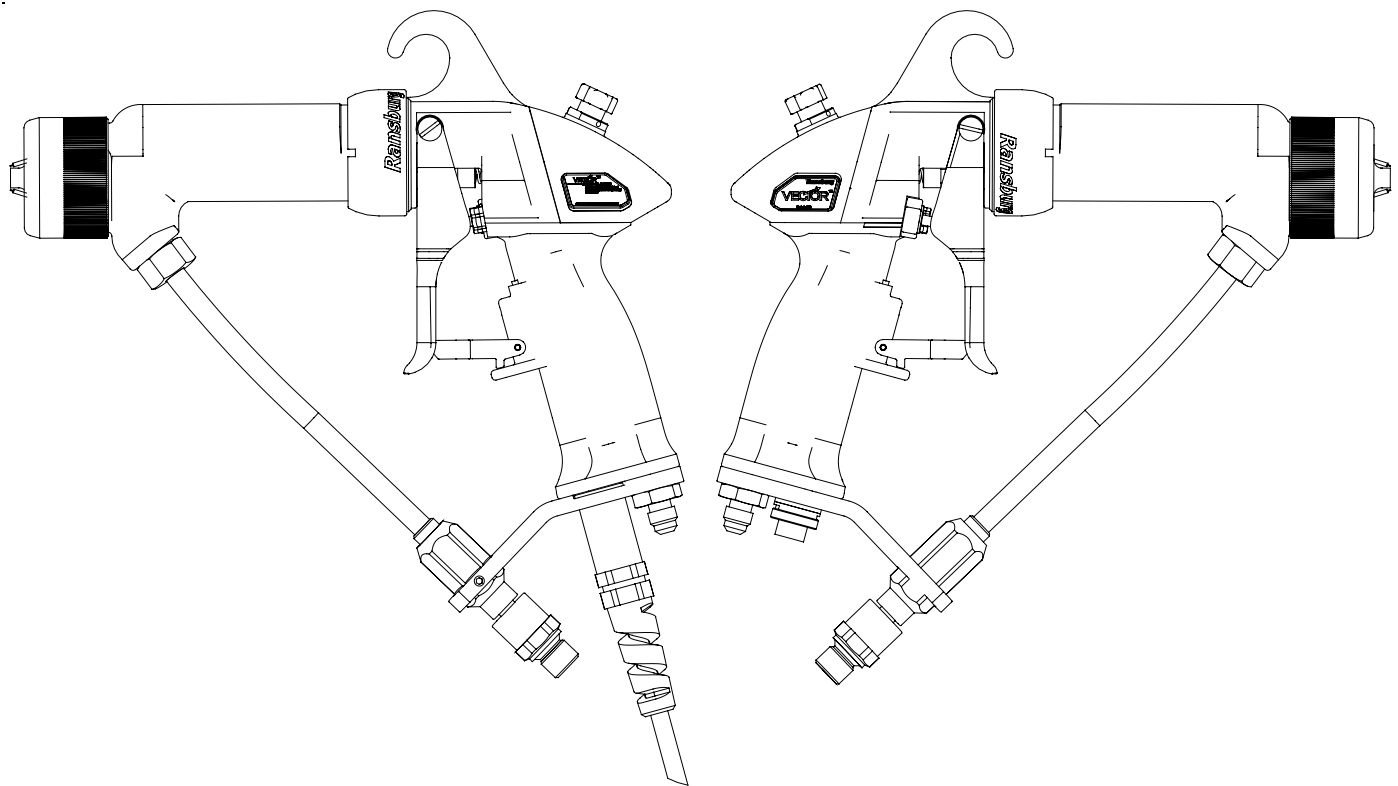


Ransburg Appicateurs Vector AA90



Modèle : Vector 79580 à cascade
Vector 79581 classique

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-07-01-R15** à la révision **AH-07-01-R16**. Les raisons de cette modification sont indiquées dans la section « Résumé des modifications du manuel » en troisième de couverture de ce manuel.

SOMMAIRE

SÉCURITÉ :	5-9
Consignes de sécurité	5
Dangers/mesures de précaution	6
ATEX/FM:	10-15
Directive européenne ATEX	10
Étiquettes européennes ATEX	11
Schémas de configuration FM	12
INTRODUCTION :	16-24
Le procédé électrostatique du Ransburg Vector AA90	16
Cascade	
Spécifications du modèle solvanté (Cascade)	17
Spécifications électriques du boîtier de commande 80131-41X	18
Caractéristiques de l'applicateur pour pulvérisation électrostatique AA90 solvanté à cascade - assisté par air	19
Caractéristiques du boîtier de commande à cascade 80131-13X	20
Classique	
Spécifications du modèle solvanté (Classique)	21
Spécifications électriques d'alimentation 80130-41X 9060	22
Caractéristiques de l'applicateur pour pulvérisation électrostatique AA90 solvanté classique - assisté par air	23
Caractéristiques d'alimentation 80131-13X 9060	24
INSTALLATION :	25-30
Installation sûre	25
Installation courante d'un applicateur AA90 à cascade	25
Câble basse tension	27
Installation courante d'un applicateur AA90 classique	28
Installation d'une alimentation classique	29
Câble haute tension	29
Filtres	30
Flexible d'air/produit	30
UTILISATION :	31-38
Utilisation en toute sécurité	31
La technique correcte	31
Préparation	32
Démarrage (79580 à cascade)	34
Réglage et ajustement de la tension de sortie	34
Fonctionnement de base (appareils à cascade)	34
Démarrage (79581 classique)	36
Réglage et ajustement de la tension de sortie	36
Fonctionnement de base (appareils classiques)	36
Dépose de l'applicateur du site de travail	36
Réparation de l'applicateur	38
Équipement nécessaire	38

(suite sur la page suivante)

SOMMAIRE (suite)

ENTRETIEN :	39-50
Solvants appropriés pour le nettoyage des applicateurs Vector AA90	39
Programme d'entretien courant	39
Procédures de rinçage	40
Procédure de nettoyage du système applicateur	41
Guide de dépannage	48
IDENTIFICATION DES PIÈCES :	51-61
Identification du modèle applicateur 79580 Vector AA90	51
Identification du modèle applicateur 79581 Vector AA90	53
Vue éclatée/Liste des pièces du Vector AA90 à cascade	55
Vue éclatée/Liste des pièces du Vector AA90 classique	57
Accessoires	59
7994-XX Conduite de produit	60
79970-00 AA90 Tige d'aiguille	60
Composants/Liste des pièces de vanne d'air d'éventail	61
Pièces de rechange recommandées pour applicateurs AA90	62
RÉSUMÉ DES MODIFICATIONS DU MANUEL :	63
Modifications du manuel	63

SÉCURITÉ

CONSIGNES DE SÉCURITÉ

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

AVERTISSEMENT

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

ATTENTION

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

REMARQUE

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

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

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


AVERTISSEMENT



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

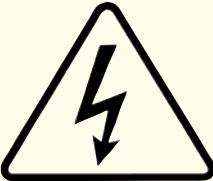
AVERTISSEMENT




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

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

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

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

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

ZONE Indique où les dangers peuvent se trouver.	DANGER Indique le type de danger.	MESURES DE PROTECTION Indique comment éviter ce danger.
<p>Équipements électriques</p> 	<p>Décharge électrique</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>Substances toxiques</p> 	<p>Risque chimique</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>Zone de pulvérisation</p> 	<p>Risque d'explosion – Matières incompatibles</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 +12,8 °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 60079-14:1997.
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, numéros d'étiquette : 79515, 79612-01 et 79612-02.

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 AA90 79580 et 79581 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 :

L'applicateur Vector 79581 AA90 classique ne doit être utilisé qu'avec une alimentation associée 80130.

Les applicateurs Vector 79580 AA90 à cascade ne doivent être utilisés qu'avec un boîtier de commande associé 80131.

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)

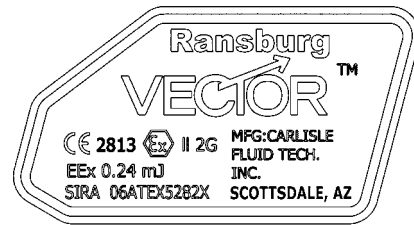
EEx 0.24 mJ Les applicateurs série classique Vector 79581 AA90 et série à cascade 79580 conviennent à une utilisation dans les installations de pulvérisation automatique conformes à la norme EN 50176 parce qu'ils sont de classe Type A avec une limite de décharge d'énergie de 0,24 mJ.



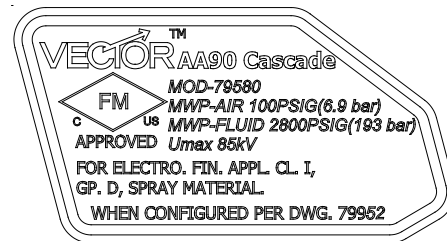
Label 80137



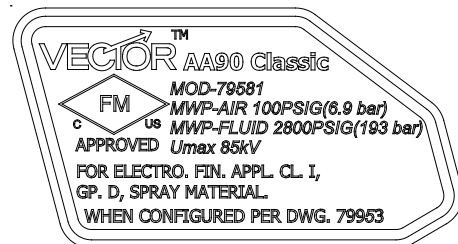
Label 80081



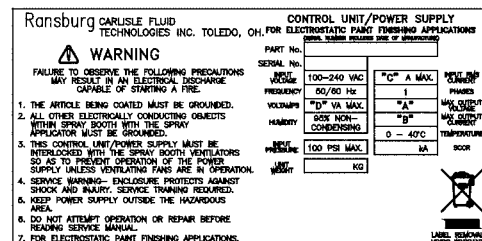
Label 79515



Label 79612-01



Label 79612-02



Label 80108

Configuration FM

Ces applicateurs sont homologués FM avec la configuration conforme aux plans 79952, 79953, présentée sur les pages 12 à 15.

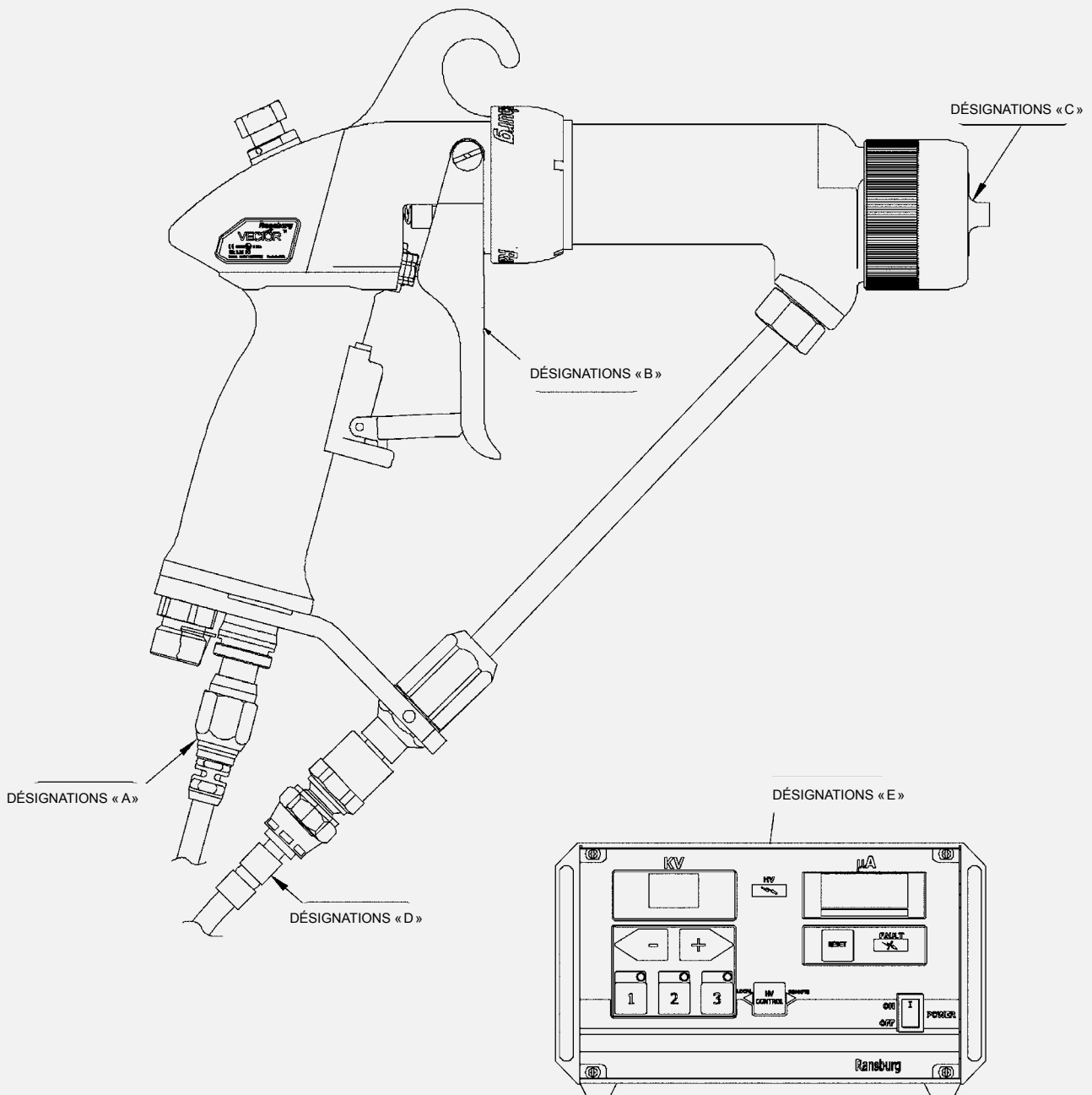
VECTOR AA90, SOLVANTÉ

79580 - ABCDE

N° du modèle
de base

Désignations
d'option

(Données de commande seulement)



SCH. de CONFIGURATION 79952
RÉV. B

DÉSIGNATIONS POUR L'OPTION «A»
LONGUEUR DE CÂBLE

0 POUR SANS CÂBLE

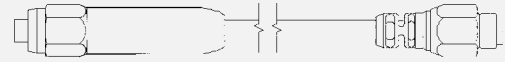
1 POUR 10 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-10

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

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

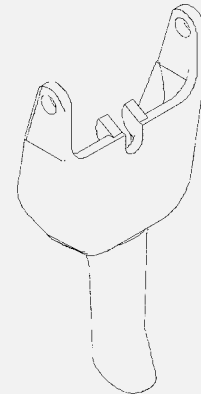
4 POUR 25 MÈTRES DE CÂBLE - RÉFÉRENCE : 79338-10 (1) ET 79338-15 (1)

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



DÉSIGNATIONS POUR L'OPTION «B»
TYPE DE GÂCHETTE

2 POUR GÂCHETTE DEUX DOIGTS - RÉFÉRENCE : 79325-12



DÉSIGNATIONS POUR L'OPTION «C»
TAILLE DE BUSE

0 POUR BUSE 0811 SANS PRÉGICLÉUR - N° de PIÈCE : 79691-0811

1 POUR BUSE 0813 SANS PRÉGICLÉUR - N° de PIÈCE : 79691-0813

2 POUR BUSE 1011 SANS PRÉGICLÉUR - N° de PIÈCE : 79691-1011

3 POUR BUSE 1015 SANS PRÉGICLÉUR - N° de PIÈCE : 79691-1015

LISTE DES BUSES DE RECHANGE APPROUVÉES

BUSE 0509 : 79691-0509, BUSE 0511 : 79691-0511, BUSE 0513 : 79691-0513

BUSE 1009 : 79691-1009, BUSE 1013 : 79691-1013, BUSE 1018 : 79691-1018, BUSE 1021 : 79691-1021

BUSE 1311 : 79691-1311, BUSE 1313 : 79691-1313, BUSE 1315 : 79691-1315, BUSE 1318 : 79691-1318

BUSE 1511 : 79691-1511, BUSE 1513 : 79691-1513, BUSE 1515 : 79691-1515, BUSE 1518 : 79691-1518,

BUSE 1521 : 79691-1521

BUSE 1715 : 79691-1715



DÉSIGNATIONS D'OPTION «D»
LONGUEUR DE FLEXIBLE DE PRODUIT

0 SANS FLEXIBLE DE PRODUIT

1 POUR FLEXIBLE DE PRODUIT de 11 m - RÉFÉRENCE : 7994-36

2 POUR FLEXIBLE DE PRODUIT de 15 m - RÉFÉRENCE : 7994-50

3 POUR FLEXIBLE DE PRODUIT de 25 m - RÉFÉRENCE : 7994-75

4 POUR FLEXIBLE DE PRODUIT de 30 m - RÉFÉRENCE : 7994-100



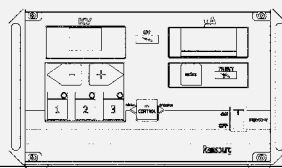
DÉSIGNATIONS POUR L'OPTION «E»
BOÎTIER DE COMMANDE

0 POUR SANS BOÎTIER DE COMMANDE

1 POUR VENTE NATIONALE, 110/120 V - RÉFÉRENCE : 80131-411

2 POUR EUROPE, 240 V-50/60 Hz - RÉFÉRENCE : 80131-412

3 POUR CHINE, 240 V-50/60 Hz - RÉFÉRENCE : 80131-413



SCH. de CONFIGURATION 79952
RÉV. B

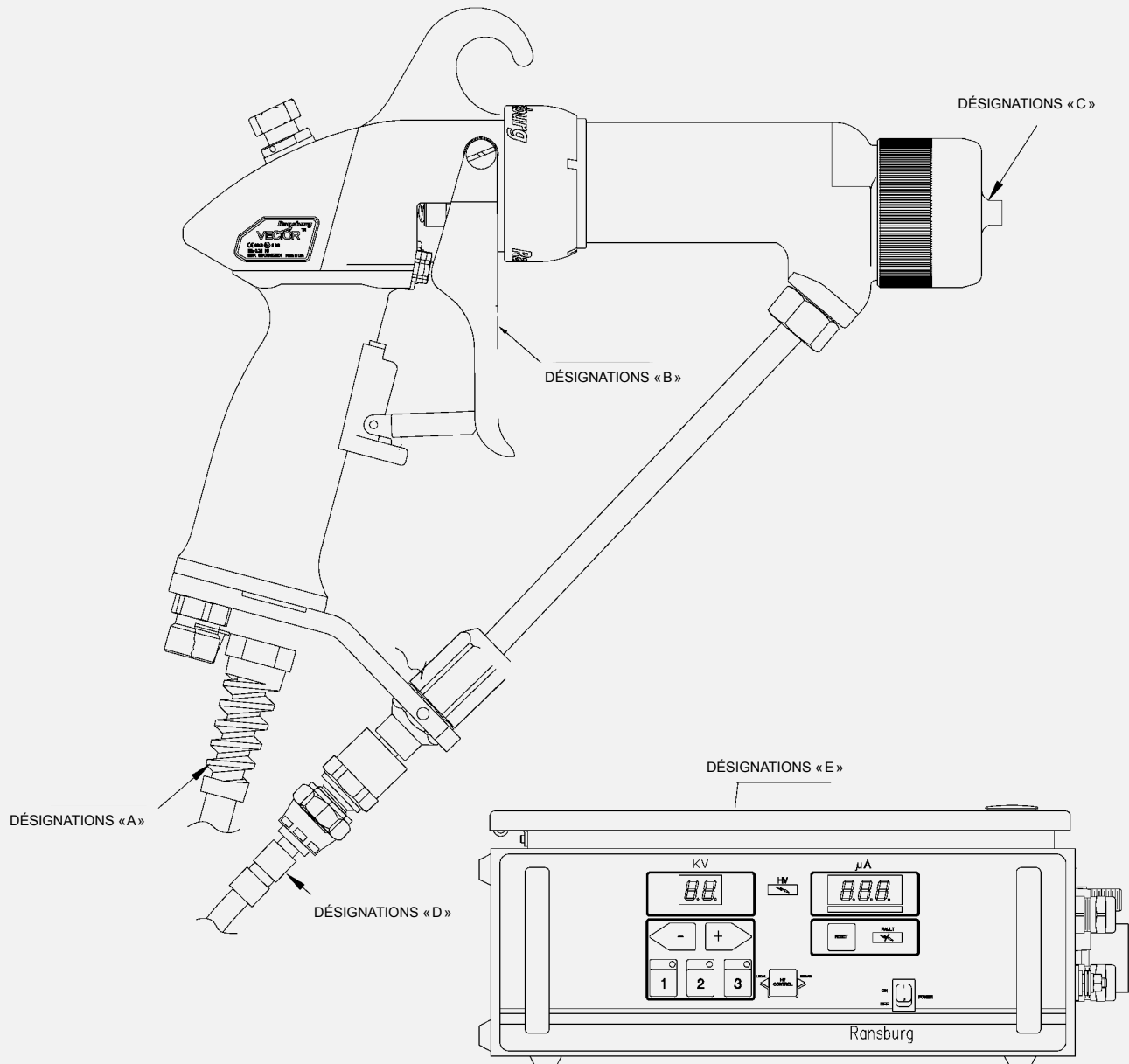
VECTOR AA90 CLASSIQUE, SOLVANTÉ

79581 - ABCDE

N° du modèle
de base

Désignations
d'option

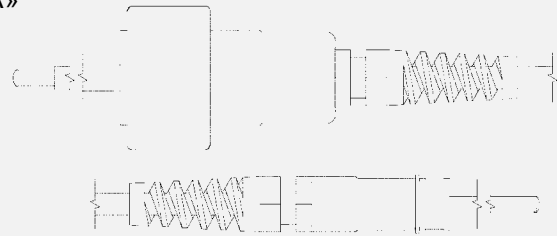
(Données de commande seulement)



