



PISTOLET PULVÉRISATEUR SANS AIR COMPRIMÉ ET AIR-ASSISTÉ AA1600M (0909-1600-XXXXXX)

(AVEC OPTION EMBOUT PLAT/EMBOUT ROTATIF, CAPACITÉ DE RÉGLAGE DE LA LARGEUR DE L'ÉVENTAIL ET TECHNOLOGIE HVLP [HAUT VOLUME D'AIR ET BASSE PRESSION DE PEINTURE]/ LVMP [BAS VOLUME ET PRESSION MOYENNE])

Les instructions suivantes fournissent les renseignements nécessaires au bon fonctionnement et à l'entretien préventif du pistolet pulvérisateur sans air comprimé et air-assisté AA1600M Binks. Lire et bien comprendre toutes les instructions données dans ce document afin d'obtenir une performance optimale de ce nouveau pistolet pulvérisateur AA1600M.

Avec le pistolet pulvérisateur AA1600M, la peinture ou les autres produits à pulvériser sont pré-atomisés et projetés par le pointeau en carbure avec une pression type du liquide comprise entre 400-800 psi (et des capacités allant jusqu'à 1 600 psi/110 bars). Grâce à cette pré-atomisation, le jet produit par le chapeau d'air est exceptionnellement fin et régulier. Le résultat obtenu avec ce type de jet est un fini régulier parfaitement adapté aux produits nécessitant une finition de qualité exceptionnelle avec réduction des excès de projection et des émissions de composés organiques volatils.

CARACTÉRISTIQUES :

| | |
|--------------------------------|---|
| Pression de liquide maximale : | 1600 psi/110 bars |
| Pression d'air maximale : | 100 psi/6,8 bars |
| Corps du pistolet : | Aluminium forgé |
| Passage des produits : | Acier inoxydable |
| Siège : | UHMW (carbure de tungstène en option) |
| Diamètre d'entrée du produit : | Filet ¼ po NPS(m) |
| Diamètre d'arrivée d'air : | Filet ¼ po NPS(m) |
| Poids du pistolet : | 17,28 oz/490 g (sans embout, chapeau d'air, garniture) |

15 psi [1 bar] est la pression d'air maximale d'admission pour HVLP (15 psi [1 bar] max. Pour capuchon de torsion HVLP), ou utilisez une pression d'air d'entrée de 20-40 psi [1,4-2,8 bar] pour LVMP. Les bouchons pneumatiques HVLP à pointe plate et à torsion absorbent 8.3 SCFM [230 L / m] à leurs pressions d'entrée maximales respectives. Les capuchons d'air à pointe plate et à torsion LVMP consomment 13 SCFM [368 L / m] à une pression d'air d'entrée de 30 psi [2,1 bar].



IMPORTANT! NE PAS DÉTRUIRE

Il incombe au client de s'assurer que tous les opérateurs et les hommes de service lisent et comprennent ce manuel.

Contactez le représentant local Binks pour obtenir des copies supplémentaires de ce manuel.

LIRE TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER CE PRODUIT BINKS

| | |
|--|--|
| Description / objet de la Déclaration de produit: | Air Assist Guns - 0909-xxxx-x |
| Ce produit a été conçu pour être utilisé avec : | Matériaux à base de solvant et d'eau |
| Approprié pour une utilisation dans des zones dangereuses : | Zones 1 |
| Niveau de protection : | II 2 G X |
| Notifiée de carrosserie et le rôle : | Element Materials Technology. WN8 9PN UK Introduction des Fiche technique |
| Cette déclaration de conformité / incorporation est établie sous la seule responsabilité du fabricant : | Carlisle Fluid Technologies, 320 Phillips Ave., Toledo, OH 43612 |

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

EN 1953:2013 Atomisation et de l'équipement de pulvérisation pour matériaux de revêtement. Les exigences de sécurité.

L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est en conformité avec la législation d'harmonisation de l'Union applicable : la directive 94 /9 /

CE (jusqu'au 19 Avril , 2016) et de la directive 2014/34 / UE (à partir du 20 Avril , 2016)

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 .

Signed for and on behalf of
Carlisle Fluid Technologies:

DJ Hasselschwert
14-Apr-16

(Vice President: Global
Product Development)
Toledo, OH 43612

4-3193R-1

⚠ MISE EN GARDE



LE RÉSERVOIR SOUS HAUTE PRESSION PEUT ENTRAÎNER DE GRAVES BLESSURES SI LE MATÉRIEL EST MAL INSTALLÉ OU MAL UTILISÉ.

BIEN LIRE, COMPRENDRE ET OBSERVER TOUTES LES MISES EN GARDE ET INSTRUCTIONS DE CE MANUEL.

NE FAIRE FONCTIONNER LE MATÉRIEL QU'APRÈS AVOIR BIEN COMPRIS TOUTES LES INSTRUCTIONS.

Dans cette fiche des pièces, les mots MISE EN GARDE, ATTENTION et REMARQUE sont utilisés pour attirer l'attention sur des consignes de sécurité importantes comme indiqué ci-dessous :

⚠ MISE EN GARDE

Dangers ou pratiques dangereuses pouvant conduire à de graves blessures personnelles, voire mortelles, ou à d'importants dommages matériels.

⚠ ATTENTION

Dangers ou pratiques peu sûres pouvant provoquer des blessures corporelles sans gravité, endommager le produit ou causer des dégâts matériels.

REMARQUE

Information importante concernant l'installation, le fonctionnement et l'entretien.

RISQUE D'INJECTION SOUS LA PEAU

Le produit pulvérisé par le pistolet, une fuite s'échappant d'un tuyau ou un composant défectueux peuvent transpercer la peau en injectant le liquide dans le corps et provoquant de graves blessures, y compris des empoisonnements et d'éventuelles amputations. Les projections de liquide dans les yeux ou sur la peau peuvent également provoquer de graves blessures.

- Le liquide injecté sous la peau peut ressembler à une banale coupure, mais il s'agit en fait d'une blessure grave qui doit être traitée comme telle. CONSULTER UN MÉDECIN IMMÉDIATEMENT. INFORMER LE MÉDECIN DU TYPE DE PRODUIT INJECTÉ.
- Ne pas diriger le pistolet pulvérisateur sur une personne ou une partie du corps.
- Ne pas mettre les doigts ni la main sur l'embout de pulvérisation.
- Ne pas tenter d'arrêter ou de détecter les fuites de liquide avec un chiffon, la main, le corps ou un gant.
- Ne pas utiliser de chiffon pour refouler le liquide. CECI N'EST PAS UN PISTOLET PULVÉRISATEUR À AIR.
- Enclencher la sécurité du pistolet lorsqu'il n'est pas utilisé.
- TOUJOURS PURGER LA PRESSION RÉSIDUELLE POUR TRAVAILLER SUR LE PISTOLET PULVÉRISATEUR.

⚠ MISE EN GARDE

Avec des pressions supérieures à 1000 psi (69 bars), la garniture de l'embout doit être en installée par mesure de précaution supplémentaire contre les risques d'injection sous la peau.

- Serrer tous les raccords de liquide avant de faire fonctionner l'appareil.
- Vérifier tous les tuyaux, flexibles et raccords chaque jour. Remplacer les pièces usagées, endommagées ou mal fixées immédiatement.

Les liquides dangereux et les fumées toxiques peuvent provoquer de graves blessures, voire la mort, en cas de projection sur la peau ou dans les yeux, d'ingestion ou d'inhalation.

RISQUES LIÉS AUX LIQUIDES TOXIQUES

- Se renseigner sur les risques précis liés aux liquides utilisés. Ces données figurent sur la fiche technique du produit utilisé. Lire toutes les mises en garde du fabricant de produit.
- Conserver les liquides dangereux uniquement dans des contenants approuvés. Éliminer tous les liquides dangereux conformément aux directives fédérales, nationales et locales.
- Porter des vêtements de protection appropriés, des gants, des lunettes adaptées et un respirateur.

Le mauvais usage du matériel peut entraîner sa défaillance, un dysfonctionnement ou encore un démarrage inattendu et provoquer de graves blessures.

