



## GAMME "TROPHY" PISTOLETS PULVÉRISATEURS HVLP ET LVMP AVEC ALIMENTATION SOUS PRESSION POUR LES RETOUCHES (1465-XXXX-XXXX)

Le pistolet pulvérisateur de la gamme Trophy de Binks est un pistolet haut de gamme destiné aux pulvérisations par pression, pour les retouches et les applications légères, et il établit une nouvelle référence en matière de durabilité, d'ergonomie et d'atomisation. Ce modèle ergonomique léger offre un confort et un contrôle sans égal. La dernière technologie de pointe en matière d'atomisation a été intégrée afin d'obtenir des finitions précises, régulières, permettant d'effectuer des pulvérisations pour toute une gamme d'applications industrielles de revêtement.

Les pistolets pulvérisateurs de la gamme Trophy de Binks peuvent être utilisés avec des pompes, des réservoirs de pression, des godets à pression ou des godets à siphon.

Les pistolets pulvérisateurs de la gamme Trophy de Binks sont proposés avec deux technologies d'atomisation différentes: HVLP (haut volume d'air et basse pression de peinture) et LVMP (bas volume d'air et pression moyenne de peinture).



### SPÉCIFICATIONS

Pression d'air maximale	100 lb/po <sup>2</sup> / 6,9 bar (P-1)
Pression maximale du fluide	100 lb/po <sup>2</sup> / 6,9 bar (P-2)
Corps du pistolet	Aluminium anodisé
Circuit de fluide	Acier inoxydable
Dimension d'entrée du produit	3/8 po NPS / BSP(m)
Dimension d'entrée d'air	1/4 po NPS / BSP(m)
Poids du pistolet	13 oz. / 374 g
Pièces en contact avec le fluide	Acier inoxydable et PTFE

Les pistolets pulvérisateur de la gamme Trophy de Binks possèdent une grande efficacité de transfert conforme à la réglementation du "California South Coast Air Quality Management District" pour les pistolets pulvérisateurs à haut volume et basse pression.

## IMPORTANT ! NE PAS DÉTRUIRE

Il est de la responsabilité du client de veiller à ce que tous les opérateurs et le personnel de service lisent et comprennent le présent manuel.

**LIRE TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT D'UTILISER CE PRODUIT.**

Dans la présente fiche technique, les mots **AVERTISSEMENT**, **ATTENTION** et **REMARQUE** servent à souligner des renseignements importants comme suit :

## ⚠ AVERTISSEMENT

Dangers ou pratiques dangereuses qui peuvent entraîner des blessures graves, la mort ou des dommages matériels considérables.

## ⚠ ATTENTION

Dangers ou pratiques dangereuses qui peuvent entraîner des blessures légères et des dommages matériels.

## REMARQUE

Renseignements importants relatifs à l'installation, le fonctionnement ou l'entretien.

# ⚠ ATTENTION

Lisez les avertissements suivants avant d'utiliser cet équipement.



### LIRE LE MANUEL

Avant d'utiliser le matériel de finition, il est impératif de lire et comprendre toutes les informations relatives à la sécurité, à l'utilisation et à l'entretien disponibles dans le mode d'emploi.



### PORTER DES LUNETTES DE SÉCURITÉ

Ne pas porter de lunettes de sécurité à écrans latéraux peut entraîner des blessures oculaires sérieuses ou la cécité.



### METTRE HORS TENSION, DÉPRESSURISER, DÉBRANCHER ET VERROUILLER TOUTES LES SOURCES D'ALIMENTATION DURANT L'ENTRETIEN

Ne pas mettre hors tension, déconnecter et verrouiller toutes les sources d'alimentation avant d'effectuer l'entretien de l'équipement peut causer des blessures graves ou la mort.



### FORMATION DE L'OPÉRATEUR

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



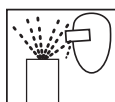
### RISQUE LIÉ À UN UTILISATION ABUSIVE DE L'ÉQUIPEMENT

Une utilisation abusive de l'équipement peut provoquer une détérioration, un dysfonctionnement, ou un déclenchement soudain de l'équipement et entraîner des blessures graves.



### GARDER EN PLACE LES PROTECTION DE L'ÉQUIPEMENT

Ne pas utiliser l'appareil si les sécurités ont été retirées.



### RISQUE DE PROJECTION

Vous pouvez être blessé par l'évacuation de liquides ou de gaz sous pression, ou par la projection de débris.



### DANGER DE PINCEMENT

Les pièces mobiles peuvent écraser et couper. Les points de pincement sont en règle générale toutes les zones où il y a des pièces mobiles.



### INSPECTER L'ÉQUIPEMENT QUOTIDIENNEMENT

Inspecter l'équipement quotidiennement pour rechercher les traces d'usure ou des pièces défectueuses. N'utilisez pas l'appareil si vous êtes incertain de son état.



### NE JAMAIS MODIFIER L'ÉQUIPEMENT

Ne modifiez pas l'équipement, à moins d'obtenir l'autorisation écrite du fabricant.



### TOUJOURS CONNAÎTRE L'EMPLACEMENT ET LE MODE D'EMPLOI DES DISPOSITIFS D'ARRÊT DE L'ÉQUIPEMENT POUR LES CAS D'URGENCE



### PROCÉDURE DE DÉCOMPRESSION

Toujours suivre la procédure de décompression indiquée dans le manuel d'utilisation de l'équipement.



### RISQUE LIÉ AU BRUIT

Vous pouvez être blessé par un bruit fort. Une protection auditive peut être nécessaire lors de l'utilisation de cet équipement.



### CHARGE STATIQUE

Le fluide peut développer une charge statique qui doit être dissipée par le biais du raccordement à la terre de l'équipement, des objets à peindre et de tous les objets conducteurs d'électricité dans la zone d'application. Une mauvaise mise à la terre ou des étincelles peuvent créer une situation dangereuse et provoquer un incendie, une explosion, un choc électrique et d'autres blessures graves.



