

**DEVILBISS**  
AUTOMOTIVE REFINISHING

## TEKNA Clearcoat Pistolet à vaporiser alimenté par gravité



Ensemble  
de réparation  
de pistolet  
N° 703536



# Table des matières

Sujet	Page
Descriptions opérationnelles .....	2
Déclaration de conformité EC .....	3
Caractéristiques des matériaux et de la fabrication, spécifications et données techniques .....	4
Précautions de sécurité .....	5
Installation, opération, entretien préventif, nettoyage et lubrification du pistolet à vaporiser .....	6
Remplacement de pièces et entretien .....	7 à 12
A. Entretien de la soupape d'air.....	7 à 8
B. Tampon amortisseur du pointeau, raccord de liquide, assemblage de la soupape de diffusion .....	9
C. Remplacement des joints de la tête de pulvérisation .....	10
D. Tableau 1 – Bouchon d'airs .....	11
Tableau 2 – Buse à liquide et pointeau à liquide	
E. Vue éclatée et liste des pièces .....	12
Dépannages possibles de troubles d'opérations.....	13 à 14
Accessoires .....	14
Garantie .....	15

## REMARQUE :

Utilisé avec le capuchon HVLP, ce pistolet peut être utilisé n'importe où, dans les zones classées HVLP ainsi que les zones non régulées.

Consultez votre agence de gestion de la qualité de l'air régionale pour toute question concernant les exigences de conformité ou HVLP dans votre région.

## Fiche technique

### TEKNA Clearcoat Pistolet à vaporiser alimenté par gravité

**IMPORTANT :** Lisez et suivez toutes les instructions ainsi que les précautions de sécurité avant d'utiliser cet équipement. Conservez pour utilisation future.

Carlisle Fluid Technologies se réserve le droit de modifier les spécifications de l'équipement sans avis préalable.

### Description opérationnelle

Le pistolet TEKNA Clearcoat est un pistolet professionnel léger conçu pour s'adapter aux matériaux de revêtement à base d'eau et à base de solvant. Les modèles HVLP et les modèles à haute efficacité sont tous les deux disponibles.

Les modèles à volume élevé et basse pression (HVLP) sont destinés à réduire la surpulvérisation et fournissent une efficacité de transfert maximale en limitant la pression du chapeau à 0,7 bar (10 psi) (conforme aux normes émises par SCAQMD et d'autres autorités traitant de la qualité de l'air).

Les modèles HVLP produisent une pression de chapeau de 0,7 bar (10 psi) environ à une pression d'admission du pistolet de 1,6 bar (24 psi) lorsque l'on tire sur la gâchette. Le chapeau HVLP n° HV30 est conçu pour des applications Clearcoat optimales. Un kit d'essai de chapeaux est disponible (cf. **Accessoires**) et peuvent être utilisés pour régler la pression exacte des chapeaux.

Les modèles à haute efficacité utilisent le chapeau d'air n° TE25. Ces modèles sont conçus pour produire une atomisation

optimale de pratiquement tout matériau enrobant commun à base de solvant ou d'eau à des taux d'application accrus tout en maintenant une très haute efficacité de transfert. Les modèles à haute efficacité, lorsque testés dans les conditions recommandées avec des matériaux de repeinture automobile, atteignent une efficacité de transfert de plus de 65 %.

Voir [www.autorefinishdevilbiss.com](http://www.autorefinishdevilbiss.com) pour la liste complète des zones approuvées et des exigences de la conformité réglementaire.

**IMPORTANT :** Ces pistolets ne sont pas conçus pour utilisation avec des matériaux hautement corrosifs ou abrasifs et si de tels matériaux sont utilisés vous devez vous attendre à un nettoyage et/ou remplacement de pièces plus fréquentes. Si vous avez des doutes à l'égard de l'utilisation d'un matériel en particulier, contactez votre distributeur TEKNA.

**AVIS :** Ce pistolet **ne doit pas** être utilisé avec des solvants à base d'halon ou des produits nettoyants tels le 1,1,1-trichloroéthane ou le chlorure de méthylène. Ces solvants peuvent réagir avec les composantes en aluminium utilisées dans le pistolet et la tasse. La réaction peut être violente et mener à l'explosion de l'équipement.

<b>Description / objet de la Déclaration de produit:</b>	TEKNA Clearcoat
<b>Ce produit a été conçu pour être utilisé avec :</b>	Matériaux à base de solvant et d'eau
<b>Approprié pour une utilisation dans des zones dangereuses :</b>	Zones 1 / Zones 2
<b>Niveau de protection :</b>	II 2 G X
<b>Notifiée de carrosserie et le rôle :</b>	TRAC Global Ltd (0891) Introduction des Fiche technique
<b>Cette déclaration de conformité / incorporation est établie sous la seule responsabilité du fabricant :</b>	Carlisle Fluid Technologies UK Ltd, Ringwood Road, Bournemouth, BH11 9LH. UK

## Déclaration de conformité EU



L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est en conformité avec la législation d'harmonisation de l'Union :

Directive machines 2006/42/EC

Directive ATEX 2014/34/EU

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

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

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

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

Norme EN 13463-1 : Appareils non électriques destinés à être utilisés en atmosphères explosibles - Méthodes et prescriptions de base

Offrir à tous les conditions d'utilisation sécuritaire / l'installation a déclaré dans les manuels des produits ont été respectées et également installé en conformité avec les codes locaux en vigueur de la pratique .

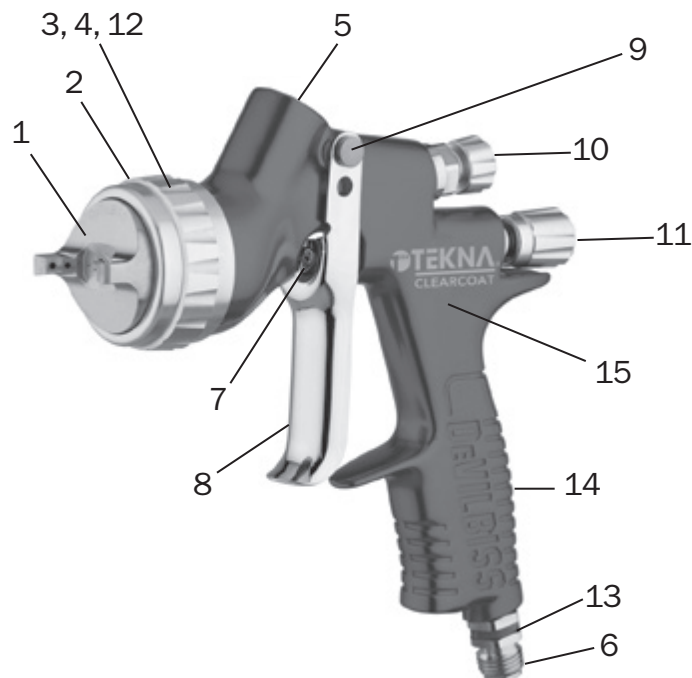
Directeur commercial (EMEA)

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

Dave Smith

11-Jul-16

Bournemouth, BH11 9LH, UK



### Caractéristiques de fabrication

1	Bouchon d'air (laiton nickelé pour une longue durabilité)
2	Bague de retenue du bouchon d'air (permet une rotation aisée du bouchon d'air)
3	Buse à liquide (non visible, idéal pour les systèmes de couche de finition de l'industrie automobile)
4	Pointeau à liquide (non visible)
5	Orifice d'entrée de liquide (filetage 3/8 BSP – s'adapte aux tasses TEKNA et DeVilbiss)
6	Orifice d'aspiration d'air (filetage universel, s'adapte au G 1/4 et 1/4 NPS)
7	Tampon amortisseur de pointeau à réglage automatique (tampon non visible, conçu pour une longue durée de vie du tampon)
8	Gâchette (ergonomique pour offrir du confort)
9	Vis et goujon de la gâchette (conception pour un remplacement aisé)
10	Réglage du ventilateur d'air (se règle sans étape pour une vaporisation à plat ou en cercle)
11	Réglage de liquide (réglage sans étape du volume de liquide)
12	Tête de pulvérisation amovible (non visible, conçue pour prolonger la durée de vie du pistolet)
13	Système interchangeable d'identification de couleur (4 anneaux colorés sont fournis)
14	Corps du pistolet forgé (ergonomique, de belle apparence et durable, nettoyage facile)
15	Soupape d'air (la conception offre un bas effort de traction et une basse chute de pression)
	Pistolet s'utilise pour l'application de revêtement à base d'eau et de solvant