SCH. de CONFIGURATION 79953
RÉV. B

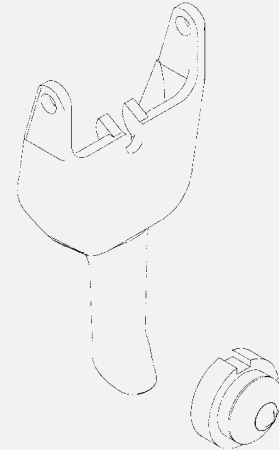
**DÉSIGNATIONS POUR L'OPTION «A»
LONGUEUR DE CÂBLE**

- 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 POUR L'OPTION «B»
TYPE DE GÂCHETTE**

- 2 POUR GÂCHETTE DEUX DOIGTS - RÉFÉRENCE : 79325-12



**DÉSIGNATIONS POUR L'OPTION «C»
TAILLE DE BUSE**

- 0 POUR BUSE 0811 SANS PRÉGICLÉUR - RÉFÉRENCE : 79691-0811
- 1 POUR BUSE 0813 SANS PRÉGICLÉUR - RÉFÉRENCE : 79691-0813
- 2 POUR BUSE 1011 SANS PRÉGICLÉUR - RÉFÉRENCE : 79691-1011
- 3 POUR BUSE 1015 SANS PRÉGICLÉUR - RÉFÉRENCE : 79691-1015

LISTE DES BUSES DE RECHANGE APPROUVÉES

BUSE 0509 : 79691-0509, BUSE 0511 : 79691-0511, BUSE 0513 : 79691-0513
 BUSE 1009 : 79691-1009, BUSE 1013 : 79691-1013, BUSE 1018 : 79691-1018, BUSE 1021 : 79691-1021
 BUSE 1311 : 79691-1311, BUSE 1313 : 79691-1313, BUSE 1315 : 79691-1315, BUSE 1318 : 79691-1318
 BUSE 1511 : 79691-1511, BUSE 1513 : 79691-1513, BUSE 1515 : 79691-1515, BUSE 1518 : 79691-1518,
 BUSE 1521 : 79691-1521
 BUSE 1715 : 79691-1715

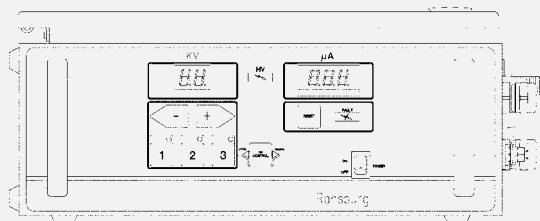
**DÉSIGNATIONS D'OPTION «D»
LONGUEUR DE FLEXIBLE DE PRODUIT**

- 0 SANS FLEXIBLE DE PRODUIT
- 1 POUR FLEXIBLE DE PRODUIT 11 m - RÉFÉRENCE : 7994-36
- 2 POUR FLEXIBLE DE PRODUIT de 15 m (SOUPLE) - RÉFÉRENCE : 7994-50
- 3 POUR FLEXIBLE DE PRODUIT de 25 m - RÉFÉRENCE : 7994-75
- 4 POUR FLEXIBLE DE PRODUIT de 30 m - RÉFÉRENCE : 7994-100



**DÉSIGNATIONS POUR L'OPTION «E»
BOÎTIER DE COMMANDE**

- 0 POUR SANS BOÎTIER DE COMMANDE
- 1 POUR VENTE NATIONALE, 110/120 V - RÉFÉRENCE : 80130-411
- 2 POUR EUROPE, 240 V-50/60 Hz - RÉFÉRENCE : 80130-412
- 3 POUR CHINE, 240 V-50/60 Hz - RÉFÉRENCE : 80130-413



SCH. de CONFIGURATION 79952
RÉV. A

INTRODUCTION

LE PROCÉDÉ ÉLECTROSTATIQUE RANSBURG VECTOR AA90

Il s'agit d'une méthode combinée avec/sans air pour application électrostatique de revêtement sur des objets. Le système **Vector AA90** applique une charge CC à haute tension à l'électrode de l'applicateur, ce qui crée un champ électrostatique entre l'électrode et la cible mise à la terre. La cible est connectée électriquement à la terre par son support qui peut être stationnaire ou mobile.

Un circuit de produit à haute pression régulée fournit à la buse de produit le matériau de revêtement qui est atomisé en traversant un gicleur sous pression. Les particules pulvérisées et atomisées sont chargées électriquement par l'influence du champ électrostatique qui entoure la buse. L'alimentation en air de l'applicateur facilite la mise en forme du matériau de revêtement dans la forme de jet voulue. 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 AA90 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 μ 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.

SPÉCIFICATIONS

Solvanté (Cascade)

Environnementales/Physiques

Longueur de l'applicateur :	25,9 cm (10,2 pouces)
Poids :	760 g (Cascade)
Longueurs de flexible et de câble :	10 m, 15 m, 20 m, 25 m et 30 m
Atomiseur complet :	79580-XXXXX

(Voir « Guide de sélection de buse »)

Équipement électrique

Tension de service :	85 kV maximum
Courant de sortie , Cascade :	65 microampères maximum
Résistance de la peinture :*	0,1 M Ω à ∞
Aptitude des pièces à la pulvérisation :	L'aptitude des pièces à la pulvérisation peut être définie par l'équipement de test N° de modèle 76652

(Voir le manuel d'entretien « Équipement de peinture, de test HV et SCI ».)

* (Utiliser le modèle N° 76652, Équipement de test)

Système mécanique

Pression de produit :	193 bar (2800 psi) (maximum)
Débit de produit :	Variable jusqu'à 1 500 cm ³ /min (selon la buse de pulvérisation)
Pression d'air:	6,9 bar (0-100 psi) (maximum)
Niveau de bruit :	83 dB(A) à 2,1 bar (30 psig)
Pièces mouillées :	Nylon, acétal, acier inox, PTFE et carbure

(suite sur la page suivante)

SPÉCIFICATIONS

Boîtier de commande électrique (80131-41X)

Équipement électrique

Tension d'entrée :	100-240 VCA
Courant :	1 A eff maximum
Fréquence :	50/60 Hz
Puissance :	40 watts maximum
Tension de sortie :	20 VCC maximum
Courant :	1 A CC maximum

Physiques

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

Pneumatique

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

ENTRÉES/SORTIES DU BOÎTIER DE COMMANDE

Référence 9060	Désignation de tension	Valeur de sortie maximale
80131-411	110/120 VCA	-85 kV CC
80131-412	220/240 VCA EURO	-85 kV CC
80131-413	220/240 VCA CHINE	-85 kV CC

COMBINAISONS DE BOÎTIER DE COMMANDE/APPLICATEUR

Référence 9060	À utiliser avec
80131-41X	79580-XXXXX

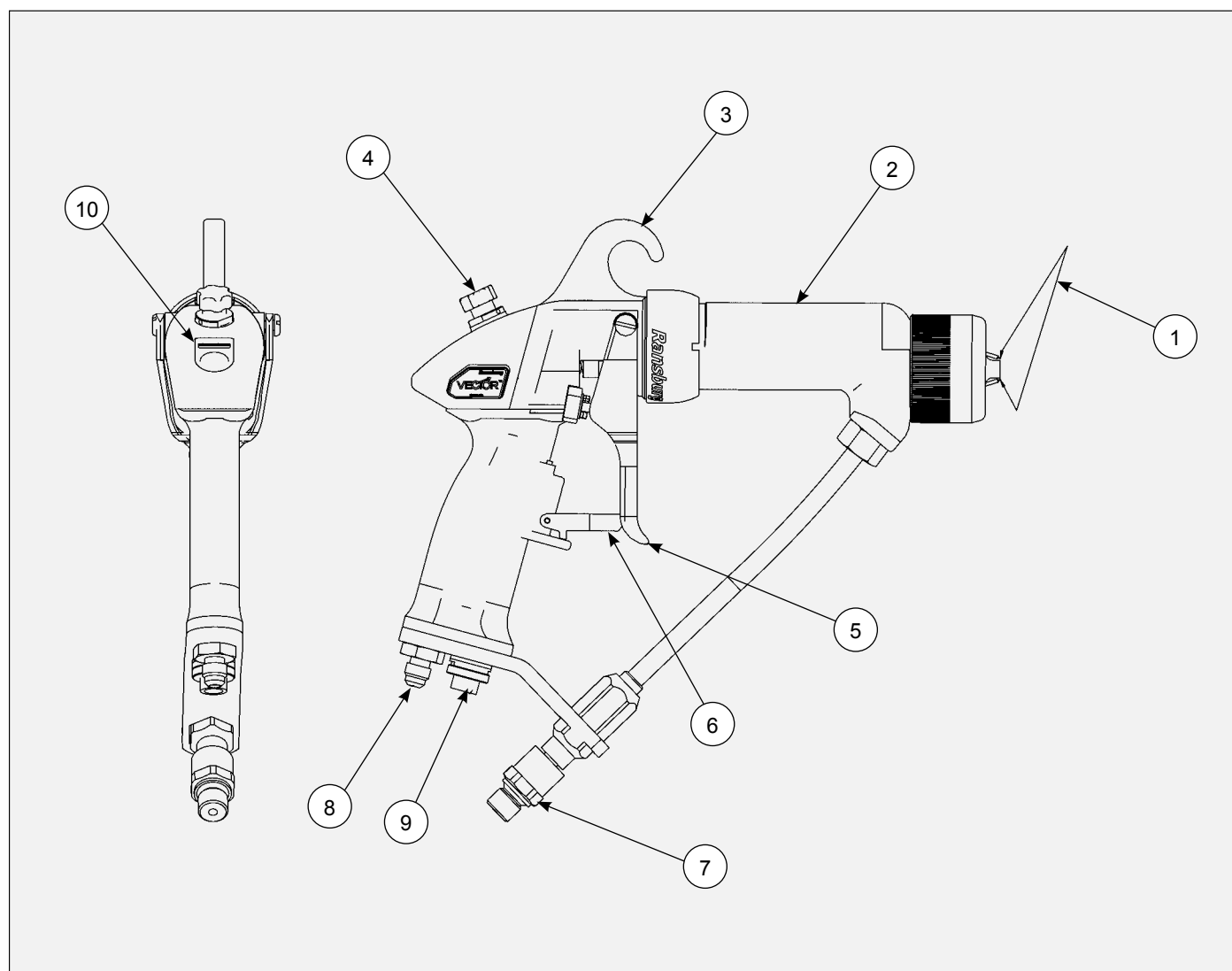


Figure 1 : Caractéristiques de l'applicateur pour pulvérisation électrostatique AA90 solvanté à cascade - assisté par air

CARACTÉRISTIQUES DE L'APPLICATEUR POUR PULVÉRISATION ÉLECTROSTATIQUE AA90 SOLVANTÉ À CASCADE - ASSISTÉ PAR AIR

N°	Description	N°	Description
1	Chapeau/électrode	6	Ensemble de verrouillage de gâchette
2	Canon, HP	7	Raccordement du flexible d'alimentation du produit
3	Crochet remplaçable	8	Connexion d'entrée d'air
4	Réglage d'air d'éventail	9	Raccordement de câble basse tension
5	Gâchette 2 doigts	10	Interrupteur de consigne kV/affichage microamp

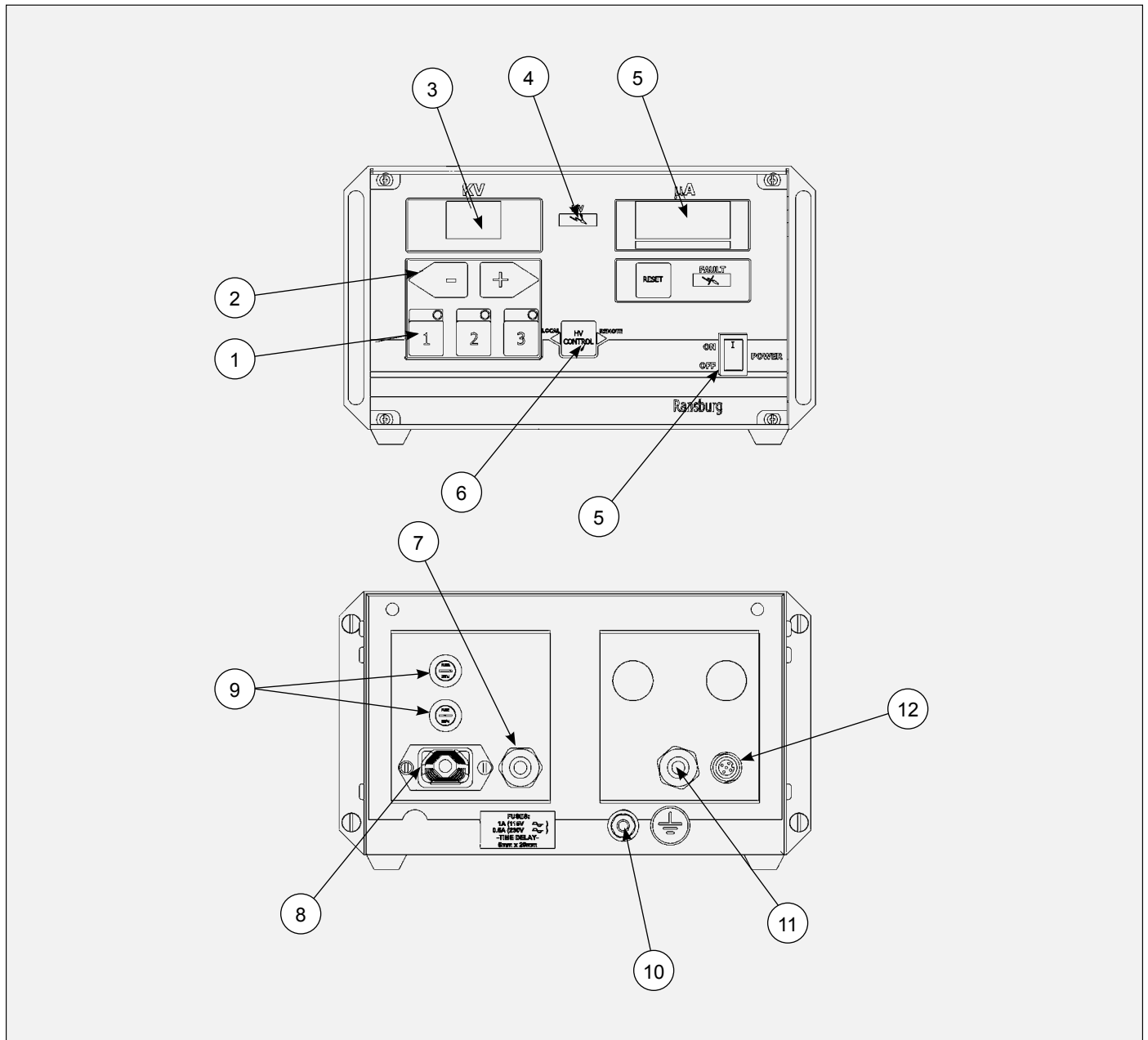


Figure 2 : Caractéristiques du boîtier de commande à cascade 80131-13X

CARACTÉRISTIQUES DU BOÎTIER DE COMMANDE À CASCADE 80131-41X 9060

N°	Description	N°	Description
1	Boutons de réglage de point de consigne	7	Connecteur de verrouillage
2	Bouton de réglage de point de consigne kV	8	Connecteur de ligne CA
3	Affichage kV	9	Fusibles
4	Voyant HT active	10	Cosse de masse
5	Affichage μA	11	Connecteur d'E/S standard
6	Voyant de mode local/distant	12	Connecteur de câble basse tension

SPÉCIFICATIONS

SOLVANTÉ (CLASSIQUE)

Environnementales/Physiques

Longueur de l'applicateur :	25,9 cm (10,2 pouces)
Poids :	687,5 g (Classique)
Longueurs de flexible et de câble :	10 m, 15 m, 20 m, 25 m et 30 m
Atomiseur complet :	79581-XXXXX

(Voir « Guide de sélection de buse »)

Équipement électrique

Tension de service :	85 kV maximum
Courant de sortie, Classique :	90 microampères maximum
Résistance de la peinture :* :	0,1 MΩ à ∞
Aptitude des pièces à la pulvérisation :	L'aptitude des pièces à la pulvérisation peut être définie par l'équipement de test N° de modèle 76652

(Voir le manuel d'entretien « Équipement de peinture, de test HV et SCI ».)

* (Utiliser le modèle N° 76652, Équipement de test)

Système mécanique

Pression de produit :	193 bar (2800 psi) (maximum)
Débit de produit :	Variable jusqu'à 1 500 cm ³ /min (selon la buse de pulvérisation)
Pression d'air:	6,9 bar (0-100 psi) (maximum)
Niveau de bruit :	83 dB(A) à 2,1 bar (30 psig)
Pièces mouillées :	Nylon, acétal, acier inox, PTFE et carbure

(suite sur la page suivante)

SPÉCIFICATIONS

BOÎTIER DE COMMANDE ÉLECTRIQUE 9060 (80130-41X)

Équipement électrique

Tension d'entrée :	100-240 VCA
Courant :	1 A eff maximum
Fréquence :	50/60 Hz
Puissance :	40 watts maximum
Tension de sortie :	20-85 VCC
Courant :	90 microampères maximum

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
80130-411	110/120 VCA	-85 kV CC
80130-412	220/240 VCA EURO	-85 kV CC
80130-413	220/240 VCA CHINE	-85 kV CC

COMBINAISONS DE BOÎTIER DE COMMANDE/APPLICATEUR

Référence 9060	À utiliser avec
80130-41X	79581-XXXXX

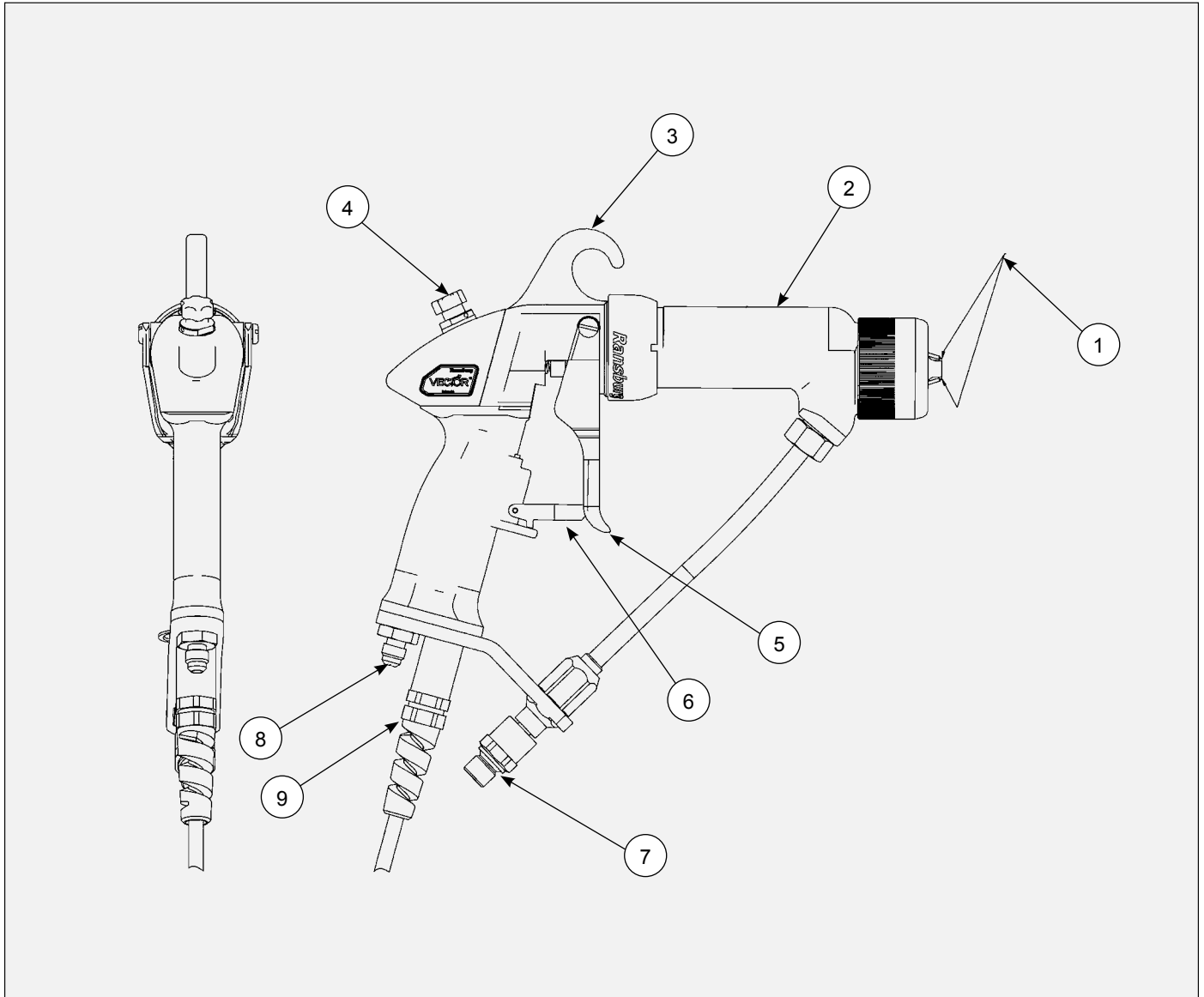


Figure 3 : Caractéristiques de l'applicateur pour pulvérisation électrostatique AA90 solvanté classique - assisté par air

CARACTÉRISTIQUES DE L'APPLICATEUR POUR PULVÉRISATION ÉLECTROSTATIQUE AA90 SOLVANTÉ CLASSIQUE - ASSISTÉ PAR AIR

N°	Description	N°	Description
1	Chapeau/électrode	6	Ensemble de verrouillage de gâchette
2	Canon, HP	7	Raccordement du flexible d'alimentation du produit
3	Crochet remplaçable	8	Raccordements d'entrée d'air
4	Réglage d'air d'éventail	9	Connexion de câble haute tension
5	Gâchette 2 doigts		

