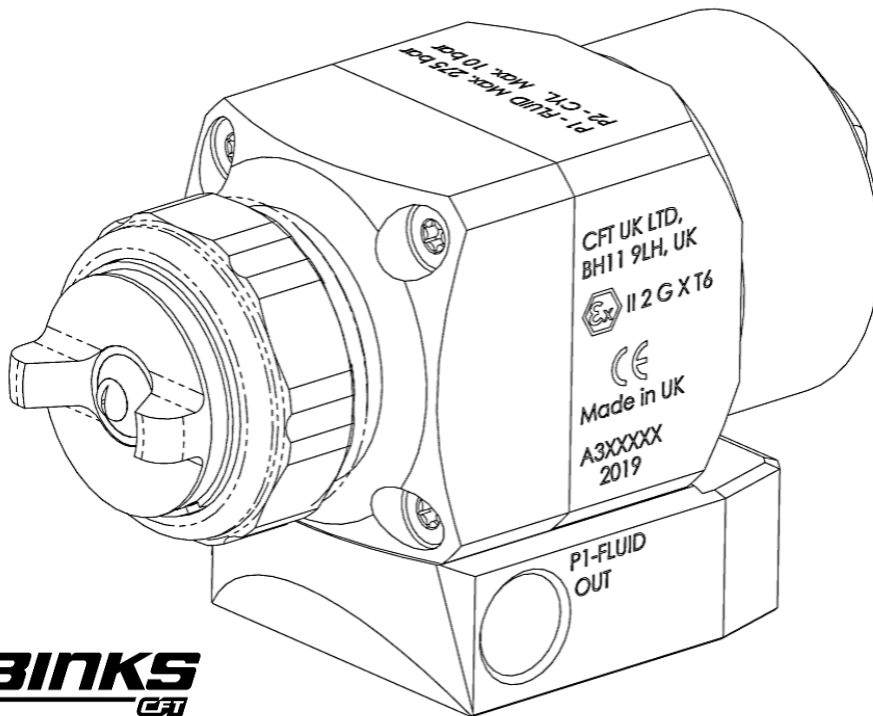


BINKS[®]

AG360 Série:

AG364 Pistolet Automatique à Collecteur sans Air.

CE  II 2 G X T6



BINKS
CFT
AG 364
AIRLESS

IMPORTANT ! NE PAS DÉTRUIRE

Il est de la responsabilité du client de s'assurer que tous les opérateurs et le personnel de maintenance lisent et comprennent ce manuel.

Contactez le représentant Carlisle Fluid Technologies local pour obtenir des copies supplémentaires de ce manuel.

LIRE TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER CE PRODUIT .

DESCRIPTION FONCTIONNELLE

Le pistolet AG364 Airless est conçu pour permettre un changement rapide avec un applicateur de construction modulaire, pour la finition au pistolet sur des machines et des supports fixes. Conçu pour l'utilisation de la plupart des types de revêtement industriel général et pour les opérations de finition fines, ce pistolet comporte une tête en acier inoxydable appropriée à l'application de peintures à base d'eau ou de solvant.

Il est vissé sur un collecteur profilé bas en inox qui peut rester en place sur la machine pendant que le pistolet est enlevé pour les opérations de maintenance ou de nettoyage.

Il est conçu comme une solution flexible d'application des revêtements modernes qui dispose de multiples accessoires permettant d'optimiser plus avant le procédé.

SPÉCIFICATIONS

PRESSIONS D'ENTRÉE DE PRODUIT ET D'AIR	
P1 = Pression Maximum d'Entrée de Produit	275 bar [4000 psi]
P2 = Pression d'Air du Cylindre	4 - 10 bar [58 psi - 145 psi]

ENVIRONNEMENTALES	
Température Opérationnelle Ambiante Maximum	40°C Nominale

MATÉRIAUX DE CONSTRUCTION	
Tête du Pistolet et Passages du Produit	Acier Inoxydable
Matériau du Corps du Pistolet	Aluminium anodisé
Matériau du Porte-Buse	Aluminium anodisé
Construction de l'aiguille Fluide et du Siège	Acier Inoxydable Carbure de Tungstène
Joints et Joints Toriques	PEHD, FEPM

CONNEXIONS DE CONNECTEUR DE TYPE VISSÉ	
P1 = Dimension d'Entrée de Produit	1/4" NPS
P2 = Entrée du Cylindre	1/8" NPS

POIDS AVEC COLLECTEUR	
POIDS	820g

DIMENSIONS AVEC COLLECTEUR	
L x H x lg mm	110 x 62 x 44

Description du produit / Objet de la déclaration :	AG364
Ce produit est conçu pour être utilisé avec :	Matériaux à base de solvants ou d'eau
Convient a une utilisation en zone dangereuse :	Zones 1 / Zones 2
Niveau de protection :	II 2 G X T6
Coordonnées et rôle de l'organisme notifié :	Element Materials Technology (0891) Dépôt du dossier technique
Cette déclaration de conformité / constitution est émise sous la seule responsabilité du fabricant :	Carlisle Fluid Technologies UK Ltd, Ringwood Road, Bournemouth, BH11 9LH. UK

Déclaration de conformité UE



L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable :

Directive ATEX 2014/34/UE

Directive sur les machines 2006/42/CE

en se conformant aux documents statutaires et aux normes harmonisées suivants :

EN 1127-1:2011 Atmosphères explosives - Prévention de l'explosion - Notions fondamentales

Norme BS, EN, 1953:2013 Équipements d'atomisation et de pulvérisation pour produits de revêtement -

Exigences de sécurité

Norme EN ISO 12100 :2010 Sécurité des machines - Principes généraux de conception

EN 13463-1 :2009 Équipement non-électrique pour utilisation dans des atmosphères potentiellement explosives -

Méthodes de base et exigences

EN 13463-5:2011 Appareils non électriques destinés à être utilisés en atmosphères explosibles - Protection par sécurité par construction 'c'

Sous réserve que toutes les conditions d'utilisation / installation sans risque mentionnées dans les manuels du produit aient été suivies et que l'installation ait été effectuée conformément à tous les codes de pratique locaux en vigueur.

Signé pour et au nom de Carlisle Fluid
Technologies UK Ltd :

D Smith
12/6/19

Directeur commercial (EMEA)

 AVERTISSEMENT	 ATTENTION	REMARQUE
<p>Dangers ou pratiques dangereuses qui pourraient occasionner des blessures graves ou même mortelles ou d'importants dégâts matériels.</p>	<p>Dangers ou pratiques dangereuses pouvant occasionner des blessures corporelles, des dommages matériels ou de produit mineurs.</p>	<p>Informations importantes concernant l'installation, l'exploitation ou la maintenance.</p>

 **AVERTISSEMENT**

Lire les mises en gardes suivantes avant d'utiliser ces équipements.



Les SOLVANTS et les PRODUITS DE REVÊTEMENT. Peuvent être hautement inflammables ou combustibles lorsqu'ils sont pulvérisés. Toujours se reporter aux instructions des fournisseurs des produits de revêtement et aux fiches de sécurité avant d'utiliser cet équipement.



INSPECTER LE MATÉRIEL QUOTIDIENNEMENT. Vérifier chaque jour que le matériel ne présente pas de pièces usées ou cassées. Ne pas utiliser le matériel sans être sûr de son état.



LIRE LE MANUEL. Avant d'utiliser le matériel de finition, lire et comprendre toutes les informations de sécurité, d'utilisation et d'entretien fournies dans le manuel de l'utilisateur. Les utilisateurs doivent se conformer aux codes de pratique locaux et nationaux et aux exigences des compagnies d'assurance régissant la ventilation, les précautions à prendre contre l'incendie, le fonctionnement et la surveillance des lieux de travail.



UTILISATION ABUSIVE DU MATÉRIEL. Une utilisation abusive du matériel peut causer sa rupture, son dysfonctionnement ou son démarrage intempestif et entraîner de graves blessures.



RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION. Ne jamais utiliser 1,1,1- de trichloroéthane, chlorure de méthylène, ou autres solvants aux hydrocarbures halogénés ni de liquides contenant de tels solvants dans des équipement comprenant des pièces mouillées en aluminium. L'utilisation de tels produits peut provoquer une sévère réaction chimique avec la possibilité d'explosion. Consulter le fournisseur pour s'assurer que les produits utilisés sont chimiquement compatibles avec les pièces en aluminium.



GANTS. Porter des gants pendant la pulvérisation du produit ou le nettoyage des équipements.



PORTER DES LUNETTES DE SÉCURITÉ. Tout manquement au port de lunettes de sécurité avec protections latérales présente un risque de blessure grave des yeux pouvant entraîner la cécité.



CHARGE ÉLECTROSTATIQUE. Les liquides peuvent emmagasiner une charge statique qui doit être dissipée grâce à un système de mise à la terre correcte des équipements, de toutes les pièces à traiter et de tous les autres éléments conducteurs d'électricité dans la cabine de pulvérisation. Une mise à la terre défectueuse ou des étincelles peuvent causer une situation dangereuse d'incendie, d'explosion, de choc électrique ou de blessures graves.