### Matériaux de fabrication

Corps du pistolet	Aluminium anodisé
Bouchon d'air	Laiton nickelé
Buse à liquide, pointeau à liquide, orifice d'entrée de liquide, goujon de la gâchette	Acier inoxydable
Tête de pulvérisation, bague de retenue du bouchon d'air, boutons	Aluminium anodisé
Ressorts, attaches, vis	Acier inoxydable
Dispositifs d'étanchéité, joints	Matériaux résistants aux solvants
Gâchette	Acier chromé
Orifice d'aspiration d'air, douille du corps, soupape de diffusion du corps, écrou de soupape d'air	Laiton chromé
Assemblage de la soupape d'air	Aluminium

### Spécifications et données techniques

Raccord pour fourniture d'air	Universel 1/4" BSP et 1/4" NPS
Pression maximum en aspiration d'air statique	P1 = 12 bars (175 psi)
Pression d'entrée d'air nominale du pistolet pour les modèles HVLP; corps du pistolet HV30 (pistolet enclenché)	1,6 bar (24 psi)
Pression d'entrée d'air nominale du pistolet pour les modèles à haute efficacité, corps du pistolet TE25 (pistolet enclenché)	1,8 bar (26 psi)
Consommation d'air	Voir tableau 1 à la page 11
Raccord pour fourniture de liquide	3/8" BSP
Température d'opération	0 à 40°C (32 à 100°F)
Poids du pistolet (pistolet seulement)	443g (15.6 onces)

# Précautions de sécurité

Cette fiche contient de l'information importante pour vous et vous devez les connaître et comprendre. Cette information concerne la SÉCURITÉ DE L'UTILISATEUR et la PRÉVENTION DES TROUBLES D'ÉQUIPEMENT. Pour vous aider à reconnaître l'information, nous avons utilisé les symboles qui suivent. Veuillez prêter une attention particulière à ces sections.


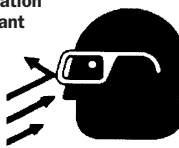


## AVERTISSEMENT

## PRÉCAUTION

## AVIS

Information importante en sécurité – Un danger qui peut engendrer des blessures graves ou décès.	Information importante qui vous informe sur la procédure pour prévenir des dommages à l'équipement, ou des situations qui peuvent engendrer des blessures mineures.	Information à laquelle vous devriez prêter une attention particulière.
--	---	--

Les dangers qui suivent peuvent survenir lors de l'utilisation normale de cet équipement. Veuillez lire le tableau qui suit avant d'utiliser l'équipement.

DANGER	CAUSE	PROTECTIONS
 <p><b>Feu</b></p>	Les solvants et revêtements peuvent être hautement inflammables ou combustibles surtout lorsque vaporisés	Une ventilation adéquate doit être en place pour garder l'air dégagé de toutes accumulations de vapeurs inflammables. Aucun fumage ne doit être permis dans l'endroit de vaporisation. De l'équipement d'extinction de feu doit être en place dans l'endroit de vaporisation.
 <p><b>Vaporisation de solvant</b></p>	Lors de l'utilisation, nettoyage et rinçage de l'équipement, les solvants peuvent être éjectés avec force hors des conduits d'air et de liquide. Quelques solvants peuvent engendrer des blessures aux yeux.	Portez de la protection pour les yeux.
 <p><b>Inhalation de substances toxiques</b></p>	Certains matériaux peuvent être dangereux si inhalé ou s'il y a contact avec la peau.	Suivez les exigences de la fiche de données en sécurité fournie (SDS) par le fabricant de votre matériel de revêtement.  Une ventilation adéquate doit être en place pour garder l'air dégagé de toutes accumulations de matériaux toxiques.  Utilisez un masque ou appareil de respiration lorsqu'il y a risque d'inhalation de matériaux vaporisés. Le masque doit être compatible aux matériaux vaporisés ainsi que leurs concentrations. L'équipement doit être prescrit par un hygiéniste industriel ou expert en santé et sécurité et doit être certifié NIOSH.
 <p><b>Danger d'explosion – matériaux incompatibles</b></p>	Les solvants à base d'halon - comme exemple; le chlorure de méthylène, et le 1,1,1,-trichloroéthane. ne sont pas chimiquement compatibles avec l'aluminium qui est utilisé pour quelques composants du système. La réaction chimique déclenchée par l'utilisation de ces solvants qui réagissent avec l'aluminium peut être violente et mener à l'explosion de l'équipement.	Les pistolets équipés de conduits internes en acier inoxydable peuvent être utilisés avec ces solvants. Cependant, l'aluminium est largement utilisé pour d'autres parties de l'équipement de vaporisation – tel que la pompe pour matériel, les régulateurs, les soupapes et les tasses. Vérifiez tous les articles de l'équipement avant utilisation et assurez-vous qu'ils peuvent être utilisés de manière sécuritaire avec ces solvants. Lisez l'étiquette ou la fiche de données du matériel que vous avez l'intention de vaporiser. Si vous avez des doutes à savoir si un revêtement ou produit de nettoyage est compatible avec l'équipement, contactez votre fournisseur de matériel.
<p><b>Sécurité générale</b></p>	Opération ou entretien inappropriés de l'équipement.	Les opérateurs doivent suivre une formation adéquate en utilisation sécuritaire et entretien de l'équipement (en conformité avec les exigences du NFPA-33, Chapitre 15). Les utilisateurs doivent se conformer aux codes de bonnes pratiques locaux et nationaux ainsi qu'aux exigences des compagnies d'assurances qui régissent la ventilation, les précautions en incendie, l'opération, l'entretien et l'entretien des locaux. Ceci sont les sections OSHA 1910.94 et 1910.107 et NFPA-33.
<p><b>Troubles consécutifs aux traumatismes cumulatifs « CTD ».</b></p> <p><b>CTD ou troubles musculo-squelettiques, comportent des dommages aux mains, poignets, coudes, épaules, cou et dos. Le syndrome du canal carpien et la tendinite (épicondylite latérale ou tendinite de la coiffe des rotateurs) sont des exemples CTD.</b></p>	<p>L'utilisation d'outils à main peut causer des troubles consécutifs aux traumatismes cumulatifs « CTD ».</p> <p>Lors de l'utilisation d'outils à main le CTD affecte surtout les extrémités supérieures du corps. Les facteurs qui peuvent augmenter le risque de développer le CTD comprennent :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Haute fréquence d'activité.</li> <li>2. Utilisation de force excessive des doigts ou de la main; la préhension, le pincement ou les pressions.</li> <li>3. Positions extrêmes ou maladroitement des doigts, poignets ou bras.</li> <li>4. Durée excessive d'activité.</li> <li>5. Vibrations des outils.</li> <li>6. Pression à répétition sur une partie du corps.</li> <li>7. Le travail lors de températures froides.</li> </ol> <p>Les CTD peuvent aussi être causés par des activités comme la couture, le golf, le tennis et les quilles pour en nommer que quelques-unes.</p>	<p>La douleur, des picotements ou de l'engourdissement aux épaules, avant-bras, poignets, mains ou doigts qui surviennent surtout la nuit, peuvent être des symptômes avant-coureurs de CTD. Ne les négligez pas. Si vous avez de tels symptômes, consultez votre médecin immédiatement. D'autres symptômes avant-coureurs peuvent inclure une vague sensation d'inconfort à la main, perte de dextérité manuelle et des douleurs diffuses dans les bras. Si vous ignorez ces symptômes avant-coureurs et que vous continuez l'utilisation à répétition de vos bras, poignets et mains, cela peut mener à des incapacités sévères. Les risques sont diminués si vous évitez ou diminuez les activités des facteurs 1 à 7.</p>

## INSTALLATION

Pour une efficacité maximale de transfert, **n'utilisez que la pression nécessaire pour vaporiser le matériel à appliquer.**

1. Branchez le pistolet a une alimentation en air propre, sans humidité ni huile en utilisant un boyau de diamètre intérieur (ID) d'au moins 8 mm (5/16"). N'utilisez pas un boyau ID de 6 mm (un boyau de 8 m x 6 mm à 510 LPM subit une perte de pression de 1,8 bar. Un boyau de 8 m x 8 mm à 510 LPM subit une perte de pression de 0.6 bar). [N'utilisez pas un boyau ID de 1/4". (un boyau de 25' x 1/4" à 18 CFM subit une perte de pression de 25 psi. Un boyau de 25' x 5/16" à 18 CFM subit une perte de pression de 8 psi).] Selon la longueur du conduit, un conduit à DI plus grand peut être requis.