RISQUES LIÉS À UN MAUVAIS USAGE DU MATÉRIEL

- Ce matériel est destiné à des fins professionnelles uniquement.
- Bien lire et comprendre tous les manuels d'instructions, plaques et étiquettes avant de faire fonctionner le matériel.
- Utiliser le matériel uniquement aux fins auxquelles il est destiné. En cas de doute à ce sujet, communiquer avec le distributeur Binks local.
- Ne pas altérer ni modifier ce matériel. Utiliser uniquement des pièces d'origine Binks.
- Ne pas dépasser la pression de travail maximale du composant le moins résistant du système. LA LIMITE MAXIMALE DE PRESSION DU PRODUIT POUR LE PISTOLET AA1600M EST DE 1600 PSI (110 BARS). NE PAS DÉPASSER LA LIMITE DE PRESSION DU PRODUIT.
- Éloigner tous les tuyaux des bords coupants, des pièces en mouvement et des zones de grands passages.
- Ne pas tirer le matériel par les tuyaux.
- Utiliser uniquement des tuyaux approuvés par Binks. Ne pas retirer les ressorts de protection des tuyaux. Ils sont là pour éviter un arrachement en cas de torsion aux connecteurs.
- Utiliser uniquement des solvants compatibles avec les tuyaux et les pièces mouillées du matériel utilisé.
- Se conformer à toutes les réglementations locales, fédérales et nationales en matière d'incendie, d'électricité et autres prescriptions sécuritaires applicables.

Les mises à la terre défectueuses, une mauvaise ventilation de l'air, les flammes nues ou les étincelles peuvent provoquer des situations dangereuses et entraîner des incendies ou explosions avec blessures graves.

RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

- Mettre à la terre le matériel et l'objet à peindre au pulvérisateur.
- Ventiler à l'air frais pour éviter l'accumulation de fumées inflammables provenant du produit pulvérisé ou de solvants.
- Éteindre toutes les flammes nues ou les veilleuses dans la zone de pulvérisation.
- Débrancher tout le matériel électrique de la zone de pulvérisation.
- Retirer tous les débris, y compris les chiffons imprégnés de solvants, de la zone de pulvérisation.
- En cas d'étincelles statiques pendant l'utilisation du matériel, CESSER LA PULVÉRISATION IMMÉDIATEMENT. Identifier et corriger le problème.

NIVEAUX DE BRUIT

- Le niveau sonore pondéré A des pistolets pulvérisateurs peut dépasser 85 dB(A) selon l'installation utilisée. Il est recommandé de porter un dispositif de protection auditif en tout temps lors de l'utilisation du pistolet pulvérisateur.

INSTALLATION DU PISTOLET VAPORISATEUR

REMARQUE

Avant de commencer, s'assurer que le blocage de la gâchette est enclenché.

1. Brancher le tuyau à peinture haute pression sur l'arrivée de produit du pistolet et serrer fermement.
2. Brancher le tuyau d'air sur le raccord d'arrivée d'air du pistolet et serrer fermement.
3. Augmenter lentement l'arrivée d'air à la pompe pour obtenir une pression de liquide située au plus bas niveau de la plage de pression du pistolet. Une pression de liquide de démarrage typique est de 250 psi (17 bars). Les valeurs réelles de la pression de démarrage peuvent être supérieures ou inférieures à 250 psi (17 bars) et dépendent de l'installation, notamment du type de pompe utilisée, du produit pulvérisé, et du pistolet pulvérisateur lui-même.
4. À l'aide du bouton de réglage du régulateur d'air, régler la pression d'air à zéro.
5. Pour tester le jet, faire un essai sur un morceau de bois ou de carton en effectuant un passage rapide à environ 1 pied (30 cm) de la surface. Le résultat obtenu permet de déterminer la régularité du grain et la forme du jet.
6. Si la forme du jet fait des bavures et qu'elle n'est pas uniforme, augmenter graduellement la pression d'air jusqu'à obtenir un jet uniforme. 14 psi (0,96 bar) est la pression d'entrée d'air maximale en HVLP (haut volume d'air et basse pression de peinture) (15 psi [1 bar] max. pour le chapeau HVLP de l'embout rotatif), ou utiliser une pression d'entrée de 20-40 psi en LVMP (bas volume et pression moyenne). **Les chapeaux d'air HVLP de l'embout plat et de l'embout rotatif ont une consommation d'air de 8,3 pi³/mm à leur pression maximale d'arrivée d'air respective. Les chapeaux d'air de l'embout plat et l'embout rotatif LVMP consomment 13 pi³/mm à une pression d'air de 30 psi (2 bars).** L'air permet l'atomisation du revêtement.
7. Si la qualité de la pulvérisation est acceptable, commencer à pulvériser. Si le débit de pulvérisation est trop lent pour la cadence de la chaîne de production, ou si la quantité de produit pulvérisé ne suffit pas à donner une couverture acceptable, augmenter graduellement la pression du liquide par incréments de 50 psi (3,4 bars) en utilisant le bouton de réglage du régulateur de liquide. On notera cependant que plus la pression du liquide augmente, plus il faut d'air pour éliminer les bavures.

Pour les opérateurs de pistolets pulvérisateurs et les travaux de pulvérisation similaires, la régularité de la pulvérisation peut être améliorée en réalisant des tableaux de normalisation des pressions. Recommencer l'étape 6 jusqu'à obtenir la couverture et la vitesse de pulvérisation requises pour le matériau. Si le liquide atteint sa pression maximale avant de parvenir à la couverture et à la vitesse de pulvérisation requises pour le matériau, il peut être nécessaire d'utiliser un embout de pulvérisation plus gros.

RACCORDEMENT TYPIQUE

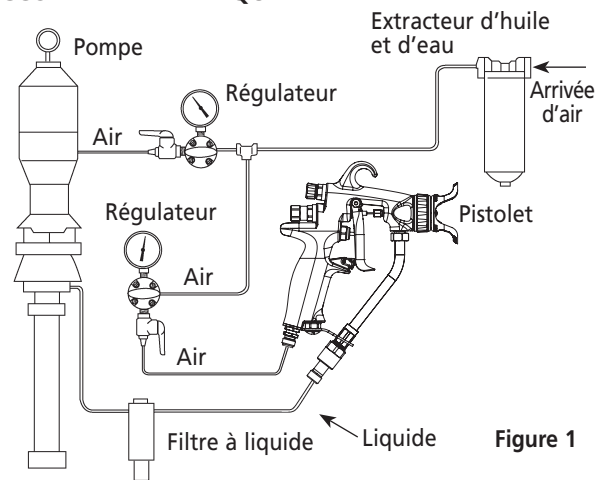


Figure 1

Réglage de l'éventail : Tourner le bouton dans le sens antihoraire pour le réduire, et dans le sens horaire pour l'augmenter (Fig.2).

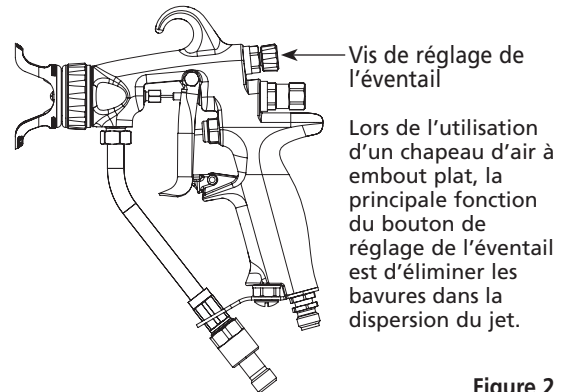


Figure 2

REMARQUE

Pour la pulvérisation HVLP, le dispositif de réglage de l'éventail nécessite une pression d'arrivée d'air de 14 psi (0,9 bar) max. (15 psi max. [1 bar] pour l'embout rotatif HVLP). Pour la pulvérisation LVMP, le dispositif de réglage de l'éventail nécessite une pression d'arrivée d'air de 20-40 psi (1,4-2,7 bars) max. Plus la pression de liquide est élevée, plus les pressions d'arrivée d'air doivent être importantes pour adapter le réglage du jet.

REMARQUE

Ne pas suspendre le pistolet par la gâchette. Le pointeau pourrait mal fonctionner et se retrouver endommagé.

SELECTION DE L'EMBOUT DE PULVÉRISATION

Les facteurs à prendre en compte dans la sélection de l'embout de pulvérisation d'un pistolet pulvérisateur sans air comprimé et air-assisté comprennent (1) la taille des pièces à pulvériser; (2) la cadence de la chaîne de production; (3) le débit du produit et l'épaisseur du film; (4) la viscosité du produit appliqué; (5) le type

de produit appliqué; et (6) la qualité de l'atomisation requise pour le revêtement. Pour sélectionner un embout de pulvérisation bien adapté au travail à réaliser, le plus simple est d'effectuer différents essais et de demander conseil auprès des fournisseurs de produits et de matériel.

TUYAUX DE PRODUIT

Les pistolets pulvérisateurs sans air comprimé et air-assistés fonctionnent à des pressions opérationnelles supérieures à celles des autres pistolets vaporisateurs. En conséquence, lorsqu'on utilise un

pistolet pulvérisateur sans air comprimé et air-assisté, il est indispensable de sélectionner un tuyau de produit approprié et prévu pour la plage de pressions à laquelle ce pistolet fonctionne.