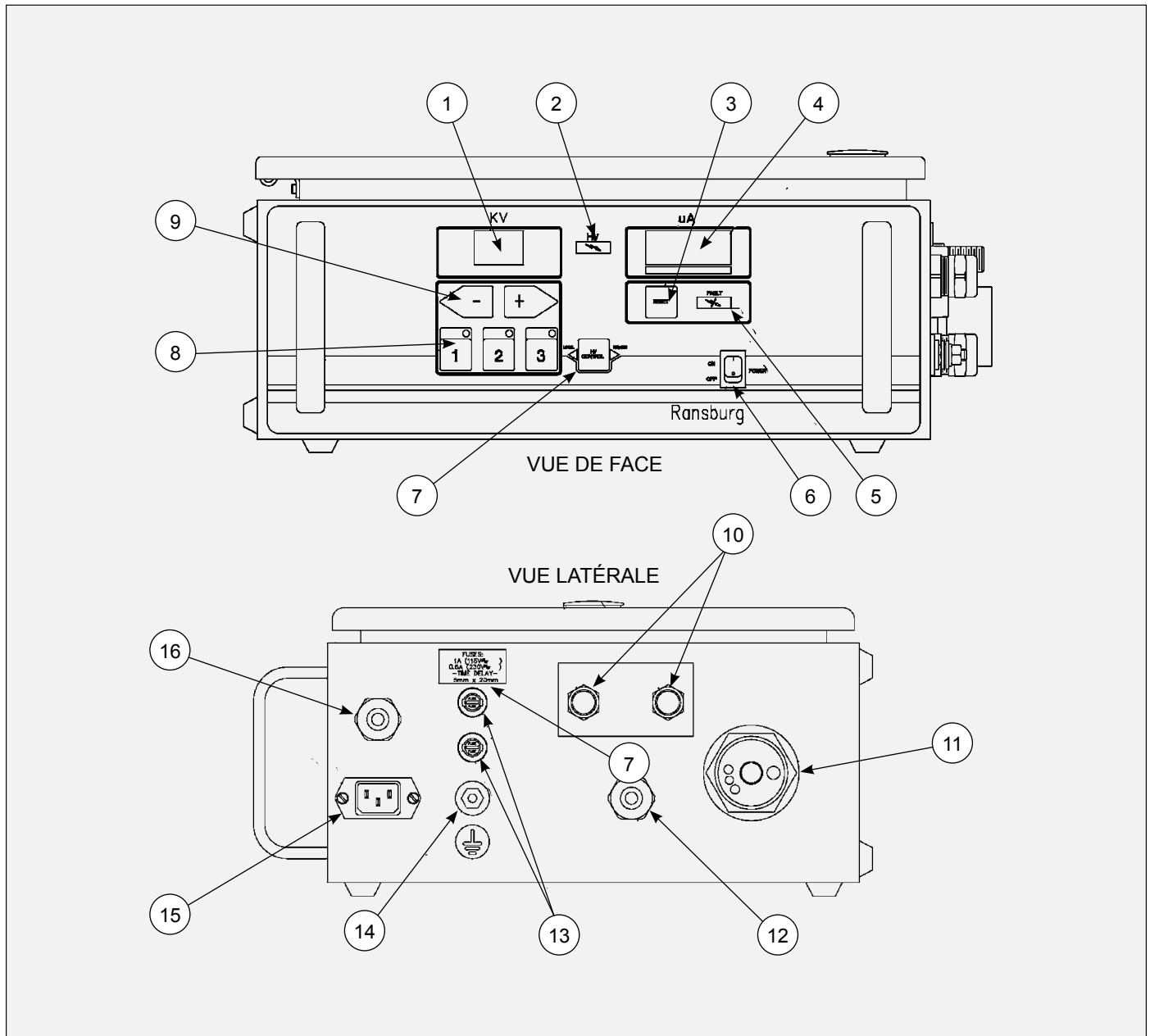


Figure 4 : Caractéristiques d'alimentation 80130-14X 9060

SPÉCIFICATIONS ÉLECTRIQUES D'ALIMENTATION 80130-41X 9060

N°	Description	N°	Description
1	Affichage kV	9	Boutons de réglage/consigne kV
2	Voyant haute tension active	10	Raccordements du contacteur de débit d'air (bas débit)
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



AVERTISSEMENT

- 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 directives peut entraîner un dysfonctionnement des équipements et créer des **CONDITIONS DANGEREUSES !**

Ces informations sont **EXCLUSIVEMENT** destinées à servir de directives générales d'installation de ce produit et de ses relations de fonctionnement avec d'autres composants du système.

INSTALLATION SÛRE

- Mettez à la terre la cabine de peinture, l'alimentation en peinture, le convoyeur ou le support des pièces de travail.
- Mettez à la terre tous les récipients de sécurité de solvant et de déchets.
- Mettez à la terre tous les supports et crochets de pièces de travail et maintenez-les exempts de peinture.
- Mettez à la terre l'objet cible sur une masse structurelle et non pas en retour sur le système d'applicateur. Assurez-vous que tous les objets cibles ont une résistance à la terre d'un mégohm au PLUS.



ATTENTION

- Le fil de mise à la terre de la cible doit être raccordé directement à la cosse de terre du 9060. Une ligne de terre séparée doit être utilisée pour chaque raccordement.

- Assurez-vous que tous les éléments du système de revêtement sont correctement mis à la terre, raccordés et positionnés.
- Positionnez tous les appareillages électriques non homologués (y compris mais sans limitation les alimentations haute tension, pompes de produit et compresseurs d'air) en dehors de la zone dangereuse. Consultez les codes locaux ou nationaux appropriés.
- Prévoyez un équipement d'extinction d'incendie approprié.
- Prévoyez un sol conducteur dans toutes les zones de pulvérisation.

INSTALLATION COURANTE D'UN APPLICATEUR AA90 À CASCADE

Branchez le câble basse tension à la prise basse tension du boîtier de commande. Serrez à la main sans forcer l'écrou de maintien du câble. Branchez l'autre extrémité du câble basse tension à l'applicateur, serrez à l'aide d'une clé. Glissez le soufflet de câble sur l'écrou.



ATTENTION

- **NE PAS** serrer excessivement le câble basse tension sur l'applicateur. Les pièces en plastique pourraient subir des dommages.

Le boîtier de commande peut être raccordé par des gaines à un interrupteur anti-explosion sur ou près de la cabine de peinture à un emplacement pratique pour l'opérateur, ou raccordé par un cordon d'alimentation selon les besoins de l'application.

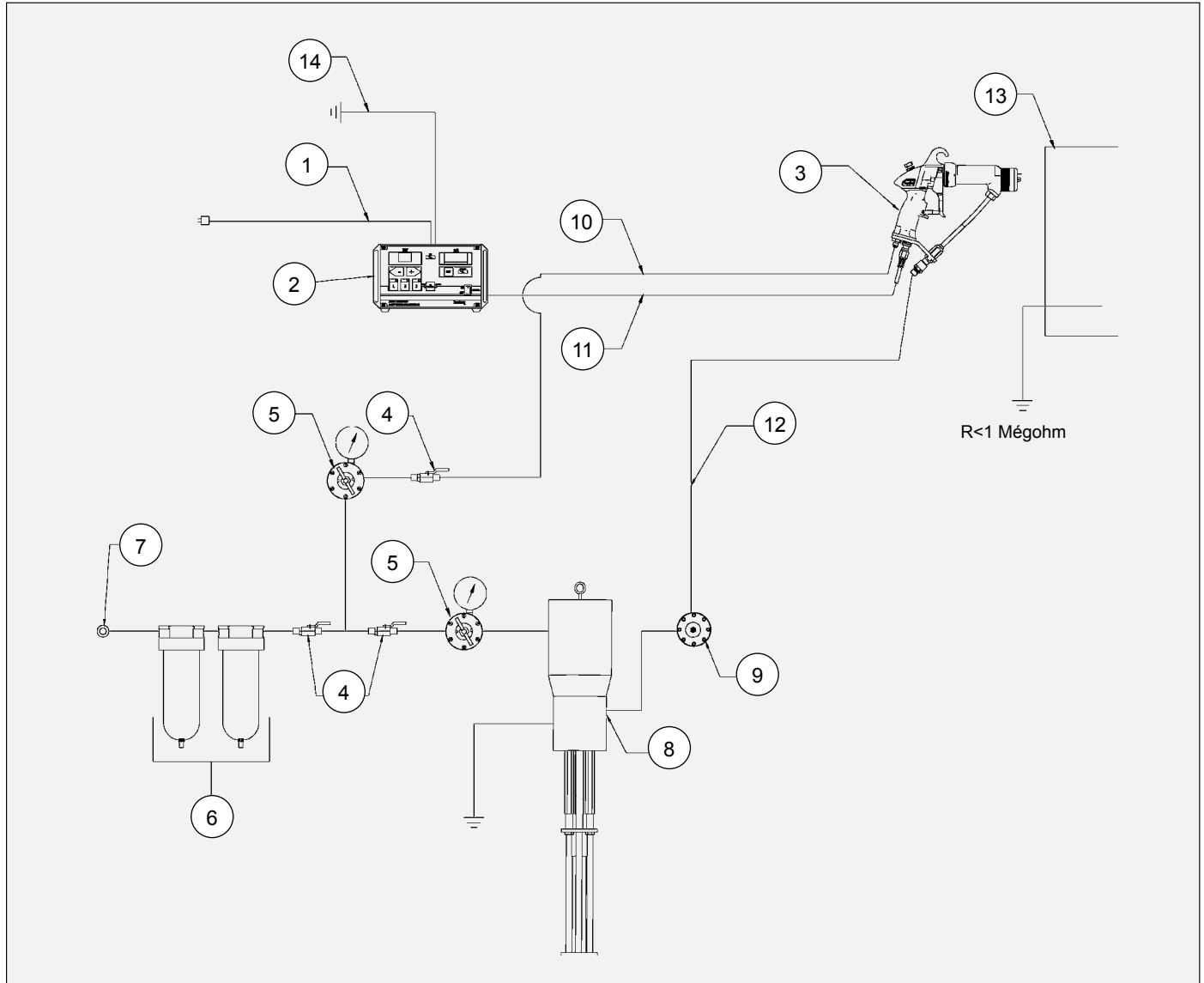


Figure 5 : Caractéristiques d'installation courante d'un applicateur AA90 à cascade

CARACTÉRISTIQUES D'INSTALLATION COURANTE D'UN APPLICATEUR AA90 À CASCADE

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

CÂBLE BASSE TENSION

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

⚠ ATTENTION

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

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

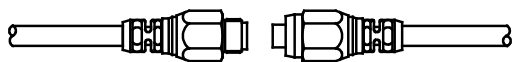


Figure 11 : Câble raccordé en guirlande

INSTALLATION COURANTE D'UN APPLICATEUR AA90 CLASSIQUE

Branchez le câble basse tension à la prise basse tension du boîtier de commande. Serrez à la main sans forcer l'écrou de maintien du câble.

Raccordez la sortie d'un interrupteur d'alimentation de régulateur avec flexible d'air à l'applicateur à l'aide d'une clé. (L'appareil à cascade utilise un déclenchement par interrupteur reed)

Le boîtier de commande peut être raccordé par des gaines à un interrupteur anti-explosion sur ou près de la cabine de peinture à un emplacement pratique pour l'opérateur, ou raccordé par un cordon d'alimentation selon les besoins de l'application.

⚠ 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 le boîtier de commande est mis à la terre. (Voir dans le manuel du boîtier de commande la « Procédure de mise à la terre ».)

⚠ AVERTISSEMENT

- L'alimentation du boîtier de commande DOIT être située au moins 90 cm à l'extérieur de la zone de pulvérisation. Installez les appareils conformément aux exigences des codes. (Voir codes locaux et nationaux.)

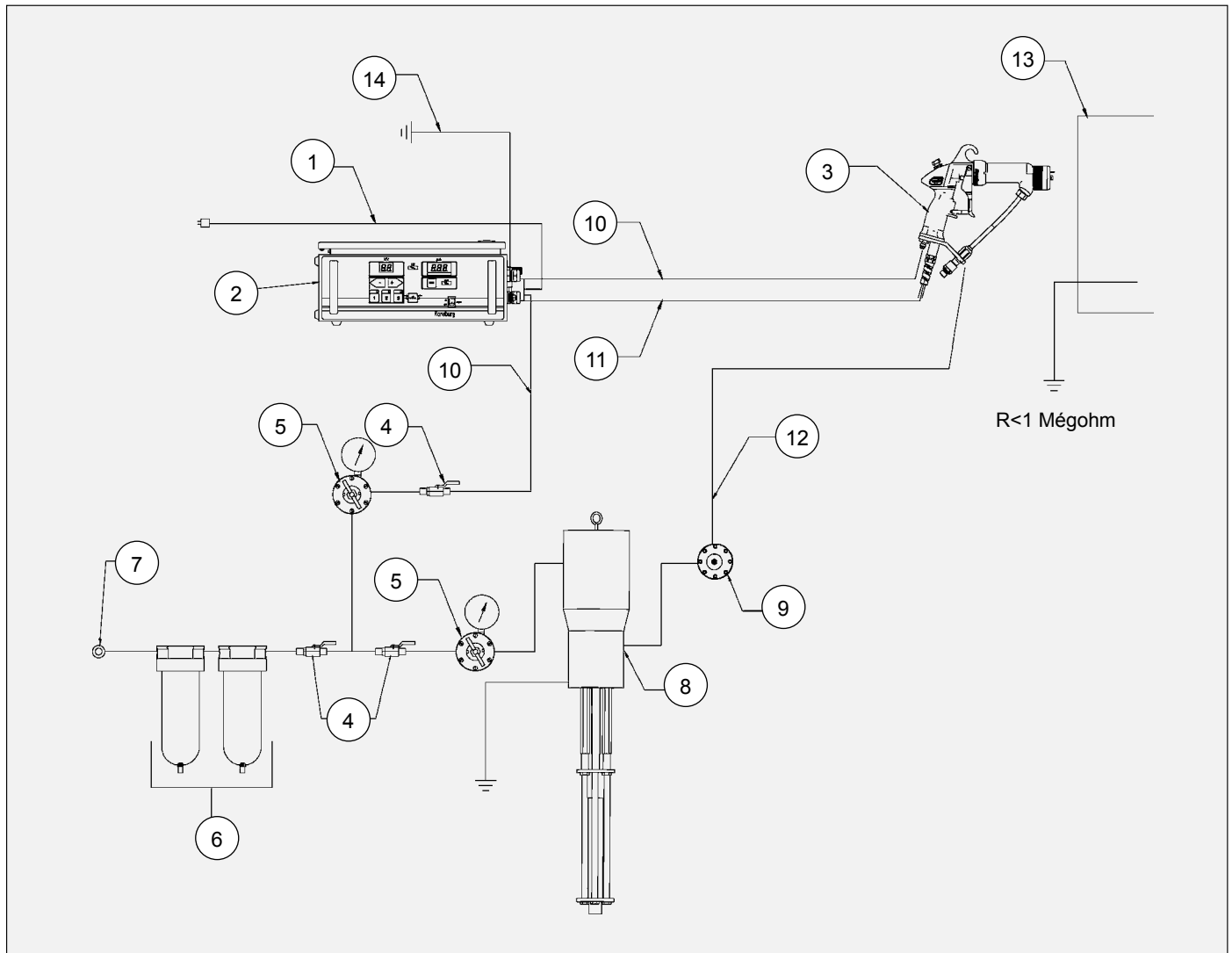


Figure 12 : Caractéristiques d'installation courante d'un applicateur AA90 classique

CARACTÉRISTIQUES D'INSTALLATION COURANTE D'UN APPLICATEUR AA90 CLASSIQUE

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

INSTALLATION D'UNE ALIMENTATION CLASSIQUE

⚠ ATTENTION

- **NE PAS** positionner l'alimentation près ou à côté d'équipements producteurs de chaleur tels que fours, lampes de haute puissance, etc.

L'alimentation peut être posée librement sur toute surface plane ou fixé au mur (pattes de fixations murales non fournies) comme indiqué sur la Figure 13.

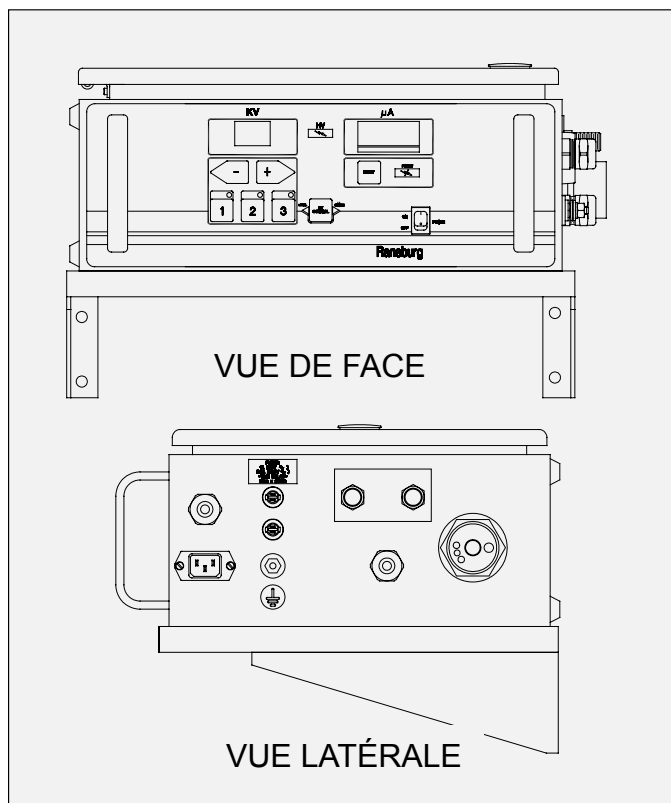


Figure 13 : Fixation courante d'alimentation

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 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).

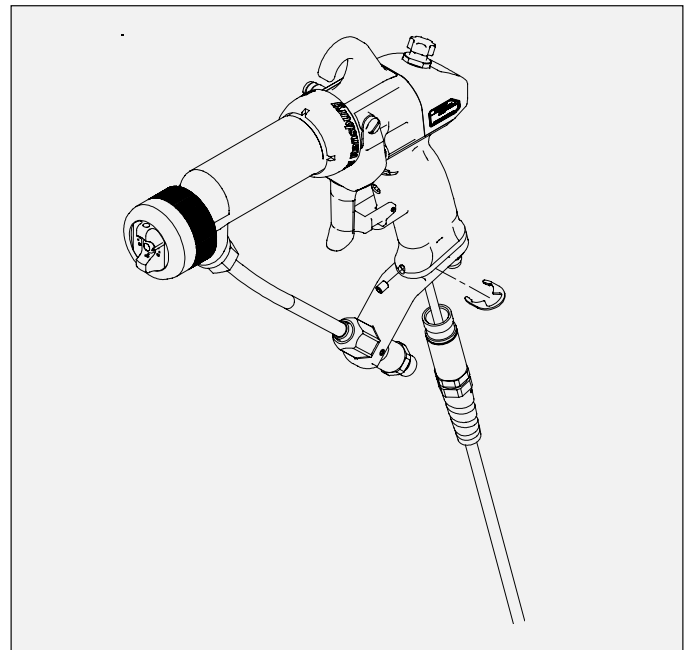


Figure 17 : Dépose et pose du câble haute tension

⚠ AVERTISSEMENT

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

FILTRES (CLASSIQUE ET À CASCADE)

Installez un filtre à air sur l'arrivée d'air de l'usine.

REMARQUE

- Un filtre à air **DOIT** être installé pour éviter la contamination du matériau de revêtement par l'air d'atomisation et d'éventail.

FLEXIBLE DE CONDUITE - AIR (CLASSIQUE ET À CASCADE)

Ransburg fournit un flexible fouet standard de 2 m avec tous les applicateurs complets. Raccordez un flexible d'air de dimension et de longueur appropriées à votre application.



AVERTISSEMENT

- N'utilisez qu'un flexible de pression de travail nominale de 6,9 bar (100 psig) au moins.

FLEXIBLE DE CONDUITE - PRODUIT (CLASSIQUE ET À CASCADE)

Ransburg fournit un flexible fouet standard de 1 m. D'autres longueurs de flexible sont disponibles en option. Ransburg propose ce flexible SEULEMENT comme ensemble complet pour s'assurer qu'il est correctement mis à la terre sur chaque raccord d'extrémité.



AVERTISSEMENT

- N'utilisez qu'un flexible haute pression garanti pour une pression de travail nominale de 193 bar (2800 psig) au moins.