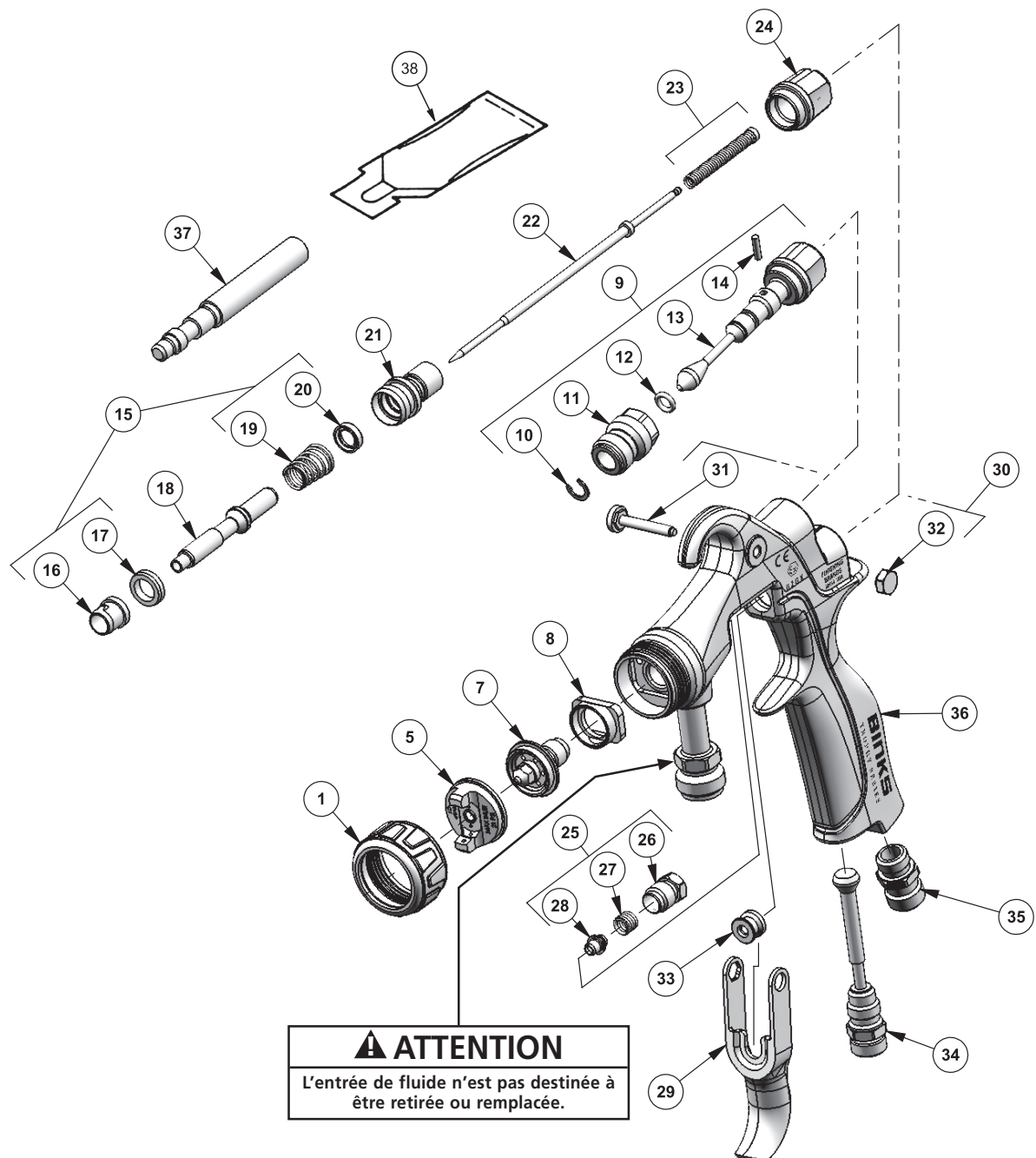
### RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Ne jamais utiliser de 1,1,1-trichloroéthane, de chlorure de méthylène, d'autres solvants hydrocarbures halogénés ou des fluides contenant de tels solvants dans un appareil avec des pièces en aluminium en contact avec le fluide. Une telle utilisation pourrait entraîner une grave réaction chimique, avec un risque d'explosion. Consultez vos fournisseurs de fluides pour vous assurer que les fluides utilisés sont compatibles avec les pièces en aluminium.

**IL INCOMBE À L'EMPLOYEUR DE FOURNIR CES RENSEIGNEMENTS À L'OPÉRATEUR DE L'APPAREIL.**

**POUR DE PLUS AMPLES INFORMATIONS CONCERNANT LES ÉQUIPEMENTS BINKS ET DEVILBISS, CONSULTEZ LE LIVRET DE SÉCURITÉ DES ÉQUIPEMENT (77-5300).**