PORTER UN RESPIRATEUR. Il est recommandé d'utiliser un appareil de protection respiratoire à tout moment. Le type d'appareil doit être compatible avec le produit pulvérisé.



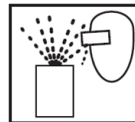
VAPEURS TOXIQUES – Lorsqu'ils sont pulvérisés, certains produits peuvent être toxiques, causer une irritation ou être autrement dangereux pour la santé. Toujours lire toutes les étiquettes, les fiches techniques de sécurité et respecter les recommandations d'utilisation des produits avant de commencer la pulvérisation. En cas de doute, contacter le fournisseur du produit.



NE JAMAIS MODIFIER LE MATÉRIEL. Ne pas modifier le matériel sans l'autorisation écrite du fabricant.



CONSIGNER / CONDAMNER. Les opérations d'entretien effectuées sur du matériel qui n'est pas mis hors tension, déconnecté, consigné et dont les sources d'alimentation ne sont pas condamnées, présentent un risque d'accident grave voire mortel.



RISQUE DE PROJECTIONS. L'ouverture du système sous pression provoque des projections de produit et de gaz ou de débris et présente un risque de blessure pour l'opérateur.



NIVEAUX DE BRUIT. Le niveau acoustique pondéré des équipements de pompage et de pulvérisation peut excéder 85 dB (A) selon la configuration du système. Les niveaux de bruit effectifs sont disponibles sur demande. Le port de protecteurs d'oreilles est recommandé à tout moment pendant les opérations de pulvérisation.



PROCÉDURE DE DÉPRESSURISATION. Toujours respecter la procédure de dépressurisation du matériel indiquée dans le manuel d'instruction.



SAVOIR OÙ ET COMMENT ARRÊTER LE MATÉRIEL EN CAS D'URGENCE.



DANGER DE HAUTE PRESSION. Une haute pression peut causer de graves blessures. Dépressuriser complètement le matériel avant d'effectuer toute opération d'entretien. La pulvérisation du produit par le pistolet, des fuites au niveau des flexibles ou des composants fracturés peuvent injecter du produit dans le corps et provoquer des blessures extrêmement graves.

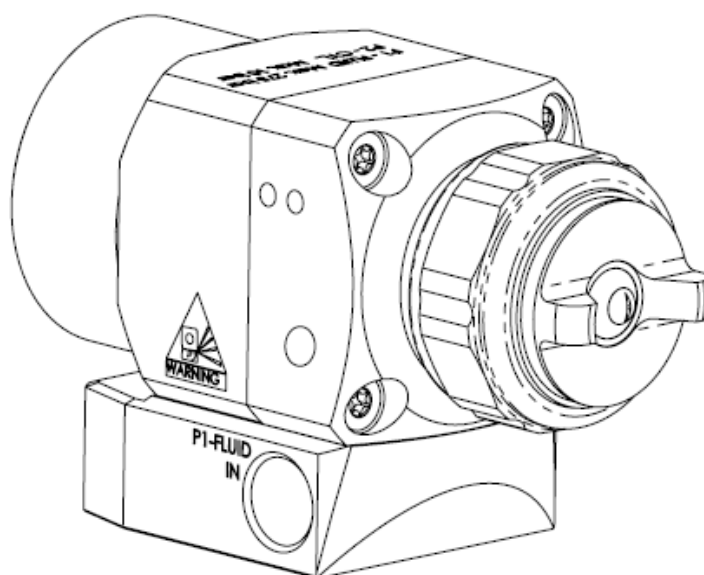


FORMATION DES UTILISATEURS. Tout le personnel doit être formé avant d'utiliser le matériel de finition.

LA COMMUNICATION DE CES INFORMATIONS À L'UTILISATEUR DU MATÉRIEL EST LA RESPONSABILITÉ DE L'EMPLOYEUR.

AG364 N° de PIÈCE

N° DE PIÈCE	DESCRIPTION
AG364-0000-S	Pistolet avec collecteur sans recyclage
AG364-0000-T	Pistolet avec collecteur à recyclage



POUR LES OPTIONS D'ADAPTATEUR DE FIXATION SUR LA MACHINE, LES DIMENSIONS DE PISTOLET ET LES EMPLACEMENTS DE FIXATION - VOIR PAGES 22, 23 ET 24

TABLEAU DE SÉLECTION DE POINTE DE FINITION FINE À JOINT AMOVIBLE

N° DE PIÈCE	ORIFICE		LONGUEUR DE JET*		DÉBIT [EAU @ 500 psi/35 bar]		JOINT REMPLAÇABLE
	POUCE	MM	POUCE	MM	GAL US/MIN	L/MIN	
RS-0909-F	0.009	0.23	10	254	0.039	0.15	RS-5858-K5
RS-0911-F	0.009	0.23	12	305	0.039	0.15	
RS-1109-F	0.011	0.28	8	203	0.06	0.23	RS-5859-K5
RS-1111-F	0.011	0.28	10	254	0.06	0.23	
RS-1113-F	0.011	0.28	12	305	0.06	0.23	
RS-1115-F	0.011	0.28	14	356	0.06	0.23	
RS-1309-F	0.013	0.33	10	254	0.09	0.34	RS-5860-K5
RS-1311-F	0.013	0.33	12	305	0.09	0.34	
RS-1313-F	0.013	0.33	14	356	0.09	0.34	
RS-1315-F	0.013	0.33	16	406	0.09	0.34	
RS-1509-F	0.015	0.38	10	254	0.12	0.45	RS-5861-K5
RS-1511-F	0.015	0.38	12	305	0.12	0.45	
RS-1513-F	0.015	0.38	14	356	0.12	0.45	
RS-1515-F	0.015	0.38	16	406	0.12	0.45	
RS-1517-F	0.015	0.38	18	457	0.12	0.45	
RS-1709-F	0.017	0.43	10	254	0.16	0.61	RS-5862-K5
RS-1711-F	0.017	0.43	12	305	0.16	0.61	
RS-1713-F	0.017	0.43	14	356	0.16	0.61	
RS-1715-F	0.017	0.43	16	406	0.16	0.61	
RS-1717-F	0.017	0.43	18	457	0.16	0.61	

*LONGUEUR DE JET POUR DE L'EAU À 1000 psi [70 bar], PULVÉRISÉE À 12" [300 mm] DE LA SURFACE.

LES RÉSULTATS EFFECTIFS PEUVENT VARIER EN FONCTION DE LA VISCOSITÉ DU PRODUIT

AVANT DE COMMANDER DES JOINTS DE RECHANGE, VÉRIFIEZ LA RÉFÉRENCE CORRECTE DANS LE TABLEAU CI-DESSUS.