UTILISATION

UTILISATION EN TOUTE SÉCURITÉ

- S'assurer de la connexion à la terre de tous les opérateurs en exigeant qu'ils tiennent l'applicateur à main nue.
- S'assurer de la connexion à la terre des opérateurs et de toutes les autres personnes présentes dans les zones de pulvérisation en exigeant qu'ils portent des chaussures à semelle conductrice ou des tresses de mise à la terre.
- S'assurer que les ventilateurs extracteurs sont en marche pendant la pulvérisation.
- Les ventilateurs extracteurs doivent être verrouillés avec le boîtier de commande ou Aviator.
- S'assurer qu'il n'y a pas plus de 5 litres de solvant par conteneur de sécurité par opérateur dans la zone de danger.
- En cas de symptôme quelconque de dysfonctionnement, suspendre l'utilisation de l'appareil jusqu'à ce que le problème ait été diagnostiqué et corrigé. Voir le « Guide de dépannage » ou contacter votre représentant agréé Ransburg.
- La connexion à la terre DOIT être maintenue pendant l'ajout de produit à un récipient d'alimentation ! Pendant le transfert de produit inflammable d'un récipient à un autre, les deux récipients DOIVENT d'abord être correctement connectés à une terre vérifiée puis entre eux. Les personnes exécutant ce transfert DOIVENT aussi être connectées à la terre.
- Une réaction chimique pouvant entraîner une EXPLOSION sous pression, peut se produire si du 1, 1, 1- trichloroéthane, du chlorure de méthylène ou tout autre solvant hydrocarbure halogéné est utilisé dans des SYSTÈMES DE PULVÉRISATION DE PRODUIT PRESSURISABLES comprenant de l'ALUMINIUM ou des PIÈCES HUMIDES GALVANISÉES. Une telle explosion présente un DANGER DE MORT, de BLESSURE GRAVE et/ou de dommages matériels substantiels. Consulter le fournisseur du produit pour connaître les propriétés chimiques des solvants. (Voir « Symptôme de danger d'explosion HHC » et « Bulletin de sécurité des hydrocarbures halogénés ».)
- Ne jamais rincer l'applicateur avec un solvant pendant que le système électrostatique est sous tension. L'oubli de coupure des systèmes électrostatiques pendant le rinçage peut créer une situation de DANGER D'INFLAMMATION.

LA TECHNIQUE CORRECTE

Voir ci-dessous quelques techniques de base de pulvérisation électrostatique. En fonction de la cible à traiter, il peut être nécessaire de modifier cette technique.

Détermination de la largeur du jet

La taille de l'objet à traiter est le facteur déterminant du réglage de la forme du jet. Plus l'objet est grand, plus la largeur de jet requise est importante. Elle est déterminée par la sélection de la buse. Le réglage de l'air sert à éliminer les « traînes » de peinture et à régler la taille du jet.

REMARQUE

- Le degré d'atomisation dépend de la viscosité de la peinture utilisée, de la pression appliquée et de la buse choisie.

Distance de l'applicateur à la cible

La distance entre l'applicateur et la cible influence l'apparence de la finition de l'objet. Si l'applicateur est trop proche de l'objet, à moins de 100 mm, il peut y avoir des coulures et des festons avec un excès de rebond du jet. Si l'applicateur est tenu trop loin de l'objet, l'attraction électrostatique faiblit. Normalement, le meilleur résultat est obtenu pour une distance de 150 mm à 300 mm.

⚠ ATTENTION

► L'objet traité est maintenu au potentiel de terre. L'opérateur de l'applicateur est aussi à la terre, la peinture électrostatique est donc attirée par l'opérateur autant que par l'objet. Pour éviter les « retours » de peinture, toujours tenir la buse de l'applicateur plus près de la cible que de l'opérateur.

Pour un meilleur « fondu » et assurer l'uniformité de l'épaisseur de la couche de peinture, le recouvrement des passes doit être d'environ 50%. Il doit y avoir un recouvrement sur les bords de la pièce pour augmenter l'épaisseur à cet endroit. Les zones de recouvrement peuvent varier grandement en fonction de la formule de la peinture et des différentes compositions des objets traités.

Déclenchement

Le déclenchement de l'applicateur (Marche/Arrêt) dépend largement des résultats escomptés (la proportion de recouvrement arrière et des bords requis, etc.). Si les faces avant et arrière de l'objet doivent être recouvertes, une technique d'application correcte peut recouvrir les bords sans faire une passe spécifique à cet effet. Le déclenchement de l'applicateur avant qu'il soit face de la cible, peut entraîner une accumulation de produit sur le bord avant de la cible du fait de l'attraction électrostatique.

PRÉPARATION

Peinture

Une sélection de mélanges corrects de peinture est essentielle au fonctionnement du système électrostatique. Des équipements de test des peintures peuvent être obtenus auprès de votre représentant Ransburg. Pour obtenir des informations supplémentaires sur la formule des peintures et les procédures de test, consulter le représentant Ransburg et/ou le fournisseur de peinture.

Buse

Du fait de la conception des applicateurs AA90, la précision de la buse est essentielle pour le bon fonctionnement du système. Ransburg s'efforce de garantir que la production de cette pièce soit conforme aux normes requises pour toutes les applications.

La sélection de la meilleure buse pour l'application d'un revêtement donné sur un objet spécifique avec un maximum d'efficacité n'est pas une science exacte. Il est habituellement nécessaire de faire des essais et une grande expérience de nombreux types d'applications de revêtement est utile. Votre représentant Ransburg utilise cette expérience et les résultats des essais en laboratoire pour recommander une buse pour votre application.

Cependant, si les pièces, les peintures ou la vitesse du transporteur sont modifiées, il peut être nécessaire d'utiliser une buse différente pour obtenir les meilleurs résultats. Les indications et le guide suivants aideront l'utilisateur à sélectionner la buse appropriée lui-même le cas échéant. Cette sélection doit toujours être vérifiée par des essais pour déterminer l'efficacité optimale.

Se reporter au « Guide de sélection de buse » dans cette section pour choisir la largeur et les caractéristiques du jet appropriées à la taille et au type de cible. La capacité de débit maximum de la buse dépend de la dimension du gicleur, de la pression du produit, de la viscosité de la peinture et de la température de pulvérisation. Ne jamais oublier que pour une économie maximale de peinture, la buse sélectionnée doit toujours être utilisée à la plus basse pression de produit qui assure une bonne atomisation et le débit requis.

Le pistolet complet AA90 est vendu sans joint pré-gicleur. Si vous avez besoin de cet accessoire, il doit être acheté séparément.

L'ensemble pré-gicleur est identifié par un joint en plastique noir. Le joint pour produit sans pré-gicleur est identifiable par son plastique blanc.

L'objectif du pré-gicleur est de briser le flux de produit avant qu'il atteigne la buse de pulvérisation, pour réduire le frottement dû au passage du produit à travers la buse.

L'utilisation d'un pré-gicleur réduit l'usure de la buse de pulvérisation et « adoucit » le jet, pour une atomisation plus fine.

L'utilisation d'un pré-gicleur est facultative ; il se contente de remplacer le joint de produit en plastique blanc dans la buse de pulvérisation. Vous pourrez remarquer que le jet de pulvérisation est légèrement plus petit en cas d'utilisation d'un pré-gicleur.

⚠ ATTENTION

► Ransburg recommande d'utiliser un filtre de produit en plus du filtre sur le flexible de l'applicateur pour éviter l'obstruction de la buse.

Le Tableau II indique les tailles disponibles de pré-orifices. Le pré-gicleur sélectionné doit avoir une dimension d'environ 0,025 mm supérieure à l'ouverture de la buse. L'utilisation du pré-gicleur peut prolonger considérablement la durée de vie opérationnelle de la buse.

L'applicateur AA90 comporte une nouvelle fonction de positionnement du chapeau d'air. Se reporter à la Figure 18 pour voir une illustration de l'ergot de positionnement. Cette fonction offre la possibilité de pulvériser avec un jet en éventail horizontal ou vertical.

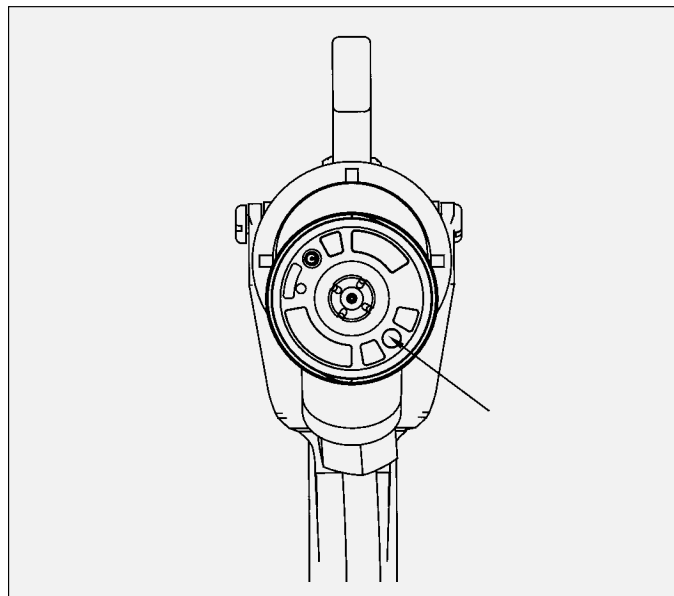


Figure 18 : Ergot d'alignement du chapeau d'air

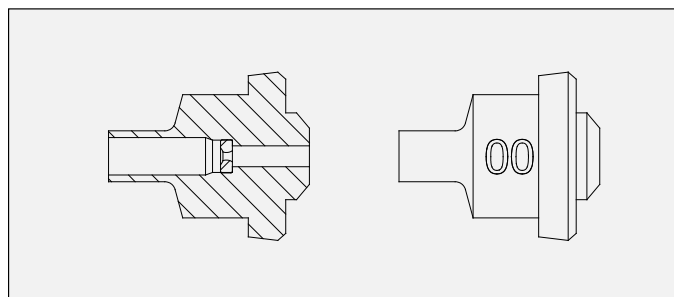


Figure 19 : Identification des dimensions de joint pré-gicleur

TABLEAU I GUIDE DE SÉLECTION DE BUSE

Identification de la buse	Paramètres de fonctionnement				
	Réf de buse AA90	Dimension de gicleur de la buse en pouces (mm)	Largeur de jet à 254 mm		
79691-0509 79691-0511 79691-0513	0,009 (0,23) 0,011 (0,28) 0,013 (0,33)	5 po (127)			
79691-0811 79691-0813	0,011 (0,28) 0,013 (0,33)		8 po (203)		
79691-1009 79691-1011 79691-1013 79691-1015 79691-1018 79691-1021	0,009 (0,23) 0,011 (0,28) 0,013 (0,33) 0,015 (0,38) 0,018 (0,46) 0,021 (0,53)			10 po (254)	
79691-1311 79691-1313 79691-1315 79691-1318	0,011 (0,28) 0,013 (0,33) 0,015 (0,38) 0,018 (0,46)	13 po (330)			
79691-1511 79691-1513 79691-1515 79691-1518 79691-1521	0,011 (0,28) 0,013 (0,33) 0,015 (0,38) 0,018 (0,46) 0,021 (0,53)		15 po (381)		
79691-1715	0,015 (0,38)				17 po (432)

Les deux premiers chiffres du N° de type de la buse indiquent la largeur du jet en pouces à une distance de 254 mm (10 pouces) de la cible. Les deux chiffres suivants indiquent la dimension du gicleur en millièmes de pouce.

Par exemple : 79691-1015 a un jet de 10 pouces (254 mm) de largeur et un gicleur de 0,015 pouce (0,38 mm).

TABLEAU II - 79692-XX TAILLES DES JOINTS DE PRÉ-GICLEUR

Référence	Référence de la buse correspondante	Dimension de gicleur
79692-01	79691-0509, -1009	0,0101 po (0,256 mm)
79692-02	79691-0511, -0811, -1011, -1311, -1511	0,0121 po (0,307 mm)
79692-03	79691-0513, -0813, -1013, -1313, -1513	0,0141 po (0,358 mm)
79692-04	79691-1015, -1315, -1515, -1715	0,0161 po (0,409 mm)
79692-06	79691-1018, -1318, -1518	0,0201 po (0,511 mm)
79692-07	79691-1021, -1521	0,0221 po (0,561 mm)

DÉMARRAGE (79580 À CASCADE)

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

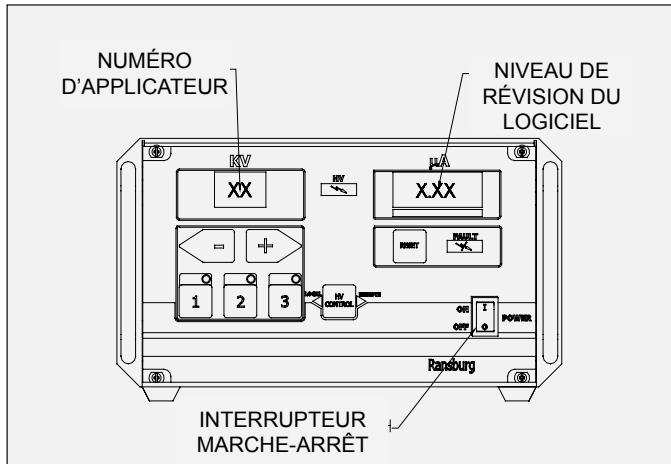


Figure 23 : Affichage au démarrage du boîtier de commande

AFFICHAGE AU DÉMARRAGE

Type d'applicateur	Description
0	Cascade 85 kV

RÉGLAGE ET AJUSTEMENT DE LA TENSION DE SORTIE

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

Vous pouvez désactiver la tension kV sur l'applicateur en appuyant sur le bouton kV de l'applicateur pendant 2-3 secondes. Ceci est possible que l'applicateur soit

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

⚠ AVERTISSEMENT

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

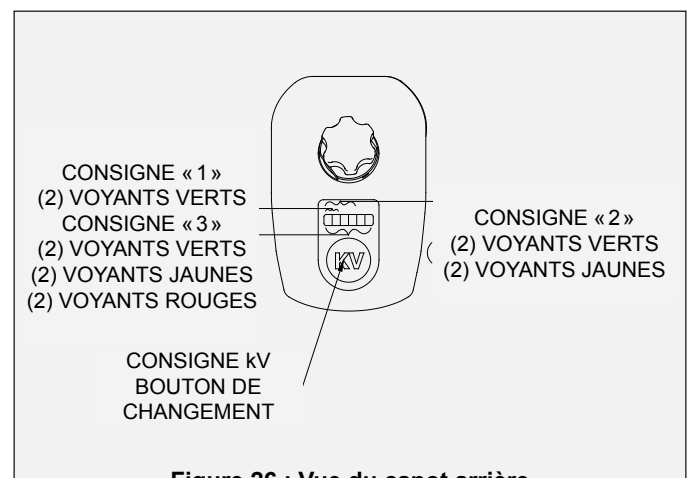


Figure 26 : Vue du capot arrière

OPÉRATIONS DE BASE (APPAREILS À CASCADE)

Déclenchement

La haute tension est activée en tirant la gâchette pour faire démarrer la circulation d'air d'atomisation et de commande d'éventail à travers l'applicateur. Le déclenchement de l'applicateur active un interrupteur à l'intérieur. Le point de consigne kV est affiché sur l'affichage kV, la consommation réelle de courant sur l'affichage μ A et le témoin de haute tension s'allume. Sous l'affichage μ A, un graphique à barres s'allume en fonction de la consommation réelle de courant.

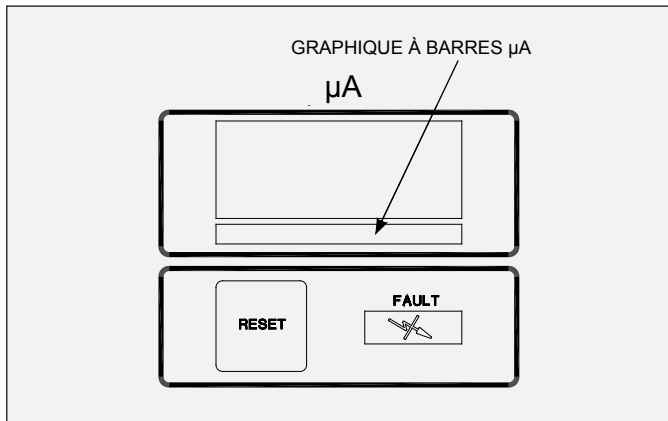


Figure 31: Affichage graphique μA

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

L'affichage à l'arrière de l'applicateur sert aussi de graphique à barres de microampères quand la haute tension est activée (voir Figure 32). Son fonctionnement est comparable à celui de l'affichage de graphique à barres du boîtier de commande.

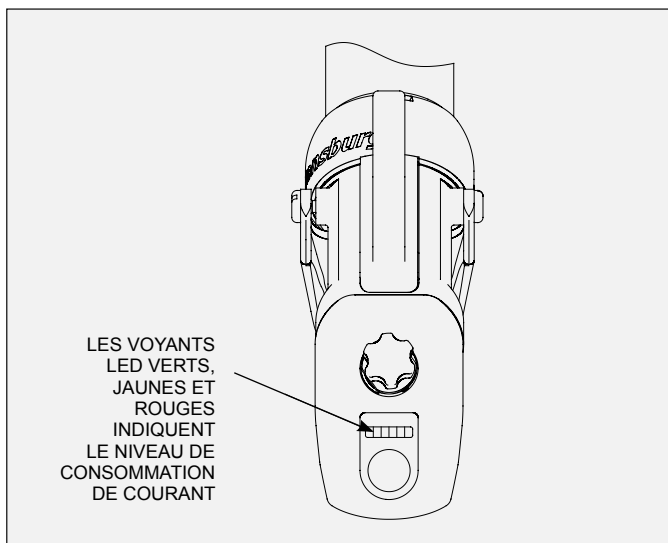


Figure 32 : Vue de l'affichage à LED de l'applicateur

Mesure du temps « haute tension active »

L'alimentation 9060 enregistre le temps pendant lequel la haute tension est déclenchée, jusqu'à 99 999 heures. Ces unités sont affichées sur les affichages kV et μA de l'appareil. Il y a deux registres conservant ces informations, l'un peut être remis à zéro, l'autre est définitivement conservé en mémoire.

Le nombre d'heures d'activation de la haute tension sur l'appareil peut être affiché en appuyant simultanément sur les boutons de pré-réglage 1 et Reset. Le nombre d'heures d'utilisation est affiché pendant 3 secondes. C'est le registre pouvant être remis à zéro.

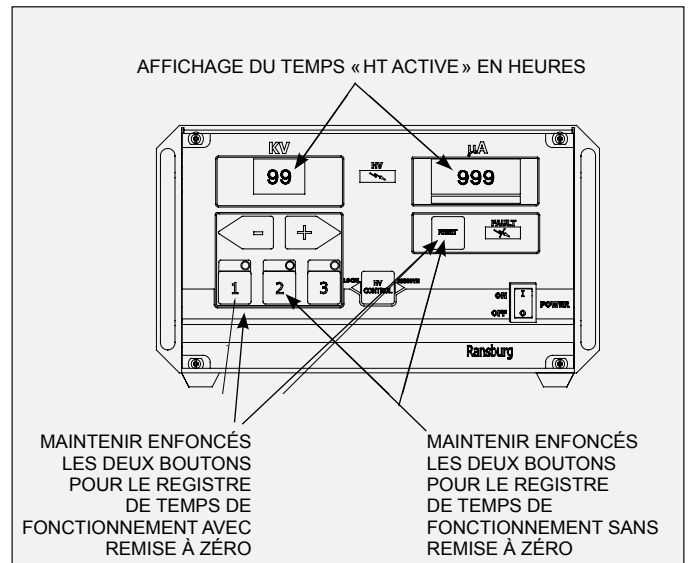


Figure 33 : Affichage du temps « Haute tension active »

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

Local/distant

Le mode doit toujours être réglé en local pour tous les applicateurs pistolets à main Vector.

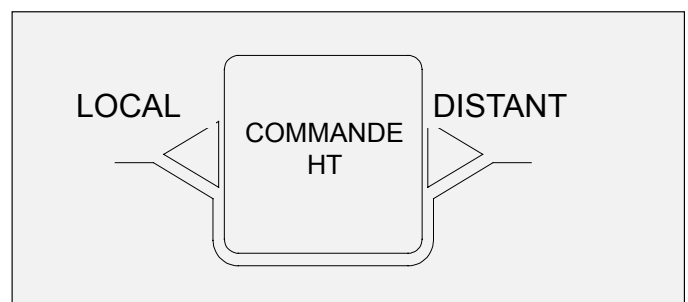


Figure 34 : Interrupteur de commande de haute tension

⚠ ATTENTION

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

DÉMARRAGE (79581 CLASSIQUE)

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.

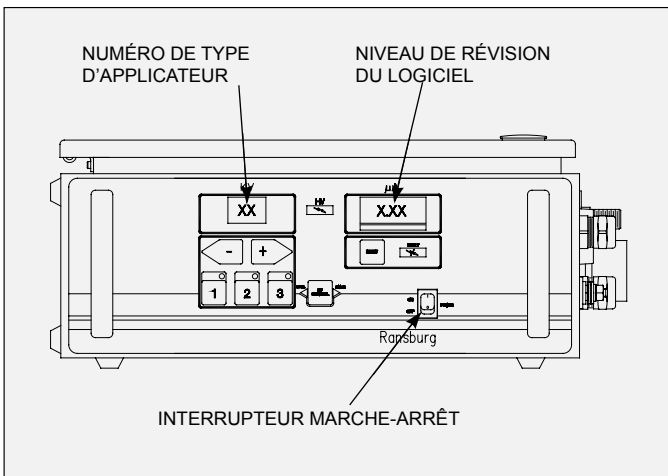


Figure 35 : Affichage au démarrage de l'alimentation

AFFICHAGE AU DÉMARRAGE

Type d'applicateur	Description
6	Cascade 85 kV

RÉGLAGE ET AJUSTEMENT DE LA TENSION DE SORTIE

La tension sur l'alimentation 80130-41X est réglable entre 20 kV et la pleine tension CC en kV. Les pré-réglages de tension d'usine sont Pré-réglage 1 - pleine tension kV moins 20 kV, Pré-réglage 2 - pleine tension kV moins 10 kV, et Pré-réglage 3 - pleine tension kV.

Le système d'applicateur Vector a trois consignes de tension 1, 2 et 3. Chacune de ces consignes peut être réglée individuellement entre 20 kV et la pleine tension kV par les boutons + et - en face avant de l'alimentation. Quand les boutons + ou - sont maintenus pendant plus de 1 seconde, l'affichage kV commence à augmenter ou diminuer par 5 kV plutôt que 1.

Quand la gâchette de l'applicateur est désactivée, le point de consigne actuel est modifiable en appuyant sur les boutons 1, 2 ou 3 sur la face avant.