IDENTIFICATION ET CORRECTION DES JETS DE PULVÉRISATION DÉFECTUEUX

⚠ ATTENTION

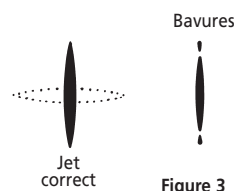
Toujours engager le blocage de la gâchette et purger la pression de liquide avant tout entretien ou réparation du pistolet.

La procédure suivante résume les étapes que l'opérateur doit suivre immédiatement dès l'apparition des premiers signes d'un défaut de pulvérisation.

1. Vérifier qu'il n'y a pas d'accumulation de produit dans l'embout. Si des dépôts se sont accumulés, enclencher la sécurité de la gâchette du pistolet et nettoyer l'embout de pulvérisation du pistolet avec une brosse souple non métallique.
2. Si la forme du jet présente des bavures en haut ou en bas, augmenter graduellement la pression d'air jusqu'à ce que ces bavures disparaissent.
3. Si l'augmentation de la pression d'air ne fait pas disparaître les bavures, il est possible que l'embout soit usagé et qu'il ait besoin

d'être remplacé. L'autre signe indiquant qu'il est nécessaire de remplacer l'embout est une diminution graduelle de la largeur du jet de pulvérisation.

4. Si le nettoyage ou le remplacement de l'embout de pulvérisation ne résout pas le problème de bavures, le défaut de pulvérisation est plus vraisemblablement dû à la température du produit et/ou à sa viscosité.
5. Si la projection est hachée ou irrégulière, vérifier les régulateurs de pression, tous les régulateurs en aval et la pompe. Ils peuvent nécessiter des réglages supplémentaires, voire même des réparations.



DÉPANNAGE GÉNÉRAL

(Consulter la page 12 pour référencer les numéros de pièce entre crochets).

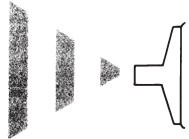
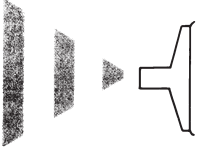

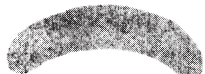
| PROBLÈME | CAUSE | MESURE CORRECTRICE |
|--|--|--|
| Fuite de liquide par le joint | Joint ou tige du pointeau usagée. Joint du pointeau mal installé. | Remplacer l'ensemble pointeau (18). Serrer délicatement l'écrou de presse-garniture jusqu'à ce que la fuite s'arrête. |
| Écoulement de liquide par l'avant du pistolet | Bille du pointeau usagée ou endommagée. Ensemble siège usagé. | Remplacer l'ensemble pointeau (18). Remplacer le siège (3/3A). |
| Présence de liquide dans les conduits d'air | Fuite du joint de l'embout de pulvérisation. Fuites autour du siège. | Serrer l'ensemble chapeau d'air/dispositif de garniture de la buse (7) Remplacer l'ensemble pointeau en carbure (5/5A). Serrer ou remplacer le siège (3/3A). |
| Arrêt lent du liquide | Accumulation de liquide sur l'ensemble pointeau. | Nettoyer ou remplacer l'ensemble pointeau (18). |
| Absence de pulvérisation en appuyant sur la gâchette | Orifice de l'embout obstrué. Pointeau abîmé ou cassé. Filtre à liquide ou tuyau de produit bouché. | Pour les embouts plats : Arrêter l'alimentation en produit. Purger la pression résiduelle dans un contenant fermé mis à la terre. Enclencher la sécurité de la gâchette. Retirer la garniture du chapeau d'air/de l'embout (6) et le pointeau en carbure (5). Nettoyer ou remplacer le pointeau en carbure (5). Pour les embouts rotatifs : Tourner l'embout rotatif (5A) dans le chapeau d'air (6A) et pulvériser dans un contenant fermé mis à la terre pour tenter de dégager les dépôts éventuels de l'embout. Si cette procédure échoue, retirer, nettoyer et remettre l'embout rotatif. Arrêter l'alimentation en produit. Purger la pression résiduelle dans un contenant fermé mis à la terre. Retirer la gâchette (10). Remplacer l'ensemble pointeau (18). Arrêter l'alimentation en produit. Évacuer la pression résiduelle dans un contenant fermé mis à la terre. Arrêter l'alimentation d'air à la pompe et purger la pression de liquide avec la soupape de dérivation. Enclencher la sécurité de la gâchette. Desserrer très lentement le raccord du tuyau au pistolet pour purger la pression résiduelle dans le tuyau. Retirer le tuyau et nettoyer les obstructions. REMARQUE : Lors du remplacement du filtre, utiliser deux clés : l'une pour maintenir le tuyau (11) en place et l'empêcher de tourner, et l'autre pour retirer l'écrou (14). Serrer uniquement l'écrou (14) de 0 à 11 pi-lb. |

AVIS RÉGLEMENTAIRE IMPORTANT

Le pistolet pulvérisateur portatif air-assisté HVLP AA1600M associe l'efficacité éprouvée des pistolets pulvérisateurs conformes Binks à l'atomisation air-assistée pour donner un pistolet pulvérisateur conforme, fiable et soigneusement conçu. Avec un tuyau d'air de 25 pieds (7,5 m) et de 5/16 po de D.I. et un régulateur réglé à seulement 20 psi (1,4 bars), le chapeau d'air conforme enregistre 10 psi (0,7 bar) d'air atomisé pour former et homogénéiser le jet de pulvérisation. Le pistolet air-assisté HVLP AA1600M fonctionne avec un transfert d'une grande efficacité et est entièrement conforme à toutes les réglementations gouvernementales pour les pistolets pulvérisateurs HVLP.

Arrivée max. de liquide : 1600 psi / 110 bars
 Pression max. d'air statique au régulateur avec 25 pieds (7,5 m) de tuyau à l'arrivée : 20 psi / 1,4 bars
 Pression dynamique max. d'arrivée d'air du pistolet : 14 psi / 1 bar
 Corps du pistolet : Alliage en aluminium forgé
 Passage des produits : Acier inoxydable et carbure de tungstène / UHMW

DÉPANNAGE – PROBLÈMES DE JET

| PROBLÈME | CAUSE | MESURE CORRECTRICE |
|--|--|--|
| Jet vacillant  | Alimentation en produit insuffisante. Présence d'air dans le conduit d'alimentation en peinture. Tentative de « fondu » (gâchette partiellement enclenchée). | Ajuster le régulateur de produit ou remplir le réservoir d'alimentation en liquide. Vérifier et resserrer les raccords des tuyaux du siphon de pompe, purger l'air du conduit de peinture. Impossible de réaliser un fondu avec un pistolet AA1600M. |
| Jet à rayures – Festons  | Pointeau en carbure partiellement obstrué. | Nettoyer ou remplacer l'ensemble pointeau en carbure. |
| Jet irrégulier  | Accumulation de liquide sur le pointeau en carbure, ou embout partiellement obstrué. Du côté défectueux du jet, les orifices du croisillon de diffusion d'air sont encrassés. | Nettoyer le pointeau en carbure. Nettoyer les orifices du croisillon de diffusion d'air avec du solvant et une brosse souple. |
| Répartition plus importante du jet d'un côté, le même que celui où le chapeau d'air s'encrasse  | Du côté défectueux du jet, les orifices du croisillon de diffusion d'air sont encrassés. | Nettoyer les orifices du croisillon de diffusion avec du solvant et une brosse souple ou un cure-dent. |

ENTRETIEN ET NETTOYAGE DU PISTOLET PULVÉRISATEUR SANS AIR COMPRIMÉ ET AIR-ASSISTÉ

L'entretien des pistolets pulvérisateurs sans air comprimé et air-assistés comprend (1) l'usure et remplacement de l'embout; (2) la lubrification; et (3) le nettoyage du pistolet.

EMBOUT DE PULVÉRISATION

L'utilisation d'un pistolet pulvérisateur sans air comprimé et air-assisté avec un embout de pulvérisation usagé nécessite de pulvériser davantage de produit et augmente en conséquence les émissions de polluants atmosphériques dangereux. Par exemple, une augmentation du diamètre de l'embout de 0,015 po (0,04 mm) à 0,021 po (0,05 mm) peut, en raison de l'usure, donner lieu à une augmentation de 100 pour cent de consommation de produit et de coût. Pour éviter de gaspiller le produit à pulvériser et d'augmenter les coûts sans valeur ajoutée, un calendrier d'entretien comprenant l'inspection et le remplacement de l'embout doit être établi.

