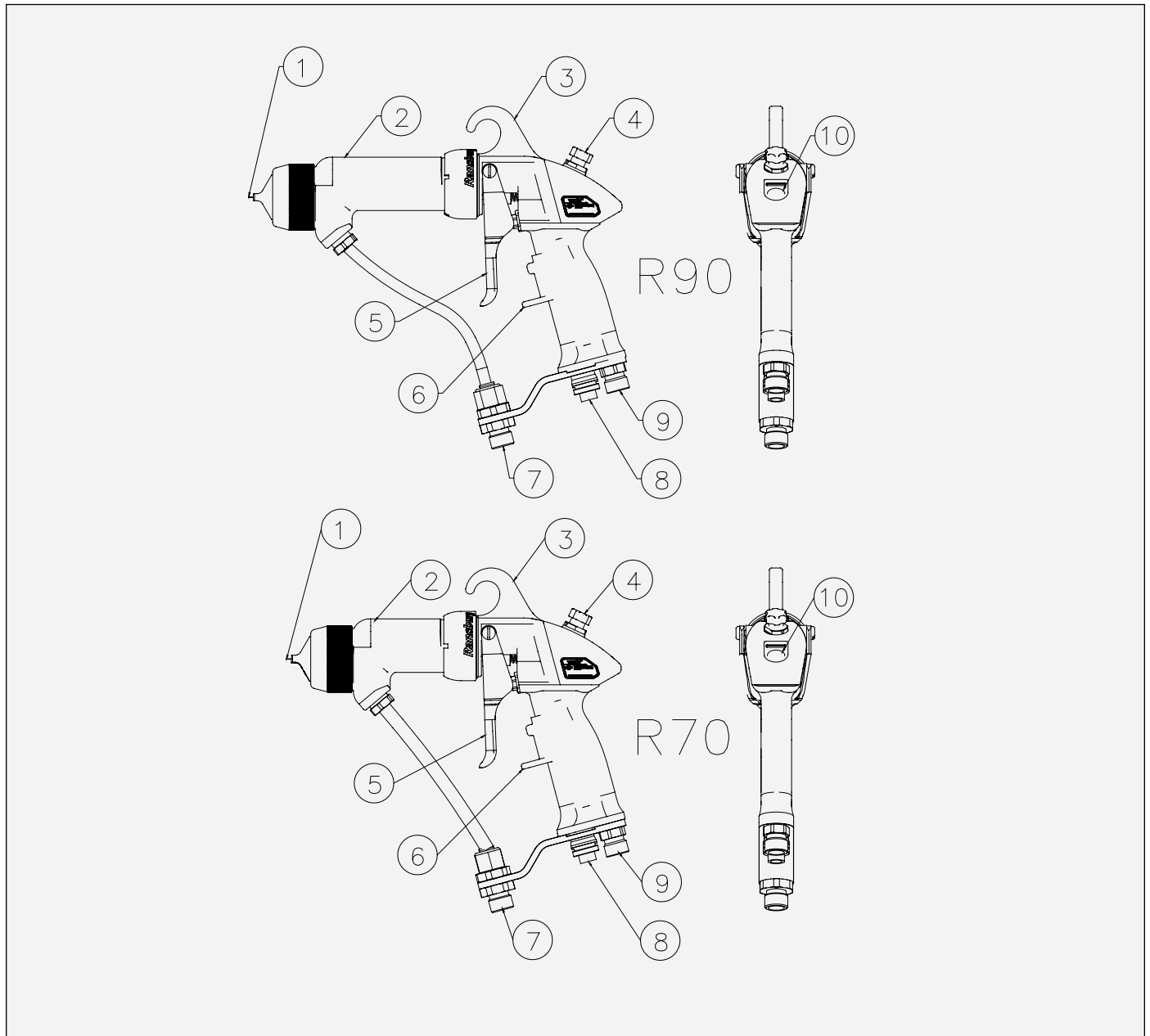


Figure 1 : Caractéristiques de l'applicateur pour pulvérisation électrostatique R90/70 à cascade solvanté

CARACTÉRISTIQUES DE L'APPLICATEUR POUR PULVÉRISATION ÉLECTROSTATIQUE R90/70 À CASCADE SOLVANTÉ

N°	Description	N°	Description
1	Aiguille/électrode	6	Plate-forme de gâchette réglable
2	Canon	7	Raccordement du flexible de produit
3	Crochet remplaçable	8	Raccordement de câble basse tension
4	Réglage d'air d'éventail	9	Raccordement d'entrée d'air
5	Gâchette 2 doigts/4 doigts	10	Interrupteur de consigne kV/affichage microamp

CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES D'ALIMENTATION 80131-XXX 9060

Équipement électrique

Tension d'entrée :	100-240 VCA
Courant :	1 A eff maxi
Fréquence :	50/60 Hz
Puissance :	40 watts (maxi)
Tension de sortie :	20-65 kV CC (79513-11X) 20-85 kV CC (79513-12X)
Courant :	100 microamps (maxi) (79513-12X) 90 microamps (maxi) (79513-11X)

Physiques

Hauteur :	14,0 cm (5,5 pouces)
Largeur :	21,6 cm (8,5 pouces)
Profondeur :	19,1 cm (7,5 pouces)
Poids :	3,4 kg

Pneumatique

Air d'alimentation :	6,9 bar (100 psig) maximum
----------------------	----------------------------

ENTRÉES/SORTIES DU BOÎTIER DE COMMANDE

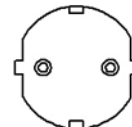
Référence 9060	Tension Désignation	Maximum En sortie
80131-211	110/120 VCA	-65 kV CC
80131-212/213	220/240 VCA	-65 kV CC
80131-311	110/120 VCA	-85 kV CC
80131-312/313	220/240 VCA	-85 kV CC

BOÎTIERS DE COMMANDE/ APPLICATEUR COMBINAISONS

Référence 9060	À utiliser avec
80131-21X	79501-XXXXX
80131-31X	79500-XXXXX
80131-51X	79523-XXXXX

Types de fiche 80131-XXX

- 1 USA/Canada
- 2 Europe
- 3 Chine



-1

-2

-3

USA

EUROPE

CHINE

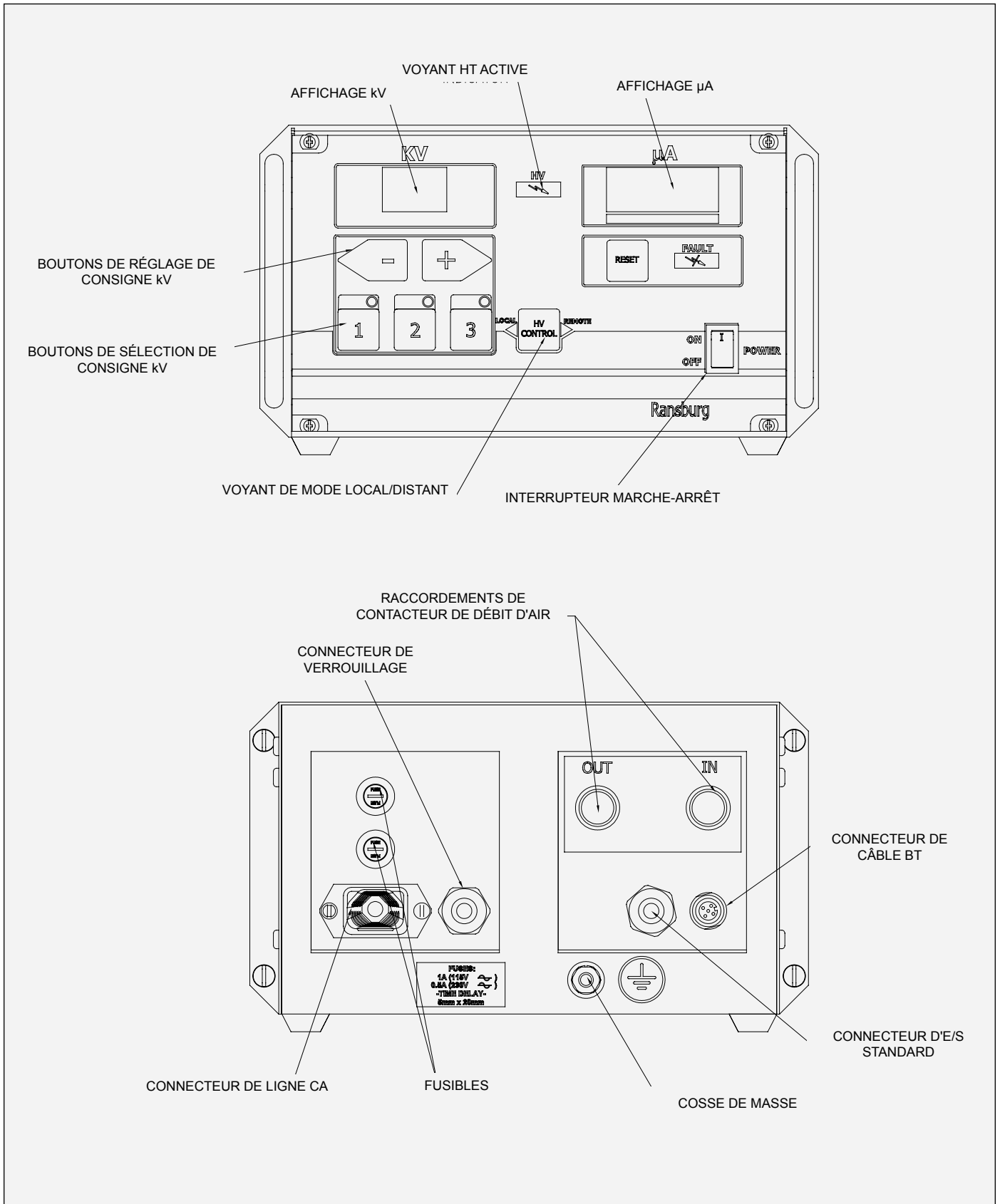


Figure 2 : Caractéristiques du boîtier de commande 80131-XXX

INSTALLATION

79500 R90 SOLVANTÉ 79501 R70 SOLVANTÉ INSTALLATION



AVERTISSEMENT

- Le boîtier de commande **DOIT** être situé en dehors de la zone de pulvérisation.
- L'utilisateur **DOIT** lire et bien connaître la section "Sécurité" de ce manuel.
- Ce manuel **DOIT** être lu et parfaitement compris par **TOUT** le personnel susceptible d'utiliser, de nettoyer ou d'entretenir cet équipement ! Il faudra en particulier s'assurer que les avertissements et les consignes de sécurité pendant l'utilisation et la maintenance des équipements sont respectés. L'utilisateur devra connaître et respecter **TOUS** les codes locaux de construction et de lutte contre l'incendie ainsi que les ordonnances, les normes NFPA, OSHA et tous les codes de sécurité du pays concerné avant de procéder à l'installation, d'utiliser et/ou d'effectuer la maintenance de cet équipement.
- Les conduites et sources de produit **DOIVENT** être isolées de la terre pour les applications à base d'eau.
- Le personnel **DOIT** être **MIS À LA TERRE** pour éviter un choc électrique ou une étincelle lors du fonctionnement en mode électrostatique.
- Installer et faire passer les flexibles et le câble de façon à qu'ils ne soient **PAS** exposés à des températures dépassant 49°C avec des courbes d'**AU MOINS** 15 cm de rayon. Tout manquement au respect de ces paramètres peut entraîner un dysfonctionnement des équipements et créer des **CONDITIONS DANGEREUSES !**
- N'installer qu'un seul applicateur à pulvérisation par système d'alimentation en produit à base d'eau isolé.



AVERTISSEMENT

- **NE JAMAIS** envelopper l'applicateur, les vannes et les tubes associés ni le matériel de support dans du plastique pour qu'ils restent propres. Une charge peut s'accumuler à la surface du plastique et se décharger sur l'objet le plus proche connecté à la terre. L'efficacité de l'applicateur peut aussi être réduite et les composants être endommagés ou tomber en panne. **LA GARANTIE SERA INVALIDÉE SI L'APPLICATEUR A ÉTÉ ENVELOPPÉ DANS DU PLASTIQUE.** Seuls les housses d'applicateur homologuées doivent être utilisées.

PRODUIT SOLVANTÉ COURANT INSTALLATION

(Voir "Figure 3 - Caractéristiques d'installation d'un produit solvanté courant")

Emplacement du boîtier de commande

Installer le boîtier de commande basse tension à un **emplacement en dehors de la zone dangereuse** en respectant les codes européens, nationaux et locaux. La zone doit protéger le boîtier de commande de toute possibilité d'intrusion d'environnement (par exemple poussière ou humidité), avec des températures ambiantes ne dépassant pas 49°C, et doit être aussi proche de l'applicateur que possible pour réduire au minimum la longueur du câble haute tension.

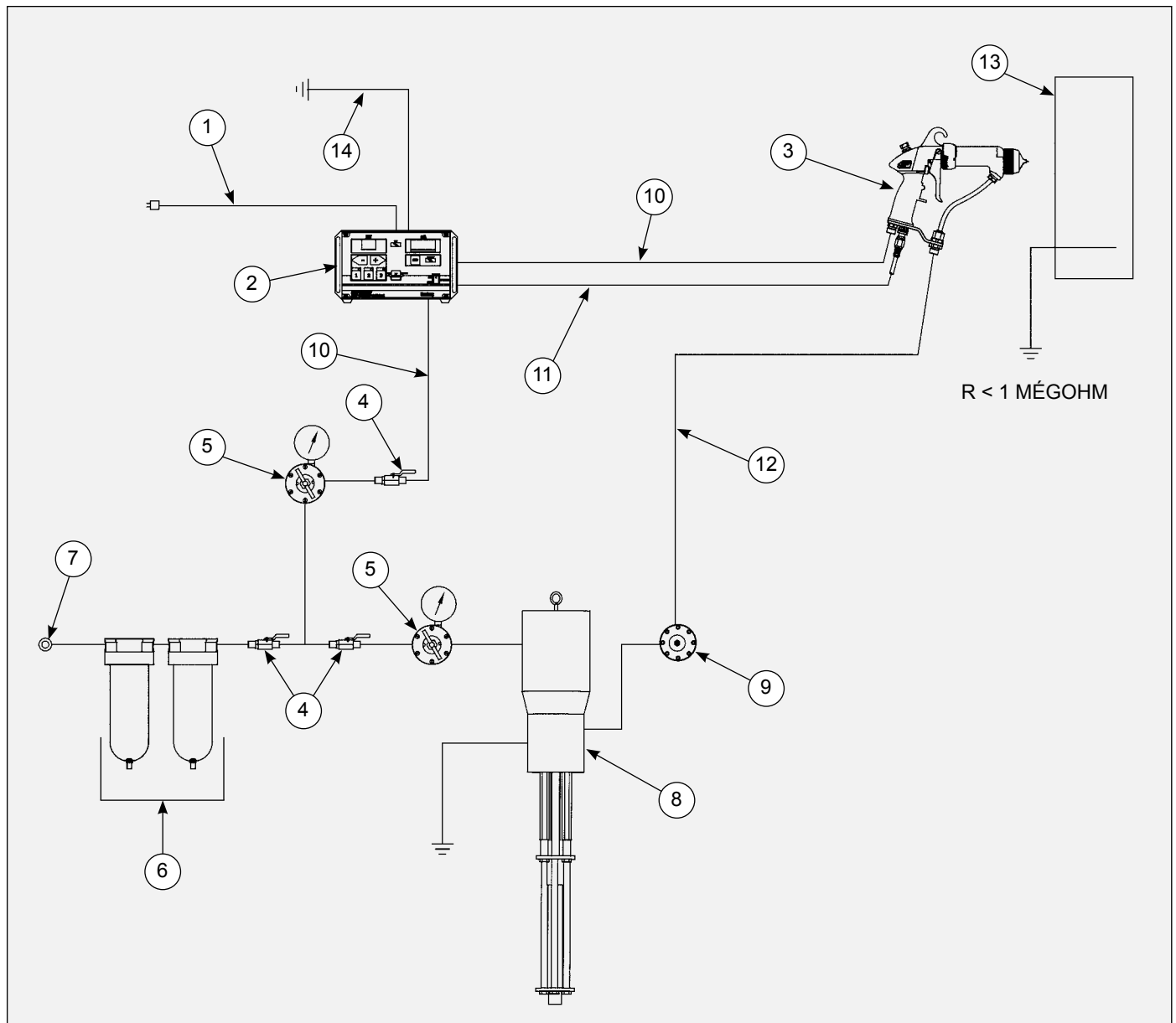


Figure 3 : Installation courante pour produits solvantés

INSTALLATION COURANTE POUR PRODUITS SOLVANTÉS

N°	Description	N°	Description
1	Cordon secteur CA (110/220)	8	Alimentation en produit (mise à la terre)
2	Boîtier de commande 9060	9	Régulateur de produit
3	Applicateur Vector	10	Conduite d'air
4	Vanne à bille	11	Câble basse tension
5	Régulateur d'air avec manomètre	12	Conduite de produit
6	Décanteur air/eau	13	Cible (terre ou masse du bâtiment)
7	Conduite principale d'air	14	Terre 9060 (terre séparée ou masse du bâtiment)

Le boîtier de commande 9060

doit être situé à au moins 1,5 m à l'extérieur de ce qui est considéré comme la zone dangereuse. Toute méthode de fixation utilisée doit soutenir correctement l'appareil avec un minimum de 4 fois son poids.

⚠ AVERTISSEMENT

- Pour une utilisation sûre, ces applicateurs 79500, 79501 et 79523 doivent être utilisés avec le boîtier de commande 9060 approprié référence 80131-XXX. Pour les configurations exactes, consulter les plans de configurations homologuées au début de ce manuel.

REMARQUE

- Consulter le manuel CP-13-07 pour des instructions d'installation du boîtier de commande 9060.

CÂBLE BASSE TENSION

Raccorder le câble basse tension du boîtier de commande à l'applicateur et serrer à l'aide d'une clé.

⚠ ATTENTION

- **NE PAS** serrer excessivement le raccordement basse tension sur l'applicateur. Cela pourrait endommager les pièces en plastique.

La conception Vector permet de raccorder plusieurs câbles ensemble pour obtenir la longueur voulue, jusqu'à un maximum de 30 m. Pour raccorder les câbles, insérer l'embout mâle d'un câble dans l'embout femelle de l'autre. Serrer les deux connecteurs de câble l'un contre l'autre à l'aide de deux (2) clés plates de 16 mm.

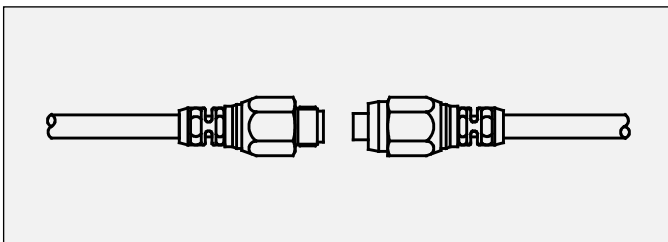


Figure 10 : Câble raccordé en guirlande

⚠ AVERTISSEMENT

- La décharge électrique disponible sur l'électrode de charge ne doit pas passer d'une énergie de 0,24 mJ. Pour atteindre cette limite, toute circulation d'énergie depuis l'alimentation en peinture à travers la conduite de peinture vers l'électrode de l'applicateur doit être évitée en mettant à la terre la conduite de peinture par la poignée de l'applicateur.

Vérifier que la poignée de l'applicateur est effectivement mise à la terre avant de l'utiliser ! Ceci s'effectue avec un système pleinement connecté et opérationnel en plaçant un fil d'un ohmmètre sur la poignée et l'autre sur la masse électrique du bâtiment (conduite d'eau froide, structure du bâtiment, acier, etc.). La valeur lue doit être voisine de zéro.

Si une valeur supérieure est obtenue, vérifier que le boîtier de commande est mis à la terre. (Voir dans le manuel du boîtier de commande la "Procédure de mise à la terre".)

FILTRES

1. Installer un ensemble filtre sur l'entrée d'air du boîtier de commande. Il faut utiliser un filtre de 5 microns capable de supporter une pression d'utilisation maximale d'au moins 6,9 bars. Visser la pièce dans l'entrée du filtre. Le filtre **DOIT** être installé de manière à ce que la flèche indique le sens de circulation. (Consulter dans le manuel de montage du filtre approprié les "Instructions d'installation".)

Au déclenchement de l'applicateur, le débit d'air résultant ferme le contact de débit d'air, ce qui active la haute tension sur l'applicateur.

⚠ ATTENTION

- Un filtre à air **DOIT** être installé pour permettre un bon fonctionnement du contact de débit d'air dans le boîtier de commande. Cet appareil doit filtrer les particules de 5 microns et plus.

2. Ransburg recommande l'installation d'un filtre à la sortie du flexible d'alimentation en produit (réservoir pressurisé, pompe, système de circulation, etc.). Il est de la responsabilité de l'utilisateur final d'installer un filtre correct répondant aux besoins de son système.

Recommandation pour le flexible d'air

Ransburg recommande l'utilisation d'un ensemble de flexible d'air 79547-XX pouvant être commandé auprès de votre distributeur agréé Ransburg. Ce flexible est celui qui fonctionne le mieux avec le Vector pour réduire la raideur des flexibles d'air tout en réduisant le poids. Les longueurs de flexible disponibles sont indiquées dans la liste "Accessoires" de la section "Identification des pièces" de ce manuel.

ATTENTION

► Tout flexible d'air installé par l'utilisateur doit être capable de supporter une pression de fonctionnement minimale de 6,9 bars.

Recommandation pour le flexible de produit

Ransburg recommande d'utiliser le système de flexible de produit 79548. Ce système est spécialement conçu pour s'adapter au raccord de produit incorporé à l'applicateur. Ce flexible est disponible auprès de votre distributeur autorisé Ransburg. Les longueurs de flexible disponibles sont indiquées dans la liste "Accessoires" de la section "Identification des pièces de ce manuel.

ATTENTION

► Tout flexible de produit installé par l'utilisateur doit être capable de supporter une pression opérationnelle minimale de 6,9 bars.

Installation des flexibles d'air et de produit

Le raccord d'entrée de produit de l'applicateur Vector est un 3/8-18 NPSM(M). Lors de l'installation d'un flexible de produit, serrer le raccord suffisamment pour éviter toute fuite. Le raccord d'entrée d'air est un 1/4-18 NPSM(M). Lors de l'installation du flexible d'air, utiliser une clé pour maintenir le raccord d'entrée d'air sur le Vector et serrer le raccord du flexible suffisamment pour éviter toute fuite.

Acheminement des flexibles d'air et de produit

En commençant à l'applicateur, faites passer le flexible d'air par le même trajet que le câble basse tension jusqu'au boîtier de commande basse tension. Le flexible de produit peut être passé avec le câble basse tension et le flexible d'air ou séparément pour aller jusqu'à la source de produit. Ne pas exposer les flexibles à de hautes températures (dépassant 49°C) ni à des pièces mobiles, trafic piétons, trafic de véhicules, etc.

Avant le raccordement du flexible d'air au boîtier basse tension et du flexible de produit à l'alimentation en produit, régler la position du flexible et du câble basse tension sur l'applicateur pour éliminer toute contrainte sur le câble basse tension. Pour cela, procéder comme suit :

1. Débrancher le flexible d'air de l'applicateur.
2. Positionner le flexible d'air à 2,5 cm du bas de la poignée.
3. Fixer le flexible d'air au câble basse tension. Fixer les deux ensemble à un emplacement supplémentaire, à 30-41 cm plus en arrière.
4. Rebrancher et fixer à l'aide d'une clé le flexible d'air sur l'applicateur. (Ceci devrait former une petite boucle dans le câble basse tension.)
5. Fixer le flexible de produit sur le flexible d'air et le câble basse tension selon les besoins.

AVERTISSEMENT

► Pour la fixation regroupée du flexible d'air, du flexible de produit et du câble basse tension, prendre garde à ne pas utiliser de fils ni quoi que ce soit qui pourrait entamer les flexibles ou le câble. En cas d'utilisation de colliers à câble, ils ne doivent être serrés que juste assez pour maintenir le câble et ne jamais risquer de limiter le débit de produit et d'air.