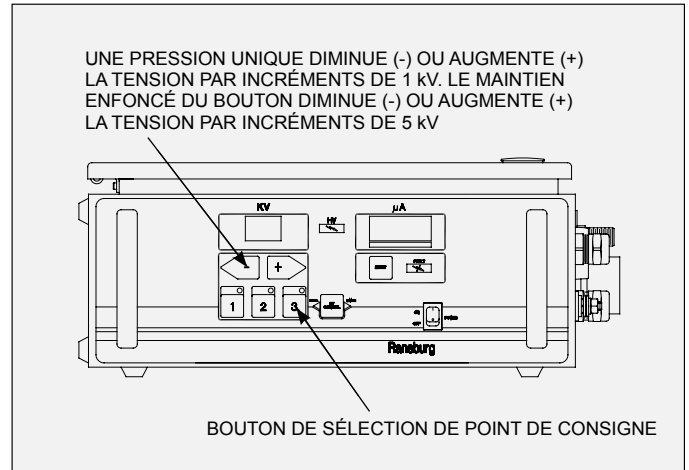


Figure 36 : Boutons de réglage de point de consigne kV

OPÉRATIONS DE BASE (APPAREILS CLASSIQUES)

Déclenchement

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

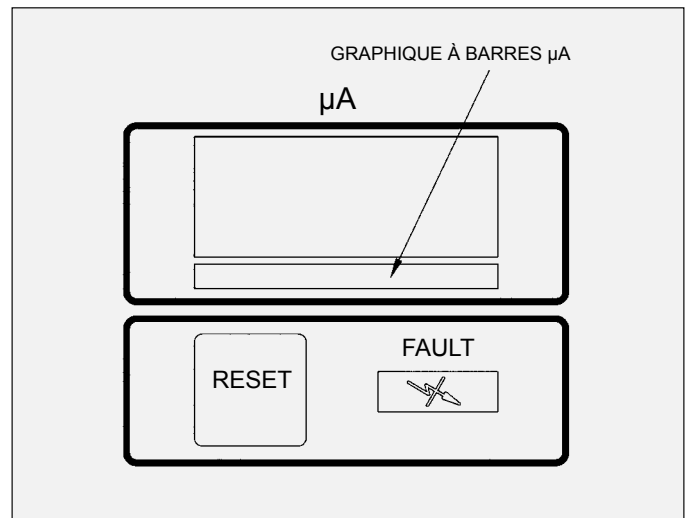


Figure 37: Affichage graphique µA

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

Bouton de mode local/distant

Le mode doit toujours être réglé en local pour tous les applicateurs pistolets à main Vector.

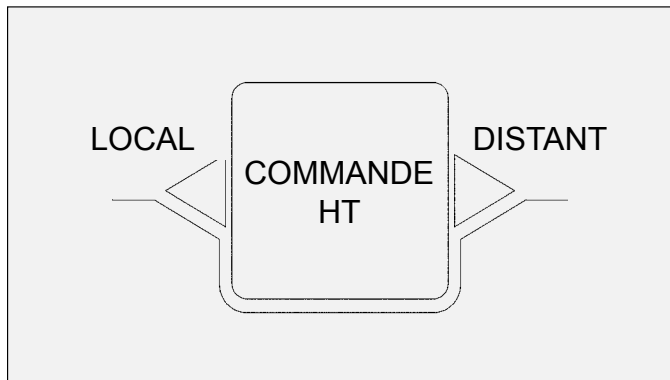


Figure 39 : Bouton de mode local/distant

⚠ ATTENTION

- Si l'appareil est en mode distant sans signal externe, elle ne fonctionne pas. L'appareil doit être en mode local.

DÉPOSE DE L'APPLICATEUR DU SITE DE TRAVAIL

1. Rincer l'applicateur. (Voir « Procédures de rinçage » dans la section « Entretien ».)

⚠ ATTENTION

- **TOUJOURS** déposer l'applicateur du site de travail pour toute maintenance ou réparation !
- Assurez-vous toujours que l'alimentation/boîtier de commande est coupée avant de déposer l'applicateur de la source.
- **NE PAS** utiliser de lubrifiant au silicone pour éviter les défauts dans la peinture.

2. Assurez-vous que tous les flexibles de produit et de pression d'air sont purgés avant de déposer la conduite. 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. **Applicateur à cascade :** Desserrez l'écrou du câble basse tension de la fiche avec une clé, en sens antihoraire et dévissez l'écrou à la main. Déposez le câble basse tension en le tirant pour le sortir de la fiche.

Applicateur classique : Tirez sur l'agrafe du câble basse tension pour la sortir avec la lame d'un tournevis. Desserrez la vis de pression du câble. Tirez le câble pour le sortir de la poignée.

5. Déposer l'applicateur du site de travail.

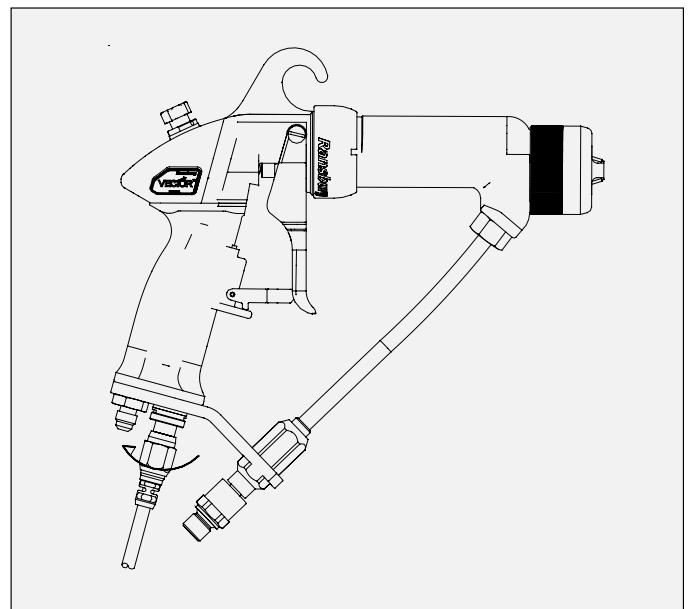


Figure 40 : Dépose de l'applicateur à cascade

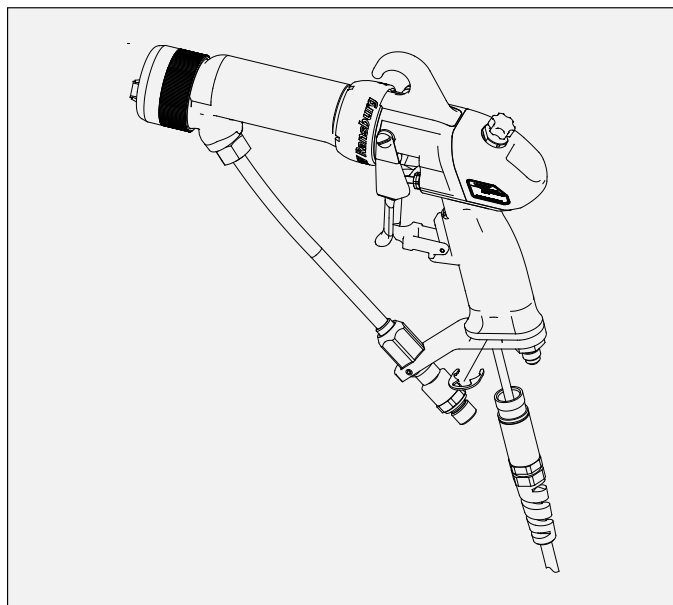


Figure 41 : Dépose de l'applicateur classique

OUTILS REQUIS

- Clé spéciale multifonctions pour applicateur 19749-00
- Outil de dévissage de chapeau d'air 79642-00
- Clés 2,5 mm 74133-00 (2)
- Clé de buse 76428-00
- Clé Allen 3/32 po
- Clés plates : 15/16, 7/8, 11/16, 9/16, 7/16, 3/4, 3/8 et 1/4 po
- Tournevis (tête plate)
- Graisse diélectrique LSCH0009-00
- Produit d'étanchéité force moyenne 7969-10
- Tige ou cheville en bois ou en plastique, diamètre 5/16 po

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 !

Appliquer de la graisse diélectrique (LSCH0009-00) sur les pièces suivantes au montage :

- Tous les joints toriques (les joints toriques en PTFE n'ont pas besoin de lubrification)
- Système de tige d'aiguille
- Tube de garniture
- Tube de résistor complet (Classique)
- Tige de vanne d'air complète 79310-00

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

- Écrou de retenue de vanne d'air

ENTRETIEN

SOLVANTS APPROPRIÉS POUR LE NETTOYAGE DES APPLICATEURS VECTOR AA90

Lors du nettoyage de l'applicateur Vector AA90, 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.

AVERTISSEMENT

- Tous les solvants utilisés pour le nettoyage doivent avoir un point éclair de 15 °C au-dessus de la température ambiante. La responsabilité du respect de cette prescription incombe à l'utilisateur final.

L'applicateur AA90, les flexibles d'air, le flexible de produit et les câbles à basse/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 approprié. Quand l'applicateur est démonté en ses pièces composantes, certains de ces éléments peuvent être trempés dans un solvant de nettoyage approprié. Les éléments ne pouvant pas être trempés sont mentionnés dans ce manuel. Les composants électriques ne peuvent pas être nettoyés ou trempés dans des solvants.

AVERTISSEMENT

- 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. Éliminer les pressions de tous les produits.
- En cas d'utilisation d'un solvant de nettoyage, respecter les précautions standard d'hygiène et de sécurité.

ATTENTION

- Le nettoyage des surfaces extérieures 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.

PROGRAMME D'ENTRETIEN COURANT

Respectez ces opérations d'entretien pour prolonger la durée de vie de l'applicateur et garantir un fonctionnement efficace.

Plusieurs fois par jour

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

ATTENTION

- **NE JAMAIS** tremper ni immerger les composants électriques de l'applicateur, c'est-à-dire canon à cascade, pistolet ou 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 !
- Vérifier 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.
- Contrôler les porte-pièces pour y rechercher des accumulations de produits de revêtement (et les éliminer).
- Vérifier que l'ensemble atomiseur est propre et non endommagé.
- Rechercher des dommages sur l'électrode de l'applicateur.
- Nettoyer le filtre du produit si nécessaire.
- Rétablir l'alimentation du boîtier de commande. Son voyant pilote vert doit s'allumer ou Aviator se faire entendre.
- Effectuer un essai de tension de sortie.

Essai de haute tension de sortie d'applicateur (Cascade/Classique)

Utilisez une sonde haute tension (76652-01).

1. Réglez la molette de l'instrument sur l'échelle kV. Branchez la sonde à haute tension sur le côté de l'instrument.
2. Fixez la pince de masse sur une bonne terre.

AVERTISSEMENT

► Des blessures au personnel et des dommages aux biens sont probables si la pince de masse **N'EST PAS FIXÉE**. Cette étape **DOIT** être accomplie avant application de la tension.

3. Assurez-vous que tous les objets mis à la terre sont éloignés d'au moins 60 cm.
4. Alignez le trou dans la sonde d'essai sur l'électrode. Glissez la sonde d'essai bien droit au-dessus du fil d'électrode de l'applicateur.

5. En tenant la partie métallique de la sonde à haute tension à la main, déclenchez l'applicateur de façon à faire apparaître une tension à l'électrode.
6. Lisez la tension affichée sur l'instrument.
7. Coupez la tension sur l'alimentation et tirez la sonde d'essai bien droit pour la dégager de l'électrode.



AVERTISSEMENT

► Pour assurer une bonne mise à la terre de l'équipement par l'opérateur, la poignée conductrice de la sonde **DOIT** être tenue à main nue par l'opérateur. Pour éviter tout danger d'électrocution, l'instrument ne doit **JAMAIS** être débranché de la sonde pendant un contact avec la haute tension.

Arrêt (ou à la fin d'équipe)

1. COUPER l'alimentation du boîtier de commande/module d'alimentation.
2. Couper le système d'alimentation de peinture.
3. COUPER le système d'alimentation d'air de forme de jet.
4. Essuyer l'applicateur, le câble et les flexibles avec un chiffon imbibé d'un solvant de nettoyage approprié.
5. Rincer les conduites de produit et l'applicateur. Purger ensuite pour descendre la pression du produit à zéro, en laissant le solvant dans les conduites (voir « Procédure de rinçage » dans cette section).
6. Enclencher le blocage de la gâchette.

PROCÉDURES DE RINÇAGE

Le système d'alimentation en produit doit être nettoyé parfaitement par rinçage avec un solvant compatible propre avant de changer de couleur ou lorsque l'applicateur ne sera pas utilisé pendant une durée prolongée.

1. Couper l'alimentation du boîtier de commande/module d'alimentation.
2. Couper le système d'alimentation de peinture.
3. Couper le système d'alimentation d'air de forme de jet. Purger toutes les conduites d'air.

4. Pencher l'applicateur vers l'avant et appuyer sur la gâchette pour évacuer toute la peinture.
5. Enclencher le levier de blocage de la gâchette et dévisser l'écrou de la buse, retirer la buse d'air et la buse de produit.
6. Raccorder l'alimentation en solvant.
7. Libérer le blocage de la gâchette et activer la gâchette pour faire circuler le solvant dans le système jusqu'à ce qu'il sorte propre.
8. Débrancher l'alimentation en solvant.
9. 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.

REMARQUE

- Si l'interruption de la production doit être de courte durée, il n'est pas toujours nécessaire de rincer les conduites d'alimentation en produit (en fonction du matériau de revêtement utilisé). Si la décantation des solides dans le produit de revêtement est lente, il n'est pas urgent de rincer les conduites dès l'arrêt du système, contrairement aux produits à décantation 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 matériau de revêtement.

⚠ ATTENTION

- Si la décantation 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

- Vérifier que l'ensemble du système n'est pas endommagé, qu'il n'y a pas de fuite ni 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

Pour que le système électrostatique fonctionne efficacement, ne pas laisser la peinture s'accumuler sur l'extérieur de l'applicateur ni sur le câble haute/basse tension. Ceci évite une perte de tension à la terre et une réduction de l'efficacité du transfert en conséquence.

⚠ ATTENTION

- Avant de nettoyer le système de buse, **COUPER** le boîtier de commande ou le module d'alimentation électrique et rincer la conduite de produit avec un solvant compatible jusqu'à ce qu'il soit propre. **COUPER** l'alimentation en peinture et en air. Appuyer sur la gâchette de l'applicateur pour libérer les pressions de produit et d'air.

⚠ AVERTISSEMENT

- S'assurer que les pressions d'alimentation ont été réduites à zéro avant de réviser l'applicateur. Tout manquement à cette procédure présente un risque de blessure.
- Si la buse est complètement obstruée, le déclenchement de la gâchette de l'applicateur ne peut pas libérer la pression. Couvrir la tête de l'applicateur avec un chiffon épais et desserrer l'écrou de la buse dans un conteneur connecté à la terre.
- Tous les composants cassés ou endommagés doivent être remplacés. Un applicateur endommagé peut être la cause de conditions d'utilisation **DANGEREUSES**.

1. Couper l'alimentation du boîtier de commande/module d'alimentation.
2. Couper l'alimentation en peinture et en air. Libérer les pressions de produit et d'air. Enclencher le blocage de la gâchette.
3. Dévisser complètement la bague de retenue du chapeau d'air du canon.
4. Maintenir le canon tourné vers le bas, retirer le chapeau d'air et la buse.
5. Nettoyer toutes les pièces dans un solvant approprié et les examiner pour s'assurer qu'elles ne sont ni usées ni endommagées. Pour dégager le gicleur de la buse de produit, souffler de l'air comprimé à travers la buse en sens inverse de la circulation de produit. Il peut également être nécessaire de tremper les pièces dans le solvant et de les brosser pour déboucher l'orifice. Remplacer les pièces au besoin.
6. Nettoyer toutes les surfaces extérieures de l'applicateur avec un chiffon imbibé de solvant approprié.
7. Remonter les pièces en ordre inverse du démontage.

⚠ ATTENTION

➤ **NE JAMAIS** utiliser de brosse ou d'outil métallique. **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 de l'applicateur, le canon ou le transformateur du crochet !

⚠ AVERTISSEMENT

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

Dépose de la buse/pièce au carbure

1. Déposer complètement à la main la bague de retenue de chapeau d'air.
2. Déposer le chapeau d'air de l'applicateur en le tirant bien droit pour le dégager de l'applicateur.

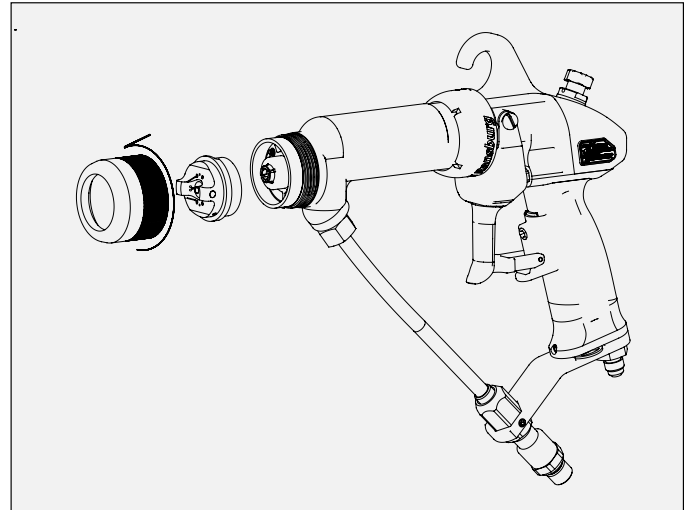


Figure 42a : Dépose de la buse/pièce au carbure

3. Pousser la buse et le porte-buse hors du chapeau d'air en appuyant avec le doigt ou un objet souple sur la partie en carbure ou conique de la buse. La buse en carbure comprend un joint de buse amovible avec ou sans pré-gicleur. Le joint de pré-gicleur est noir, le joint standard est blanc. Pour retirer le joint du porte-buse, tenir l'extrémité de la buse et celle du joint et tirer pour séparer les deux pièces.

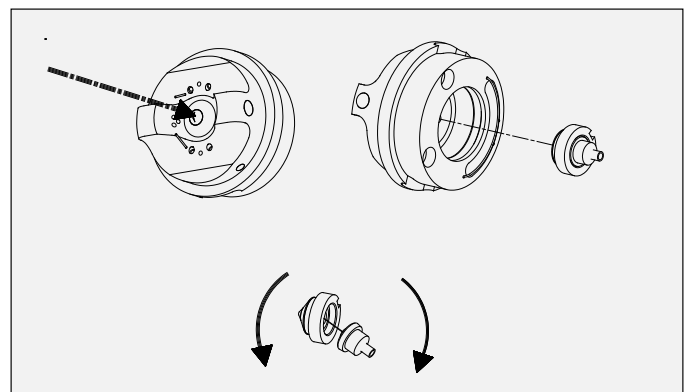


Figure 42b : Démontage de la buse et du joint

4. Trouvez l'ouverture femelle du porte-buse sur la partie mâle de l'outil 79642-00 comme indiqué en 42c. Engagez le porte-buse dans le chapeau d'air en alignant la fente du porte-buse sur l'ergot du chapeau d'air (voir Figure 42c). Un léger coup sur l'outil permet d'encliqueter le porte-buse en position. Déposez l'outil 79642-00 du montage.

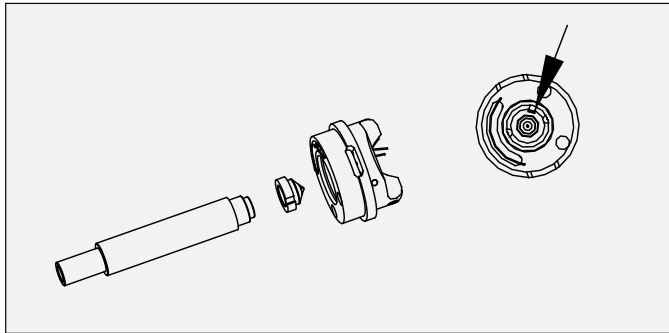


Figure 42c : Pose de la buse de pulvérisation en carbure

5. Insérez le joint dans l'outil comme indiqué sur la Figure 42d. Engagez le joint dans le porte-buse.

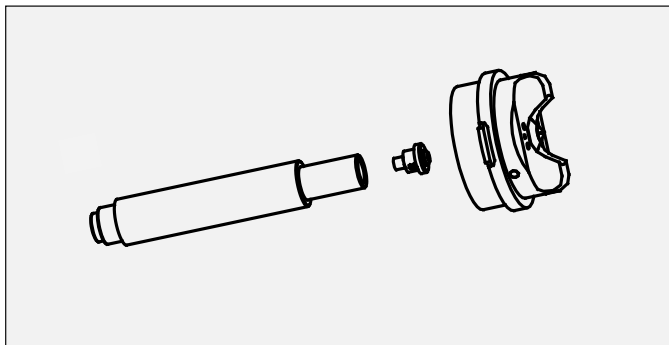


Figure 42d : Pose du joint

Dépose du canon

1. Déposer le chapeau d'air et la bague de retenue.
2. Déposer les vis de gâchette et la gâchette à l'aide d'un tournevis plat.
3. Desserrer le raccordement du tube de produit sur le canon.
4. Déposer l'écrou de canon à l'aide de la clé spéciale 19749.
5. En maintenant la poignée de l'applicateur, tirer le canon bien droit. Pour les appareils à cascade, la cascade complète doit être déposée. Sur les appareils classiques, le boîtier du tube de résistor doit être laissé dans la poignée de l'applicateur.

