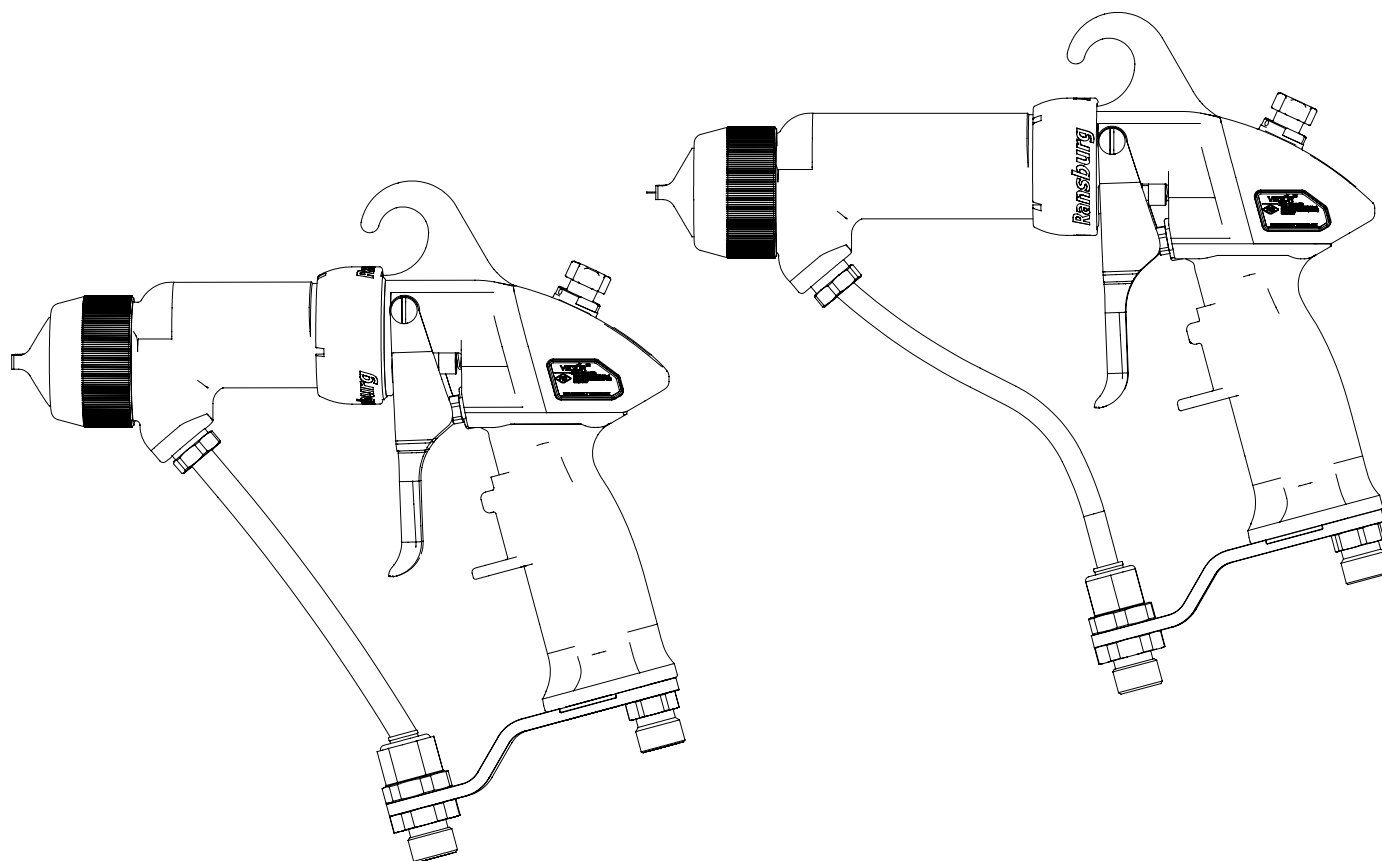


**Ransburg** Vector™ série R  
Applicateurs classiques



Modèles : 79503 R90 classique - Solvanté  
79504 R70 classique - Solvanté  
79520 R90 classique - À base d'eau  
À utiliser avec l'alimentation 80130-XXX 9060

**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-06-02-R15** à la révision **AH-06-02-R16**. Les raisons de cette modification sont indiquées dans la section "Résumé des modifications du manuel" en troisième de couverture de ce manuel.

# SOMMAIRE

<b>SÉCURITÉ :</b>	<b>5-9</b>
Consignes de sécurité .....	5
Dangers/mesures de précaution .....	6
<b>ATEX/FM :</b>	<b>10-17</b>
Directive européenne ATEX .....	10
Étiquettes européennes ATEX .....	11
Schémas de configuration FM.....	12
<b>INTRODUCTION :</b>	<b>18-23</b>
Description générale .....	18
Caractéristiques du 79503 R90 classique solvanté .....	19
Caractéristiques du 79504 R70 classique solvanté .....	20
Caractéristiques de l'applicateur pour pulvérisation électrostatique R70/90 classique solvanté .....	21
Caractéristiques électriques d'alimentation 80130-XXX 9060 .....	22
Caractéristiques d'alimentation 80130-XXX 9060 .....	23
<b>INSTALLATION :</b>	<b>24-30</b>
Installation du R90/70 solvanté .....	24
Installation courante pour produits solvantés .....	24
Caractéristiques d'une installation courante pour produits solvantés .....	25
Câble haute 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.....	29
Tableau de performances de pulvérisation à jet rond .....	30
<b>UTILISATION :</b>	<b>31</b>
Démarrage .....	31
<b>ENTRETIEN :</b>	<b>32-50</b>
Solvants appropriés pour le nettoyage des applicateurs Vector R90/70.....	32
Programme d'entretien courant .....	33
Procédure de nettoyage du système applicateur .....	34
Procédures de rinçage .....	36
Réparation de l'applicateur .....	36
Pour déposer l'applicateur du site de travail .....	37
Chapeau d'air .....	37
Buse .....	38
Électrode d'aiguille .....	39
Test d'électrode d'aiguille/résistance .....	39
Ensemble canon .....	40
Démontage/remontage du canon avec les garnitures d'aiguille de produit 2K .....	40
Poignée/tube de résistor .....	45
Guide de dépannage.....	48

*(voir page suivante)*

## SOMMAIRE (suite)

<b>IDENTIFICATION DES PIÈCES :</b>	<b>51-73</b>
Éclaté de l'applicateur R90/70 classique solvanté - liste des pièces.....	51
Identification du modèle Vector R90/70 classique solvanté .....	54
Tige d'aiguille R90 et R70 classique .....	56
Tige d'aiguille R90 et R70 classique (en option) - Liste de pièces .....	57
Section applicateur à base d'eau modèle 79520-XXXXX .....	58
Caractéristiques de l'applicateur pour pulvérisation électrostatique R90 classique à base d'eau .....	59
Spécifications - 79520 R90 classique à base d'eau .....	60
Spécifications - Alimentation électrique 80130-51X 9050 .....	60
Boîtier de commande .....	61
Installation courante R90 classique à base d'eau .....	62
Guide d'installation du système d'isolation des produits à base d'eau.....	63
Installation du raccord de flexible de produit à base d'eau .....	63
Composants de fourniture de produit à base d'eau .....	64
Identification du modèle Vector R90 classique à base d'eau .....	66
Options de flexible Vector .....	67
Options de couvercle d'applicateur Vector .....	68
Options de buse tournante Vector .....	68
Options de tube de produit Vector .....	69
Comparaison des pièces.....	70
Pièces de rechange recommandées pour Vector classique .....	72
<b>RÉSUMÉ DES MODIFICATIONS DU MANUEL :</b>	<b>74</b>
Modifications du manuel .....	74

# 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.





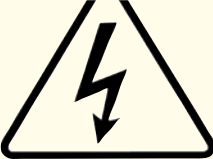
### AVERTISSEMENT

- 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.

<b>ZONE</b> Indique où les dangers peuvent se trouver.	<b>DANGER</b> Indique le type de danger.	<b>MESURES DE PROTECTION</b> Indique comment éviter ce danger.
<p><b>Zone de pulvérisation</b></p> 	<p><b>Risque d'incendie</b></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.</p> <p>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>

<b>ZONE</b> Indique où les dangers peuvent se trouver.	<b>DANGER</b> Indique le type de danger.	<b>MESURES DE PROTECTION</b> Indique comment éviter ce danger.
<p><b>Zone de pulvérisation</b></p> 	<p><b>Danger d'explosion</b></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 <b>en dehors</b> 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><b>Utilisation générale et entretien</b></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>

<b>ZONE</b> Indique où les dangers peuvent se trouver.	<b>DANGER</b> Indique le type de danger.	<b>MESURES DE PROTECTION</b> Indique comment éviter ce danger.
<p><b>Zone de pulvérisation / Équipements à haute tension</b></p> 	<p><b>Décharge électrique</b></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><b>REMARQUE : CONSULTER LES CODES ET RÈGLEMENTS DE SÉCURITÉ NFPA-33 OU SPÉCIFIQUES DU PAYS POUR LA MISE À LA TERRE CORRECTE DE L'OPÉRATEUR.</b></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 <b>en dehors</b> 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 fluide 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>



<b>ZONE</b> Indique où les dangers peuvent se trouver.	<b>DANGER</b> Indique le type de danger.	<b>MESURES DE PROTECTION</b> Indique comment éviter ce danger.
<p><b>Équipements électriques</b></p> 	<p><b>Décharge électrique</b></p> <p>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.</p> <p>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.</p> <p>Une coupure fréquente de l'alimentation signale un problème dans le système nécessitant une correction.</p> <p>Un arc électrique peut enflammer les produits de revêtement et causer un incendie ou une explosion.</p>	<p>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.</p> <p>COUPER l'alimentation électrique avant toute intervention sur le matériel.</p> <p>Effectuer les tests uniquement dans un environnement libre de tout matériau inflammable ou combustible.</p> <p>Les tests peuvent nécessiter l'utilisation d'une alimentation haute tension, mais uniquement en conformité avec les instructions.</p> <p>La production ne doit jamais s'effectuer lorsque les circuits de sécurité sont désactivés.</p> <p>Avant d'allumer l'alimentation haute tension, assurez-vous qu'aucun objet ne se trouve à portée d'une étincelle.</p>
<p><b>Substances toxiques</b></p> 	<p><b>Risque chimique</b></p> <p>Certains produits peuvent être nocifs en cas d'inhalation ou de contact avec la peau.</p>	<p>Observer les directives de la fiche de données de sécurité fournie par le fabricant du produit.</p> <p>Prévoir un système d'évacuation des vapeurs adéquat pour éviter l'accumulation de produits toxiques dans l'atmosphère.</p> <p>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.</p>
<p><b>Zone de pulvérisation</b></p> 	<p><b>Danger d'explosion — Matériaux incompatibles</b></p> <p>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.</p>	<p>Les raccords d'entrée en aluminium des pistolets applicateurs doivent être remplacés par des pièces en inox.</p> <p>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.</p>

## 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 solvants pouvant affecter les polymères.

Précautions requises : 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° : 80081, 80082, 80108, 79516, 79515.
  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.**

# DÉFINITIONS DU MARQUAGE DES PRODUITS VECTOR SÉRIE R 79503, 79504 ET 79520 ATEX

Ex. N° de certificat : Sira 06ATEX5282X

- Sira = Organisme notifié réalisant l'examen de type CE
- 06 = Année de certification
- ATEX = Référence à la directive ATEX
- 5 = Code de type de protection (code 5 pour encapsulation)
- 282 = N° de série du document
- X = Des conditions spéciales de sécurité d'utilisation s'appliquent

## Conditions spéciales de sécurité d'utilisation :

Les applicateurs classique série R Vector 79503, 79504, et 79520 ne doivent être utilisés qu'avec une alimentation 80131-XXX 9060

### Marquage du produit



- Ex = Marquage spécifique de protection contre les explosions
- II = Caractéristiques de groupe d'équipement pour zones dangereuses
- 2 = Catégorie d'équipement
- G = Type d'atmosphère explosive (gaz, vapeurs ou brouillards)

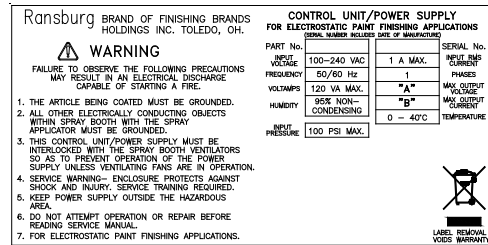
**EEx 0.24mJ** Les applicateurs classique Vector série R 79503, 79504 et 79520 conviennent à une utilisation dans les installations de pulvérisation manuelle conformes à la norme EN 50050 parce qu'ils sont de classe Type A avec une limite de décharge d'énergie de 0,24 mJ.



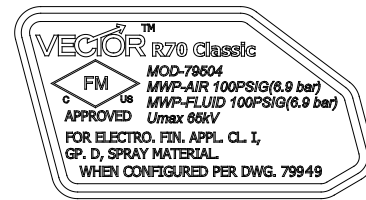
Label 80082



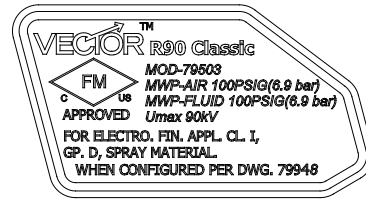
Label 80081



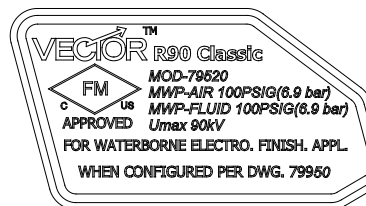
Label 80108



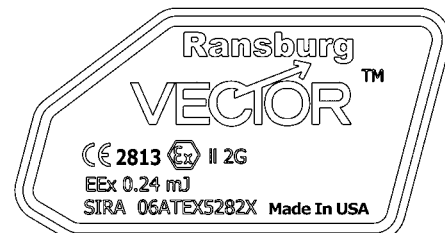
Label 79516-69



Label 79516-89



Label 79516-92



Label 79515

## Configuration FM

Ces applicateurs sont homologués FM avec la configuration conforme aux plans 79948, 79949, 79950, présentée sur les pages 7 à 12.

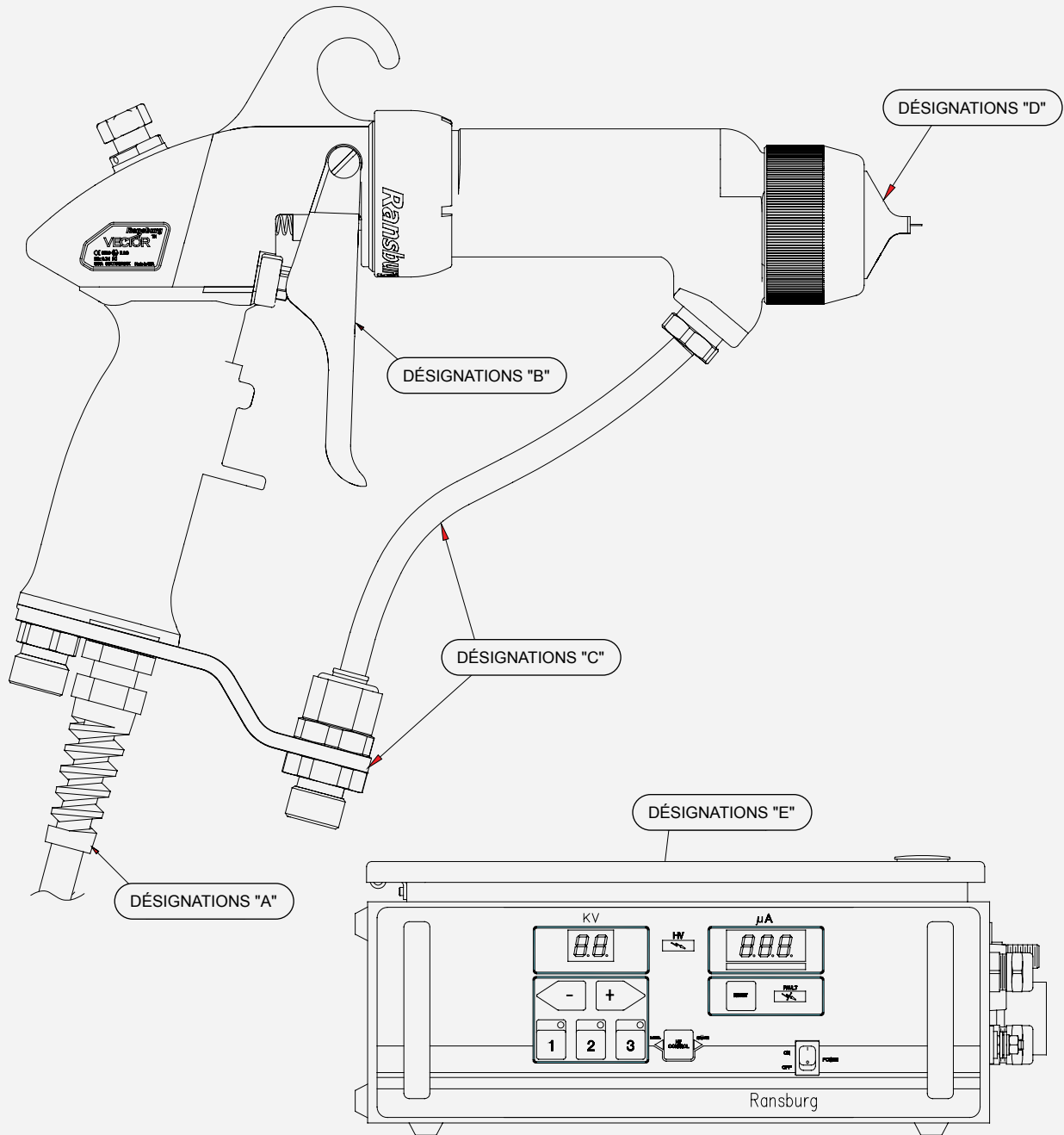
## VECTOR R90 CLASSIQUE, SOLVANTÉ

**79503 - ABCDE**

N° du modèle  
de base

Désignations  
d'option

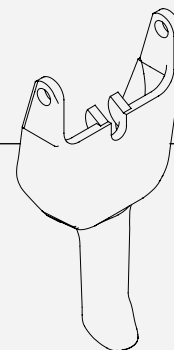
(Données de commande seulement)



SCH. de CONFIGURATION 79948 RÉV C

### DÉSIGNATIONS D'OPTION "A" LONGUEUR DE CÂBLE

- 0 POUR SANS CÂBLE
- 1 POUR 10 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79519-10
- 2 POUR 15 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79519-15
- 3 POUR 20 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79519-20
- 4 POUR 25 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79519-25
- 5 POUR 30 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79519-30

