



**SERIE "TROPHY" PISTOLE A SPRUZZO MANUALI  
ALIMENTAZIONE IN PRESSIONE E A  
SIFONE HVLP, LVMP E CONVENZIONALE** CE  II 2 G X  
(2465-XXXX-XXXX)

La pistola a spruzzo serie Trophy Binks è la pistola a spruzzo ideale per l'uso in applicazioni di spruzzatura in pressione e a sifone e definisce un nuovo standard per durabilità, ergonomia e atomizzazione. Il modello ergonomico leggero offre comfort e controllo senza pari. È stata incorporata l'ultima tecnologia all'avanguardia per ottenere finiture costanti, di ottima qualità per applicazioni che usano un'ampia gamma di rivestimenti industriali.

Le pistole a spruzzo serie Trophy Binks possono essere usate con pompe, camere a pressione, coppe di pressione, o coppe a sifone.

Le pistole a spruzzo serie Trophy Binks sono disponibili in tre diverse tecnologie di atomizzazione: HVLP, LVMP e convenzionale.



**SPECIFICHE TECNICHE**

**Le pistole a spruzzo serie HVLP Trophy possono essere usate per funzionare ad alte efficienze di trasferimento in conformità con la normativa ecologica della "California South Coast Air Quality Management District" (Distretto di tutela della qualità dell'aria della costa meridionale della California) come pistole a pressione ad alto volume, bassa pressione.**

Massima pressione aria	140 psi / 9,6 bar (P-1)
Massima pressione fluido	140 psi / 9,6 bar (P-2) (con molla standard)
Massima pressione fluido	300 psi / 20,6 bar (P-2) (con molla opzionale)
Corpo della pistola	Alluminio anodizzato
Percorso del fluido	Acciaio inox
Dimensioni ingresso fluido	3/8" NPS / BSP(m)
Dimensioni ingresso aria	1/4" NPS / BSP(m)
Peso pistola	14 onces / 410 grammi
Parti bagnate	Acciaio inox e PTFE

**IMPORTANTE NON DISTRUGGERE**

Il cliente deve fare leggere attentamente questo manuale a tutti gli operatori e al personale addetto alla manutenzione. Rivolgersi al rappresentante Binks di zona per richiedere copie aggiuntive di questo manuale.

**LEGGERE TUTTE LE ISTRUZIONI PRIMA DI USARE QUESTO PRODOTTO BINKS.**

<b>Descrizione del prodotto / Oggetto della dichiarazione :</b>	Trophy
<b>Il presente Prodotto è destinato all'uso con:</b>	Materiali a base solvente e acqua
<b>Adatto per l'uso in aree pericolose:</b>	Zona 1 / Zona 2
<b>Livello protezione:</b>	II 2 G X
<b>Notificato dettagli del corpo e il ruolo :</b>	TRAC Global Ltd (0891) Presentazione di Fascicolo tecnico
<b>Questa dichiarazione di conformità / incorporazione viene rilasciata sotto l'esclusiva responsibility del produttore :</b>	Carlisle Fluid Technologies, 320 Phillips Ave., Toledo, OH 43612

## Dichiarazione di conformità EU



**L'oggetto della dichiarazione di cui sopra è conforme alla pertinente normativa di armonizzazione dell'Unione :**

Direttiva macchine 2006/42/CE

Direttiva ATEX 2014/34/EU

conformemente ai seguenti documenti e standard armonizzati:

EN ISO 12100:2010 Sicurezza del macchinario - Principi generali di progettazione

BS EN 1953:2013 Attrezzatura di nebulizzazione e spruzzatura per materiali di rivestimento - Requisiti di sicurezza

EN 1127-1:2011 Atmosfere esplosive - Prevenzione dell'esplosione - Concetti fondamentali

EN 13463-1:2009 Apparecchi non elettrici destinati ad essere utilizzati in atmosfere potenzialmente esplosive - Metodo e requisiti di base

Fornire tutte le condizioni di uso sicuro / installazione dichiarato nei manuali dei prodotti sono state rispettate e anche installato in accordo con i codici locali applicabili pratica .

Firmato nome e per conto di  
Carlisle Fluid Technologies:

DJ Hasselschwert  
11-Jul-16

(Vice Presidente : sviluppo  
globale del prodotto )

Toledo, OH 43612

## TIPI DI INSTALLAZIONE

La pressione dell'aria per l'atomizzazione è regolata in corrispondenza dell'estrattore. Il flusso del fluido viene regolato dalla manopola di controllo della valvola del fluido sulla pistola, dalla viscosità della vernice e dalla pressione dell'aria.

### AGGANCIO DELLA CAMERA A PRESSIONE (FIGURA 1)

Per finiture fini con spruzzatura limitata: la pressione dell'aria per l'atomizzazione viene regolata in corrispondenza dell'estrattore; la pressione del fluido in corrispondenza del regolatore della camera. La camera a pressione è anche disponibile senza regolatore.

### SERBATOIO DI PRESSIONE CON 2 REGOLATORI (FIGURA 2)

La pressione al serbatoio viene regolata dal primo regolatore. La pressione per l'atomizzazione viene regolata dal secondo regolatore.

### CONNESSIONE CIRCOLANTE DELLA PRESSIONE (FIGURA 3)

Per spruzzature in produzione intensa. Atomizzazione della pressione dell'aria regolata in corrispondenza dell'estrattore. Pressione del fluido regolata in corrispondenza del dosatore del fluido.

### CONNESSIONE DELL'ALIMENTAZIONE A SIFONE (FIGURA 4)

La pressione dell'aria per l'atomizzazione è regolata in corrispondenza dell'estrattore. La quantità di fluido viene regolata dalla vite di controllo del fluido sulla pistola, dalla viscosità della vernice e dalla pressione dell'aria.

### AGGANCIO DELLA POMPA DI FLUIDO (FIGURA 5)

Per spruzzatura media (regolatore singolo). La pressione dell'aria per l'atomizzazione viene regolata in corrispondenza dell'estrattore; la pressione del fluido in corrispondenza del regolatore della pompa.

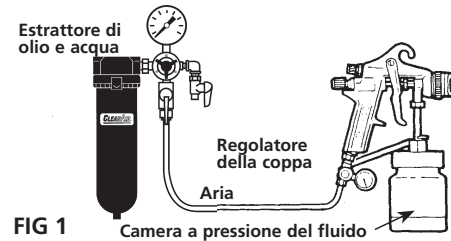


FIG 1

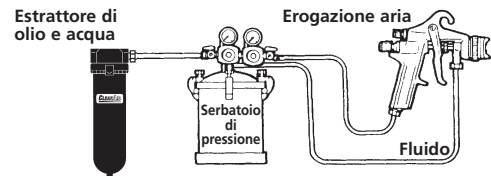


FIG 2

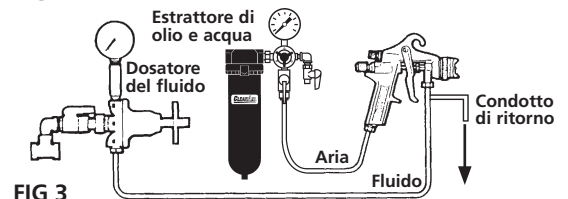


FIG 3

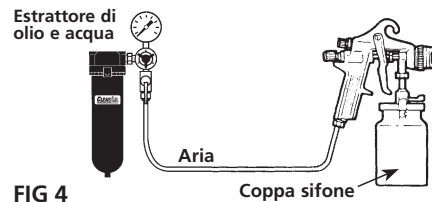


FIG 4

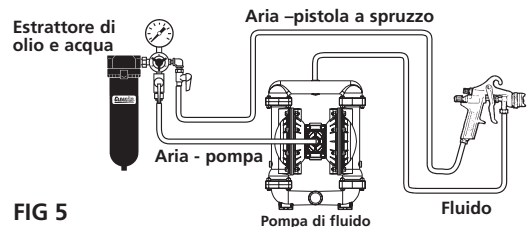


FIG 5

## PRESSIONE DELL'ARIA

La pressione di atomizzazione deve essere impostata correttamente per consentire la caduta di pressione dell'aria fra il regolatore e la pistola a spruzzo.

### CON 60 PSI APPLICATI ALL'EROGAZIONE DELL'ARIA



5/16"

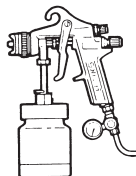
Sezione che mostra il confronto dei diametri interni dei tubi flessibili (dimensioni effettive). 60 lb di pressione regolata



1/4"

#### RACCOMANDATO

48 PSI all'ingresso della pompa  
Un tubo flessibile da 25 piedi (7,6 metri) e 5/16" (0,8 cm) di diametro interno causa una caduta di pressione di 12 PSI fra l'erogazione dell'aria e la pistola. Per questo motivo, Binks raccomanda l'uso di un tubo da 5/16".



#### NON RACCOMANDATO

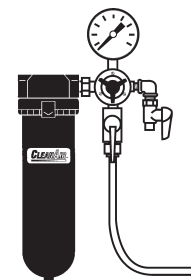
Solamente 34 PSI all'ingresso della pompa  
Un tubo flessibile da 25 piedi (7,6 metri) e 1/4" (0,6 cm) di diametro interno causa una caduta di pressione di 26 PSI fra l'erogazione dell'aria e la pistola.