LUBRIFICATION

Une bonne lubrification est indispensable pour une performance optimale du pistolet pulvérisateur. Un outil bien lubrifié fonctionne facilement et correctement. Le pistolet pulvérisateur doit être lubrifié après chaque nettoyage. Les points ayant besoin d'être lubrifiés lors de l'entretien des pistolets pulvérisateurs sans air comprimé et air-assistés incluent l'écrou de presse-garniture du pointeau et l'axe de pivotement de la gâchette. Le lubrifiant pour pistolet sert à graisser l'écrou de presse-garniture du pointeau et l'axe de pivotement de la gâchette.

⚠ ATTENTION

Ne jamais immerger totalement le pistolet dans des solvants ou diluants. Certaines pièces du pistolet perdraient leur film lubrificateur et s'useraient plus rapidement. De plus, les solvants peuvent ramener des impuretés dans tout le corps du pistolet qui risquent d'obstruer les fins passages d'air et de produit.

NETTOYAGE

Les étapes ci-dessous résument la procédure à suivre pour nettoyer les pistolets pulvérisateurs sans air comprimé et air-assistés :

1. Éteindre l'arrivée d'air atomisée au pistolet.
2. Éteindre l'arrivée d'air à la pompe et purger la pression de liquide. Il est possible de le faire en ouvrant la soupape de dérivation/d' amorçage, si le pistolet en est équipé.
3. Placer le tube siphon (d'aspiration) dans un récipient rempli de solvant. Si la pompe est directement immergée dans le produit, retirer la pompe et l'immerger dans un récipient rempli de solvant.

REMARQUE

Utiliser uniquement des solvants compatibles et approuvés pour le nettoyage et le rinçage.

4. Placer la sécurité de la gâchette du pistolet en position de blocage.
5. Retirer l'embout et le placer dans un récipient à solvant fermé.
6. Régler le régulateur d'alimentation d'air de la pompe à son plus bas niveau (sens antihoraire).
7. Placer la sécurité de la gâchette du pistolet en position de déverrouillage.
8. Mettre en marche l'arrivée d'air à la pompe et fermer la soupape de dérivation/d' amorçage si le pistolet en est équipé.
9. Régler lentement le régulateur d'alimentation en air de la pompe jusqu'à ce que la pompe commence à fonctionner.
10. Appuyer sur la gâchette du pistolet dans un contenant fermé jusqu'à ce que le liquide qui s'écoule soit limpide.

⚠ MISE EN GARDE

Si la pression d'alimentation en air de la pompe n'est pas diminuée et que l'on n'a pas utilisé de contenant fermé, un « retour de jet » de produit peut survenir. Le « retour de jet » du produit peut provoquer des blessures et des dégâts.

REMARQUE

Pendant le nettoyage, n'actionner le pistolet que dans un contenant fermé, jamais dans l'atmosphère ou dans une cabine de pulvérisation.

NETTOYAGE (Suite)

11. Essuyer la surface extérieure du pistolet à l'aide d'un chiffon imbibé de solvant. De plus, certains solvants ne doivent pas être utilisés pour le nettoyage. L'opérateur doit veiller à n'utiliser que des solvants de dégraissage approuvés pour le matériel à nettoyer. Ces produits sont clairement étiquetés comme étant

approuvés pour les opérations de nettoyage et de rinçage. Si l'opérateur a des doutes quant à la sélection d'un solvant approprié, il devra consulter son chef de production ou les responsables de l'environnement de son usine.

REPLACEMENT DE LA BUSE ET/OU DE L'ENSEMBLE BUSE

QUAND REMPLACER L'ENSEMBLE BUSE ET/OU POINTEAU :

- A) Couloirs de produit par la buse.
- B) Retard dans l'arrêt de l'écoulement du produit.
- C) Absence de produit lorsqu'on appuie sur la gâchette.

⚠ ATTENTION

Toujours vérifier que le produit et la pression d'air ont été entièrement purgés avant d'entreprendre des réparations.

REPLACEMENT DE LA BUSE

⚠ ATTENTION

Ne retirez pas les tubes de liquide lors du remplacement de la buse de fluide.

1. Retirer le chapeau d'air avec l'embout pulvérisateur. (Voir fig. 4)
2. Tout en appuyant à fond sur la gâchette, retirer la buse et le joint d'étanchéité. (Voir fig. 5)
3. Vérifier l'usure du déflecteur. S'il est usagé, le remplacer par un neuf. (Voir fig. 6)
4. Tout en appuyant à fond sur la gâchette, installer la nouvelle buse et le nouveau joint d'étanchéité. Serrer la buse à liquide au couple de 9 à 11 pi-lb. (Voir fig. 5)
5. Remettre le chapeau d'air avec l'embout pulvérisateur. (Voir fig. 4)

REPLACEMENT DE L'ENSEMBLE POINTEAU

1. Retirer la gâchette en enlevant la vis et l'écrou qui la retiennent. (Voir fig. 7)
2. Dévisser complètement l'écrou de presse-garniture du pointeau. (Voir fig. 8)
3. Dévisser le bouchon obturateur et retirer le ressort du pointeau et son tampon. (Voir fig. 9 et 10)
4. Vérifier que le tampon du ressort est en bon état et éliminer les débris du ressort. (Voir fig. 11)
5. Retirer l'ensemble pointeau. (Voir fig. 12)
6. Insérer un nouvel ensemble pointeau et un nouveau ressort si nécessaire. (Voir figures 12 et 10) Vérifier que le tampon est bien fixé au ressort.
7. Visser le bouchon obturateur. (Voir fig. 9)
8. Serrer délicatement l'écrou de presse-garniture du pointeau. NE PAS LE BLOQUER. (Voir fig. 8)
9. Remettre la gâchette ainsi que la vis et l'écrou de fixation. (Voir fig. 7)
10. Faire fonctionner le pistolet avec du produit et ajuster le serrage de l'écrou de presse-garniture si nécessaire pour éviter les couloirs. (Voir fig. 8)

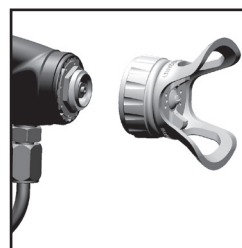


Fig. 4

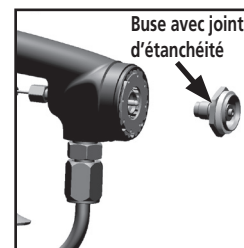


Fig. 5



Fig. 6

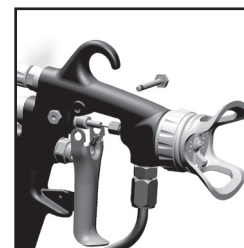


Fig. 7

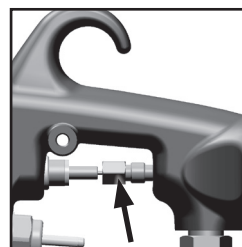


Fig. 8

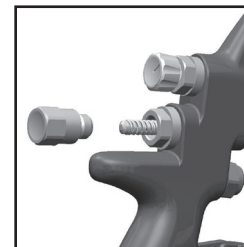


Fig. 9

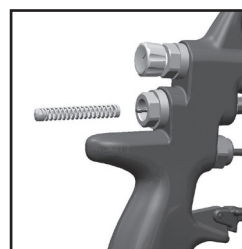


Fig. 10

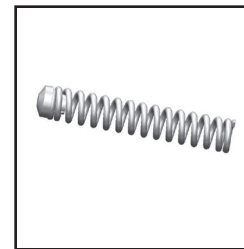


Fig. 11

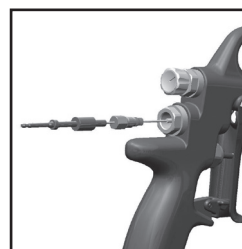


Fig. 12

RÉPARATION/ENTRETIEN 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 (le remplacement est conseillé, voir p. 8)

⚠ ATTENTION

Toujours vérifier que le produit et la pression d'air ont été entièrement purgés avant d'entreprendre des réparations.