## PISTOLET PULVÉRISATEUR POUR LES RETOUCHES DE LA GAMME "TROPHY" DE BINKS



### GUIDE DE SÉLECTION POUR LES PISTOLETS PULVÉRISATEURS POUR LES RETOUCHES, DE LA GAMME "TROPHY" DE BINKS

TYPE DE FLUIDE À PULVÉRISER	NUMÉRO DE LA PIÈCE POUR L'ASSEMBLAGE TOTAL DU PISTOLET	BUSE DE FLUIDE ET CHAPEAU D'AIR	TECHNOLOGIE DE PULVÉRISATION	TYPE DE FLUIDE À PULVÉRISER	NUMÉRO DE LA PIÈCE POUR L'ASSEMBLAGE TOTAL DU PISTOLET	BUSE DE FLUIDE ET CHAPEAU D'AIR	TECHNOLOGIE DE PULVÉRISATION
<b>Débit réduit/TRÈS LÉGER</b>	1465-08HV-C1S	0.8 mm X C1	HVLP	<b>MOYEN</b> 20 à 30 secondes, Zahn 2 Revêtements industriels courants, peinture-émail, résines d'époxy, céramiques à grain fin	1465-12LV-B1S	1.2 mm X B1	LVMP
<b>LÉGER/MOYEN</b> 15 à 20 secondes, Zahn 2 Teintures, vernis, laques diluées, matériaux de remise en état automobile	1465-10LV-A1S	1.0 mm X A1	EN ROND		1465-12HV-C1S	1.2 mm X C1	HVLP
	1465-10LV-B1S	1.0 mm X B1	LVMP	<b>IMPORTANT</b> Plus de 30 secondes, Zahn 2 Revêtements à faible COV, adhésifs, céramiques à grain fin	1465-14LV-B1S	1.4 mm X B1	LVMP
	1465-10HV-C1S	1.0 mm X C1	HVLP		1465-14HV-C1S	1.4 mm X C1	HVLP
	1465-10HV-C1P •	1.0 mm X C1	HVLP				
	1465-14HV-C1P •	1.4 mm X C1	HVLP				

• Configurations d'aiguilles à pointe en plastique

## TABLEAU N° 1: LISTE DES PIÈCES POUR LE PISTOLET PULVÉRISATEUR POUR LES RETOUCHES, DE LA GAMME "TROPHY" DE BINKS

ARTICLE N°	NUMÉRO DE RÉFÉRENCE DE LA PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ	ARTICLE N°	NUMÉRO DE RÉFÉRENCE DE LA PIÈCE	DESCRIPTION	QTÉ
1	54-6211	ASSEMBLAGE DE BAGUE DE RETENUE DU CHAPEAU D'AIR	1	22	47-6851	AIGUILLE – ACIER INOXYDABLE (STD.)	1
5	VOIR LES TABLEAUX CI-DESSOUS	CHAPEAU D'AIR	1		47-6852	AIGUILLE – POINTE EN PLASTIQUE	1
7	VOIR LES TABLEAUX CI-DESSOUS	BUSE À FLUIDE	1	23	54-6223-K	☐ ASSEMBLAGE RESSORT/TAMPON	1
8	54-6215-K5	SÉPARATEUR/DÉFLECTEUR (GROUPE DE 5)	1	24	54-6111	BOUTON – AJUSTEMENT DE L'AIGUILLE	1
9	54-6216	ORIFICE LATÉRAL PIÈCES DE SOUPE	1	25	54-6130-K	☐ KIT DE JOINT DU POINTEAU	1
10	-----	+ Δ ÉTRIER DE RETENUE	1	26	-----	■ ÉCROU – JOINT	1
11	-----	+ BAGUE DU CORPS	1	27	-----	■ RESSORT POUR LE JOINT	1
12	-----	+ Δ JOINT TORIQUE	1	28	-----	■ ▼ JOINT DU POINTEAU	1
13	-----	+ TIGE D'ORIFICE LATÉRAL	1	29	54-6218	GÂCHETTE	1
14	-----	+ Δ BROCHE	1	30	54-6228-K	KIT VIS-ÉCROU DE GÂCHETTE	1
15	54-6131-K	☐ NÉCESSAIRE DE RÉPARATION DE SOUPE D'AIR	1	31	-----	○ VIS DE GÂCHETTE	1
16	-----	• JOINT D'ÉTANCHÉITÉ AVANT – SOUPE D'AIR	1	32	-----	○ ÉCROU DE GÂCHETTE	1
17	-----	• JOINT D'ÉTANCHÉITÉ AVANT DE SOUPE D'AIR	1	33	54-3513	CAPUCHON DE LA TIGE	1
18	54-6220	☐ TIGE DE SOUPE	1	34	JJ-42	ASSEMBLAGE DE RÉGLAGE D'AIR DE LA SOUPE	1
19	-----	• RESSORT DE SOUPE	1	35	JJ-30	RACCORD – ENTRÉE D'AIR	1
20	-----	• JOINT D'ÉTANCHÉITÉ ARRIÈRE - SOUPE D'AIR	1	36	-----	CORPS DU PISTOLET AVEC ENTRÉE DE FLUIDE	1
21	SN-66	BOITIER	1	37	-----	OUTIL – INSERTION JOINT D'ÉTANCHÉITÉ	1
				38	-----	GUNNER'S MATE (TUBE DE 3 CC)	1

POUR TRANSFORMER EN ALIMENTATION DE SIPHON, ACHETER UN GODET 81-384, VENDU SÉPARÉMENT

- + PIÈCES FOURNIES AVEC 54-6216
- PIÈCES FOURNIES AVEC 54-6130-K
- ▼ DISPONIBLE ÉGALEMENT EN KIT DE 3: SN-2-K3
- PIÈCES FOURNIES AVEC 54-6131-K
- PIÈCES FOURNIES AVEC 54-6228-K
- Δ KIT DE RÉPARATION PORT LATÉRAL GTI-428-K5
- ☐ PIÈCES FOURNIES AVEC 54-6136

### TABLEAU N° 2: OPTIONS DE CHAPEAU D'AIR

DÉNOMINATION	À ALIMENTATION PAR PRESSION = P À ASPIRATION = S	TECHNOLOGIE D'ATOMISATION	NUMÉRO DE RÉFÉRENCE DE LA PIÈCE
A1	P/S	Pulvérisation en rond	46-10020
B1	P/S	LVMP (bas volume d'air et pression moyenne de peinture)	46-10010
C1	P/S	HVLP (haut volume d'air et basse pression de peinture)	46-10000

KIT D'ANALYSE HVLP POUR CHAPEAU D'AIR: 54-6226

### TABLEAU N° 3: PRESSION ET DÉBIT D'AIR HVLP

PRESSION D'ENTRÉE DU PISTOLET (PSI)	DÉBIT D'AIR DU CHAPEAU D'AIR (SCFM)	PRESSION D'ATOMISATION DU CHAPEAU D'AIR (PSI)
5	2.5	2
10	4.0	4
15	5.1	7
21	6.4	10

LA PRESSION D'ENTRÉE DU PISTOLET EST MESURÉE SUR LE RACCORD D'ADMISSION DU PISTOLET QUAND LA GÂCHETTE DU PISTOLET EST ACTIVÉE.