Régler la longueur du flexible d'air jusqu'au contrôleur basse tension et poser le raccord sur le flexible.

PRÉPARATION DE LA PEINTURE

Un mélange de peinture correct est essentiel pour la méthode électrostatique. Des équipements de test des peintures peuvent être obtenus auprès de votre distributeur Ransburg. Consulter le manuel technique "Informations concernant les peintures pour les pistolets REA, REM, Vector et M90" pour plus d'informations sur la formule des peintures. Pour obtenir des informations supplémentaires sur la formule des peintures et les procédures de test, consulter le distributeur Ransburg et/ou le fournisseur de peinture.

RÉGLAGE DU JET DE PULVÉRISATION

La forme du jet des atomiseurs à éventail est réglable d'un petit cercle à un ovale allongé, avec un jet utilisable de 25-46 cm pour une pulvérisation à distance de la cible de 20-30 cm. Les ensembles d'atomiseur tournant produisent un jet rond de 10-15 cm de diamètre. Le bouton de commande d'éventail permet de commander la forme du jet. La rotation en sens antihoraire étend la largeur du jet, la rotation horaire la réduit.

Le Vector a une caractéristique distinctive permettant de compter le nombre de clics. La vanne d'éventail a 8 clics par tour complet du bouton de réglage.

Pour changer le jet en éventail des atomiseurs d'un axe horizontal à un axe vertical, desserrer la bague de retenue de la buse, tourner le chapeau d'air dans le sens horaire jusqu'à la position requise et resserrer légèrement la bague.

DISTANCE DE L'APPLICATEUR À LA CIBLE

Maintenir l'applicateur à 15-30 cm au maximum de la cible pour un meilleur fonctionnement (l'efficacité de transfert est supérieure à une distance plus proche de la cible). Appuyer à fond sur la gâchette de l'applicateur pour l'utiliser.

REMARQUE

- Consulter le bulletin Ransburg "Techniques de pulvérisation au pistolet à main".

TABLEAU DE SÉLECTION DES BUSES DE PRODUIT PULVÉRISATION STD

Réf de buse	DI de l'orifice	Matériau de la buse
79377-44	1,4 mm (0,055 po)	Usure standard
79377-144	1,4 mm (0,055 po)	Usure intense
79377-45	1,8 mm (0,070 po)	Usure standard
79377-145	1,8 mm (0,070 po)	Usure intense
79377-46	1,0 mm (0,042 po)	Usure standard
79377-146	1,0 mm (0,042 po)	Usure intense
79377-47	0,7 mm (0,028 po)	Usure standard
79377-147	0,7 mm (0,028 po)	Usure intense
79377-48	1,2 mm (0,047 po)	Usure standard
79377-148	1,2 mm (0,047 po)	Usure intense

SÉLECTION DES BUSES DE PRODUIT TRANS-TECH TABLEAU

Réf de buse	DI de l'orifice	Matériau de la buse
79552-244	1,4 mm (0,055 po)	Usure standard
79552-344	1,4 mm (0,055 po)	Usure intense
79552-245	1,8 mm (0,070 po)	Usure standard
79552-345	1,8 mm (0,070 po)	Usure intense
79552-246	1,0 mm (0,042 po)	Usure standard
79552-346	1,0 mm (0,042 po)	Usure intense
79552-247	0,7 mm (0,028 po)	Usure standard
79552-347	0,7 mm (0,028 po)	Usure intense
79552-248	1,2 mm (0,047 po)	Usure standard
79552-348	1,2 mm (0,047 po)	Usure intense

TABLEAU DE SÉLECTION DE CHAPEAUX D'AIR / BUSES DE PRODUIT PULVÉRISATION D'AIR / TRANS-TECH. PULVÉRISATION

Réf du chapeau d'air	Réf de buse	DI de l'orifice	Bague de retenue séparée	Réducteur de pression
79374-65	79377-44	1,4 mm (0,055)	79379-00	74963-05
79374-65	79377-45	1,8 mm (0,070)	79379-00	74963-05
79374-98	79377-44	1,4 mm (0,055)	79379-00	74963-05
79374-98	79377-45	1,8 mm (0,070)	79379-00	74963-05
79374-122	79552-44	1,4 mm (0,055)	79379-00	74963-06
79374-122	79552-45	1,8 mm (0,070)	79379-00	74963-06

TABLEAU DE PERFORMANCES DES CHAPEAUX D'AIR / BUSES

Buse Référence	DI de l'orifice (po/m)	Débit de produit* (ml/min)	Type de jet	Consommation d'air** (SCFM/SLPM)	Pression d'air (psi/bar)	Chapeau d'air	Dimension de jet*** (pouces/millimètres)	Réducteur de pression	Applicateurs
79377-45	0,070/1,8	300	Pulvérisation d'air	18/510	22/1,5	79374-65	15±1/2 / 381±13	Noir	Vector
79377-45	0,070/1,8	300	Pulvérisation d'air	18/510	37/2,6	79374-98	17±1/2 / 432±13	Noir	
79522-245	0,070/1,8	300	LVMP	8,3/234	30/2,1	79374-122	12±1/2 / 305±13	Vert	

* Matériau: Laque, 18 s Coupe Ford N°4 à 23°C. Les résultats dépendent du matériau.

** Débit à la pression d'air indiquée dans la colonne suivante.

*** Formes de jet à 20 cm de distance.

TABLEAU DE PERFORMANCES DE PULVÉRISATION À JET ROND

Buse Référence	Référence de chapeau d'air rond	Bague de retenue Référence	Type de jet	Applicateurs à air (SCFM/SLPM)	Pression d'air (psi/bar)	Dimension de jet Ø			
						Éventail ouvert	Éventail fermé	Réducteur de pression	Applicateurs
79959-00	79962-00	79379-00	Tournant / rond	7,1/ Corne fermée 202	25/1,7	2,0" / 50 mm	3,5" / 89 mm	Noir	Vector
				8,1/ Corne fermée 230					

UTILISATION

DÉMARRAGE DU BOÎTIER DE COMMANDE

À l'activation de l'alimentation CA, l'appareil affiche le numéro du type de carte mère de l'applicateur sur l'affichage de consigne kV et le niveau de révision du logiciel sur l'affichage μA pendant 2-3 secondes.

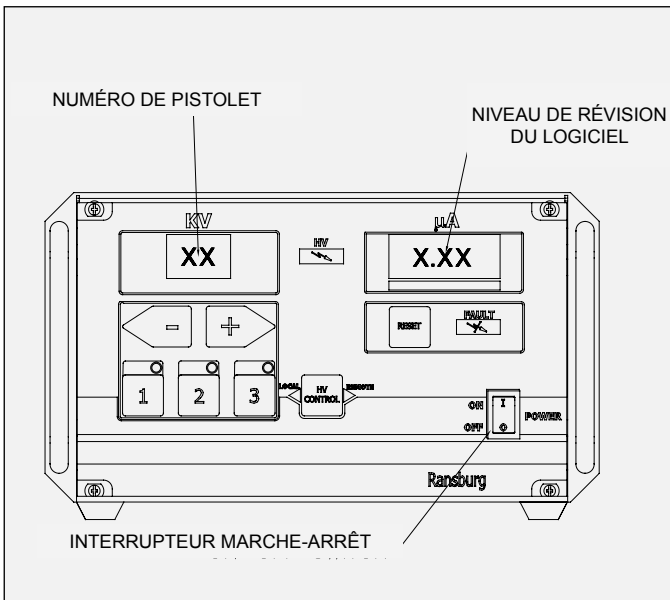


Figure 4 : Affichage au démarrage du boîtier de commande

AFFICHAGE AU DÉMARRAGE

Type d'applicateur	Description
1	Cascade 85 kV
5	Cascade 65 kV

⚠ ATTENTION

► **NE PAS** raccorder un applicateur 65 kV à un appareil configuré pour 85 kV. Des dommages au canon 65 kV pourraient en résulter.

CONSIGNE DE TENSION

Le système d'applicateur par pulvérisation Vector a trois consignes de tension 1, 2 et 3. Chacune de ces tensions peut être réglée individuellement entre 20 kV et la pleine échelle par les boutons + et - à l'avant du boîtier de commande. Quand la gâchette de l'applicateur n'est pas activée, la consigne actuelle est modifiable soit depuis le boîtier de commande soit depuis l'interrupteur à l'arrière de l'applicateur.

REMARQUE

► Les consignes ne peuvent pas être réglées en dessous de 20 kV.

Réglage et modification de la consigne sur le boîtier de commande

En usine, le préréglage 1 est la tension maximale moins 20 kV, le préréglage 2 la tension maximale moins 10 et le préréglage 3 la tension maximale. Pour les modèles 79500/79523 la valeur maximale est de 85 kV. Pour le 79501 la valeur maximale est de 65 kV.

Sur le boîtier de commande avec l'applicateur non déclenché, appuyer sur le bouton 1, 2 ou 3 en face avant de l'appareil. (Voir Figure 5 pour les positions des boutons de consigne et de réglage kV.) Le seul moyen de régler la valeur en kV de chaque consigne est par le boîtier de commande.

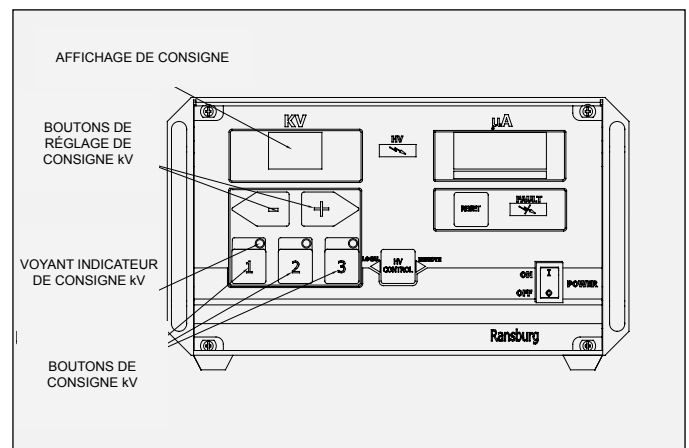


Figure 5 : Vue de face du boîtier de commande

En cas d'action sur un bouton de consigne kV, le voyant au-dessus du bouton s'allume et l'affichage kV indique la tension actuelle correspondant à ce point de consigne. Ceci signale que l'appareil est prêt à pulvériser à ce point de consigne. Pour régler la valeur kV du point de consigne actuel, appuyer sur les boutons de réglage + ou -.

Quand les boutons de réglage de consigne + ou - sont maintenus pendant plus de 1 seconde, l'affichage kV commence à augmenter ou diminuer par unité de 5 plutôt que 1.

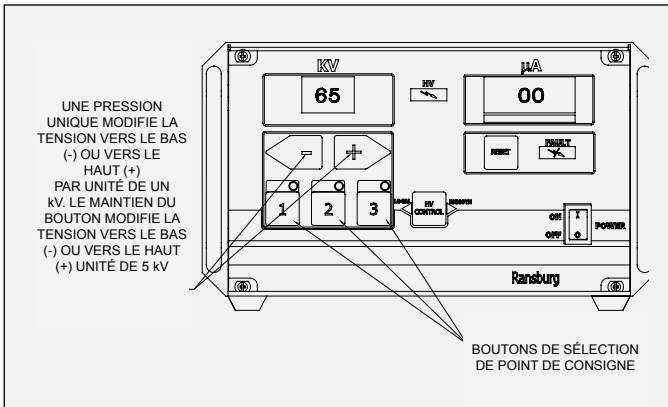


Figure 6 : Modification de point de consigne

Modification du point de consigne sur l'applicateur

Pour modifier le point de consigne sur l'applicateur, celui-ci ne doit pas être déclenché. Une pression sur le bouton kV du capot arrière de l'applicateur modifie le point de consigne. S'il y a 2 voyants verts allumés, c'est la consigne 1 qui est active. S'il y a 2 voyants verts et 2 voyants jaunes allumés, c'est la consigne 2 qui est active. Si tous les voyants sont allumés (2 voyants verts, 2 voyants jaunes et 2 voyants rouges), c'est la consigne 3 qui est active.

Vous pouvez désactiver la tension kV sur l'applicateur en appuyant sur le bouton kV de l'applicateur pendant 2-3 secondes. Ceci est possible que l'applicateur soit déclenché ou non, et c'est utile si la haute tension doit être désactivée pour pulvériser dans des parties en creux. Quand la haute tension est désactivée de cette façon, l'affichage kV indique zéro, l'affichage de microampère affiche OFF et tous les voyants indicateurs de point de consigne kV sont éteints. Rappuyer sur le bouton kV pendant 2-3 secondes pour réactiver la haute tension sur l'applicateur.

⚠ AVERTISSEMENT

- **NE PAS** désactiver l'applicateur par le bouton sur l'applicateur plutôt que de le verrouiller avec une alimentation de solvant pour le rinçage. L'applicateur doit être verrouillé avec l'alimentation de solvant de façon que tant que le solvant circule pour rincer l'applicateur, il ne puisse pas y avoir de tension kV sur l'applicateur.

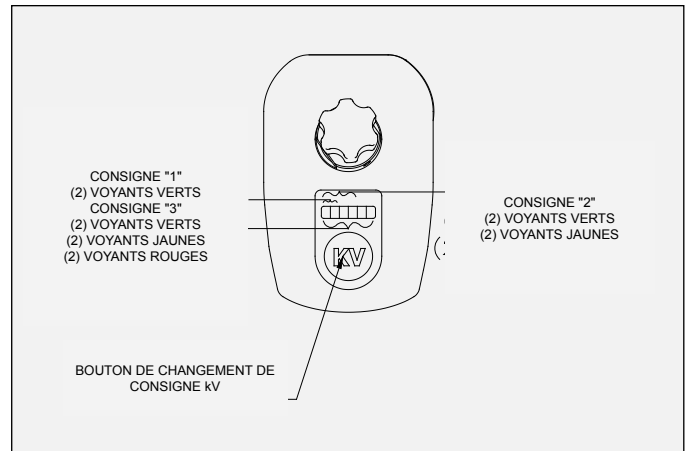


Figure 7 : Vue du capot arrière

VERROUILLAGES

Certains verrouillages peuvent être effectués sur la carte de circuit imprimé (voir Figure 8). Ces verrouillages peuvent être utilisés individuellement ou en association si nécessaire. Si les cavaliers sont débranchés, les fonctions d'origine sont réactivées. Après modification des positions des cavaliers, il faut effectuer un cycle d'alimentation CA pour faire prendre en compte le nouveau réglage.

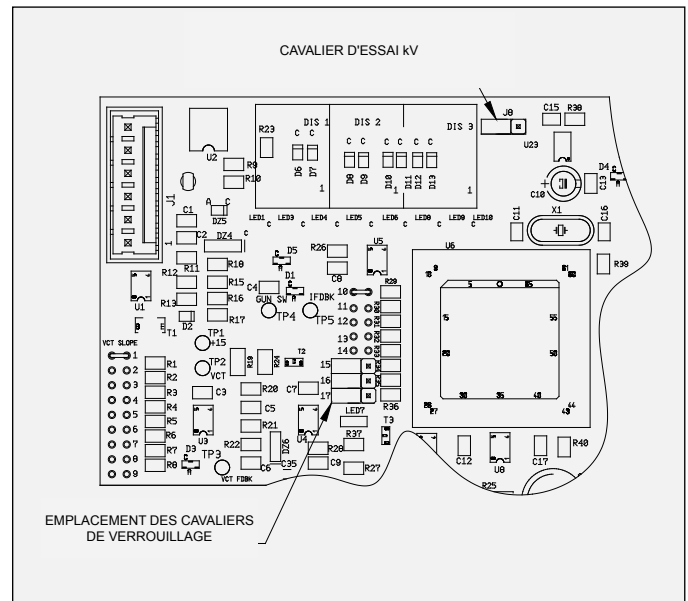


Figure 8 : Emplacement des cavaliers de verrouillage

Verrouillage de face avant

Cette fonction verrouille toutes les modifications de réglage kV depuis la face avant du boîtier de commande.

1. Régler la valeur kV voulue à l'aide des boutons de la face avant. Ce réglage doit être effectué avant l'installation du cavalier.
2. Couper l'alimentation CA et accéder à l'intérieur du boîtier de commande.
3. Placer le cavalier sur les deux (2) broches à l'emplacement 16 de la carte de circuit imprimé principale (voir Figure 9).
4. Fermer le boîtier de commande et rétablir l'alimentation CA. Les boutons de face avant +, - ou de consigne n'auront plus d'effet sur le réglage kV.

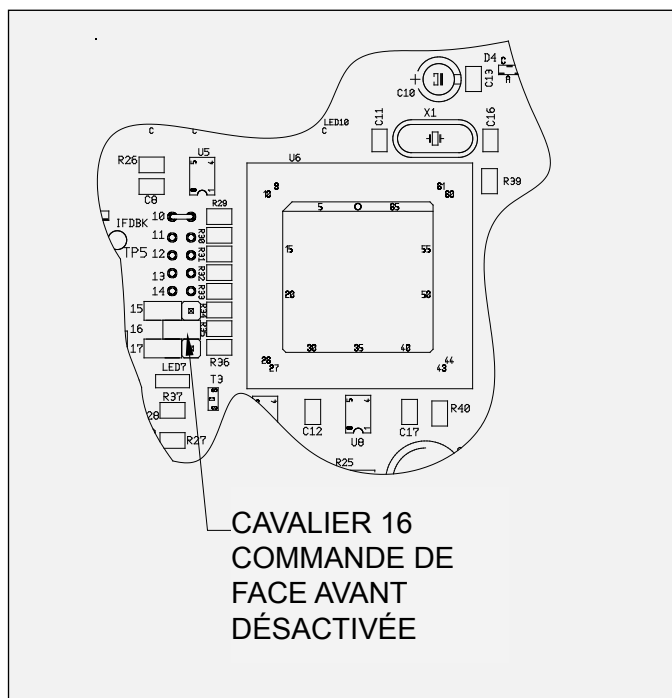


Figure 9 : Emplacement de cavalier -
Verrouillage de face avant

Verrouillage d'interrupteur sur l'applicateur

L'interrupteur de l'applicateur peut être désactivé pour les applications qui exigent que l'opérateur ne puisse pas modifier les réglages ni couper la haute tension sur l'applicateur.

1. Couper l'alimentation CA et accéder à l'intérieur du boîtier de commande.
2. Placer le cavalier sur les deux (2) broches à l'emplacement 15 de la carte de circuit imprimé principale (voir Figure 10).
3. Fermer le boîtier de commande et rétablir l'alimentation CA. Il ne sera plus possible de modifier les points de consigne ni de désactiver la haute tension sur l'applicateur.

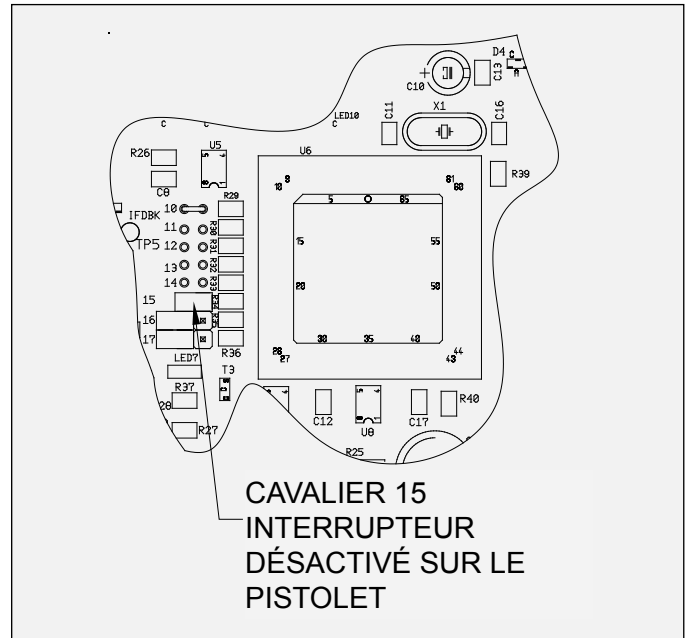


Figure 10 : Emplacement du cavalier -
verrouillage d'interrupteur d'applicateur

Activation de surcharge

Le circuit de surcharge peut être activé pour les applications qui exigent une notification des courants de sortie élevés sur l'applicateur. La valeur de surcharge est définie dans le logiciel, c'est la valeur maximale d'intensité moins 10 microampères.

1. Couper l'alimentation CA et accéder à l'intérieur du boîtier de commande.
2. Placer le cavalier sur les deux (2) broches à l'emplacement 17 de la carte de circuit imprimé principale (voir Figure 11).
3. Fermer le boîtier de commande et rétablir l'alimentation CA. Un défaut de surcharge surviendra alors si l'affichage de microampères arrive à moins de 10 microampères du courant maximal.

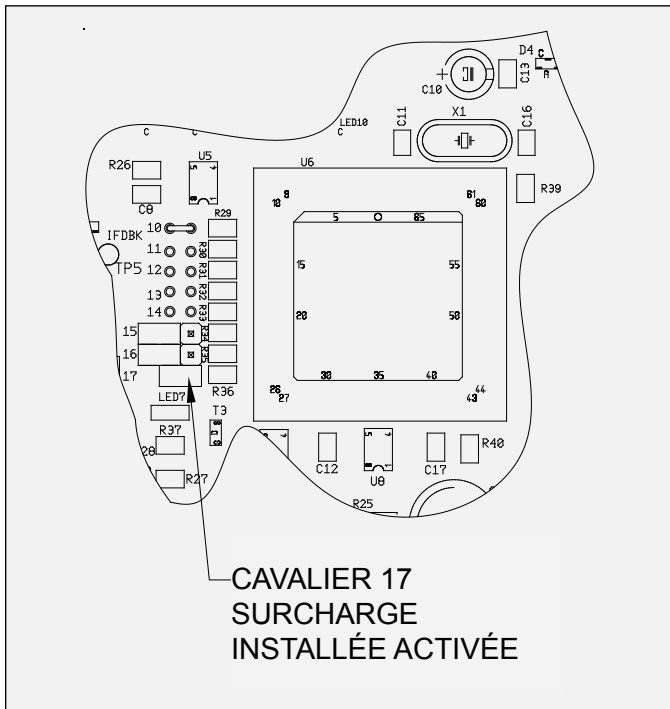


Figure 11 : Emplacement de cavalier -
Activation de surcharge

CAVALIER D'ESSAI KV

Pour faciliter les essais et le dépannage, un cavalier (J8) a été ajouté à la carte de circuit imprimé principale. En couvrant (court-circuitant) les deux bornes de ce cavalier, il est possible d'activer la haute tension de l'applicateur. Donc, pour les essais et le dépannage, il est possible d'obtenir une sortie haute tension sans avoir à déclencher l'air par l'applicateur. Après l'essai, le cavalier doit être repositionné de façon à ne couvrir qu'une seule borne (position ouverte), sinon la haute tension restera active en permanence. (Voir Figure 8 pour l'emplacement du cavalier d'essai J8.)

⚠ ATTENTION

- Si le cavalier J8 est laissé en place (court-circuit) sur les deux bornes, la haute tension est activée dès que l'alimentation CA est activée.

OPÉRATIONS DE BASE

Déclenchement

La haute tension est activée en tirant la gâchette pour faire démarrer la circulation d'air d'atomisation et de commande d'éventail à travers l'applicateur. Quand l'applicateur est déclenché, un contact de débit d'air est activé, la consigne apparaît sur l'affichage kV, la consommation de courant réelle sur l'affichage μA et le voyant de haute tension s'allume. Sous l'affichage μA , un graphique à barres s'allume en fonction de la consommation réelle de courant.