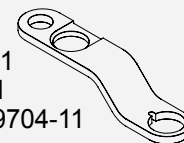
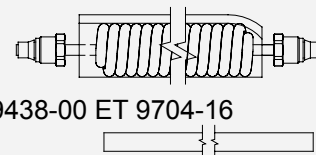


### DÉSIGNATIONS D'OPTION "B" TYPE DE GÂCHETTE

- 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 9704-11
- 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

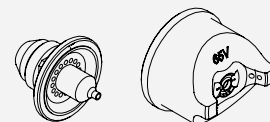


### DÉSIGNATIONS D'OPTION "D" TECHNOLOGIE DE PULVÉRISATION

- 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 (DIA. INT. 1,40 mm, USURE INTENSE)
- 79377-145 (DIA. INT. 1,78 mm, USURE INTENSE), 79377-146 (DIA. INT. 1,06 mm, USURE INTENSE),
- 79377-147 (DIA. INT. 0,71 mm, USURE INTENSE), 79552-244 (DIA. INT. 1,40 mm, USURE STD ),
- 79552-344 (DIA. INT. 1,40 mm, USURE INTENSE), 79552-345 (DIA. INT. 1,78 mm, USURE INTENSE)



### DÉSIGNATIONS D'OPTION "E" BOÎTIERS DE COMMANDE

- 0 POUR SANS BOÎTIER DE COMMANDE
- 1 POUR 80130-311, 110/120 DOMESTIQUE
- 2 POUR 80130-312, 240 V-50/60 Hz EUROPE
- 3 POUR 80130-313, 240 V-50/60 Hz CHINE

SCH. de CONFIGURATION 79948 RÉV C

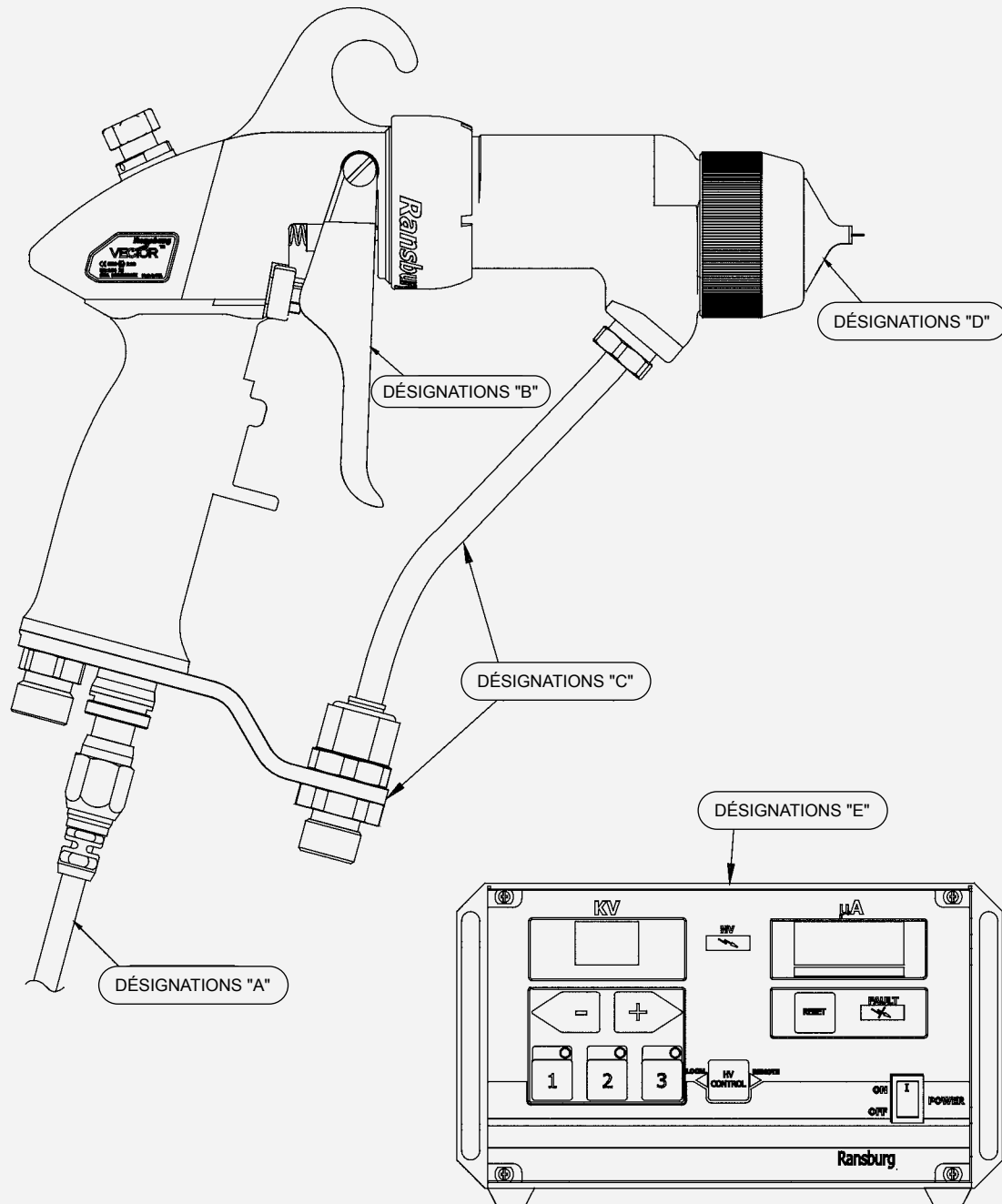
## VECTOR R70 CLASSIQUE, SOLVANTÉ

**79504 - ABCDE**

N° du modèle  
de base

Désignations  
d'option

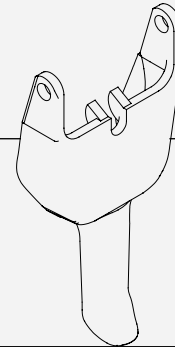
(Données de commande seulement)



SCH. de CONFIGURATION 79949 RÉV C

### DÉSIGNATIONS D'OPTION "A" LONGUEUR DE CÂBLE

- 0 POUR SANS CÂBLE
- 1 POUR 10 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79518-10
- 2 POUR 15 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79518-15
- 3 POUR 20 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79518-20
- 4 POUR 25 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79518-25
- 5 POUR 30 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79518-30



### 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

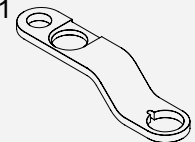
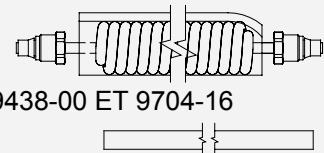
- 3 DÉCALÉ INOX AVEC TUBE DE PRODUIT DI 2,36 mm (0,093") - RÉFÉRENCE : 79438-01 ET 9704-16

- 4 DÉCALÉ AVEC TUBE DE PRODUIT DI 6,35 (0,250") - RÉFÉRENCE : 79438-00 ET 9704-11

- 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

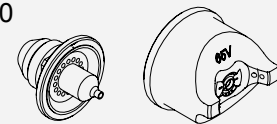


### DÉSIGNATIONS D'OPTION "D" TECHNOLOGIE DE PULVÉRISATION

- 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 (DIA. INT. 1,40 mm, USURE INTENSE)
- 79377-145 (DIA. INT. 1,78 mm, USURE INTENSE), 79377-146 (DIA. INT. 1,06 mm, USURE INTENSE),
- 79377-147 (DIA. INT. 0,71 mm, USURE INTENSE), 79552-244 (DIA. INT. 1,40 mm, USURE STD ),
- 79552-344 (DIA. INT. 1,40 mm, USURE INTENSE), 79552-345 (DIA. INT. 1,78 mm, USURE INTENSE)



### DÉSIGNATIONS D'OPTION "E" BOÎTIERS DE COMMANDE

- 0 POUR SANS BOÎTIER DE COMMANDE
- 1 POUR 80130-211, 110/120 DOMESTIQUE
- 2 POUR 80130-212, 240 V-50/60 Hz EUROPE
- 3 POUR 80130-213, 240 V-50/60 Hz CHINE

SCH. de CONFIGURATION 79949 RÉV C

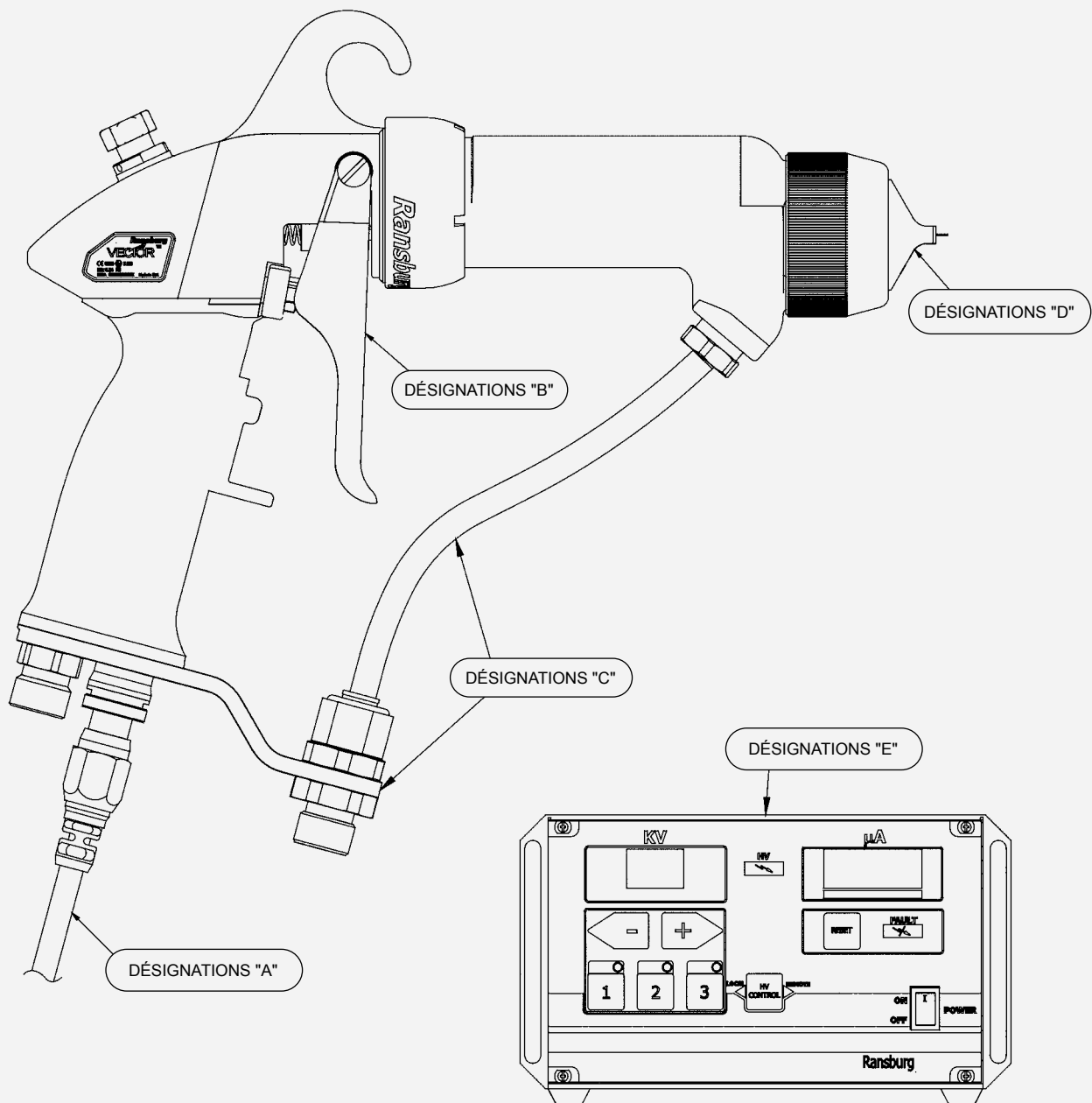
## VECTOR R90 CLASSIQUE, À BASE D'EAU

**79520 - ABCDE**

N° du modèle  
de base

Désignations  
d'option

(Données de commande seulement)

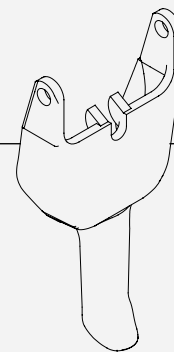


SCH. de CONFIGURATION 79950 RÉV C



### DÉSIGNATIONS D'OPTION "A" LONGUEUR DE CÂBLE

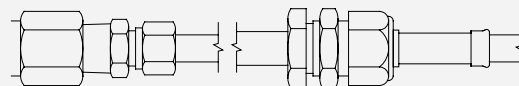
- 0 POUR SANS CÂBLE
- 1 POUR 10 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79519-10
- 2 POUR 15 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79519-15
- 3 POUR 20 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79519-20
- 4 POUR 25 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79519-25
- 5 POUR 30 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79519-30



### 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



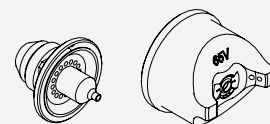
- 0 SANS FLEXIBLE DE PRODUIT
- 1 POUR FLEXIBLE DE PRODUIT À BASE D'EAU - DI 6,3 mm X 10 m - RÉFÉRENCE : 79525-10
- 2 POUR FLEXIBLE DE PRODUIT À BASE D'EAU - DI 4,8 mm X 10 m - RÉFÉRENCE : 79524-10
- 3 POUR FLEXIBLE DE PRODUIT À BASE D'EAU - DI 6,3 mm X 15 m - RÉFÉRENCE : 79525-15
- 4 POUR FLEXIBLE DE 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 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 RÉCHANGE 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 (DIA. INT. 1,40 mm,  
 USURE INTENSE)  
 79377-145 (DIA. INT. 1,78 mm, USURE INTENSE), 79377-146 (DIA. INT. 1,06 mm, USURE INTENSE),  
 79377-147 (DIA. INT. 0,71 mm, USURE INTENSE), 79552-244 (DIA. INT. 1,40 mm, USURE STD ),  
 79552-344 (DIA. INT. 1,40 mm, USURE INTENSE), 79552-345 (DIA. INT. 1,78 mm, USURE INTENSE)



### DÉSIGNATIONS D'OPTION "E" BOÎTIERS DE COMMANDE

- 0 POUR SANS BOÎTIER DE COMMANDE
- 1 POUR 80130-511, 110/120 DOMESTIQUE
- 2 POUR 80130-512, 240 V-50/60 Hz EUROPE
- 3 POUR 80130-513, 240 V-50/60 Hz CHINE

SCH. de CONFIGURATION 79950 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 Vector R90/70 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 pour pulvérisation classique Vector™ R90** (voir Figures 1 et 2) applique une charge CC de -90 kV aux matériaux de revêtement au point d'atomisation. L'**applicateur pour pulvérisation Vector™ R70** (voir Figure 1) 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 79520 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.

L'alimentation fournit en sortie la tension à l'applicateur et contient des commandes d'activation/désactivation CA, de réglage de haute tension, de consigne triple par simple appui et affiche en temps réel les valeurs kV et  $\mu$ A.

Lorsque l'électrode de l'applicateur approche la terre, l'alimentation 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. N'installer qu'un seul applicateur à pulvérisation par système d'alimentation en produit isolé.

## CARACTÉRISTIQUES

### 79503 R90 CLASSIQUE SOLVANTÉ

#### Environnementales/Physiques

Longueur du pistolet :	27 cm (10,7 po)
Poids :	620 grammes (21,9 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 :	90 kV CC (-) maximum
Courant de sortie :	140 microampères maximum
Résistance de la peinture :* :	0,1 M $\Omega$ à $\infty$ *(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 liquide :	1 000 ml/minute**
<b>Pression de fonctionnement (Pulvérisation d'air)</b>	
Liquide :	0–6,9 bar (0–100 psi)
Air :	0–6,9 bar (0–100 psi)
Entrée d'air :	1/4-18 NPSM(M)
Entrée de produit :	3/8-18 NPSM(M)
Température ambiante :	40°C à 12,8°C
Consommation :	510 slpm (18 SCFM) à 3,4 bar (50 psig) à l'entrée
Niveau de bruit :	92 dB (A) à 3,4 bar (50 psig) à l'entrée, à 1 m de l'applicateur

\*\* Ceci représente le volume maximum de liquide 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

### 79504 R70 CLASSIQUE SOLVANTÉ

#### Environnementales/Physiques

Longueur du pistolet :	24 cm (9,6 po)
Poids :	555 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 :	140 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 liquide :	1 000 ml/minute**
<b>Pression de fonctionnement (Pulvérisation d'air)</b>	
Liquide :	0–6,9 bar (0–100 psi)
Air :	0–6,9 bar (0–100 psi)
Entrée d'air :	1/4-18 NPSM(M)
Entrée de produit :	3/8-18 NPSM(M)
Température ambiante :	40°C à 12,8°C
Consommation :	510 slpm (18 SCFM) à 3,4 bar (50 psig) à l'entrée
Niveau de bruit :	92 dB (A) à 3,4 bar (50 psig) à l'entrée, à 1 m de l'applicateur

\*\* Ceci représente le volume maximum de liquide 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.