### TABLEAU N° 4: PRESSION ET DÉBIT D'AIR LVMP

PRESSION D'ENTRÉE DU PISTOLET (PSI)	DÉBIT D'AIR DU CHAPEAU D'AIR (SCFM)
15	4.7
20	5.8
25	6.9
30	7.8

### TABLEAU N° 5: OPTIONS DE BUSE À FLUIDE EN ACIER INOXYDABLE DURCI

MATÉRIEL	PIÈCE NO / ORIFICE
<b>DÉBIT RÉDUIT / TRÈS FAIBLE</b>	45-12080 0.8mm (.030")
<b>FAIBLE/MOYEN</b> 15 à 20 secondes, Zahn 2 Teintures, vernis, laques diluées, matériaux de remise en état automobile	45-12100 1.0mm (.040")
<b>MOYEN</b> 20 à 30 secondes, Zahn 2 Revêtements industriels courants, peinture-émail, résines d'époxy, céramiques à grain fin	45-12120 1.2mm (.047")
<b>IMPORTANT</b> Plus de 30 secondes, Zahn 2 Revêtements à faible COV, adhésifs, céramiques à grain fin	45-12140 1.4mm (.055")

## TYPES D'INSTALLATION

La pression d'air pour l'atomisation est réglée sur l'extracteur. Le débit du fluide dépend de la position de la valve de réglage de jet sur le pistolet, de la viscosité de la peinture et de la pression de l'air.

### MISE EN PLACE DU GODET SOUS PRESSION (Figure 1)

Pour une excellente finition avec une pulvérisation limitée. La pression d'air de l'atomisation est réglée à l'extracteur ; la pression du fluide sur le régulateur du godet. Le godet sous pression est également disponible sans régulateur.

### RÉSERVOIR SOUS PRESSION AVEC 2 RÉGULATEURS (Figure 2)

La pression dans le réservoir est réglée par le premier régulateur. La pression d'atomisation est réglée par deuxième le régulateur.

### RACCORDEMENT AU CIRCUIT DE PRESSION (Figure 3)

Pour une pulvérisation à grande échelle. La pression d'air pour l'atomisation est réglée sur l'extracteur. La pression du fluide est réglée au régulateur de fluide.

### BRANCHEMENT POUR ALIMENTATION PAR ASPIRATION (Figure 4)

La pression d'air pour l'atomisation est réglée sur l'extracteur. Le débit du fluide dépend de la position de la vis de réglage de jet sur le pistolet, de la viscosité de la peinture et de la pression de l'air.

### BRANCHEMENT AVEC POMPE À FLUIDE (Figure 5)

Pour une production de pulvérisation moyenne (régulateur unique). La pression d'air de l'atomisation est réglée à l'extracteur ; la pression du fluide au régulateur de la pompe.

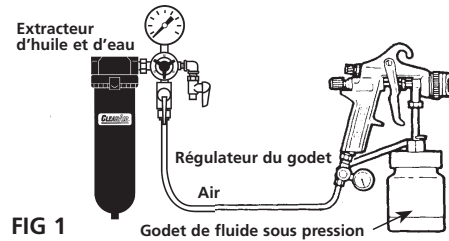


FIG 1

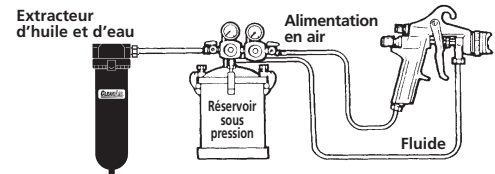


FIG 2

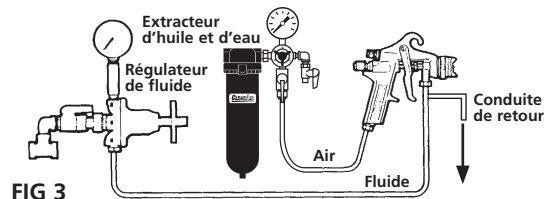


FIG 3

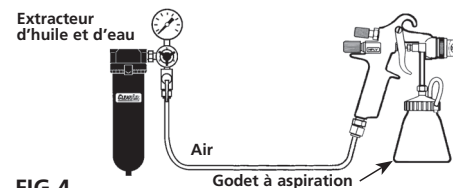


FIG 4

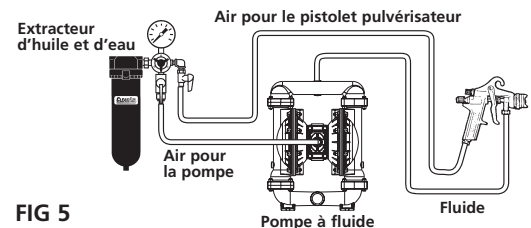


FIG 5

## PRESSION D'AIR

La pression de pulvérisation doit être correctement réglée pour permettre une chute de pression d'air entre le régulateur et le pistolet.