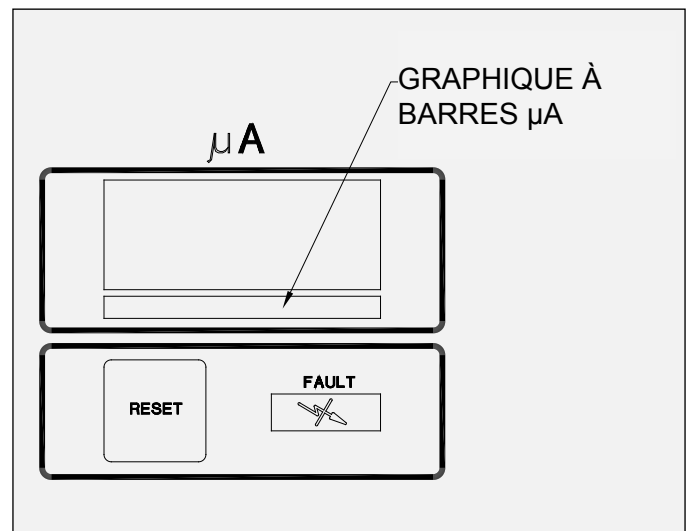


Figure 12 : Affichage de graphique à barres μA

Les régions verte et jaune du graphique indiquent que le courant de sortie est dans la plage optimale pour une efficacité de transfert maximale. La région rouge du graphique signale un courant de sortie élevé qui réduit l'efficacité de transfert.

L'affichage à l'arrière de l'applicateur sert aussi de graphique à barres de microampères quand la haute tension est activée (voir Figure 13). Son fonctionnement est comparable à celui de l'affichage de graphique à barres du boîtier de commande.

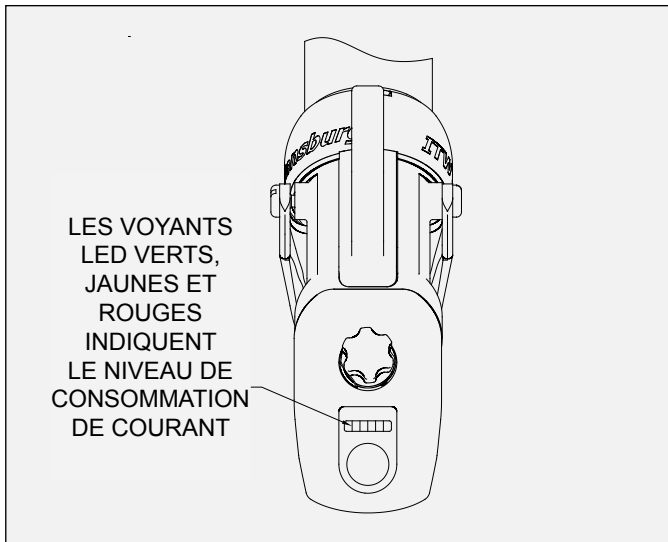


Figure 13 : Vue de l'affichage à LED de l'applicateur

Mesure du temps "haute tension active"

L'alimentation 9060 enregistre le temps pendant lequel la haute tension est déclenchée, jusqu'à 99 999 heures. Ces unités sont affichées sur les affichages kV et μ A de l'appareil. Il y a deux registres conservant ces informations, l'un peut être remis à zéro, l'autre est définitivement conservé en mémoire. Le nombre d'heures d'activation de la haute tension sur l'appareil peut être affiché en appuyant simultanément sur les boutons de pré-réglage 1 et Reset. Le nombre d'heures d'utilisation est affiché pendant 3 secondes. C'est le registre pouvant être remis à zéro.

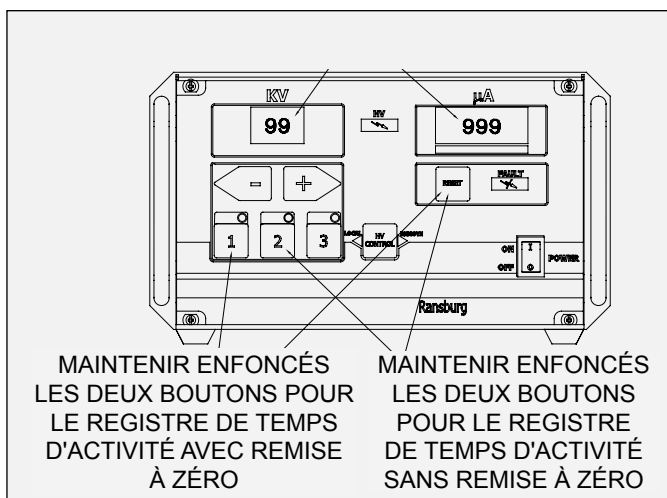


Figure 14 : Affichage du temps "Haute tension active"

Pour remettre à zéro ce registre, appuyer sur le bouton Reset pendant l'affichage du nombre d'heures. L'appui simultané sur les boutons de pré-réglage 2 et reset affiche le nombre d'heures du registre ne pouvant pas être remis à zéro.

Local/distant

La gamme de produits Vector est conçue actuellement pour des applicateurs seulement. L'interrupteur de commande de haute tension local/distant doit toujours être en position local pour toutes les applications d'applicateur Vector.

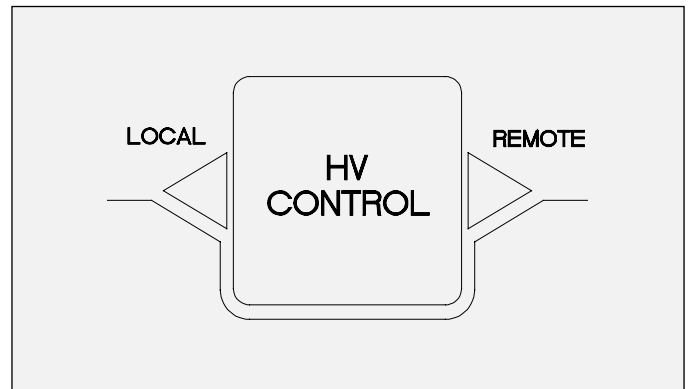


Figure 15 : Interrupteur de commande de haute tension

⚠ ATTENTION

- L'appareil ne fonctionne pas s'il est en mode distant sans entrées externes.

DESCRIPTIONS DES DÉFAUTS

Pour des informations approfondies de dépannage sur le 9060, consulter CP-XX-XX. Quand un défaut survient, le voyant de défaut à l'avant du boîtier de commande s'allume, un code de défaut s'affiche sur l'affichage de microampères et les 6 voyants LED à l'arrière de l'applicateur clignotent. Les défauts peuvent être réinitialisés en appuyant sur le bouton Reset à l'avant du boîtier de commande ou en maintenant enfoncé l'interrupteur kV à l'arrière de l'applicateur pendant 2-3 secondes.

ENTRETIEN

Solvants appropriés pour le nettoyage des applicateurs Vector R90/70

Lors du nettoyage de l'applicateur, le solvant adapté au nettoyage dépend de la ou des parties de l'applicateur à nettoyer et de la substance à éliminer. Ransburg recommande d'effectuer tout le nettoyage extérieur avec des solvants non polaires pour éviter de laisser des résidus conducteurs sur des composants critiques. Nous sommes également conscients que certains de ces solvants ne remplissent pas toujours les besoins de nettoyage de toutes les substances. En cas d'utilisation de solvants polaires conducteurs pour le nettoyage des composants de l'applicateur, tous les résidus doivent être éliminés à l'aide d'un solvant non polaire et non conducteur (naphte lourd par exemple). En cas de questions concernant les solvants les mieux adaptés pour le nettoyage, contacter votre distributeur Ransburg local et/ou le fournisseur de la peinture.

L'applicateur Vector, les flexibles d'air, le flexible de produit et les câbles à haute tension ne doivent pas être immergés ni trempés dans du solvant. Cependant, les surfaces extérieures de ces éléments peuvent être essuyées avec un solvant de nettoyage approprié. Les éléments ne pouvant pas être trempés sont mentionnés dans ce manuel. Les composants électriques ne peuvent pas être nettoyés ou trempés dans des solvants.



AVERTISSEMENT

- L'utilisateur **DOIT** lire et bien connaître les instructions de sécurité de ce manuel.
- En cas d'utilisation d'air comprimé pour le nettoyage, **NE PAS OUBLIER** que l'air à haute pression peut être dangereux et ne devrait **JAMAIS** être dirigé vers le corps. Il peut aveugler, rendre sourd et même pénétrer dans la peau. Si l'air comprimé est utilisé pour le nettoyage des équipements, l'utilisateur est tenu de porter des lunettes de sécurité.
- **TOUJOURS** couper l'alimentation du boîtier de commande avant de nettoyer l'équipement ou d'intervenir dessus.
- Vous devez être **CERTAIN** que l'alimentation est **COUPÉE** et que le système est mis à la terre avant d'utiliser un solvant pour nettoyer **QUELQUE** équipement que ce soit.
- **NE JAMAIS** utiliser un applicateur défectueux !
- En cas d'utilisation d'un solvant de nettoyage, respecter les précautions standard d'hygiène et de sécurité.
- Tout solvant utilisé pour le nettoyage des conduites de produit doit être transféré dans un conteneur connecté à la terre. L'utilisation de conteneurs en plastique ou non raccordés à la terre peut être à l'origine d'un incendie ou d'une explosion.
- Le nettoyage de la surface extérieure de l'applicateur doit être réalisé avec des solvants non polaires. Si le nettoyage nécessite l'utilisation de solvants polaires, l'applicateur doit être essuyé avec un solvant non polaire avant d'être réutilisé. L'utilisation de solvants polaires laisse un film semi-conducteur à la surface de l'applicateur qui diminue son efficacité et endommage les composants.

PROGRAMME D'ENTRETIEN COURANT

Respecter les opérations d'entretien suivantes pour prolonger la durée de vie de l'applicateur et assurer un fonctionnement efficace :

Plusieurs fois par jour

- Couper l'alimentation du boîtier de commande !
- Vérifier l'absence d'accumulation de peinture sur le chapeau d'air. Nettoyer aussi souvent que nécessaire avec une brosse douce et un solvant adapté.
- Nettoyer toutes les surfaces isolantes du système. Éliminer les accumulations de peinture de l'extérieur de l'applicateur et du câble basse tension avec un chiffon imbibé de solvant.

⚠ ATTENTION

➤ **NE JAMAIS** démonter le système de buse alors que l'applicateur contient de la peinture ou sinon de la peinture peut pénétrer dans les passages d'air. Des passages d'air obstrués ou restreints entraînent une mauvaise atomisation et/ou un court-circuit électrique. Les passages d'air obstrués par des matériaux conducteurs peuvent être à l'origine de niveaux de sortie de courant excessifs et, par conséquent, de faibles tensions de fonctionnement ou de dommages électriques à long terme. Avant toute procédure d'entretien d'atomiseur, consulter la "Procédure de nettoyage du système applicateur" dans la section "Entretien".

Le canon de l'applicateur **DOIT** être incliné vers l'avant pour démonter la buse. Tout manquement au respect de cette instruction peut laisser la peinture pénétrer dans les passages d'air, réduisant ainsi le flux d'air et risquant d'endommager le canon/la cascade de l'applicateur. On peut rincer les applicateurs au lieu de les incliner. Ils doivent cependant être soit rincés soit inclinés vers le bas avant de démonter la buse !

Tous les jours (ou à chaque prise de service d'une nouvelle équipe)

- Vérifier que TOUS les récipients de sécurité de solvant sont mis à la terre !
- Inspecter la zone dans un rayon de 6 m autour du point d'utilisation de l'applicateur et retirer ou raccorder à la terre TOUS les objets mobiles ou non raccordés à la terre.

⚠ ATTENTION

➤ **NE JAMAIS** tremper ni immerger les composants électriques de l'applicateur, par exemple canon, crochet ou câble. Des dommages et des pannes peuvent se produire.

- Rechercher les accumulations de produits sur les supports de pièce de travail (et éliminer ces accumulations).
- Vérifier que l'ensemble atomiseur est propre et non endommagé.
- Redresser l'électrode de l'applicateur le cas échéant.
- Nettoyer le filtre du produit au besoin.
- Rétablir l'alimentation du boîtier de commande.
- Effectuer un essai de courant/tension de sortie.

REMARQUE

➤ L'électrode standard est une électrode de pulvérisation en fil flexible qui reprend sa forme.

Essai de sortie de courant électrique

1. Couper l'alimentation en peinture et/ou en solvant.

⚠ AVERTISSEMENT

➤ L'alimentation en peinture et/ou en solvant doit être coupée pendant ce test à cause du risque d'incendie ou d'explosion.

2. Déclencher l'applicateur (haute tension active).
3. Approcher lentement l'électrode de l'applicateur de tout objet mis à la terre pour le mettre en contact.
4. Surveiller la valeur lue de courant de sortie sur l'affichage de microampères du boîtier de commande quand l'applicateur approche de la masse :

Lors du contact avec la masse, l'affichage de microampères doit arriver à 100 μ A (pour le R90) ou 90 μ A (pour le R70) et les voyants LED verts, jaunes et rouges de l'affichage par graphique en barres doivent tous s'allumer.

Si la valeur lue est en dehors de la plage acceptable (95-100 μA pour le R90; 85-90 μA pour le R70), NE PAS utiliser l'applicateur avant correction du problème (voir "Guide de dépannage" dans la section "Entretien").

- Relâcher la gâchette (haute tension désactivée) et couper l'alimentation du boîtier de commande.

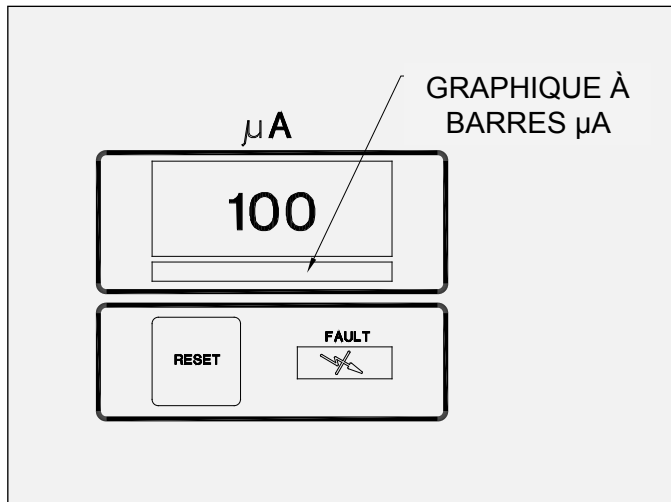


Figure 16 : Lecture de l'essai de courant de sortie sur le boîtier de commande

Arrêt (ou à la fin de chaque équipe)

- Couper l'alimentation électrique.
- Couper le système d'alimentation de peinture.
- Arrêter l'air d'atomisation et d'éventail.
- Essuyer l'applicateur, le câble et les flexibles avec un chiffon imbibé d'un solvant de nettoyage approprié.

REMARQUE

► Si l'interruption de la production doit être de courte durée, il n'est pas toujours nécessaire de rincer les conduites de produit en fonction du matériau de revêtement utilisé. Si le dépôt des solides dans le matériau est lent, les conduites n'ont pas à être rincées aussitôt après l'arrêt du système comme avec les solides à dépôt rapide. La peinture utilisée et la durée de l'interruption de la production détermineront la nécessité du rinçage. Les peintures et primaires métallisés exigent que le rinçage soit effectué plus rapidement qu'avec d'autres types de matériaux de revêtement.

⚠ ATTENTION

► Si le dépôt des solides du produit de revêtement est rapide et que les conduites de produits ne sont pas rincées assez rapidement, les passages internes peuvent s'obstruer. La durée de l'immobilisation pour réparer le système peut alors être importante.

- Rincer les conduites et laisser le solvant dans ces conduites hors pression (voir "Procédures de rinçage" dans la section "Entretien").

Chaque semaine

- Inspecter l'ensemble du système pour vérifier qu'il n'est pas endommagé, qu'il n'y a pas de fuite ou d'accumulation de peinture.
- Nettoyer le système de l'atomiseur.

PROCÉDURE DE NETTOYAGE DU SYSTÈME APPLICATEUR

Équipement de nettoyage courant nécessaire

- Du solvant approprié
- Un conteneur de solvant de sécurité (connecté à la terre)
- Une petite brosse douce
- Clé spéciale multifonctions Ransburg (19749-00)

⚠ ATTENTION

► Pour éviter d'endommager la buse de produit ou l'aiguille/électrode, la pression de la peinture **DOIT** être évacuée en déclenchant l'applicateur avant de déposer la buse.

► Le canon de l'applicateur **DOIT** être incliné vers l'avant pour démonter la buse. Tout manquement au respect de cette instruction peut laisser la peinture pénétrer dans les passages d'air, réduisant ainsi le flux d'air et risquant d'endommager le canon/la cascade de l'applicateur. On peut rincer les applicateurs au lieu de les incliner. Ils doivent cependant être soit rincés soit inclinés vers le bas avant de démonter la buse !

► L'alimentation du boîtier de commande **DOIT** être désactivée pour la dépose des buses ou pendant toute opération d'entretien de l'applicateur.

⚠ ATTENTION

- Pour la pose ou la dépose de la buse de produit, l'applicateur **DOIT** être déclenché. Le non-respect de cette précaution peut endommager l'électrode ou la buse de produit. Ces dégâts peuvent conduire à des fuites de produit autour de la zone d'étanchéité de ses composants.
- L'utilisation de tout autre outil que la clé multifonctions Ransburg (19749-00) pour déposer ou poser la buse de produit peut l'endommager.

Pour que le système électrostatique fonctionne efficacement, ne pas laisser la peinture s'accumuler sur l'extérieur de l'applicateur ni le câble basse tension. Ceci évite une perte de tension à la terre et une réduction de l'efficacité du transfert en conséquence. L'accumulation de peinture dans et autour des buses du chapeau d'air réduit la qualité d'atomisation. Nettoyer le chapeau d'air avec du solvant de nettoyage et une brosse à poils doux aussi souvent que nécessaire pour assurer une bonne atomisation.

Procéder comme suit :

⚠ AVERTISSEMENT

- **NE JAMAIS** envelopper l'applicateur, les vannes et les tubes associés ni le matériel de support dans du plastique pour qu'il reste propre. Une charge peut s'accumuler à la surface du plastique et se décharger sur l'objet le plus proche connecté à la terre. L'efficacité de l'applicateur peut aussi être réduite et les composants endommagés ou tomber en panne. **LA GARANTIE SERA INVALIDÉE SI L'APPLICATEUR A ÉTÉ ENVELOPPÉ DANS DU PLASTIQUE.** Seuls les housses d'applicateur homologuées doivent être utilisées.

1. Couper l'alimentation du boîtier de commande.
2. Relâcher la gâchette.
3. Couper l'arrivée de peinture.
4. Voir "Réparation de l'applicateur - Procédures de démontage" dans la section "Entretien".

⚠ AVERTISSEMENT

- Tous les composants cassés ou endommagés doivent être remplacés. Un applicateur endommagé peut être la cause de conditions d'exploitation **DANGEREUSES**.

5. Nettoyer l'applicateur et les pièces associées avec une brosse douce et un solvant adapté.

⚠ ATTENTION

- **NE JAMAIS** utiliser d'outils métalliques ni de brosses métalliques. **NE JAMAIS** utiliser d'outil plus dur que les pièces en plastique pour le nettoyage. Si un dépôt de produit ne peut pas être éliminé avec du solvant et un chiffon ou une brosse douce, laisser la pièce tremper dans le solvant **UNIQUEMENT** jusqu'à ce que le dépôt puisse être éliminé ! **NE JAMAIS** faire tremper le corps ni le canon de l'applicateur !

PROCÉDURES DE RINÇAGE

1. Couper l'alimentation du boîtier de commande.

⚠ AVERTISSEMENT

- L'alimentation du boîtier de commande doit être coupée chaque fois que l'applicateur est rincé avec du solvant.

2. Couper le système d'alimentation de peinture.
3. Désactiver l'alimentation en air d'atomisation.
4. Pencher l'applicateur vers l'avant et appuyer sur la gâchette pour évacuer toute la peinture.
5. Connecter l'alimentation en solvant.
6. Faire circuler du solvant dans le circuit jusqu'à ce qu'il sorte propre.

⚠ AVERTISSEMENT

- Tout solvant utilisé pour le nettoyage des conduites de produit doit être transféré dans un conteneur connecté à la terre. L'utilisation de conteneurs en plastique ou non raccordés à la terre peut être à l'origine d'un incendie ou d'une explosion.

7. Déconnecter l'alimentation en solvant.
8. Activer la gâchette de l'applicateur pour le vider du solvant. Après les opérations ci-dessus, l'applicateur est prêt pour un changement de couleur, pour l'entretien ou pour être entreposé.

⚠ ATTENTION

- **NE JAMAIS** laisser les conduites de produit vides sans les avoir rincées au préalable ! Le séchage de la peinture résiduelle peut obstruer les conduites de produit, les passages de l'applicateur et/ou les buses.

RÉPARATION DE L'APPLICATEUR

Toutes les réparations doivent être effectuées sur une surface plane et propre. En cas d'utilisation d'un étau pour maintenir les pièces lors de la maintenance et de la réparation, NE PAS serrer au niveau des pièces en plastique et toujours protéger les mâchoires de l'étau !

Les pièces suivantes doivent être soigneusement enduites d'une graisse diélectrique (LSCH0009-00) ne laissant AUCUN espace ou vide d'air lors du montage des pièces suivantes :

- Tous les joints toriques (les joints toriques en PTFE n'ont pas besoin de lubrification)
- Système de tige d'aiguille
- Tube de garniture
- Ensemble cartouche, non réglable
- Ensemble tige de vanne d'air

Appliquer un produit d'étanchéité (7969-10) sur les filets extérieurs des pièces suivantes au montage :

- Écrou, retenue de vanne d'air (78635-00)
- Chapeau, vanne d'air (79317-00)

Outils requis

- Clé spéciale multifonctions (19749-00)
- Clé Allen 3/32" pour vis de pression
- Tournevis (tête plate)
- Graisse diélectrique (LSCH0009-00)
- Produit d'étanchéité, résistance moyenne (7969-10)
- Tige ou cheville de bois, diamètre 8 mm

POUR DÉPOSER L'APPLICATEUR DU SITE DE TRAVAIL

⚠ ATTENTION

- **TOUJOURS** déposer l'applicateur du site de travail pour toute maintenance ou réparation !
- **NE PAS** utiliser de lubrifiant au silicone pour éviter les défauts dans la peinture.



AVERTISSEMENT

- S'assurer que l'alimentation du boîtier de commande est **coupée** avant toute opération d'entretien.

Applicateurs solvantés

1. Rincer l'applicateur. (Voir "Procédures de rinçage" dans la section "Entretien".)
2. Desserrer puis dévisser à l'aide d'une clé l'écrou du flexible de produit. Déposer le flexible de produit complet.
3. Maintenir en position à l'aide d'une clé le raccord d'air et desserrer l'écrou du flexible d'air à l'aide d'une deuxième clé. Dévisser complètement l'écrou pour déposer le flexible d'air complet.
4. À l'aide d'une clé plate de 16 mm, desserrer le câble basse tension de la fiche du câble. Tirer le câble bien droit pour le sortir de la fiche.
5. Déposer l'applicateur du site de travail.

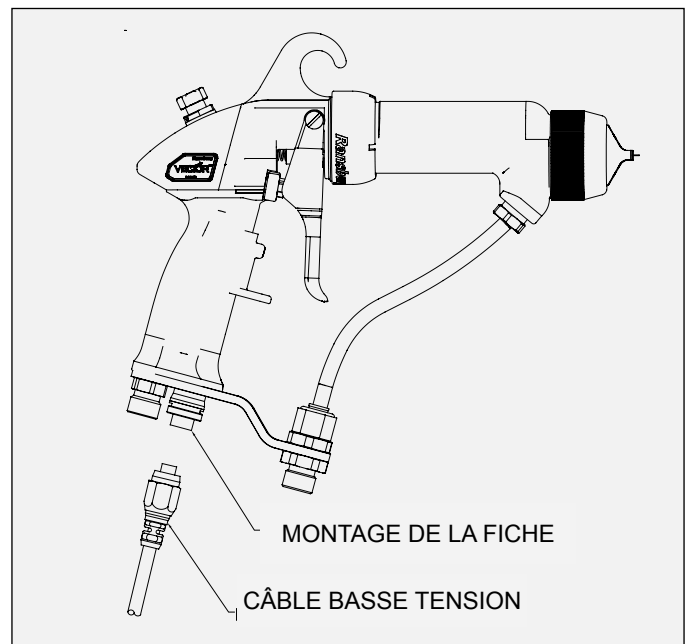


Figure 17 : Dépose de l'applicateur à cascade

CHAPEAU D'AIR

Démontage

1. Tenir le canon d'une main et desserrer l'écrou de retenue avec l'autre main.
2. Dévisser l'écrou de retenue complètement et retirer le chapeau d'air.