### AVIS

Avec le pistolet enclenché, ajuster la pression d'air d'entrée (pour les pressions recommandées voir le Tableau 1, Remplacement des pièces) à l'entrée du pistolet. (La jauge de pression montrée sous Accessoires est recommandée pour ce faire). Ne pas utiliser plus de pression que nécessaire pour atomiser le matériau à appliquer. La pression excessive créera des brouillards de peinture supplémentaires et réduira l'efficacité de transfert.

### AVIS

Si des raccords rapides sont nécessaires, n'utilisez que des raccords rapides à haut débit certifiés pour utilisation HVLP. D'autres types de raccords n'offrent pas assez de circulation d'air pour l'opération appropriée du pistolet.

### AVIS

Si une soupape d'ajustement de l'air est utilisée à l'entrée du pistolet, utiliser le modèle de DeVilbiss. Certaines soupapes d'ajustement concurrentielles présentent une chute de pression significative qui pourrait nuire à la performance de l'atomisation. Le modèle de DeVilbiss a une chute de pression minimale.

2. Fixez la tasse alimentée par gravité à l'orifice d'entrée du matériel.

### AVIS

Un revêtement de protection ainsi que des produits antirouille sont utilisés pour maintenir le pistolet en bon état avant l'expédition. Avant d'utiliser le pistolet, rincez-le avec un solvant pour enlever ces matériaux des conduits de liquides.

## OPÉRATION

1. Mélangez le matériel de revêtement en conformité avec les instructions du fabricant et tamisez le matériel.
2. Remplissez la tasse avec la quantité requise de matériel. Ne remplissez pas au-delà de 19 mm (3/4") du haut de la tasse. **NE SURREMPLISSEZ PAS.**
3. Fixez le couvercle sur la tasse.
4. Tournez le bouton de réglage de liquide (28) dans le sens des aiguilles d'une montre pour empêcher un déplacement du pointeau à liquide.
5. Tournez le bouton de réglage de la soupape de diffusion (16) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour l'ouvrir complètement.
6. Déclenchez le pistolet et réglez la pression de l'air d'admission (pour les figures recommandées, consultez le tableau 1 sous la section Pièces de rechange) au niveau de l'orifice d'admission du pistolet. (Le manomètre illustré sous Accessoires est recommandé pour cela).
7. Tournez le bouton de réglage de liquide (28) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre jusqu'à ce que le premier filet apparaisse.
8. Essayez le jet. Si le fini est trop sec, réduisez le débit d'air en diminuant la pression de l'orifice d'entrée d'air.
9. Si le fini est trop mouillé, réduisez le débit du liquide en tournant le bouton de réglage de liquide (28) dans le sens des aiguilles d'une montre. Si la vaporisation est trop épaisse, augmentez la pression de l'orifice d'entrée d'air. Si trop mince, réduisez la pression de l'orifice d'entrée.

10. La taille du profil peut être réduite en tournant le bouton de réglage de la soupape de diffusion (16) dans le sens des aiguilles d'une montre.
11. Tenez le pistolet en position perpendiculaire à la surface à vaporiser. La vaporisation en arc ou en oblique peut engendrer l'application d'un revêtement inégal.
12. La distance recommandée de vaporisation est de 150 à 200 mm (6" à 8").
13. Vaporisez les bords en premier. Chevauchez chaque trait à un minimum de 75 %. Déplacez le pistolet à une vitesse constante.
14. Fermez toujours la fourniture en air et libérez la pression lorsque le pistolet n'est pas en utilisation.

## ENTRETIEN PRÉCONDUITE ET NETTOYAGE

Pour nettoyer le bouchon d'air et la buse à liquide, brossez l'extérieur avec une brosse à crin rigide. Si vous devez nettoyer les trous de bouchon, utilisez un brin de paille ou cure-dents si possible. Si un fil métallique ou instrument dur est utilisé, un soin extrême doit être utilisé pour empêcher la formation d'éraflures ou l'ébarbage des trous ce qui peut engendrer un profil de vaporisation déformé.

Pour nettoyer les conduits pour liquides, retirez l'excès de matériel de la tasse et ensuite rincez avec un solvant approprié. Essayez l'extérieur du pistolet avec un chiffon imbibé de solvant. Ne faites jamais tremper complètement dans du solvant puisque cela est nuisible aux lubrifiants et tampons.

### AVIS

Lors du remplacement de la buse à liquide ou du pointeau à liquide, remplacez les deux au même moment. L'utilisation de pièces usagées peut engendrer une fuite de liquide. Consultez la page 11, Tableau 2. De plus, remplacez le tampon amortisseur du pointeau au même moment. Lubrifiez légèrement les filets de la buse à liquide avant le remontage. Serrez de 18 à 20 nm (13 à 15 ft-lbs). Ne serrez pas excessivement la buse à liquide.

### PRÉCAUTION

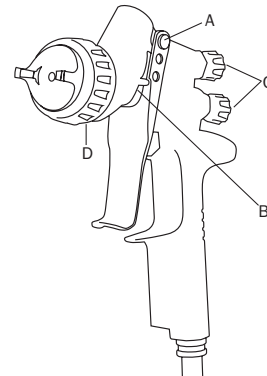
Pour empêcher des dommages à la buse à liquide (8) ou au pointeau à liquide (24), assurez-vous de soit 1) tirer et maintenir la gâchette lorsque vous serré ou desserré la buse à liquide, ou 2) retirez le bouton de réglage de liquide (28) pour libérer la pression du ressort contre le collet du pointeau.

## LUBRIFICATION DU PISTOLET

Tous les jours, appliquez une goutte de lubrifiant pour pistolet sur le goujon de la gâchette (40). Vous devez aussi lubrifier la tige du pointeau à liquide (24) à l'endroit où elle entre dans l'écrou de presse tampon (36). Le tampon du pointeau à liquide (34) doit être lubrifié périodiquement. Assurez-vous que la tête de pulvérisation (9) et le filetage de la bague de retenue du bouchon d'air (1) sont propres et libres de toutes particules étrangères. Avant d'assembler la bague de retenue du bouchon d'air à la tête de pulvérisation, nettoyez le filetage soigneusement, et ensuite ajoutez deux gouttes de lubrifiant pour pistolet aux filets. Le ressort du pointeau à liquide (25) ainsi que le ressort de la soupape d'air (21) devraient être recouverts avec une huile légère, tout en vous assurant que de l'huile en excès ne bloque pas les conduits d'air.