TABLEAU DE SÉLECTION DE BUSES STANDARD À JOINT AMOVIBLE

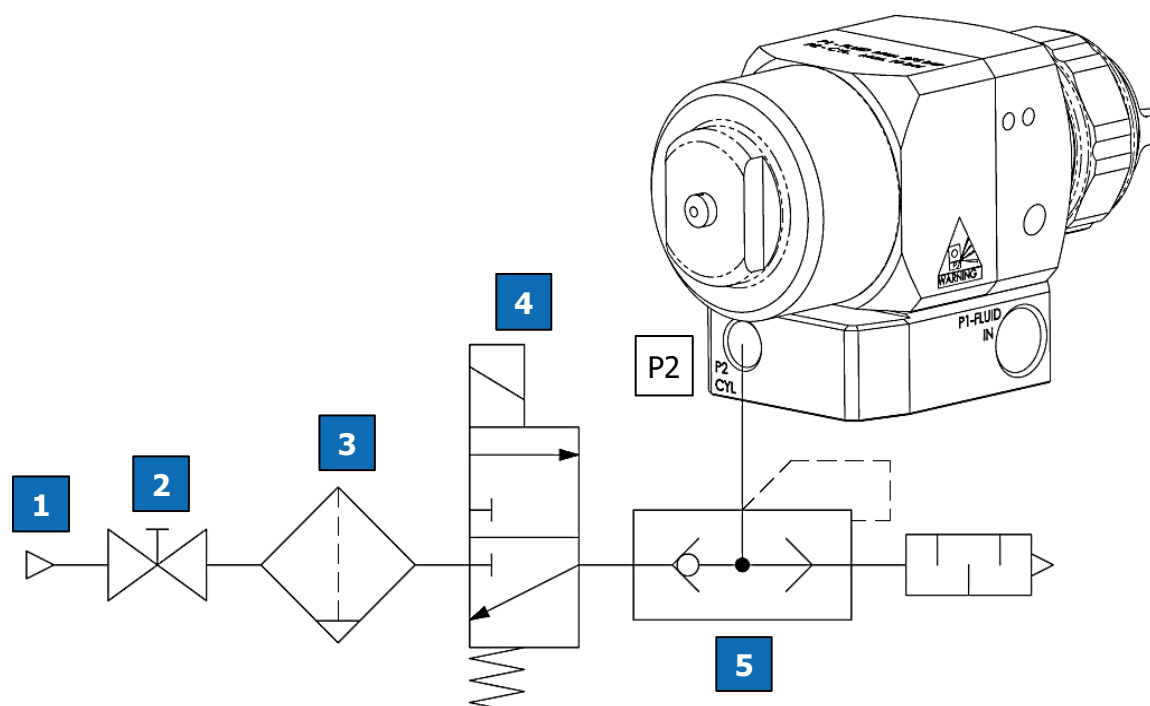
N° DE PIÈCE	ORIFICE		LONGUEUR DE JET*		DÉBIT [EAU @ 500 psi/35 bar]	
	POUCE	MM	POUCE	MM	GAL US/MIN	L/MIN
RS-0702	0.007	0.18	2	51	0.028	0.11
RS-0704	0.007	0.18	4	102	0.028	0.11
RS-0706	0.007	0.18	6	152	0.028	0.11
RS-0708	0.007	0.18	8	203	0.028	0.11
RS-0902	0.009	0.23	2	51	0.039	0.15
RS-0904	0.009	0.23	4	102	0.039	0.15
RS-0906	0.009	0.23	6	152	0.039	0.15
RS-0908	0.009	0.23	8	203	0.039	0.15
RS-0910	0.009	0.23	10	254	0.039	0.15
RS-0912	0.009	0.23	12	305	0.039	0.15
RS-1104	0.011	0.28	4	102	0.06	0.23
RS-1106	0.011	0.28	6	152	0.06	0.23
RS-1108	0.011	0.28	8	203	0.06	0.23
RS-1110	0.011	0.28	10	254	0.06	0.23
RS-1112	0.011	0.28	12	305	0.06	0.23
RS-1114	0.011	0.28	14	356	0.06	0.23
RS-1304	0.013	0.33	4	102	0.09	0.34
RS-1306	0.013	0.33	6	152	0.09	0.34
RS-1308	0.013	0.33	8	203	0.09	0.34
RS-1310	0.013	0.33	10	254	0.09	0.34
RS-1312	0.013	0.33	12	305	0.09	0.34
RS-1314	0.013	0.33	14	356	0.09	0.34
RS-1316	0.013	0.33	16	406	0.09	0.34
RS-1506	0.015	0.38	6	152	0.12	0.45
RS-1508	0.015	0.38	8	203	0.12	0.45
RS-1510	0.015	0.38	10	254	0.12	0.45
RS-1512	0.015	0.38	12	305	0.12	0.45
RS-1514	0.015	0.38	14	356	0.12	0.45
RS-1516	0.015	0.38	16	406	0.12	0.45
RS-1518	0.015	0.38	18	457	0.12	0.45

N° DE PIÈCE	ORIFICE		LONGUEUR DE JET*		DÉBIT [EAU @ 500 psi/35 bar]	
	POUCE	MM	POUCE	MM	GAL US/MIN	L/MIN
RS-1706	0.017	0.43	6	152	0.16	0.61
RS-1708	0.017	0.43	8	203	0.16	0.61
RS-1710	0.017	0.43	10	254	0.16	0.61
RS-1712	0.017	0.43	12	305	0.16	0.61
RS-1714	0.017	0.43	14	356	0.16	0.61
RS-1716	0.017	0.43	16	406	0.16	0.61
RS-1718	0.017	0.43	18	457	0.16	0.61
RS-1906	0.019	0.48	6	152	0.19	0.72
RS-1908	0.019	0.48	8	203	0.19	0.72
RS-1910	0.019	0.48	10	254	0.19	0.72
RS-1912	0.019	0.48	12	305	0.19	0.72
RS-1914	0.019	0.48	14	356	0.19	0.72
RS-1916	0.019	0.48	16	406	0.19	0.72
RS-1918	0.019	0.48	18	457	0.19	0.72
RS-2110	0.021	0.53	10	254	0.24	0.91
RS-2112	0.021	0.53	12	305	0.24	0.91
RS-2114	0.021	0.53	14	356	0.24	0.91
RS-2116	0.021	0.53	16	406	0.24	0.91
RS-2118	0.021	0.53	18	457	0.24	0.91
RS-2410	0.024	0.61	10	254	0.31	1.17
RS-2412	0.024	0.61	12	305	0.31	1.17
RS-2414	0.024	0.61	14	356	0.31	1.17
RS-2416	0.024	0.61	16	406	0.31	1.17
RS-2418	0.024	0.61	18	457	0.31	1.17
RS-2710	0.027	0.69	10	254	0.385	1.46
RS-2712	0.027	0.69	12	305	0.385	1.46
RS-2714	0.027	0.69	14	356	0.385	1.46
RS-2716	0.027	0.69	16	406	0.385	1.46
RS-2718	0.027	0.69	18	457	0.385	1.46

*LONGUEUR DE JET POUR DE L'EAU À 1000 psi [70 bar], PULVÉRISÉE À 12" [300 mm] DE LA SURFACE.

JOINTS DE BUSE DE RECHANGE POUR LES BUSES STANDARD : RS-5000-K5 MULTI-PACK DE 5 PIÈCES / RS-5000-K10 MULTI-PACK DE 10 PIÈCES

SCHÉMA DE CONNEXION COURANTE



1	Prise d'air comprimé.
2	Vanne d'arrêt
3	Filtre à air
4	3/2 électrovanne , normalement fermée
5	Vanne d'échappement rapide et silencieux
P2	CYL - 1/8" NPS(F)

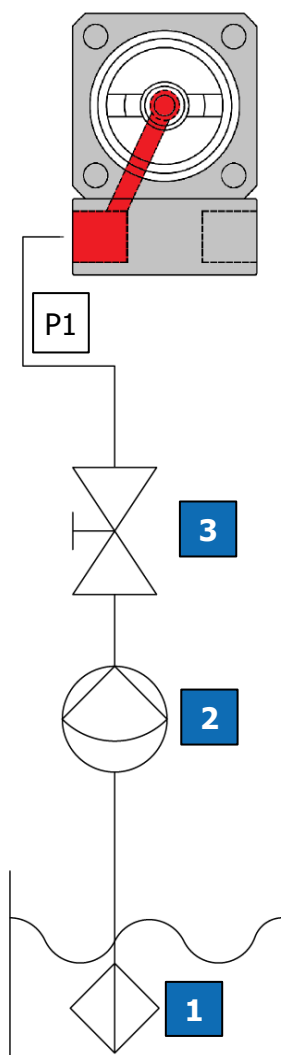
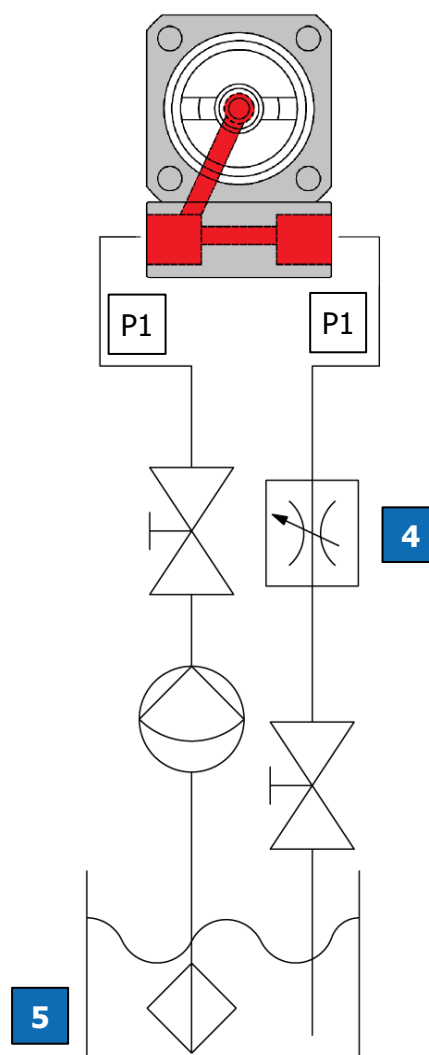
 **AVERTISSEMENT**

Le pistolet doit être connecté à la terre pour dissiper les charges électrostatiques qui peuvent être créées par le produit ou le débit d'air.

Cette connexion peut utiliser le support de montage du pistolet ou des tuyaux d'air/de produit conducteurs.

La connexion du pistolet à la terre doit être vérifiée et une résistance inférieure à 10^6 Ohms est requise.