Nettoyage et Inspection

1. Utiliser un solvant approprié pour nettoyer le chapeau d'air. (Se reporter à "Solvants appropriés pour le nettoyage des applicateurs Vector R90/70" dans la section "Entretien".)
2. Examiner le chapeau d'air pour s'assurer que les cornes d'air, la face et les autres passages d'air ne sont pas endommagés. Si une quelconque de ces parties est endommagée ou usée, le chapeau d'air doit être remplacé.

Remontage

1. Vérifier que la buse est fermement vissée dans le canon.
2. Placer le chapeau d'air par-dessus le fil de l'électrode de l'aiguille/électrode et le fixer sur la buse.
3. Placer l'écrou de retenue sur le chapeau d'air et commencer à le visser sur le canon.
4. Avant de serrer l'écrou de retenue sur le canon, mettre le chapeau d'air en position correcte pour la forme de jet voulue.

BUSE

(Se reporter à la Figure 18)

Démontage

1. Démontez le chapeau d'air de l'applicateur (se reporter à "Chapeau d'air – Démontage" dans la section "Entretien").
2. Incliner l'applicateur vers l'avant et appuyer sur la gâchette pour s'assurer de vider tout le produit de l'applicateur.

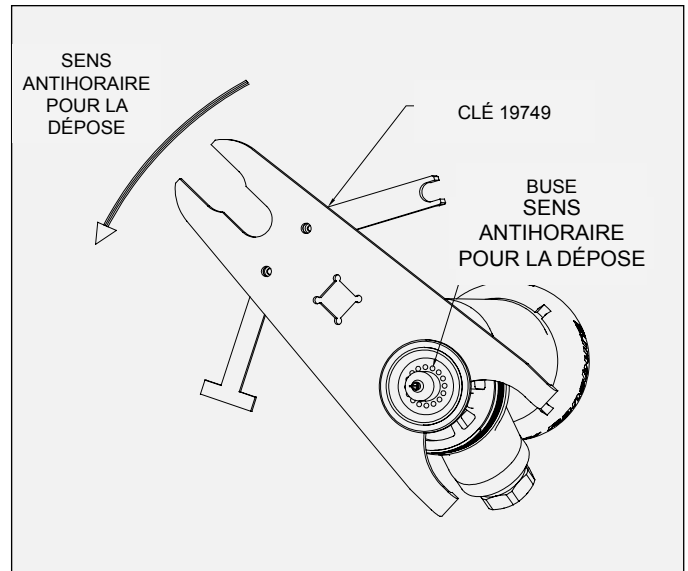


Figure 18 : Dépose de la buse de produit

⚠ ATTENTION

► Le canon de l'applicateur **DOIT** être incliné vers l'avant pour démonter la buse. Tout manquement au respect de cette instruction peut laisser la peinture pénétrer dans les passages d'air, réduisant ainsi le flux d'air et risquant d'endommager le canon de l'applicateur. On peut rincer les applicateurs au lieu de les incliner. Ils **DOIVENT** cependant être soit rincés soit inclinés vers le bas avant de démonter la buse !

3. Tenir l'applicateur en maintenant la gâchette enfoncée, et retirer la buse avec la clé plate de l'outil spécial multifonctions.

REMARQUE

► Pour éviter que l'aiguille / électrode ne se dévise de la tige d'aiguille, la gâchette de l'applicateur doit être enfoncée pour extraire l'aiguille/électrode de la buse.

Nettoyage et Inspection

1. Utiliser un solvant approprié pour nettoyer la buse
2. Examiner la buse pour s'assurer que les passages d'air et le nez de la buse ne sont pas endommagés. Vérifier aussi que le siège de l'aiguille n'est pas endommagé ou usé. En cas de dommages ou d'usure, la buse doit être remplacée.

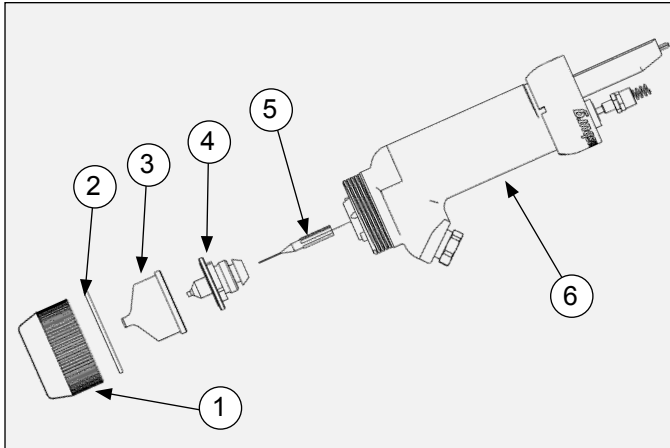


Figure 19 : Chapeau d'air, buse de produit et écrou

CHAPEAU D'AIR, BUSE DE PRODUIT ET ÉCROU

Repère	Description
1	Bague de maintien
2	Joint torique, encapsulé PTFE
3	Chapeau d'air
4	Buse de produit
5	Système d'électrode
6	Ensemble canon

REMARQUE

- Si la buse doit être remplacée, il est probable que l'aiguille / électrode devra également être remplacée. Un système d'aiguille/électrode usé ne s'adapte pas toujours parfaitement à une buse neuve.

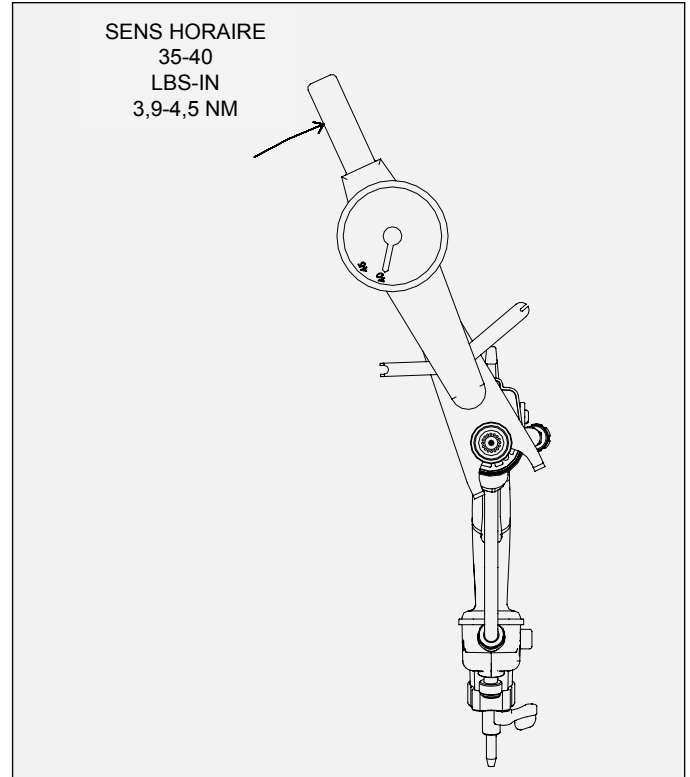


Figure 20 : Remontage de la buse

REMARQUE

- **NE PAS** serrer excessivement la buse sur le canon. Un serrage excessif peut endommager ou fracturer la buse et endommager le filetage du canon.

AIGUILLE / ÉLECTRODE

Remontage

1. Vérifier que l'aiguille / électrode est bien serrée sur la tige d'aiguille. La resserrer le cas échéant (se reporter à "Aiguille / Électrode" dans la section "Entretien").
2. En maintenant la gâchette de l'applicateur enfoncée, placer la buse par-dessus l'aiguille/électrode et la visser dans le canon à la main.
3. Serrer avec la clé spéciale multifonctions et un carré de 3/8". Serrer à 4,5-5,1 N•m (40-45 lbs•po). Une autre méthode (en l'absence de clé dynamométrique) est de resserrer à la main, puis de serrer encore de 1/16 ou 1/8 de tour dans le sens horaire.
4. Poser le chapeau d'air et la bague de retenue sur l'applicateur (voir "Chapeau d'air – Remontage" dans la section "Entretien").

Démontage

1. Démontez le chapeau d'air et la buse du système de l'applicateur.
2. Fixer la tige d'aiguille à l'arrière du canon et dévisser l'aiguille / électrode de la tige d'aiguille.

Nettoyage et Inspection

1. Utiliser un solvant approprié pour nettoyer l'aiguille / électrode.
2. Vérifier que l'aiguille / électrode n'est pas endommagée ou usée. Faire particulièrement attention à la sortie du fil de l'électrode du corps de l'applicateur. C'est une surface d'étanchéité qui se situe à l'intérieur de la buse. S'il y a des traces d'usure à cet endroit, l'aiguille / électrode et la buse doivent être remplacées.
3. Il faut vérifier électriquement l'aiguille / électrode avant de la remettre en place dans l'applicateur (se reporter à "Test de résistance de l'aiguille / électrode" dans la section "Entretien").

Remontage

1. Fixer la tige d'aiguille à l'arrière du canon et visser l'aiguille / électrode en place à la main.
2. Remettre la buse et le chapeau d'air sur le canon.

TEST DE RÉSISTANCE DE L'AIGUILLE / ÉLECTRODE

La résistance électrique de l'aiguille / électrode doit être testée périodiquement (normalement chaque semaine) ou à chaque fois qu'elle est démontée de l'applicateur.

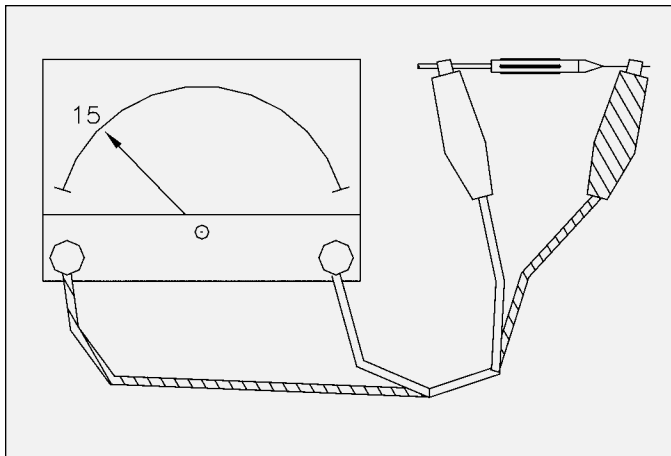


Figure 21 : Test de l'électrode résistive

Pour tester

1. Installer l'aiguille / électrode sur la partie avant de la tige d'aiguille. S'assurer que l'aiguille/électrode est bien en place pour établir un contact parfait entre la tige métallique et l'insert fileté de l'aiguille / électrode.
2. Avec un volt/ohmmètre précis de 15 mégohms, connecter le premier cordon de mesure à la tige d'aiguille métallique et le second au fil de l'aiguille/électrode. La résistance de l'aiguille/électrode devrait être inférieure à 35 mégohms sous 9 volts ou 12 à 17 mégohms sous 1000 volts. Les aiguilles / électrodes qui ne respectent pas ces normes doivent être remplacées.

ENSEMBLE CANON

Démontage

1. Tenir le canon d'une main et desserrer l'écrou de retenue de chapeau d'air avec l'autre main.
2. Dévisser l'écrou de retenue complètement et retirer le chapeau d'air.
3. À l'aide d'un tournevis plat, desserrer les deux (2) vis épaulées qui maintiennent la gâchette sur la poignée de l'applicateur.

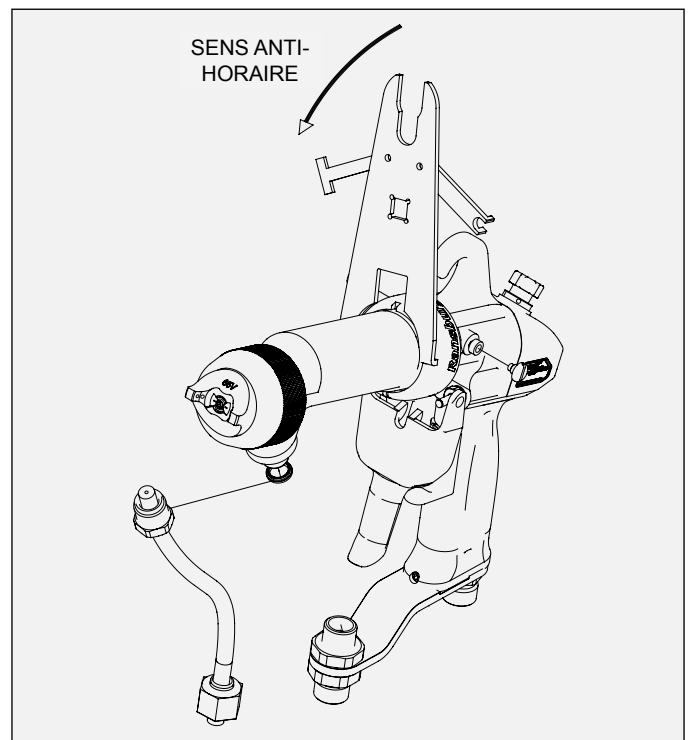


Figure 22 : Dépose du canon complet

4. Déposer la gâchette de la poignée de l'applicateur.
5. À l'aide d'une clé à molette, dévisser le raccord du tube de produit du canon et le glisser vers le bas le long du tube de produit. Le tube de produit doit être déposé avant la dépose du canon pour éviter d'endommager la cascade.
6. Desserrer à l'aide de la clé spéciale multifonctions l'écrou de retenue qui fixe le canon sur la poignée de l'applicateur. Après desserrage de l'écrou, le glisser vers l'avant sur le canon.
7. Maintenir la poignée de l'applicateur et le tube de produit de façon à orienter le canon vers le bas. Avec l'autre main, tirer le canon vers l'avant pour le séparer de la poignée. Une fois le canon dégagé de la poignée, déposer le ressort de la retenue à ressort pour le mettre de côté.
8. Il n'est pas nécessaire de déposer la bague ni l'écrou de retenue du canon, sauf s'ils sont endommagés. S'ils doivent être remplacés, soulever un côté de la bague de retenue par-dessus la gorge captive pour la dégager en spirale de l'extrémité du canon. Il est alors possible de déposer l'écrou de retenue.

⚠ ATTENTION

- Procéder avec précaution pour déposer la bague de retenue. Elle peut se casser si elle est trop écartée.

DÉMONTAGE/REMONTAGE DU CANON AVEC LES GARNITURES D'AIGUILLE DE PRODUIT 2K

Démontage

1. Déposer l'écrou de réglage de gâchette et la retenue à ressort de la tige d'aiguille à l'aide de deux clés plates de 3/8" (9,5 mm).
2. Positionner le canon avec l'avant vers le bas. À l'aide de la petite clé plate ou de la clé spéciale multifonctions, dévisser l'écrou de garniture de l'arrière du canon en sens antihoraire.

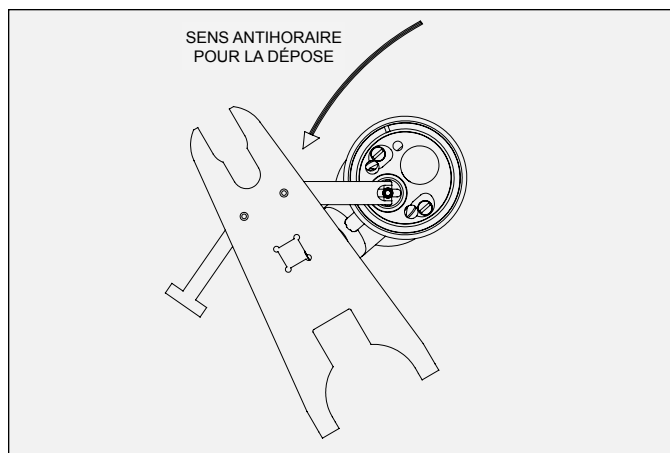


Figure 23 : Dépose de la tige d'aiguille

3. Maintenir le canon d'une main et en tirant fermement, déposer la tige d'aiguille complète de la chambre de garniture du canon. L'écrou de réglage de gâchette peut être reposé pour une meilleure prise. Si la tige d'aiguille ne s'extrait pas du canon, utiliser la procédure suivante.
 - a. Déposer l'aiguille/électrode de la tige d'aiguille.
 - b. Tirer la tige d'aiguille pour la sortir de l'arrière du canon.
 - c. Placer le canon sur un établi. En maintenant le canon d'une main, avant vers le haut, enfoncer une tige de bois ou de plastique de 8 mm de diamètre vers le bas à travers le trou central du canon. Ceci devrait repousser toutes les pièces de la chambre de la garniture vers l'arrière du canon.

REMARQUE

- Les six (6) rondelles-ressorts se dégagent de la tige d'aiguille à ce point.

⚠ ATTENTION

- Pendant cette opération, **PRENDRE GARDE à NE PAS** endommager la surface intérieure de la chambre de garniture (ni coup ni rayure) ! Cette chambre est une zone d'étanchéité et l'ensemble canon/cascade devrait être remplacé en cas de dégât.
- **NE PAS** perdre les rondelles-ressorts ! L'applicateur **DOIT** avoir toutes les six rondelles positionnées correctement pour bien fonctionner !

- Déposer l'écrou de réglage de gâchette s'il a été reposé pour extraire la tige d'aiguille de la chambre de garniture du canon. Déposer ensuite l'écrou de garniture, l'entretoise, le sous-ensemble de retenue arrière du joint et le tube de garniture par l'arrière de la tige d'aiguille. La coupelle en U élastique et le joint torique peuvent alors être déposés de la retenue arrière de joint.

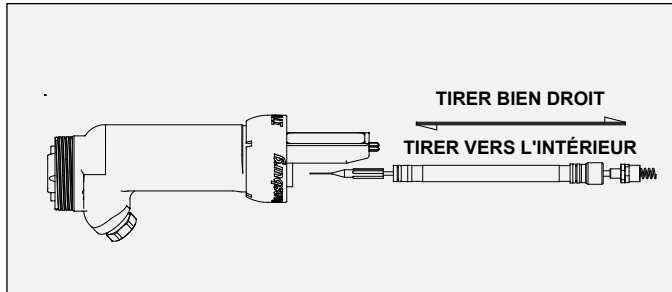


Figure 24 : Insertion/dépose de la tige d'aiguille

REMARQUE

- Si l'entretoise et la retenue de joint ne se séparent pas facilement, insérer une lame de couteau entre les deux pour faire levier et les séparer.

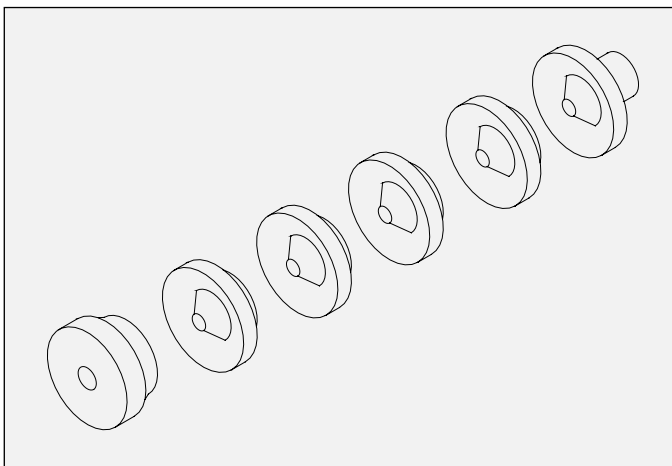


Figure 25 : Ensemble joint à chevrons

- Dévisser l'aiguille/électrode de la tige et glisser l'adaptateur à chevrons mâle, les joints à chevrons et l'adaptateur à chevrons femelle pour les dégager de l'arbre (voir Figure 31).
- Déposer la bague de maintien et le chapeau d'air du canon.
- Desserrer la bague de produit à l'aide de la clé spéciale multifonctions et la dévisser à la main pour la déposer.

Nettoyage et Inspection

- Nettoyer la chambre de garniture du canon avec un solvant approprié et un goupillon à poils doux. **NE PAS immerger ni faire tremper le canon dans du solvant.** Si la chambre a de la peinture sèche qui ne peut pas être nettoyée, le canon **DOIT ÊTRE REMPLACÉ.**

⚠ ATTENTION

- Le trempage ou l'immersion du canon pourrait faire pénétrer des solvants dans la section haute tension de ce canon, et conduire à une panne de l'applicateur ou à des conditions éventuellement dangereuses pouvant se traduire par des dommages aux biens et des blessures.
- Examiner la partie plastique de la tige d'aiguille et le tube de garniture pour y détecter toute trace d'amorçage et de carbone. Contrôler les passages d'air et la chambre de garniture du canon pour y détecter des traces de rayure, d'autres traces d'amorçage et de carbone, ou de peinture sèche. Éclairer l'avant du canon avec une petite lampe torche pour mettre en évidence tout dégât dans ces zones.
 - Il est préférable de tester l'intégrité électrique de l'électrode résistive 70430-01 de temps en temps (voir "Test de résistance de l'aiguille/électrode" dans la section "Entretien").

Remontage

(Se reporter aux Figures 26, 27, 28 et 29)

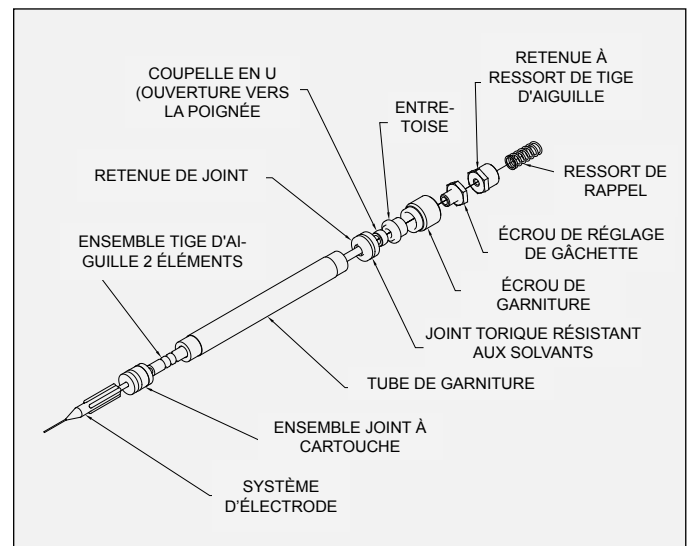


Figure 26 : Tige d'aiguille complète (garniture 2k)

⚠ ATTENTION

➤ Pour éviter d'endommager les joints à chevrons, ceux-ci **DOIVENT** être installés depuis l'arrière du canon.

1. Placer l'adaptateur à chevrons conducteur femelle à l'avant de la tige, côté concave vers l'avant.
2. Visser les quatre (4) joints à chevrons sur la tige, côté concave vers l'avant.

⚠ ATTENTION

➤ **NE PAS** pousser les joints à chevrons directement sur la tige. Les filets de la tige peuvent endommager l'alésage des chevrons et causer une fuite de produit par l'applicateur.

➤ Contrôler l'usure de la portée d'étanchéité de la tige d'aiguille/électrode. Si elle est rugueuse ou irrégulière, la remplacer.

3. Placer l'adaptateur à chevrons mâle non conducteur sur la tige côté convexe vers l'arrière.

REMARQUE

➤ Les adaptateurs à chevrons et joints à chevrons doivent s'appuyer entre eux pour former une étanchéité ininterrompue.

4. Visser l'aiguille/électrode sur la tige et serrer à la main.

REMARQUE

➤ Appliquer une couche légère de graisse diélectrique sur les joints à chevrons et la tige d'aiguille.

⚠ ATTENTION

➤ Le **DÉFAUT** d'enduction de la tige d'aiguille complète **PEUT CAUSER** une réduction de la puissance électrique de sortie de l'applicateur.

5. Remplir l'intérieur du tube de garniture avec de la graisse diélectrique.
6. Insérer la tige de l'aiguille, l'arrière en premier, dans le tube de garniture. Faire tourner la tige de l'aiguille en la faisant glisser d'avant en arrière dans le tube de garniture jusqu'à insertion complète.
7. Essuyer avec les doigts l'excès de graisse aux deux extrémités du tube de garniture. Utiliser l'excès de graisse pour appliquer une couche fine sur l'extérieur du tube de garniture et sur le joint torique externe du joint de la cartouche.