## Un estrattore di olio e acqua è un elemento importante.

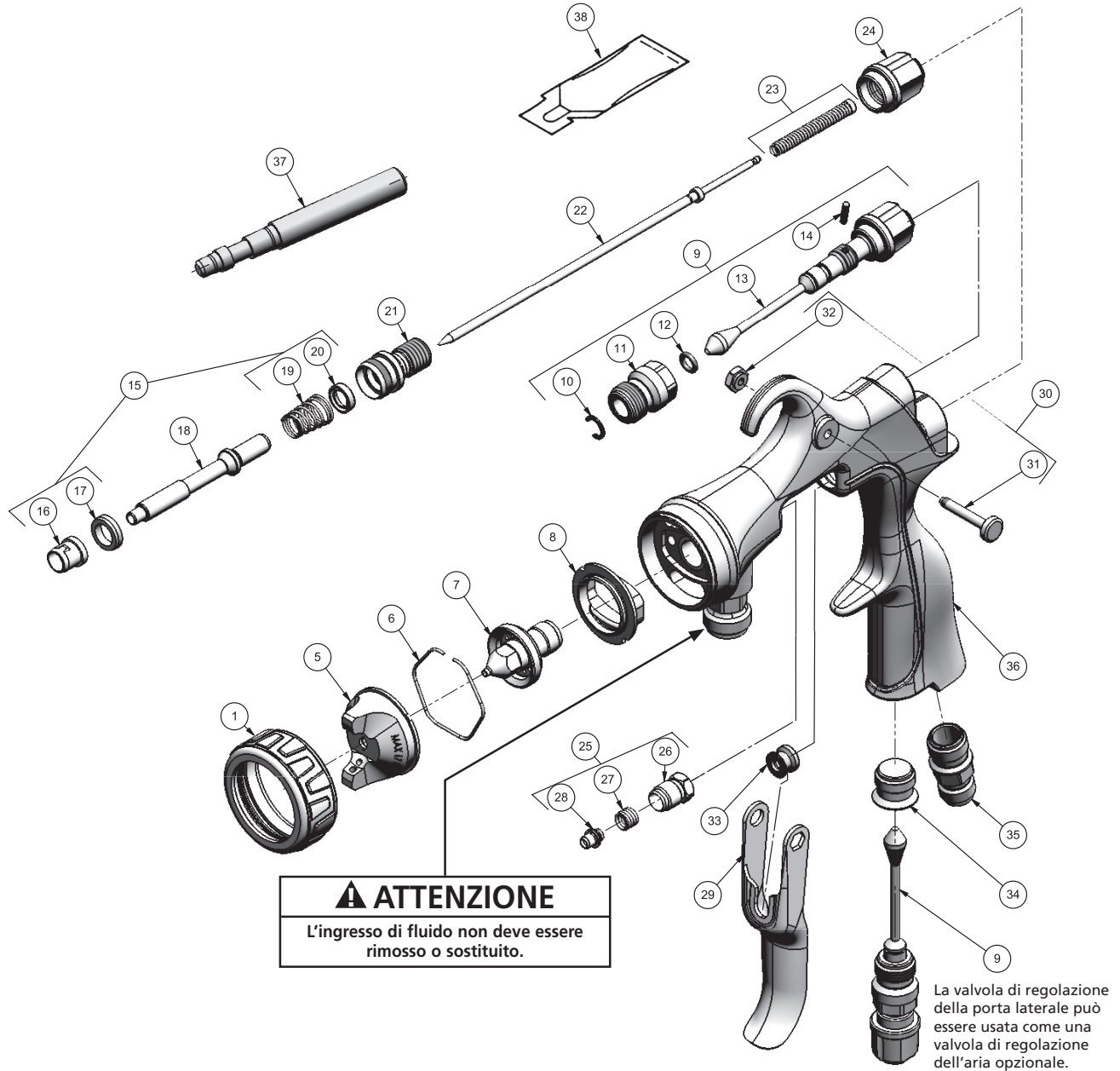
Ottenere una finitura fine di vernice senza usare un buon estrattore di olio e acqua è praticamente impossibile.

Un regolatore/estrattore ha un doppio scopo. Elimina la formazione di bollicine e chiazze mantenendo l'aria libera da olio e acqua e consente un controllo della pressione preciso in corrispondenza della pistola.

Usare estrattori di olio e acqua e regolatori DeVilbiss. Rivolgersi al distributore di zona per i modelli.



## PISTOLA A SPRUZZO SERIE "TROPHY" BINKS



## SISTEMA DI IDENTIFICAZIONE NUMERICA PER LE PISTOLE A SPRUZZO SERIE "TROPHY" BINKS A DIMENSIONI INTERE

**2465 - XXXX - XXXX**

PISTOLA A PRESSIONE E ASPIRAZIONE

DIMENSIONI ORIFIZIO

50 0,50 MM  
85 0,85 MM  
10 1,0 MM  
12 1,2 MM  
14 1,4 MM  
16 1,6 MM  
18 1,8 MM  
20 2,0 MM  
22 2,2 MM  
24 2,4 MM  
26 2,6 MM

TECNOLOGIA ATOMIZZAZIONE

CN CONVENZIONALE  
LV LVMP (BASSO VOLUME MEDIA PRESSIONE)  
HV HVLP (ALTO VOLUME BASSA PRESSIONE)

DESIGNAZIONE COPPA

0 NESSUNA COPPA  
S COPPA SIFONE

MATERIALE AGO

S ACCIAIO INOX (INDURITO)  
V VETRIFICATO (AGO E UGELLO IN CARBURO)  
P PUNTA DI PLASTICA

DESIGNAZIONE CAPPUCCIO ARIA

Serie 10 CONVENZIONALE  
Serie 20 LVMP (BASSO VOLUME MEDIA PRESSIONE)  
Serie 30 HVLP (ALTO VOLUME BASSA PRESSIONE)

Vedere la tabella a pagina 6 per i gruppi pistola completi.

TABELLA 1: LISTINO PARTI PISTOLA A SPRUZZO SERIE "TROPHY" BINKS

1	54-6120		GRUPPO ANELLO DI FERMO CAPPUCCIO ARIA	1
5	CFR. TABELLE A PAGINA 7		CAPPUCCIO ARIA	1
6	JGA-156-K10		CLIP A MOLLA (KIT DI 10)	1
7	CFR. TABELLE QUI SOTTO		UGELLO FLUIDO	1
8	54-6102-K3		DEFLETTORE/SEPARATORE (KIT DI 3)	1
9	54-6122		GRUPPO VALVOLA PORTA LATERALE	1
10	-----	+ Δ	CLIP DI FERMO	1
11	-----	+	BOCCOLA CORPO	1
12	-----	+ Δ	O-RING	1
13	-----	+	STELO PORTA LATERALE	1
14	-----	+ Δ	CHIODO	1
15	54-6131-K	□	KIT MANUTENZIONE VALVOLA ARIA	1
16	-----	•	SIGILLO ANTERIORE – VALVOLA ARIA	1
17	-----	•	SIGILLO VALVOLA ARIA ANTERIORE	1
18	54-6109	□	ALBERO VALVOLA ARIA	1
19	-----	•	MOLLA VALVOLA ARIA	1
20	-----	•	SIGILLO POSTERIORE – VALVOLA ARIA	1
21	SN-66		ALLOGGIAMENTO	1
22	47-6825		AGO - ACCIAIO INOX (STANDARD) SEGNATO: I	1
	CFR. TABELLA 2		AGO - SFUMATURA	1
	47-6830		AGO - CARBURO SEGNATO: II	1
	47-6826		AGO – PUNTA DI PLASTICA SEGNATO: III	1
23	-----	□	GRUPPO MOLLA/CUSCINETTO	1
	54-6133-K3		GRUPPO MOLLA/CUSCINETTO (STANDARD) (KIT DI 3)	1
	54-6134-K		KIT GRUPPO MOLLA/CUSCINETTO – SERVIZI GRAVOSI (OPZIONALE)	1
24	54-6111		MANOPOLA – REGOLAZIONE AGO	1

ARTICOLO N.	CODICE	DESCRIZIONE	QTÀ
25	54-6130-K	KIT GIUNTO AGO (STANDARD)	1
	54-6129-K	KIT GIUNTO AGO (VETRIFICATO)	1
26	-----	* ■ DADO - GIUNTO	1
27	-----	* ■ MOLLA PER GIUNTO	1
28	-----	□ ▼ GIUNTO AGO (STANDARD)	1
	-----	* ❖ GIUNTO AGO	1
29	54-4360	(KIT VETRIFICATO DI 3)	1
30	54-6132-K	GRILLETTO	1
31	-----	○ KIT DADO VITE GRILLETTO	1
32	-----	○ VITE GRILLETTO	1
33	54-3513	DADO GRILLETTO	1
34	SN-11	CAPPUCCIO ALBERO	1
35	54-6112	TAPPO	1
36	-----	RACCORDO - INGRESSO ARIA	1
37	SPN-7	CORPO PISTOLA CON INGRESSO FLUIDO	1
38	-----	ATTREZZO – INSERIMENTO SIGILLO	1

PER LE PISTOLE A SIFONE ORDINARE LA PARTE CODICE TGC-545

+	PARTI INCLUSE NEL 54-6122
*	PARTI INCLUSE NEL 54-6129-K
■	PARTI INCLUSE NEL 54-6130-K
▼	DISPONIBILI ANCHE NEL KIT DI 3 SN-2-K3
•	PARTI INCLUSE NEL 54-6131-K