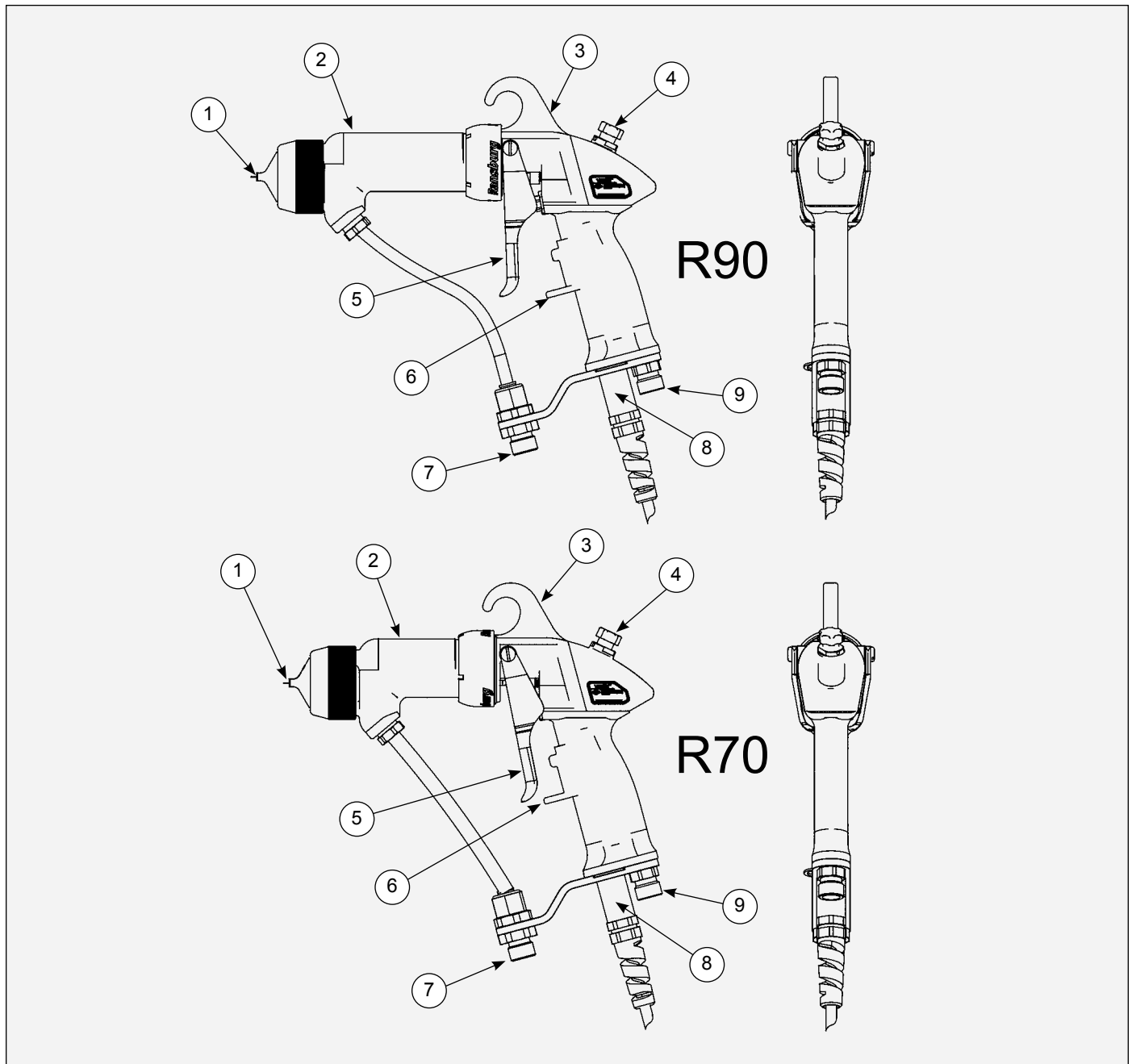


Figure 1 : Caractéristiques de l'applicateur pour pulvérisation électrostatique R90/70 classique solvanté

## CARACTÉRISTIQUES DE L'APPLICATEUR POUR PULVÉRISATION ÉLECTROSTATIQUE R90/70 CLASSIQUE SOLVANTÉ

N°	Description	N°	Description
1	Aiguille/Électrode	6	Plate-forme de gâchette réglable
2	Canon	7	Connexion du flexible d'alimentation du produit
3	Crochet remplaçable	8	Connexion de câble haute tension
4	Réglage d'air d'éventail	9	Raccordements d'entrée d'air
5	Gâchette 2 doigts/4 doigts		

## CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES D'ALIMENTATION 80130-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 (79344-11X) 20-90 kV CC (79344-12X)
Courant :	140 microampères (maxi)

### Physiques

Hauteur :	16,5 cm (6,5 po)
Largeur :	37,8 cm (14,9 po)
Profondeur :	30,7 cm (12,1 po)
Poids :	10,2 kg

### ENTRÉES/SORTIES DU BOÎTIER DE COMMANDE

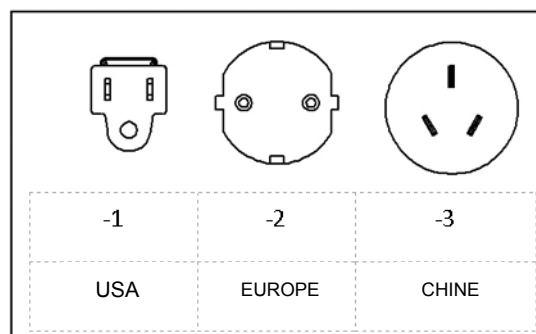
Référence 9060	Désignation de tension	Valeur de sortie maximale
80130-211	110/120 VCA	-65 kV CC
80130-212/213	220/240 VCA	-65 kV CC
80130-311	110/120 VCA	-90 kV CC
80130-312/313	220/240 VCA	-90 kV CC
80130-511	110/120 VCA	-90 kV CC
80130-512/513	220/240 VCA	-90 kV CC

### COMBINAISONS DE BOÎTIER DE COMMANDE/APPLICATEUR

Référence 9060	À utiliser avec
80130-21X	79504-XXXXX
80130-31X	79503-XXXXX
80130-51X	79520-XXXXX

#### Types de fiche 80130-XXX

- 1 USA/Canada
- 2 Europe
- 3 Chine



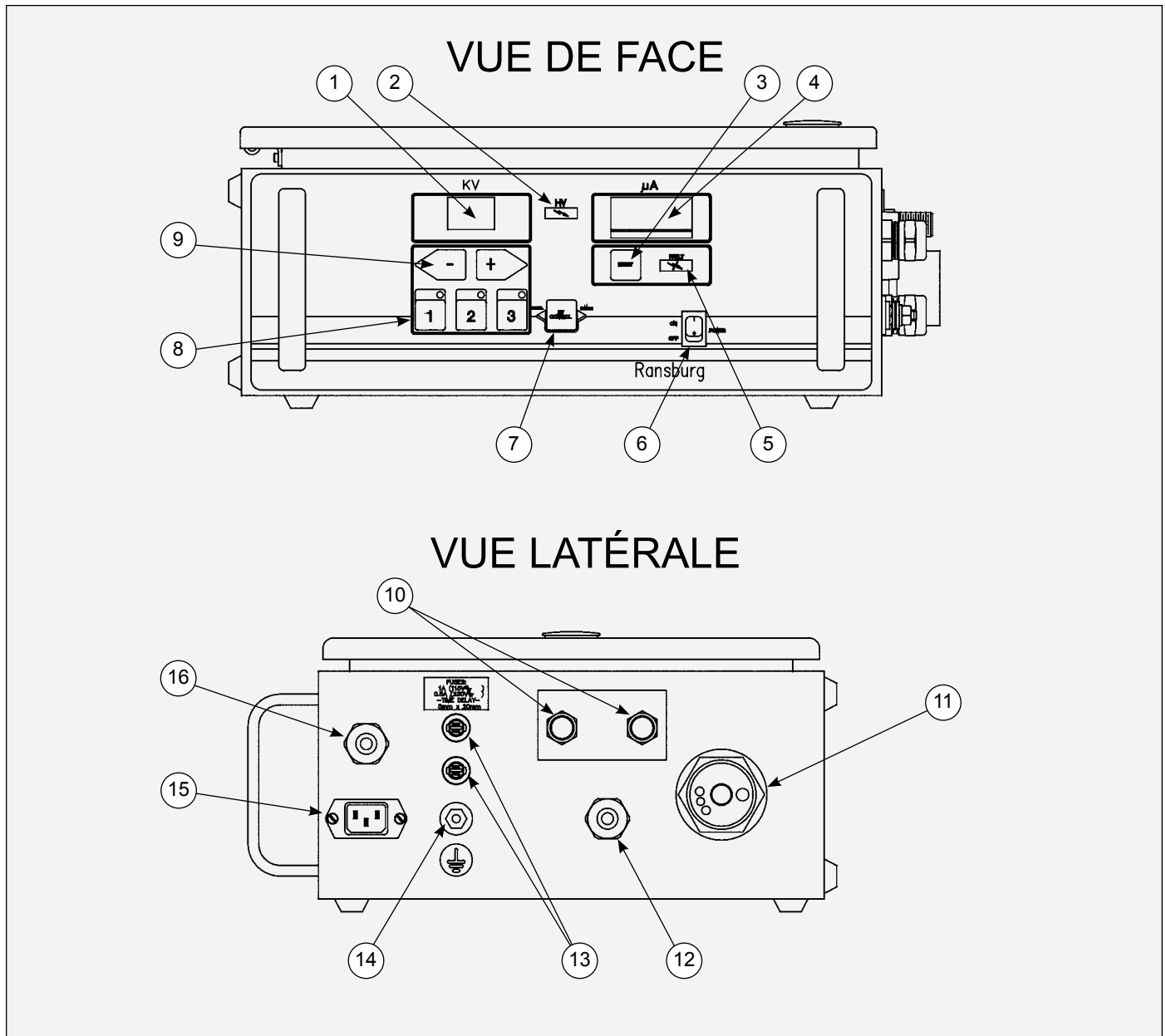


Figure 2 : Caractéristiques électriques d'alimentation 80130- XXX 9060

## CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUES D'ALIMENTATION 80130-XXX 9060

N°	Description	N°	Description
1	Affichage kV	9	Boutons de réglage/consigne kV
2	Voyant haute tension active	10	Raccordements de contacteur de débit d'air
3	Bouton Reset	11	Connecteur de câble haute tension
4	Affichage µA	12	Connecteur d'E/S standard
5	Voyant de défaut	13	Fusibles
6	Interrupteur marche-arrêt	14	Cosse de masse
7	Voyant de mode local distant	15	Prise pour entrée CA
8	Bouton de réglage kV par simple appui	16	Connecteur d'E/S de verrouillage

# INSTALLATION

## 79503 R90 SOLVANTÉ 79504 R70 SOLVANTÉ INSTALLATION



### AVERTISSEMENT

- Pour la sécurité d'utilisation, l'alimentation 9060 configurée correctement doit être impérativement utilisée. (Voir Schéma de configuration)



### AVERTISSEMENT

- L'alimentation 9060 **DOIT** être située en dehors de la zone dangereuse.
- 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-33, 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 !**



### 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 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.

### REMARQUE

- Chaque installation étant différente, ces informations visent à fournir des instructions générales pour l'alimentation 9050. Consulter votre distributeur agréé Ransburg pour des instructions précises concernant l'installation de votre équipement.

## PRODUIT SOLVANTÉ COURANT INSTALLATION

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

### Emplacement de l'alimentation

Installer l'alimentation à un emplacement en dehors de la zone dangereuse en respectant les codes européens, nationaux et locaux. La zone doit protéger l'alimentation 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.



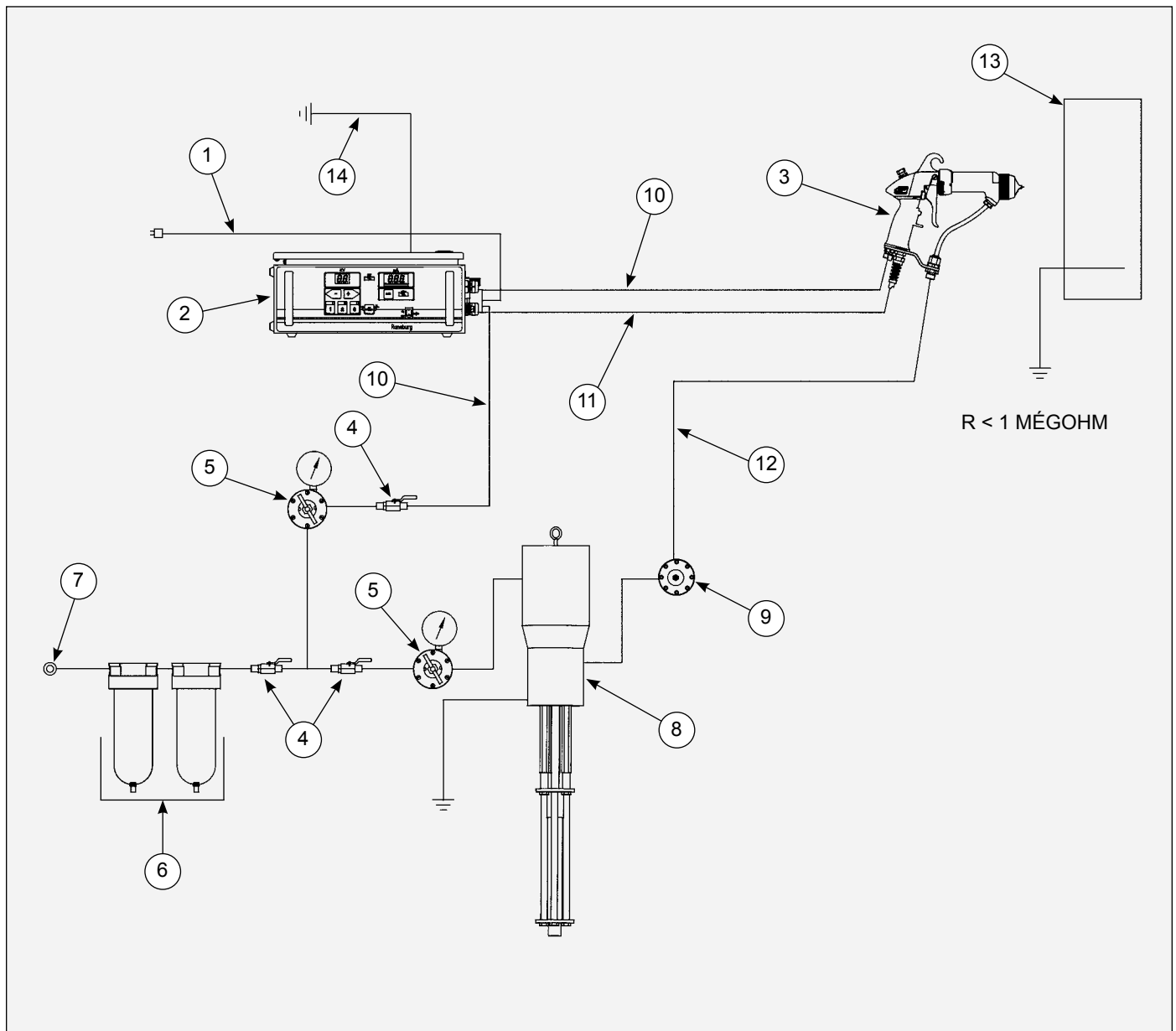


Figure 3 : Caractéristiques d'une installation courante pour produits solvantés

## CARACTÉRISTIQUES D'UNE INSTALLATION COURANTE POUR PRODUITS SOLVANTÉS

N°	Description	N°	Description
1	Cordon secteur CA (110/220)	8	Alimentation en liquide (mise à la terre)
2	Alimentation 9060	9	Régulateur de liquide
3	Applicateur Vector	10	Conduite d'air
4	Clapet à bille	11	Câble haute tension
5	Régulateur d'air avec manomètre	12	Conduit de liquide
6	Séparateur d'air/eau	13	Cible (terre ou masse du bâtiment)
7	Tuyau principal d'alimentation en air	14	Terre 9060 (terre séparée de la masse du bâtiment)

## CÂBLE HAUTE TENSION

Positionnez l'applicateur dans la zone de pulvérisation et faites passer le câble haute tension jusqu'à l'alimentation. Le câble devrait passer de façon à ne pas être endommagé par le trafic piéton et des véhicules et aussi de façon à ne pas s'approcher des zones à haute température (+65°C). L'opérateur devrait pouvoir déplacer librement l'applicateur, et tous les rayons de courbure du câble ne devraient pas être inférieurs à 6 pouces (15 cm). Raccordez le câble à haute tension à l'alimentation et serrez l'écrou de maintien ainsi que la vis de pression. Si la dépose de l'applicateur est nécessaire pour le passage du câble à haute tension, des précautions doivent être prises à la repose pour engager complètement le collier de maintien du câble à haute tension dans l'applicateur et serrer la vis de maintien du câble à haute tension à 0,6-0,8 N•m (5-7 lbs•po) (voir Figure 5).

### REMARQUE

- Pour plus de détails sur l'alimentation 9060, voir CP-12-01.

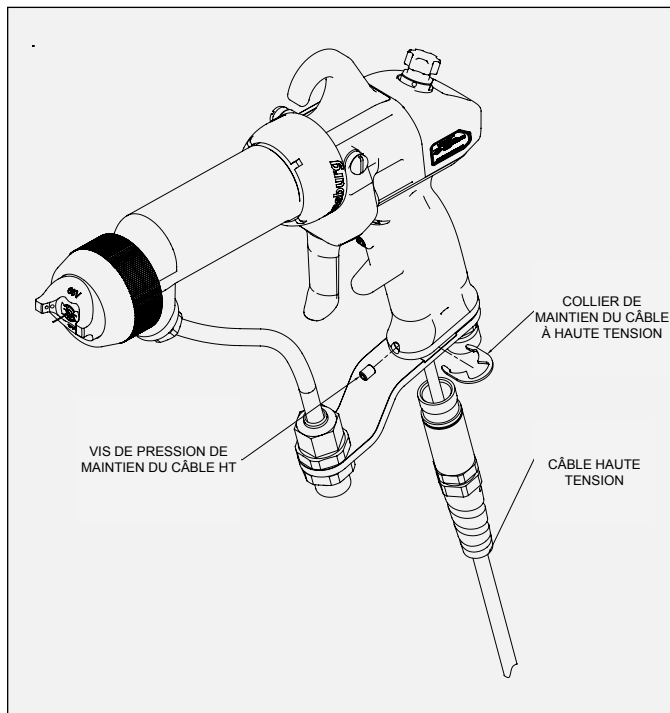


Figure 5 : Dépose et pose du câble haute tension



### AVERTISSEMENT

- La décharge électrique disponible sur l'électrode de charge ne doit pas passer d'une énergie de 0,25 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 l'alimentation est mise à la terre. (Voir "Raccordements d'entrée CA - Terre de sécurité" dans la section "Installation".)



### AVERTISSEMENT

- L'alimentation doit être arrêtée lors de la dépose ou de la repose de l'applicateur.

## FILTRES

### REMARQUE

- Une qualité d'air classe 3 est recommandée. La qualité d'air classe 3 comporte une dimension de particules maximale de 5 microns, un point de rosée de -20°C et une humidité relative de 5 %.

1. Installer un ensemble filtre sur l'entrée d'air de l'alimentation. Raccordez le flexible d'air de l'applicateur au raccord repéré "out". Raccordez de l'air d'usine régulé (6,9 bar - 100 psig maximum) à l'entrée du filtre. Le filtre DOIT être installé de manière à ce que la flèche indique le sens de circulation. (Se reporter aux instructions d'installation du manuel approprié de montage du filtre.)

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

**⚠ ATTENTION**

- Un filtre à air **DOIT** être installé pour permettre un bon fonctionnement du contact de débit d'air dans l'alimentation.

- Ransburg recommande l'installation d'un filtre à la sortie du flexible d'alimentation en liquide (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 78547-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 fourni par l'utilisateur doit avoir une pression minimale de travail de 6,9 bar (100 psig).

**Recommandations pour le flexible de produit**

Ransburg recommande d'utiliser le système de flexible de produit 78548-XX. 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 fluide fourni par l'utilisateur doit avoir une pression minimale de travail de 6,9 bar.

**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 haute tension jusqu'à l'alimentation. Le flexible de produit peut être passé avec le câble haute 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.