SCHÉMA DE CONNEXION DE PRODUIT TYPIQUE

AG364-XXXX-S
VUE DE FACEAG364-XXXX-T
VUE DE FACE

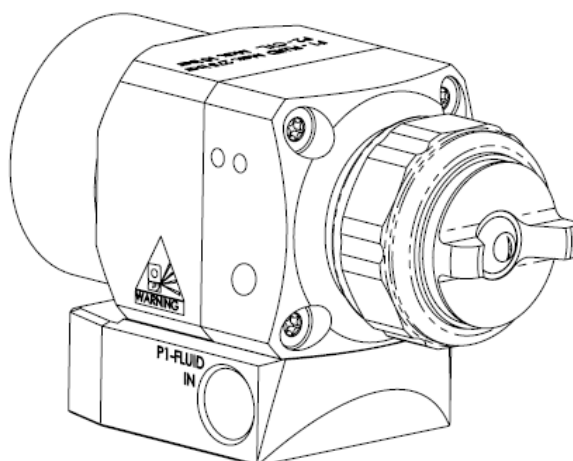
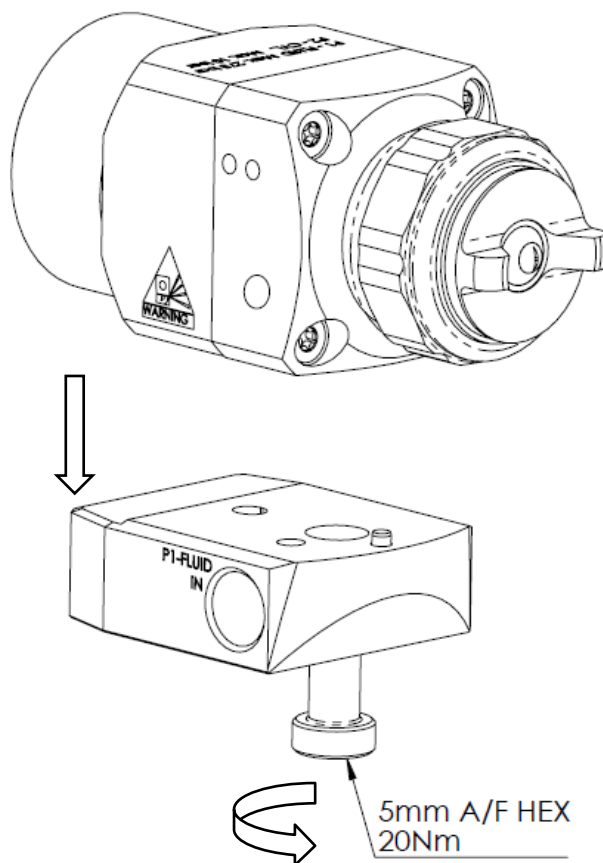
1	Filtre de produit
2	Alimentation du produit
3	Vanne d'arrêt
4	Restricteur de produit
5	Réservoir de produit
P1	Produit - 1/4" NPS

REMARQUE

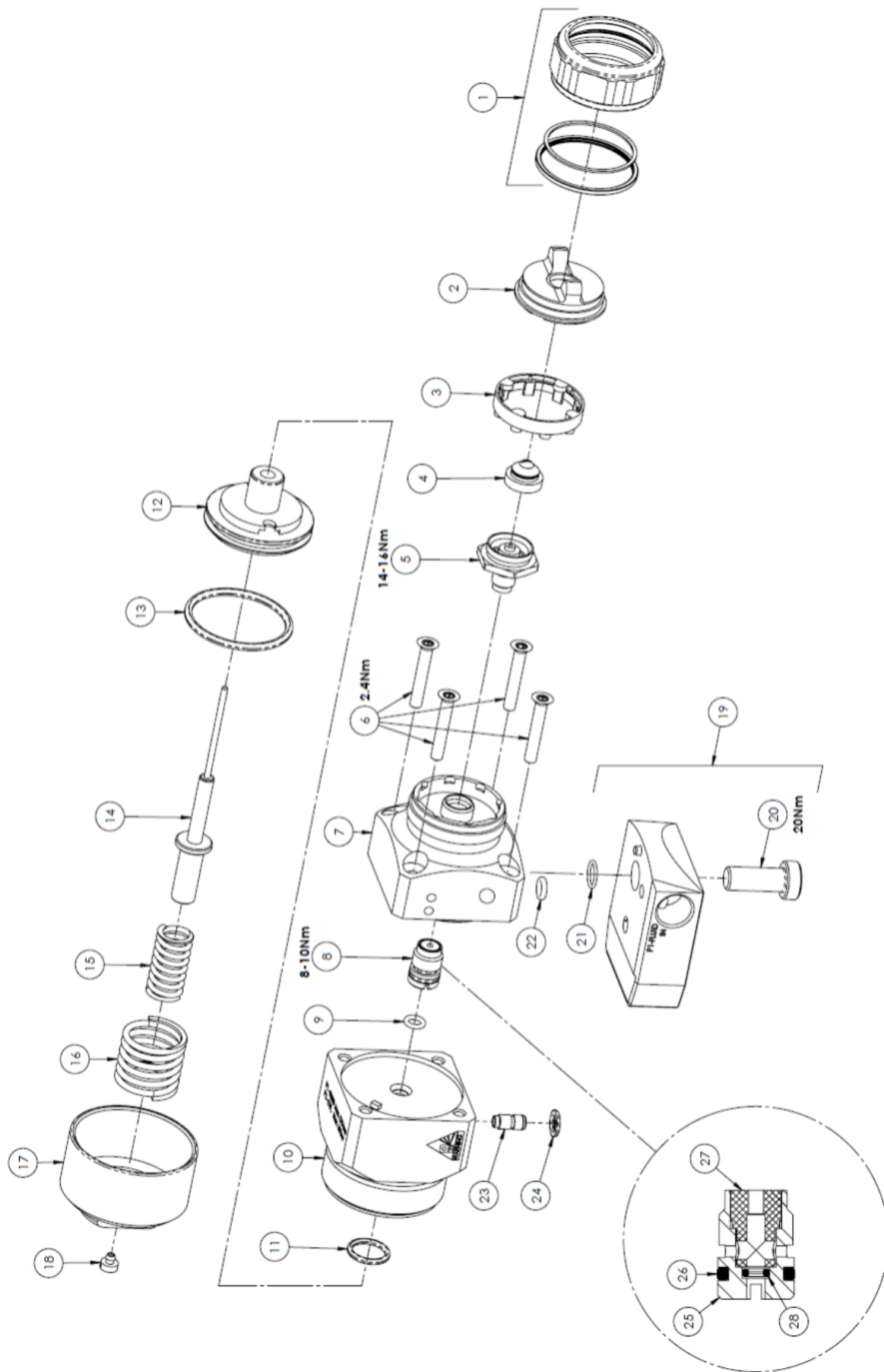
Des revêtements protecteurs ont été utilisés pour les besoins de la protection en entrepôt.

Rincer les passages de produit dans les équipements avec un solvant approprié avant de les utiliser.

INSTALLATION DU PISTOLET ET DU COLLECTEUR



ECLATE



LISTE DES PIÈCES

RÉF.	N° DE PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ DE PIÈCES ASSEMBLÉES.
1 #	54-6029-K	BAGUE DE RETENUE AVEC JOINTS	1
2 #	54-6031-K	PORTE-BUSE	1
3	SPA-70-K10	PLAQUE D'INDEXATION (JEU DE 10)	1
4	VOIR TABLEAU	BUSE	1
5 #	SPA-69-K	SYSTÈME DE SIÈGE D'AIGUILLE	1
6	S-14190-K4	VIS TORX (JEU DE 4)	1
7	SPA-190-K	TÊTE DE PULVÉRISATION	1
8 * #	SPA-76-K	PRESSE-ÉTOUPE D'AIGUILLE	1
9 *	S-28219X-K4	JOINTS TORIQUES (JEU DE 4)	1
10	SPA-191-K	CORPS DE PISTOLET	1
11 *	S-28220X-K2	JOINTS TORIQUES (JEU DE 2)	1
12 #	SPA-68-K	PISTON	1
13 * #	SPA-45X-K2	JOINTS TORIQUES (JEU DE 2)	1
14	SPA-79	AIGUILLE	1
15 #	SPA-77	RESSORT D'AIGUILLE	1
16 #	SPA-13	RESSORT DE PISTON	1
17	SPA-67-BL-K	CHAPEAU D'EXTRÉMITÉ	1
18	SPA-54	BOUCHON D'ÉVENT	1
19	SPA-428-K	SYSTÈME DE COLLECTEUR VISSÉ	1
	SPA-428U-K	SYSTÈME DE COLLECTEUR VISSÉ AVEC RECIRCULATION	
20 #	SPA-161-K2	VIS DE BLOCAGE (JEU DE 2)	1
21 #	-	JOINT TORIQUES (PARTIE DE SPA-161-K2)	1
22 *	SN-71X-K2	JOINT TORIQUE	1
23 #	SPA-52	TUBE D'AIR	1
24 *	S-28223X-K4	JOINTS TORIQUES (JEU DE 4)	1
25	-	LOGEMENT	1
26	SPA-29X-K4	JOINTS TORIQUES (JEU DE 4)	1
27	SPA-96-K4	JOINT	1
28	SPA-46X-K4	JOINTS TORIQUES (JEU DE 4)	1