○	PARTI INCLUSE NEL 54-6132-K
Δ	KIT DI RIPARAZIONE PORTA LATERALE GTI-428-K5
❖	DISPONIBILE ANCHE NEL KIT DI 3 54-6119-K3
□	PARTI INCLUSE NEL 54-6135

TABELLA 2: AGHI E UGELLI SFUMATURA  
IN ACCIAIO INOX - OPZIONALI

CODICE AGO SFUMATURA	SEGNI SULL'AGO	CODICE UGELLO CORRISPONDENTE (DIMENSIONI ORIFIZIO)
47-6833	I IIII	45-11050-12 1,2MM (0,047")
47-6834	II IIII	45-11050-14 1,4MM (0,055")
47-6835	III IIII	45-11050-18 1,8MM (0,071")

TABELLA 3:  
UGELLI E AGHI IN CARBURO

DIMENSIONI AGO	CODICE AGO CARBURO	CODICE AGO CARBURO
1,4 MM (0,055")	45-11080-14	47-6830
1,8 MM (0,071")	45-11080-18	47-6830
2,2 MM (0,086")	45-11080-22	47-6830
2,6 MM (0,102")	45-11080-26	47-6830

TABELLA 4: UGELLI FLUIDO ACCIAIO  
INOX (INDURITO) - STANDARD

DIMENSIONI ORIFIZIO UGELLO FLUIDO INOX		CODICE UGELLO FLUIDO
0,020"	0,50 mm	45-11050-50
0,035"	0,85 mm	45-11050-85
0,039"	1,0 mm	45-11050-10
0,047"	1,2 mm	45-11050-12
0,055"	1,4 mm	45-11050-14
0,063"	1,6 mm	45-11050-16
0,071"	1,8 mm	45-11050-18
0,079"	2,0 mm	45-11060-20
0,087"	2,2 mm	45-11060-22
0,102"	2,6 mm	45-11060-26

TABELLA 5:  
KIT CAPPUCCI ARIA  
PROVA - OPZIONALI

CONVENZIONALE	
54-6140-K	11-C KIT
54-6141-K	12-C KIT
54-6142-K	14-C KIT
LVMP	
54-6146-K	22-L KIT
54-6147-K	23-L KIT
54-6149-K	25-L KIT
HVLP	
54-6151-K	31-H KIT – HVLP
54-6152-K	32-H KIT – HVLP
54-6153-K	33-H KIT – HVLP
54-6154-K	39-H KIT – HVLP

## GUIDA ALLA SELEZIONE DI AGHI E UGELLI PER LA PISTOLA A SPRUZZO CON ALIMENTAZIONE IN PRESSIONE SERIE "TROPHY" BINKS

<b>SOTTILE</b> 5-25 CENTIPOISE 15-19 sec. Zahn 2 cup  primer di lavaggio, tinte, coloranti, solventi, acqua, inchiostri, sigillanti, lacche, lubrificanti, cromati di zinco, acrilici	2465-10CN-11S0	1,0 mm (0,039") X 11C
	2465-12CN-11S0	1,2 mm (0,047") X 11C
	2465-14CN-11S0	1,4 mm (0,055") X 11C
	2465-16CN-11S0	1,6 mm (0,063") X 11C
	2465-16CN-12S0	1,6 mm (0,063") X 12C
	2465-16CN-12S5	1,6 mm (0,063") X 12C ▲
	2465-18CN-12S5	1,8 mm (0,070") X 12C ▲
<b>MEDIO</b> 25-70 CENTIPOISE 20-30 sec. Zahn 2 cup  smalti sintetici, vernici, gommalacca, riempitivi, primer, resine epossidiche, uretani, lubrificanti, emulsioni di cera, smalti	2465-12CN-11S0	1,2 mm (0,047") X 11C
	2465-14CN-11S0	1,4 mm (0,055") X 11C
	2465-16CN-11S0	1,6 mm (0,063") X 11C
	2465-16CN-12S0	1,6 mm (0,063") X 12C
	2465-18CN-11S0	1,8 mm (0,070") X 11C
	2465-18CN-12S0	1,8 mm (0,070") X 12C
	2465-16CN-12S5	1,6 mm (0,063") X 12C ▲
	2465-18CN-12S5	1,8 mm (0,070") X 12C ▲
2465-20CN-14S0	2,0 mm (0,079") X 14C	
2465-22CN-14S0	2,2 mm (0,087") X 14C	
<b>PESANTE</b> 70-160 CENTIPOISE 31-66 sec. Zahn 2 cup	2465-16CN-11S0	1,6 mm (0,063") X 11C
	2465-16CN-12S0	1,6 mm (0,063") X 12C
	2465-18CN-11S0	1,8 mm (0,070") X 11C
	2465-20CN-14S0	2,0 mm (0,079") X 14C
	2465-22CN-14S0	2,2 mm (0,087") X 14C
<b>ADESIVI</b> colle viniliche in base acquosa, neopreni a base di solventi, cementi a contatto	2465-18CN-12S5	1,8 mm (0,070") X 12C ▲
	2465-20CN-14S0	2,0 mm (0,079") X 14C
	2465-22CN-14S0	2,2 mm (0,087") X 14C
<b>RILASCIO STAMPO</b>	2465-12CN-11S0	1,2 mm (0,047") X 11C
<b>CERAMICHE</b> materiali abrasivi, velature, ingobbi, smalto di porcellana	2465-14CN-14V0	1,4 mm (0,055") X 14C ■
	2465-18CN-14V0	1,8 mm (0,070") X 14C ■
	2465-22CN-14V0	2,2 mm (0,087") X 14C ■
	2465-26CN-14V0	2,6 mm (0,102") X 14C ■
<b>RIVESTIMENTI ANTIADESIVI</b>	2465-10CN-11S0	1,0 mm (0,039") X 11C
	2465-12CN-11S0	1,2 mm (0,047") X 11C
	2465-18CN-12S5	1,8 mm (0,070") X 12C ▲
<b>MARTELLI</b>	2465-14CN-11S0	1,4 mm (0,055") X 11C
	2465-16CN-11S0	1,6 mm (0,063") X 11C
	2465-16CN-12S0	1,6 mm (0,063") X 12C
<b>SMALTI INCRESPATI</b>	2465-14CN-11S0	1,4 mm (0,055") X 11C
	2465-16CN-11S0	1,6 mm (0,063") X 11C
<b>RIVESTIMENTI AD ALTO TENORE DI ZINCO</b>	2465-22CN-14V0	2,2 mm (0,087") X 14C ■

<b>SOTTILE</b> 5-25 CENTIPOISE 15-19 sec. Zahn 2 cup	2465-85LV-22S0	0,85 mm (.034") X 22L
	2465-10LV-22S0	1,0 mm (.039") X 22L
	2465-12LV-23S0	1,2 mm (.047") X 23L
	2465-14LV-23S0	1,4 mm (.055") X 23L
	2465-16LV-23S0	1,6 mm (.063") X 23L
	2465-18LV-23S5	1,8 mm (.070") X 23L ▲
	2465-85LV-25S0	0,85 mm (.034") X 25L
	2465-10LV-25S0	1,0 mm (.039") X 25L
	2465-12LV-25S0	1,2 mm (.047") X 25L
	2465-12LV-23S0	1,2 mm (.047") X 23L
<b>MEDIO</b> 25-70 CENTIPOISE 20-30 sec. Zahn 2 cup	2465-14LV-23S0	1,4 mm (.055") X 23L
	2465-16LV-23S0	1,6 mm (.063") X 23L
	2465-14LV-24S0	1,4 mm (.055") X 23L
	2465-18LV-23S5	1,8 mm (.070") X 23L ▲
	2465-12LV-25S0	1,2 mm (.047") X 25L
	2465-14LV-25S0	1,4 mm (.055") X 25L
	2465-18LV-25S0	1,8 mm (.070") X 25L
	2465-18LV-25S0	1,8 mm (.070") X 25L

<b>SOTTILE</b> 5-25 CENTIPOISE 15-19 sec. Zahn 2 cup  primer di lavaggio, tinte, coloranti, solventi, acqua, inchiostri, sigillanti, lacche, lubrificanti, cromati di zinco, acrilici	2465-85HV-32S0	0,85 mm (.034") X 32H
	2465-85HV-33S0	0,85 mm (.034") X 33H
	2465-85HV-31P0	0,85 mm (.034") X 31H ●
	2465-10HV-32S0	1,0 mm (.039") X 32H
	2465-10HV-33S0	1,0 mm (.039") X 33H
	2465-10HV-31P0	1,0 mm (.039") X 31H ●
	2465-12HV-32S0	1,2 mm (.047") X 32H
	2465-12HV-31P0	1,2 mm (.047") X 31H ●
	2465-18HV-32S5	1,8 mm (.070") X 32H ▲
	2465-85HV-39S0	0,85 mm (.034") X 39H
<b>MEDIO</b> 25-70 CENTIPOISE 20-30 sec. Zahn 2 cup  smalti sintetici, vernici, gommalacca, riempitivi, primer, resine epossidiche, uretani, lubrificanti, emulsioni di cera, smalti	2465-10HV-39S0	1,0 mm (.039") X 39H
	2465-12HV-39S0	1,2 mm (.047") X 39H
	2465-12HV-32S0	1,2 mm (.047") X 32H
	2465-12HV-31P0	1,2 mm (.047") X 31H
	2465-14HV-32S0	1,4 mm (.055") X 32H
	2465-14HV-32S5	1,4 mm (.055") X 32H
	2465-14HV-31P0	1,4 mm (.055") X 31H ●
	2465-16HV-32S0	1,6 mm (.063") X 32H
	2465-18HV-32S0	1,8 mm (.070") X 32H
	2465-18HV-32S5	1,8 mm (.070") X 32H ▲
<b>PESANTE</b> 70-160 CENTIPOISE 31-66 sec. Zahn 2 cup	2465-12HV-39S0	1,2 mm (.047") X 39H
	2465-14HV-39S0	1,4 mm (.055") X 39H
	2465-14HV-32S0	1,4 mm (.055") X 32H
	2465-14HV-31P0	1,4 mm (.055") X 31H ●
	2465-16HV-32S0	1,6 mm (.063") X 32H
	2465-18HV-32S0	1,8 mm (.070") X 32H