**⚠ AVERTISSEMENT**

- Pour la fixation regroupée du flexible d'air, du flexible de produit et du câble haute 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'à l'alimentation haute 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 indexée 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 STANDARD

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 prolongée
79377-45	1,8 mm (0,070 po)	Usure standard
79377-145	1,8 mm (0,070 po)	Usure prolongée
79377-46	1,0 mm (0,042 po)	Usure standard
79377-146	1,0 mm (0,042 po)	Usure prolongée
79377-47	0,7 mm (0,028 po)	Usure standard
79377-147	0,7 mm (0,028 po)	Usure prolongée
79377-48	1,2 mm (0,047 po)	Usure standard
79377-148	1,2 mm (0,047 po)	Usure prolongée

### 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 prolongée
79552-245	1,8 mm (0,070 po)	Usure standard
79552-345	1,8 mm (0,070 po)	Usure prolongée
79552-246	1,0 mm (0,042 po)	Usure standard
79552-346	1,0 mm (0,042 po)	Usure prolongée
79552-247	0,7 mm (0,028 po)	Usure standard
79552-347	0,7 mm (0,028 po)	Usure prolongée
79552-248	1,2 mm (0,047 po)	Usure standard
79552-348	1,2 mm (0,047 po)	Usure prolongée

### TABLEAU DE SÉLECTION DE CHAPEAU D'AIR / BUSE DE PRODUIT POUR PULVÉRISATION CHARTAIR / 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

Réf de buse	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	Référence de la bague de retenue	Type de jet	Applicateurs à air (SCFM/SLPM)	Pression d'air (psi/bar)	Dimension de jet Ø			
79959-00	79962-00	79379-00	Tournant / rond	7,1/ Corne fermée 202	25/1,7	Jet Ouvert	Jet Fermé	Pression Réducteur	Applicateurs
				8,1/ Corne fermée 230		2,0 po / 50 mm	3,5 po / 89 mm	Noir	

# UTILISATION

## DÉMARRAGE

Après l'achèvement des procédures d'installation, il est possible de commencer l'utilisation de l'applicateur. Quand l'interrupteur marche/arrêt est activé, l'affichage kV indique le type d'applicateur pour lequel l'alimentation 9060 est configurée, et l'affichage microampère indique le niveau de révision actuel du logiciel. Ces valeurs sont affichées pendant environ 2-3 secondes.

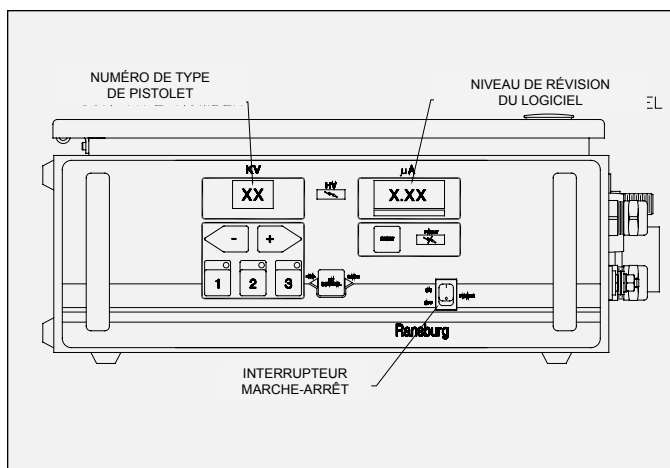


Figure 6 : Affichage au démarrage de l'alimentation

### AFFICHAGE AU DÉMARRAGE

Type d'applicateur	Description
3	90 kV Classique
4	65 kV Classique



### AVERTISSEMENT

➤ **NE PAS** utiliser un applicateur 65 kV classique avec l'alimentation 90 kV.

# ENTRETIEN

## Solvants appropriés pour le nettoyage des applicateurs Vector R90/70

Lors du nettoyage des applicateur Vector, 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 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 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 conduits de liquide 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 peut endommager 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 électrique !
- 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.

### ⚠ 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 conduits d'air obstrués ou restreints entraînent une mauvaise atomisation et/ou un court-circuit électrique. Les conduits 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 conduits 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 !

- Nettoyer toutes les surfaces isolantes du système. Éliminer les accumulations de peinture de l'extérieur de l'applicateur et du câble haute tension avec un chiffon imbibé de solvant.

### ⚠ ATTENTION

➤ **NE JAMAIS** tremper ni immerger les composants électriques de l'applicateur, c'est à dire le canon ou le câble. Des dommages et des pannes peuvent se produire.

### 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.
- Inspecter les porte-pièces et éliminer toute accumulation éventuelle de peinture ou vernis.
- Vérifier que l'ensemble atomiseur est propre et non endommagé.

### REMARQUE

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

- Redresser l'électrode de l'applicateur le cas échéant.
- Nettoyer le filtre du produit au besoin.
- Activer l'alimentation électrique.
- Effectuer un essai de courant/tension de sortie.

### 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 l'alimentation quand l'applicateur approche de la masse :

Au contact avec la masse, l'alimentation doit afficher au moins 140  $\mu\text{A}$  et les voyants LED verts, jaunes et rouges du graphique en barres de microampères doivent tous être allumés.

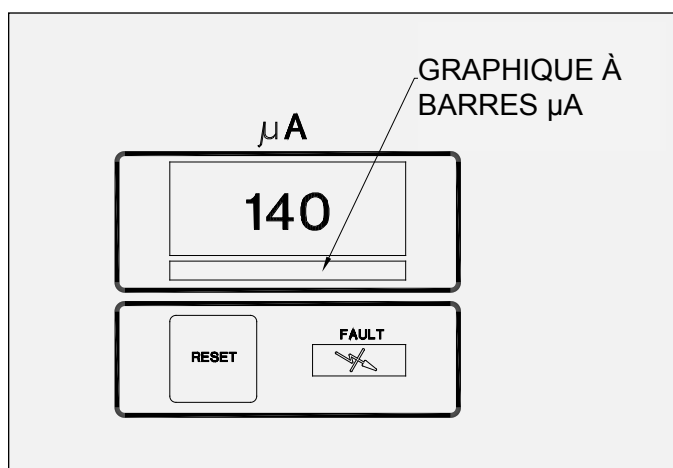


Figure 7 : Lecture du test de courant de sortie de l'afficheur de microampères

Si la valeur lue est en dehors de la plage acceptable (135-140 microampères), NE PAS utiliser l'applicateur avant correction du problème (voir "Guide de dépannage" dans la section "Entretien").

5. Relâcher la gâchette (haute tension désactivée) et couper l'alimentation.

### Arrêt (ou à la fin de chaque équipe)

1. Couper l'alimentation électrique.
2. Couper le système d'alimentation de peinture.
3. Arrêter l'air d'atomisation et d'éventail.
4. Essuyer l'applicateur, le câble et les flexibles avec un chiffon imbibé d'un solvant de nettoyage approprié.
5. Rincer les conduites et laisser le solvant dans ces conduites hors pression (voir "Procédures de rinçage" dans la section "Entretien").

### 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.

### 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 conduits 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 **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 haute 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.

### AVERTISSEMENT

- **NE JAMAIS** envelopper l'applicateur, les vanes 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 endommagés ou tomber en panne. **LA GARANTIE SERA INVALIDÉE SI L'APPLICATEUR A ÉTÉ ENVELOPPÉ DANS DU PLASTIQUE.** Seules les housses d'applicateur homologuées doivent être utilisées.

Procéder comme suit :

1. Couper l'alimentation électrique.
2. Relâcher la gâchette.
3. Couper l'arrivée de peinture.
4. Voir "Réparation de l'applicateur" dans la section "Entretien" pour les "Procédures de démontage".

### AVERTISSEMENT

- Tous les composants cassés ou endommagés doivent être remplacés. Un applicateur endommagé peut être la cause de conditions opérationnelles **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 électrique.



### AVERTISSEMENT

- L'alimentation 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 conduits de liquide 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 po (2,38 mm) 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 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. Dégagez les colliers de maintien du câble à haute tension en faisant levier avec la lame d'un tournevis.
5. Déposez la vis de maintien du câble à l'aide d'une clé Allen de 3/32 po (2,38 mm). Tirez le câble à haute tension bien droit.
6. Déposer l'applicateur du site de travail.

## CHAPEAU D'AIR

### 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.

### 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/R70" 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 (horizontal ou vertical).

## BUSE

(Se reporter à la Figure 24)

### Démontage

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

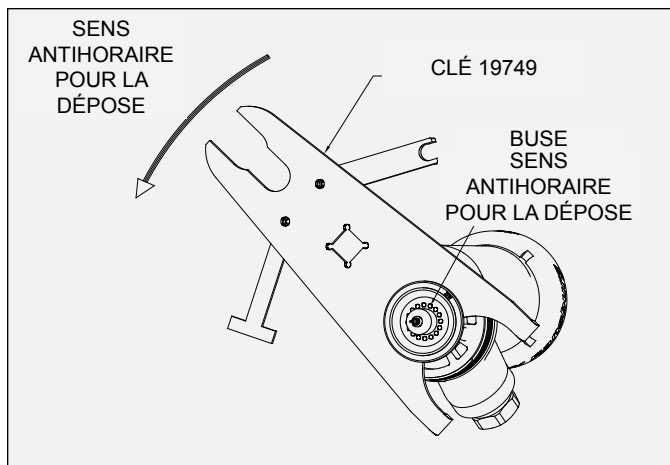


Figure 8 : Dépose de la buse de produit

### ⚠ 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 dévisse 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.

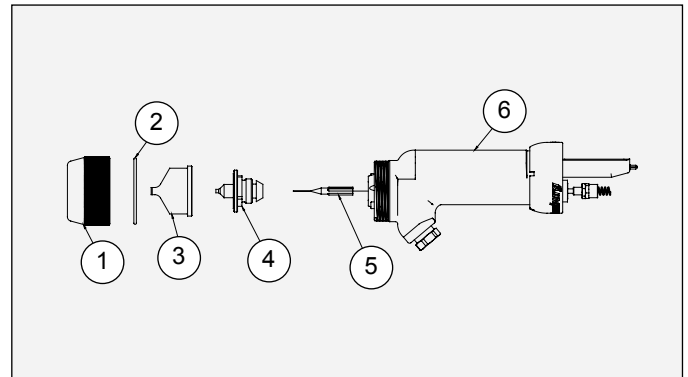


Figure 9 : Chapeau d'air, buse de produit et écrou

### 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.

## 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 po (9,5 mm). Serrer à 4,5-5,1 N•m (40-45 lbs•po) Une méthode alternative (en l'absence de clé dynamométrique) est de serrer à la main, puis de serrer encore 1/16 de tour dans le sens horaire.

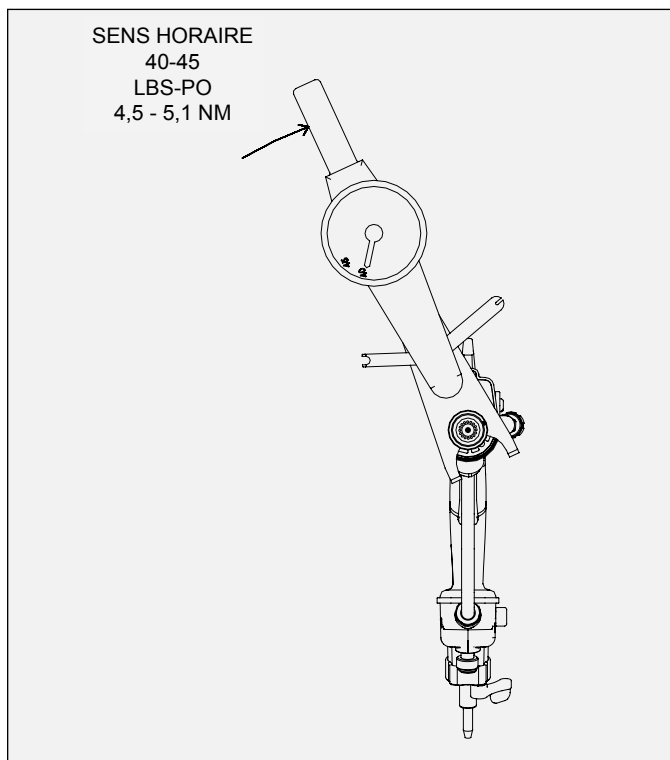


Figure 10 : Remontage de la buse

## 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.

4. Poser le chapeau d'air et la bague de retenue sur l'applicateur (voir "Chapeau d'air – Remontage" dans la section "Entretien").

## AIGUILLE/ÉLECTRODE

### 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. Une vérification électrique de l'aiguille/électrode doit être effectuée avant sa repose 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.

## AIGUILLE/ÉLECTRODE Test de résistance

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.

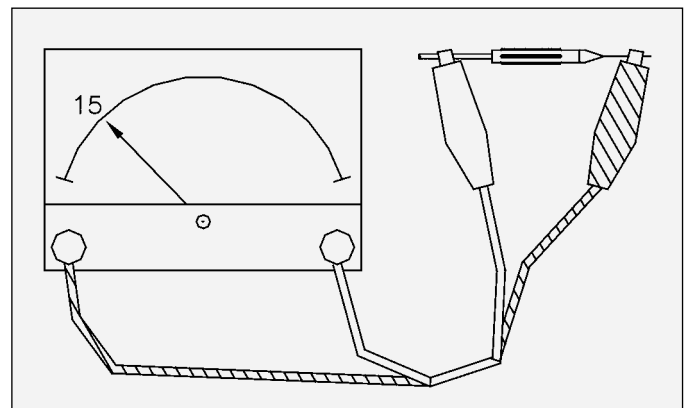


Figure 11 : Test de l'électrode résistive

### 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 1 000 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 la bague de retenue de chapeau d'air avec l'autre main.
2. Dévisser complètement la bague de retenue 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.

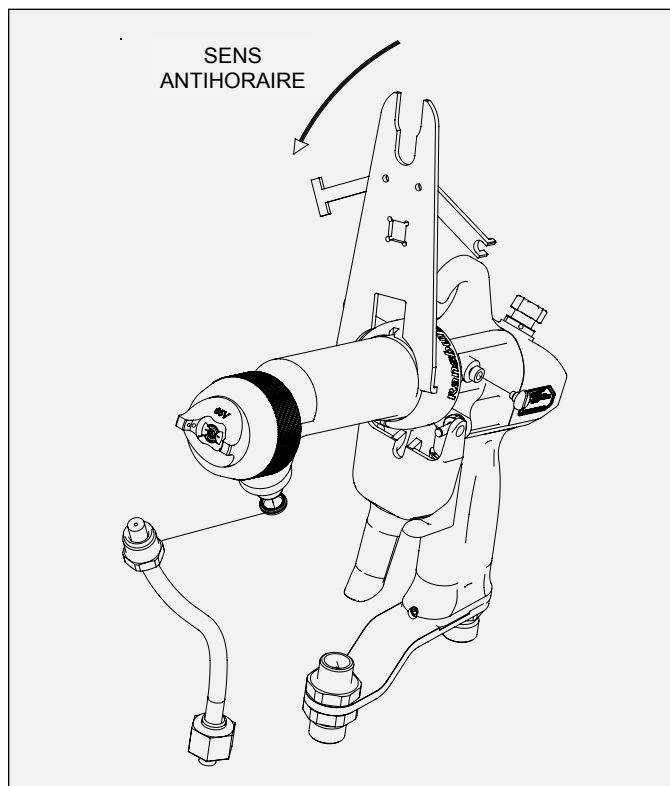


Figure 12 : Dépose du canon complet

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 po (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.



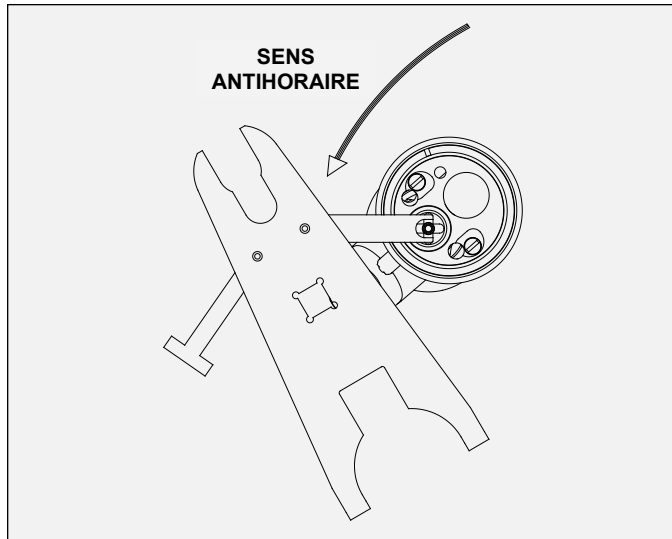


Figure 13 : Dépose de la tige d'aiguille

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/applicateur doit être remplacé en cas de dégât.
- **NE PAS** perdre les rondelles-ressorts ! Le pistolet DOIT avoir toutes les six (6) rondelles positionnées correctement pour bien fonctionner !

4. 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.

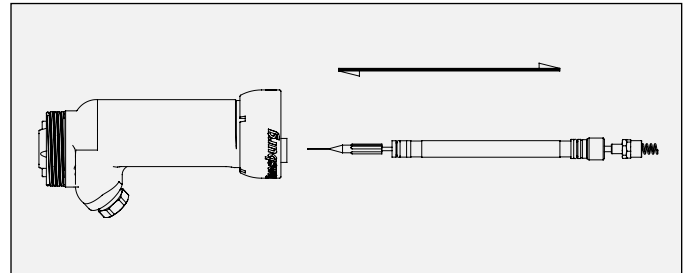


Figure 14 : Insertion/dépose de la tige d'aiguille

### 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.

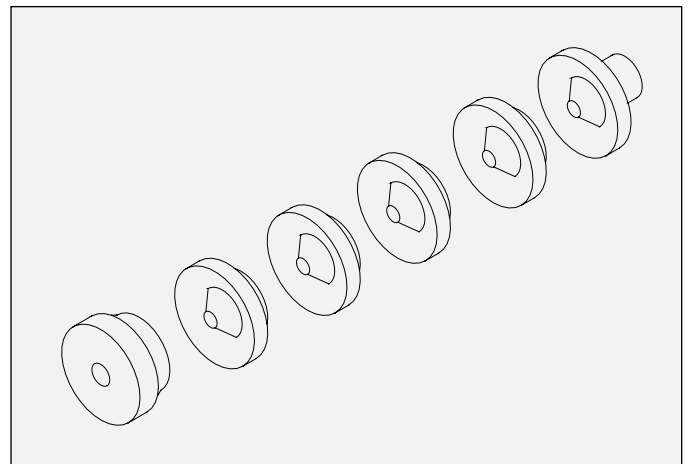


Figure 15 : Ensemble joint à chevrons

5. 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 15).
6. Déposer la bague de maintien et le chapeau d'air du canon.
7. 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

1. 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.