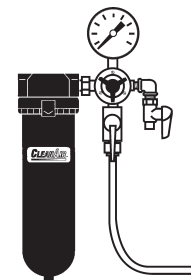
AVEC 60 LB/PO <sup>2</sup> APPLIQUÉE À L'ADMISSION D'AIR	
 5/16 po	 1/4 po
<b>RECOMMANDÉ</b> 48 Lb/po <sup>2</sup> à l'entrée du pistolet 25 pieds d'un flexible avec D.I. 5/16 po entraîne une chute de pression de 12 lb/po <sup>2</sup> entre l'alimentation en air et le pistolet. Pour cette raison, Binks recommande l'utilisation du tuyau 5/16 po.	<b>NON RECOMMANDÉ</b> Seulement 34 Lb/po <sup>2</sup> à l'entrée du pistolet 25 pieds d'un flexible avec D.I. 1/4 po entraîne une chute de pression de 26 lb/po <sup>2</sup> entre l'alimentation en air et le pistolet.

## Un extracteur d'huile et d'eau est important.

Réaliser une pulvérisation de finition de grande qualité sans l'utilisation d'un bon extracteur d'huile et d'eau est pratiquement impossible.

Le régulateur/extracteur effectue une double fonction. Il élimine la formation de cloques et tacheture en gardant l'air exempt d'huile et d'eau, et il assure un contrôle précis de la pression de l'air depuis le pistolet.

Utilisez les régulateurs et les extracteurs d'huile et d'eau de DeVilbiss. Contacter votre distributeur local pour les modèles.





## INSTRUCTIONS D'INSTALLATION

Pour une efficacité de transfert maximale, ne pas utiliser plus de pression que nécessaire pour pulvériser le produit à appliquer.

### REMARQUE

Lors de l'utilisation du HVLP, ne pas dépasser les pressions d'admission indiquées à la page 5.

1. Raccorder le pistolet à une alimentation en air propre, sèche et exempte d'huile au moyen d'un flexible conducteur d'au moins 5/16 po de D.I.

### REMARQUE

Selon la longueur du flexible, un flexible de diamètre intérieur plus gros pourrait être nécessaire. Monter un manomètre sur la poignée du pistolet. Voir la page 5 pour les pressions de fonctionnement. Ne pas utiliser plus de pression que nécessaire pour pulvériser le produit à appliquer. Une pression excessive accroît les retombées de pistilage et réduit l'efficacité du transfert de produit.

### REMARQUE

Si des raccords rapides sont nécessaires, utiliser uniquement des raccords haut débit homologués pour l'usage HVLP. Le débit d'air offert par d'autres types risque d'être insuffisant pour permettre au pistolet de fonctionner correctement.

### REMARQUE

Si une soupape de réglage d'air est utilisée à l'entrée du pistolet, utiliser une soupape de réglage HAV-501.

2. **MODÈLES À ASPIRATION UNIQUEMENT.** Acheter le godet séparément. Godet recommandé: godet en polyéthylène de 8 oz./226 g (81-384). Utiliser l'adaptateur (AD-404) fourni avec le godet. Rattacher le raccord du couvercle du godet au connecteur d'entrée de fluide.
3. **MODÈLES À ALIMENTATION PAR PRESSION.** Raccorder le tuyau d'alimentation en liquide au connecteur d'entrée du produit.

### REMARQUE

Avant d'utiliser le pistolet, le rincer avec du solvant pour s'assurer que les canalisations soient propres.

## FONCTIONNEMENT

### MODÈLES À ASPIRATION

1. Mixer le produit selon les instructions du fabricant et le filtrer.
2. Le niveau du produit doit s'arrêter à 3/4 po au moins du haut du godet. NE PAS REMPLIR EXCESSIVEMENT.
3. Fixer le godet sur le couvercle.

### TOUS MODÈLES

4. Tourner la molette de réglage de produit (24) dans le sens horaire pour immobiliser l'aiguille.

5. Tourner la molette de la valve de réglage de jet (9) dans le sens antihoraire pour l'ouvrir complètement.
6. Régler la pression d'entrée d'air au besoin.
7. Tourner la molette de réglage de produit dans le sens antihoraire jusqu'à l'apparition du premier filet.
8. Faire un essai de pulvérisation. Si la finition est trop sèche, réduire la pression d'entrée pour réduire le flux d'air.
9. Si la finition est trop humide, tourner la molette de réglage de produit (24) dans le sens horaire pour réduire le débit. Si la pulvérisation est trop grossière, augmenter la pression d'entrée d'air. Si elle est trop fine, réduire la pression d'entrée.
10. La taille du jet peut être réduite en tournant la molette de la valve (9) dans le sens horaire.
11. Maintenir le pistolet perpendiculaire à la surface de travail. L'application risque de ne pas être uniforme si le pistolet est incliné vers le haut ou le bas.
12. La distance de pulvérisation préconisée est de 8 pouces.
13. Commencer la pulvérisation sur les côtés. Empiéter au moins de 75% sur la pulvérisation précédente. Déplacer le pistolet à vitesse constante.
14. Toujours couper l'arrivée d'air et évacuer la pression quand le pistolet est inutilisé.

## ENTRETIEN PRÉVENTIF ET NETTOYAGE

Pour nettoyer le chapeau d'air et la buse, brosser l'extérieur avec une brosse dure. Si les trous du chapeau ont besoin d'être nettoyés, utiliser une paille ou un cure-dents de préférence. Si du fil métallique ou un instrument dur est utilisé, veiller à ne pas endommager les orifices ce qui aurait pour effet de déformer le jet.

Pour nettoyer les conduits de produit, vider l'excédent de produit du godet puis rincer avec la solution nettoyante du pistolet. Essuyer l'extérieur du pistolet avec un chiffon humide. Ne jamais plonger le produit entièrement dans du solvant ou du nettoyant qui risquent de détériorer les lubrifiants et réduire la durée de vie du pistolet.

### REMARQUE

S'il faut remplacer la buse (7) ou l'aiguille (22), les deux doivent être remplacées en même temps. L'utilisation de pièces usées peut causer des fuites de produit. Voir page 4. Remplacer également le presse-étoupe de l'aiguille à cette occasion. Serrer la buse avec un couple de 170-180 po-lb. Ne pas serrer excessivement.