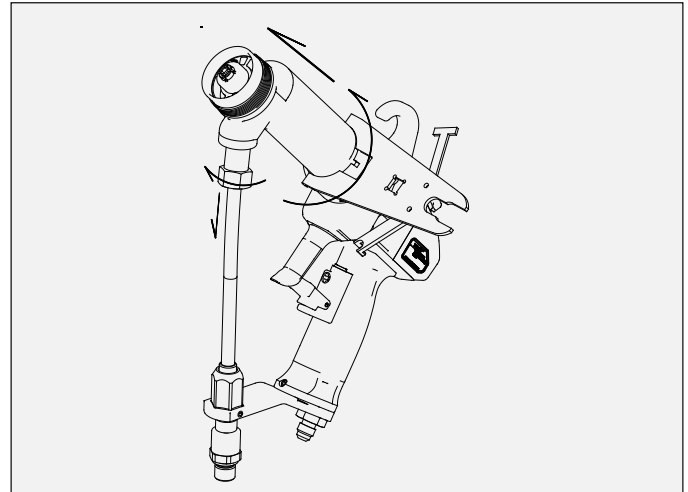


Figure 43 : Dépose du canon

Démontage du canon

1. Utiliser la clé 76428 pour déposer la buse.

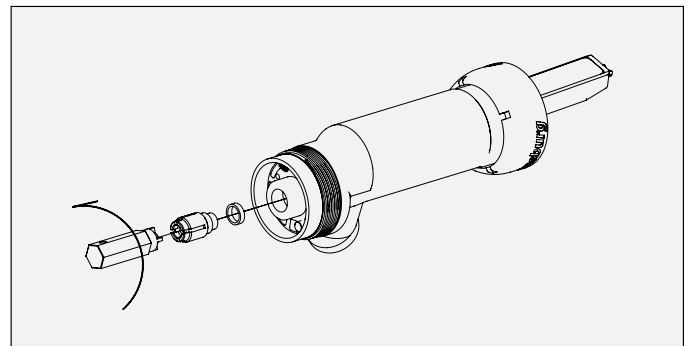


Figure 44a : Dépose de la buse

2. Déposer l'écrou de garniture avec l'outil spécial 19749.

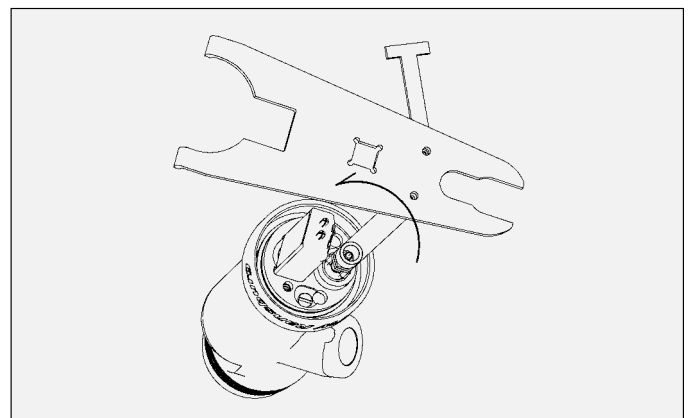


Figure 44b : Dépose de l'écrou de garniture

3. Tirer la tige d'aiguille complète bien droit.

Remplacement de la garniture de tige d'aiguille

1. Déposer le ressort, la retenue de ressort et le contre-écrou de la tige. Retirer toutes les pièces de joints arrière de la tige. Remplacer les composants si nécessaire.

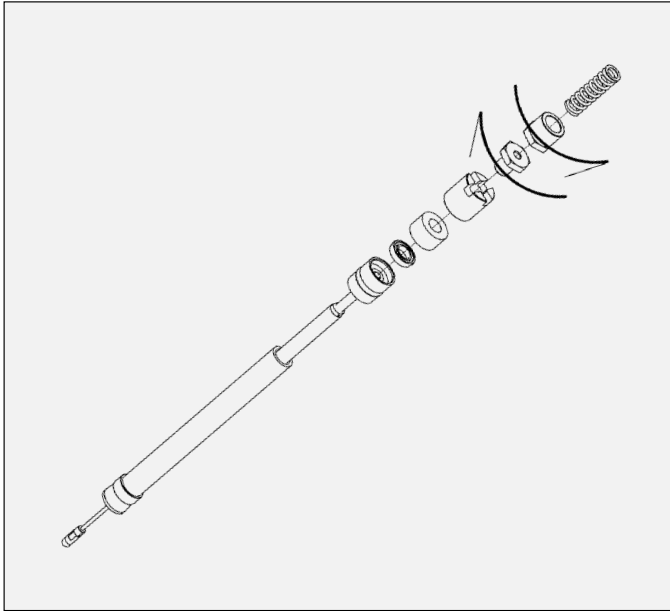


Figure 45a : Remplacement de la garniture de tige d'aiguille

2. Déposer la bille en carbure et le contre-écrou avec deux outils 74133. Déposer les composants de la garniture.

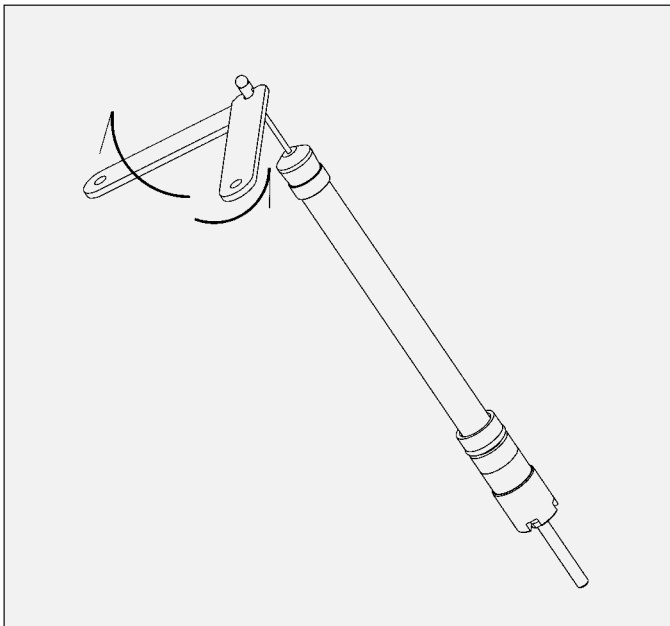


Figure 45b : Remplacement de la garniture de tige d'aiguille

3. Déposer le joint d'écartement avant, le joint en coupelle avant et le joint de poussoir.

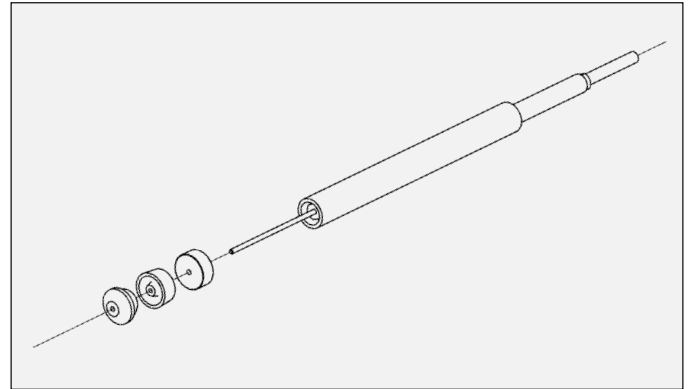


Figure 45c : Remplacement de la garniture de tige d'aiguille

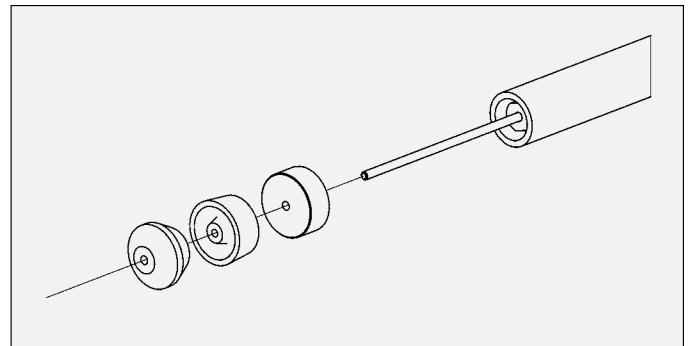


Figure 46a : Remontage de la garniture de la tige d'aiguille

Remontage de la garniture de la tige d'aiguille

1. Poser le joint de poussoir, le joint en coupelle avant et le joint d'écartement avant comme indiqué. Orienter les joints selon la Figure 46a.
2. Visser le contre-écrou à fond sur la tige. Descendre la bille au carbure à fond avec deux outils 74133. Serrer le contre-écrou contre la bille au carbure.

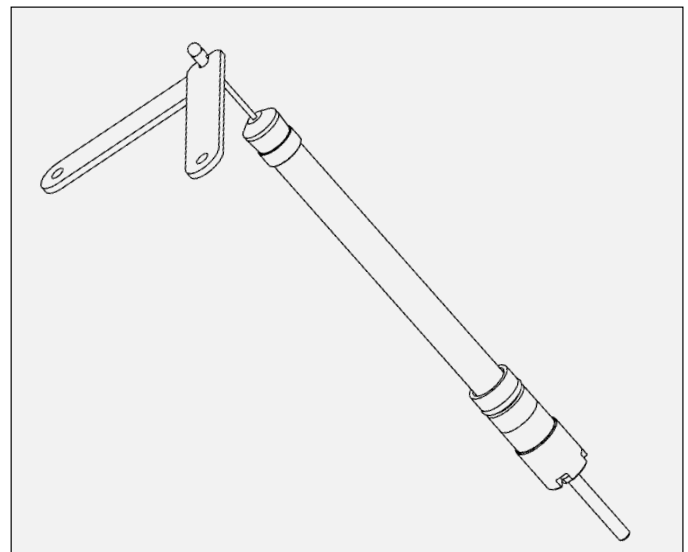


Figure 46b : Remontage de la garniture de la tige d'aiguille

3. Reposer le reste des pièces à l'ordre inverse du démontage. S'assurer que toutes les pièces sont correctement enduites de graisse LSCH0009-00. Serrer à la main la retenue de ressort de tige d'aiguille et le contre-écrou.

Reposer le ressort

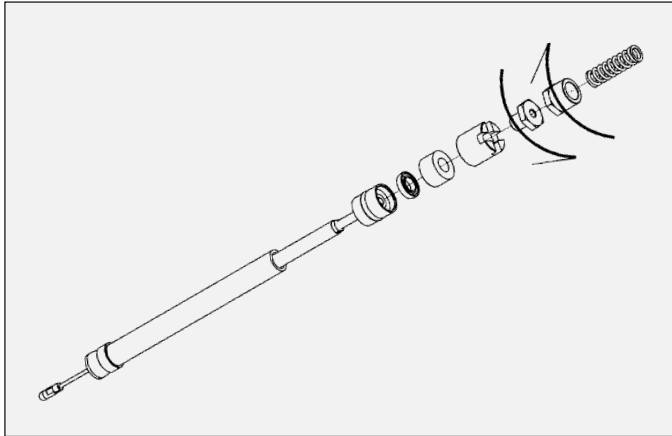


Figure 47 : Reposer le ressort

Remonter le canon

1. Poser la buse et les joints dans le canon.

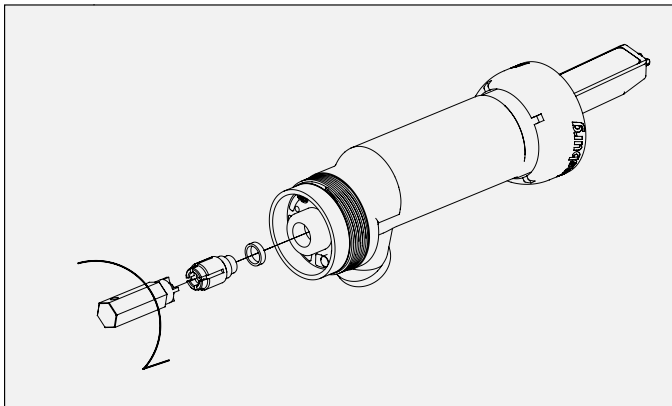


Figure 48a : Remontage du canon

2. Ajouter une bonne quantité de LSCH0009-00 dans le logement de la tige d'aiguille. Poser la tige d'aiguille complète dans le canon

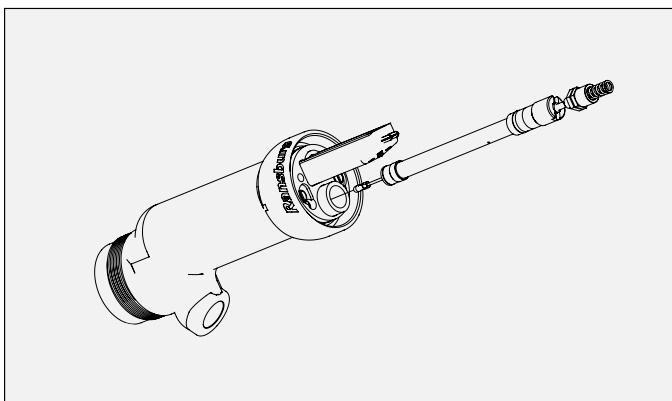


Figure 48b : Remontage du canon

3. Serrer l'écrou de garniture jusqu'à ressentir une résistance sur la tige pour la faire rentrer et sortir.

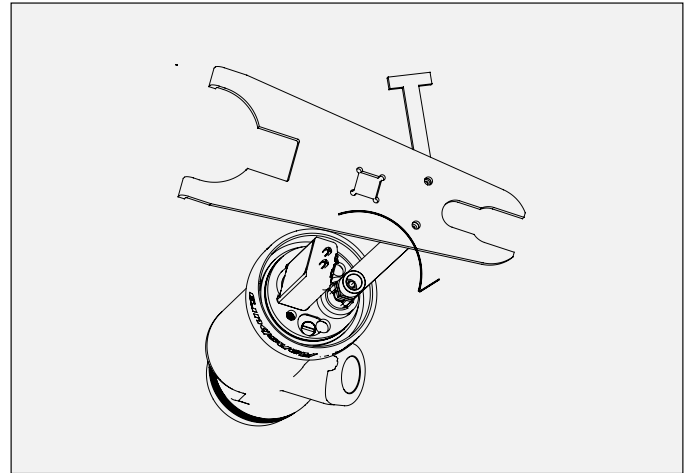


Figure 48c : Remontage du canon

Poser le canon sur la poignée

1. Régler la retenue de ressort et le contre-écrou à la dimension indiquée. Serrer l'un contre l'autre.

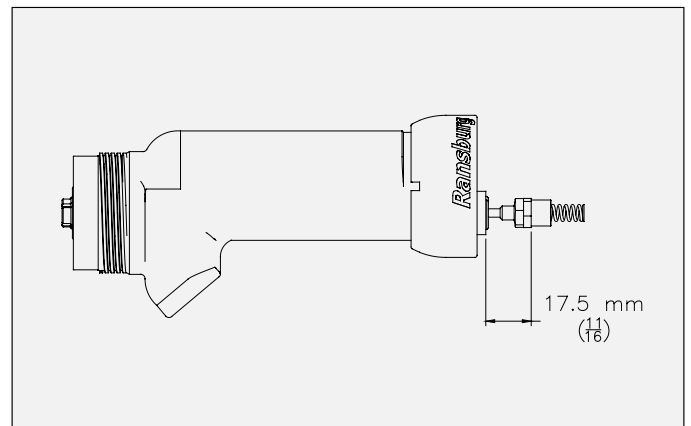


Figure 49a : Poser le canon sur la poignée

2. Pousser le canon bien droit dans la poignée.
3. Serrer l'écrou de canon sur la poignée à l'aide de la clé 19749
4. Serrer l'écrou de tube de produit en position.
5. Poser la gâchette et ses vis.

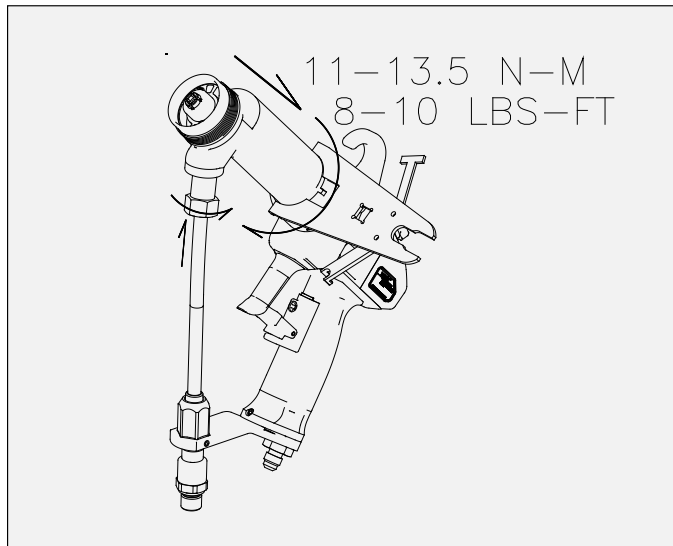


Figure 49b : Poser le canon sur la poignée

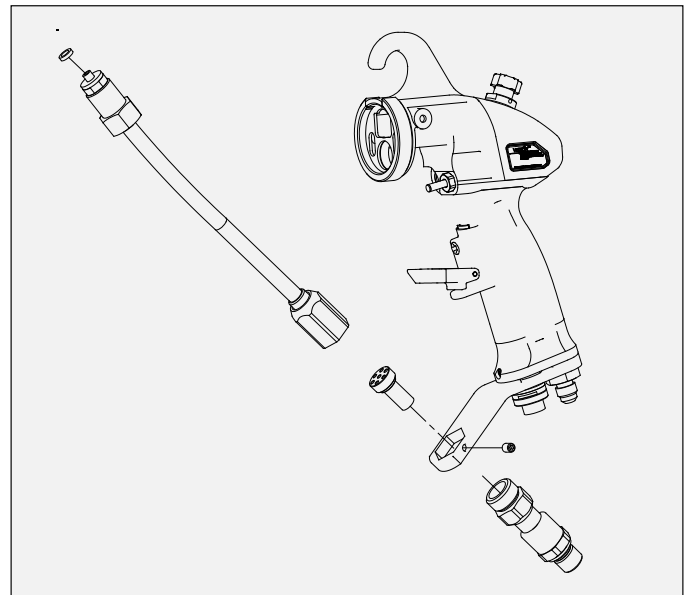


Figure 50a : Démontage de la poignée

3. Déposer le vanne d'éventail et le couvercle arrière.
4. Déposer le verrou de gâchette complet.
5. Déposer le raccord d'air et son support.