2. 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.
3. 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 15, 16, 17, 18 et 19)

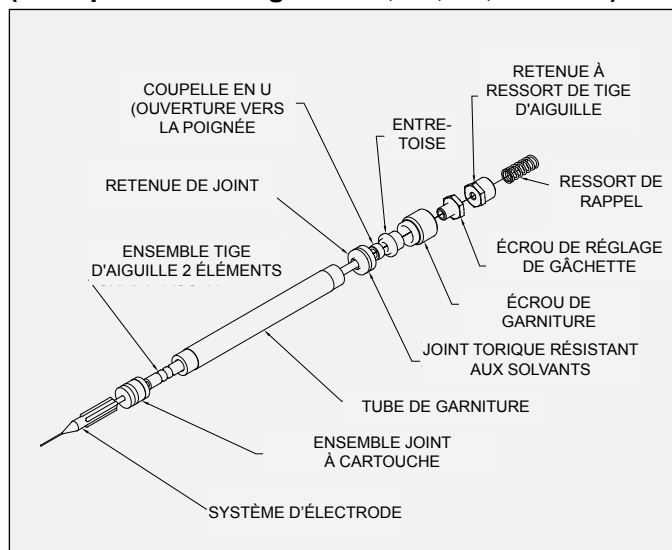


Figure 16 : Tige d'aiguille complète (garniture 2k)

### ⚠ 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 (voir Figure 17).

### ⚠ 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'induction de la tige d'aiguille complète **PEUT CAUSER** une réduction de la puissance électrique de sortie du pistolet.

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.

- 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 du pistolet.

- Appliquer une couche fine de graisse diélectrique sur le joint torique de retenue du joint et le mettre en place dans la gorge externe.
- 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.
- 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.
- 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 17).

### ⚠ AVERTISSEMENT

► Les six (6) rondelles-ressorts **DOIVENT** être reposées en alternance comme indiqué sur la Figure 17, sous peine de mauvais fonctionnement de l'applicateur.

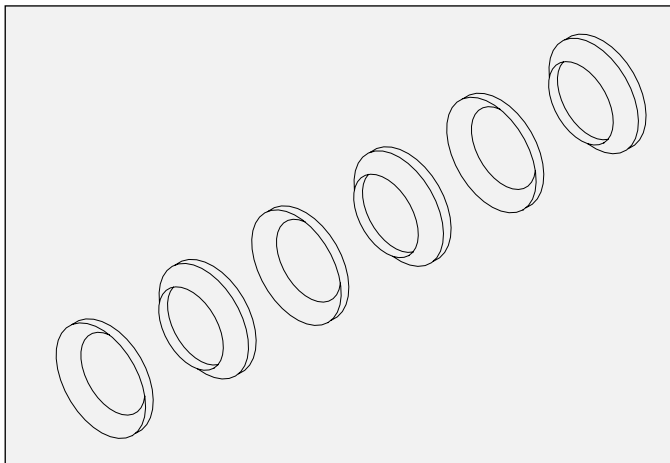


Figure 17 : Séquence de montage des rondelles-ressorts

- Placer l'écrou de garniture (gros alésage d'abord) sur la section arrière de la tige d'aiguille.
- 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.
- Poser le sous-ensemble de tige d'aiguille dans la chambre de garniture depuis l'arrière du canon, aiguille/électrode vers l'avant.
- 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.

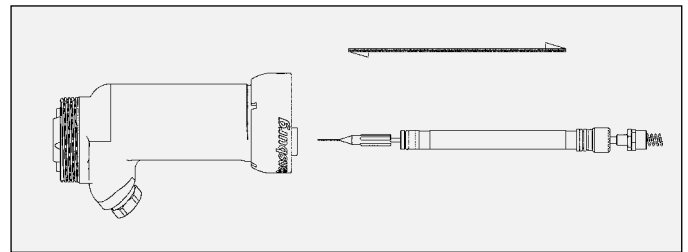


Figure 18 : Tige d'aiguille complète dans le canon

- Tirer la tige d'aiguille vers l'arrière à fond.
- 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").
- Serrer l'écrou de garniture jusqu'en butée à l'aide de la clé plate sur la clé spéciale multifonction.

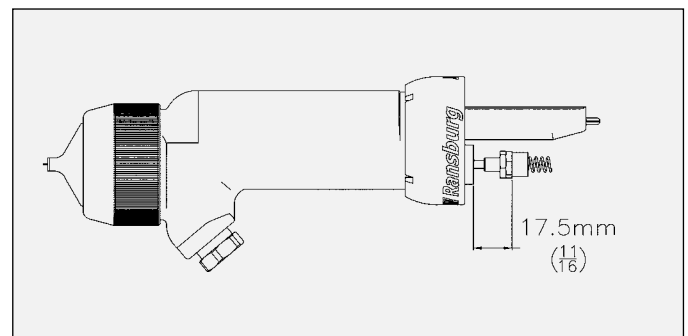


Figure 19 : Dimensions de l'écrou de réglage de gâchette

- Tirer la tige d'aiguille vers l'avant jusqu'à l'appui de l'aiguille/électrode dans la buse de produit.
- 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 19).
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 po (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.

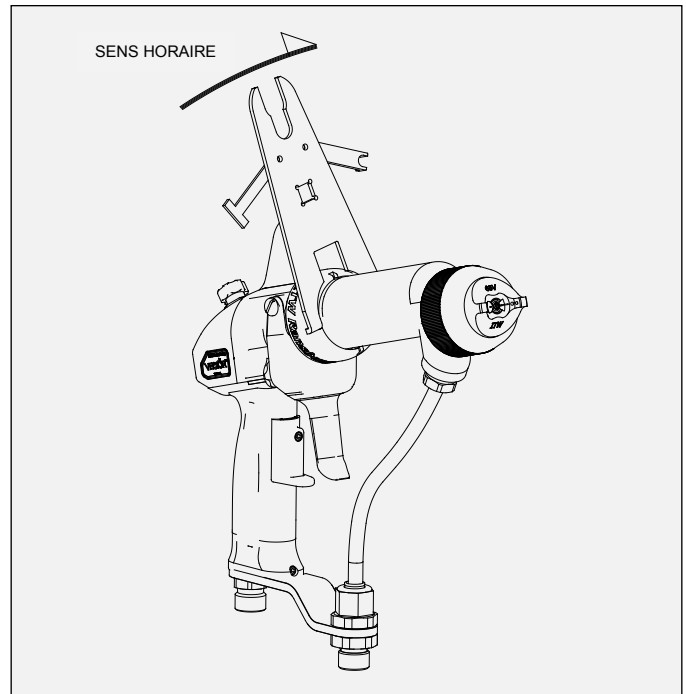


Figure 20 : Montage du canon sur la poignée

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.

## POIGNÉE/TUBE DE RÉSISTOR

### Démontage

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

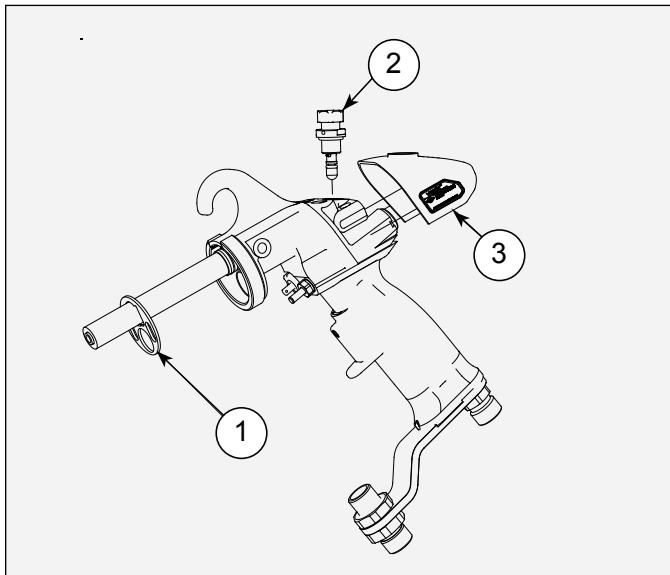


Figure 21 : Dépose du joint et de la vanne de réglage d'air d'éventail

### DÉPOSE DU JOINT ET DE LA VANNE DE RÉGLAGE D'AIR D'ÉVENTAIL

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

4. 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.
5. Déposer le crochet et son joint. Tirer le tube de résistor bien droit pour le sortir de l'applicateur.

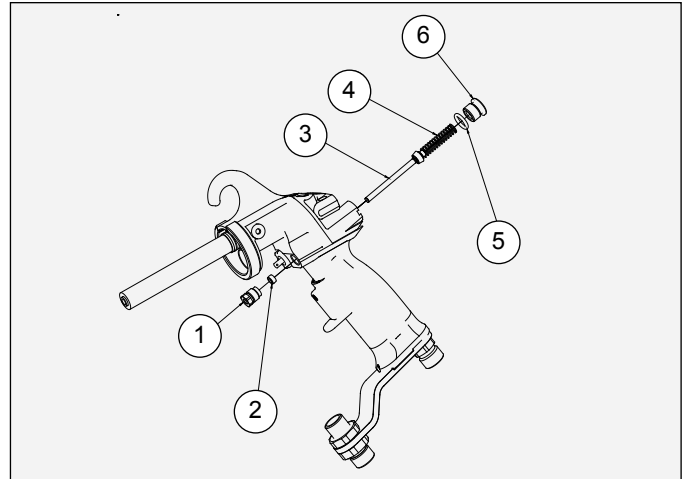


Figure 22 : Dépose du chapeau de retenue de vanne d'air et du joint torique

### 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

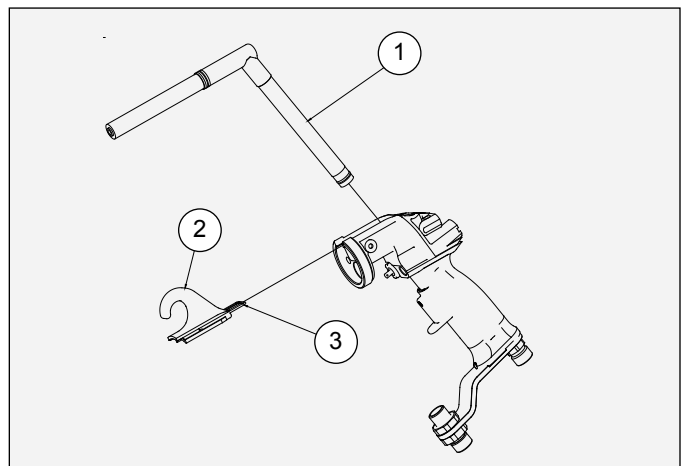


Figure 23 : Dépose du crochet et du joint de crochet

### DÉPOSE DE L'ENSEMBLE CROCHET ET FICHE

Repère	Description
1	Tube de résistor
2	Crochet
3	Joint de crochet

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

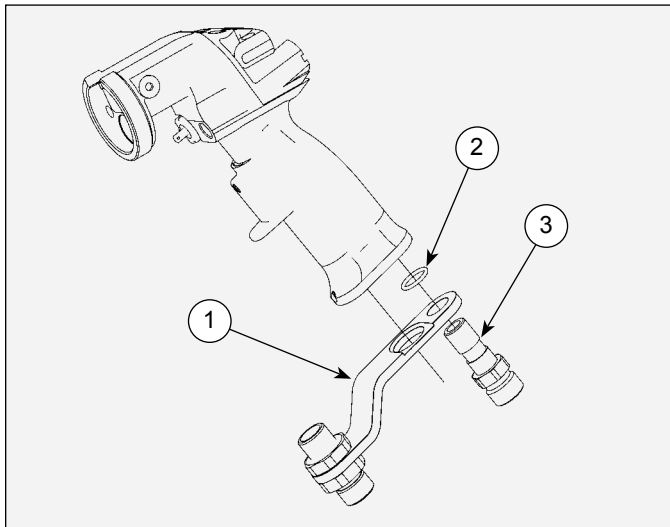


Figure 24 : Dépose du raccord d'entrée d'air et du support de produit

### DÉPOSE DU SUPPORT DE PRODUIT

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 po (2,38 mm). Appuyer vers le bas sur la plate-forme pour la déposer.

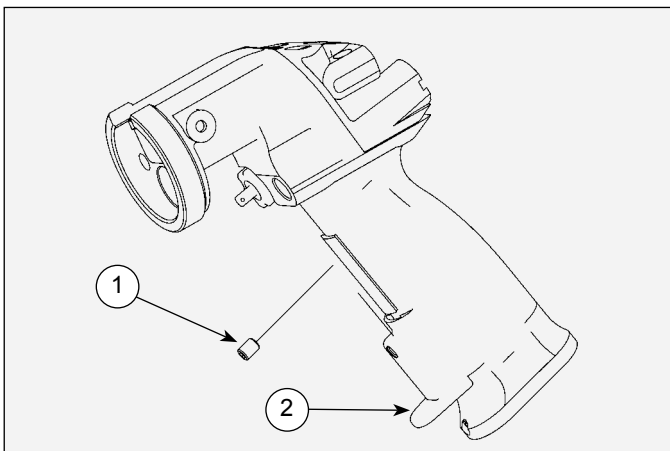


Figure 25 : Dépose de la plate-forme de gâchette

### 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.

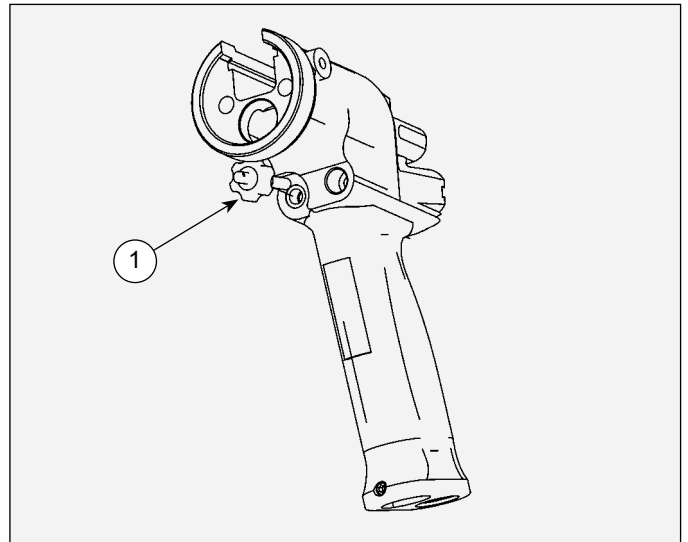


Figure 26 : Dépose de la butée de gâchette

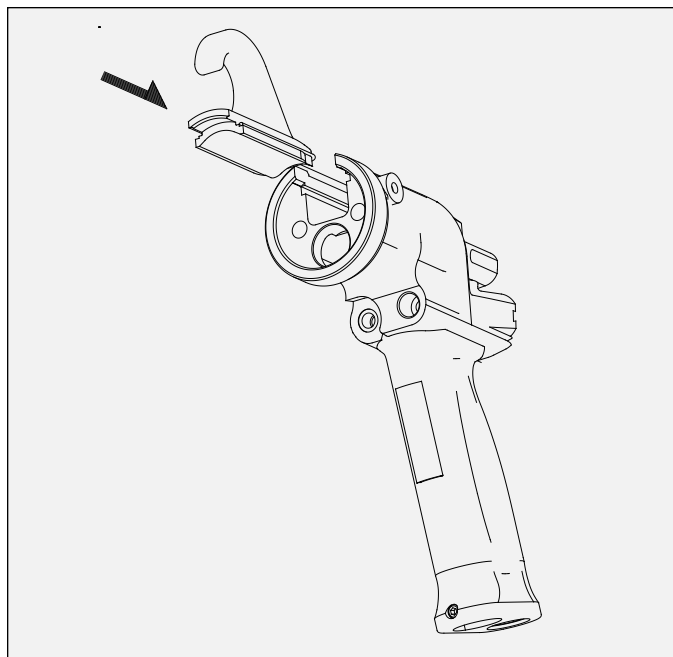
### DÉPOSE DE LA BUTÉE DE GÂCHETTE

Repère	Description
1	Montage de la butée de gâchette

### Remontage

(Se reporter aux Figures 21, 22, 23, 24, 25, 26 et 27)

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 po (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 27 : 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.
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.



## GUIDE DE DÉPANNAGE

Problème général	Cause possible	Résolution
<b>FORME DE JET INCORRECTE</b>		
<b><i>Pas de mise en forme du jet</i></b>	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.
<b><i>Jet trop chargé d'un côté</i></b>	Chapeau d'air colmaté ou défectueux	Nettoyer ou remplacer.
	Buse de produit colmatée ou défectueuse	Nettoyer ou remplacer.
<b><i>Crachement extrêmement important ou jet gravement déformé</i></b>	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.
<b>APPORT DE PRODUIT INADÉQUAT</b>		
<b><i>Air</i></b>	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.
<b><i>Produit</i></b>	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
<b>FUITE</b>		
<b>Air</b>	Siège ou ressort de vanne défectueux	Nettoyer et lubrifier ou remplacer.
<b>Produit (À l'arrière du canon)</b>	Ensemble joint à cartouche et/ou tige d'aiguille/électrode défectueux	Se reporter à "Ensemble canon" dans la section "Entretien".
<b>Produit (Légère fuite à la buse au relâchement de la gâchette)</b>	Buse mal fixée	Serrer.
	Fermeture de la vanne d'air avant la vanne de produit	Régler la course de la tige d'aiguille/électrode.
<b>Produit (Constant à la buse)</b>	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 "Réglage de gâchette" dans la section "Entretien").
<b>SYSTÈME ÉLECTRIQUE</b>		
<b>Retour</b>	Masse de cible incorrecte	Diagnostiquer et corriger (1 mégohm maximum de résistance entre terre et cible).
	Technique de pulvérisation incorrecte	Consulter le manuel Ransburg "Techniques de pulvérisation au pistolet à main".
	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.
<b>Haute tension incorrecte ou absente</b>	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.
	Fusible grillé	Remplacer le fusible.
	Raccordements de câble haute tension défectueux	Vérifier et fixer du côté de l'applicateur et de l'alimentation.
	La peinture est-elle trop conductrice ?	Vérifier la conductivité de la peinture.