1. Retirer la gâchette et l'ensemble tuyau de produit. (Voir fig. 13 et 14)
2. Dévisser la soupape d'air à l'aide d'une clé de 14 mm. (Voir fig. 15)
3. Retirer la soupape d'air en saisissant la tige. (Voir fig. 16)
4. Retirer le ressort avec son tampon. (Voir fig. 17)
5. NE PAS RETIRER LE JOINT ARRIÈRE DU CORPS DU PISTOLET. (Voir fig. 18)
6. NE PAS RETIRER LA CAGE EN PLASTIQUE DU CORPS DE LA SOUPAPE D'AIR POUR ÉVITER D'ENDOMMAGER CETTE CAGE. (Voir fig. 19)
7. NETTOYER
 - a. Éliminer tous les dépôts de peinture. (Voir fig. 20)
 - b. Les 4 trous du champignon doivent être propres. (Voir fig. 21)
 - c. La tige doit pouvoir flotter dans le champignon. (Voir fig. 22)
 - d. La tige doit glisser dans l'alésage de la cage avec une légère résistance (en raison du joint). (Voir fig. 18)
 - e. Le joint arrière doit être propre et en position dans l'alésage. (Voir fig. 18)
 - f. Si l'une des conditions ci-dessus ne peut être rectifiée, remplacer la soupape d'air. (Voir Remplacement de la soupape d'air p. 8).
8. Remettre le ressort en veillant à ce que l'extrémité avec un tampon d'appui en plastique soit introduite en premier. (Voir fig. 17)
9. Insérer l'ensemble soupape d'air dans le pistolet en le faisant passer soigneusement par-dessus le ressort et dans le joint arrière. (Voir fig. 23)
10. Serrer la soupape d'air manuellement en premier, puis avec une clé de 14 mm. Serrer entre 18 et 22 pi-lb. (Voir fig. 24)
11. Remettre le tuyau de produit et la gâchette. (Voir fig. 14 et 13)
12. S'il y a une fuite d'air dans le pistolet, il peut être nécessaire de remplacer la soupape d'air. (Voir Remplacement de la soupape d'air p. 8).

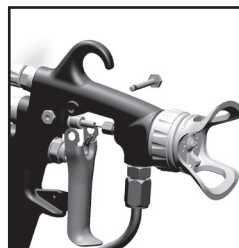


Fig. 13

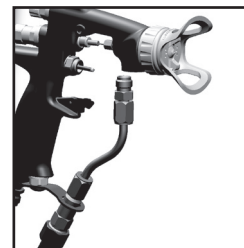


Fig. 14

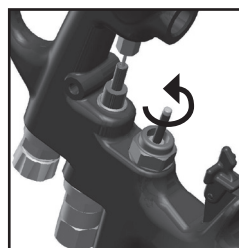


Fig. 15

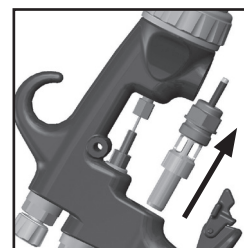


Fig. 16

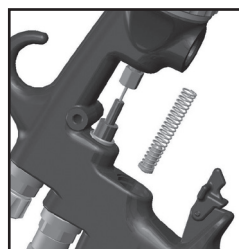


Fig. 17

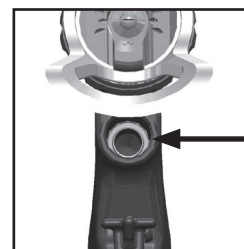


Fig. 18

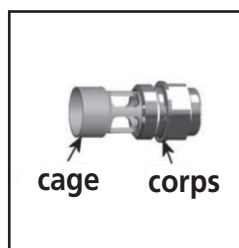


Fig. 19

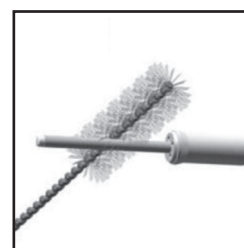


Fig. 20

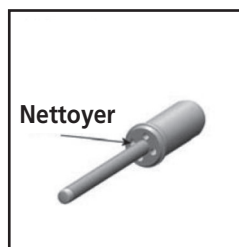


Fig. 21

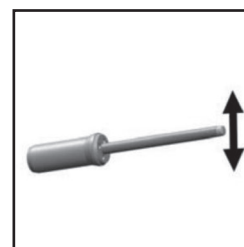


Fig. 22

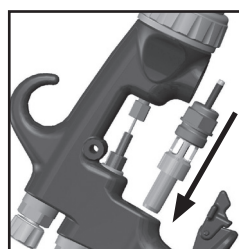


Fig. 23

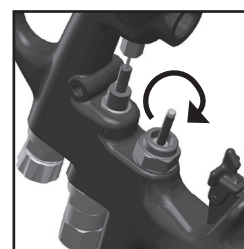


Fig. 24

REPLACEMENT DE LA SOUPEPE D'AIR

QUAND REMPLACER LA SOUPEPE D'AIR :

- A) Fuite d'air dans le pistolet.
- B) Soupape d'air fonctionnant mal.

ATTENTION

Toujours vérifier que le produit et la pression d'air ont été entièrement purgés avant d'entreprendre des réparations.

1. Retirer la gâchette et l'ensemble tuyau de produit. (Voir fig. 25 et 26)
2. Dévisser la soupape d'air à l'aide d'une clé de 14 mm. (Voir fig. 27)
3. Retirer la soupape d'air en saisissant la tige. (Voir fig. 28)
4. Retirer le ressort avec son tampon. (Voir fig. 29)
5. Retirer le joint arrière à l'aide de l'outil d'entretien. (Voir fig. 30 et 31)
6. Nettoyer les alésages de la soupape d'air dans le corps du pistolet avec la brosse fournie dans la trousse.
7. Placer un joint arrière neuf sur l'outil d'entretien : les rainures doivent s'ajuster dans la forme de l'outil d'entretien. (Voir fig. 32)
8. Enfoncer fermement le joint arrière jusqu'à l'épaule à l'aide de l'outil d'entretien. (Voir fig. 33 et 34)
9. Insérer le nouveau ressort en veillant à ce que l'extrémité munie d'un tampon d'appui soit enfoncée en premier. (Voir fig. 29)
10. Insérer l'ensemble soupape d'air dans le pistolet en le faisant passer soigneusement par-dessus le ressort et dans le joint arrière. (Voir fig. 35)
11. Serrer la soupape d'air manuellement en premier, puis terminer avec une clé de 14 mm. Serrer entre 18 et 22 pi-lb. (Voir fig. 36)
12. Remettre le tuyau de produit et la gâchette. (Voir fig. 26 et 25)

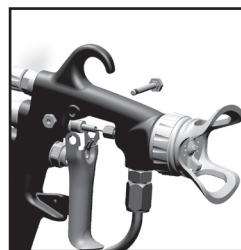


Fig. 25

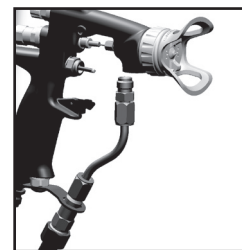


Fig. 26

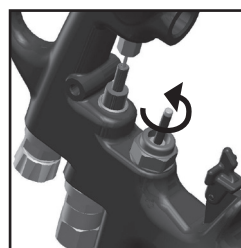


Fig. 27

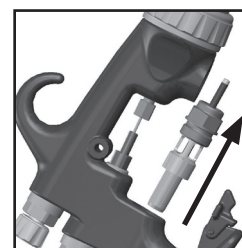


Fig. 28

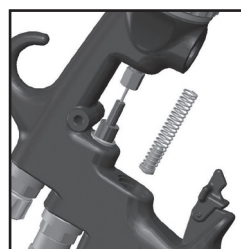


Fig. 29

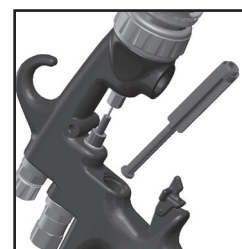


Fig. 30

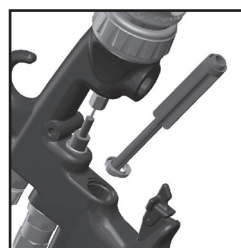


Fig. 31

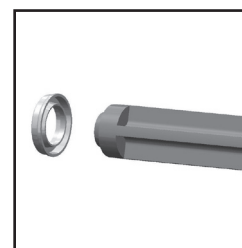


Fig. 32

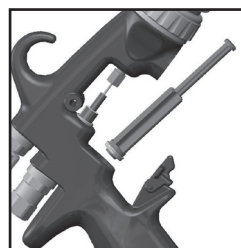


Fig. 33

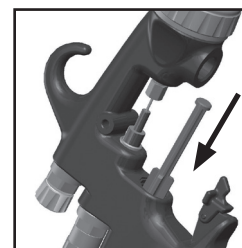


Fig. 34

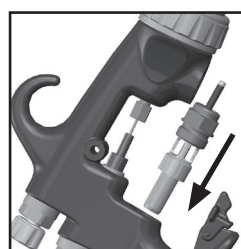


Fig. 35

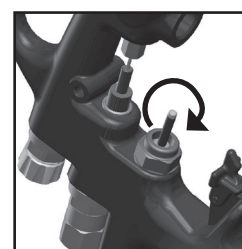


Fig. 36

INSTALLATION DE LA GARNITURE DE L'EMBOUT

QUAND INSTALLER UNE GARNITURE D'EMBOUT :

Pour remplacer une garniture d'embout cassée.