### Endroits de lubrification

- A. Endroits pour la gâchette
- B. Tampon
- C. Boutons de réglage
- D. Les filets de la bague de retenue du bouchon d'air



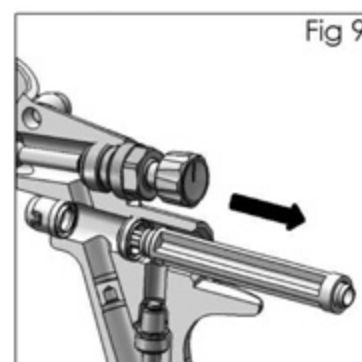
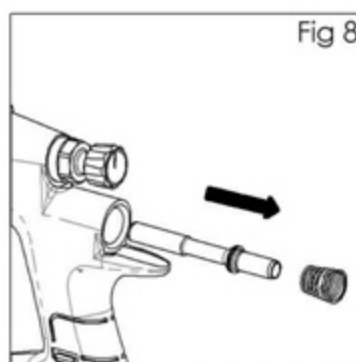
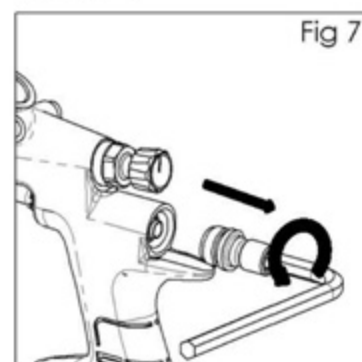
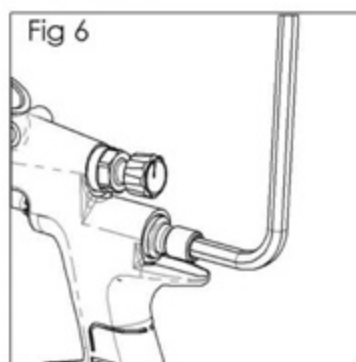
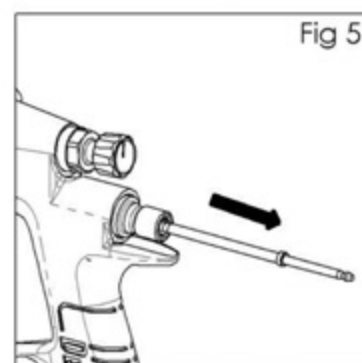
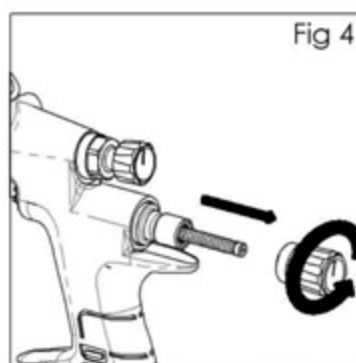
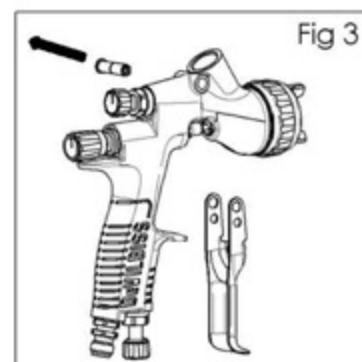
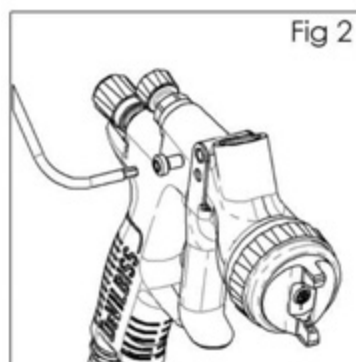
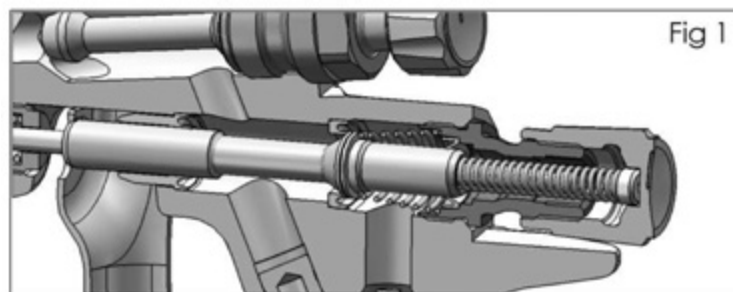
# Remplacement des pièces/maintenance

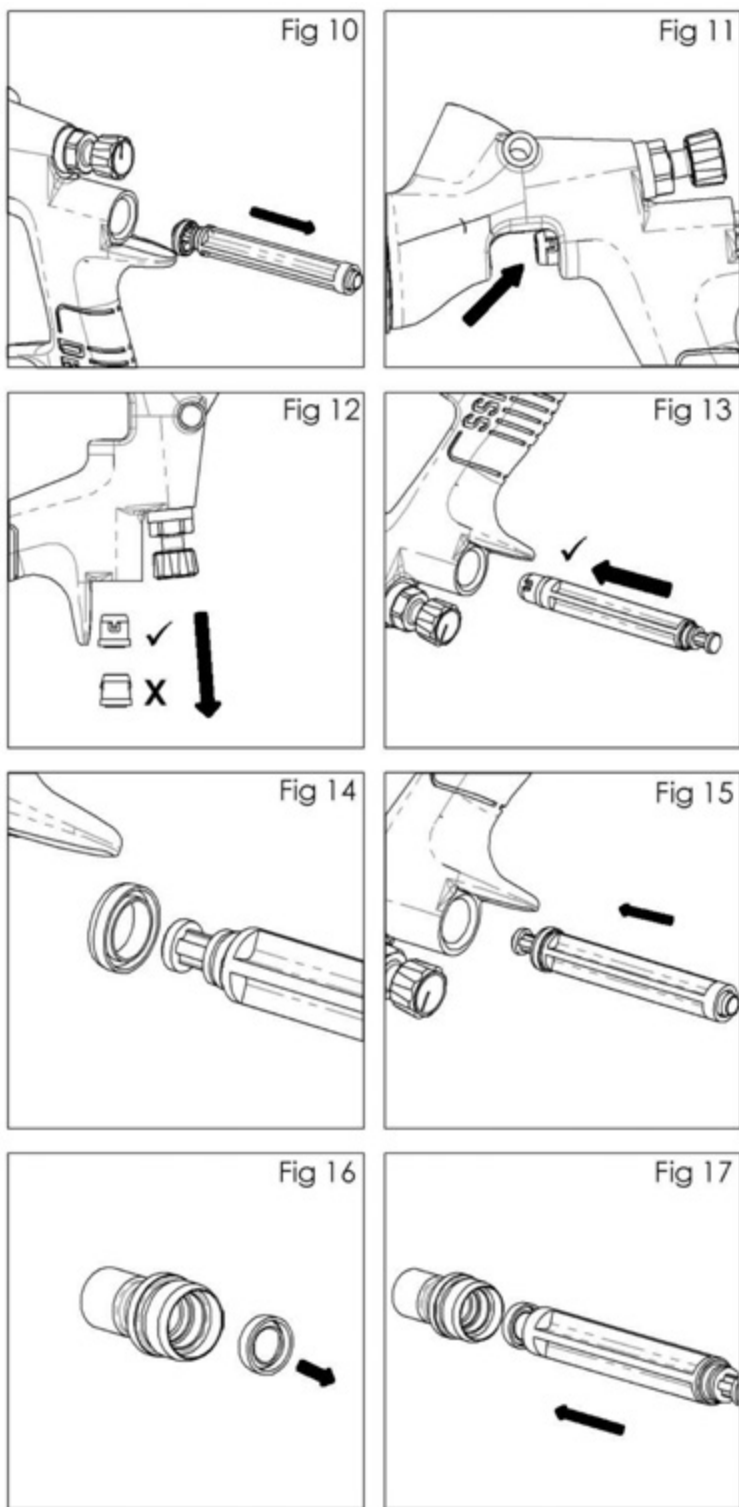
## INSTRUCTIONS CONCERNANT LA SOUPE D'AIR

### Entretien et réparation de la soupape d'air

Quand intervenir sur la soupape d'air :

- A) La soupape d'air ne fonctionne pas correctement (il faut peut-être la nettoyer).
  - B) Entretien courant.
  - C) Fuites d'air.
1. Retirez la vis de la gâchette (38) avec un outil Star T20. (Voir fig. 2)
  2. Retirez le goujon de la gâchette (40) puis enlevez la gâchette (39) (Voir fig 3).
  3. Retirez le bouton du régulateur de produit (28) et le ressort (29). (Voir fig. 4).
  4. Retirez le pointeau à liquide (24) (Voir fig 5).
  5. À l'aide d'une clé hexagonale de 6 mm, retirez le logement de la soupape (27). (Voir fig. 6 et 7)
  6. Retirez le ressort (21) et la tige de soupape (20). (Voir fig. 8)
  7. À l'aide d'un outil d'entretien (44), engagez la rainure derrière le siège de soupape (19) (Voir fig. 9).