PIÈCES DE RECHANGE

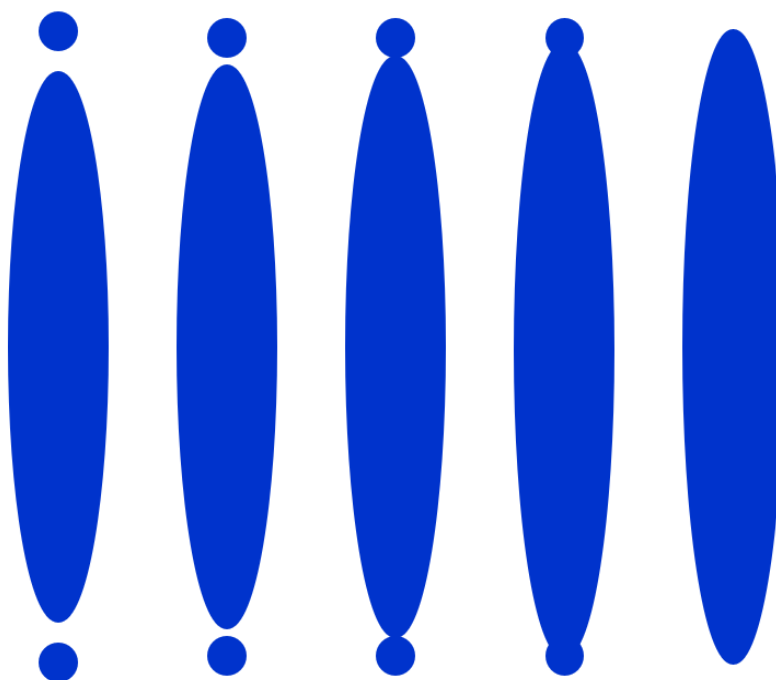
KK-4588	KIT D'ENTRETIEN DE JOINT SOUPLE - INCLUS LES ÉLÉMENTS PRÉCÉDÉS D'UN *
KK-4589	KIT D'ENTRETIEN POUR REMISE EN ÉTAT MAJEURE - INCLUS LES ÉLÉMENTS PRÉCÉDÉS D'UN #

RÉGLAGE TYPIQUE

1. Ce pistolet n'utilise pas d'air pour modifier l'atomisation et la forme du jet. Ce sont la pression du produit et le choix de la buse qui contrôlent ces paramètres du jet.
2. Sélectionnez une buse de pulvérisation appropriée à partir des informations des tableaux des pages 11 et 12 et fixez-la fermement sur le pistolet.
3. Le contrôle de débit de produit à partir de la pression de la pompe et de la dimension du gicleur de la buse est limité.

SÉQUENCE DE DÉMARRAGE TYPIQUE

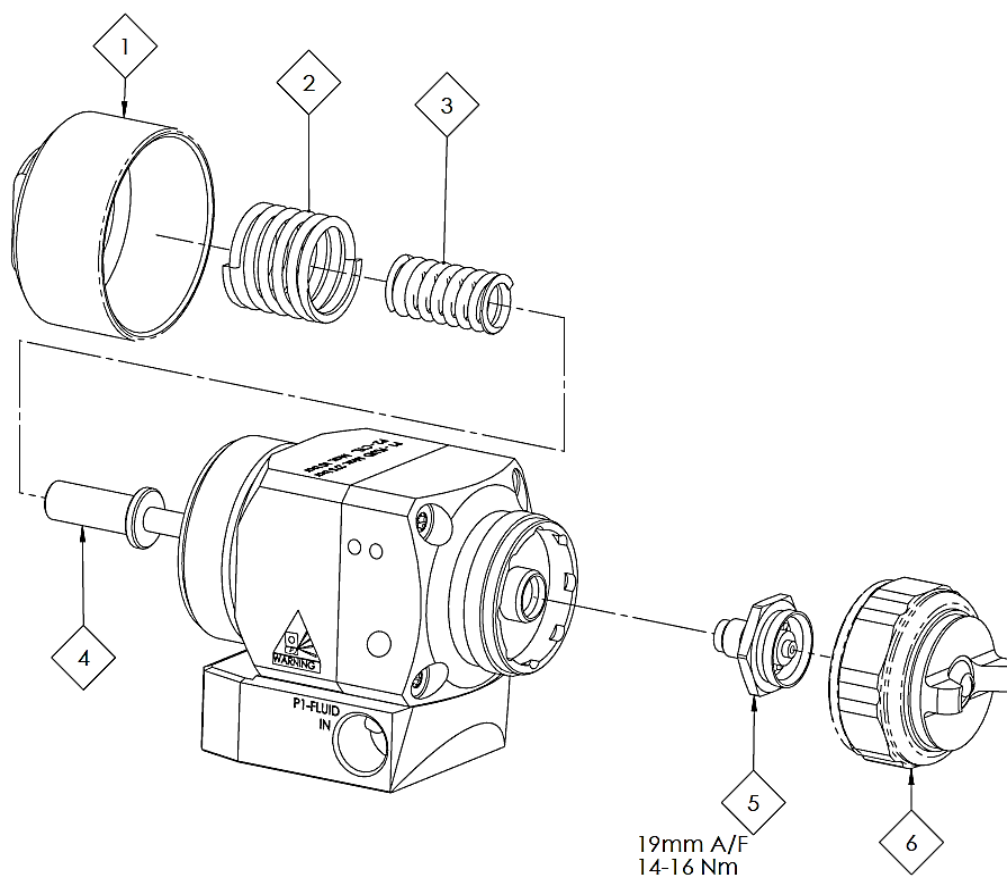
1. Sélectionnez une pression d'entrée nominale du produit dans le pistolet pour démarrer l'optimisation du jet [par exemple 500 psi/33 bar] en réglant la pression de la pompe ou la pression de sortie du régulateur de produit
2. Vérifiez la forme du jet de pulvérisation et augmentez ou diminuez la pression du produit pour définir la pression minimale permettant d'obtenir un jet de forme appropriée sans « queues » d'atomisation insuffisante.
3. Faites des essais de pulvérisation sur des produits et augmentez la pression jusqu'à obtenir les résultats voulus.
4. Si la pression maximale du produit est atteinte alors qu'il faut un débit supérieur, augmentez la dimension de gicleur de la buse et répétez les étapes 1-3
5. Ne pas oublier - Pour modifier le débit de produit, l'épaisseur de revêtement, la longueur du jet, etc., il peut être nécessaire de modifier la viscosité du produit, la dimension du gicleur de buse, l'angle du jet par rapport à la buse, la pression de la pompe et la vitesse de déplacement transversale du pistolet



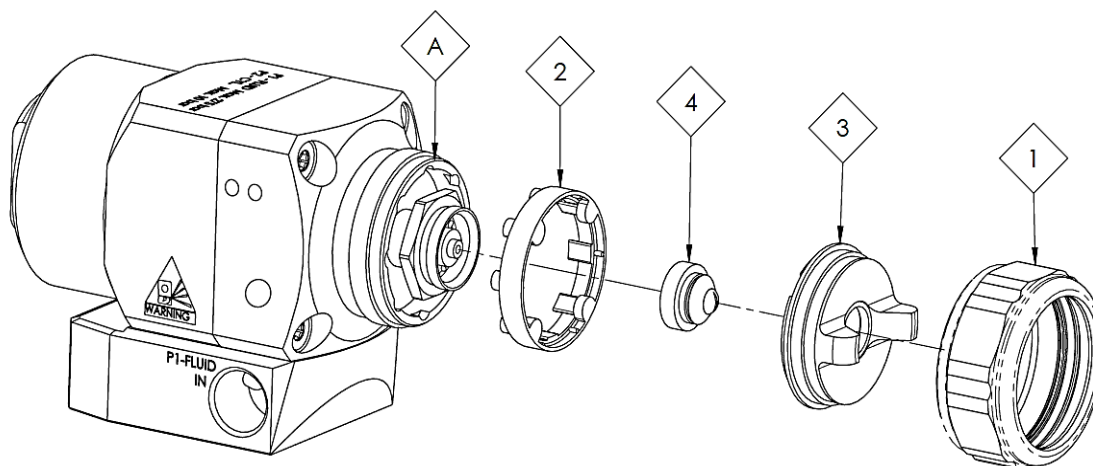
MAINTENANCE DU PISTOLET DE PULVÉRISATION

LÉGENDES - SYMBOLES DE MAINTENANCE	
	Ordre de démontage <i>(inverse pour l'assemblage)</i>
#	Numéro de L'élément
	Graisse / Vaseline