REMARQUE

➤ Soyez généreux avec la graisse diélectrique sur le tube de garniture et la tige d'aiguille. Ceci permet d'éliminer les poches d'air dans la chambre. **NE PAS** appliquer une quantité de graisse telle qu'elle puisse créer un bouchon d'air pendant le montage de l'applicateur.

8. Appliquer une couche fine de graisse diélectrique sur le joint torique de retenue du joint et le mettre en place dans la gorge externe.
9. Insérer le joint à coupelle en U à ressort dans la retenue de joint (côté concave vers l'extérieur). Utiliser le côté court de l'entretoise pour mettre le joint en appui.
10. En maintenant ensemble le sous-ensemble de retenue arrière de joint et l'entretoise, placer ces composants (l'entretoise vers l'arrière) sur l'arrière de la tige d'aiguille et les glisser sur la portée d'étanchéité.
11. Placer les six (6) rondelles-ressorts sur la tige avec la première, la troisième et la cinquième côté concave (en coupelle) vers l'avant. Les deuxième, quatrième et sixième doivent avoir le côté coupelle vers l'arrière (voir Figure 33).

AVERTISSEMENT

► Les six (6) rondelles-ressorts **DOIVENT** être reposées en alternance comme indiqué sur la Figure 33, sous peine de mauvais fonctionnement de l'applicateur.

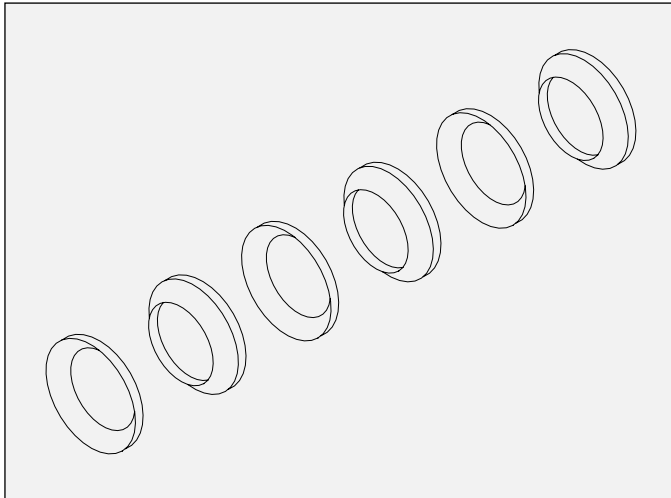


Figure 27 : Séquence de montage des rondelles-ressorts

12. Placer l'écrou de garniture (gros alésage d'abord) sur la section arrière de la tige d'aiguille.
13. Visser l'écrou de réglage de gâchette sur la section arrière de la tige d'aiguille, hexagone vers l'arrière et retenue à ressort avec l'hexagone vers l'avant. Ne pas bloquer les écrous hexagonaux en position.
14. Poser le sous-ensemble de tige d'aiguille dans la chambre de garniture depuis l'arrière du canon, aiguille/électrode vers l'avant.
15. Pousser le sous-ensemble de tige d'aiguille vers l'avant jusqu'à l'engagement de l'écrou de garniture sur le filetage correspondant du canon et le visser en position à la main d'environ 3 tours.

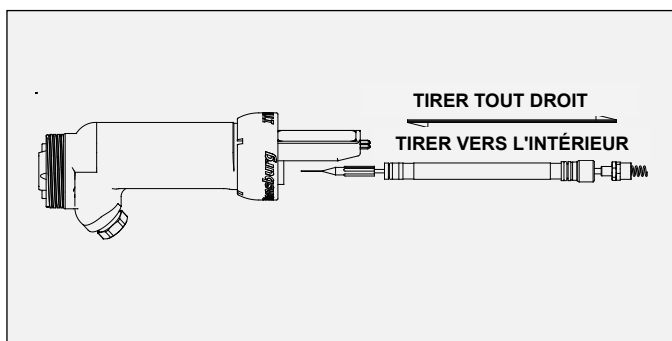


Figure 28 : Tige d'aiguille complète dans le canon

16. Tirer la tige d'aiguille vers l'arrière à fond.
17. Poser la buse de produit, le chapeau d'air et l'écrou de retenue (voir "Chapeau d'air" et "Buse de produit" dans la section "Entretien").
18. Serrer l'écrou de garniture à l'aide de l'outil à clé plate sur la clé spéciale multifonctions jusqu'à ressentir une ferme résistance sur la tige d'aiguille en la déplaçant alternativement à la main.

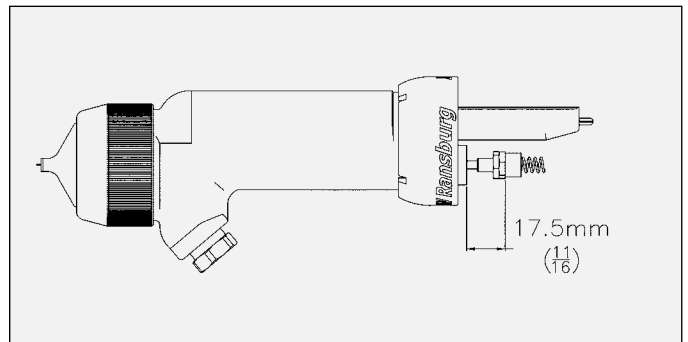


Figure 29 : Dimensions de l'écrou de réglage de gâchette

19. Tirer la tige d'aiguille vers l'avant jusqu'à l'appui de l'aiguille/électrode dans la buse de produit.
20. Régler l'écrou de réglage de gâchette à fond vers l'avant sur la tige d'aiguille.
21. Régler la retenue du ressort de tige d'aiguille pour placer l'arrière de l'hexagone à 17,5 mm de la surface arrière de la chambre de garniture du canon (voir Figure 29).
22. Maintenir la retenue à ressort en position et visser l'écrou de réglage avant de gâchette jusqu'au contact. Serrer et bloquer les écrous de réglage en position sur la tige d'aiguille à l'aide de deux clés plates de 3/8" (9,5 mm).

ATTENTION

► **NE PAS** serrer exagérément les écrous de réglage hexagonaux sous peine d'endommager les filets en plastique ou de casser la tige d'aiguille. Un serrage à la main est d'habitude suffisant. (Couple maximal 0,13-0,17 N•m (18-24 po•oz)).

Fixation du canon sur la poignée

1. Si l'écrou de retenue du canon a été déposé, il doit être reposé avant de fixer le canon sur la poignée.
2. Placer l'écrou de retenue sur l'arrière du canon et le glisser à fond vers l'avant.
3. Écarter la bague de retenue pour la mettre en place sur le canon. En commençant d'un côté, soulever la bague de retenue par-dessus la crête captive pour l'engager en position en spirale.
4. Placer le gros trou du joint sur la tige d'aiguille et sur la base de la chambre de garniture du canon.
5. En maintenant le canon avec la buse d'air vers le bas, poser le ressort de tige d'aiguille dans la retenue de ressort. Aligner l'arrière du canon sur la surface d'étanchéité de la poignée et le ressort de tige d'aiguille dans le creux pour ressort de la poignée. Glisser le canon dans la cavité de la poignée jusqu'en appui contre le joint. S'assurer que le ressort de tige d'aiguille est bien appuyé dans le creux de la poignée.
6. En maintenant le canon en position, visser l'écrou de retenue à la main sur la poignée puis serrer à l'aide de la clé spéciale multifonctions.

REMARQUE

- Serrer l'écrou de retenue à 11-14 N•m (8-10 lbs•pi) ou après serrage à la main, resserrer de 1/6 à 1/8 de tour à l'aide de la clé spéciale multifonctions.

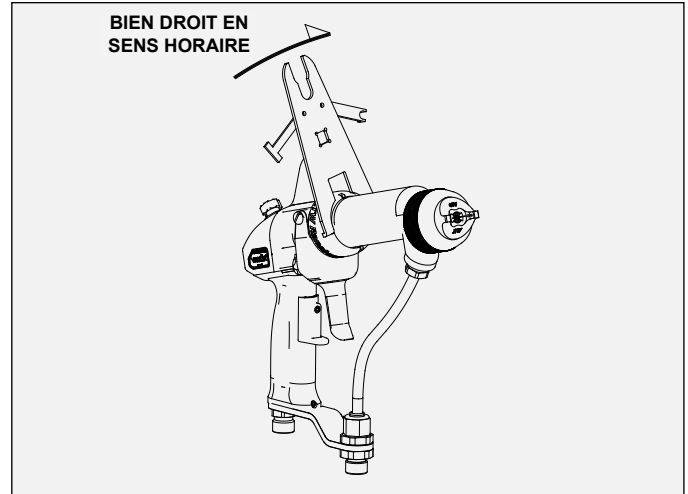


Figure 30 : Montage du canon sur la poignée

7. Vérifier l'écartement entre l'arrière de la retenue à ressort et la poignée. Il doit être d'environ 3 mm. Si ce n'est pas le cas, vérifier les points suivants :
 - Joint oublié
 - Écrou de retenue desserré
 - Buse de produit desserrée
 - Mauvais réglage de l'écrou de réglage de gâchette et de la retenue de ressort
8. Fixer la gâchette avec les deux (2) vis épaulées.

REMARQUE

- La course de la tige d'aiguille **DOIT** être vérifiée. La tige de la vanne d'air doit être engagée et ramenée légèrement en arrière avant que la gâchette actionne son écrou de réglage. Si ce n'est pas le cas, l'écrou de réglage de gâchette et/ou la vis de pression de la gâchette doivent être réglés. La dimension de 17,5 mm n'est qu'un point de départ pour le réglage de gâchette et peut être modifiée pour obtenir une bonne séquence de déclenchement de la gâchette.

MONTAGE DE LA POIGNÉE/FICHE

Démontage

- Les procédures ci-dessous doivent être effectuées avant de déposer la poignée :
 - Dépose du canon
 - Dépose du câble basse tension
 - Dépose du flexible de produit/air
- Déposer le joint de la poignée ; s'il n'a pas été déposé avec le canon.
- Déposer la vanne de réglage d'air d'éventail, tirer le couvercle arrière bien droit pour le déposer.

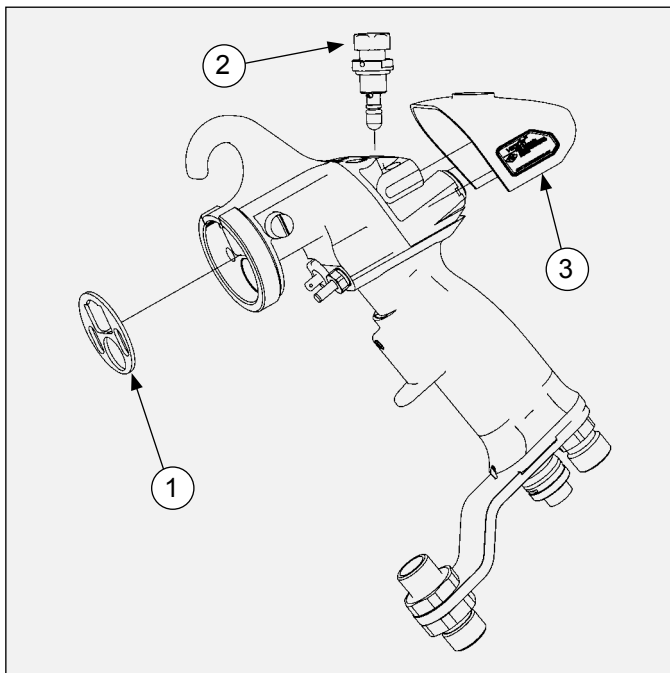


Figure 31 : Dépose de la vanne d'air et du couvercle arrière

DÉPOSE DE LA VANNE D'AIR ET DU COUVERCLE ARRIÈRE

Repère	Description
1	Joint de canon
2	Vanne de réglage d'air d'éventail
3	Couvercle arrière

- Déposer le chapeau de retenue et le joint torique de la vanne d'air. Déposer le ressort de rappel de la vanne d'air. Par l'avant de l'applicateur, pousser la vanne d'air pour la sortir par l'arrière de l'applicateur. Déposer l'écrou de retenue de la vanne d'air et le joint de la base de l'applicateur.

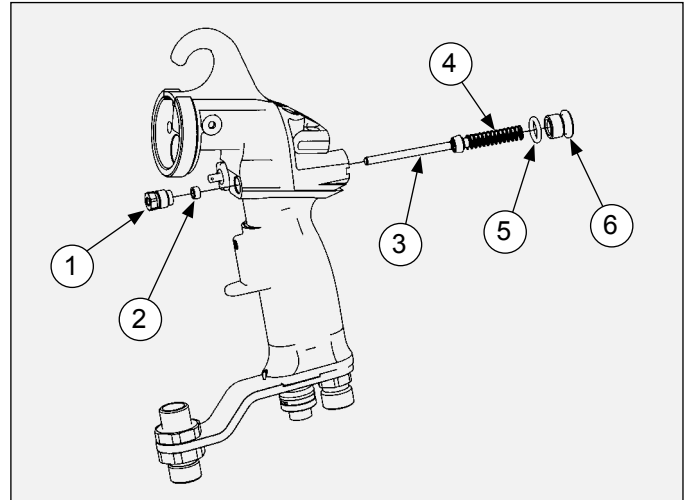


Figure 32 : Dépose de la vanne d'air

DÉPOSE DE LA VANNE D'AIR

Repère	Description
1	Écrou de retenue de vanne d'air
2	Joint (ouverture vers l'arrière de l'applicateur)
3	Vanne d'air
4	Ressort de rappel de la vanne d'air
5	Joint torique résistant aux solvants
6	Chapeau de retenue de la vanne d'air

- Déposer le crochet et son joint. Desserrer la vis de pression de la fiche pour tirer la fiche complète et la sortir de l'applicateur.

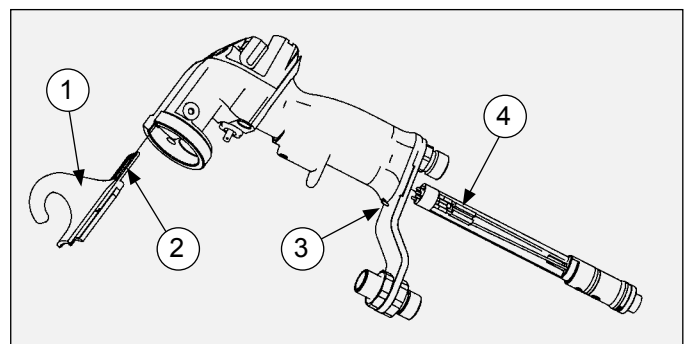


Figure 33 : Dépose de l'ensemble crochet et fiche

DÉPOSE DE L'ENSEMBLE CROCHET ET FICHE

Repère	Description
1	Crochet
2	Joint de crochet
3	Vis de pression de fiche (desserrer)
4	Fiche complète (tirer bien droit pour la sortir)

6. Déposer le raccord d'entrée d'air et le support de produit de la base de l'applicateur.

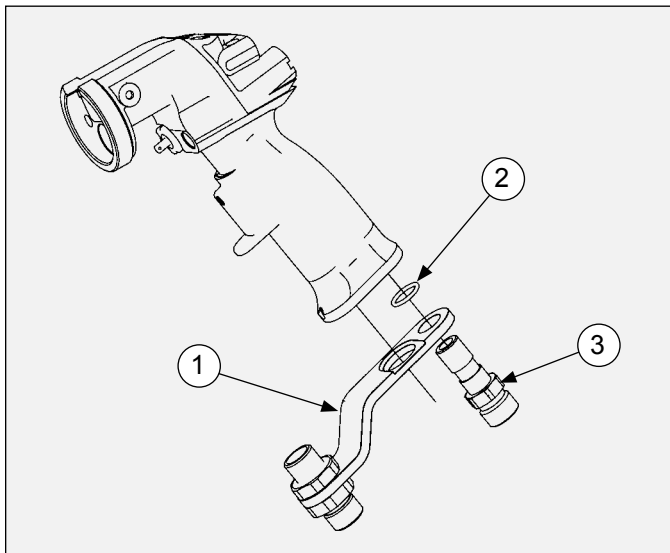


Figure 34 : Dépose du support de produit

DÉPOSE DU SUPPORT COMPLET

Repère	Description
1	Support de produit
2	Joint torique d'entrée d'air résistant aux solvants
3	Raccord d'entrée d'air

7. Déposer la plate-forme de gâchette en déposant la vis de pression avec une clé Allen de 3/32". Appuyer vers le bas sur la plate-forme pour la déposer.

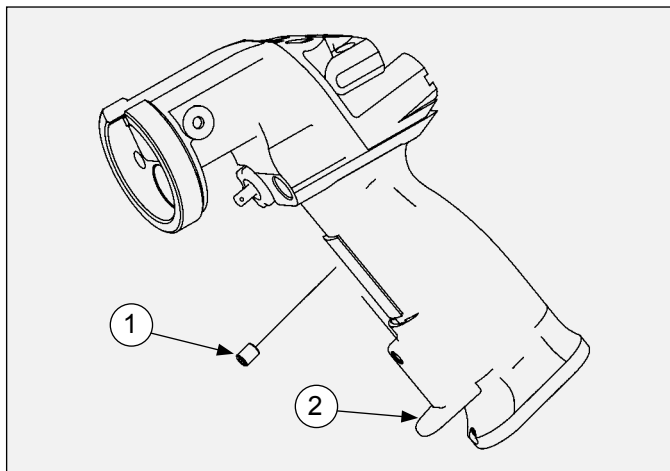


Figure 35 : Dépose de la plate-forme de gâchette

DÉPOSE DE LA PLATE-FORME DE GÂCHETTE

Repère	Description
1	Vis de pression de la plate-forme de doigt
2	Plate-forme de doigt (poussée vers le bas)

8. Déposer la butée de gâchette en tournant son bouton en sens antihoraire jusqu'au dégagement complet de la butée.

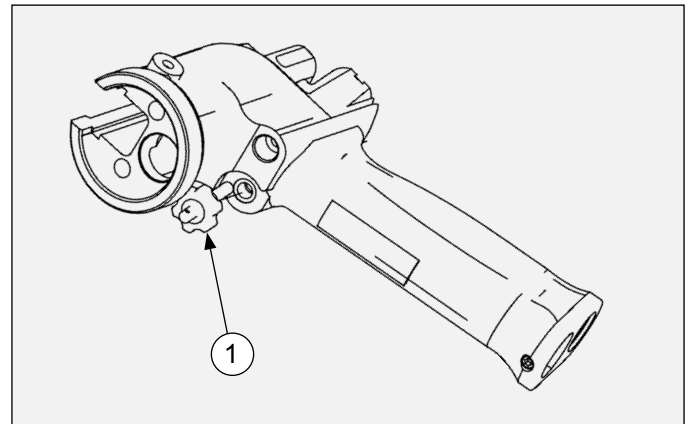


Figure 36 : Dépose de la butée de gâchette

MONTAGE DE LA BUTÉE DE GÂCHETTE

Repère	Description
1	Montage de la butée de gâchette

Remontage

(Se reporter aux Figures 31-38)

1. Visser la butée de gâchette sur la poignée en sens horaire.
2. Pousser la plate-forme de doigt vers le haut sur le patin à queue d'aronde de la poignée jusqu'à la hauteur voulue, insérer la vis de pression et serrer avec une clé Allen de 3/32" (2,38 mm).
3. Insérer le support de produit sur le raccord d'air, puis poser le joint torique sur le raccord d'air. Serrer le raccord d'air en sens horaire.

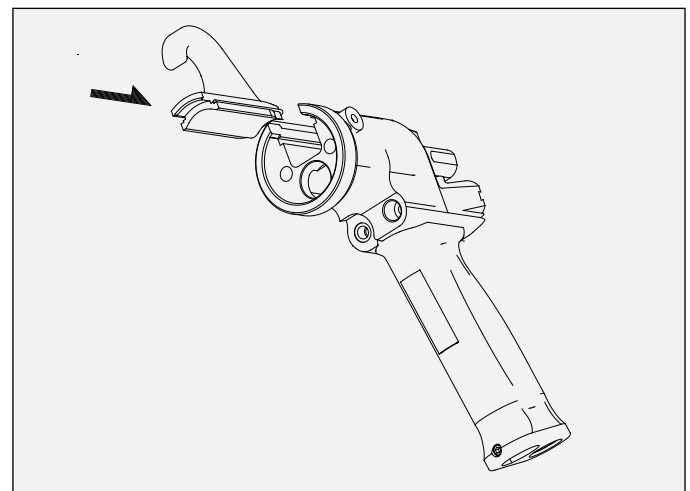


Figure 37 : Insertion du crochet dans la poignée

4. Pousser le joint de crochet dans la gorge du crochet. Appliquer une légère couche de graisse diélectrique (LSCH0009) sur l'extérieur du joint de crochet pour glisser le crochet en position.

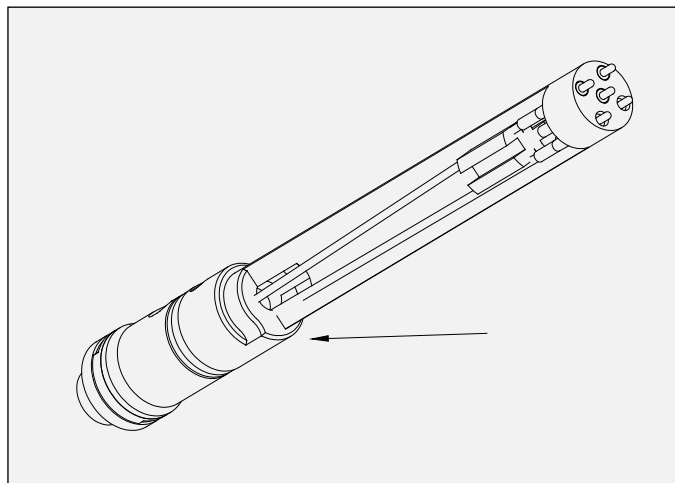


Figure 38 : Languette de positionnement de la fiche basse tension

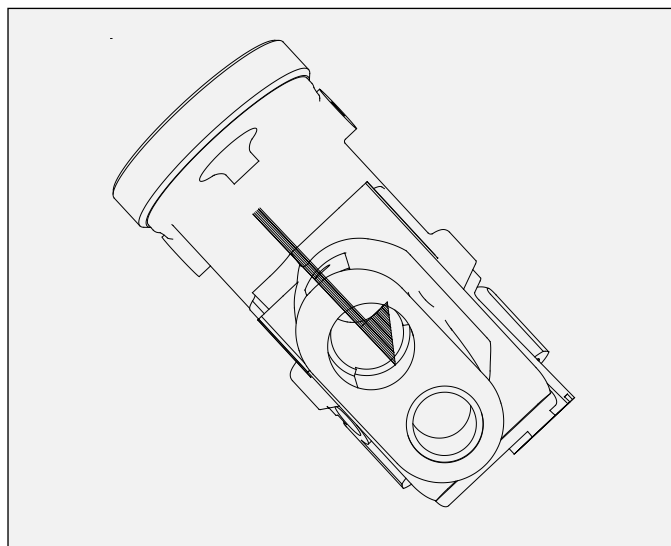


Figure 39 : Emplacement du creux de la fiche basse tension de la poignée

5. Reposer les composants de la vanne d'air à l'inverse du démontage.
6. Pousser le couvercle arrière sur l'arrière de la poignée. Fixer le couvercle en insérant la vanne de réglage d'air d'éventail dans la poignée et serrer en sens horaire.
7. Réinsérer le joint de canon dans la poignée.
8. Insérer la fiche complète dans la base de la poignée. Aligner la partie en relief dans le creux correspondant de la poignée.