⚠ MISE EN GARDE

Avec des pressions supérieures à 1000 psi (69 bars), la garniture de l'embout doit être en place pour offrir une protection supplémentaire contre les risques d'injection sous la peau.

⚠ ATTENTION

Toujours vérifier que le produit et la pression d'air ont été entièrement purgés avant d'entreprendre des réparations.

CES INSTRUCTIONS SONT VALABLES POUR LES GARNITURES D'EMBOUTS PLATS ET ROTATIFS :

1. Débrancher tous les tuyaux d'alimentation en produit et en air du pistolet.
2. Insérer le pistolet dans un étau en dirigeant la buse directement vers le haut. (Voir fig. 37) Le pistolet doit être bien maintenu au niveau de la partie supérieure de la poignée du pistolet.
3. Monter ensemble le chapeau d'air et l'anneau de retenue du chapeau, sans l'embout de pulvérisation et la garniture en plastique. (Voir fig. 38)
4. Installer le chapeau d'air et l'anneau de retenue du chapeau sur le pistolet en les serrant manuellement à fond. (Voir fig. 39)
5. Glisser dans la bonne direction la garniture en plastique de l'embout sur le chapeau d'air. (Voir fig. 40)
6. Placer le tournevis rond (environ 12 po [30,5 cm] de long) entre les sections ouvertes de la garniture en plastique et l'enfoncer en exerçant une pression uniforme des deux côtés de la garniture. (Voir fig. 41)
7. La garniture doit s'enclencher parfaitement dans la rainure du capuchon d'air. (Voir fig. 42)
8. Le chapeau d'air peut maintenant être retiré pour installer l'embout à utiliser approprié.



Fig. 37

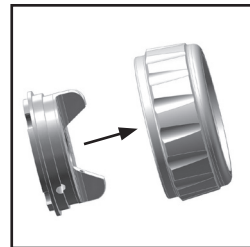


Fig. 38



Fig. 39

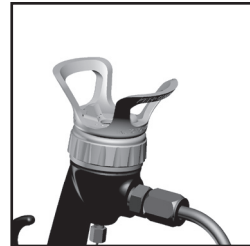


Fig. 40

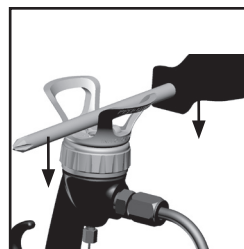


Fig. 41



Fig. 42

TABLEAUX DE SÉLECTION DES EMBOUTS ROTATIFS

Largeur de l'éventail basée sur 2200 PSI (152 bars) avec peinture au latex à 12 po (30,5 cm) de la surface. Les résultats obtenus peuvent varier en fonction de la viscosité du produit.

| NUMÉRO DE PIÈCE | DESCRIPTION | ORIFICE | LARGEUR DE CAPACITÉ EN L'ÉVENTAIL GPM À 2200 PSI (152 BARS) - EAU | |
|-----------------|----------------|---------|---|------|
| | | | (PO) | |
| 9-307-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,007 | 6 | 0,05 |
| 9-309-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,009 | 6 | 0,09 |
| 9-409-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,009 | 8 | 0,09 |
| 9-509-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,009 | 10 | 0,09 |
| 9-211-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,011 | 4 | 0,12 |
| 9-311-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,011 | 6 | 0,12 |
| 9-411-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,011 | 8 | 0,12 |
| 9-511-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,011 | 10 | 0,12 |
| 9-611-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,011 | 12 | 0,12 |
| 9-213-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,013 | 4 | 0,18 |
| 9-313-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,013 | 6 | 0,18 |
| 9-413-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,013 | 8 | 0,18 |
| 9-513-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,013 | 10 | 0,18 |
| 9-613-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,013 | 12 | 0,18 |
| 9-713-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,013 | 14 | 0,18 |
| 9-215-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,015 | 4 | 0,24 |
| 9-315-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,015 | 6 | 0,24 |
| 9-415-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,015 | 8 | 0,24 |
| 9-515-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,015 | 10 | 0,24 |
| 9-615-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,015 | 12 | 0,24 |
| 9-715-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,015 | 14 | 0,24 |
| 9-217-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,017 | 4 | 0,31 |
| 9-317-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,017 | 6 | 0,31 |
| 9-417-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,017 | 8 | 0,31 |
| 9-517-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,017 | 10 | 0,31 |
| 9-617-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,017 | 12 | 0,31 |
| 9-717-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,017 | 14 | 0,31 |
| 9-419-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,019 | 8 | 0,38 |
| 9-519-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,019 | 10 | 0,38 |
| 9-619-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,019 | 12 | 0,38 |
| 9-421-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,021 | 8 | 0,47 |
| 9-521-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,021 | 10 | 0,47 |
| 9-621-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,021 | 12 | 0,47 |
| 9-523-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,023 | 10 | 0,57 |
| 9-623-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,023 | 12 | 0,57 |
| 9-525-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,025 | 10 | 0,67 |
| 9-625-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,025 | 12 | 0,67 |
| 9-627-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,027 | 12 | 0,74 |
| 9-631-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,031 | 12 | 1,03 |
| 9-435-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,035 | 8 | 1,31 |
| 9-635-75 | EMBOUT ROTATIF | 0,035 | 12 | 1,31 |

TABLEAUX DE SÉLECTION DES EMBOUTS PLATS POUR FINIS FINIS

Largeur de l'éventail basée sur 1000 PSI (69 bars) avec eau à 12 po (30,5 cm) de la surface. Les résultats obtenus peuvent varier en fonction de la viscosité du produit.

| NUMÉRO DE PIÈCE | DESCRIPTION | ORIFICE | LARGEUR DE CAPACITÉ EN L'ÉVENTAIL GPM À 500 PSI (34,5 BARS) - EAU | |
|-----------------|----------------------|---------|---|-------|
| | | | (PO) | |
| 9-0909-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,009 | 9 | 0,039 |
| 9-0911-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,009 | 11 | 0,039 |
| 9-1109-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,011 | 9 | 0,06 |
| 9-1111-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,011 | 11 | 0,06 |
| 9-1113-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,011 | 13 | 0,06 |
| 9-1115-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,011 | 15 | 0,06 |
| 9-1309-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,013 | 9 | 0,09 |
| 9-1311-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,013 | 11 | 0,09 |
| 9-1313-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,013 | 13 | 0,09 |
| 9-1315-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,013 | 15 | 0,09 |
| 9-1509-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,015 | 9 | 0,12 |
| 9-1511-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,015 | 11 | 0,12 |
| 9-1513-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,015 | 13 | 0,12 |
| 9-1515-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,015 | 15 | 0,12 |
| 9-1517-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,015 | 17 | 0,12 |
| 9-1709-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,017 | 9 | 0,16 |
| 9-1711-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,017 | 11 | 0,16 |
| 9-1713-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,017 | 13 | 0,16 |
| 9-1715-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,017 | 15 | 0,16 |
| 9-1717-F | EMBOUT POUR FINI FIN | 0,017 | 17 | 0,16 |

ENSEMBLES PISTOLETS COMPLETS

| | |
|--|------------------|
| AA1600M ENSEMBLE PISTOLET HVLP A EMBOUT PLAT (EMBOUT NON INCLUS) | 0909-1600-HF0000 |
| AA1600M ENSEMBLE PISTOLET HVLP À EMBOUT PLAT (AVEC EMBOUT 114-01310) | 0909-1600-HF1310 |
| AA1600M ENSEMBLE PISTOLET HVLP À EMBOUT PLAT (AVEC EMBOUT 114-01510) | 0909-1600-HF1510 |
| AA1600M ENSEMBLE PISTOLET HVLP À EMBOUT PLAT (AVEC EMBOUT 114-01514) | 0909-1600-HF1514 |
| AA1600M ENSEMBLE PISTOLET HVLP À EMBOUT PLAT (EMBOUT NON INCLUS) | 0909-1600-HT0000 |
| AA1600M ENSEMBLE PISTOLET HVLP À EMBOUT ROTATIF (AVEC EMBOUT 9-613-75) | 0909-1600-HT0613 |
| AA1600M ENSEMBLE PISTOLET HVLP À EMBOUT ROTATIF (AVEC EMBOUT 9-615-75) | 0909-1600-HT0615 |

TABLEAUX DE SÉLECTION DES EMBOUTS PLATS STANDARD

Largeur de l'éventail basée sur 1000 PSI (69 bars) avec eau à 12 po (30,5 cm) de la surface. Les résultats obtenus peuvent varier en fonction de la viscosité du produit.