## Entretien et réparation de la soupape d'air

(suite)

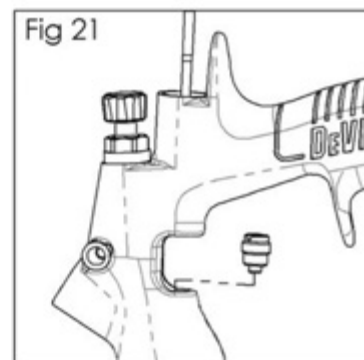
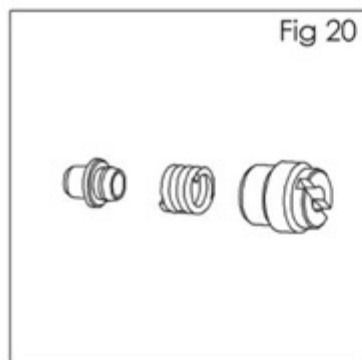
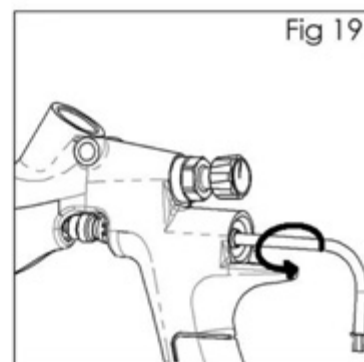
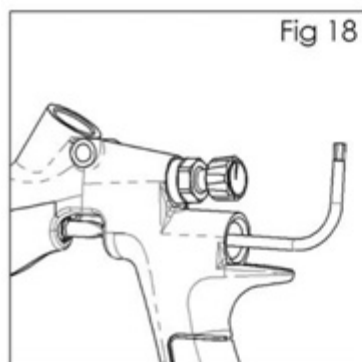
8. Retirez le siège de soupape (19) du corps du pistolet. (Voir fig. 10).
9. Poussez le joint avant (18) de la soupape d'air à l'aide du doigt. (Voir fig. 11).
10. Retournez le pistolet et laissez le joint tomber. (Voir fig. 12).
11. Installez le joint avant neuf(18) sur l'outil d'entretien (44). Introduisez-le dans le corps du pistolet et appuyez fermement pour que le joint soit bien engagé. (Voir fig. 13).
12. Installez le nouveau siège de soupape (19) sur l'outil d'entretien (44). La rainure doit être orientée vers l'extérieur. (Voir fig. 14).
13. Introduisez le siège de soupape (19) dans le corps du pistolet. (Voir fig. 15).
14. Retirez le joint arrière de la soupape d'air (22) du logement (27) à l'aide d'un crochet (Voir fig. 16).
15. Installez le nouveau joint (22) sur l'outil d'entretien (44). La rainure doit être orientée vers l'extérieur. Enfoncez le joint (22) dans le logement (27). (Voir fig. 17).
16. Remontez les pièces restantes dans l'ordre inverse — soupape (20), ressort (21), logement (27) et serrez avec une clé hexagonale de 6 mm le ressort (29) du pointeau (24) et le bouton (28). Remettez la gâchette (39) en installant le goujon (40) et en revissant la vis de la gâchette (38) avec l'outil Star T20.
17. Appuyez à fond sur la gâchette et vissez le bouton de réglage de produit (28) jusqu'à l'arrêt. Desserrez ensuite de  $\frac{1}{2}$  tour afin que le pistolet dispose de toute la course du pointeau.
18. Appuyez sur la gâchette à plusieurs reprises pour en vérifier le bon fonctionnement.



## Remplacement des pièces/maintenance

### INSTRUCTIONS DE REMPLACEMENT DU PRESSE-ÉTOUPE DU POINTEAU

1. Retirez la gâchette, le pointeau à produit et la soupape d'air en suivant les étapes 1 à 6 de la page 7, Entretien et réparation de la soupape d'air.
2. Desserrez et retirez l'écrou de presse-étoupe à l'aide d'un tournevis à lame plate. (Voir fig. 18 et 19).
3. Jetez le presse-étoupe (34) et le ressort (35) de presse-étoupe s'ils doivent être changés. Nettoyez le presse-étoupe s'il doit être réutilisé. Nettoyez également le ressort et l'écrou de presse-étoupe (36). (Voir fig. 20).
4. Remontez le presse-étoupe avant de l'introduire dans le corps du pistolet, puis serrez. (Voir fig. 21).
5. Finissez les étapes suivantes 16 à 18 de la page 9 pour remonter l'ensemble.



### REPLACEMENT/MAINTENANCE DE LA SOUPAPE DE DIFFUSION

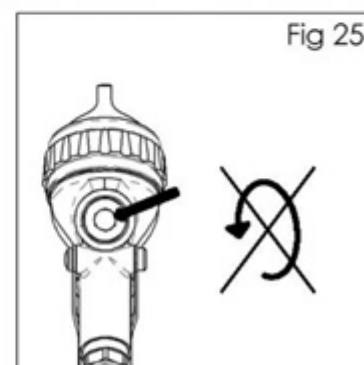
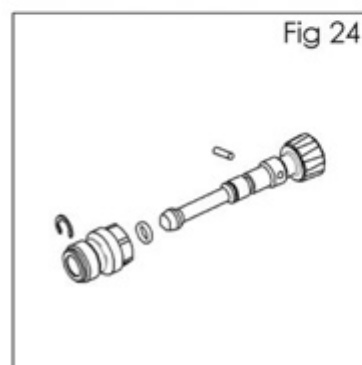
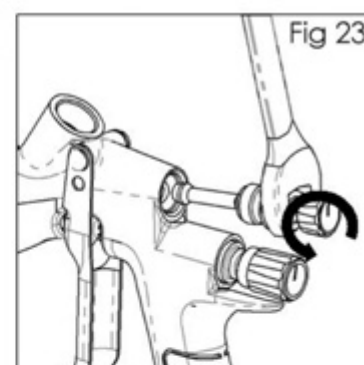
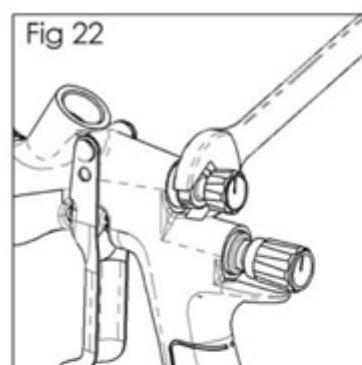
Il est possible de remplacer la soupape de diffusion si elle a été endommagée. Retirez la soupape à l'aide d'une clé de 14 mm (Voir fig. 22 et 23). Le joint interne est remplaçable et est inclus dans le nécessaire de réparation du pistolet (Voir fig. 24).