GUIDE DE DÉPANNAGE (Suite)

Problème général	Cause possible	Résolution
FORME DE JET INCORRECTE		
<i>Pas de mise en forme du jet</i>	Vanne d'air d'éventail colmatée ou défectueuse	Nettoyer, réparer ou remplacer.
	Passages d'air dans l'applicateur ou conduite d'air colmatés	Souffler, nettoyer ou remplacer.
	Chapeau d'air usé, défectueux ou colmaté	Nettoyer ou remplacer.
	Gicleur de canon manquant	Remplacer le gicleur de canon.
<i>Jet trop chargé d'un côté</i>	Chapeau d'air colmaté ou défectueux	Nettoyer ou remplacer.
	Buse de produit colmatée ou défectueuse	Nettoyer ou remplacer.
<i>Crachement extrêmement important ou jet gravement déformé</i>	Combinaison erronée de chapeau d'air/buse de produit	Vérifier les combinaisons appropriées de buse de produit/ réducteur de pression de buse d'air (voir "Tableaux de buse de produit" dans la section "Installation").
	Chapeau d'air défectueux	Remplacer.
APPORT DE PRODUIT INADÉQUAT		
<i>Air</i>	Passages d'air dans l'applicateur ou conduite d'air colmatés	Souffler.
	Source d'air inadéquate	Augmenter la capacité en pression, débit.
	Peinture dans le passage d'air	Nettoyer et souffler.
<i>Produit</i>	Buse de produit colmatée ou défectueuse	Rincer ou remplacer.
	Passages colmatés dans le tube ou la conduite de produit de l'applicateur	Rincer.
	Course d'aiguille/électrode insuffisante	Régler (Voir "Figure Dimensions de l'écrou de réglage de gâchette" dans la section "Entretien").
	Pression d'alimentation en produit basse	Augmenter.
	Filtre de produit colmaté	Nettoyer ou remplacer.
	Vanne ou régulateur de produit colmaté ou obstrué	Nettoyer si nécessaire ou remplacer.

(voir page suivante)

GUIDE DE DÉPANNAGE (Suite)

Problème général	Cause possible	Résolution
FUITE		
Air	Siège ou ressort de vanne défectueux	Nettoyer et lubrifier ou remplacer.
Produit (À l'arrière du canon)	Ensemble joint à cartouche et/ou tige d'aiguille/électrode défectueux	Se reporter à "Ensemble canon" dans la section "Entretien".
Produit (Légère fuite à la buse au relâchement de la gâchette)	Buse mal fixée	Serrer.
	Fermeture de la vanne d'air avant la vanne de produit	Régler la course de la tige d'aiguille/électrode.
Produit (Constant à la buse)	Buse de produit usée ou endommagée	Remplacer la buse de produit.
	Aiguille/électrode usée ou endommagée	Remplacer.
	Buse de produit desserrée	Serrer.
	L'aiguille/électrode ne s'appuie pas au relâchement de la gâchette	Régler (Voir "Figure Dimensions de l'écrou de réglage de gâchette" dans la section "Entretien").
SYSTÈME ÉLECTRIQUE		
Retour	Masse de cible incorrecte	Diagnostiquer et corriger (1 mégohm maximum de résistance entre terre et cible)
	Technique de pulvérisation incorrecte	Voir le manuel Ransburg "Techniques de pulvérisation par applicateur".
	Évacuation de cabine incorrecte	Diagnostiquer et corriger.
	Air d'atomisation en excès	Réduire la pression.
	Distance de cible excessive	Réduire la distance entre l'applicateur et la cible.
Haute tension incorrecte ou absente	L'alimentation est-elle activée ?	Vérifier et fixer du côté de l'applicateur et du boîtier de commande.
	L'air d'atomisation est-il activé ?	Diagnostiquer et corriger.
	La gâchette de l'applicateur est-elle déclenchée ?	Remplacer.
	Fusible grillé	Remplacer.
	Raccordements de câble haute tension défectueux	Remplacer.
	La peinture est-elle trop conductrice ?	Nettoyer si nécessaire selon les suggestions "Calendrier d'entretien".

(voir page suivante)

GUIDE DE DÉPANNAGE (Suite)

Problème général	Cause possible	Résolution
ÉLECTRIQUE (suite)		
Haute tension incorrecte ou absente (suite)	Fusible grillé	Remplacer le fusible.
	L'alimentation est-elle activée ?	Vérifier l'alimentation.
	L'air d'atomisation est-il activé ?	Vérifier le régulateur d'air.
	La gâchette de l'applicateur est-elle déclenchée ?	Vérifier la gâchette de l'applicateur.
	L'interrupteur de l'applicateur est-il activé ?	Vérifier l'interrupteur de l'applicateur.
	La peinture est-elle trop conductrice ?	Vérifier la conductivité de la peinture.
	Contact de débit défectueux	Remplacer le contact de débit.
Système d'isolement mis à la terre	Flexible de produit défectueux	Remplacer le flexible de produit.
	Support d'isolement ou équipement chargé trop près de la terre	Assurer une distance suffisante par rapport à la terre.

IDENTIFICATION DES PIÈCES

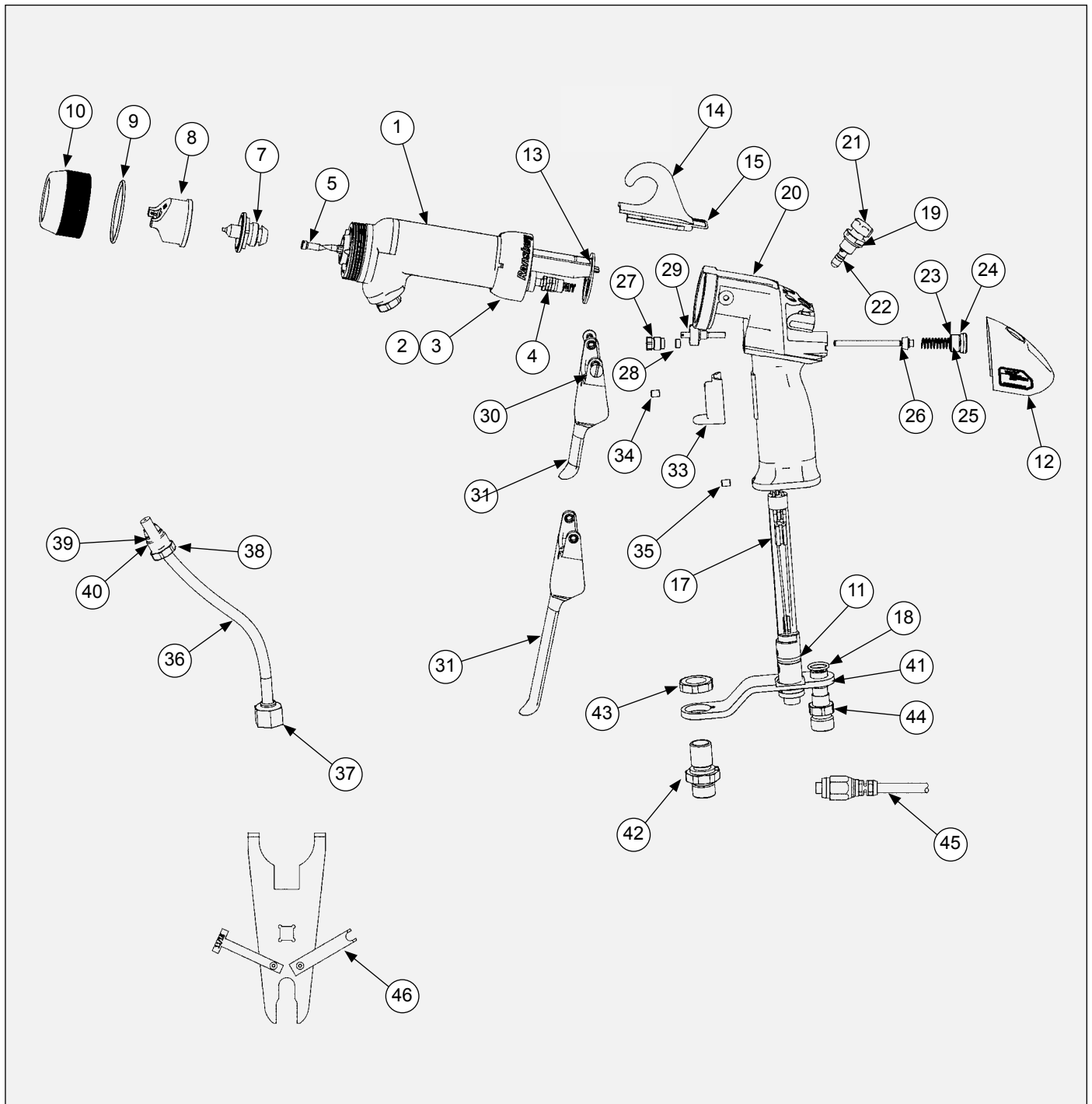


Figure 40 : Éclaté de l'applicateur R90/70 à cascade solvanté

APPLICATEUR R90/70 À CASCADE SOLVANTÉ - LISTE DE PIÈCES (Figure 40)

Repère	Référence	Description	Qté
1	79468-00	Canon, usiné, R90	1
	79469-00	Canon, usiné, R70	1
2	79373-00	Écrou, retenue de canon	1
3	75326-00	Bague, retenue	1
4	79599-01	Tige d'aiguille complète, R90, garniture 2k (Std.)	1
	79599-02	Tige d'aiguille complète, R70, garniture 2k (Std.)	1
5	Tableau D-"D3"	Gicleur, pulvérisation d'air standard (noir)	1
6	--	--	--
7	Tableau D-"D2" *	Buse, produit	1
8	Tableau D-"D1" **	Chapeau, air	1
9	LSOR0005-17	Joint torique, encapsulé PTFE	1
10	79379-00	Écrou, retenue, buse d'air	1
11	79001-09	Joint torique, résistant aux solvants	1
12	79471-01	Ensemble, couvercle arrière	1
13	79378-00	Joint, couvercle de canon	1
14	79322-00	Crochet, moulé	1
15	80185-00	Joint torique, résistant aux solvants	1
16			
17	79460-03	Ensemble, fiche	1
18	79001-08	Joint torique, résistant aux solvants	2
19	79001-07	Joint torique, résistant aux solvants	2
20	79476-00	Poignée, ensemble	1
21	79445-10	Réglage d'air d'éventail, ensemble	1
22	79001-16	Joint torique, résistant aux solvants	1
23	17130-00	Ressort, rappel	1
24	79001-31	Joint torique, résistant aux solvants	1
25	79453-00	Chapeau, retenue, vanne d'air	1
26	79310-00	Vanne d'air, ensemble	1
27	78635-00	Écrou, retenue, vanne d'air	1
28	10051-05	Joint de coupelle, à ressort	1
29	79560-00	Butée de gâchette, ensemble	1
30	79454-00	Vis, retenue de gâchette	2
31	Tableau B-"B1"	Gâchette, moulée	1
32	--	--	--
33	79324-00	Plate-forme, moulée pour doigt	Tableau B-"B2"
34	19603-8F	Vis de pression, pointe coupelle	Tableau B-"B2"
35	19603-10F	Vis de pression, pointe coupelle	1
36	Tableau C-"C4"	Tube, produit	1
37	3587-03	Écrou et virole	Tableau C-"C5"

* Se reporter à "Tableau de sélection des buses de produit" dans la section "Installation".

(voir page suivante)

** Se reporter à "Tableau de sélection de chapeaux d'air / buses de produit" dans la section "Installation".

APPLICATEUR R90/70 À CASCADE SOLVANTÉ - LISTE DES PIÈCES (Figure 40) (suite)

Repère	Référence	Description	Qté
38	79385-00	Écrou, raccord, flexible	Tableau C-"C5"
39	EMF-202-05	Virole, arrière, tube 3/8"	Tableau C-"C5"
40	EMF-203-05	Virole, avant, tube 3/8"	Tableau C-"C5"
41	Tableau C-"C2"	Support, soutien	1
42	Tableau C-"C1"	Raccord, produit (support droit décalé)	1
43	Tableau C-"C3"	Écrou, hexa	1
44	18847-01	Raccord, entrée d'air, 1/4" NPSM(M) (Std.)	1
	18847-00	Raccord, entrée d'air, 3/8" NPSM(M) (en option)	1
45	Tableau A - "A2"	Câble, basse tension, Vector	Tableau A - "A1"
46	19749-00	Clé spéciale pour applicateur	1
47	72315-00	Virole conductrice	1
48	6241-06	Raccord, produit	1
49	7787-03	Raccord tournant	1

IDENTIFICATION DU MODÈLE VECTOR R90/70 À CASCADE SOLVANTÉ

<u>79500/79501</u> - A	B	C	D	E	
					0 = Pulvérisation standard, chapeau d'air 65 kV, buse de produit 1,4 mm, n° 44 1 = Pulvérisation standard, chapeau d'air 65 kV, buse de produit 1,8 mm, n° 45 2 = Trans-Tech. chapeau d'air 122 V, buse de produit 1,8 mm, n° 245 3 = Jet rond 0 = Applicateur seulement 1 = Ventes domestiques, complet avec alimentation 110/120 2 = Ventes à l'export, complet avec alimentation 240 V, 50/60 Hz 1 = Support décalé, DI de tube de produit 2,36 mm (0,093") 2 = Support 45°, DI de tube de produit 2,36 mm (0,093") 3 = Support décalé (INOX), DI de tube de produit 2,36 mm (0,093") 4 = Support décalé, DI de tube de produit 6,35 mm (0,250") 5 = Support 45°, DI de tube de produit 6,35 mm (0,250") 6 = Support décalé (INOX), DI de tube de produit 6,35 mm (0,250") 7 = Support décalé, DI de tube de produit spiralé 3,18 mm (0,125") 2 = Gâchette 2 doigts 4 = Gâchette 4 doigts 0 = Sans câble 1 = Câble basse tension 10 m 2 = Câble basse tension 15 m 3 = Câble basse tension 20 m 4 = Câble basse tension 25 m 5 = Câble basse tension 30 m

TABLEAU A - LONGUEURS DE CÂBLE BASSE TENSION

N° de code "A"	Description	"A1"	"A2"
0	Sans câble	0	--
1	10 m	1	79338-10
2	15 m	1	79338-15
3	20 m	2	79338-10
4	25 m	1	79338-10
		1	79338-15
5	30 m	2	79338-15

TABLEAU B TYPE DE GÂCHETTE

N° de code "B"	Description	"B1"	"B2"
2	Gâchette 2 doigts	79325-02	1
4	Gâchette 4 doigts	79325-04	0

TABLEAU C - COMBINAISON D'ARRIVÉE DE PRODUIT

N° de code "C"	Description	"C1"	"C2"	"C3"	"C4"	"C5"
1	Support décalé, DI de tube de produit 2,36 mm (0,093")	70399-00	79438-00	10553-06	9704-16	1
2	Support 45°, DI de tube de produit 2,36 mm (0,093")	70442-00	79439-00	10553-06	9704-16	1
3	Support décalé (INOX), DI de tube de produit 2,36 mm (0,093")	70399-00	79438-01	10553-06	9704-16	1
4	Support décalé, DI de tube de produit 6,35 mm (0,250")	70399-00	79438-00	10553-06	9704-11	1
5	Support 45°, DI de tube de produit 6,35 mm (0,250")	70442-00	79439-00	10553-06	9704-11	1
6	Support décalé (INOX), DI de tube de produit 6,35 mm (0,250")	70399-00	79438-01	10553-06	9704-11	1
7	Support décalé, DI de tube de produit spiralé 3,18 mm (0,125")	79650-00	79438-00	10553-05	79871-00	0

TABLEAU D – SÉLECTION DU JET

N° de code D	Description	"D1"	"D2"	"D3"
0	Pulvérisation standard, chapeau d'air 65 V, buse de produit 1,4 mm, n° 44	79374-65	79377-44	74963-05
1	Pulvérisation standard, chapeau d'air 65 V, buse de produit 1,8 mm, n° 45	79374-65	79377-45	74963-05
2	Trans-Tech., chapeau d'air 122 V, buse de produit 1,8 mm, n° 245	79374-122	79552-245	74963-06
3	Jet rond	79962-00	79959-00	74963-04

TABLEAU E - BOÎTIER DE COMMANDE

N° de code	Description	Boîtier de commande
0	Applicateur avec câble seulement, sans alimentation	--
1	Ventes domestiques, 110/120 V	79344-1X1
2	Ventes à l'exportation, 240 V - 50/60 Hz	79344-1X2

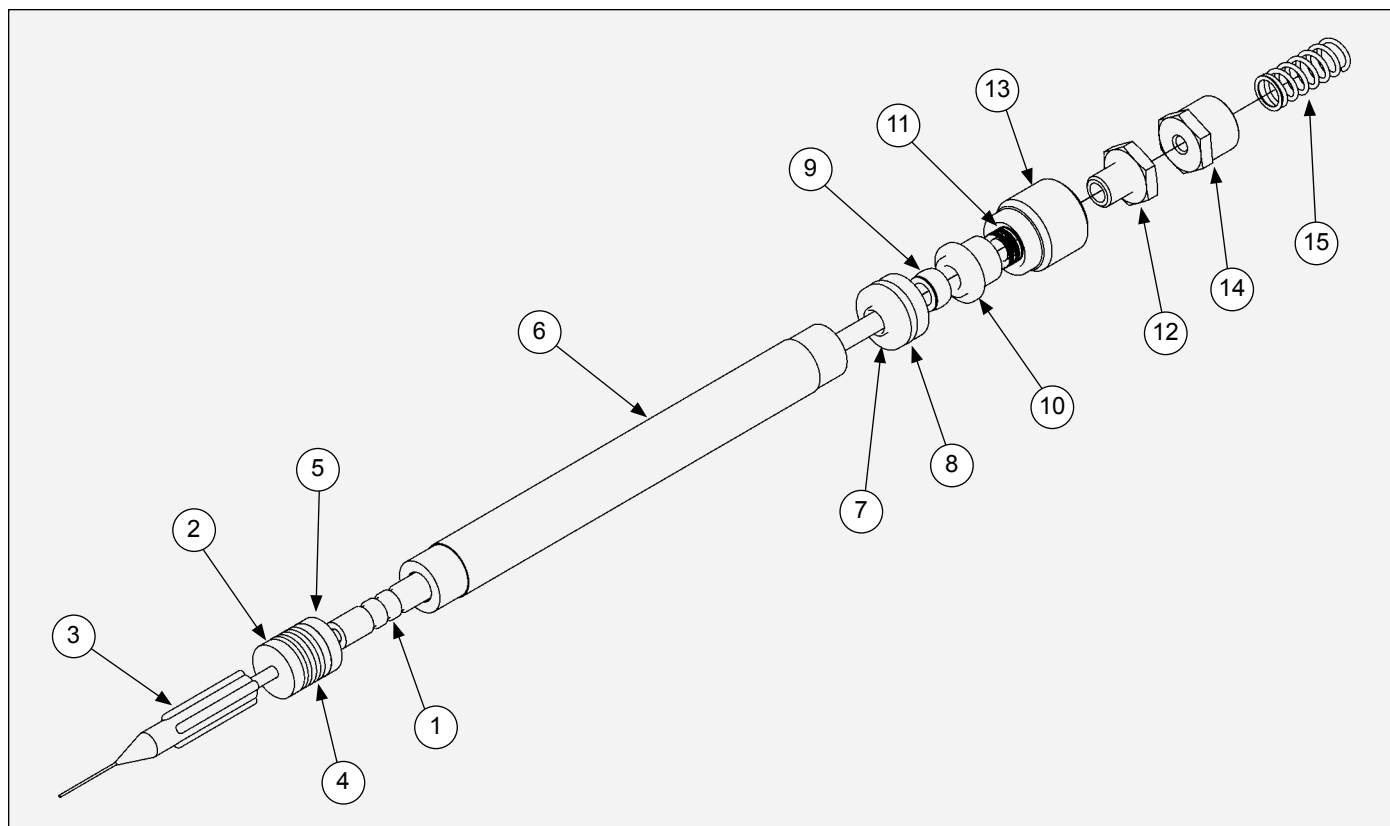


Figure 41 : Tige d'aiguille R90 (79599-01) et R70 (79599-02) à cascade (garniture 2k) - standard

TIGE D'AIGUILLE R90 (79599-01) ET R70 (79599-02) À CASCADE (GARNITURE 2K STANDARD) - LISTE DE PIÈCES (Figure 41)

Repère	Référence	Description	Qté
1	78627-04	Tige complète, aiguille 2 éléments, R90, garniture 2k	1
	78627-05	Tige complète, aiguille 2 éléments, R70, garniture 2k	
2	74653-00	Adaptateur, Chevrons mâle	1
3	70430-01	Électrode, usure intense	1
4	14323-00	Joint, Chevrons	4
5	18821-00	Adaptateur, Chevrons femelle	1
6	18842-01	Tube, garniture, R90	1
	18842-02	Garniture de tube, R70	
7	78629-00	Retenue, joint d'aiguille, arrière	1
8	79001-06	Joint torique, résistant aux solvants	1
9	10051-05	Joint de coupelle, à ressort	1
10	78630-00	Entretoise, joint	1
11	17390-04	Rondelle, élastique Belleville	6
12	78632-00	Contre-écrou, réglage de gâchette	1
13	78631-00	Écrou, garniture	1
14	78633-00	Retenue de ressort, tige d'aiguille	1
15	78824-00	Ressort	1
16	SI-07-03	Instructions de service	1

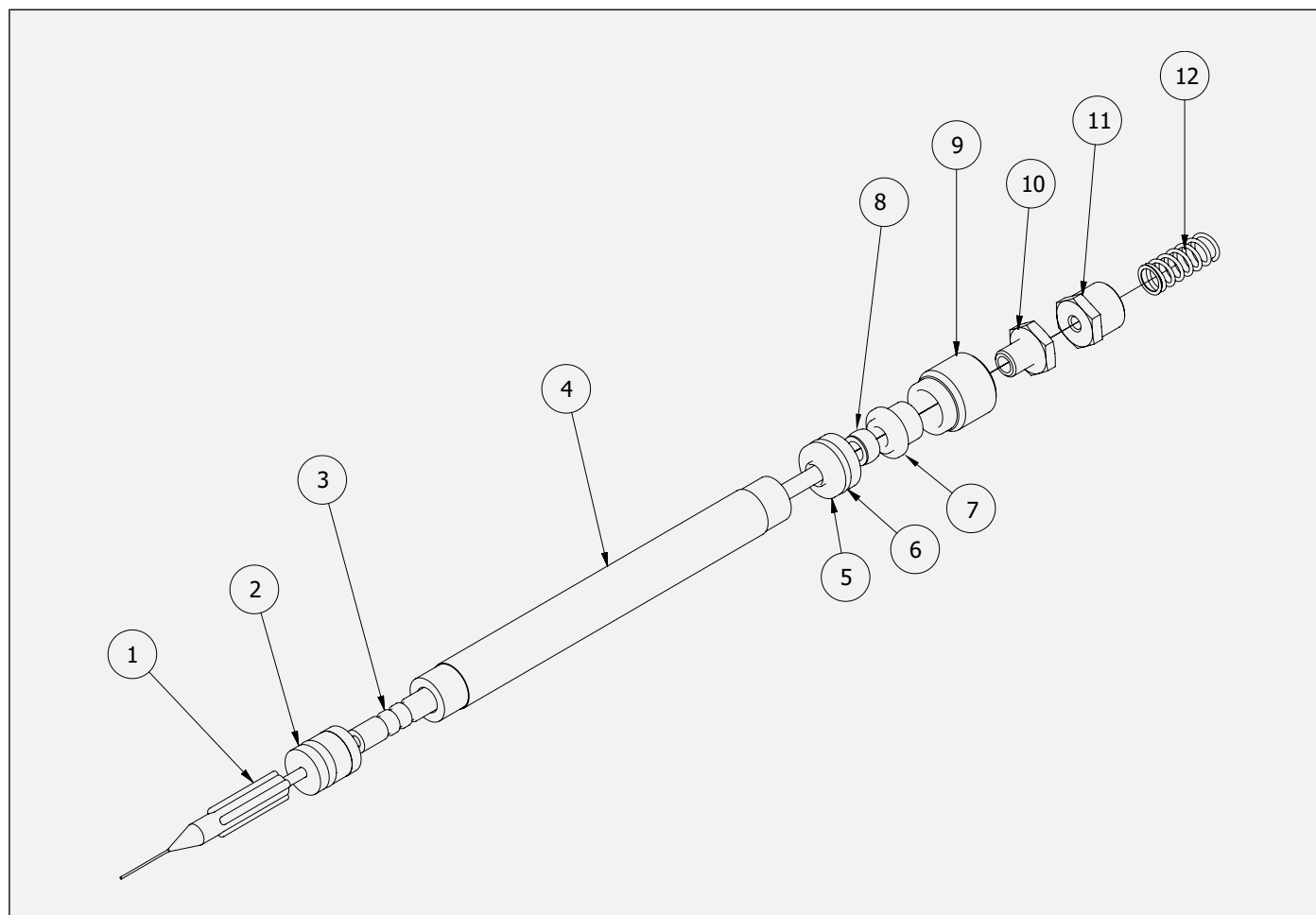


Figure 42 : Tige d'aiguille R90 (78628-11) et R70 (78628-12) à cascade (garniture en option)

TIGE D'AIGUILLE R90 (78628-11) ET R70 (78628-12) À CASCADE (GARNITURE EN OPTION) - LISTE DE PIÈCES (Figure 42)

Repère	Référence	Description	Qté
1	70430-01	Électrode, haute flexion	1
2	78626-00	Cartouche de joints non réglable, ensemble	1
3	78627-04	Tige complète, aiguille 2 éléments, R90, garniture standard	1
	78627-05	Tige complète, aiguille 2 éléments, R70, garniture standard	1
4	18842-01	Tube, garniture, R90	1
	18842-02	Tube, garniture, R70	1
5	78629-00	Retenue, joint d'aiguille, arrière	1
6	79001-06	Joint torique, résistant aux solvants	1
7	78630-00	Entretoise, joint	1
8	10051-05	Joint de coupelle, à ressort	1
9	78631-00	Écrou, garniture	1
10	78632-00	Contre-écrou, réglage de gâchette	1
11	78633-00	Ressort, retenue, tige d'aiguille	1
12	78636-00	Ressort	1



APPLICATEUR POUR PRODUIT À BASE D'EAU SECTION MODÈLE 79523-XXXX



AVERTISSEMENT

- Les installations courantes de pulvérisation de produits conducteurs non-inflammables (à base d'eau) ne doivent pas être utilisées pour les produits inflammables (à base de solvant).