<b>SOTTILE</b> 5-25 CENTIPOISE 15-19 sec. Zahn 2 cup	2465-12CN-16S0	1,2 mm (0,047") X 16
<b>MEDIO</b> 25-70 CENTIPOISE 20-30 sec. Zahn 2 cup	2465-12CN-16S0	1,2 mm (0,047") X 16

- ▲ Configurazione a sifone: include la coppa Binks TGC-545
- Configurazioni ago e ugello in carburo
- Configurazioni punta ago in plastica

## TABELLE DI SELEZIONE DI CAPPUCCI ARIA E UGELLI FLUIDO PISTOLA A SPRUZZO SERIE "TROPHY"

TABELLA 10: TABELLA DI SELEZIONE DI CAPPUCCI ARIA E UGELLI FLUIDO CONVENZIONALI								
Cappuccio aria	Codice cappuccio aria	Distanza del getto	CFM @ 30 PSI	CFM @ 50 PSI	CFM @ 70 PSI	Ugello fluido	Sifone o pressione	Rivestimenti tipici
11-C	46-6500	8 – 12"	9,8	14,2	18,7	Serie 45-11050, 1,0 mm – 1,8 mm	P	Coloranti, primer, lacche, smalti, acrilici, latex ridotto, rilascio stampo
12-C	46-6501	4 – 12"	8,3	12,1	14,2	Serie 45-11050, 1,0 mm – 1,8 mm	P, S	Lacche, smalti, strati di copertura, adesivi a bassa viscosità
14-C	46-6503	8 – 14"	17,0	24,4	31,2	Serie 45-11060, 2,0 mm – 2,6 mm o 45-11080 Serie carburo (VT), 1,4 mm – 2,6 mm	P	Ad alto tenore di zinco, adesivi, velature, ingobbi, ceramiche, smalti di porcellana

TABELLA 11: LVMP - BASSO VOLUME MEDIA PRESSIONE TABELLA DI SELEZIONE DI CAPPUCCI ARIA E UGELLI FLUIDO						
Cappuccio aria	Codice cappuccio aria	Distanza del getto	CFM @30 PSI Ingresso pistola (dinamico)	Ugello fluido	Sifone o pressione	Rivestimenti tipici
22-L	46-6510	4 – 12"	11,2	Serie 45-11050, 0,5 mm – 1,6 mm	P, S	Coloranti, primer, lacche, smalti, acrilici, latex ridotto
23-L	46-6511	4 – 12"	10,6	Serie 45-11050, 1,0 mm – 1,8 mm	P, S	Lacche, smalti, strati di copertura, adesivi a bassa viscosità
24-L	46-6512	2 – 6"	14,3	Serie 45-11050, 0,5 mm – 1,8 mm	P, S	Piccole applicazioni del modello di coloranti, lacche, smalti, acrilici
25-L	46-6513	4 – 15"	14,7	Serie 45-11050, 0,85 mm – 1,8 mm	P	Coloranti, mordenti, toner, smalti, lacche, primer, uretani, vernici a base di solvente, vernici ad acqua

TABELLA 12: HVLP - ALTO VOLUME BASSA PRESSIONE TABELLA DI SELEZIONE DI CAPPUCCI ARIA E UGELLI FLUIDO							
Cappuccio aria	Codice cappuccio aria	Distanza del getto	SCFM @ 10 PSI Pressione cappuccio (dinamica)	Ingresso pistola PSI @ 10 PSI al cappuccio aria (dinamica)	Ugello fluido	Sifone o pressione	Rivestimenti tipici
31-H	46-6517	8 – 12"	10,5	17	Serie 45-11050, 0,85 mm – 1,8 mm	P, S	Coloranti, smalti a bassa viscosità
32-H	46-6518	8 – 14"	18,5	24	Serie 45-11050, 0,85 mm – 1,8 mm	P, S	Lacche, smalti, multicolori, multi-spec, rivestimenti antiadesivi, latex tagliato
33-H	46-6519	8 – 12"	11,0	16	Serie 45-11050, 0,85 mm – 1,6 mm	P	Tinte, lacche, smalto, multicolori, multi-spec, rivestimenti antiadesivi
39-H	46-6525	4 – 12"	10,0	14	Serie 45-11050, 0,85 mm – 1,6 mm	P	Coloranti, mordenti, toner, smalti, lacche, primer, uretani, vernici a base di solvente, vernici ad acqua

TABELLA 13: TABELLA DI SELEZIONE DI CAPPUCCI ARIA E UGELLI FLUIDO PER PISTOLA ROTONDA								
Cappuccio aria	Codice cappuccio aria	Distanza del getto	CFM @ 30 PSI	CFM @ 50 PSI	CFM @ 70 PSI	Ugello fluido	Sifone o pressione	Rivestimenti tipici
16	46-6505	2 – 4"	5,6	7,8	10,5	Serie 45-11050, 1,0 mm – 1,8 mm	P, S	Lacche, smalti

In questo listino parti, le parole **AVVERTENZA**, **ATTENZIONE** e **NOTA** sono usate per segnalare importanti informazioni cautelative, nel seguente modo:

 <b>AVVERTENZA</b>	 <b>ATTENZIONE</b>	<b>NOTA</b>
Rischi e pratiche pericolose che potrebbero dare luogo a gravi infortuni, morte o seri danni a proprietà.	Rischi e pratiche pericolose che potrebbero dare luogo a infortuni non gravi, danni al prodotto o alla proprietà.	Informazioni importanti sull'installazione, l'uso o la manutenzione.

## **AVVERTENZA**

Leggere le seguenti avvertenze prima di usare questo apparecchio.



### LEGGERE QUESTO MANUALE

Prima di usare apparecchi di finitura, leggere attentamente tutte le informazioni sulla sicurezza, l'uso e la manutenzione incluse nel manuale d'uso.



### INDOSSARE PROTEZIONE OCULARE

Se non si usa protezione oculare con schermi laterali si rischiano gravi lesioni oculari o cecità.



### DISECCITARE, DEPRESSURIZZARE, SCOLLEGARE E BLOCCARE TUTTE LE FONTI DI ALIMENTAZIONE DURANTE LA MANUTENZIONE

Se non si diseccitano, depressurizzano, scollegano e bloccano tutte le fonti di alimentazione prima di eseguire interventi di manutenzione sugli apparecchi si rischiano gravi infortuni o morte.



### FORMAZIONE DEGLI OPERATORI

Tutto il personale deve completare l'appropriata formazione prima di usare apparecchi di finitura.



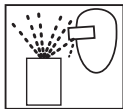
### RISCHI DELL'USO ERRATO DEGLI APPARECCHI

L'uso errato degli apparecchi può causare la rottura, guasti o avviamento imprevisto degli apparecchi con conseguenti gravi infortuni.



### TENERE IN POSIZIONE LE PROTEZIONI DEGLI APPARECCHI

Non usare l'apparecchio se i dispositivi di sicurezza sono stati rimossi.



### RISCHIO DI LANCIO DI OGGETTI

Si può essere feriti da liquidi o gas liberati sotto pressione o detriti lanciati nell'aria.



### PUNTO AD ALTO RISCHIO

Parti in movimento possono schiacciare e tagliare. I punti ad alto rischio sono praticamente tutte le zone in cui vi sono parti in movimento.



### CONTROLLARE GLI APPARECCHI OGNI GIORNO

Verificare che non vi siano parti logorate o rotte ogni giorno. Non usare l'apparecchio se non si è sicuri delle sue condizioni.



### NON MODIFICARE MAI L'APPARECCHIO

Non modificare l'apparecchio a meno che non sia stato approvato per iscritto dal produttore.



### SAPERE DOVE E COME SPEGNERE L'APPARECCHIO IN CASO DI EMERGENZE.



### METODO DI SFIATO DELLA PRESSIONE

Seguire sempre il metodo di sfiato della pressione descritto nel manuale d'uso.



### RISCHIO DA RUMORE

L'udito può essere danneggiato da forte rumore. Può essere necessaria protezione acustica quando si usa questo apparecchio.



### CARICA STATICA

Il fluido può sviluppare una carica statica che deve essere dissipata attraverso la messa a terra idonea dell'apparecchio, di oggetti da spruzzare e tutti gli altri oggetti a conduzione elettrica nell'area di lavoro. La messa a terra inadeguata o scintille possono creare una condizione di rischio e dare luogo a incendi, esplosione o elettrocuzione e altri seri infortuni.