| NUMÉRO DE PIÈCE | DESCRIPTION | ORIFICE | LARGEUR DE CAPACITÉ EN L'ÉVENTAIL GPM À 500 PSI (34,5 BARS) - EAU | |
|-----------------|-----------------|---------|---|-------|
| | | | (PO) | |
| 114-00702 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,007 | 2 | 0,028 |
| 114-00704 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,007 | 4 | 0,028 |
| 114-00706 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,007 | 6 | 0,028 |
| 114-00708 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,007 | 8 | 0,028 |
| 114-00902 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,009 | 2 | 0,039 |
| 114-00906 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,009 | 6 | 0,039 |
| 114-00908 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,009 | 8 | 0,039 |
| 114-00910 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,009 | 10 | 0,039 |
| 114-00912 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,009 | 12 | 0,039 |
| 114-01104 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,011 | 4 | 0,060 |
| 114-01106 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,011 | 6 | 0,060 |
| 114-01108 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,011 | 8 | 0,060 |
| 114-01110 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,011 | 10 | 0,060 |
| 114-01112 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,011 | 12 | 0,060 |
| 114-01114 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,011 | 14 | 0,060 |
| 114-01304 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,013 | 4 | 0,090 |
| 114-01306 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,013 | 6 | 0,090 |
| 114-01308 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,013 | 8 | 0,090 |
| 114-01310 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,013 | 10 | 0,090 |
| 114-01312 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,013 | 12 | 0,090 |
| 114-01314 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,013 | 14 | 0,090 |
| 114-01316 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,013 | 16 | 0,090 |
| 114-01506 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,015 | 6 | 0,120 |
| 114-01508 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,015 | 8 | 0,120 |
| 114-01510 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,015 | 10 | 0,120 |
| 114-01512 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,015 | 12 | 0,120 |
| 114-01514 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,015 | 14 | 0,120 |
| 114-01516 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,015 | 16 | 0,120 |
| 114-01518 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,015 | 18 | 0,120 |
| 114-01706 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,017 | 6 | 0,160 |
| 114-01708 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,017 | 8 | 0,160 |
| 114-01710 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,017 | 10 | 0,160 |
| 114-01712 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,017 | 12 | 0,160 |
| 114-01714 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,017 | 14 | 0,160 |
| 114-01716 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,017 | 16 | 0,160 |
| 114-01718 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,017 | 18 | 0,160 |
| 114-01906 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,019 | 6 | 0,190 |
| 114-01908 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,019 | 8 | 0,190 |
| 114-01910 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,019 | 10 | 0,190 |
| 114-01912 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,019 | 12 | 0,190 |
| 114-01914 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,019 | 14 | 0,190 |
| 114-01916 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,019 | 16 | 0,190 |
| 114-01918 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,019 | 18 | 0,190 |
| 114-02110 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,021 | 10 | 0,240 |
| 114-02112 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,021 | 12 | 0,240 |
| 114-02114 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,021 | 14 | 0,240 |
| 114-02116 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,021 | 16 | 0,240 |
| 114-02118 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,021 | 18 | 0,240 |
| 114-02410 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,024 | 10 | 0,310 |
| 114-02412 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,024 | 12 | 0,310 |
| 114-02414 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,024 | 14 | 0,310 |
| 114-02416 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,024 | 16 | 0,310 |
| 114-02418 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,024 | 18 | 0,310 |
| 114-02710 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,027 | 10 | 0,385 |
| 114-02712 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,027 | 12 | 0,385 |
| 114-02714 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,027 | 14 | 0,385 |
| 114-02716 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,027 | 16 | 0,385 |
| 114-02718 | ENSEMBLE EMBOUT | 0,027 | 18 | 0,385 |

REMARQUE SUR LES EMBOUTS ROTATIFS

Pour remplacer un embout plat par un embout rotatif, augmenter la taille du jet de 2 pouces (5 cm) et utiliser la fonction de réglage de l'air pour redescendre à la taille désirée.

| DESCRIPTION | NUMÉRO DE L'ENSEMBLE |
|--|----------------------|
| AA1600M ENSEMBLE PISTOLET HVLP À EMBOUT ROTATIF (AVEC EMBOUT 9-715-75) | 0909-1600-HT0715 |

PISTOLET PULVÉRISATEUR SANS AIR COMPRIMÉ ET AIR-ASSISTÉ AA1600M

LISTE DES PIÈCES

En commandant, préciser le numéro de pièce. (Tous les numéros de pièces ne sont pas disponibles à la vente).
Consulter la page 12 pour référencer les numéros de pièce.

| ARTICLE N° | PIÈCE N° | DESCRIPTION | QTÉ. | ARTICLE N° | PIÈCE N° | DESCRIPTION | QTÉ. |
|---------------------------------------|-------------|---|------|---------------|-------------|---|------|
| 1 | — | CORPS DU REVOLVER..... | 1 | 9 | SN-402-K | ENSEMBLE SOUPAPE D'AIR | 1 |
| 2 | SPA-71-K5 | DÉFLECTEUR (TROUSSE DE 5)..... | 1 | 10 | —▲ | GÂCHETTE..... | 1 |
| COMPOSANTS POUR EMBOUT PLAT | | | | 11 | 54-5892 | ENSEMBLE TUYAU DE PRODUIT | 1 |
| 3 | 54-5811-K † | SIÈGE (1600PSI)..... | 1 | 11A | 54-5780 | FLUID TUBE ASSEMBLY | 1 |
| | | (UHMW STANDARD, CARBURE AU TUNGSTÈNE EN OPTION 54-5799-K) | | 12 | 54-1835 | FILTRE À MAILLE 100 POUR LIQUIDE | 1 |
| 4 | SPA-98-K5 | JOINT D'ÉTANCHÉITÉ (TROUSSE DE 5)..... | 1 | 13 | —* | BAGUE À MOLETTE D'ARRIVÉE DE PRODUIT (1/4 PO NPS) | 1 |
| 5 | 114-XXXXX ■ | EMBOUIT PLAT (EMBOUITS DE FINI FIN 9-XXXX-F)..... | 1 | 14 | —* | ÉCROU D'ADAPTEUR DE FILTRE | 1 |
| 6 | 54-5795-K ▼ | CHAPEAU D'AIR HVLP POUR EMBOUT PLAT..... | 1 | 15 | SN-9-K3 | RACCORD D'ARRIVÉE D'AIR ¼ PO NPS (TROUSSE DE 3) | 1 |
| | | (CHAPEAU D'AIR LVMP POUR EMBOUT PLAT 54-5797-K) | | 16 | —● | VIS DU SUPPORT DE FIXATION DU FILTRE..... | 1 |
| 7 | 54-5852 | ANNEAU DE RETENUE | 1 | 17 | —● | SUPPORT DE FIXATION DU FILTRE..... | 1 |
| 8 | 54-5794 ○ | GARNITURE POUR EMBOUT PLAT..... | 1 | 18 | 54-5825 | TROUSSE D'ENSEMBLE POINTEAU – STANDARD (1600PSI)..... | 1 |
| COMPOSANTS POUR EMBOUT ROTATIF | | | | | 54-5887 | CATALYSÉE PAR UN ACIDE TROUSSE D'ENSEMBLE POINTEAU – EN OPTION (1600PSI) | 1 |
| 3A | 54-5833-K † | SIÈGE POUR EMBOUT ROTATIF (1600PSI)..... | 1 | 19 | 54-5850 | ÉCROU OBTURATEUR POUR POINTEAU | 1 |
| | | (UHMW STANDARD , CARBURE AU TUNGSTÈNE EN OPTION 54-5832-K) | | 22 | 54-5815 | ENSEMBLE DE SOUPAPE DE DIFFUSEUR..... | 1 |
| 5A | 9-XXX-75 ■ | EMBOUIT ROTATIF | 1 | 23 | —# | BAGUE DE CORPS | 1 |
| 5B | 54-7539-K2 | SUPPORT POUR EMBOUT ROTATIF (TROUSSE DE 2) ... | 1 | 24 | —# | JOING DE BAGUE DE CORPS | 1 |
| 5B2 | 54-5801-K2 | SUPPORT ALTERNATIF POUR EMBOUT ROTATIF (TROUSSE DE 2)... | 1 | 25 | —▲ | ÉCROU DE GACHETTE | 1 |
| | | (POUR CHAPEAUX D'AIR 54-5796-K ET 54-5798-K POUR PISTOLETS AVANT LA DATE 20/01/2013) | | 26 | —▲ | VIS DE GACHETTE | 1 |
| 6A | 54-5924-K ▼ | CHAPEAU D'AIR HVLP POUR EMBOUT ROTATIF... 1 | | | | | |
| | | (CHAPEAU D'AIR LVMP POUR EMBOUT ROTATIF 54-5925-K) | | | | | |
| 7A | 54-5928 | ANNEAU DE RETENUE | 1 | | | | |
| 8A | 54-5921 ○ | GARNITURE POUR EMBOUT ROTATIF..... | 1 | | | | |
| 9A | 54-5930 ○ | VIS DE GARNITURE POUR EMBOUT ROTATIF | 1 | | | | |

▼ Toutes les trouses de chapeau d'air sont pré-assemblées avec un anneau de retenue et une garniture d'embout appropriée. Pour remplacer un embout plat par un embout rotatif, ou vice-versa, ne pas omettre de commander le bon siège (3/3A). Avec l'embout rotatif, il faut aussi l'article 5B.