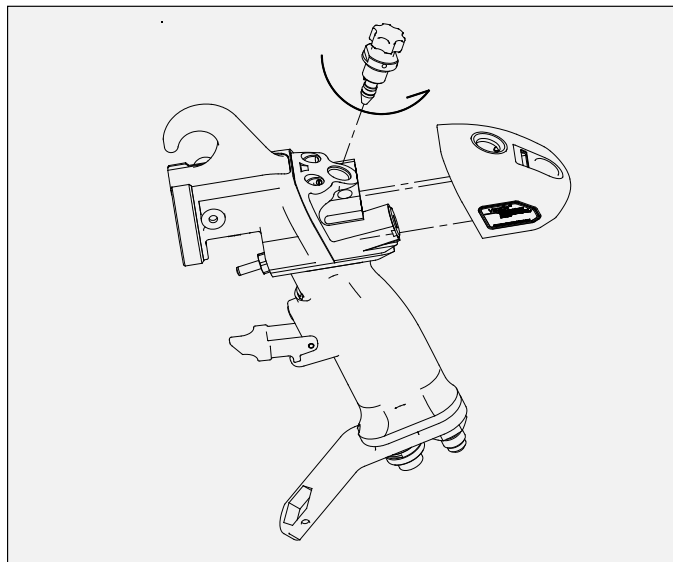


Figure 50b : Démontage de la poignée

Démontage de la poignée

1. Déposer le canon.
2. Déposer le tube de produit du support.

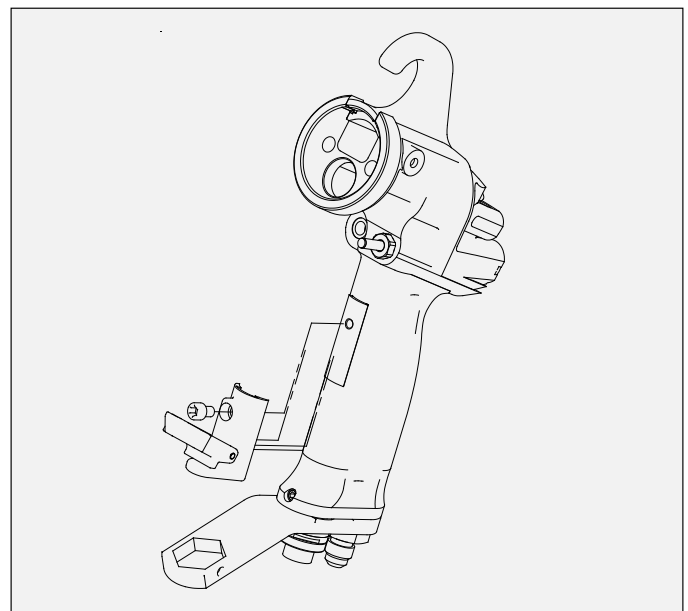


Figure 50c : Démontage de la poignée

6. Déposer la vanne d'air et son joint.

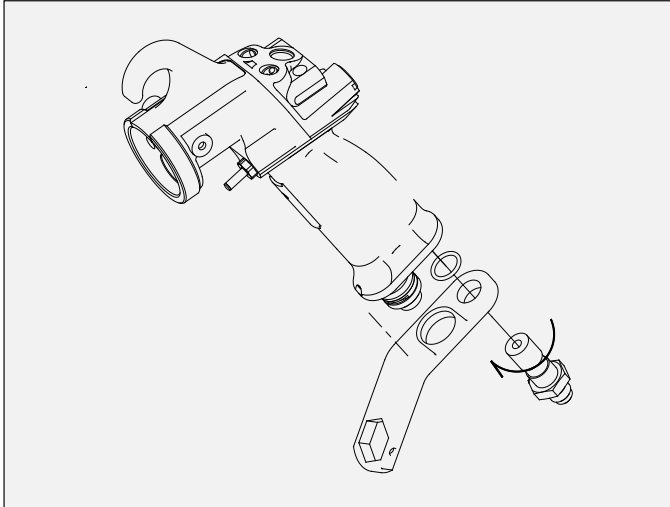


Figure 50d : Démontage de la poignée

7. Déposer le joint, le crochet et son joint.

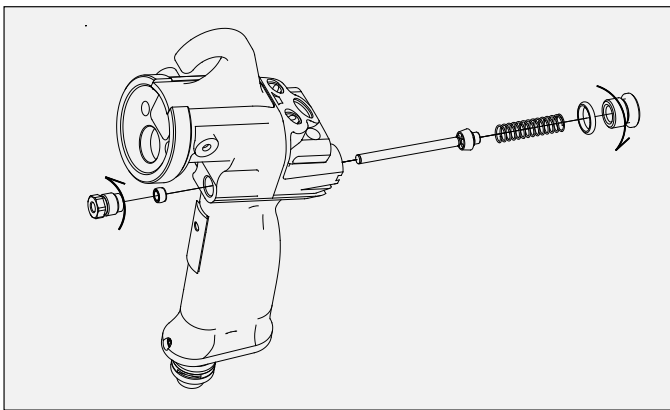


Figure 50e : Démontage de la poignée

8. Pour les appareils à cascade - déposer la fiche.

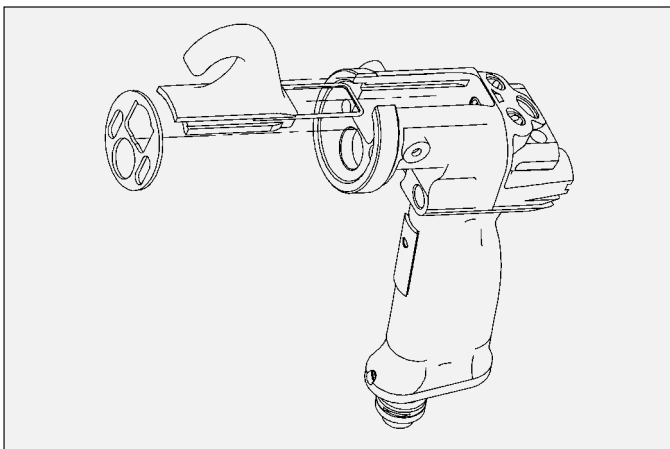


Figure 50f : Démontage de la poignée

9. Pour les appareils classiques - déposer le tube de résistor complet.

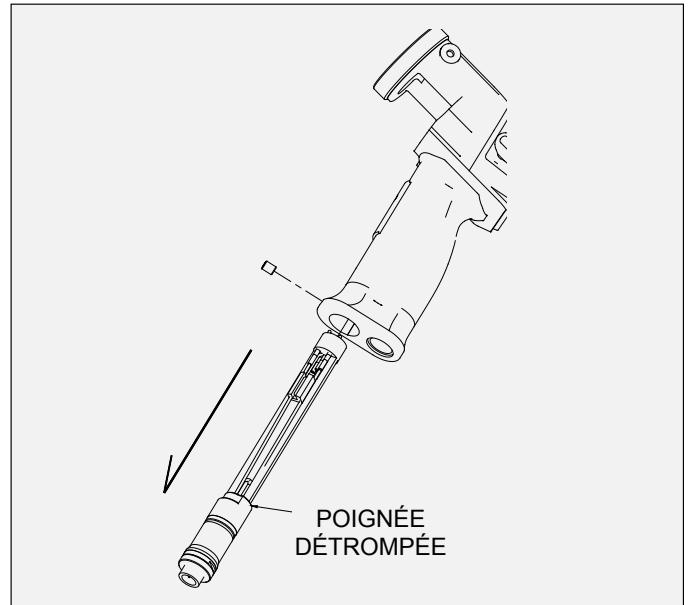


Figure 50g : Démontage de la poignée

Appliquer de la graisse diélectrique LSCH0009-00 sur le tube de résistor avant le remontage.

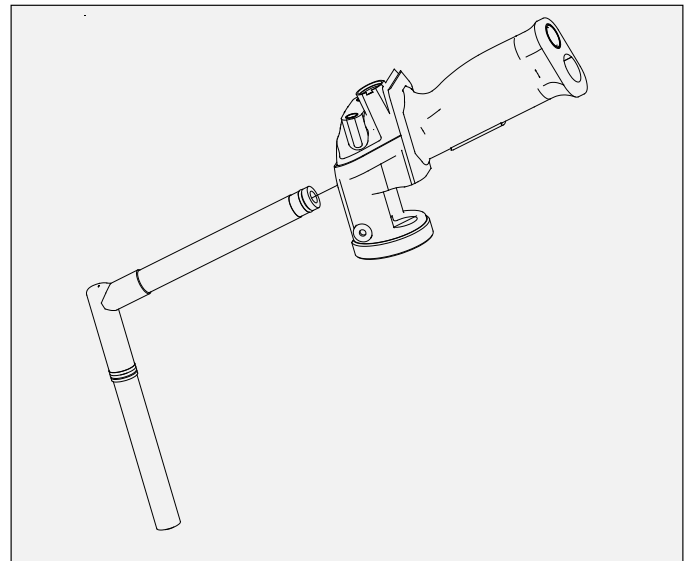


Figure 50h : Démontage de la poignée

Remontage de la poignée

1. Inverser la procédure de démontage. Remplacer les pièces si nécessaire. Utiliser du LSCH0009-00 sur tous les composants électriques.

GUIDE DE DÉPANNAGE

Problème général	Cause possible	Résolution
Mauvaise atomisation et distribution	Buse partiellement obstruée	Nettoyer.
	Pression de produit basse	Augmenter la pression d'air à la pompe.
	Viscosité excessive	Essayer une buse avec un jet en éventail plus étroit ou un gicleur plus petit.
	Buse incorrecte	Essayer une buse avec un jet en éventail plus étroit ou un gicleur plus petit.
	Buse très usée	Remplacer.
	Électrode haute tension tordue	Redresser l'électrode ou remplacer l'électrode complète.
	Faible pression d'air de forme de jet	Régler la pression d'air de mise en forme de jet.
Faible couverture arrière	Mauvaise atomisation	Voir « Mauvaise atomisation et distribution ».
	Vitesse de sortie excessive	Réduire (dans les limites des codes).
	Pression de produit excessive	Réduire la pression d'air à la pompe.
	Applicateur trop proche de la cible	Tenir l'applicateur plus éloigné.
	Peinture trop conductrice	Consulter l'assistance technique Ransburg.
	Mauvaise mise à la terre de la cible	Vérifier l'intégrité de la mise à la terre de la cible par le support jusqu'au sol.
La peinture revient vers l'opérateur	Mauvaise mise à la terre des pièces	Vérifier que les pièces sont bien mises à la terre, décaper les porte-pièces.
	Applicateur trop loin des pièces	Tenir l'applicateur plus près.
	Évacuation de la cabine insuffisante ou mal dirigée	Augmenter la distance ou régler la direction, changer le filtre de la cabine.
	Technique de pulvérisation incorrecte	Tenir l'applicateur en direction de la pièce.
Pas de fourniture de peinture	Buse obstruée	Débloquer la buse à l'air comprimé.
	Flexible ou filtres obstrués	Nettoyer.
	Pas de pression à la pompe de peinture	Si l'alimentation en air de la pompe est correcte, consulter le manuel de la pompe.
Pompage excessif	Restriction dans la conduite d'air de la pompe	Éliminer la restriction.
	Capacité insuffisante de la pompe	Utiliser une pompe plus grosse ou réduire le débit de sortie.
	Filtre de peinture colmaté	Réviser ou remplacer.

(suite sur la page suivante)

GUIDE DE DÉPANNAGE (Suite)

Problème général	Cause possible	Résolution
Pompage excessif (suite)	Faible capacité de volume d'air	Vérifier la capacité d'air en usine.
	Buse trop grosse	Remplacer par une buse correcte.
Colmatage persistant de la buse	Peinture séchée dans la buse ou la conduite	Rincer les conduites avec du solvant après chaque utilisation.
	Filtre de peinture de l'applicateur pas assez fin ou endommagé	Remplacer le filtre ou le changer pour un filtre plus fin.
	Pigments de la peinture trop gros	Préfiltrer la peinture et/ou utiliser une buse à gicleur plus large.
Fuite de peinture par le centre de la buse (Pas de fermeture)	Chapeau de la buse desserré	Resserrer l'écrou.
	Mauvais réglage de la gâchette	Refaire le réglage.
	Siège de vanne défectueux ou sale	Rincer ou remplacer au besoin.
Fuites de peinture autour du chapeau de la buse	Chapeau de la buse desserré	Resserrer l'écrou.
	Joint de produit usé	Remplacer le joint.
Fuites de peinture à l'arrière du canon	Écrou de garniture desserré	Resserrer l'écrou de garniture.
Peau d'orange ou mauvaise finition	Vitesse d'évaporation excessive	Utiliser un solvant à moindre vitesse d'évaporation.
	Mauvaise atomisation	Voir « Mauvaise atomisation et distribution ».
	Viscosité excessive	Ajouter du solvant ou chauffer.
La peinture coule ou couvre mal	Faible taux de solides dans la peinture	Utiliser moins de solvant.
	Faible viscosité	Utiliser moins de solvant.
	Fourniture excessive de peinture	Utiliser une buse plus petite, un angle d'éventail plus large et une pression plus faible à la pompe.
Haute tension incorrecte ou absente	Raccordements de câble basse tension défectueux	Vérifier et fixer du côté de l'applicateur et du boîtier de commande.
	Masse incorrecte ou absente sur le boîtier de commande	Diagnostiquer et corriger.
	Ensemble canon/cascade défectueux	Remplacer.

(suite sur la page suivante)

GUIDE DE DÉPANNAGE (Suite)

Problème général	Cause possible	Résolution
Haute tension incorrecte ou absente (suite)	Défaut du câble basse tension	Remplacer.
	Circuit imprimé de commande défectueux	Remplacer.
	Chapeau d'air et/ou buse de produit sales	Nettoyer au besoin selon le « Calendrier d'entretien ».
	Fusible grillé	Remplacer le fusible.
	L'alimentation est-elle activée ?	Vérifier l'alimentation.
	L'air d'atomisation est-il activé ?	Vérifier le régulateur d'air.
	La gâchette de l'applicateur est-elle déclenchée ?	Vérifier la gâchette de l'applicateur.
	L'interrupteur de l'applicateur est-il activé ?	Vérifier l'interrupteur de l'applicateur.
	La peinture est-elle trop conductrice ?	Vérifier la conductivité de la peinture.
	Contact de débit défectueux	Remplacer le contact de débit.
Système d'isolement mis à la terre	Flexible de produit défectueux	Remplacer le flexible de produit.
	Support isolant ou équipement chargé trop près de la terre	Assurer une distance suffisante par rapport à la terre.

IDENTIFICATION DES PIÈCES

APPLICATEUR VECTOR AA90 79580 IDENTIFICATION DU MODÈLE

Pour commander, utilisez 79580-A, B, C, D et E comme indiqué par les Tableaux A, B, C, D et E.
Cinq (5) chiffres doivent suivre la référence de base.
Par exemple :

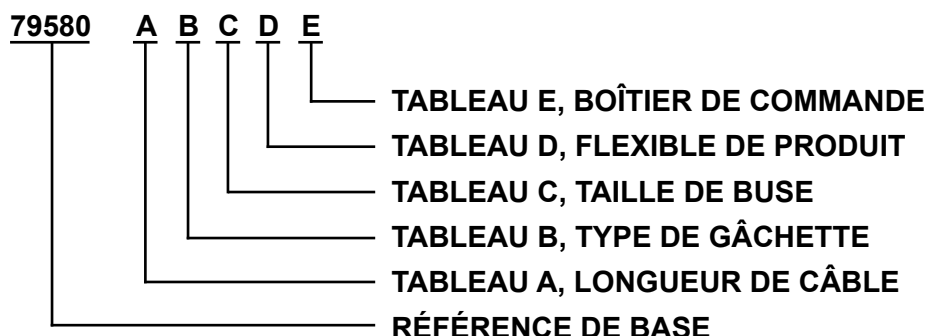


TABLEAU A - LONGUEURS DE CÂBLE À CASCADE SOLVANTÉ - MÉTRIQUE

N° de code	Longueur de câble - Mètres	« A »
0	Sans câble	---
1	10	79338-10
2	15	79338-15
3	20	79338-10 (2)
4	25	79338-15,-10
5	30	79338-15 (2)

TABLEAU B - TYPE DE GÂCHETTE

N° de code	Description	« B »
2	Gâchette 2 doigts	79325-12

TABLEAU C - TAILLE DE BUSE

N° de code	Description	« C »
0	Buse 0811	79691-0811
1	Buse 0813	79691-0813
2	Buse 1011	79691-1011
3	Buse 1015	79691-1015

* **REMARQUE** : Toutes les buses sont disponibles en kits de 3.

(suite sur la page suivante)

TABLEAU D - LONGUEUR DE FLEXIBLE DE PRODUIT

N° de code	Description	« D »
0	Pas de flexible de produit	- - -
1	Flexible de peinture 11 m, DI 3/16 po	7994-36
2	Flexible de peinture 15 m, DI 3/16 po	7994-50
3	Flexible de peinture 23 m, DI 3/16 po	7994-75
4	Flexible de peinture 30 m, DI 3/16 po	7994-100

TABLEAU E - BOÎTIER DE COMMANDE

N° de code	Description	« E »
0	Applicateur avec câble seulement, sans alimentation	- - -
1	110/120 V	80131-411
2	240 V - 50/60 Hz Europe	80131-412
3	240 V - 50/60 Hz Chine	80131-413

APPLICATEUR VECTOR AA90 79581 IDENTIFICATION DU MODÈLE

Pour commander, utilisez 79581-A, B, C, D et E comme indiqué par les Tableaux A, B, C, D et E.
Cinq (5) chiffres doivent suivre la référence de base.
Par exemple :

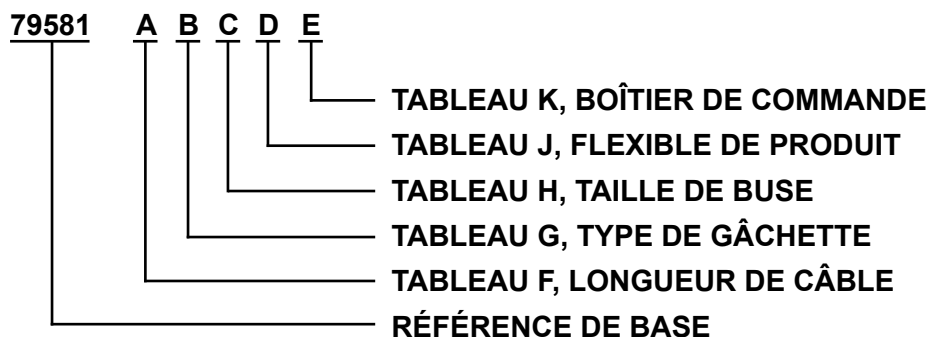


TABLEAU F - LONGUEURS DE CÂBLE À CASCADE SOLVANTÉ - MÉTRIQUE

N° de code	Longueur de câble - Mètres	« F »
0	Sans câble	---
1	10	79519-10
2	15	79519-15
3	20	79519-20
4	25	79519-25
5	30	79519-30

TABLEAU G - TYPE DE GÂCHETTE

N° de code	Description	« G »
2	Gâchette 2 doigts	79325-12

TABLEAU H - TAILLE DE BUSE

N° de code	Description	« H »
0	Buse 0811	79691-0811
1	Buse 0813	79691-0813
2	Buse 1011	79691-1011
3	Buse 1015	79691-1015

(suite sur la page suivante)

TABLEAU J - LONGUEUR DE FLEXIBLE DE PRODUIT

N° de code	Description	« J »
0	Pas de flexible de produit	- - -
1	Flexible de peinture 11 m, DI 3/16 po	7994-36
2	Flexible de peinture 15 m, DI 3/16 po	7994-50
3	Flexible de peinture 23 m, DI 3/16 po	7994-75
4	Flexible de peinture 30 m, DI 3/16 po	7994-100

TABLEAU K - BOÎTIER DE COMMANDE

N° de code	Description	« K »
0	Applicateur avec câble seulement, sans alimentation	- - -
1	110/120 V	80130-411
2	240 V - 50/60 Hz Europe	80130-412
3	240 V - 50/60 Hz Chine	80130-413

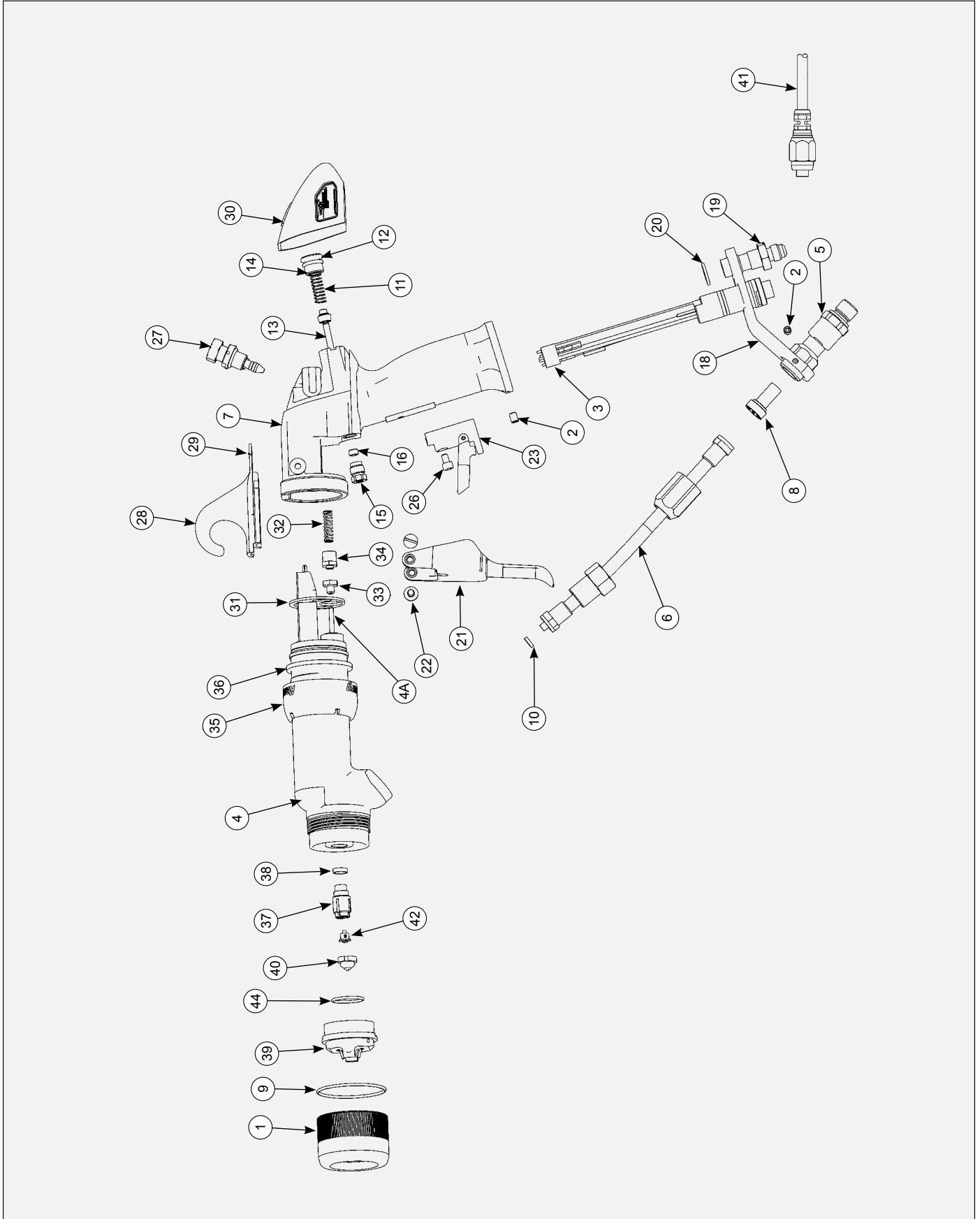


Figure 51 : Vue éclatée du Vector AA90 à cascade

VECTOR AA90 À CASCADE - LISTE DE PIÈCES (Figure 51)