### RISCHIO DI INCENDIO ED ESPLOSIONI

Non usare mai tricloroetano, cloruro di metilene, altri solventi a base di idrocarburi alogenati o fluidi che contengono tali solventi in apparecchi con parti in alluminio bagnate. Questo tipo di utilizzo può generare una reazione chimica grave con il rischio di esplosione. Consultare il fornitore del fluido per assicurarsi che i fluidi usati siano compatibili con le parti di alluminio.

**SPETTA AL DATORE DI LAVORO FORNIRE QUESTE INFORMAZIONI ALL'OPERATORE DELL'APPARECCHIO.**

**PER ULTERIORI INFORMAZIONI SULLA SICUREZZA RELATIVE AGLI APPARECCHI BINKS E DEVILBISS, CONSULTARE L'OPUSCOLO GENERALE PER LA SICUREZZA DEGLI APPARECCHI (77-5300).**



## ISTRUZIONI PER L'INSTALLAZIONE

Per una massima efficienza di trasferimento, non usare più pressione di quanta necessaria per atomizzare il materiale da applicare.

### NOTA

Quando si usa HVLP non superare le pressioni in ingresso elencate a pagina 7.

1. Collegare la pistola a una fonte d'aria pulita, priva di umidità e olio usando un tubo flessibile conduttivo di almeno 5/16" (0,8 cm) di diametro interno.

### NOTA

A seconda della lunghezza del tubo, può essere necessario un tubo di diametro interno maggiore. Installare un manometro della pressione dell'aria sull'impugnatura della pistola. Vedere a pagina 7 le pressioni di servizio. Non usare più pressione di quanta necessaria per atomizzare il materiale da applicare. Una pressione eccessiva creerà una spruzzatura eccessiva riducendo l'efficienza di trasferimento.

### NOTA

Se sono necessari accoppiamenti a connessione rapida, usare solamente connessioni rapide ad alto flusso approvate per l'uso HVLP. Altri tipi non faranno fluire sufficiente aria per il funzionamento corretto della pistola.

### NOTA

Se si usa una valvola di regolazione dell'aria all'ingresso della pistola, usare la valvola di regolazione HAV-501.

2. **SOLAMENTE PER I MODELLI A SIFONE.** Collegare il gruppo del coperchio della coppa al connettore dell'ingresso del fluido. Posizionare la staffa della coppa ad angoli retti rispetto alla pistola.
3. **MODELLI CON ALIMENTAZIONE IN PRESSIONE.** Collegare il tubo flessibile di erogazione di fluido al connettore dell'ingresso del fluido.

### NOTA

Prima di usare la pistola a spruzzo, lavarla con solvente per assicurarsi che i passaggi del fluido siano puliti.

## USO

### MODELLI A SIFONE

1. Mescolare il materiale di rivestimento seguendo le istruzioni del produttore e filtrare il materiale.
2. Riempire la coppa fino a non oltre 1,9 cm dal bordo superiore della coppa **NON RIEMPIRE ECCESSIVAMENTE.**
3. Collegare al coperchio della coppa.

## TUTTI I MODELLI

4. Ruotare la manopola di regolazione del fluido (24) in senso orario per prevenire il movimento dell'ago di fluido.
5. Ruotare il controllo della porta laterale (9) in senso antiorario per aprire completamente.
6. Regolare la pressione dell'aria in ingresso, come necessario.
7. Ruotare in senso antiorario la manopola di regolazione del fluido fino a quando non si vede la filettatura iniziale.
8. Provare lo spruzzo. Se la finitura è troppo secca, ridurre il flusso d'aria abbassando la pressione di ingresso dell'aria.
9. Se la finitura è troppo bagnata, ridurre il flusso di fluido ruotando la manopola di regolazione del fluido (24) in senso orario. Se l'atomizzazione è troppo grossolana, aumentare la pressione dell'aria all'ingresso. Se è troppo fine, ridurre la pressione all'ingresso.
10. Le dimensioni del getto possono essere ridotte ruotando in senso orario il controllo della porta laterale (9).
11. Tenere la pistola perpendicolare alla superficie da spruzzare. Curvature o inclinazioni possono generare un rivestimento non uniforme.
12. La distanza di spruzzatura raccomandata è di 20 centimetri.
13. Spruzzare prima i bordi. Sovrapporre ciascuna spennellatura almeno del 75%. Spostare la pistola a una velocità costante.
14. Disattivare sempre l'erogazione d'aria e sfiatare la pressione quando non si usa la pistola.

## MANUTENZIONE PREVENTIVA E PULIZIA

Per pulire il cappuccio dell'aria e l'ugello di fluido, strofinare la superficie esterna con una spazzola dura. Se è necessario pulire i fori del cappuccio, usare la paglia di una scopa o uno stuzzicadenti, se possibile. Se si usa uno strumento metallico o duro, fare molta attenzione ad evitare di graffiare o sbavare i fori con il rischio di deformare il getto.

Per pulire i passaggi di fluido, rimuovere il materiale in eccesso dalla pistola, quindi lavarla con una soluzione apposita. Strofinare la superficie esterna della pistola con un panno inumidito. Non immergere mai completamente in solventi o soluzioni detergenti poiché sono dannosi per i lubrificanti e riducono la vita della pistola a spruzzo.

### NOTA

Se occorre sostituire l'ugello di fluido (7) o l'ago di fluido (22), sostituirli entrambi allo stesso tempo. L'uso di parti logorate può causare fuoriuscita di fluido. Cfr. pagina 4. Sostituire anche il giunto dell'ago allo stesso tempo. Ruotare l'ugello del fluido a una coppia di 230–240 inch-lbs. Non serrare eccessivamente.

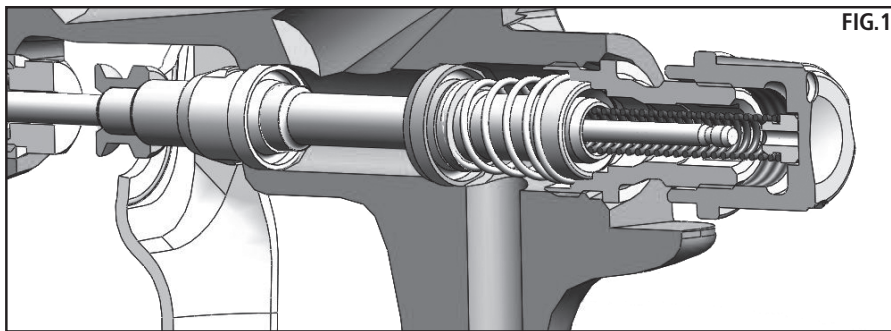
### ATTENZIONE

Per evitare di danneggiare l'ugello di fluido (7) o l'ago di fluido (22), assicurarsi di 1) tirare il grilletto e mantenerlo tirato mentre si serra o allenta l'ugello di fluido, o 2) rimuovere la manopola di regolazione del fluido (24) per sfiatare la pressione della molla contro il collare dell'ago.

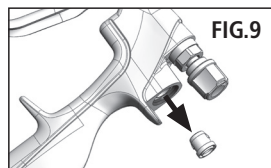
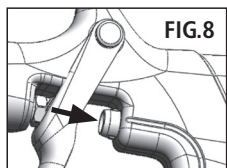
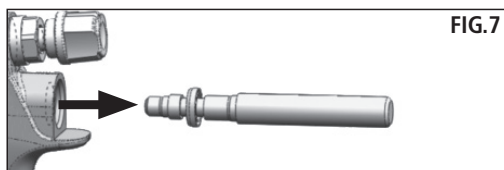
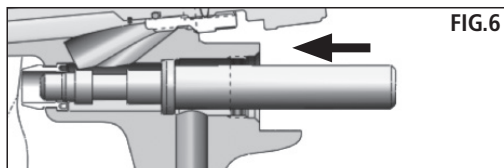
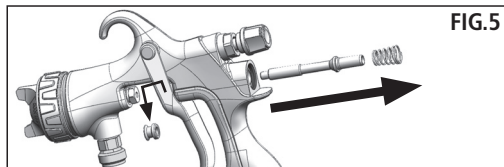
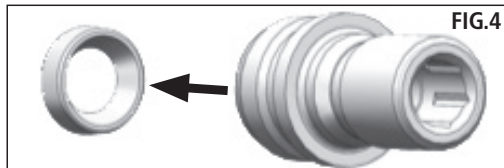
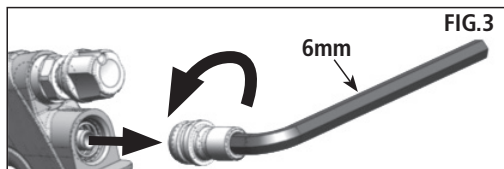
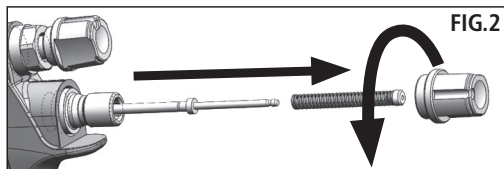
**COPPA SIFONE.** Versare il materiale in eccesso e pulire la coppa. Assicurarsi che il foro di sfiato nel coperchio sia aperto.