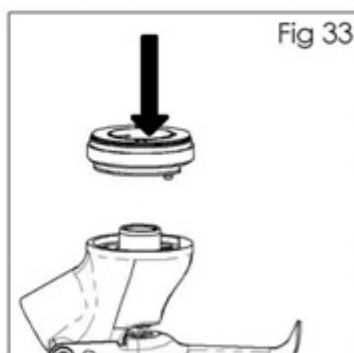
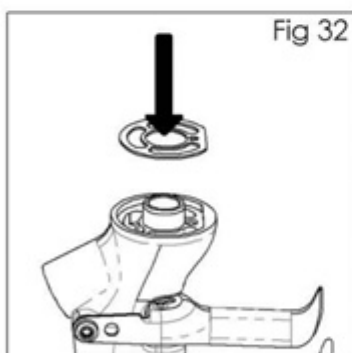
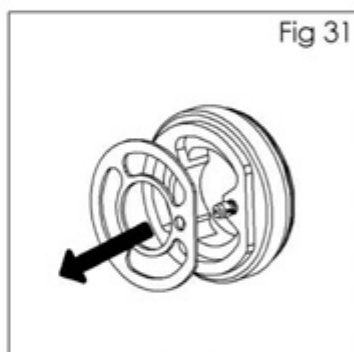
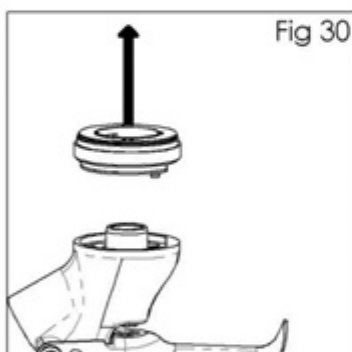
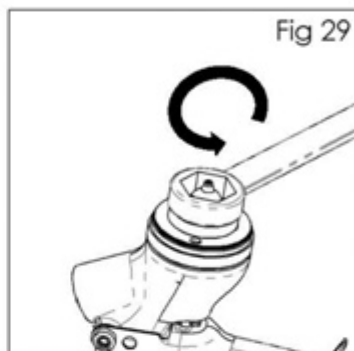
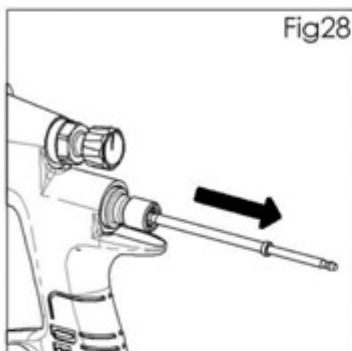
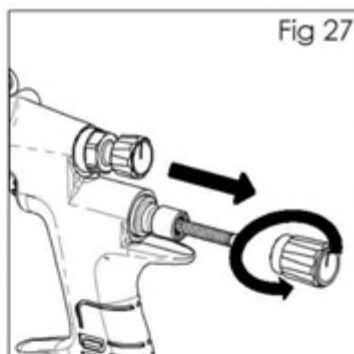
### INSERT D'ALIMENTATION EN LIQUIDE

L'insert d'alimentation en liquide et le joint ne sont PAS remplaçables. (Voir fig. 25).

Ne démontez pas ces pièces.

Aucun entretien, sinon le nettoyage régulier de l'alésage interne, n'est nécessaire pour ces pièces.





## Remplacement des pièces/ maintenance

### REPLACEMENT DU JOINT DE LA TÊTE DE PULVÉRISATION

1. Retirez le bouchon d'air et la bague de retenue (6). (Voir fig. 26).
2. Retirez le bouton du régulateur de produit (28), le ressort (25) et tampon du ressort (26). (Voir fig. 27).
3. Retirez le pointeau à produit (24) du corps du pistolet. (Voir fig. 28).
4. Retirez la buse à liquide à l'aide d'une clé de 10 mm. (Voir fig. 29).
5. Retirez la tête de pulvérisation (9) et le joint (10) (Voir fig 30).
6. Enlevez le joint (10) de la tête de pulvérisation. (Voir fig. 31).
7. Nettoyez le devant du pistolet si nécessaire, à l'aide d'une brosse souple, de même que la buse à liquide, le bouchon d'air et la bague de retenue.
8. Placez un nouveau joint (10) sur l'avant du pistolet en veillant à ce que le méplat du joint soit aligné sur celui du pistolet. (Voir fig. 32).
9. Ajustez la tête de pulvérisation (9), en s'assurant que la goupille est engagée dans l'orifice du corps du pistolet. (Voir fig. 33).
10. Installez la buse à liquide (8), le bouchon d'air et la bague de retenue (6). Serrez la buse à liquide à 18–20 Nm (13–15 pi-lb). Veillez à ne pas bloquer la buse à liquide. (Voir fig. 34 et 35).
11. Remontez les pièces restantes dans l'ordre inverse — pointeau à produit ( 24), ressort du pointeau et tampon (29), et bouton du régulateur de produit (28).
12. Appuyez à fond sur la gâchette et vissez le bouton de réglage de produit (28) jusqu'à l'arrêt. Desserrez ensuite de ½ tour afin que le pistolet dispose de toute la course du pointeau.
13. Appuyez sur la gâchette à plusieurs reprises pour en vérifier le bon fonctionnement.

# Remplacement des pièces/ maintenance

**Tableau 1 – Bouchons d'air**

N° DE COMMANDE POUR BOUCHON D'AIR	NUMÉRO SUR LE BOUCHON	PRESSIION D'ARRIVÉE D'AIR RECOMMANDÉE BAR/PSI	DÉBIT D'AIR LITRE/MIN – PI3/MM
704200 (haute efficacité)	TE25	1,5 – 2,0 bars 22 – 29 psi	311 – 368 litres/min 11 – 13 pi3/mm
704206 (peinture à basse pression)	HV30	1,4 – 1,6 bars 20 – 24 psi	368 – 424 litres/min 13 – 15 pi3/mm

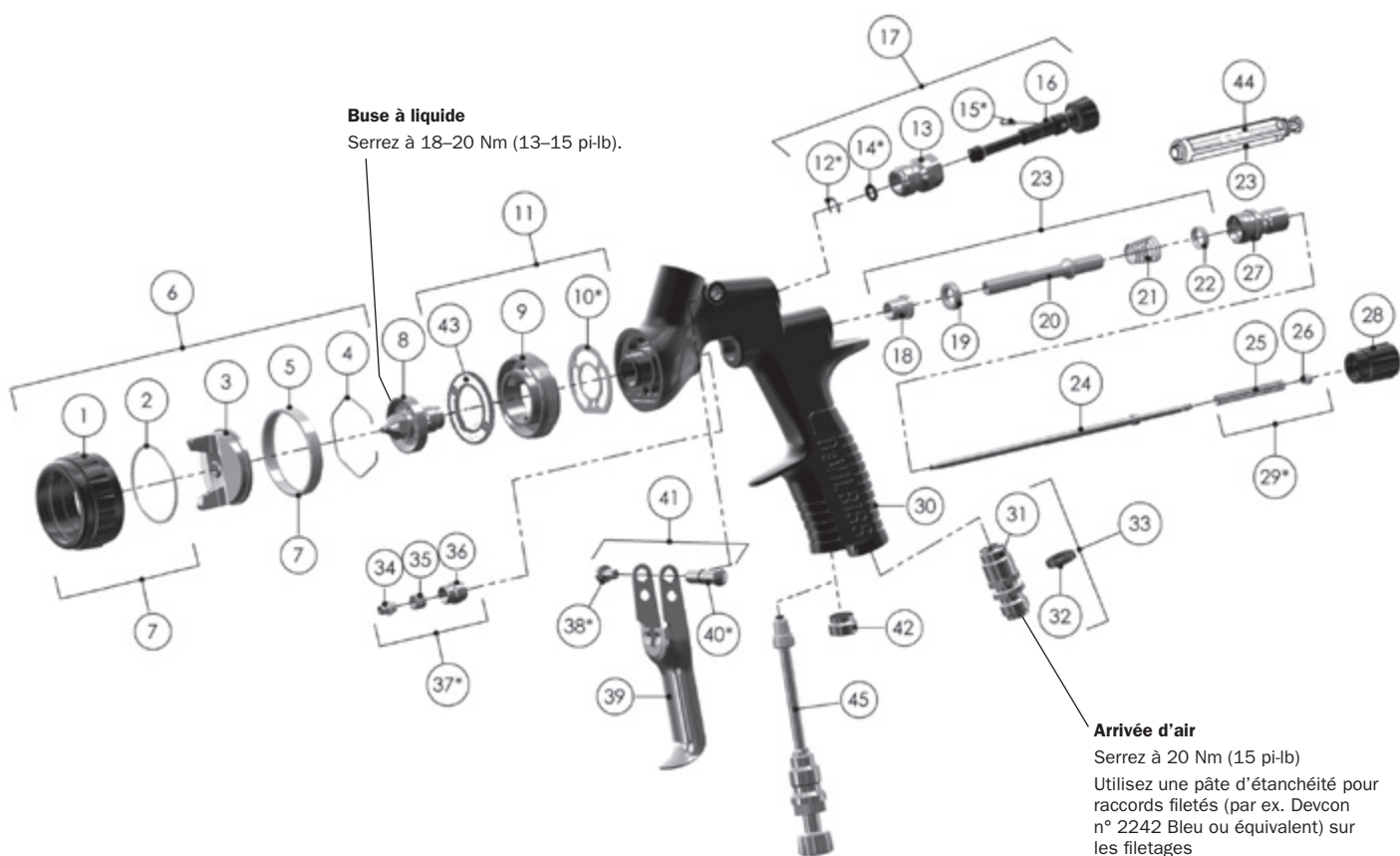
**REMARQUE 1 :** Les pistolets avec bouchons pour peinture à basse pression ne doivent pas dépasser 0,7 bars (10 psi) de pression dans le bouchon d'air lorsque la gâchette est enfoncée à fond. (Environ 24 psi de pression d'arrivée d'air au pistolet.) (Voir les accessoires du nécessaire d'essais pour bouchon d'air qui permettent de régler avec précision la pression du bouchon).