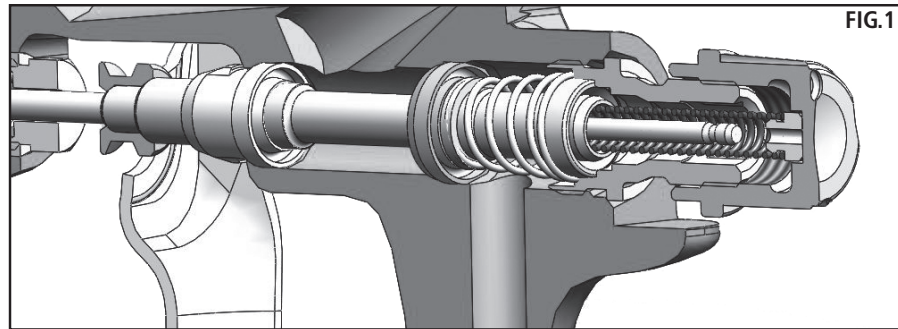
### ATTENTION

Pour ne pas endommager la buse (7) ou l'aiguille (22), toujours 1) actionner et maintenir la gâchette pendant le serrage ou le desserrage de la buse, ou 2) enlever la molette de réglage de produit (24) pour réduire la pression du ressort contre la bague de l'aiguille.

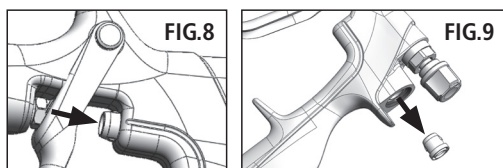
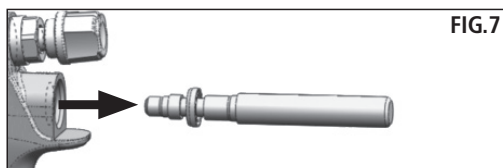
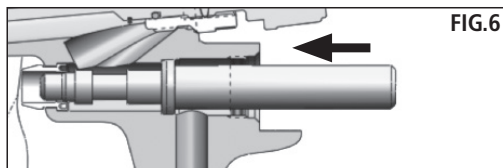
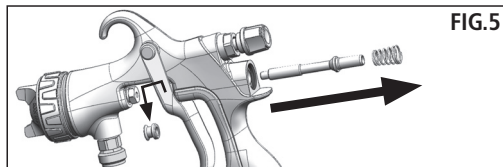
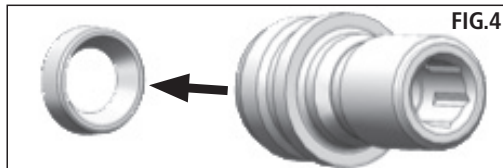
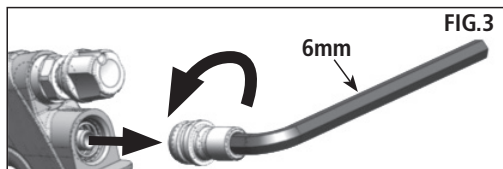
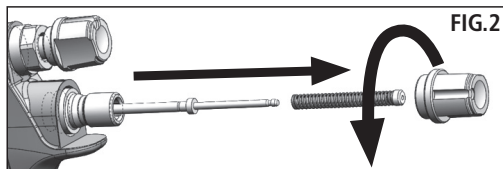
**GODET À ASPIRATION** Vider l'excès de produit et nettoyer le godet. S'assurer que l'évent du couvercle n'est pas obstrué.

# PROCÉDURES DE MONTAGE ET DE DÉMONTAGE

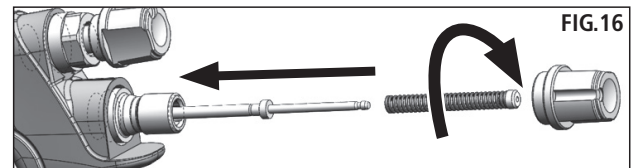
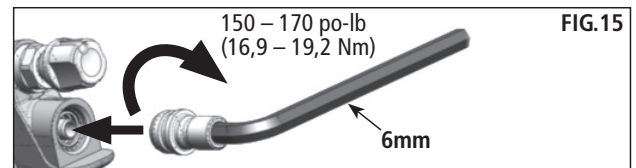
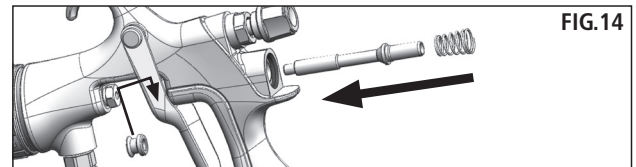
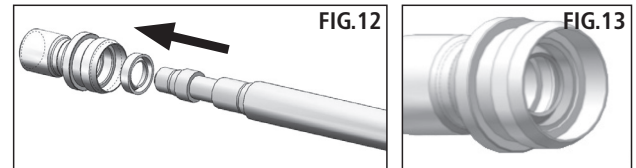
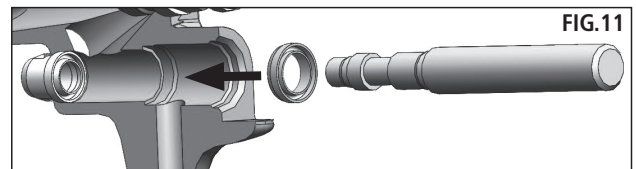
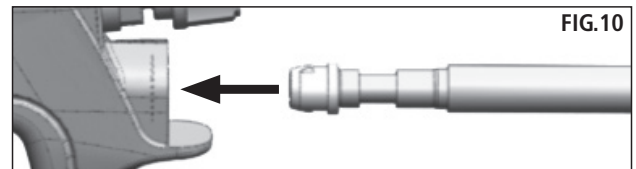
## MONTAGE ET DÉMONTAGE DE L'AIGUILLE ET DE LA VALVE