# RIMOZIONE E INSTALLAZIONE

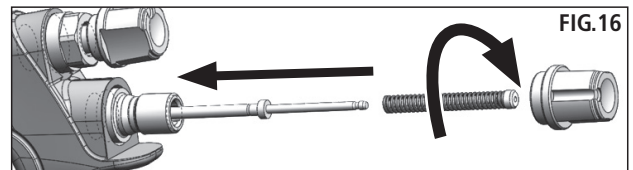
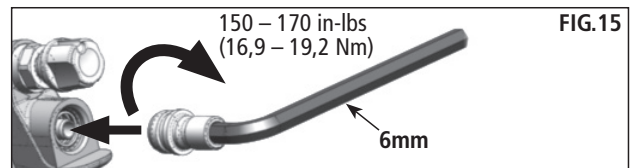
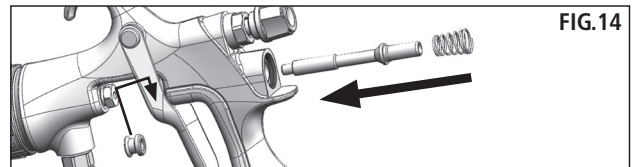
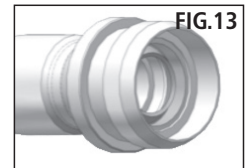
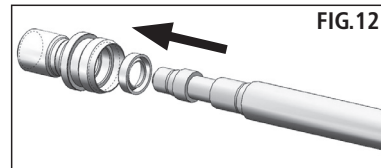
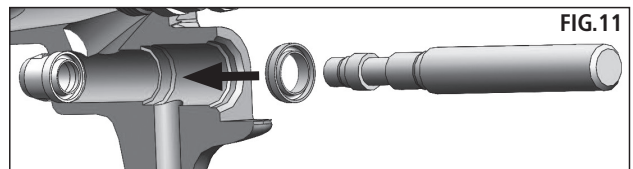
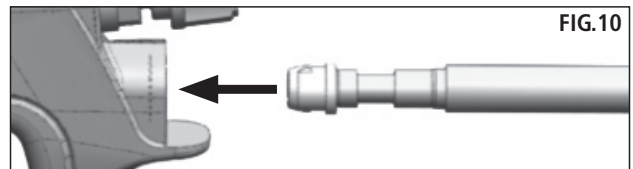
## SMONTAGGIO E MONTAGGIO DELL'AGO E DELLA VALVOLA



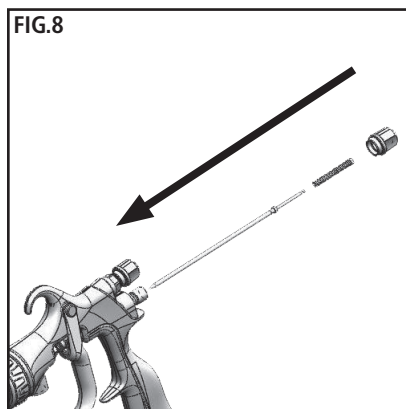
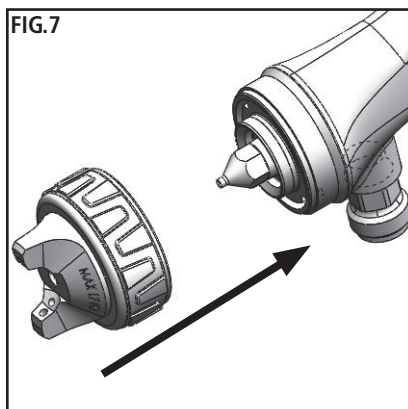
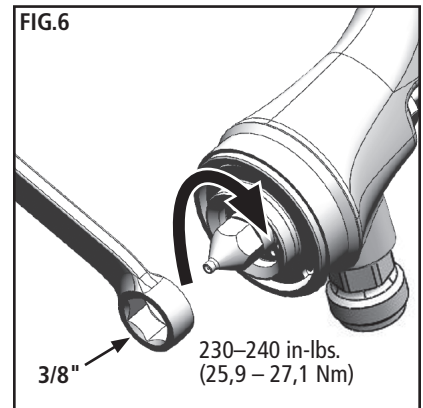
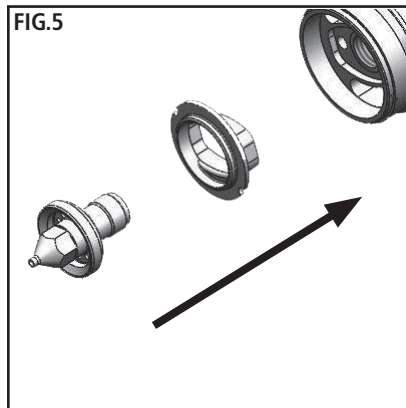
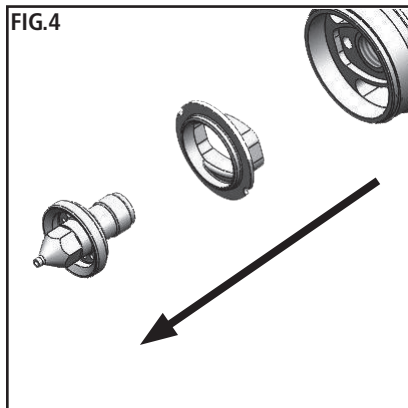
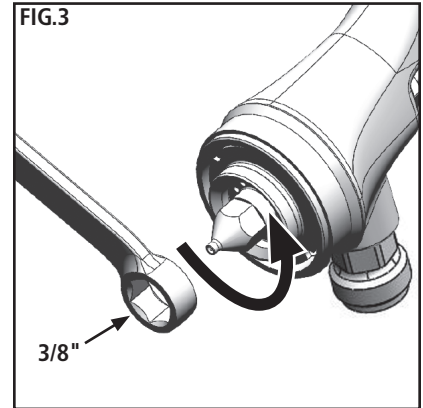
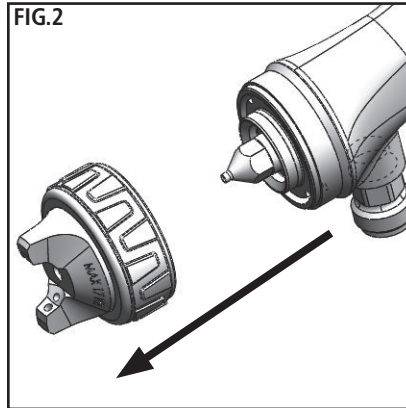
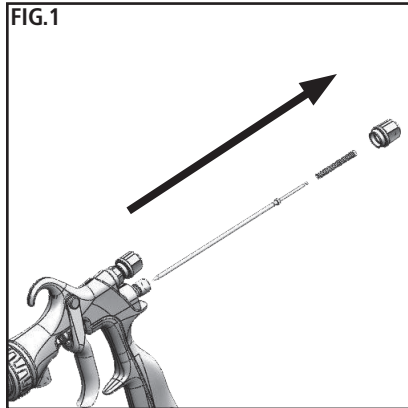
### SMONTAGGIO



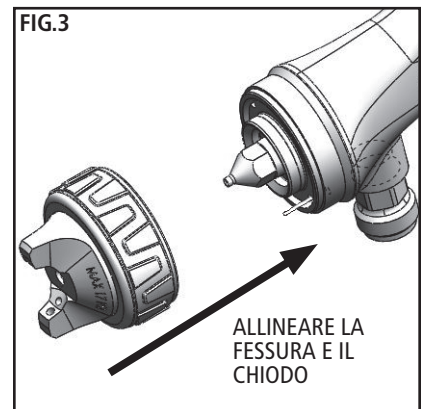
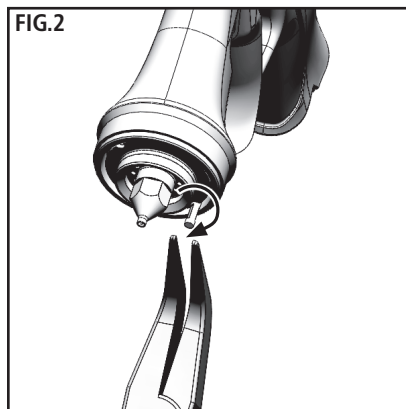
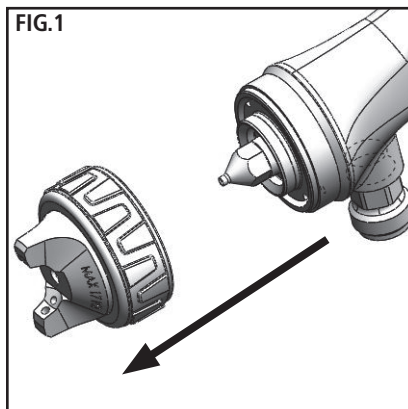
### MONTAGGIO