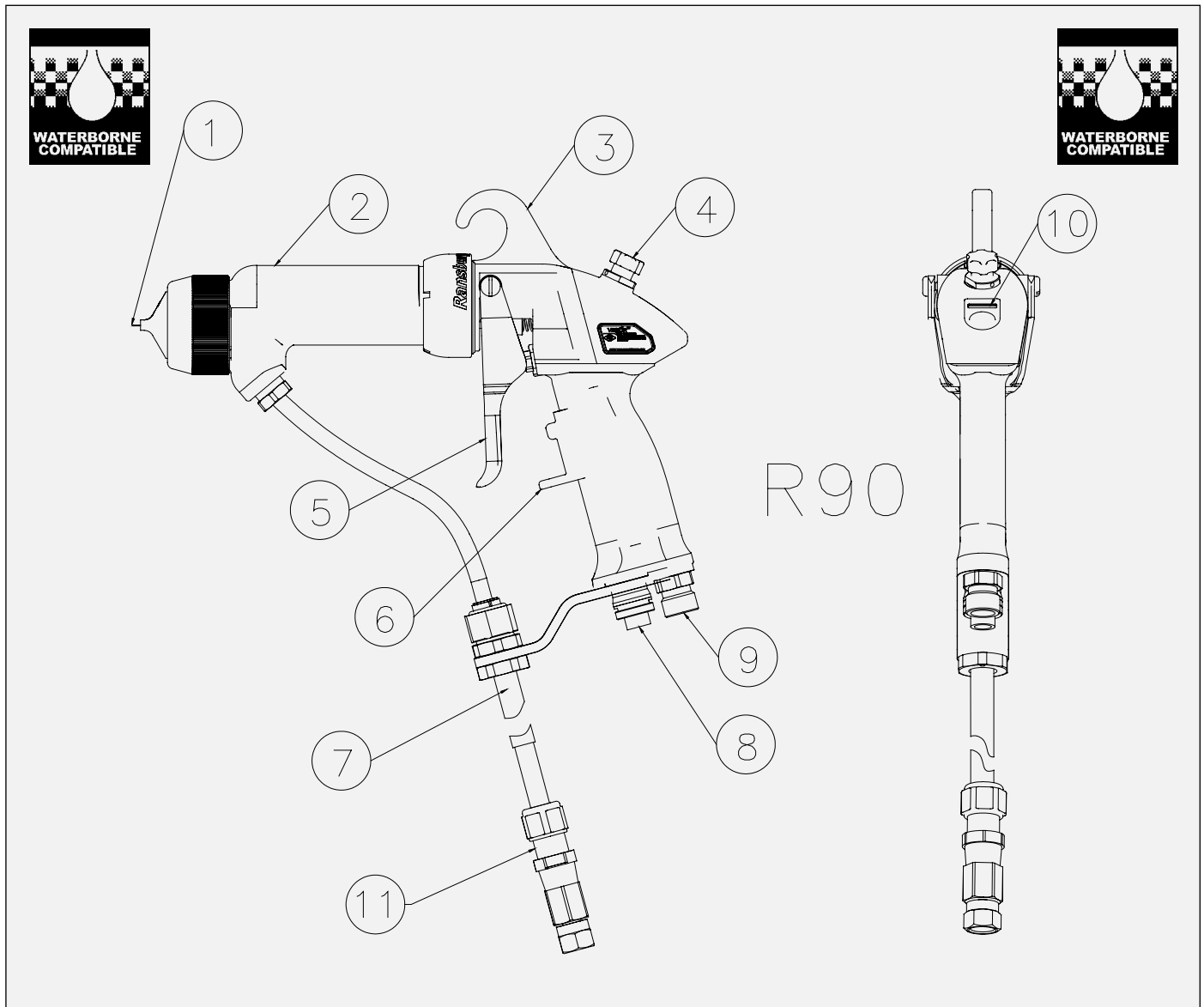


Figure 43 : Caractéristiques de l'applicateur pour pulvérisation électrostatique R90 à cascade à base d'eau

CARACTÉRISTIQUES DE L'APPLICATEUR POUR PULVÉRISATION ÉLECTROSTATIQUE R90 À CASCADE À BASE D'EAU (Figure 43)

N°	Description	N°	Description
1	Aiguille/électrode	7	Flexible de produit à base d'eau
2	Canon	8	Raccordement de câble basse tension
3	Crochet remplaçable	9	Raccordement du flexible d'air
4	Réglage d'air d'éventail	10	Interrupteur de consigne kV/affichage microamp
5	Gâchette 2 doigts/4 doigts	11	Raccordement à la source de produit à base d'eau
6	Plate-forme de gâchette réglable		



CARACTÉRISTIQUES DU 79523 R90 À CASCADE À BASE D'EAU

Environnementales/Physiques

Longueur du pistolet :	27 cm (10,7 po)
Poids :	735 grammes (25,9 oz.)
Longueurs de flexible et de câble (Std) :	10 m, 15 m, 20 m, 25 m et 30 m
Ensemble buse d'atomiseur (Std) :	79374-65, 79377-45

Équipement électrique

Tension de service :	85 kV CC (-) maximum
Courant de sortie :	100 microampères maximum
Aptitude des pièces à la pulvérisation :	Détermine l'aptitude à la pulvérisation des pièces à traiter en utilisant l'équipement de test 76652

(Voir le manuel de réparation à jour "Équipement de peinture, de test HV et SCI".)

Système mécanique

Capacité de débit de produit :	1 000 ml/minute**
Pression de fonctionnement (Pulvérisation d'air)	
Produit :	0–6,9 bars (0–100 psi)
Air :	0–6,9 bars (0–100 psi)
Température ambiante :	40°C à 12,8°C
Consommation :	510 slpm (18,0 SCFM) à 3,4 bars (50 psig) à l'entrée
Niveau de bruit :	92 dB (A) à 3,4 bars (50 psig) à l'entrée, à 1 m de l'applicateur

** Ceci représente le volume maximum de produit que l'applicateur peut fournir. Le volume maximum de produit qui peut être effectivement atomisé dépend de la rhéologie du produit, de la technologie de pulvérisation et de la qualité de finition requise.

CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES D'ALIMENTATION 79513-1XX 9050

Équipement électrique

Tension d'entrée :	100-240 VCA
Courant :	1 A eff maximum
Fréquence :	50/60 Hz
Puissance :	40 watts (maxi)
Tension de sortie :	20-85 kV CC (79513-12X)
Courant :	100 microamps (maxi) (79513-12X)

Physiques

Hauteur :	14,0 cm (5,5 pouces)
Largeur :	21,6 cm (8,5 pouces)
Profondeur :	19,1 cm (7,5 pouces)
Poids :	3,4 kg

Pneumatique

Air d'alimentation :	6,9 bar (100 psig) maximum
----------------------	----------------------------

**ENTRÉES/SORTIES DU BOÎTIER DE COMMANDE**

Référence 9050	Désignation de tension	Valeur de sortie maximale
79513-121	110/120 VCA	-85 kV CC
79513-122	220/240 VCA	-85 kV CC

COMBINAISONS DE BOÎTIER DE COMMANDE/APPLICATEUR

Référence 9050	À utiliser avec les combinaisons d'applicateur
79513-12X	79523-XXXXX

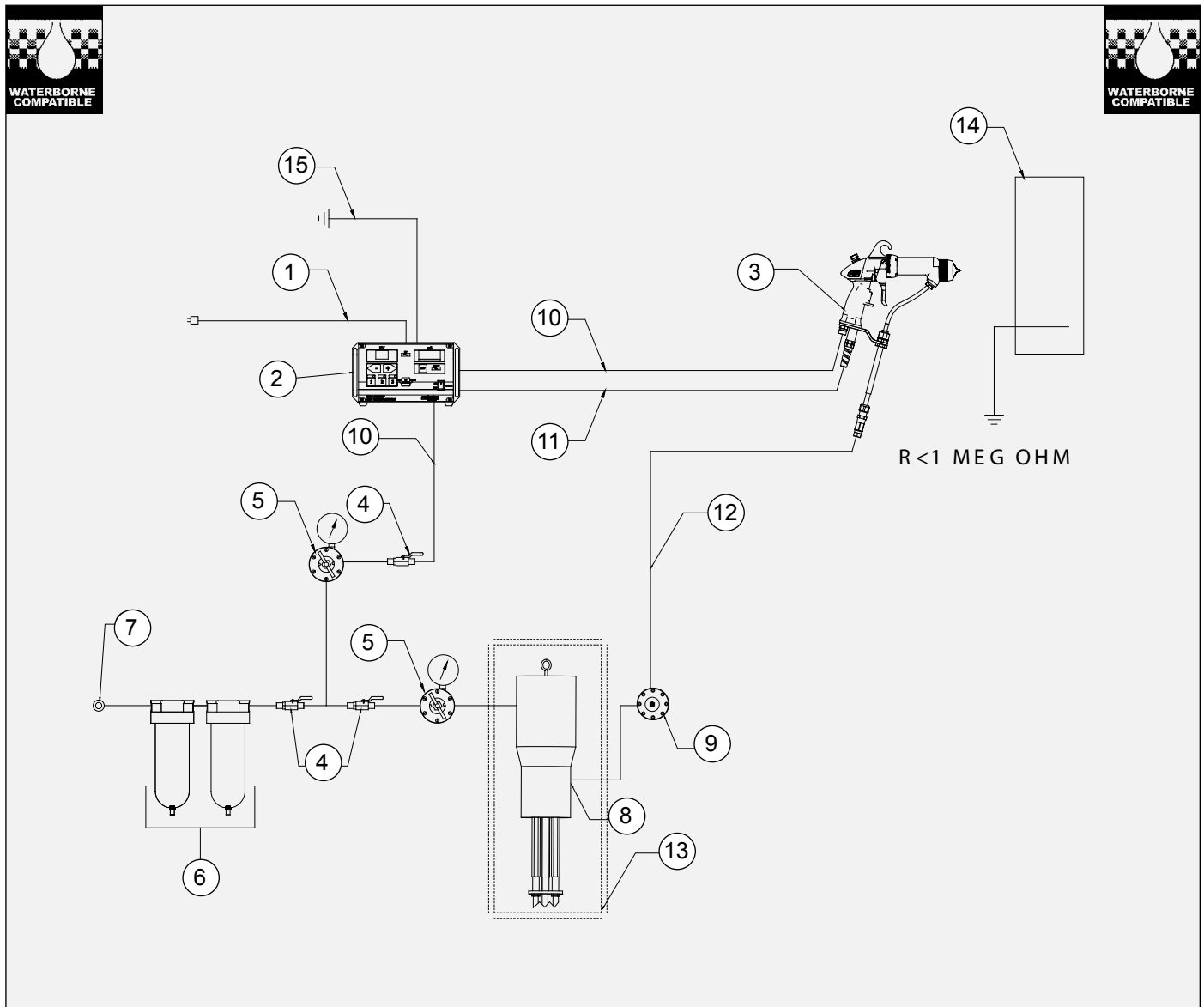


Figure 44 : Installation courante R90 à cascade à base d'eau

INSTALLATION COURANTE R90 À CASCADE À BASE D'EAU

N°	Description	N°	Description
1	Cordon secteur CA (110/220)	9	Régulateur de produit
2	Alimentation 9060	10	Conduite d'air
3	Applicateur Vector	11	Câble basse tension
4	Vanne à bille	12	Vanne de produit
5	Régulateur d'air avec manomètre	13	Circuit de produit isolé (protection exigée contre le contact par une personne)
6	Décanteur air/eau	14	Cible (terre ou masse du bâtiment)
7	Conduite principale d'air	15	Terre 9060 (terre séparée ou masse du bâtiment)
8	Alimentation en produit (mise à la terre)		

**AVERTISSEMENT**

► Les installations courantes de pulvérisation de produits conducteurs non-inflammables (à base d'eau) ne doivent pas être utilisées pour les produits inflammables (à base de solvant).

ISOLEMENT DES PRODUITS À BASE D'EAU INSTALLATION DU SYSTÈME DIRECTIVES

L'utilisation de produits de revêtement avec un équipement électrostatique exige que la source de produit soit isolée de la terre. Il faut prendre la précaution de s'assurer de la sécurité de l'opérateur et de l'efficacité du système. Les instructions suivantes doivent être suivies :

- Les conduites et les sources de produit DOIVENT être isolés de la terre. Un support de peinture isolant ou un équipement isolant similaire (non poreux) DOIT être utilisé.
- Les supports isolants DOIVENT être à 45 cm de distance au minimum des parois mises à la terre de la cabine, des clôtures de maillons ou d'autres objets mis à la terre.

**ATTENTION**

► Ne jamais utiliser de produits en bois, caisses en bois, palettes ou planches comme isolant. Le bois contient de l'humidité, c'est un mauvais isolant. Le courant électrique passant dans le bois peut l'enflammer et présente un danger.

- Les flexibles d'air de branchement au réservoir pressurisé ou à la pompe sur le support isolant doivent être en plastique non conducteur. Un grand nombre de tuyaux en caoutchouc comprennent un circuit antistatique de mise à la terre ou contiennent du carbone et ne sont PAS appropriés pour cette application.
- Tous les systèmes chargés (isolés) DOIVENT être dans un enclos ou une cage pour prévenir tout contact avec le personnel. Un système d'interverrouillage DOIT être prévu pour interrompre l'alimentation haute tension de l'applicateur quand la porte s'ouvre.

- Les régulateurs d'air des réservoirs ou des pompes doivent être installés à distance hors de l'enclos ou de la cage pour faciliter la modification de la pression sans fermer le système.
- Des crochets de mise à la terre de la cage DOIVENT être utilisés pour connecter le système à la terre lorsque le personnel travaille à proximité.
- Les flexibles d'alimentation de l'applicateur DOIVENT être protégés des risques de rayures ou d'abrasion sur le sol ou contre des objets coupants, ce qui pourrait entraîner des pertes de tension et une baisse de kV du système chargé.
- La propreté et l'entretien sont absolument critiques.
- Consulter "Installation - Installation de 79500 R90 solvanté, 79501 R70 solvanté" dans la section "Installation" de ce manuel.

INSTALLATION DU CONNECTEUR DE FLEXIBLE DE PRODUIT À BASE D'EAU

Pour 79523 R90 à cascade - produit à base d'eau : Ransburg fournit le flexible de produit à base d'eau préassemblé en usine sur l'applicateur. Les longueurs standard de flexible sont 10 m, 15 m, et 25 m. Pour modifier la longueur du flexible, voir les procédures suivantes. Tous les raccordements doivent se faire à l'extrémité d'entrée du système.

1. Pour retirer le raccord mâle et le raccord tournant de l'extrémité du flexible, dévisser l'écrou du raccord mâle en tenant le corps du connecteur.
2. Retirer l'écrou du raccord mâle du flexible.
3. Déterminer la longueur de flexible requise et couper le flexible à la perpendiculaire.

**AVERTISSEMENT**

► Faire attention en retirant la gaine externe du flexible de produit. S'assurer d'utiliser des outils bien aiguisés et de ne rayer que la surface de la gaine externe. Une coupure trop profonde peut rayer la surface du tube et le percer, ce qui entraînera le dysfonctionnement du système.

4. Rayer avec précaution la gaine externe dans le sens longitudinal et transversal sur environ 45 cm à partir de l'extrémité coupée. Couper la gaine externe le long de la rayure et la replier sur la gaine interne. Puis retirer la section de gaine externe complètement en la déchirant le long de la rayure transversale.
5. Rayer légèrement la gaine interne dans le sens longitudinal, et puis dans le sens transversal à 2,5 cm de la gaine externe. Couper la gaine interne le long de la rayure longitudinale et la replier sur le tube. Puis retirer la section de gaine interne complètement en la déchirant le long de la rayure transversale.
6. Replier la gaine interne jusqu'au niveau de la gaine externe.
7. Couper environ 6 mm de gaine interne.

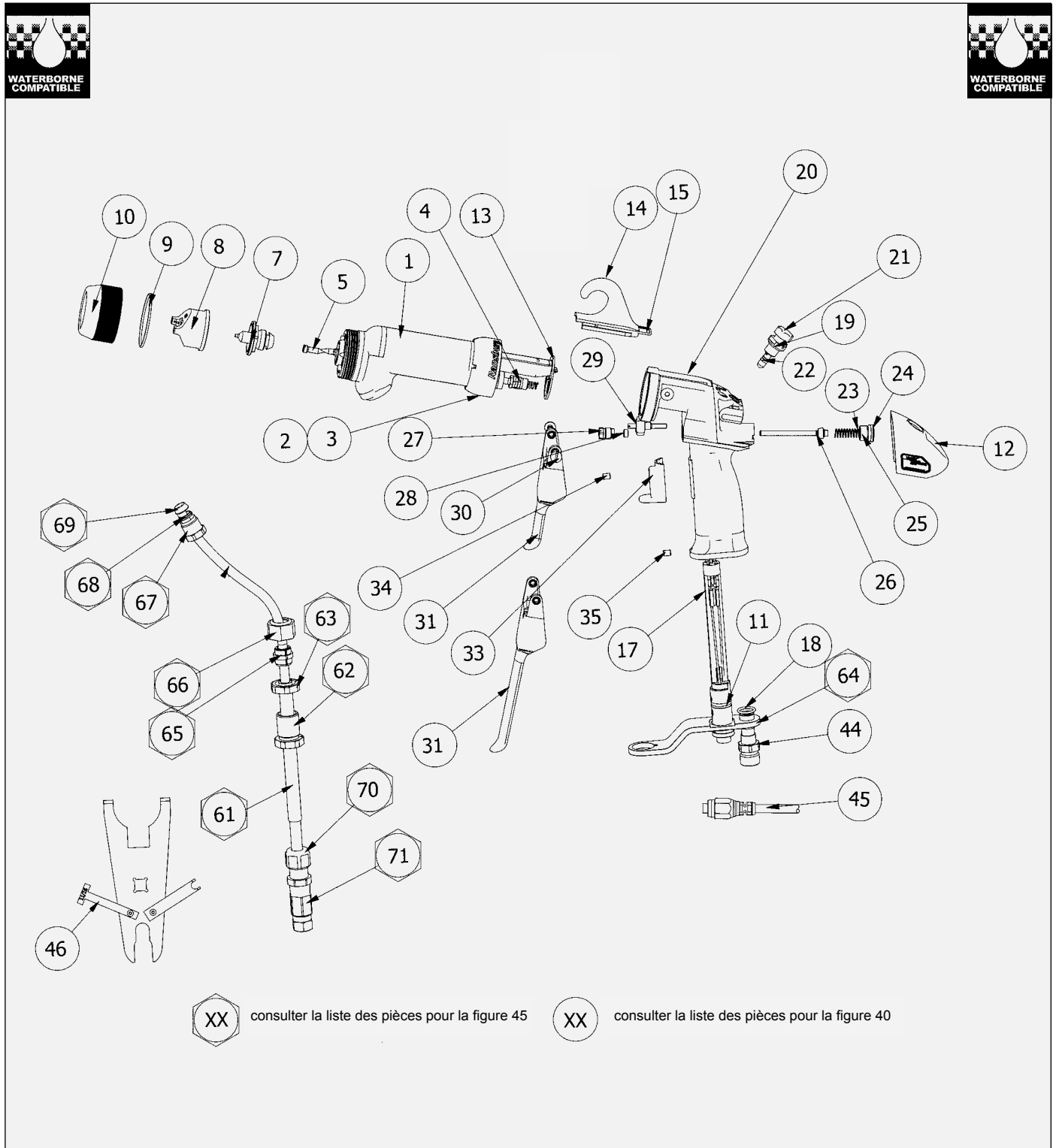


Figure 45 : Composants de fourniture de produit à base d'eau



COMPOSANTS DE FOURNITURE DE PRODUIT À BASE D'EAU - LISTE DE PIÈCES (Figure 45)

Repère	Référence	Description	Qté
61	Tableau F - "F"	Flexible de produit, ensemble, Vector *	1
61a	74179-XX	Tube en vrac, produit, DI 6,35 mm (1/4")	XX m
	72307-XX	Tube en vrac, produit, DI 4,76 mm (3/16")	XX m
62	72310-00	Raccord, tablier	1
63	10553-05	Écrou, hexa	1
64	79438-00	Support, soutien, décalé (Std.)	1
	79438-01	Support, décalé (acier inox) (en option)	1
65	72315-00	Virole conductrice	1
66	3587-02	Écrou, 3/8"	1
67	79385-00	Écrou, raccord, flexible	1
68	EMF-203-05	Tube, virole, avant, 3/8"	1
69	EMF-202-05	Tube, virole, arrière, 3/8"	1
70	6241-06	Raccord, produit	1
71	7787-03	Raccord tournant	1

* Inclut les articles n° 61a, 63, 65, 66, 70 et 71.