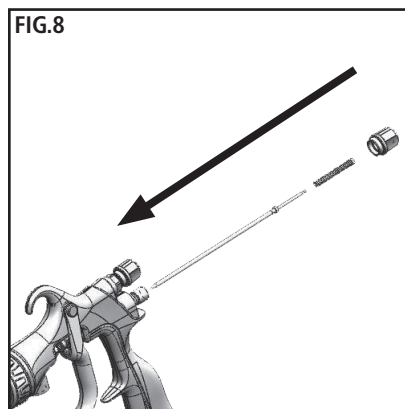
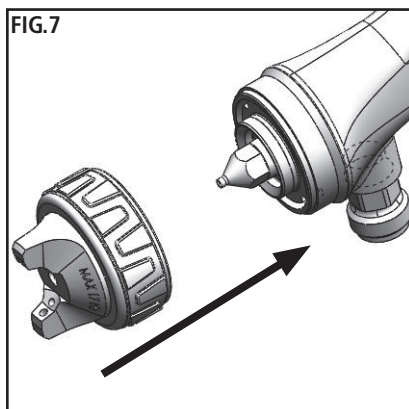
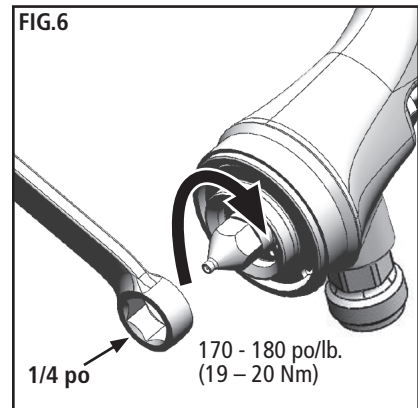
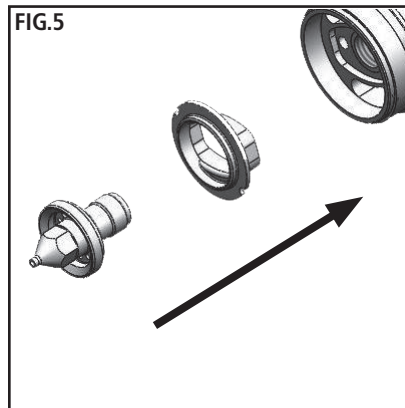
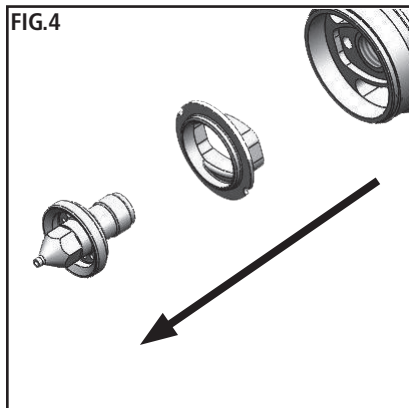
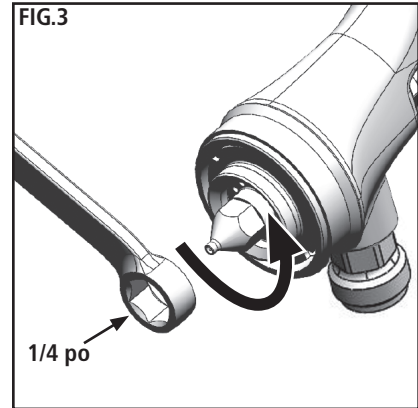
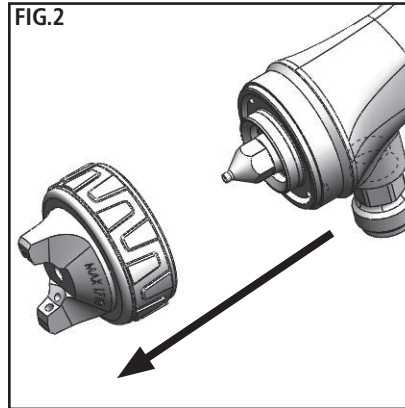
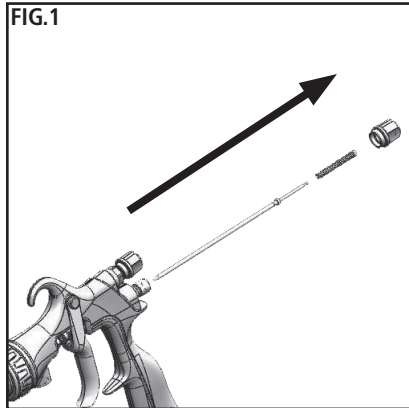
### DÉMONTAGE