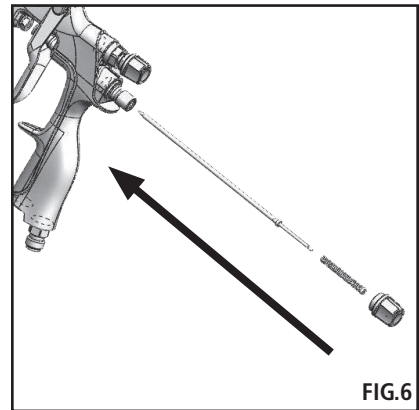
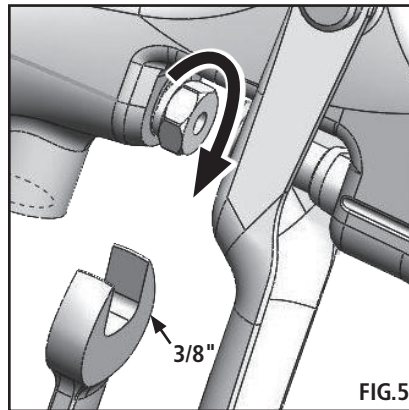
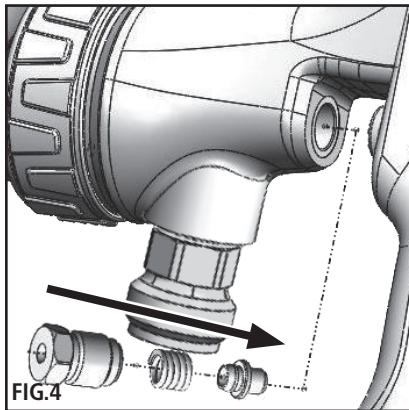
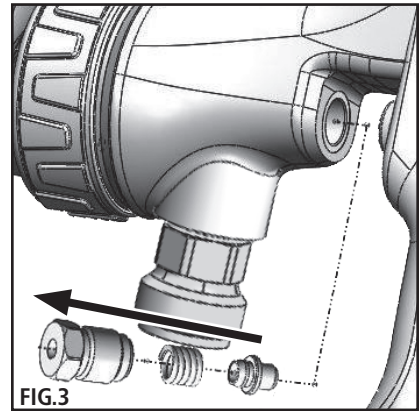
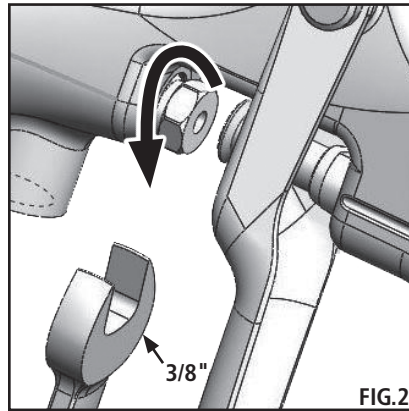
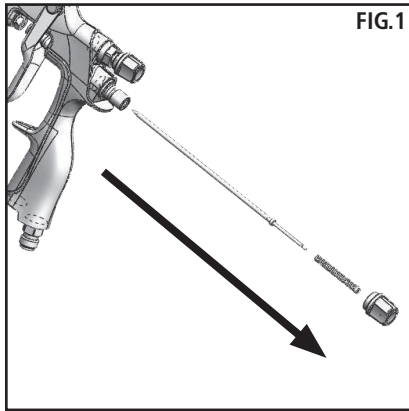
## MANUTENZIONE – RIMOZIONE E INSTALLAZIONE DELL'UGELLO DI FLUIDO E DEL DEFLETTORE



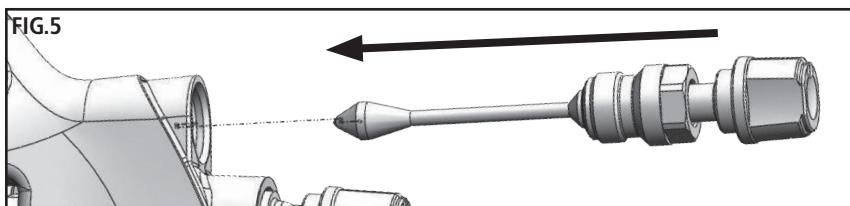
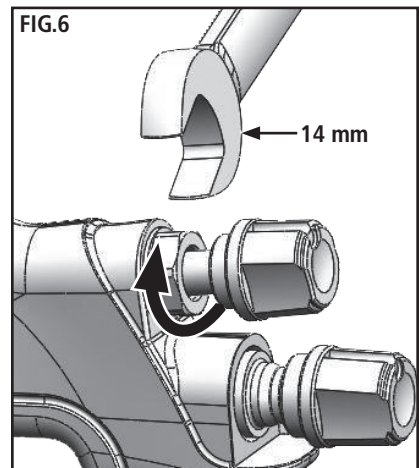
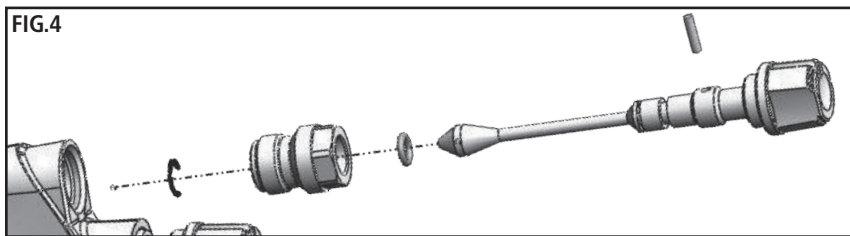
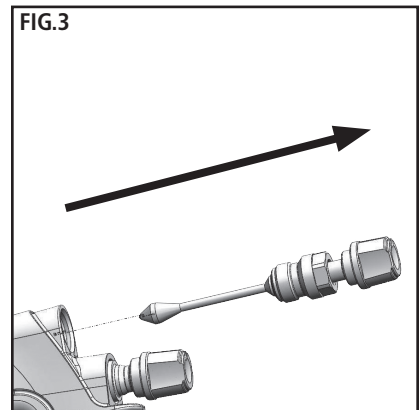
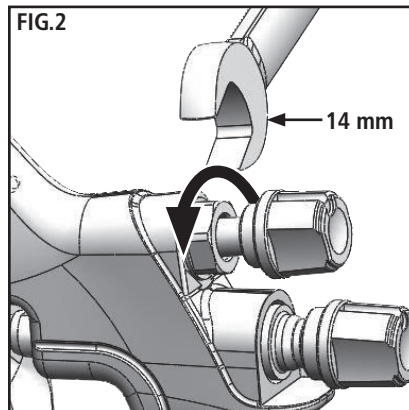
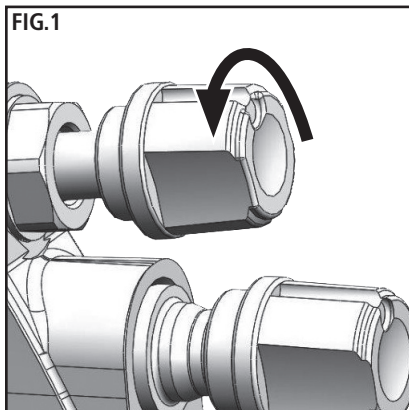
### INSTALLAZIONE DEL CHIEDO INDICE CAPPUCIO ARIA (54-6184) (CARATTERISTICA OPZIONALE – INDICIZZAZIONE AD INCREMENTI DI 90°)








**MANUTENZIONE – RIMOZIONE E INSTALLAZIONE DEL GIUNTO AGO**



**MANUTENZIONE – RIMOZIONE E INSTALLAZIONE DELLA PORTA LATERALE**



## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

CONDIZIONE	CAUSA	CORREZIONE
<b>Getto pesante in alto o in basso</b> 	Fori del corno tappati Ostruzione sulla parte superiore o inferiore della punta del fluido. Cappuccio e/o sede della punta sporchi.	Pulire. Alesare con una punta non metallica. Pulire. Pulire.
<b>Getto pesante a destra o a sinistra</b> 	Fori laterali del corno a sinistra o a destra tappati. Detriti sul lato sinistro o destro della punta del fluido.	Pulire. Alesare con una punta non metallica. Pulire.
Rimedi per getti pesanti in alto, in basso a destra e a sinistra. 1. Determinare se l'ostruzione è sul cappuccio dell'aria o sulla punta di fluido. Per farlo, fare una spruzzatura di prova. Quindi, ruotare il cappuccio di mezzo giro e spruzzare un altro getto. Se il difetto è invertito, l'ostruzione è sul cappuccio dell'aria. Pulire il cappuccio dell'aria come indicato in precedenza. 2. Se il difetto non è invertito, è sulla punta del fluido. Controllare se c'è una sbavatura sottile sul bordo della punta del fluido. Rimuovere con una carta smerigliata #600 bagnata o asciutta. 3. Controllare che non vi sia vernice secca all'interno dell'apertura, rimuoverla lavando con solvente.		
<b>Getto pesante al centro</b> 	Il fluido scorre troppo in alto per l'aria di atomizzazione. Il flusso di materiale supera la capacità del cappuccio dell'aria. La valvola di regolazione del distributore è impostata su un livello insufficiente. La pressione di atomizzazione è troppo bassa. Il materiale è troppo denso.	Equilibrare la pressione dell'aria e il flusso di fluido. Aumentare l'ampiezza del getto con la valvola di regolazione del distributore.  Diluire o ridurre il flusso di fluido, Regolare, Aumentare la pressione. Consistenza da sottile a corretta.
<b>Getto diviso</b> 	La pressione dell'aria di atomizzazione è troppo elevata. Il flusso di fluido è troppo basso. La valvola di regolazione del distributore è impostata su un livello eccessivo.	Ridurre al trasformatore o alla pistola. Aumentare il flusso di fluido (aumentare la velocità di movimentazione della pistola) Regolare.
<b>Spruzzo a scatti o vibrazioni</b> 	*Punta/sede del fluido allentata o danneggiata. Livello di materiale troppo basso. Contenitore inclinato eccessivamente. Ostruzione nel passaggio di fluido. Dado di giunto dell'ago del fluido asciutto o allentato.	Serrare o sostituire. Riempire. Tenere verticalmente. Lavare dal retro con solvente. Lubrificare o serrare.
<b>Impossibile ottenere una spruzzatura circolare</b>	Vite di regolazione del distributore non posizionata correttamente. Anello di fermo del cappuccio dell'aria allentato.	Pulire o sostituire.  Serrare.
<b>Non spruzza</b>	Nessuna pressione dell'aria alla pistola. Vite di regolazione dell'ago di fluido non aperta sufficientemente. Fluido troppo pesante per l'alimentazione a gravità.	Controllare l'aria e i tubi dell'aria, soffiare sui passaggi dell'aria della pistola. Aprire la vite di regolazione dell'ago di fluido. Diluire il materiale e/o usare una punta più grande.
<b>Bolle di vernice nella coppa</b>	Punta di fluido serrata eccessivamente.	Serrare la punta.
<b>Fuoriuscita o gocce dal coperchio della coppa</b>	Coperchio della coppa allentato. Filettature sporche sulla coppa o sul coperchio. Coppa o coperchio incrinato.	Serrare il coperchio, Pulire Sostituire la coppa e il coperchio.