■ Se référer à la page 10 pour les tailles d'embouts disponibles. Lors de l'achat d'embouts rotatifs, jeter les supports/joints emballés et utiliser l'article 5B uniquement.

† Pre-assemblé avec le joint d'étanchéité SPA-98.

▲ Disponible dans le cadre de la trousse 54-5835.

● Disponible dans le cadre de la trousse 54-5827.

Disponible dans le cadre de la trousse 54-5829.

○ Obligatoire pour les pressions de fonctionnement supérieures à 1000 psi (69 bars).

* Disponible dans le cadre de la trousse 54-4726-K. Commander le filtre (12) séparément.

ACCESSOIRES

TUYAUX

| | |
|---------|--|
| 71-4990 | Tuyau d'air en polyuréthane de 15 pieds ASM avec raccords, D.E. 3/8 po, D.I. ¼ po. |
| 71-4991 | Tuyau d'air en polyuréthane de 25 pieds (7,5 m) ASM avec raccords, D.E. 3/8 po, D.I. ¼ po. |
| 71-4992 | Ensemble tuyau de produit haute pression de 15 pieds (4,5 m) 1/8 po |
| 71-4993 | Ensemble de tuyau de liquide haute pression de 25 pieds (7,5 m) 1/8 po |
| 71-4995 | Ensemble de tuyau basse pression 25 pieds (7,5 m) 3/16 po (1900 PSI Max) |

RACCORDS

| | |
|------------|--|
| 54-4976-K3 | ¼ po NPT(f) x 3/8 po D.E. Raccord instantané de tuyau (paquet de 3) (en option) |
| 71-28 | Mamelon D.M. (doubles filetage mâle 1/8 po NPT x NPS) pour une utilisation sans filtre |
| 72-2332 | Entree fluide tournant (1/4 po m x f) |
| 54-5897 | Raccord fluide JIC(1/2) pour ensemble tuyau de produit 54-5892 |

FILTRE À LIQUIDE

| | |
|------------|---------------------------------------|
| 54-1835 | Filtre à maille 100 (front du filtre) |
| 54-1836 | Filtre à maille 60 (front du filtre) |
| 54-5891-K5 | Retenue pour tuyau de liquide |
| 54-5896-K5 | Retenue de tuyau (en option) |

RÉGULATEUR DE PRODUIT

| | |
|--------|---|
| 845001 | Rég. pression moy. avec jauge, 6 Gpm, plage normale 100 à 800 PSI (6,9 à 55 bars) |
| 845010 | Rég. pression moy. avec manomètre, 3 Gpm, plage normale 400 à 1250 PSI (27,5 à 86 bars) |

TROUSSE DE NETTOYAGE

| | |
|---------|--|
| 54-4994 | Trousse de nettoyage : Inclut un écouvillon pour tuyau en nylon rigide standard, un écouvillon en nylon dimension régulière, un nettoyeur pour embout et le lubrifiant Binks Gunners Mate. |
|---------|--|

NÉCESSAIRE D'ESSAI POUR CAPUCHON D'AIR HVLP

| | |
|-----------|--|
| 54-5836-K | Nécessaire d'essai pour capuchon d'air HVLP pour embout plat (manomètre inclus) |
| 54-5932-K | Nécessaire d'essai pour capuchon d'air HVLP pour embout rotatif (manomètre inclus) |

MANOMÈTRES D'ESSAI

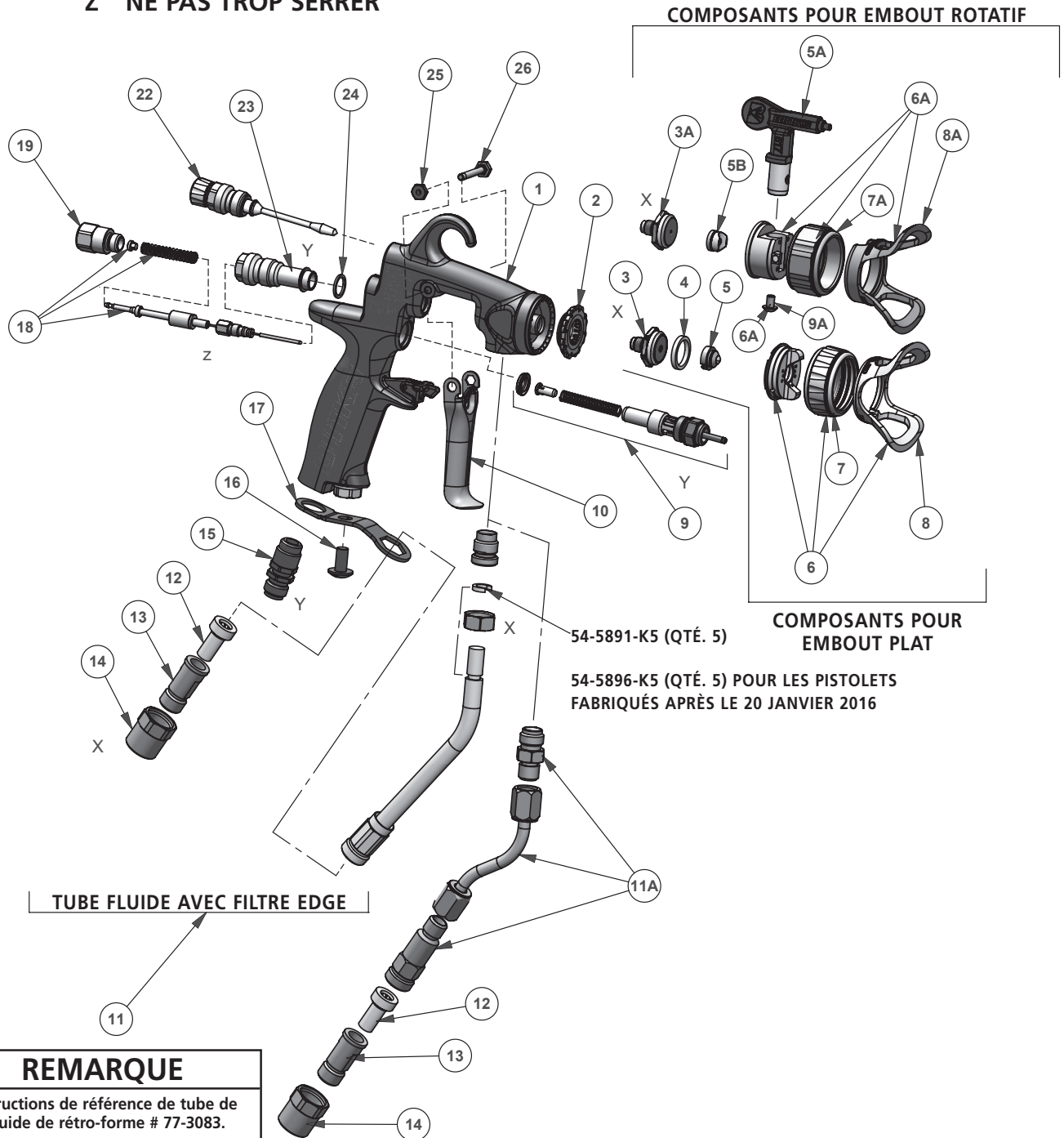
| | |
|---------|------------------------|
| 54-5327 | Manomètre d'essai HVLP |
|---------|------------------------|

LUBRIFICATION DU PISTOLET

| | |
|-------|---|
| 6-429 | Lubrifiant pour pistolet Binks Gunners Mate, bouteille de 2 oz (20/boîte) |
|-------|---|

PISTOLET PULVÉRISATEUR SANS AIR COMPRIMÉ ET AIR-ASSISTÉ AA1600M

- X Serrer entre 9 et 11 pi-lb
 Y Serrer entre 18 et 22 pi-lb
 Z NE PAS TROP SERRER



NOTES

NOTES

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

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.

©2021 Carlisle Fluid Technologies, Inc.
Tous droits réservés.