Repère	Référence	Description	Qté
1	79568-00	Bague, retenue, assisté par air	1
2	19603-8F	Vis de pression, pointe coupelle	2
3	79460-04	Ensemble, fiche, basse tension	1
4	79588-00	Ensemble, canon AA90 avec aiguille, bague de retenue	1
	79586-00	Ensemble, canon AA90, canon seul	1
4A	79970-00	Ensemble tige d'aiguille	1
5	76105-00	Raccord, haute pression	1
6	77096-01	Ensemble tube de fluide	1
7	79476-01	Ensemble poignée	1
8	7720-01	Filtre, peinture, pas 0,005, maille 100 (fin)	1
	7720-02	Filtre, peinture, pas 0,009, maille 60 (gros)	1
9	LSOR0005-17	Joint torique, encapsulé PTFE	1
10	72375-02	Joint, PTFE	1
11	17130-00	Ressort, rappel	1
12	79001-31	Joint torique, résistant aux solvants	1
13	79310-00	Tige complète, vanne d'air double étage	1
14	79453-00	Chapeau, retenue, vanne d'air	1
15	78635-00	Écrou, retenue, vanne d'air	1
16	10051-05	Joint de coupelle, à ressort	1
17	---	---	---
18	79570-00	Support, soutien, décalé	1
19	74189-00	Raccord, entrée d'air (REM)	1
20	79001-08	Joint torique, résistant aux solvants	1
21	Tableau B - « B »	Gâchette, moulée	1
22	79454-00	Vis, retenue de gâchette	2
23	79638-00	Ensemble de verrouillage de gâchette	1
24	---	---	---
25	---	---	---
26	8301-08C	Vis SHCS	1
27	79566-10	Ensemble, vanne, réglage à clic d'éventail	1
28	79322-00	Crochet, moulé	1
29	80185-00	Joint torique, résistant aux solvants	1
30	79471-01	Ensemble, couvercle arrière	1
31	79378-00	Joint, couvercle de canon	1
32	78824-00	Ressort	1
33	78632-00	Contre-écrou, tige d'aiguille	1
34	78823-00	Retenue de ressort, tige d'aiguille	1
35	79373-00	Écrou, retenue de canon	1
36	75326-00	Bague, retenue	1
37	79668-00	Ensemble, buse de produit	1
38	72375-03	Joint, PTFE	1
39	79695-00	Ensemble, chapeau d'air, assisté par air	1
40	Tableau C - « C »	Ensembles de buse carbure	1
41	Tableau A - « A »	Câble, basse tension	Tableau A - « A »
42	79692-00-K3	Joint, buse carbure, kit de 3 (plastique blanc)	1
43	---	---	---
44	LSOR0005-11	Joint torique, encapsulé PTFE (inclus dans le repère 39)	1

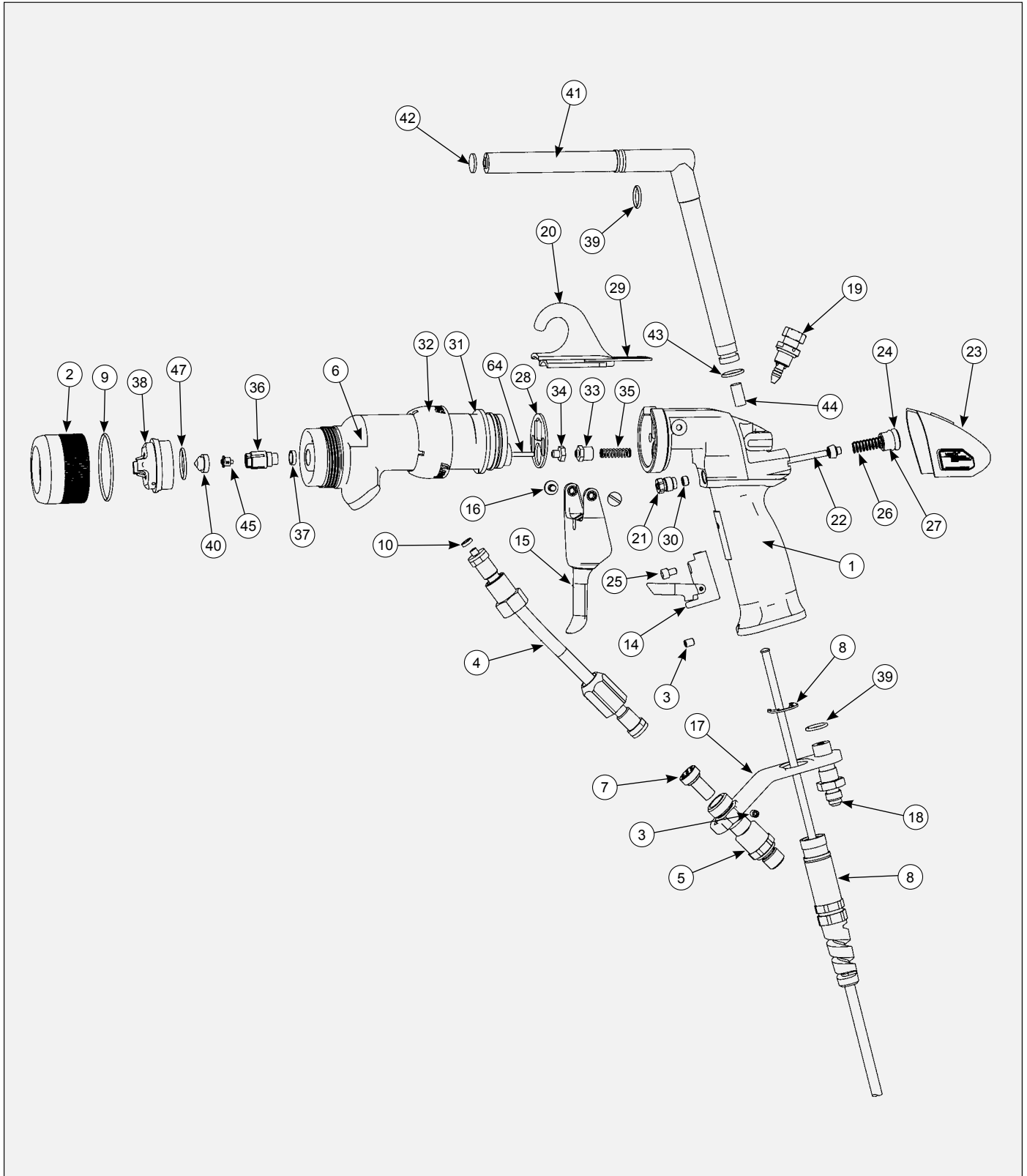


Figure 52 : Vue éclatée du Vector AA90 classique

VECTOR AA90 CLASSIQUE - LISTE DE PIÈCES (Figure 52)

Repère	Référence	Description	Qté
1	79476-01	Ensemble poignée	1
2	79568-00	Bague, retenue, assisté par air	1
3	19603-8F	Vis de pression, pointe coupelle	2
4	77096-01	Ensemble tube de fluide	1
5	76105-00	Raccord, haute pression	1
6	79584-00	Ensemble, canon, AA90 classique avec aiguille, bague de retenue et tube de résistor	1
	79583-00	Ensemble canon, canon seul	1
6A	79970-00	Ensemble tige d'aiguille	1
7	7720-01	Filtre, peinture, pas 0,005, maille 100 (fin)	1
	7720-02	Filtre, peinture, pas 0,009, maille 60 (gros)	1
8	Tableau F - « F »	Ensemble, câble haute tension	1
9	LSOR0005-17	Joint torique, encapsulé PTFE	1
10	72375-02	Joint, PTFE	1
11	---	---	---
12	---	---	---
13	---	---	---
14	79638-00	Ensemble de verrouillage de gâchette	1
15	Tableau G - « G »	Gâchette, moulée, 2 doigts	1
16	79454-00	Vis, retenue de gâchette	2
17	79570-00	Support, soutien, décalé	1
18	74189-00	Raccord, entrée d'air (REM)	1
19	79566-10	Ensemble, vanne, réglage à clic d'éventail	1
20	79322-00	Crochet, moulé	1
21	78635-00	Écrou, retenue, vanne d'air	1
22	79310-00	Tige complète, vanne d'air double étage	1
23	79471-11	Ensemble, boîtier arrière, AA90 classique	1
24	79453-00	Chapeau, retenue, vanne d'air	1
25	8301-08C	Vis SHCS	1
26	17130-00	Ressort, rappel	1
27	79001-31	Joint torique, résistant aux solvants	1
28	79378-00	Joint, couvercle de canon	1
29	80185-00	Joint torique, résistant aux solvants	1
30	10051-05	Joint de coupelle, à ressort	1
31	75326-00	Bague, retenue	1
32	79373-00	Écrou, retenue de canon	1
33	78633-00	Retenue de ressort, tige d'aiguille	1
34	78632-00	Contre-écrou, tige d'aiguille	1
35	78824-00	Ressort	1
36	79668-00	Ensemble, buse de produit	1
37	72375-03	Joint, PTFE	1
38	79695-00	Ensemble, chapeau d'air	1
39	79001-08	Joint torique, résistant aux solvants	2
40	Tableau H - « H »	Ensembles de buse carbure	1
41	70397-02	Boîtier de résistor, enrobé	1
42	14061-05	Éponge, conductrice	1
43	79001-07	Joint torique, résistant aux solvants	1
44	14061-08	Éponge, conductrice	1
45	79692-00-K3	Joint, buse carbure, kit de 3 (plastique blanc)	1
46	---	---	---
47	LSOR0005-11	Joint torique, encapsulé PTFE (inclus dans le repère 38)	1

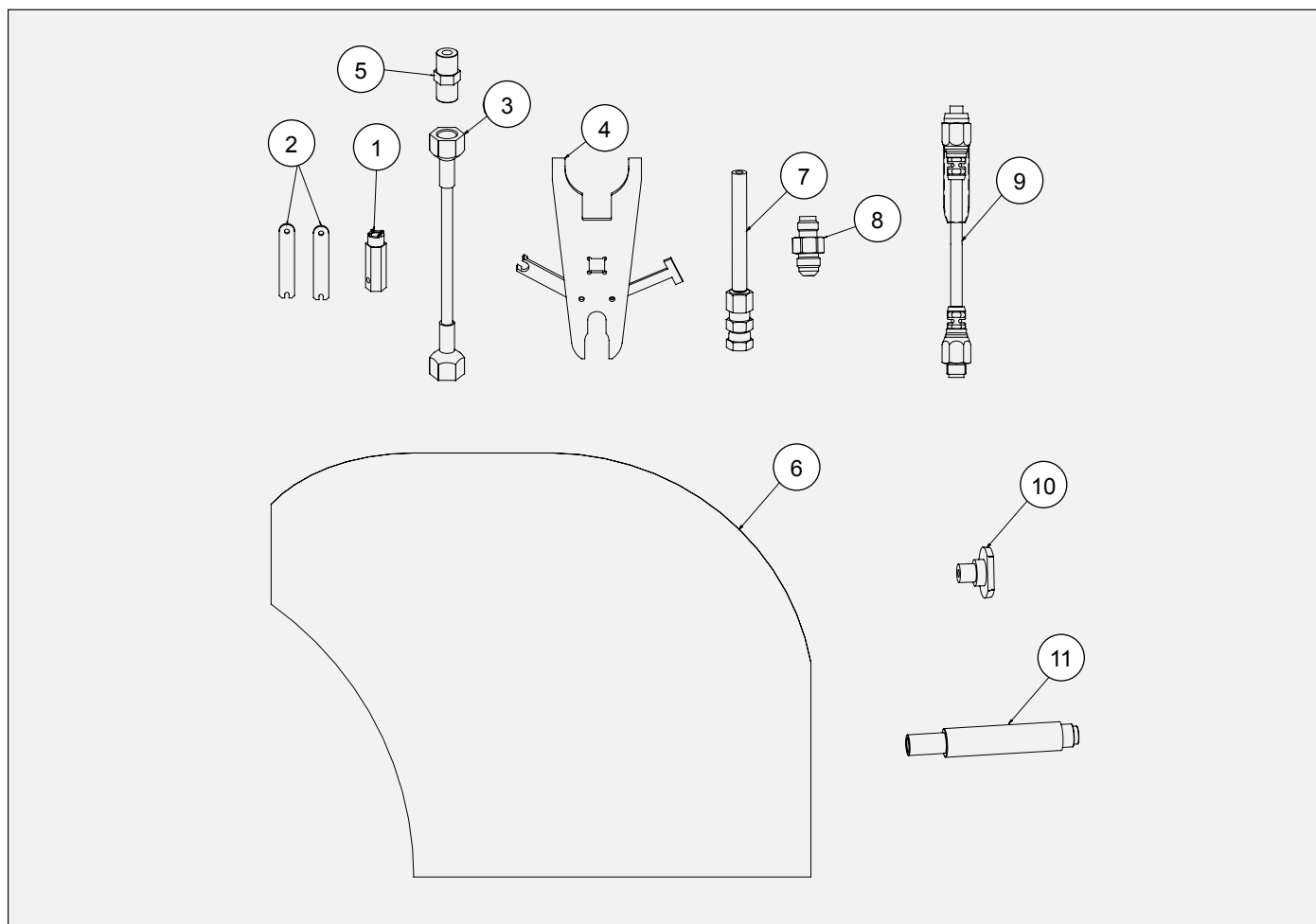


Figure 53 : Accessoires

ACCESSOIRES - LISTE DE PIÈCES (Figure 53) *

Repère	Référence	Description	Qté
1	79676-00	Clé, dépose de la buse	1
2	74133-00	Clé, aiguille	2
3	76104-00	Raccord flexible haute pression, 1 m	1
4	19749-00	Ensemble clé	1
5	71880-06	Mamelon, mâle double	1
6	79529-00	Housse d'applicateur jetable	1
	79529-00-K5	Housse d'applicateur jetable (lots de 5)	--
7	74187-02	Ensemble flexible d'air, fouet 2 m	1
8	77105-00	Adaptateur, 3/8 po AN mâle à 1/4 po NPSM(M)	1
9	79338-01	Câble basse tension 1 mètre (79580 Vector à cascade seulement)	1
10	79634-00-K3	Buse pointe carbure, kit de 3 (plastique blanc)	1
	79634-XX	Prégicleur de buse carbure (plastique noir)	1
11	79642-00	Outil de pose de buse et de joint	1

* Les «Accessoires» sont inclus avec chaque appareil classique ou à cascade

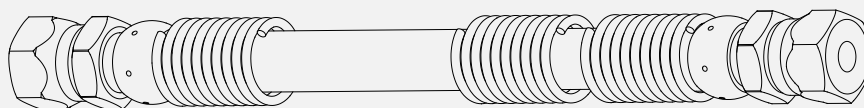


Figure 54 : Conduite de produit 7994-XX

CONDUITE DE PRODUIT 7994-XX (Figure 54)

Réf.	Longueur	
	Pieds	mètres
7994-36	36' ± 9 po	11 ± 0,23
7994-50	50' ± 12 po	15 ± 0,30
7994-75	75' ± 18 po	23 ± 0,46
7994-100	100' ± 24 po	30 ± 0,61

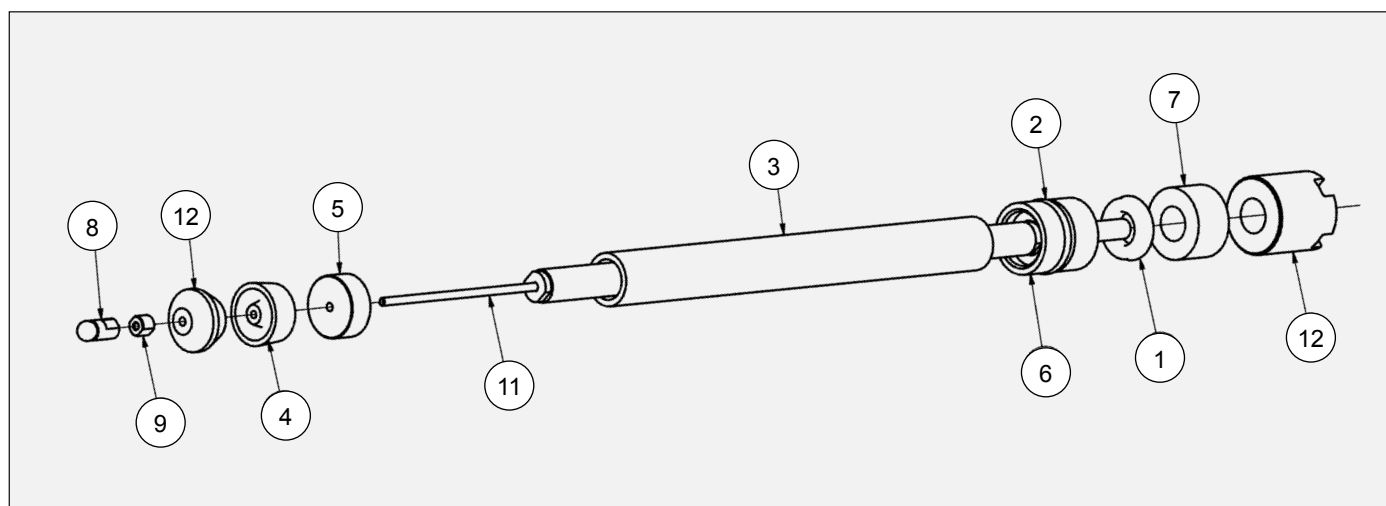


Figure 55 : Tige d'aiguille 79970-00 AA90

79970-00 TIGE D'AIGUILLE AA90 - LISTE DE PIÈCES (Figure 55)

Repère	Référence	Description	Qté
1	74330-00	Joint, haute pression	1
2	72209-05	Joint torique	1
3	72378-01	Tube de garniture	1
4	73345-00	Joint, coupelle en U avant	1
5	73346-00	Joint, poussoir	1
6	73347-00	Récepteur, joint arrière	1
7	73348-00	Retenue, joint arrière	1
8	73350-00	Ensemble, vanne à bille	1
9	73351-00	Écrou, Contre-écrou	1
10	73354-00	Écrou, garniture	1
11	79572-00	Ensemble, tige d'aiguille AA90	1
12	79618-00	Écarteur, joint, usiné	1

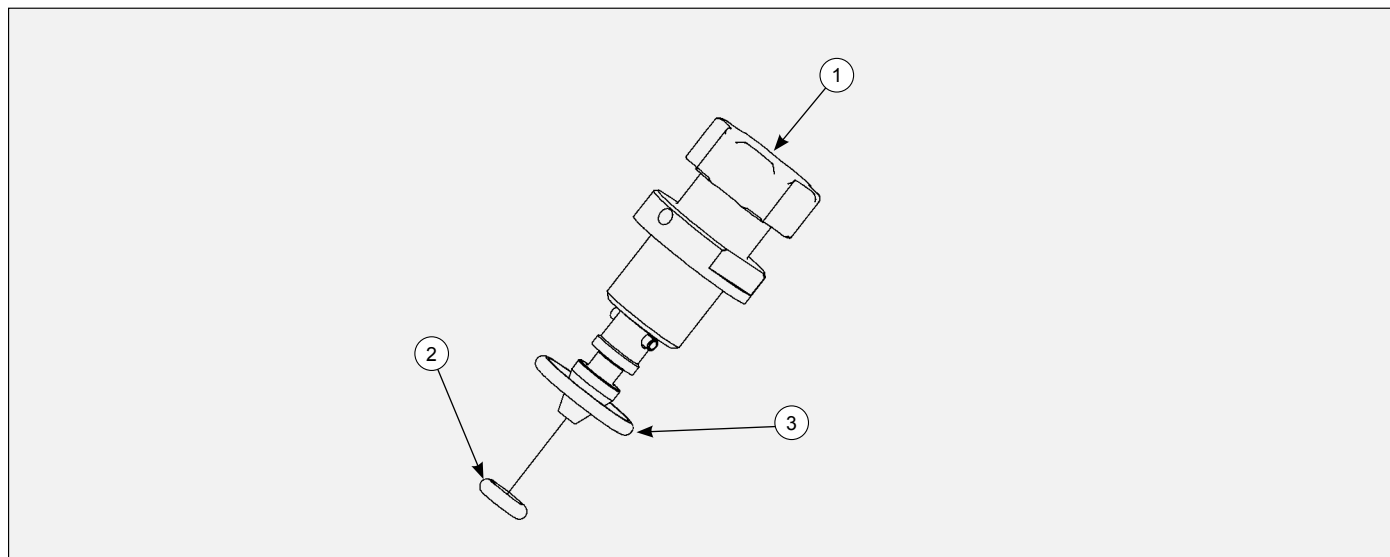


Figure 56 : Composants de la vanne d'air d'éventail

VANNE D'AIR D'ÉVENTAIL - LISTE DE PIÈCES (Figure 56)

Repère	Référence	Description	Qté
1	79566-10	Ensemble, réglage d'air d'éventail (contient n° 2 et n° 3)	1
2	79001-16	Joint torique, résistant aux solvants	1
3	79001-07	Joint torique	1

PIÈCES DE RECHANGE RECOMMANDÉES POUR APPLICATEURS AA90

Référence	Description	Quantité	
		Classique	Cascade
10051-05	Joint de coupelle, à ressort	1	1
17130-00	Ressort de rappel	1	1
72209-05	Joint torique	1	1
72375-02	Joint, PTFE	1	1
72375-03	Joint, PTFE	1	1
72378-01	Tube de garniture	1	1
73344-00	Joint, écarteur	1	1
73345-00	Joint creux en U	1	1
73347-00	Conteneur, joint arrière,	1	1
73348-00	Retenue, joint arrière	1	1
73350-00	Ensemble vanne à bille	1	1
73351-00	Contre-écrou	1	1
74330-00	Joint haute pression	1	1
75326-00	Bague de retenue de chapeau d'air	1	1
77096-01	Ensemble tube de fluide	1	1
7720-01	Filtre de peinture, mailles 100	1	1
7720-02	Filtre de peinture, mailles 60	1	1
78824-00	Ressort	1	1
79566-10	Ensemble vanne d'air d'éventail	1	1
79695-00	Chapeau d'air	1	1
79691-XXXX	Buses au carbure	1	1
79616-00	Joint en coupelle en U arrière	1	1
79617-00	Poussoir de joint	1	1
79692-00-K3	Joint de buse, Kit de 3 (Plastique blanc)	1	1
79668-00	Ensemble, corps de siège de vanne	1	1

RÉSUMÉ DES MODIFICATIONS DU MANUEL

AH-07-01-R16 - remplace AH-07-01-R15 avec les modifications suivantes :

N°	Description de la modification	Page(s)
1.	Mettre à jour les numéros d'articles pour les désignations de l'option «C»	13, 15

POLITIQUE DE GARANTIE

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

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

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

©2020 Carlisle Fluid Technologies, Inc.
Tous droits réservés.

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

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

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