TABLEAU F - LONGUEURS ET DI DE FLEXIBLE DE PRODUIT À BASE D'EAU

N° de code	Description	"F"
0	Pas de flexible de produit	--
1	10 m, DI 6,35 mm (1/4")	79525-10
2	10 m, DI 4,76 mm (3/16")	79524-10
3	15 m, DI 6,35 mm (1/4")	79525-15
4	15 m, DI 4,76 mm (3/16")	79524-15



VECTOR R90 À CASCADE À BASE D'EAU IDENTIFICATION DU MODÈLE

79500/79501 - A B C D E

- 0 = Applicateur seulement
 - 1 = Ventes domestiques, complet avec alimentation 110/120
 - 2 = Ventes à l'export, complet avec alimentation 240 V, 50/60 Hz
-
- 0 = Pulvérisation standard, chapeau d'air 65 kV, buse de produit 1,4 mm, n° 44
 - 1 = Pulvérisation standard, chapeau d'air 65 kV, buse de produit 1,8 mm, n° 45
 - 2 = Buse d'air Trans-Tech., chapeau d'air 122 V, buse de produit 1,8 mm, n° 245
 - 3 = Jet rond
-
- 0 = Pas de flexible de produit
 - 1 = Flexible de produit à base d'eau, DI 6 mm (1/4") x 10 m
 - 2 = Flexible de produit à base d'eau, DI 4,8 mm (3/16") x 10 m
 - 3 = Flexible de produit à base d'eau, DI 6 mm (1/4") x 15 m
 - 4 = Flexible de produit à base d'eau, DI 4,8 mm (3/16") X 15 m
-
- 2 = Gâchette 2 doigts
 - 4 = Gâchette 4 doigts
-
- 0 = Sans câble
 - 1 = Câble basse tension 10 m
 - 2 = Câble basse tension 15 m
 - 3 = Câble basse tension 20 m
 - 4 = Câble basse tension 25 m
 - 5 = Câble basse tension 30 m

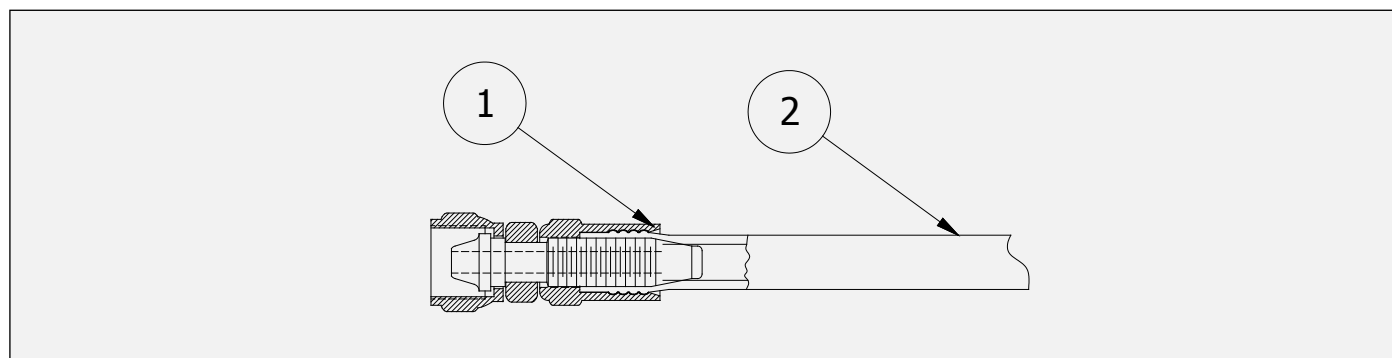


Figure 46 : Flexible d'air en option

OPTIONS DE FLEXIBLE D'AIR VECTOR - LISTE DE PIÈCES (Figure 46)

Repère	Référence	Description	Qté
	79547-10	Ensemble flexible d'air, 10 m (33')	
	79547-15	Ensemble flexible d'air, 15 m (49')	
	79547-20	Ensemble flexible d'air, 20 m (66')	
	79547-31	Ensemble flexible d'air, 30 m (99')	
1	LSFI0027	Raccord de flexible réutilisable	1
2	6919-XX	Flexible en vrac, air	XX

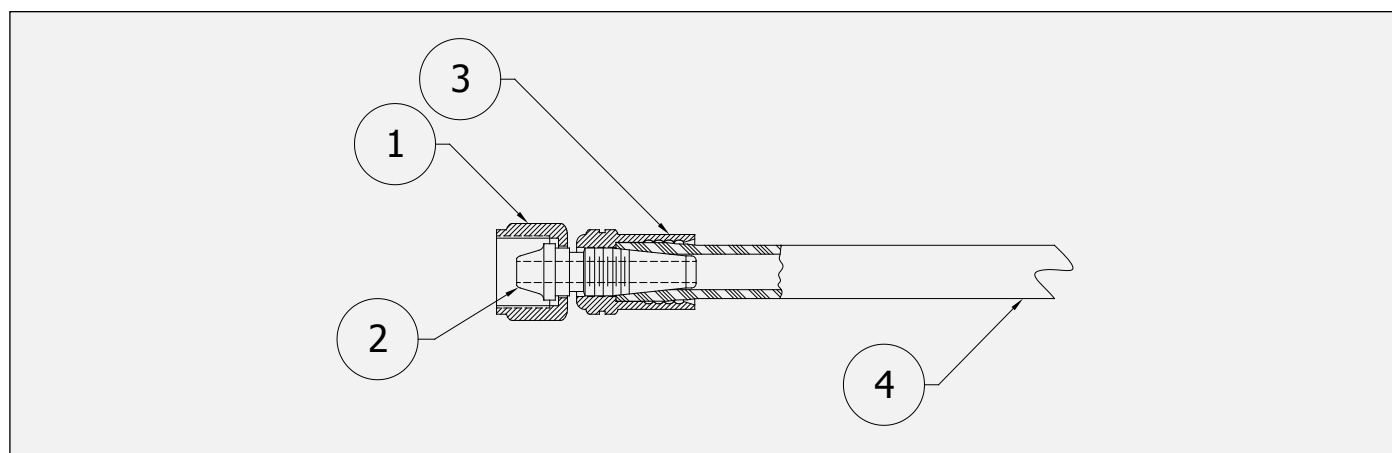


Figure 47 : Flexible de produit en option

OPTIONS DE FLEXIBLE DE PRODUIT VECTOR - LISTE DE PIÈCES (Figure 47)

Repère	Référence	Description	Qté
	79548-10	Système de flexible de produit, 10 m	
	79548-15	Système de flexible de produit, 15 m	
	79548-20	Système de flexible de produit, 20 m	
	79548-31	Système de flexible de produit, 30 m	
1	14599-00	Écrou	1
2	7623-00	Tige Union	1
3	7617-00	Virole	1
4	77031-XX	Flexible en vrac, produit	XX

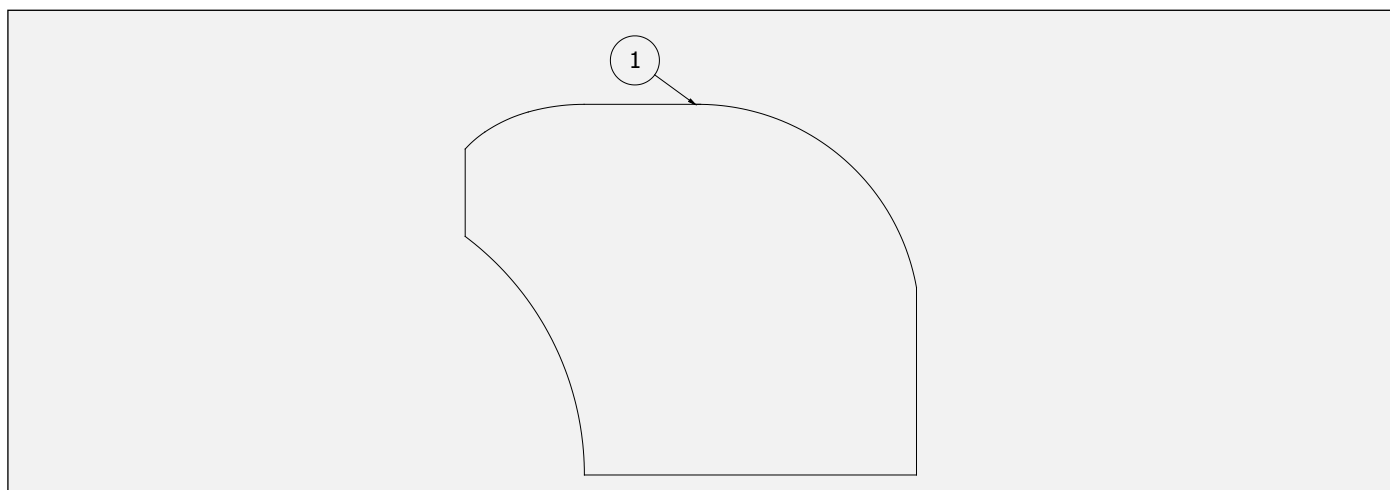


Figure 48 : Couvre-applicateur

OPTIONS DE COUVERCLE D'APPLICATEUR VECTOR - LISTE DE PIÈCES

Repère	Référence	Description	Qté
1	79529-00	Couvercle d'applicateur	1
	79529-00-K5	Couvercle d'applicateur, lot de 5	

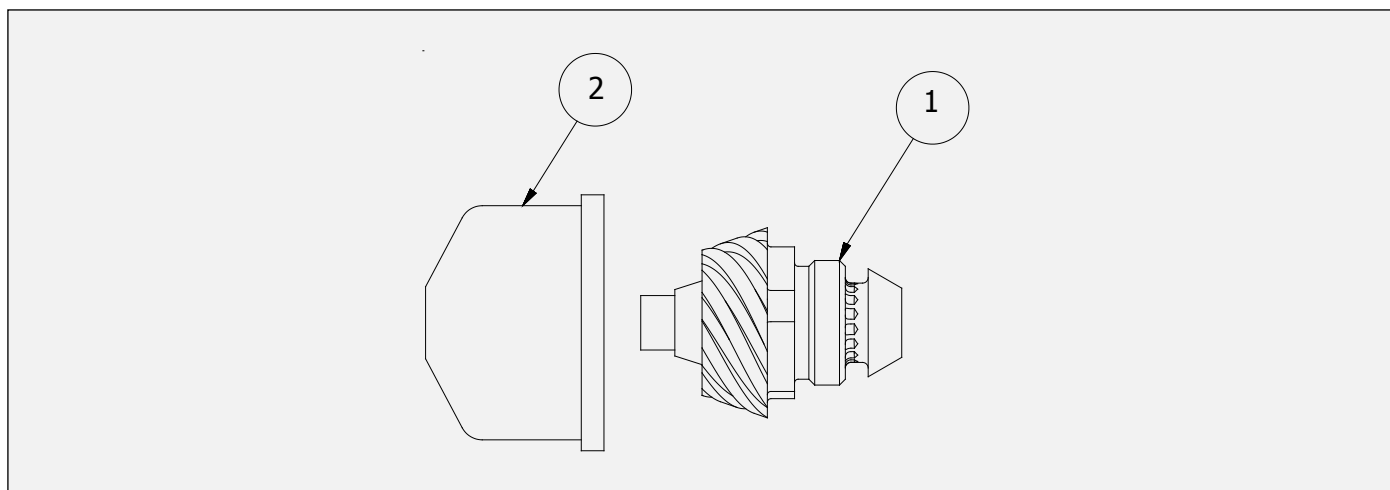


Figure 49 - Buse tournante

OPTIONS DE BUSE TOURNANTE VECTOR - LISTE DE PIÈCES

Repère	Référence	Description	Qté
1	79959-00	Système de buse de produit	1
2	79962-00	Chapeau d'air, tournant	1

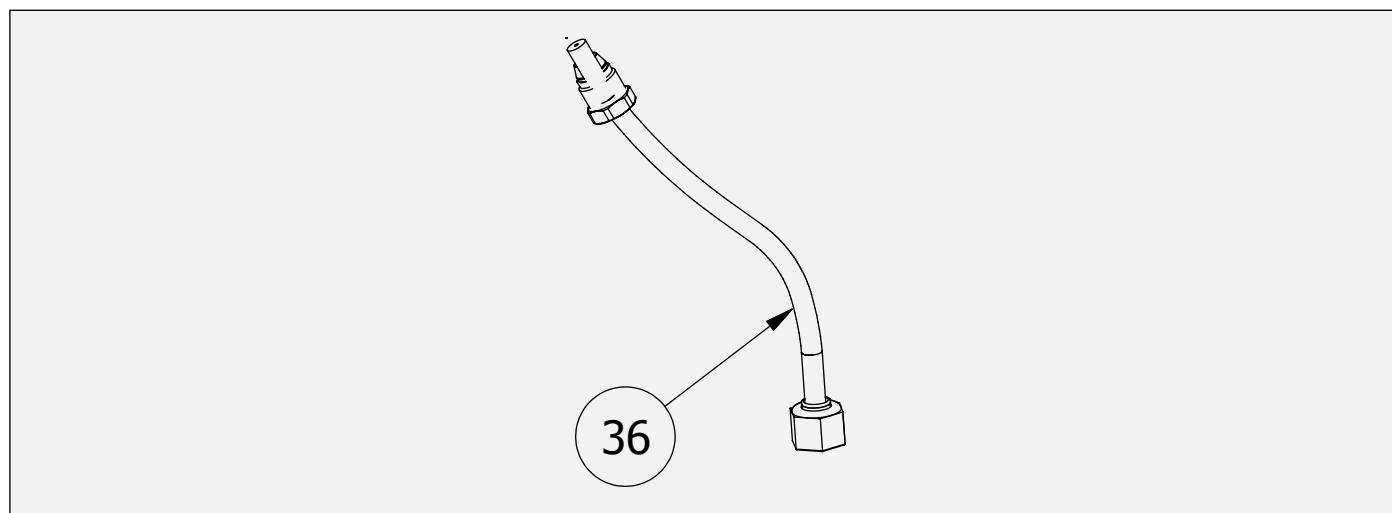


Figure 50 : Tube de produit

OPTIONS DE TUBE DE PRODUIT VECTOR

Référence	Description	Qté
9704-16	Tube DI 2,36 mm (0,093") (de série avec l'applicateur)	Voir "Élément 36"
9704-05	Tube DI 3,18 mm (0,125")	Voir "Élément 36"
9704-11	Tube DI 6,35 mm (0,250")	Voir "Élément 36"

REMARQUE : Le tube de fourniture de produit de série est le plus petit diamètre pour travailler au mieux avec des matériaux extrêmement conducteurs, jusqu'à une résistance de 0,1 mégohm. Si des débits de produit supérieurs sont nécessaires, le tube de diamètre intérieur supérieur 0,125 po ou 0,250 po peut être utilisé, mais selon la conductivité du matériau, la consommation de courant pendant la pulvérisation peut augmenter.

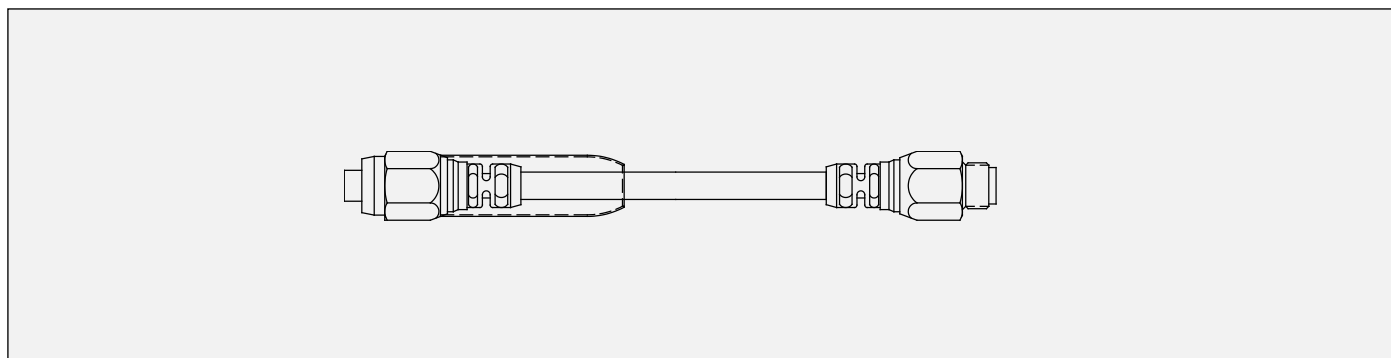
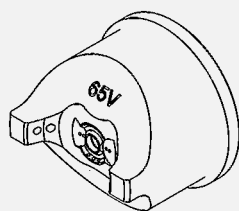


Figure 51 : Câble basse tension

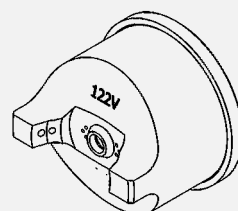
OPTION DE CÂBLE BASSE TENSION

Référence	Description	Qté
79338-01	Câble basse tension, 1 mètre	1

COMPARAISON DES PIÈCES

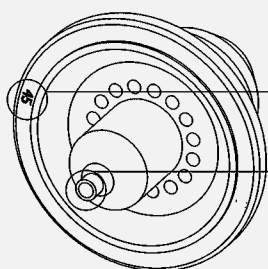


79374-65 Chapeau d'air de pulvérisation standard

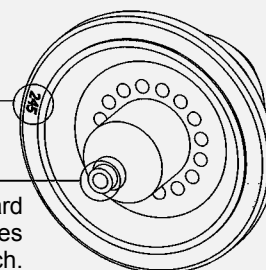


79374-122 Chapeau d'air de pulvérisation Trans-Tech.

Les buses de pulvérisation d'air standard sont numérotées entre 44 et 148 ; les buses de pulvérisation d'air Trans-Tech. sont numérotées entre 244 et 348.

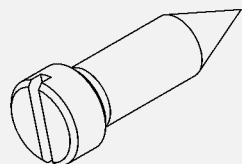


79377-XX Buse de pulvérisation d'air standard

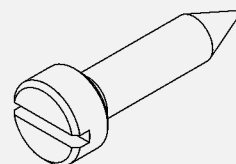


79552-XXX Buse de pulvérisation de produit Trans-Tech.

Les buses de pulvérisation d'air standard ont un bec plus long et plus étroit ; les buses de pulvérisation d'air Trans-Tech. ont un bec plus court et plus large et sont plus courtes en longueur totale.



74963-05 Gicleur de pulvérisation d'air standard



74963-06 Gicleur de pulvérisation d'air Trans-Tech.

ATOMISATION TRANS-TECH – ATOMISATION – LISTE DES PIÈCES

Repère	Référence	Description	Qté
1	79379-00	Écrou, retenue, buse d'air	1
2	79374-65	Chapeau d'air de pulvérisation standard, air	1
	79374-122	Chapeau d'air de pulvérisation Trans-Tech., air (inclus dans le kit 79555)	
3	79377-XX	Buse de pulvérisation d'air standard, produit	1
	79552-XXX	Buse de pulvérisation Trans-Tech. (inclus dans le kit 79555)	
4	79001-09	Joint torique, résistant aux solvants	1
5	74963-05	Gicleur de pulvérisation d'air standard, noir, Vector	1
	74963-06	Gicleur de pulvérisation d'air Trans-Tech. vert (inclus dans le kit 79555)	

KITS DE CONVERSION 79555 TRANS-TECH DISPONIBLES

Référence de kit	RÉF. DE BUSE	Description
79555-244	79552-244	1,4 mm Acétal
79555-245	79552-245	1,8 mm Acétal
79555-247	79552-247	0,7 mm Acétal
79555-344	79552-344	1,4 mm Polymère
79555-345	79552-345	1,8 mm Polymère
79555-347	79552-347	0,7 mm Polymère

Tous les kits comprennent : Chapeau d'air 79374-122,
Gicleur 74963-06 (vert) et la buse sélectionnée.

Le kit 79555 remplace les pièces :

- Gicleur 74963-05
- Buse 79377-45
- Chapeau d'air 79374-65

REMARQUE : Pour toutes informations supplémentaires sur les viscosités des solvants et la conversion, se reporter au manuel technique IL-307 à l'adresse www.ransburg.com.

ACCESSOIRES POUR COMPATIBILITÉ AVEC LE BOÎTIER DE RINÇAGE ECON (EN OPTION)

Référence	Description
77582-00	Vidange de buse, boîtier de rinçage
77581-00	Adaptateur REA90 à REA70, boîtier de rinçage

PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES POUR APPLICATEURS VECTOR À CASCADE

Référence	Description	Qté
10051-05	Joint de coupelle, à ressort	2
17130-00	Ressort, rappel	2
19749-00	Clé d'applicateur	Accessoire
3587-02	Écrou et virole	2
3587-03	Écrou et virole	2
59972-00	Graisse diélectrique	Accessoire
70430-01	Électrode haute flexion	4
75326-00	Bague de retenue de canon	3
78626-00	Cartouche de joints	4
78627-04	Ensemble tige, aiguille 2 pièces, R90	2
78627-05	Ensemble tige, aiguille 2 pièces, R70	2
78628-11	Système de tige d'aiguille R90, garniture standard	1
78628-12	Système de tige d'aiguille R70, garniture standard	1
79629-00	Kit de réparation de joint de produit 2k	1
79001-06	Joint torique, résistant aux solvants	2
79001-07	Joint torique, résistant aux solvants	4
79001-08	Joint torique, résistant aux solvants	4
79001-09	Joint torique, résistant aux solvants	6
79001-16	Joint torique, résistant aux solvants	6
79001-31	Joint torique, résistant aux solvants	2
79310-00	Ensemble vanne d'air	2
79322-00	Crochet d'applicateur	1
79325-02	Gâchette, 2 doigts	1
79338-01	Câble basse tension, 1 m	Accessoire
79338 -10	Câble basse tension, 10 m	1
79338-15	Câble basse tension, 15 m	Accessoire
79373-00	Écrou de retenue de canon	1
79374-65	Chapeau d'air, V65	3
79374-98	Chapeau d'air, V98	1
79377-44	Buse de produit, 1,4 mm (0,055")	3
79377-45	Buse de produit, 1,8 mm (0,070")	3
79378-00	Joint, canon	2
79379-00	Bague de retenue de chapeau d'air	2
79385-00	Écrou de raccord de flexible	2
79438-00	Support de soutien de flexible/câble	1
79445-10	Ensemble de réglage d'air d'éventail	2
79450-00	Ensemble butée de gâchette	1

(voir page suivante)

PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES POUR APPLICATEURS VECTOR À CASCADE (suite)

Référence	Description	Qté
79454-00	Vis de retenue de gâchette	4
79460-03	Ensemble fiche	1
79468-00	Canon, R90 à cascade	1
79468-00	Canon, R70 à cascade	1
79471-01	Couvercle arrière avec interrupteur	1
79479-00	Joint de crochet d'applicateur	1
79529-00-K5	Couvercles d'applicateur	Accessoire
79560-00	Ensemble butée de gâchette	1
79599-01	Ensemble tige d'aiguille, R90, garniture 2k	1
79599-02	Ensemble tige d'aiguille, R70, garniture 2k	1
9704-16	Tube de produit R70 standard	1
	Tube de produit R90 standard	60 cm
A11745-00-K5	Soufflet de câble	Accessoire
EMF-202-05	Virole, arrière	2
EMF-203-05	Virole, avant	2
LSOR0005-17	Joint torique, encapsulé PTFE	6
Composants d'alimentation		
79390-20	Carte mère R70 à cascade	1
79390-22	Carte mère R90 à cascade	1

RÉSUMÉ DES MODIFICATIONS DU MANUEL

AH-06-01-R18 - remplace AH-06-01-17 avec les modifications suivantes :

N°	Description de la modification	Page(s)
1.	Changement des étiquettes de 0518 à 2813	11
2.	Mise à jour des étiquettes sur les images	12,14,16

POLITIQUE DE GARANTIE

Ce produit est couvert par la garantie limitée de matériaux et de main-d'œuvre de Carlisle Fluid Technologies. L'utilisation de pièces ou d'accessoires d'une autre provenance que Carlisle Fluid Technologies invalidera toutes les garanties. Pour toute information spécifique sur la garantie, s'adresser au distributeur Carlisle Fluid Technologies.

Carlisle Fluid Technologies est un leader mondial des technologies de finition. Carlisle Fluid Technologies se réserve le droit de modifier les spécifications de ses produits sans préavis.

DeVilbiss®, Ransburg®, MS®, BGK® et Binks® sont des marques déposées de Carlisle Fluid Technologies, Inc.

©2019 Carlisle Fluid Technologies, Inc.
Tous droits réservés.

Pour toute assistance technique ou pour trouver un distributeur agréé, contacter l'un de nos services internationaux de vente et de support à la clientèle.

Région	Industrie / Automobile	Réparation peinture automobile
Amériques	Tél. : 1-800-992-4657 Fax : 1-888-246-5732	Tél. : 1-800-445-3988 Fax : 1-800-445-6643
Europe, Afrique Moyen Orient, Inde	Tél. : +44 (0)1202 571 111 Fax : +44 (0)1202 573 488	
Chine	Tél. : +8621-3373 0108 Fax : +8621-3373 0308	
Japon	Tél. : +81 45 785 6421 Fax : +81 45 785 6517	
Australie	Tél. : +61 (0) 2 8525 7555 Fax : +61 (0) 2 8525 7575	

Pour les toutes dernières informations sur nos produits, consultez www.carlisleleft.com.