(voir page suivante)

## GUIDE DE DÉPANNAGE (Suite)

Problème général	Cause possible	Résolution
<b>SYSTÈME ÉLECTRIQUE (Suite)</b>		
<b>Haute tension incorrecte ou absente (suite)</b>	Contact de débit défectueux	Remplacer le contact de débit.
	Masse incorrecte ou absente sur le boîtier de commande	Diagnostiquer et corriger.
	Câble haute tension défectueux	Remplacer.
	Circuit imprimé de commande défectueux	Remplacer.
	Ensemble multiplicateur de haute tension défectueux	Vérifier et remplacer.
	Éponge conductrice manquante dans le tube de résistor	Poser.
	Ensemble tube de résistor défectueux	Remplacer.
<b>Système d'isolement mis à la terre</b>	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

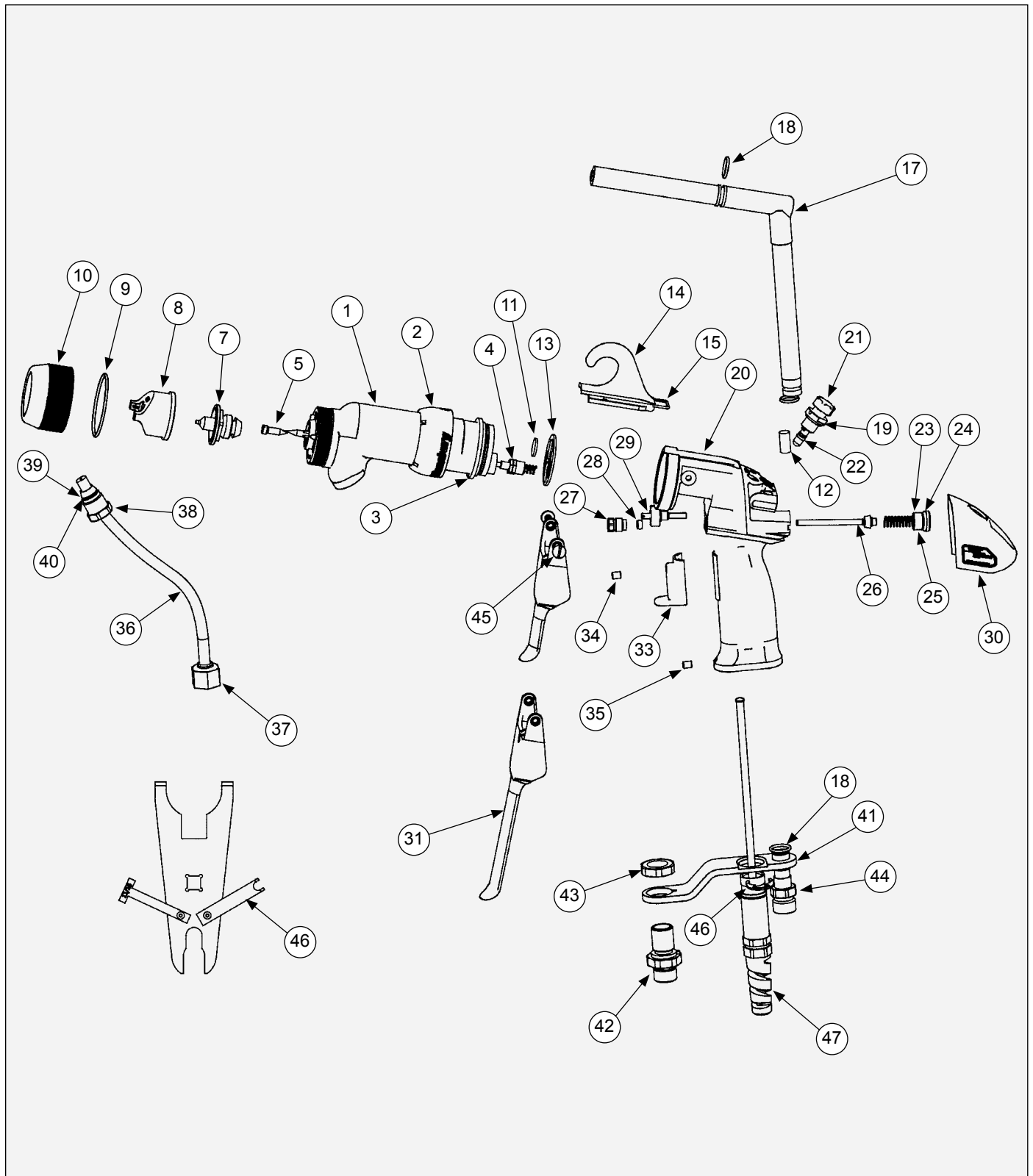


Figure 28 : Éclaté de l'applicateur R90/70 classique solvanté

**APPLICATEUR R90/70 CLASSIQUE SOLVANTÉ - LISTE DE PIÈCES** (Figure 28)

Repère	Référence	Description	Qté
1	79465-85	Canon, usiné R90	1
	79465-65	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	<b>Tableau D-"D3"</b>	Gicleur, Vector, pulvérisation d'air standard	1
6	--	--	--
7	<b>Tableau D-"D2" *</b>	Buse, produit, pulvérisation d'air standard	1
8	<b>Tableau D-"D1"</b>	Chapeau, air, 65V, pulvérisation d'air standard	1
9	LSOR0005-17	Joint torique, encapsulé PTFE	1
10	79379-00	Écrou, retenue, buse d'air	1
11	14061-05	Éponge, conductrice	1
12	14061-08	Éponge, conductrice	1
13	79378-00	Joint, couvercle de canon	1
14	79322-00	Crochet, moulé	1
15	79001-45	Joint torique	1
16	--	--	--
17	70397-01	Boîtier de résistance, usiné, R70	1
	70397-02	Boîtier de résistance, usiné, R90	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	79471-11	Capot, ensemble applicateur arrière	1
31	<b>Tableau B-"B1"</b>	Gâchette, moulée, 2 doigts	1
32	--	--	--
33	79324-00	Plate-forme, moulée pour doigt	<b>Tableau B-"B2"</b>
34	19603-8F	Vis de pression, pointe coupelle	<b>Tableau B-"B2"</b>
35	19603-10F	Vis de pression, pointe coupelle	1
36	<b>Tableau C-"C4"</b>	Tube, produit	1

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

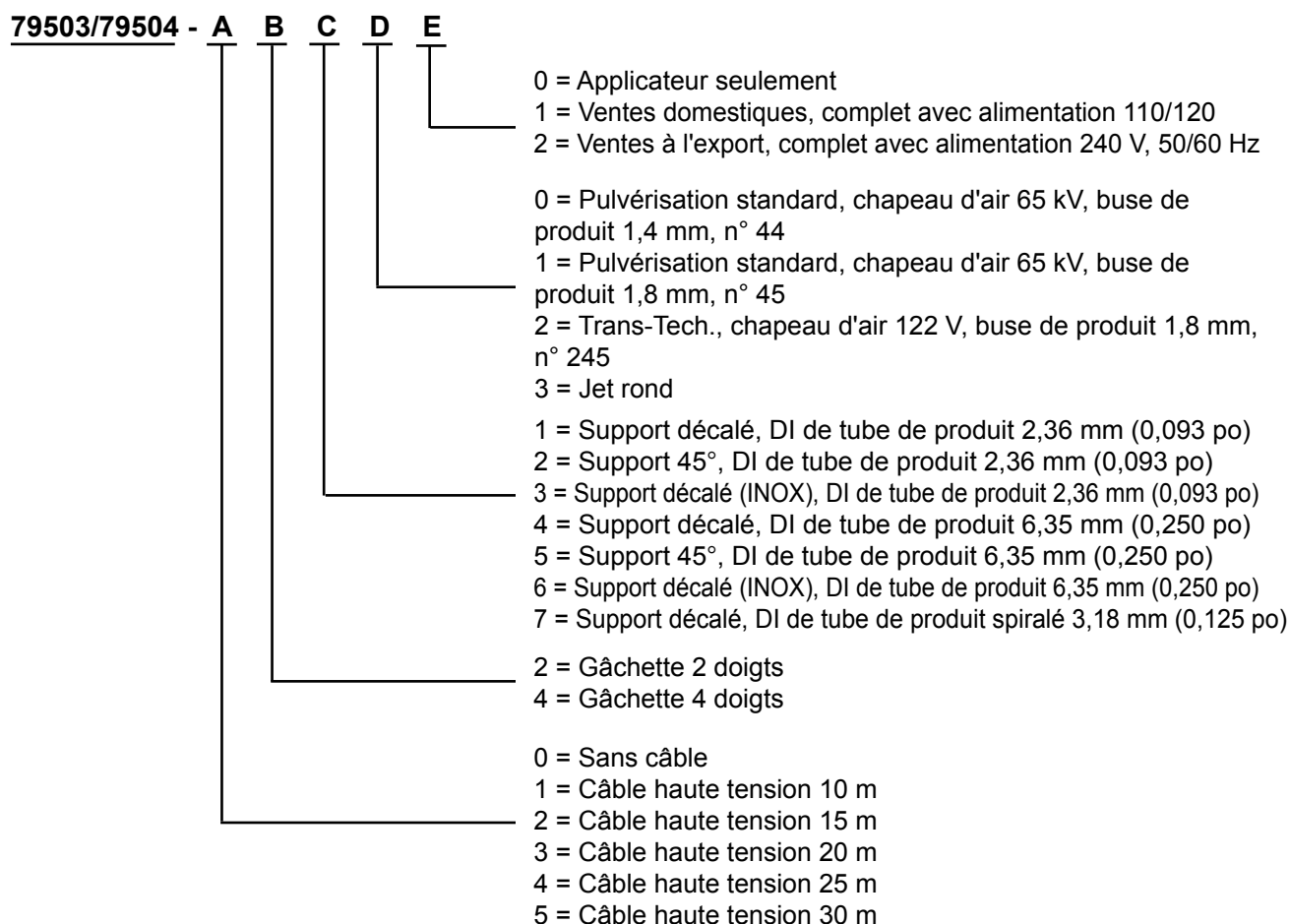
(voir page suivante)

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

**APPLICATEUR R90/70 CLASSIQUE SOLVANTÉ -  
LISTE DE PIÈCES (Figure 28) (Suite)**

Repère	Référence	Description	Qté
37	3587-02	Écrou et virole	<b>Tableau C-"C5"</b>
38	79385-00	Écrou, raccord, flexible	<b>Tableau C-"C5"</b>
39	EMF-202-05	Virole, arrière, tube 9,5 mm (3/8 po)	<b>Tableau C-"C5"</b>
40	EMF-203-05	Virole, avant, tube 9,5 mm (3/8 po)	<b>Tableau C-"C5"</b>
41	<b>Tableau C-"C2"</b>	Support, soutien	1
42	<b>Tableau C-"C1"</b>	Raccord, produit	1
43	<b>Tableau C-"C3"</b>	Écrou, hexa	1
44	18847-01	Raccord, entrée d'air, 1/4" NPSM(M)	1
	18847-00	Raccord, entrée d'air, 3/8" NPSM(M) (en option)	1
45	79454-00	Vis, retenue de gâchette	2
46	79521-00	Collier, retenue, câble haute tension	1
47	<b>Tableau A - "A1"</b>	Câble, haute tension pour R90 classique	1
	<b>Tableau A - "A2"</b>	Câble, haute tension pour R70 classique	1
48	19749-00	Clé spéciale pour applicateur	1

## IDENTIFICATION DU MODÈLE VECTOR R90/70 CLASSIQUE SOLVANTÉ



### TABLEAU A - LONGUEURS DE CÂBLE HAUTE TENSION

N° de code "A"	Description	"A1"	"A2"
0	Sans câble	--	--
1	10 m	79519-10	79518-10
2	15 m	79519-15	79518-15
3	20 m	79519-20	79518-20
4	25 m	79519-25	79518-25
5	30 m	79519-30	79518-30

### 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 po)	70399-00	79438-00	10553-06	9704-16	1
2	Support 45°, DI de tube de produit 2,36 mm (0,093 po)	70442-00	79439-00	10553-06	9704-16	1
3	Support décalé (INOX), DI de tube de produit 2,36 mm (0,093 po)	70399-00	79438-01	10553-06	9704-16	1
4	Support décalé, DI de tube de produit 6,35 mm (0,250 po)	70399-00	79438-00	10553-06	9704-11	1
5	Support 45°, DI de tube de produit 6,35 mm (0,250 po)	70442-00	79439-00	10553-06	9704-11	1
6	Support décalé (INOX), DI de tube de produit 6,35 mm (0,250 po)	70399-00	79438-01	10553-06	9704-11	1
7	Support décalé, DI de tube de produit spiralé 3,18 mm (0,125 po)	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	80130-X11
2	Europe, 240 V - 50/60 Hz	80130-X12
3	Chine 240 V - 50/60 Hz	80130-X13

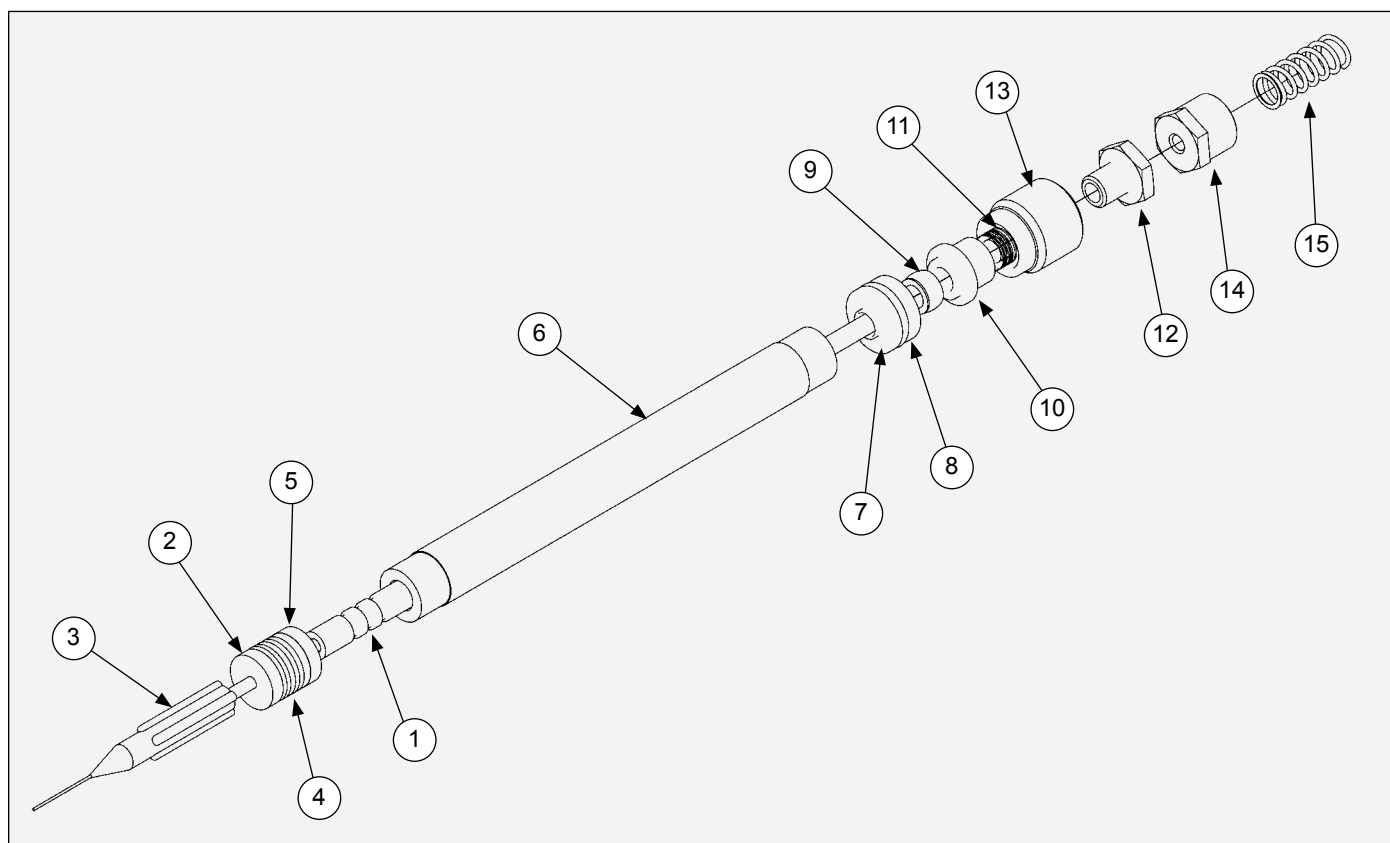


Figure 29 : Tige d'aiguille R90 (79599-01) et R70 (79599-02) classique (garniture 2k) ( garniture standard)

**TIGE D'AIGUILLE R90 (79599-01) ET R70 (79599-02) CLASSIQUE  
(GARNITURE 2K) (GARNITURE STANDARD)- LISTE DE PIÈCES (Figure 29)**

Repère	Référence	Description	Qté
1	78627-04	Ensemble tige, aiguille 2 pièces, R90	1
	78627-05	Ensemble tige, aiguille 2 pièces, R70	
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	80141-00	Ressort	1
16	SI-07-03	Instructions de service	1



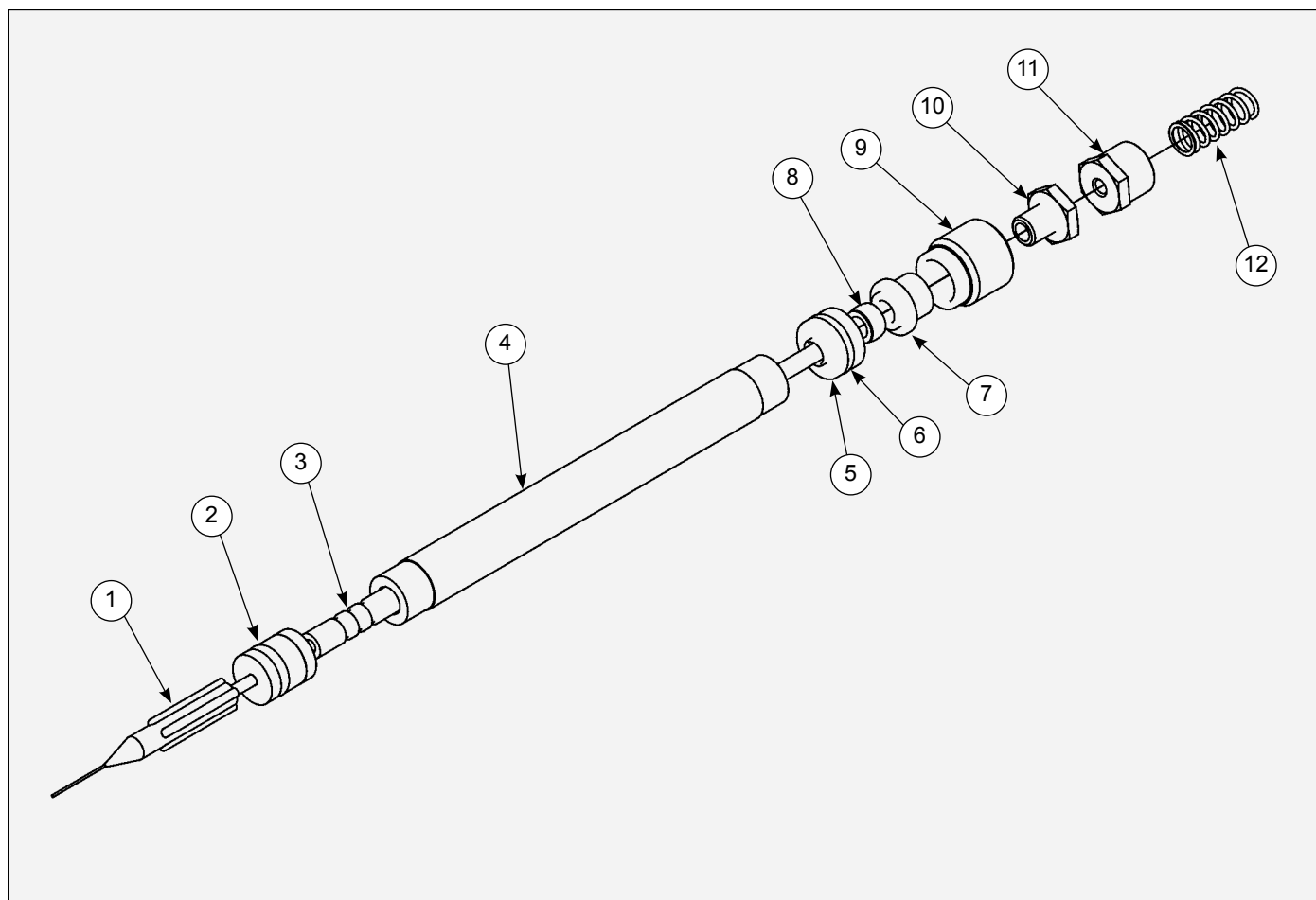


Figure 30 : Tige d'aiguille R90 (78628-11) et R70 (78628-12) classique (en option)

### TIGE D'AIGUILLE R90 (78628-11) ET R70 (78628-12) CLASSIQUE (EN OPTION)- LISTE DE PIÈCES (Figure 30)

Repère	Référence	Description	Qté
1	70430-01	Électrode, haute flexion	1
2	78626-00	Cartouche de joints non réglable, ensemble	1
3	78627-04	Ensemble tige, aiguille 2 pièces, R90	1
	78627-05	Ensemble tige, aiguille 2 pièces, R70	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 79520-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).