DÉSASSEMBLAGE - SIÈGE ET AIGUILLE



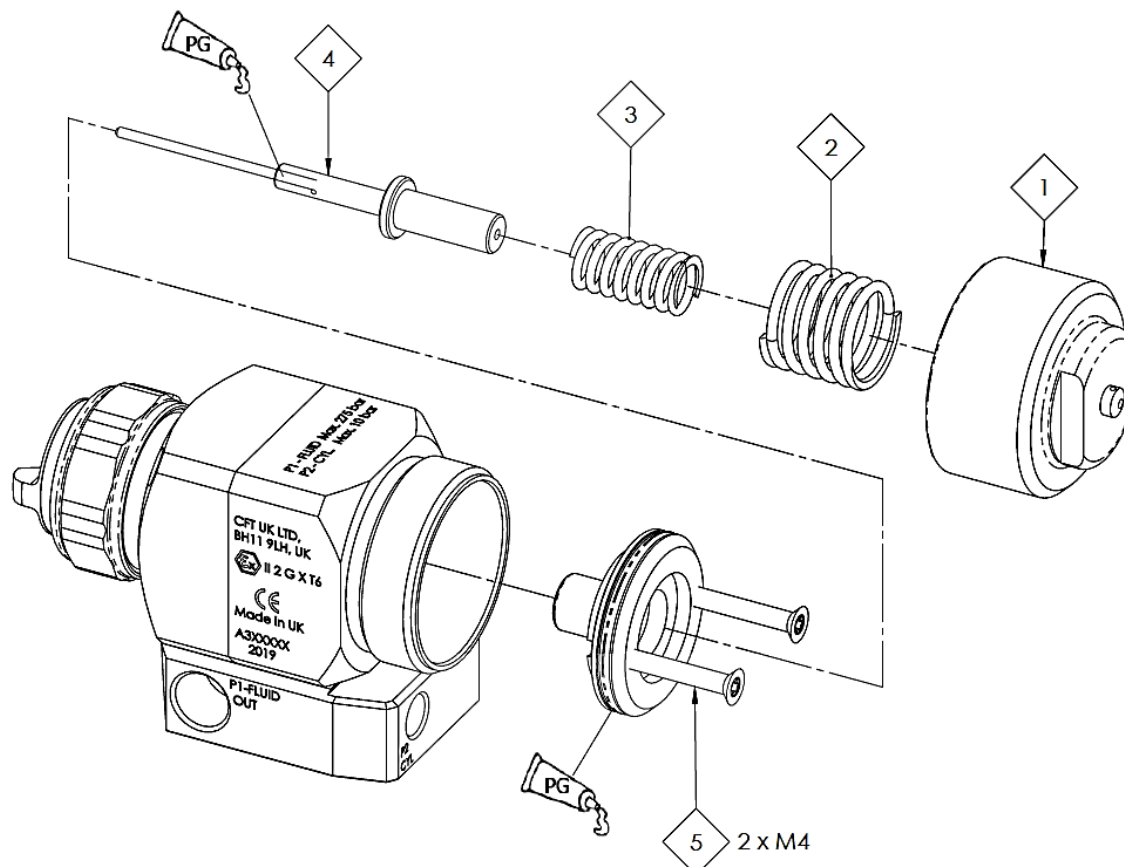
DÉSASSEMBLAGE - PORTE-BUSE, SIÈGE D'AIGUILLE ET PLAQUE D'INDEX



L'utilisation combinée de l'ensemble de pistolet A et de l'élément 2 permet d'indexer le porte-buse et la buse par incréments de 45°.

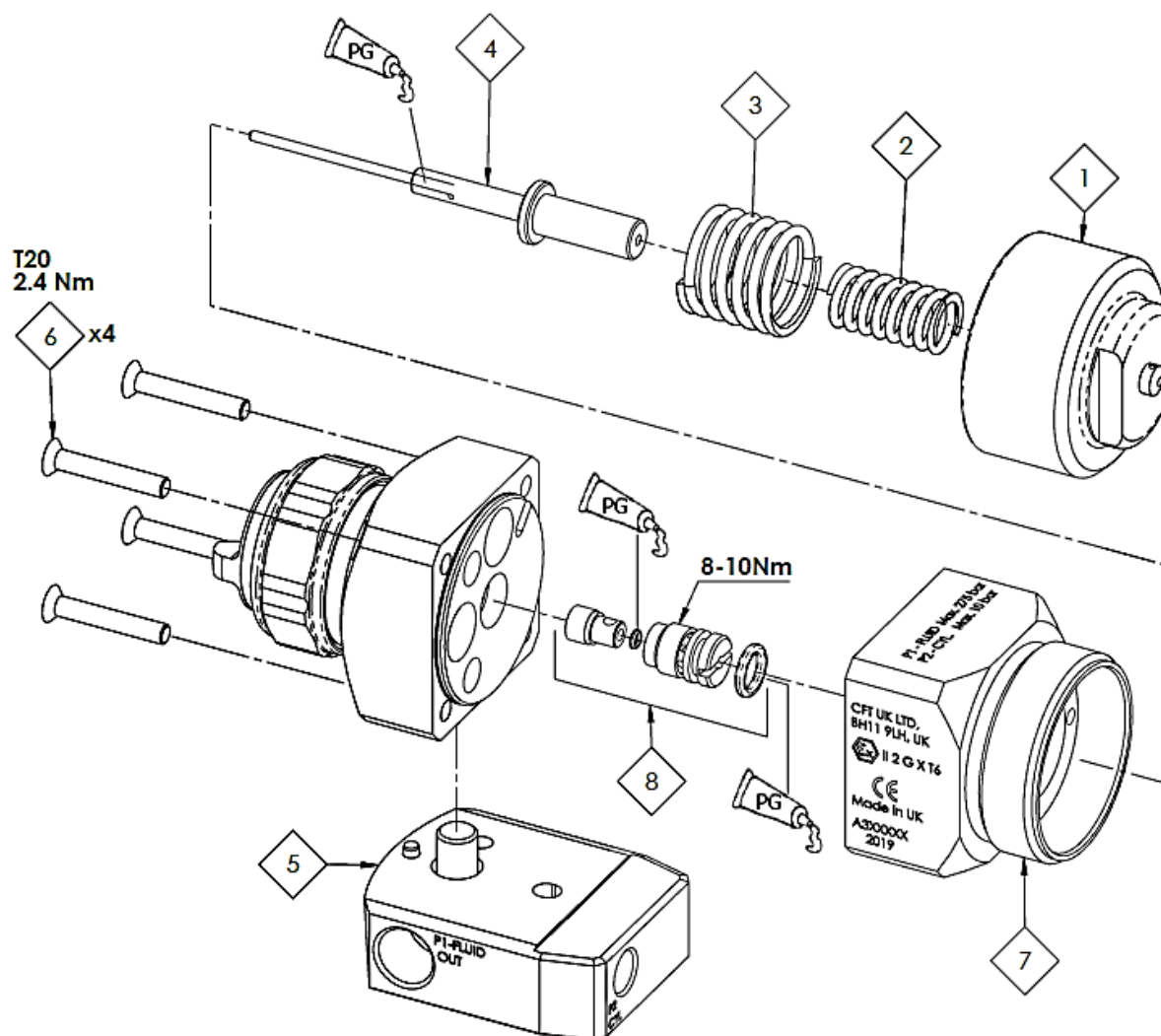
Il est aussi possible d'enlever l'élément 2 pour ne pas l'utiliser, et permettre une rotation libre à n'importe quel angle.

DÉSASSEMBLAGE - PISTON



Posez des vis pour faciliter la dépose du piston.

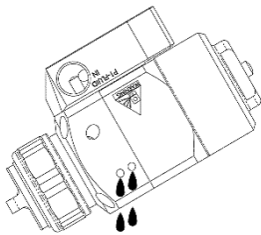
DÉSASSEMBLAGE - PRESSE-ÉTOUPE D'AIGUILLE



RECHERCHE DE DYSFONCTIONNEMENT DE PERFORMANCE MÉCANIQUE

PANNES GÉNÉRALES	CAUSE	RECTIFICATION
Pas de pulvérisation	Pas de pression d'air du cylindre au niveau du pistolet.	Vérifier l'alimentation d'air et la ligne d'air.
	Buse obstruée.	Remplacer ou nettoyer.
	Pression d'air au piston (CYL) insuffisante	Vérifiez la pression d'alimentation en air et de la conduite d'air.
	Joint torique de piston endommagé ou manquant	Contrôlez et/ou remplacez
Le pistolet ne se ferme pas.	La pression du produit excède la pression opérationnelle maximum du pistolet.	Réduire la pression du produit.
	La pression d'air sur le piston n'a pas été évacuée	Utilisez une électrovanne correcte pour l'air CYL ou poser une vanne d'échappement rapide

DÉFAUTS DE FUITE DE PRODUIT	CAUSE	RECTIFICATION
Petite fuite de produit au niveau du siège de l'aiguille	La surface interne du siège de l'aiguille est rayée, endommagée ou usée.	Remplacer.
	Profil externe de l'aiguille endommagé ou usé.	Remplacer.
	Dépôt de contaminants sur les surfaces en contact de l'aiguille ou du siège qui empêche l'étanchéité.	Nettoyer complètement.
Fuite importante de produit ou jet de produit au niveau de la buse ou du siège de l'aiguille alors que le pistolet est désactivé	Dépôt de contaminants sur les surfaces en contact de l'aiguille ou du siège qui empêche l'étanchéité.	Démonter la buse et l'aiguille et les nettoyer soigneusement.