**REMARQUE 2 :** En retirant le bouchon d'air de la bague de retenue, veillez à ne pas enlever l'anneau de coulissement (2) ou le joint de la bague de retenue pour ne pas risquer d'endommager les pièces. L'anneau de coulissement et le joint de la bague de retenue ne sont pas disponibles en pièces de rechange. Essayez simplement ces pièces pour les nettoyer et remontez-les avec un nouveau bouchon d'air ou un bouchon d'air propre.

**Tableau 2 – Buses à liquide et pointeaux à liquide**

N° DE COMMANDE POUR BUSE À LIQUIDE	N° SUR LA BUSE À LIQUIDE	D.I. DE L'EMBOUT (MM)	N° SUR LE POINTEAU À LIQUIDE	N° DE COMMANDE POUR POINTEAU À LIQUIDE
703521	PRO-200-12	1.2	PRO-301	703531
703522	PRO-200-13	1.3	PRO-301	703531
703523	PRO-200-14	1.4	PRO-301	703531
703589	PRO-200-15	1.5	PRO-301	703531






**REMARQUE :** Si la buse à liquide ou le pointeau doit être remplacé, changez les deux en même temps. Lubrifiez légèrement les filetages de la buse à liquide avant de la remonter. Serrez à 18–20 Nm (13–15 pi-lb). Veillez à ne pas bloquer la buse à liquide. Utilisez la clé de 10 mm fournie avec le pistolet.



N° RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	PIÈCE N°	QTÉ.
1	Bague de retenue du bouchon d'air		1
2	Anneau de coulissement		1
3	Bouchon d'air		1
4	Agrafe de butée du bouchon d'air	191972	1
5	Joint de la bague de retenue		1
6	Bouchon d'air et bague	Voir tableau 1 p.11	1
7	Bague de retenue du bouchon d'air et joints	703896	1
8	Buse à liquide	Voir tableau 2 p.11	1
9	Tête de pulvérisation		1
*10	Joint de tête de pulvérisation	702726	1
11	Nécessaire de tête de pulvérisation	703529	1
*12	Circlip		1
13	Corps de soupape		1
*14	Joint torique		1
*15	Goupille de soupape de diffusion		1
16	Bouton de réglage de soupape de diffusion		1
17	Soupape de diffusion	703898	1
18	Joint avant de soupape		1
19	Siège de soupape		1
20	Broche		1
21	Ressort de soupape d'air		1
22	Siège arrière de soupape		1
23	Nécessaire de soupape d'air	703530	1
24	Pointeau à liquide	Voir tableau 2 p.11	1
25	Ressort de pointeau		1
26	Tampon du ressort		1

N° RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	PIÈCE N°	QTÉ.
27	Nécessaire de logement et joints	703532	1
28	Bouton de réglage du produit	704163	1
*29	Nécessaire de ressort de pointeau	703534	1
30	Corps du pistolet		1
31	Arrivée d'air		1
32	Nécessaire de ressorts avec identification couleur (4 couleurs)	702735	1
33	Nécessaire d'arrivée d'air	702734	1
34	Presse-étoupe de pointeau		1
35	Ressort de presse-étoupe		1
36	Écrou de presse-étoupe		1
*37	Nécessaire de presse-étoupe, ressort et écrou de presse-étoupe	702731	1
*38	Vis de gâchette		1
39	Gâchette		1
*40	Goujon de gâchette		1
41	Nécessaire de gâchette, goujon de gâchette et vis de gâchette	703535	1
42	Bouchon		1
43	Plaque de déflecteur	704162	1
44	Outil d'entretien de soupape d'air (inclus uniquement avec le nécessaire de soupape d'air 23).		
45	Soupape dissimulée (optionnel)	704164	1
<b>PIÈCES DE RECHANGE</b>			
Nécessaire de réparation du pistolet pulvérisateur (inclut les articles accompagnés de *)		703536	
Nécessaire de joints et goupilles, contient 5 articles (12, 14 et 15)		192229	

## Dépannages possibles de troubles d'opérations



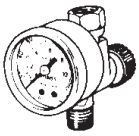



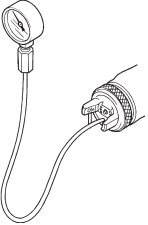


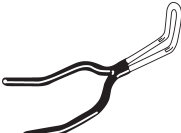

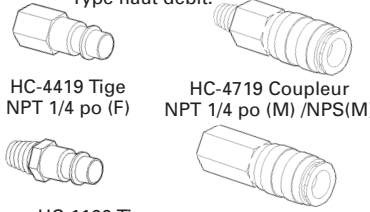
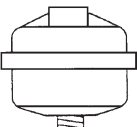

SITUATION	CAUSE	RECTIFICATION
<b>Profil supérieur ou inférieur épais</b> 	Trous de cornes bouchées. Obstruction sur le dessus ou dessous de la buse à liquide Le bouchon et/ou l'assise de la buse sont sales.	Nettoyez. Alésez avec une pointe non métallique. Nettoyez Nettoyez
<b>Profil de gauche ou droit épais</b> 	Trous de cornes de gauche ou de droite sont bouchés. Nettoyez. Alésez avec une pointe non métallique.	Nettoyez. Alésez avec une pointe non métallique. Nettoyez
<b>Correction des patrons lourds vers le haut, lourd vers le bas, lourd vers la droite et lourd vers la gauche :</b> 1. Déterminez si l'obstruction est au niveau du bouchon d'air ou de la buse de liquide. Pour y arriver, faites un test de patron de vaporisation. Ensuite, tournez le bouchon d'un demi-tour et vaporisez un autre patron. Si le défaut est inversé alors l'obstruction est au niveau du bouchon d'air. Nettoyez le bouchon d'air tel qu'indiqué préalablement. De plus, vérifiez s'il y a présence de peinture séchée à l'intérieur du trou central du bouchon; retirez en lavant avec un solvant. 2. Si le défaut n'est pas inversé, alors l'obstruction est au niveau de la buse de liquide. Nettoyez la buse. Vérifiez pour la présence d'une bavure fine sur le bout de la buse de liquide. Retirez avec du papier sablé humide ou sec #600.		
<b>Profil central épais</b> 	Le réglage de la soupape de diffusion est trop bas. La pression de vaporisation est trop basse. Le matériel est trop épais.	Tournez dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour obtenir le profil correct. Augmentez la pression Éclaircissez jusqu'à l'obtention de l'épaisseur appropriée.
<b>Profil de vaporisation est divisé</b> 	La pression d'air de vaporisation est trop haute. Le bouton de réglage de liquide est trop tourné. Le réglage de la soupape de diffusion est trop haut.	Diminuer au niveau du régulateur ou de la poignée du pistolet. Tournez dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour obtenir le profil approprié. Tournez dans le sens des aiguilles d'une montre pour obtenir le profil approprié.
<b>Vaporisation saccadée ou en éventail</b> 	*Siège ou buse de liquide est endommagé ou relâché. Tétine de liquide de la tasse est relâché ou cassé. Niveau de matériel trop bas. Contentant trop penché. Obstruction du conduit de liquide. Écrou de tampon du pointeau relâché. Tampon du pointeau à liquide endommagé.	Serrez ou remplacez Serrez ou remplacez la tasse Remplissez de nouveau. Tenez-le plus droit. Rincez avec un solvant. Serrez Remplacez.
<b>Incapable d'obtenir une vaporisation</b>	Assise incorrecte de la soupape de diffusion. Bague de retenu du bouchon d'air est relâché.	Nettoyez ou remplacez. Serrez.
<b>Ne vaporise pas</b>	Aucune pression d'air au niveau du pistolet. Bouton de réglage de liquide pas assez ouvert. Liquide trop épais pour alimentation par gravité.	Vérifiez la fourniture en air ainsi que les conduits d'air, soufflez les conduits d'air du pistolet. Tournez dans le sens contraire des aiguilles d'une montre. Diluez le matériel et/ou changez la buse de liquide pour une grandeur plus large.
<b>La peinture mousse dans la tasse</b>	Buse de liquide n'est pas serrée.	Serrez à 18 à 20 nm (13-15 ft-lbs).
<b>Fuite de liquide ou écoulement à partir du couvercle de la tasse.</b>	Couvercle de la tasse est relâché. Couvercle ou tasse sale. Couvercle ou tasse fissurés.	Pressez ou remplacez. Nettoyez Remplacez la tasse et le couvercle.
<b>Profil de vaporisation mal apprêté</b>	Débit inadéquat du matériel. Pression d'air basse pour vaporisation.	Desserrez le bouton de réglage de liquide ou changez la buse de liquide pour une grandeur plus large. Augmentez la pression d'air et rééquilibrez le pistolet.
<b>Excès extrême de projection</b>	Trop de pression d'air pour vaporisation. Pistolet trop éloigné de la surface de travail. Amorçage inapproprié (effet d'arc, déplacement trop rapide du pistolet).	Réduisez la pression. Réglez à la distance appropriée. Déplacez à une vitesse modérée, en parallèle avec la surface de travail.
<b>Voile excessive</b>	Trop de diluant ou qui sèche trop rapidement. Trop de pression d'air pour vaporisation.	Mélangez de nouveau correctement. Réduisez la pression.
<b>Vaporisation sèche</b>	Pression d'air trop haute. Pistolet trop éloigné de la surface de travail. Déplacement trop rapide du pistolet. Déséquilibre du pistolet.	Réduisez la pression. Réglez à la distance appropriée. Ralentissez Réglez
<b>Fuite de liquide à partir de l'écrou de tampon</b>	Écrou de tampon relâché. Tampon usagé.	Serrez. Remplacez.