\*Problemi più comuni

## RISOLUZIONE DEI PROBLEMI

CONDIZIONE	CAUSA	CORREZIONE
<b>Getto non impregnato a sufficienza</b>	Flusso di materiale inadeguato. Bassa pressione dell'aria di atomizzazione.	Tirare indietro la vite di regolazione del fluido fino alla prima filettatura, o usare una punta più grande. Aumentare la pressione dell'aria e riequilibrare la pistola.
<b>Spruzzatura eccessiva</b>	Eccessiva pressione dell'aria di atomizzazione. Pistola troppo lontana dalla superficie di lavoro. Spennellatura inadeguata (curve, movimento della pistola troppo veloce).	Ridurre la pressione Modificare la distanza. Spostarsi a un ritmo moderato, parallelamente alla superficie di lavoro.
<b>Velo eccessivo</b>	Troppo diluente o diluente che si asciuga troppo in fretta. Troppa atomizzazione (pressione dell'aria).	Rimescolare correttamente. Ridurre la pressione dell'aria.
<b>Spruzzatura secca</b>	Pressione dell'aria troppo elevata. Punta della pistola troppo lontana dalla superficie di lavoro. Movimento della pistola troppo veloce. Pistola non regolata correttamente.	Ridurre la pressione dell'aria. Modificare la distanza. Rallentare. Regolare.
<b>Fuoriuscita di fluido dal dado del giunto</b>	Dado del giunto allentato. Giunto logorato o asciutto.	Serrare, non bloccare l'ago. Sostituire o lubrificare.
<b>Fuoriuscita di fluido o gocce dalla parte frontale della pistola.</b>	Dado del giunto troppo serrato. Giunto asciutto. Punta o ago del fluido logorato o danneggiato. Materia estranea nella punta. Molla dell'ago di fluido rotta. Ago o punta delle dimensioni errate.	Regolare Lubrificare. Sostituire la punta e l'ago. Pulire. Sostituire. Sostituire.
<b>Gocce o fuoriuscita di fluido dal fondo della coppa.</b>	Coppa allentata sulla pistola. Guarnizione della coppa logorata o nessuna guarnizione sotto la coppa. Filettature della coppa sporche.	Serrare. Sostituire la guarnizione della coppa. Pulire.
<b>Colature e incurvature</b>	Eccessivo flusso di materiale. Materiale troppo diluito. Pistola inclinata ad un angolo, o movimento della pistola troppo lento.	Regolare la pistola o ridurre il flusso di fluido. Mescolare correttamente o applicare strati leggeri. Tenere la pistola a un angolo retto per lavorare e usare la tecnica appropriata.
<b>Finitura leggera, sabbiosa a grana grossa che si asciuga prima di uscire.</b>	Pistola troppo lontana dalla superficie di lavoro. Eccessiva pressione dell'aria. Diluente usato non idoneo.	Controllare la distanza. In genere circa 20 cm. Ridurre la pressione dell'aria e controllare il getto. Seguire le istruzioni del produttore per la miscelatura.
<b>Finitura spessa, increspata a "buccia d'arancia"</b>	Pistola troppo vicina alla superficie. Troppo materiale atomizzato a grana grossa. Pressione dell'aria troppo bassa. Diluente usato non idoneo. Materiale non mescolato correttamente. Superficie ruvida, grassa, sporca.	Controllare la distanza. In genere circa 20 cm. Seguire le istruzioni del produttore per la miscelatura. Aumentare la pressione dell'aria o ridurre il flusso di fluido. Seguire le istruzioni del produttore per la miscelatura. Seguire le istruzioni del produttore per la miscelatura. Pulire bene e preparare.

ACCESSORI

**HAF-507  
HAF-507-K2  
Whirlwind™  
Filtro dell'aria in linea**



Elimina acqua, grasso e detriti dal tubo dell'aria.

**192212 Kit di pulizia della pistola a spruzzo professionale**



Contiene sei attrezzi di precisione concepiti per pulire efficacemente tutte le pistole a spruzzo DeVilbiss, Binks, Finishline e di altre marche.

**6-429 Binks Gunners Mate Lube (Venti flaconi da 59 ml)**



Compatibile con tutti i materiali di vernice, non contiene silicone o distillati di petrolio che possono contaminare la vernice. MSDS disponibile a richiesta.

**HAV-500 OR HAV-501 Valvola di regolazione (HAV-501 IN FIGURA)**



HAV-500 non dispone di manometro. Usare per controllare l'utilizzo d'aria alla pistola.

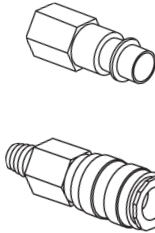
**Millennium 3000  
Maschera respiratore per vernice a doppia cartuccia**



Omologata NIOSH, per protezione delle vie respiratorie in atmosfere non immediatamente dannose per la vita.

Media	Grande
40-128	40-143

**Connettori rapidi per pistole HVLP (Aria)  
Tipo alto flusso**



HC-4419 Stelo 1/4" NPT(F) Punta pistola  
HC-4719 accoppiatore 1/4" NPT(F) Punta tubo flessibile

**29-3100-K6 Scrubs®  
Salviette detergenti**



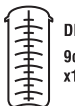
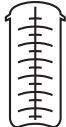
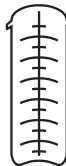














Le Scrubs® sono salviette bagnate per verniciatori, carrozzieri e meccanici che possono essere portate ovunque e che non richiedono acqua.

**TGC-545  
Coppa sifone 1,1 litro (Alluminio)**



Filettatura 3/8" nps per pistole a dimensione intera.

**Accessori DeKups® per coppe a sifone**

 DPC-60-K10 9oz Universal x10	 DPC-59-K10 24oz Universal x10	 DPC-61-K10 34oz Universal x10	 125 µm DPC-42-K24 x24	 200 µm DPC-66-K24 x24	 DPC-6-K10 x10
 DPC-607 x2	 DPC-606 x2	 DPC-608 x2	 125 µm DPC-65-K24 x24	 200 µm DPC-67-K24 x24	 DPC-22-K24 x24 Kit adattatore coppa sifone 3/8 NPS
<b>CARCASSE</b>			<b>RIVESTIMENTI</b>		
			 9 FL 265 mL DPC-602 x32	 24 FL 710 mL DPC-601 x32	 34 FL 1000 mL DPC-600 x32
				 DPC-44	 DPC-69-K1 3/8 NPS Siphon Cup Adapter Kit

## CONDIZIONI DI GARANZIA

Questo prodotto è coperto dalla garanzia limitata di Carlisle Fluid Technologies per materiali e lavorazione.

L'utilizzo di eventuali componenti o accessori da fonti diverse da Carlisle Fluid Technologies determinerà l'annullamento di ogni garanzia. Il mancato rispetto di qualsiasi linea guida fornita sulla manutenzione può comportare l'annullamento di ogni garanzia.

Per informazioni specifiche sulla garanzia, contattare Carlisle Fluid Technologies.

Per assistenza tecnica o per individuare un distributore autorizzato, contattare uno dei nostri centri internazionali di vendite e assistenza ai clienti.

<b>Regione</b>	<b>Industriale/Automobilistico</b>	<b>Rifinitura automobilistica</b>
Americhe	Numero verde: 1-800-992-4657 Fax verde: 1-888-246-5732	Numero verde: 1-800-445-3988 Fax verde: 1-800-445-6643
Europa, Africa, Medio Oriente, India		Tel: +44 (0)1202 571 111 Fax: +44 (0)1202 573 488
Cina		Tel: +86 21-3373 0108 Fax: +86 21-3373 0308
Giappone		Tel: +81 (0)45 785 6421 Fax: +81 (0)45 785 6517
Australia		Tel: +61 (0)2 8525 7555 Fax: +61 (0)2 8525 7575

Per avere le informazioni più aggiornate sui nostri prodotti, visitare il sito [www.carlisleleft.com](http://www.carlisleleft.com)

Carlisle Fluid Technologies è un leader globale nelle tecnologie di finitura innovative. Carlisle Fluid Technologies si riserva il diritto di apportare modifiche ai dati tecnici delle apparecchiature senza alcun preavviso.

BGK™, Binks®, DeVilbiss®, Hosco®, MS®, e Ransburg® sono marchi registrati di Carlisle Fluid Technologies, Inc.

©2022 Carlisle Fluid Technologies, Inc.  
Tutti i diritti riservati.



16430 North Scottsdale Rd., Suite 450 Scottsdale, AZ 85254 USA