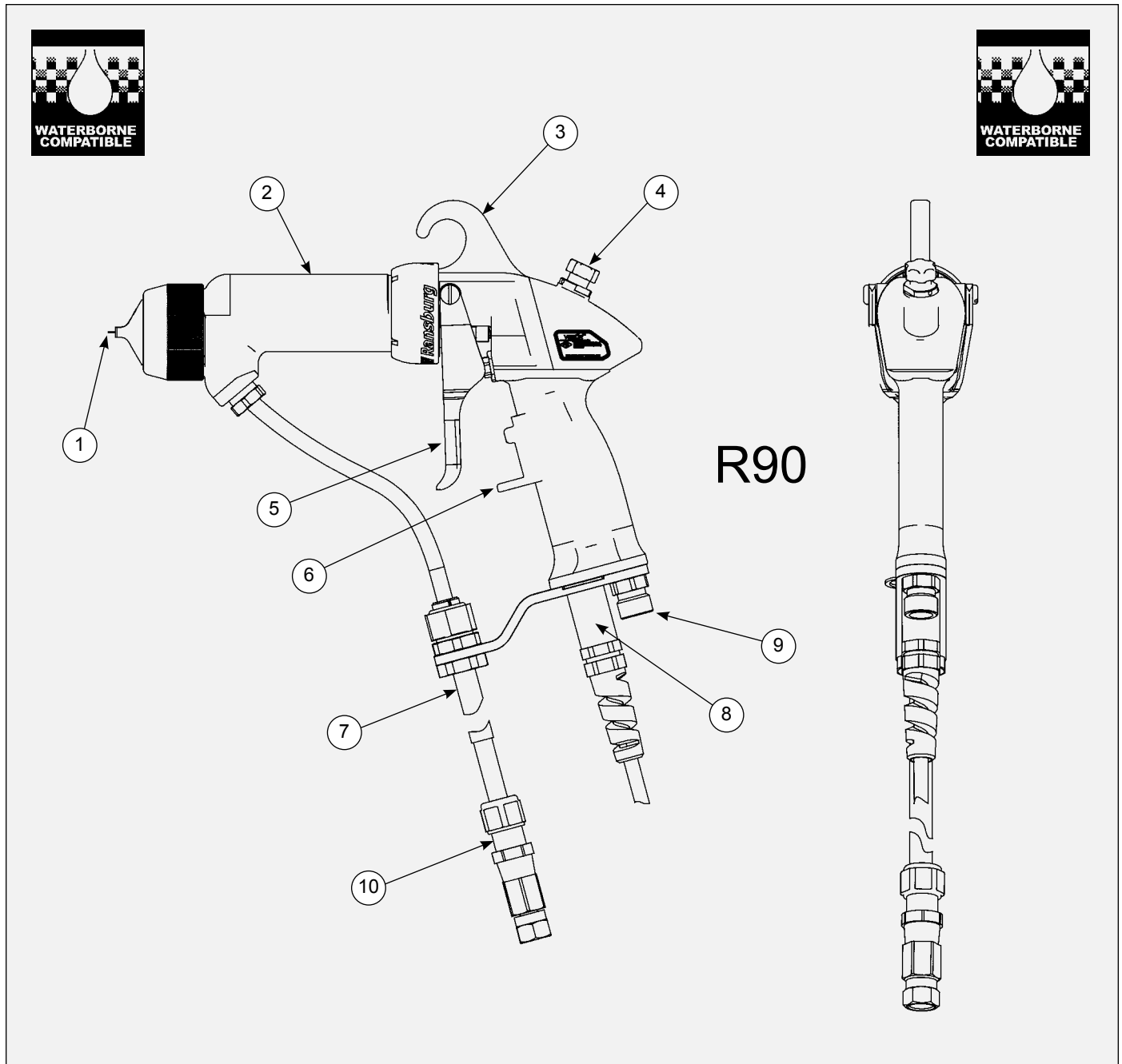


Figure 31 : Caractéristiques de l'applicateur pour pulvérisation électrostatique R90 classique à base d'eau

### CARACTÉRISTIQUES DE L'APPLICATEUR POUR PULVÉRISATION ÉLECTROSTATIQUE R90 CLASSIQUE À BASE D'EAU

N°	Description	N°	Description
1	Aiguille/Électrode	6	Plate-forme de gâchette réglable
2	Canon	7	Flexible de produit à base d'eau
3	Crochet remplaçable	8	Connexion de câble haute tension
4	Réglage d'air d'éventail	9	Raccordement du flexible d'air
5	Gâchette 2 doigts/4 doigts	10	Connexion à la source de produit à base d'eau



## CARACTÉRISTIQUES

### 79520 R90 CLASSIQUE À BASE D'EAU

#### Environnementales/Physiques

Longueur du pistolet :	27 cm (10,7 po)
Poids :	620 grammes (21,9 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 :	90 kV CC (-) maximum
Courant de sortie :	140 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 liquide :	1 000 ml/minute**
<b>Pression de fonctionnement (Pulvérisation d'air)</b>	
Liquide :	0–6,9 bar (0–100 psi)
Air :	0–6,9 bar (0–100 psi)
Température ambiante :	40°C à 12,8°C
Consommation :	510 slpm (18,0 SCFM) à 3,4 bar (50 psig) à l'entrée
Niveau de bruit :	92 dB (A) à 3,4 bar (50 psig) à l'entrée, à 1 m de l'applicateur

\*\* Ceci représente le volume maximum de liquide 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.

### ALIMENTATION ÉLECTRIQUE 80130-51X 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 :	20-65 kV CC (79344-11X) 20-90 kV CC (79344-12X)
Courant :	140 microampères (maxi)

#### Physiques

Hauteur :	16,5 cm (6,5 pouces)
Largeur :	37,8 cm (14,9 pouces)
Profondeur :	30,7 cm (12,1 pouces)
Poids :	10,2 kg

#### Pneumatique

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

**ENTRÉES/SORTIES DU BOÎTIER DE COMMANDE**

Référence 9060	Désignation de tension	Valeur de sortie maximale
80130-511	220/240 VCA	-65 kV CC
80130-512	110/120 VCA	-90 kV CC
80130-513	220/240 VCA	-90 kV CC

**COMBINAISONS DE BOÎTIER DE COMMANDE/APPLICATEUR**

Référence 9060	À utiliser avec
80130-51X	79520-XXXXX

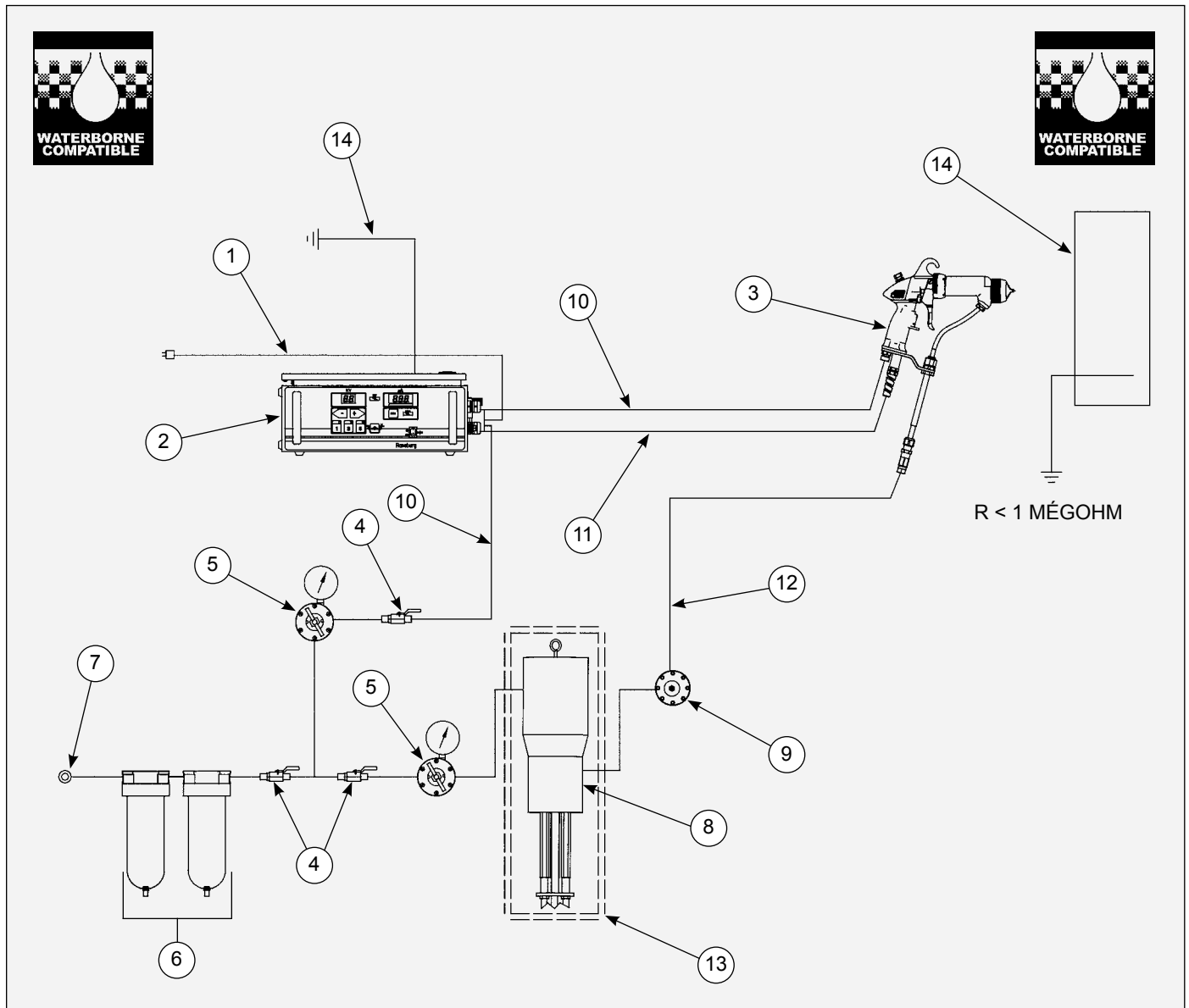


Figure 32 : Installation courante R90 classique à base d'eau

### INSTALLATION COURANTE R90 CLASSIQUE À BASE D'EAU

N°	Description	N°	Description
1	Cordon secteur CA (110/220)	9	Régulateur de liquide
2	Alimentation 9060	10	Conduite d'air
3	Applicateur Vector	11	Câble haute tension
4	Clapet à bille	12	Vanne de produit
5	Régulateur d'air avec manomètre	13	Système de produit isolé (Protection requise contre le contact humain.)
6	Séparateur d'air/eau	14	Cible (terre ou masse du bâtiment)
7	Tuyau principal d'alimentation en air	15	Terre 9060 (terre séparée ou masse du bâtiment)
8	Alimentation en liquide (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).

## GUIDE D'INSTALLATION DU SYSTÈME D'ISOLATION DES PRODUITS HYDROSOLUBLES

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 conduits 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.

**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 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.
- 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 - 79503 R90 solvanté, 79504 R70 solvanté" dans la section "Installation".

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

Pour 79520 R90 classique - 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 raccords 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.

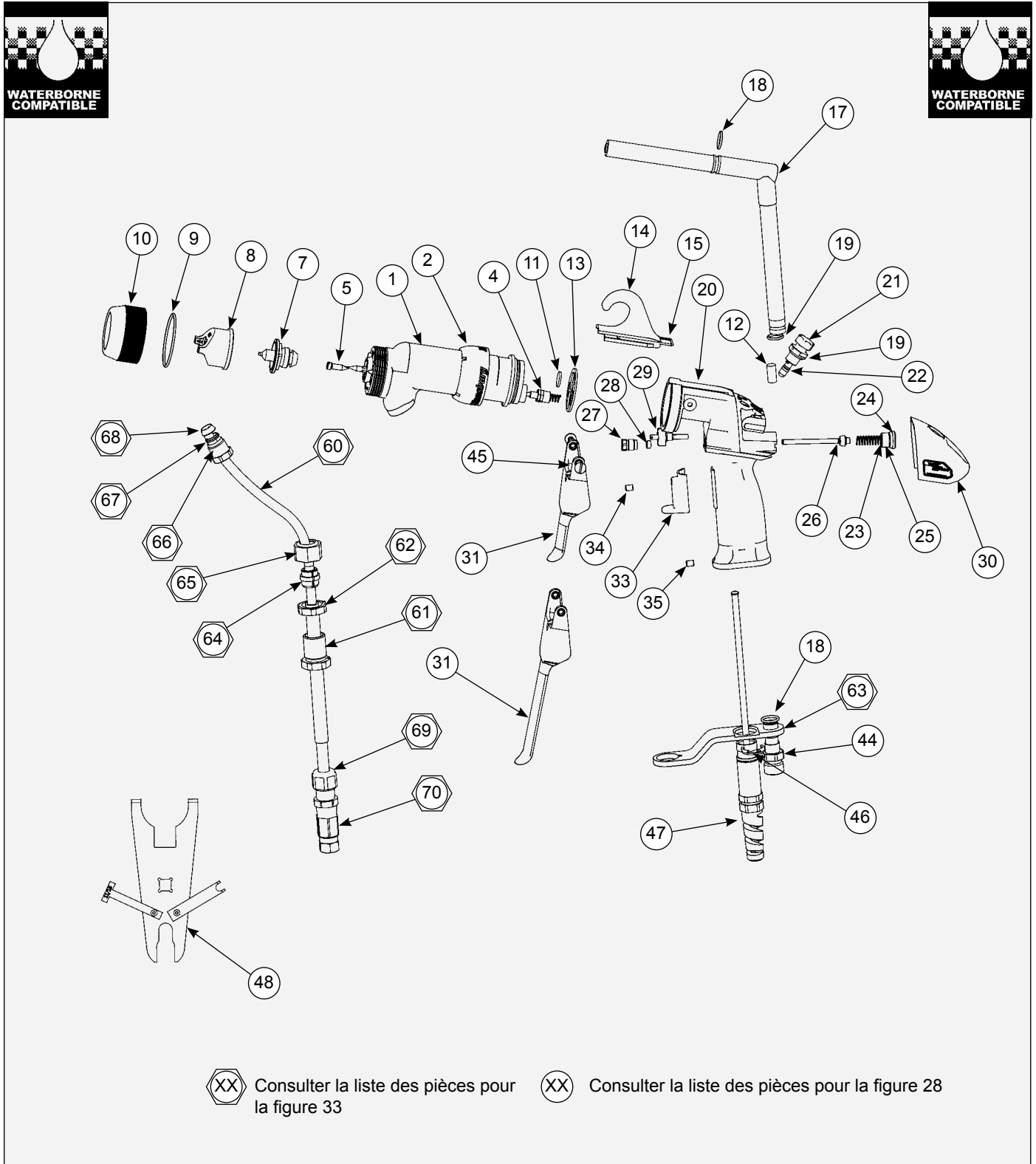


Figure 33 : Composants de fourniture de produit à base d'eau





## COMPOSANTS DE FOURNITURE DE PRODUIT À BASE D'EAU - LISTE DE PIÈCES (Figure 49)

Repère	Référence	Description	Qté
60	<b>Tableau F - "F"</b>	Flexible de produit, ensemble*	1
60a	74179-XX	Tube en vrac, produit, DI 6,35 mm (1/4 po)	XX m
	72307-XX	Tube en vrac, produit, DI 4,76 mm (3/16 po)	XX m
61	72310-00	Raccord, tablier	1
62	10553-05	Écrou, hexa	1
63	79438-00	Support, soutien, décalé (Std.)	1
64	79438-01	Support, décalé (acier inox) (en option)	1
	72315-00	Virole conductrice	1
65	3587-02	Écrou, 9,5 mm (3/8 po)	1
66	79385-00	Écrou, raccord, flexible	1
67	EMF-203-05	Tube, virole, avant, 9,5 mm (3/8 po)	1
68	EMF-202-05	Tube, virole, arrière, 9,5 mm (3/8 po)	1
69	6241-06	Raccord, produit	1
70	7787-03	Raccord tournant	1

\* Inclut les articles n° 60a, 62, 64, 65, 69, 70

## 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 po)	79525-10
2	10 m, DI 4,76 mm (3/16 po)	79524-10
3	15 m, DI 6,35 mm (1/4 po)	79525-15
4	15 m, DI 4,76 mm (3/16 po)	79524-15