\*Troubles les plus courants.

## Dépannages possibles de troubles d'opérations (suite)

SITUATION	CAUSE	RECTIFICATION
<b>Fuite de liquide ou écoulement à partir de l'avant du pistolet</b>	Buse de liquide ou pointeau à liquide usagé ou endommagé. Matière étrangère dans la buse de liquide. Ressort du pointeau de liquide est cassé. Mauvaise dimension du pointeau à liquide ou de la buse à liquide.	Remplacez la buse et le pointeau de liquide. Nettoyez. Remplacez. Remplacez la buse et le pointeau de liquide.
<b>Écoulement de liquide ou fuite à partir de la partie inférieure de la tasse</b>	Tasse est relâché sur le pistolet. Filets de la tasse sont sales.	Serrez. Nettoyez
<b>Formation de « rideaux » et festons</b>	Trop de débit de matériel.  Matériel trop mince. Pistolet penché en angle, ou déplacement trop lent du pistolet.	Tournez le bouton de réglage de liquide dans le sens des aiguilles d'une montre ou changez la buse et le pointeau de liquide pour une taille plus petite.  Mélangez correctement ou appliquez des couches plus légères. Tenez le pistolet à l'angle approprié pour travailler et adaptez à la technique appropriée du pistolet.
<b>Fini mince, rugueux et sableux</b>	Pistolet trop éloigné de la surface.  Trop de pression d'air. Utilisation d'un diluant inapproprié.	Vérifiez la distance. Normalement approximativement. 15 à 200 mm (6 à 8"). Réduisez la pression d'air et vérifiez le profil de vaporisation. Suivez les instructions de mélange du fabricant de la peinture.
<b>Fini épais et creux « peau d'orange »</b>	Pistolet trop rapproché de la surface de travail.  Pression d'air trop basse. Utilisation d'un diluant inapproprié. Matériel non mélangé correctement. Surface rugueuse, grasseuse ou sale.	Vérifiez la distance. Normalement approximativement. 15 à 200 mm (6 à 8"). Trop de matériel vaporisé grossièrement. Augmentez la pression d'air ou diminuez le débit du liquide. Suivez les instructions de mélange du fabricant de la peinture. Suivez les instructions de mélange du fabricant de la peinture. Nettoyez et préparez correctement.

## Accessoires

<p><b>702576 Godet en aluminium TEKNA 900 cc</b></p>  <p>Modèle facile à utiliser et à nettoyer.</p>	<p><b>HAV-555 Soupape de réglage d'air avec manomètre DeVilbiss</b></p>  <p>S'utilise pour régler avec précision la pression du pistolet.</p>	<p><b>HAV-500 OU HAV-511 Soupape de réglage (HAV-511 EN ILLUSTRATION)</b></p>  <p>Le HAV-500 ne possède pas de manomètre. Permet de contrôler le débit d'air avec le pistolet.</p>	<p><b>192212 Nécessaire de nettoyage du pistolet pulvérisateur professionnel</b></p>  <p>Contient six outils de précision conçus pour nettoyer efficacement tous les pistolets pulvérisateurs de marque DeVilbiss, Binks, et Finishline.</p>	<p><b>JGA-156-K10 Agrafes-ressort</b></p>  <p>Joint toute seule pièce bouchon DeVilbiss Air avec la dernière version de l'agrafe de butée. Aide à prévenir la perte de la pièce et permettent un assemblage facile.</p>	<p><b>192218 Essuie-mains Scrubs®</b></p>  <p>Les Scrubs® sont des essuie-main pré-humidifiés destinés aux peintres, aux carrossiers et aux mécaniciens qui permettent de se nettoyer les mains lorsqu'il n'y a pas d'eau.</p>
<p><b>703541 HV30 Nécessaire d'essais pour bouchon d'air</b></p> <p>Ce nécessaire d'essais est spécialement conçu pour mesurer la pression d'air au pistolet du bouchon dans l'orifice central de celui-ci. Sert à confirmer la conformité réglementaire et permet le contrôle quotidien de la qualité d'air.</p> 	<p><b>40-128 Respirateur à cartouches jumelées pour peinture au pistolet</b></p>  <p>Certifié NIOSH (TC84A-1623) pour assurer une protection respiratoire dans des atmosphères sans danger vital immédiat.</p>	<p><b>803616 Porte-pistolet multiples</b></p>  <p>Porte-pistolet pour un maximum de trois pistolets alimentation par gravité.</p>	<p><b>192219 Porte-pistolet</b></p>  <p>Porte-pistolet conçu pour retenir les pistolets munis de godets à gravité.</p>	<p><b>Lubrifiant pour pistolet à peinture SSL-10 (flacon de 2 oz)</b></p>  <p>Compatible avec tous les produits de peinture ; ne contient pas de silicone ou de distillats de pétrole risquant de contaminer la peinture. Fiche de données de sécurité disponible sur demande.</p>	
<p><b>Raccordement rapide Automotive Refinish pour pistolets de peinture à basse pression (air)</b></p> <p>Type haut débit.</p>  <p>HC-4419 Tige NPT 1/4 po (F)      HC-4719 Coupleur NPT 1/4 po (M) / NPS (M) HC-1166 Tige NPT 1/4 po (M)      HC-4720 Coupleur NPT 1/4 po (F)</p>	<p><b>HAF-507 Filtre à air en ligne Whirlwind™</b></p>  <p>Élimine l'air, la graisse et les débris de la ligne d'air.</p>	<p><b>702740 Clé TEKNA</b></p>  <p>14 mm      10 mm</p> <p>Pour les travaux de maintenance.</p>			



## POLICE DE GARANTIE

Ce produit est couvert par la garantie limitée matériaux et main-d'oeuvre 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.

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

Région	Industrie/automobile	Réparation peinture automobile
Americas	N° de tél. vert : 1-800-992-4657 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. : 081 45 785 6421 Fax : 081 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.carlisleleft.com](http://www.carlisleleft.com)

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.

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

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