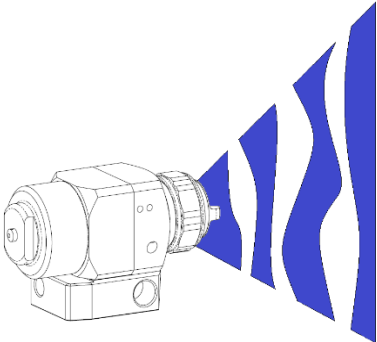
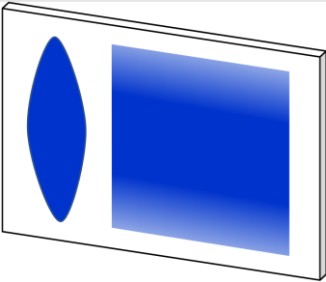
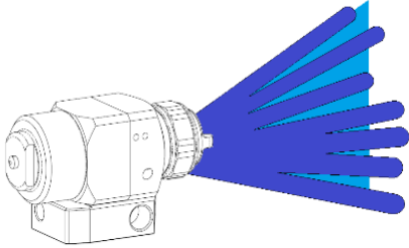
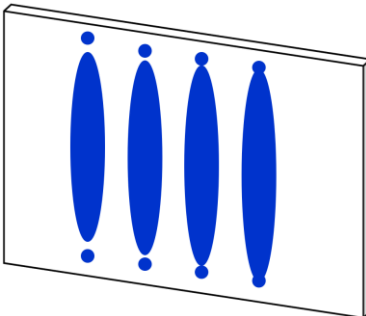
PANNES DE PRODUIT	CAUSE	RECTIFICATION
<p>Petite fuite de produit au niveau du presse-étoupe de l'aiguille, trois emplacements de fuites possibles.</p> 	<p>Pressé-étoupe de l'aiguille usé ou desserré.</p>	<p>Resserrer ou remplacer le cas échéant.</p>

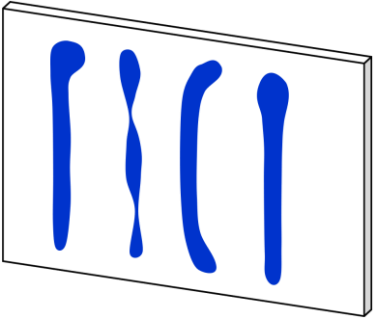
DÉFAUTS D'ASSEMBLAGE	CAUSE	RECTIFICATION
<p>Le pistolet est mal serré lorsqu'il est connecté au collecteur.</p>	<p>La vis de blocage n'a pas été serrée.</p>	<p>Serrer la vis.</p>
	<p>La vis de blocage s'est usée.</p>	<p>Remplacer en utilisant le kit de vis de blocage SPA-161-K2.</p>
<p>Le pistolet ne s'insère pas facilement sur le collecteur avant le serrage de la vis.</p>	<p>Ergot de positionnement de la tête du collecteur endommagé.</p>	<p>Vérifiez l'ergot. Réparez ou remplacez.</p>
<p>Le pistolet ne sort pas facilement du collecteur après desserrage de la vis.</p>	<p>Ergot de positionnement de la tête du collecteur endommagé.</p>	<p>Vérifiez l'ergot. Réparez ou remplacez.</p>

PANNES DE COLLECTEUR DE TYPE VISSÉ	CAUSE	RECTIFICATION
<p>Fuite d'air entre le pistolet et le collecteur au déclenchement du pistolet.</p>	<p>Joint torique de tube d'air CYL endommagé ou manquant.</p>	<p>Remplacez le joint torique.</p>
<p>Fuite de produit entre le pistolet et le collecteur.</p>	<p>Joint torique de passage de produit endommagé ou manquant.</p>	<p>Remplacez le joint torique.</p>

RECHERCHE DE DYSFONCTIONNEMENT DE PERFORMANCE DE PULVÉRISATION	CAUSE	RECTIFICATION
Le pistolet crache de la peinture lorsque la gâchette est enfoncée du fait de l'accumulation de peinture dans le chapeau d'air entre deux opérations de pulvérisation.	Le siège de l'aiguille n'est pas correctement en place dans la tête du pistolet.	Serrer.
	Fuite au siège/aiguille.	Vérifiez l'absence de dommage ou d'obstruction.
Le chapeau d'air se remplit de peinture quand la détente est enfoncée.	La buse n'est pas correctement en place dans le siège.	Déposez, nettoyez et reposez la buse sur la tête du pistolet.
	Le siège de la buse est usé à l'arrière de la buse.	Remplacez le siège.
	Siège d'aiguille mal serré.	Serrer.
Accumulation de peinture dans la buse	Le type de revêtement favorise l'accumulation de produit.	Consulter le fournisseur du revêtement.
	Buse endommagée ou partiellement obstruée.	Vérifiez l'absence de dommage ou d'obstruction.
Accumulation de peinture sur la retenue de buse.	Buse endommagée ou partiellement obstruée.	Remplacez ou nettoyez soigneusement la buse et le chapeau.
	L'accumulation progressive de rebonds sur la tête du pistolet.	Nettoyez soigneusement la tête du pistolet. Examinez le procédé de peinture pour réduire le brouillard.

RECHERCHE DE DYSFONCTIONNEMENT DE PERFORMANCE DE PULVÉRISATION

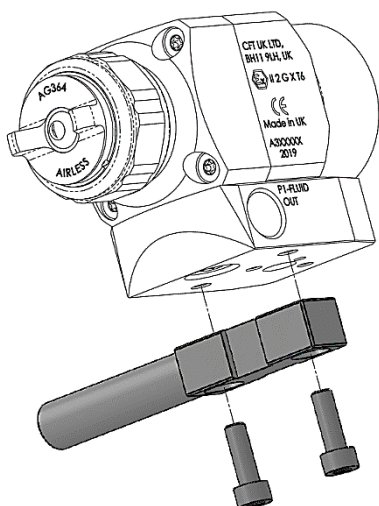
DÉFAUTS DE PULVÉRISATION	CAUSE	RECTIFICATION
Jet de pulvérisation intermittent ou saccadé 	Air dans la ligne d'alimentation de peinture.	Vérifier et resserrer les connexions du tuyau de siphonnage de la pompe. Purger l'air de la ligne d'alimentation de produit.
	Passage ou tuyau de produit partiellement obstrué.	Nettoyer ou remplacer.
Surépaisseur centrale 	Buse de produit usée	Remplacer.
	Viscosité du produit trop faible	Remplacer la buse.
Jets multiples non atomisés. 	Buse partiellement obstruée	Nettoyer ou remplacer.
	Viscosité excessive du produit	Réduisez la viscosité
« Queues » en haut et en bas 	Viscosité excessive du produit	Réduisez la viscosité
	Débit de produit insuffisant	Augmentez la pression de la pompe
	Gicleur de buse trop gros	Changez pour une buse plus petite

DÉFAUTS DE PULVÉRISATION	CAUSE	RECTIFICATION
Forme du jet déformée 	Buse usée ou partiellement obstruée	Nettoyez et contrôlez, , remplacez si nécessaire
Coulures et festons	Excès de produit.	Réduire la taille de la buse ou réduire la pression du produit.
	Produit trop dilué.	Appliquer des couches fines/réduire le débit de produit.
	Pistolet incliné.	Installer le pistolet perpendiculairement à la pièce.
Finition fine à gros grains, séchée avant de couler.	Pistolet trop loin de la surface de travail.	Vérifier la distance.
	Débit de produit trop bas.	Augmenter le débit de produit en augmentant la taille de la buse ou la pression d'alimentation.

OPTIONS D'ADAPTATEURS DE MONTAGE - COLLECTEUR DE TYPE VISSÉ

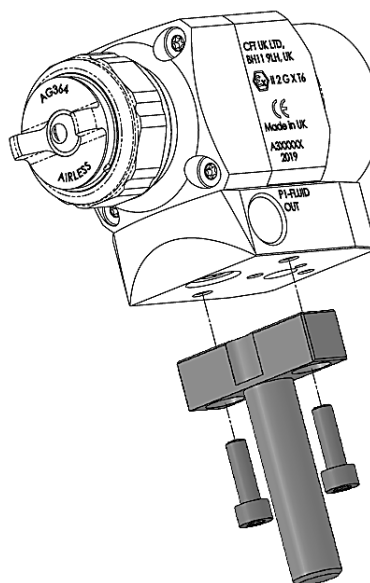
SPA-173-K

Barre de montage horizontal et vis.