## VECTOR R90 CLASSIQUE À BASE D'EAU IDENTIFICATION DU MODÈLE

79520 -	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 = 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 po) x 10 m
						2 = Flexible de produit à base d'eau, DI 4,8 mm (3/16 po) x 10 m
						3 = Flexible de produit à base d'eau, DI 6 mm (1/4 po) x 15 m
						4 = Flexible de produit à base d'eau, DI 4,8 mm (3/16 po) X 15 m
						2 = Gâchette 2 doigts
						4 = Gâchette 4 doigts
						0 = Sans câble
						1 = Câble haute tension 10 m
						2 = Câble haute tension 15 m
						3 = Câble haute tension 20 m
						4 = Câble haute tension 25 m
						5 = Câble haute tension 30 m

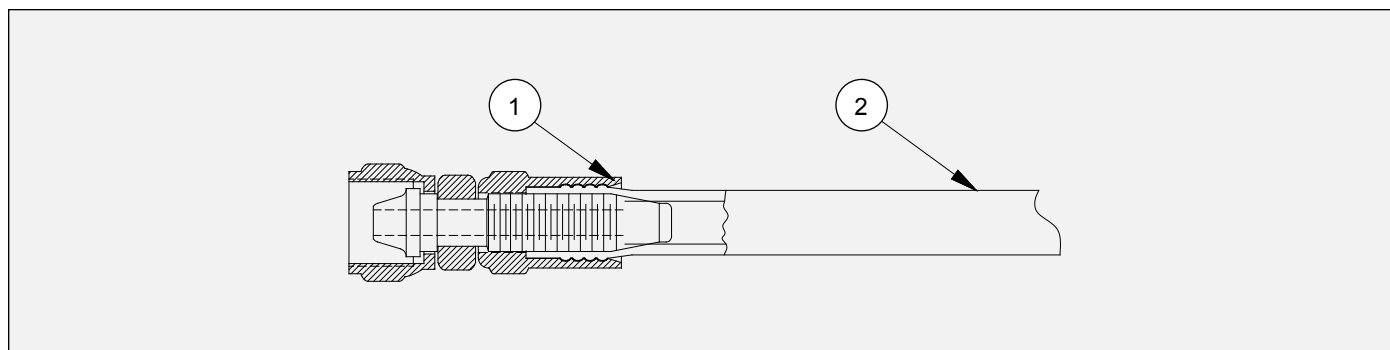


Figure 34 : Flexible d'air

### OPTIONS DE FLEXIBLE D'AIR VECTOR - LISTE DE PIÈCES (Figure 34)

Repère	Référence	Description	Qté
	78547-10	Ensemble flexible d'air, 10 m	
	78547-15	Ensemble flexible d'air, 15 m	
	78547-20	Ensemble flexible d'air, 20 m	
	78547-31	Ensemble flexible d'air, 30 m	
1	LSFI0027	Raccord de flexible réutilisable	1
2	6919-XX	Flexible en vrac, air	XX

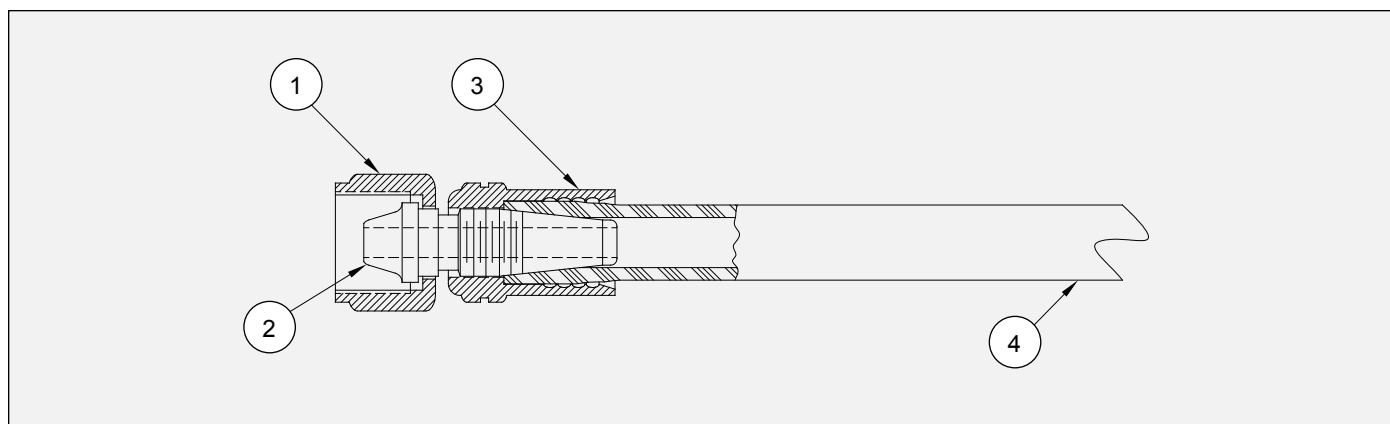


Figure 35 : Flexible de liquide

### OPTIONS DE FLEXIBLE DE PRODUIT VECTOR - LISTE DE PIÈCES (Figure 35)

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	
	79545-31	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

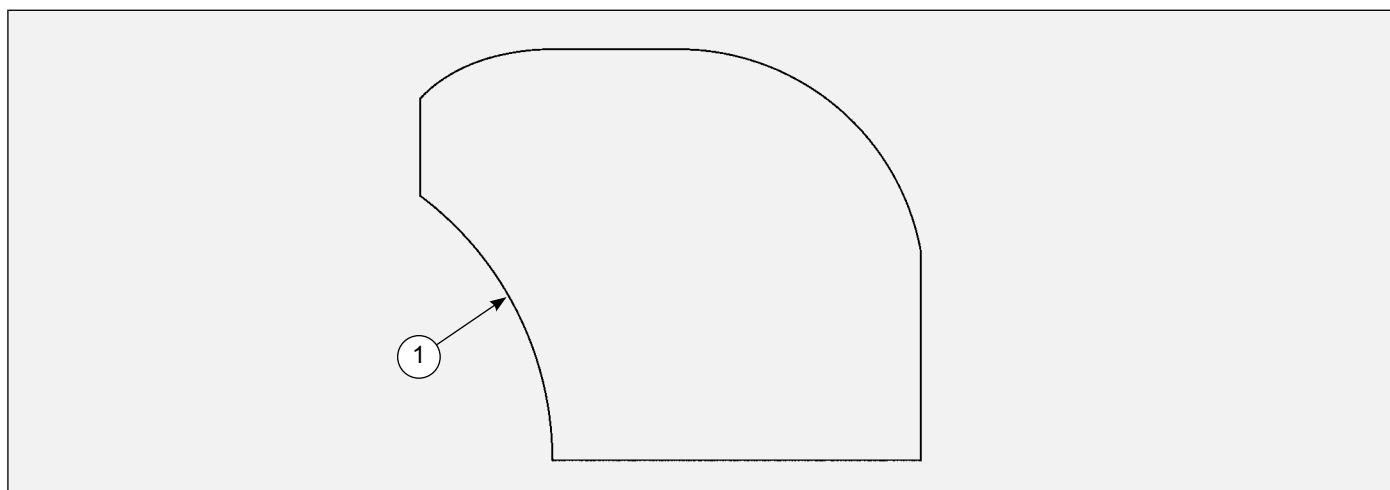


Figure 36 : Couvre-applicateur

### 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	

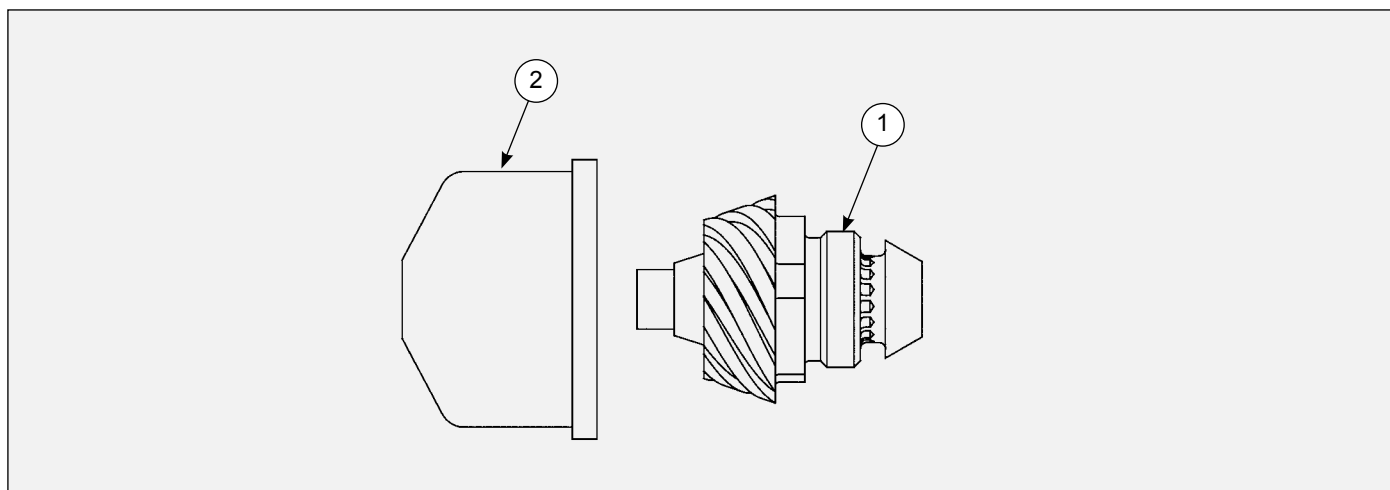


Figure 37 - Buse tournante

### 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

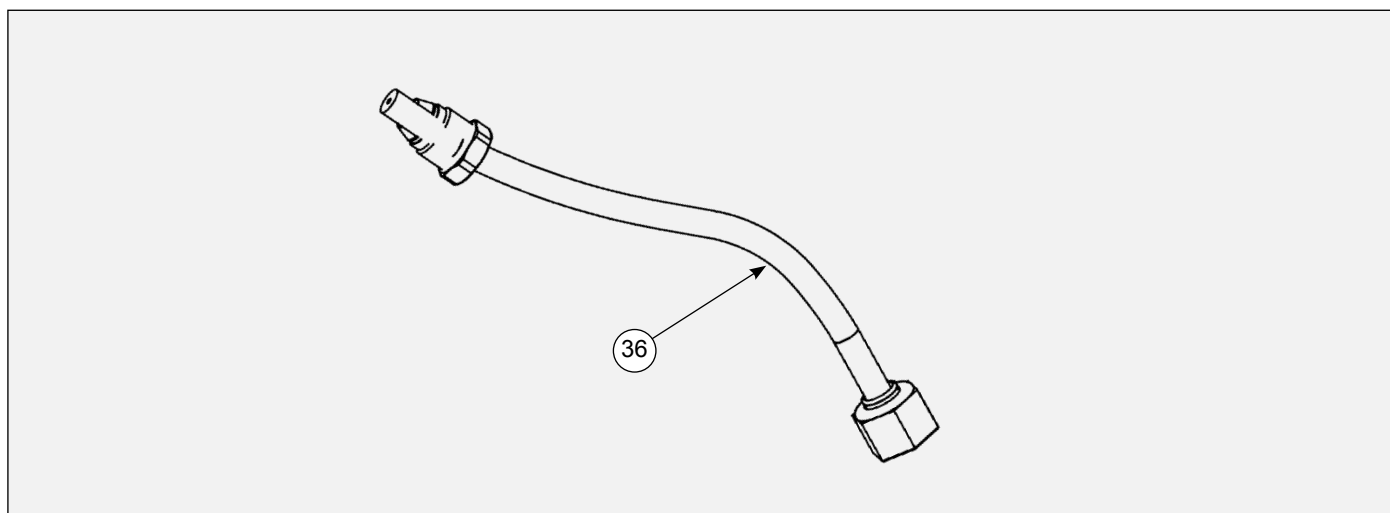


Figure 38 : Tube de produit

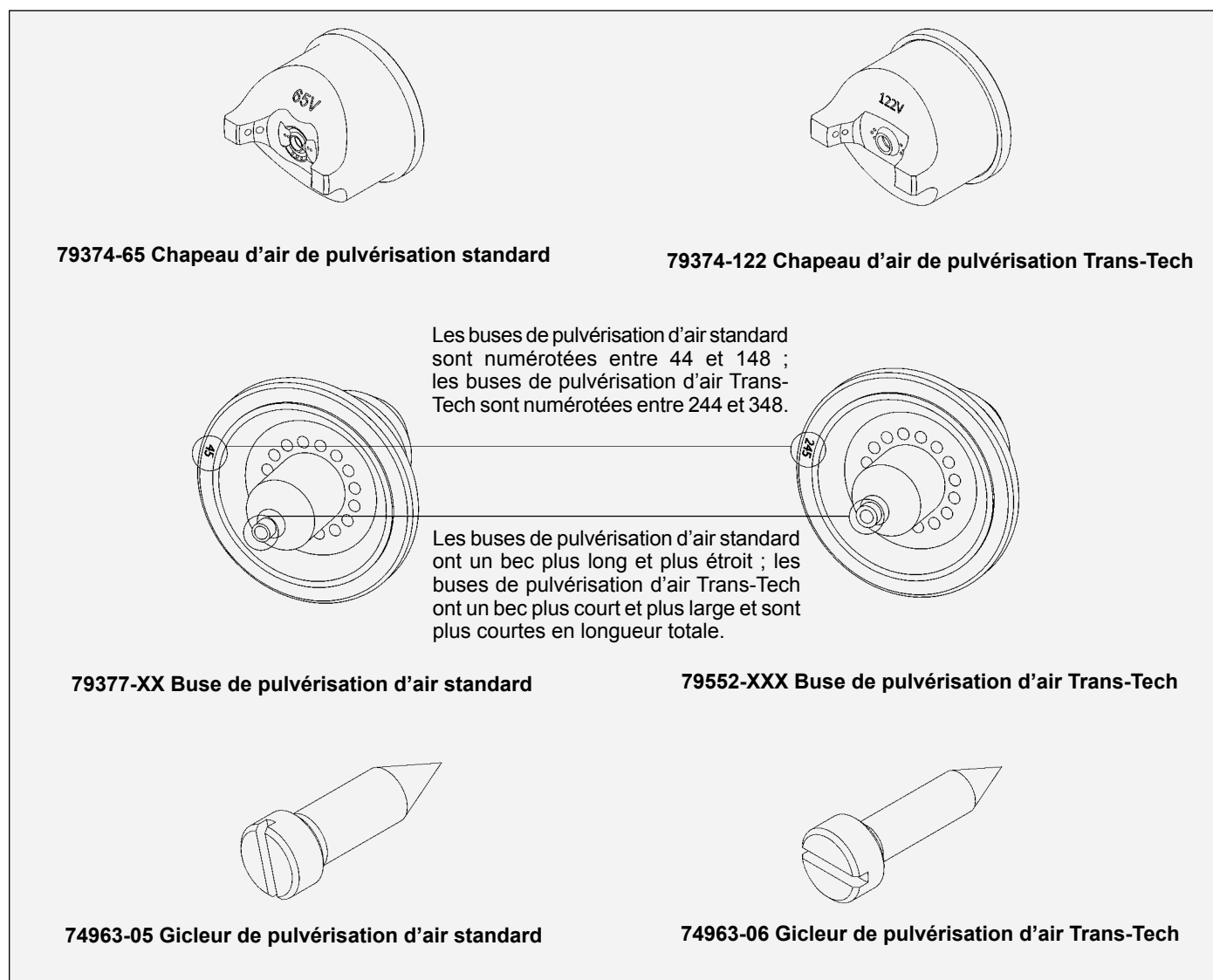
### OPTIONS DE TUBE DE PRODUIT VECTOR - LISTE DE PIÈCES

Référence	Description	Qté
9704-16	Tube DI 2,36 mm (0,093 po) (de série avec l'applicateur)	Voir "Élément 36"
9704-15	Tube DI 3,18 mm (0,125 po)	Voir "Élément 36"
9704-11	Tube DI 6,35 mm (0,250 po)	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.

## COMPARAISON DES PIÈCES



## 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](http://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 CLASSIQUE

Référence	Description	Qté
10051-05	Joint de coupelle, à ressort	2
14061-05	Éponge, conductrice, aiguille	3
14061-08	Éponge, conductrice, poignée	3
17130-00	Ressort, rappel	2
18842-01	Tube de garniture R90	2
18842-02	Tube de garniture R70	2
19749-00	Clé d'applicateur	Accessoire
3587-02	Écrou et virole	2
3587-03	Écrou et virole	2
59972-00	Graisse diélectrique	Accessoire
70397-01	Boîtier de résistance R70	1
70397-02	Boîtier de résistance R90	1
70399-00	Support de soutien de flexible/câble	1
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
78630-00	Joint d'entretoise	2
78631-00	Écrou de garniture	2
78632-00	Contre-écrou, réglage de gâchette	2
78633-00	Ressort, retenue, tige d'aiguille	2
78636-00	Ressort	2
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
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 po)	3
79377-45	Buse de produit, 1,8 mm (0,070 po)	3

*(voir page suivante)*



## PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES POUR APPLICATEURS VECTOR CLASSIQUE (suite)

Référence	Description	Qté
79378-00	Joint, canon	2
79379-00	Bague de retenue de chapeau d'air	2
79385-00	Écrou de raccord de flexible	2
79445-10	Ensemble de réglage d'air d'éventail	2
79450-00	Ensemble butée de gâchette	1
79454-00	Vis de retenue de gâchette	4
79465-65	Canon, R70 classique	1
79465-85	Canon, R90 classique	1
79471-11	Couvercle arrière sans interrupteur	1
79001-45	Joint de crochet d'applicateur	1
79518-10	Câble haute tension R70, 10 m	1
79519-10	Câble haute tension R90, 10 m	1
79521-00	Collier, câble haute tension	2
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
EMF-202-05	Virole, arrière	2
EMF-203-05	Virole, avant	2
LSOR0005-17	Joint torique, encapsulé PTFE	6
<b>Composants d'alimentation</b>		
13742-01	Contacteur de débit d'air	1
79390-02	Carte mère R90 classique	1
79390-01	Carte mère R70 classique	1

# RÉSUMÉ DES MODIFICATIONS DU MANUEL

**AH-06-02-R16** - remplace AH-06-02-R15 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 fait partie de Carlisle Fluid Technologies, le 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
<b>Amériques</b>	Tél. : 1-800-992-4657 Fax : 1-888-246-5732	Tél. : 1-800-445-3988 Fax : 1-800-445-6643
<b>Europe, Afrique Moyen Orient, Inde</b>	Tél. : +44 (0)1202 571 111 Fax : +44 (0)1202 573 488	
<b>Chine</b>	Tél. : +8621-3373 0108 Fax : +8621-3373 0308	
<b>Japon</b>	Tél. : +81 45 785 6421 Fax : +81 45 785 6517	
<b>Australie</b>	Tél. : +61 (0) 2 8525 7555 Fax : +61 (0) 2 8525 7575	

Pour les toutes dernières informations sur nos produits, consultez [www.carlisleleft.com](http://www.carlisleleft.com).