SPA-174-K

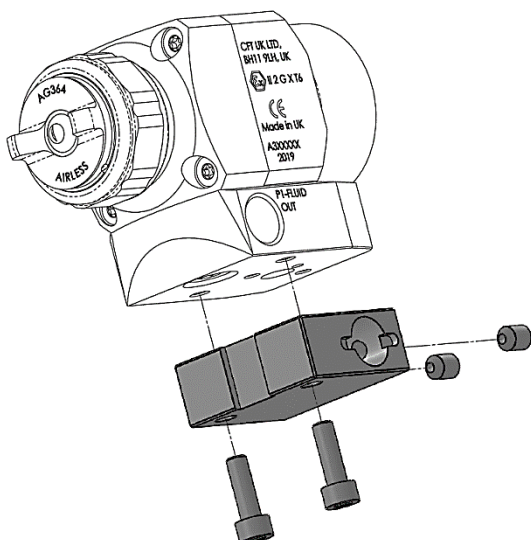
Barre de montage vertical et vis



Diamètre de barre = 12,5 mm (pour s'insérer dans un trou de 1/2")

SPA-175-K

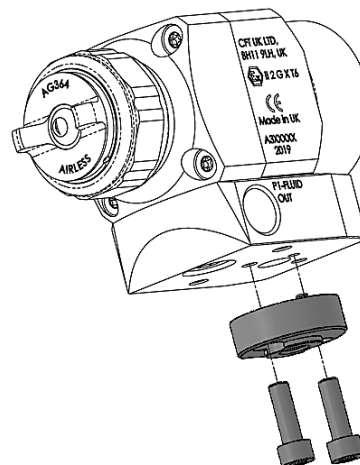
Bloc de montage et vis



Diamètre du trou = 12,8 mm (pour recevoir une barre de diamètre 1/2")

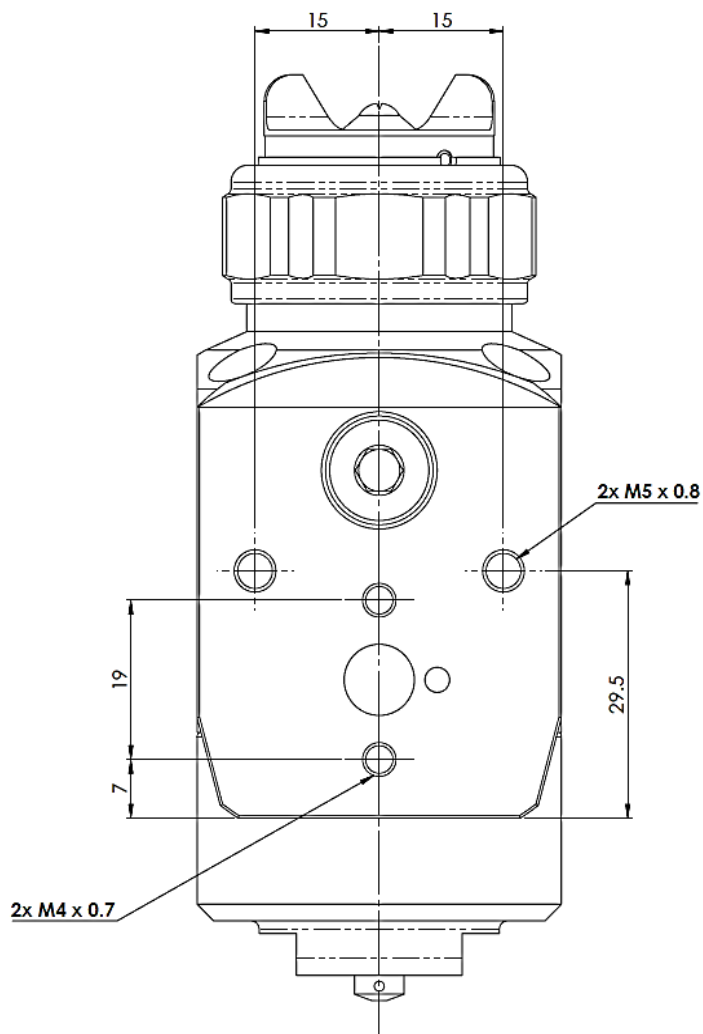
SPA-176-K

Réglage d'indexation et vis

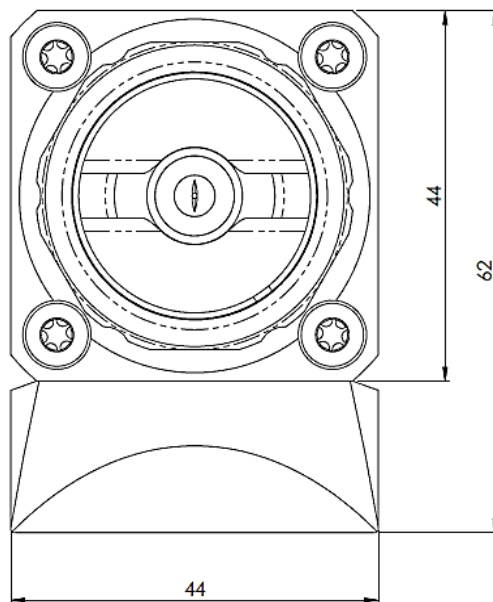
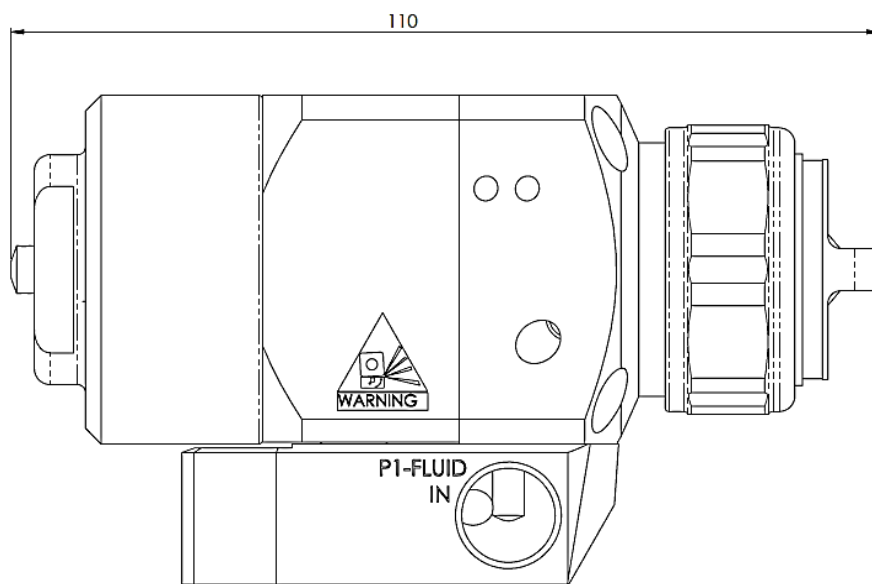


Bras de fixation disponible auprès du constructeur de la machine

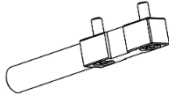






EMPLACEMENTS DE FIXATION



DIMENSIONS



ACCESSOIRES

N° DE PIÈCE	DESCRIPTION		
SPA-173-K	Barre de montage horizontal et vis.		
SPA-174-K	Barre de montage vertical et vis		
SPA-175-K	Bloc de montage et vis		
SPA-176-K	Réglage d'indexation et vis		
SPA-115	1/4" NPT- NPS Coude PMT 275 bar.		
SPA-116	1/4" NPT - BSP Coude PMT 275 bar.		
72-2341	Boîtier et filtre	Filtre 1/4" NPS M-F 100 Microns 400 bar.	
54-1835	Élément de filtre		
DSG-4003	Nettoyeurs de buses (JEU DE 12)		

REMARQUES

REMARQUES

POLICE DE GARANTIE

Ce produit est couvert par la garantie limitée matériaux et 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. Le défaut de respect raisonnable des instructions d'entretien fournies peut annuler toute garantie.

Pour toute information précise sur la garantie, contacter Carlisle Fluid Technologies.

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

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

© 2019 Carlisle Fluid Technologies, Inc.

Tous droits réservés.

Pour toute assistance technique ou pour trouver un distributeur autorisé, contacter un de nos services internationaux de vente et de support à la clientèle ci-dessous.

Région	Industrie/Automobile	Réparation Peinture Automobile
Amériques	N° de tél. vert : 1-888-992-4657 N° de Fax vert : 1-888-246-5732	N° de tél. vert : 1-800-445-3988 N° de Fax vert : 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 informations les plus récentes sur nos produits, consulter www.carlisleft.com



SOLUTIONS FOR YOUR WORLD