### MONTAGE

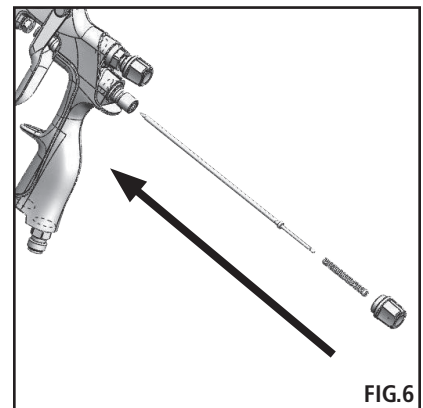
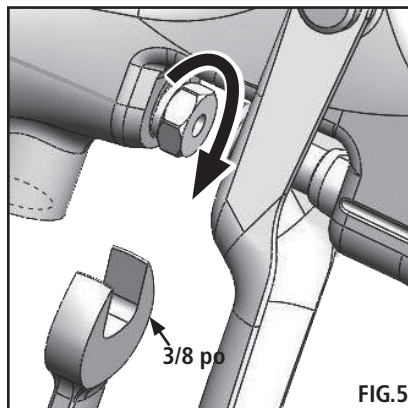
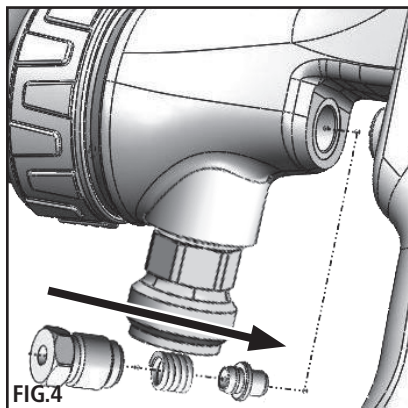
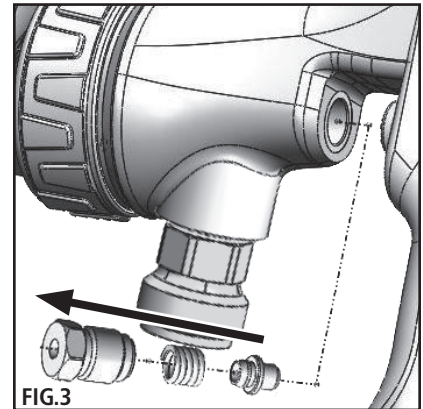
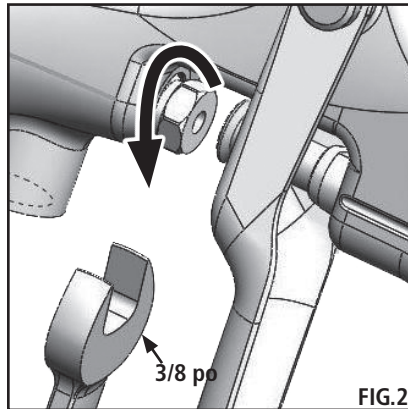
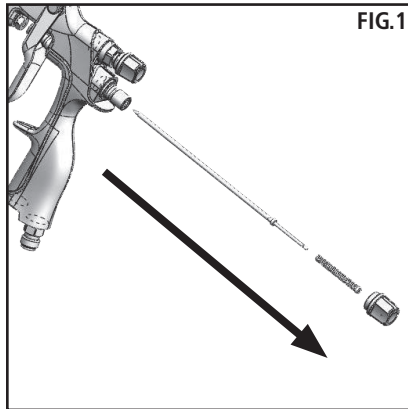


## ENTRETIEN – MONTAGE ET DE DÉMONTAGE DE LA BUSE ET DU DÉFLECTEUR

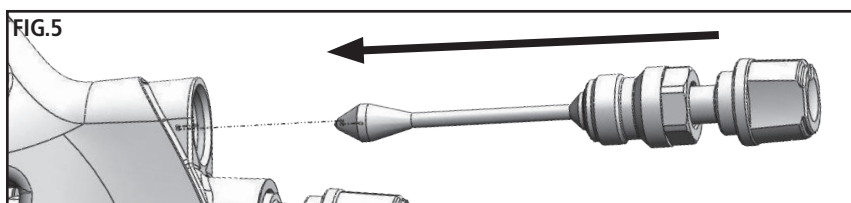
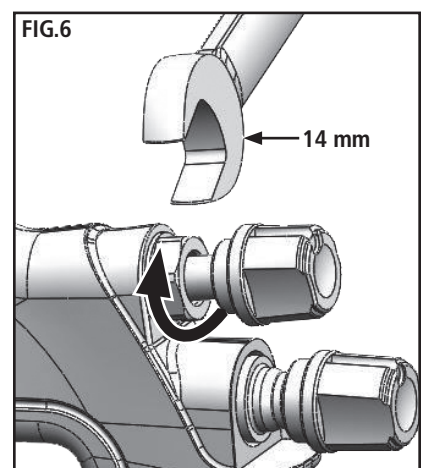
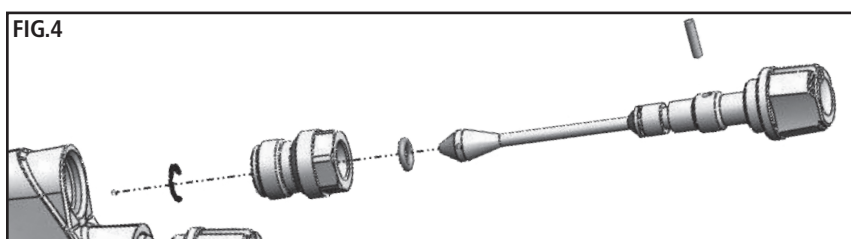
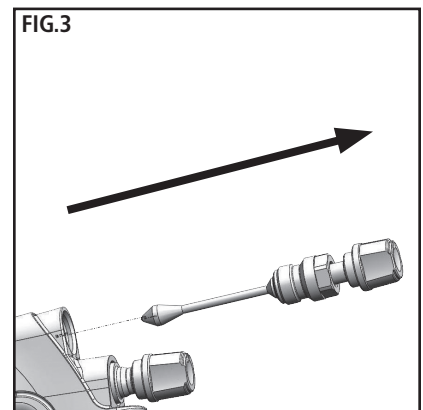
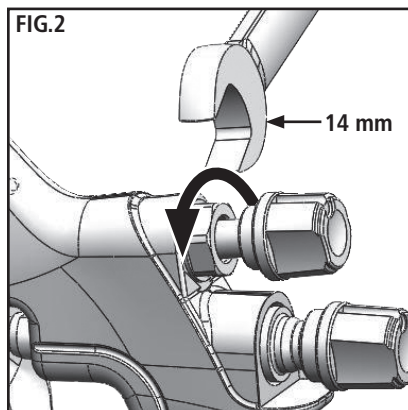
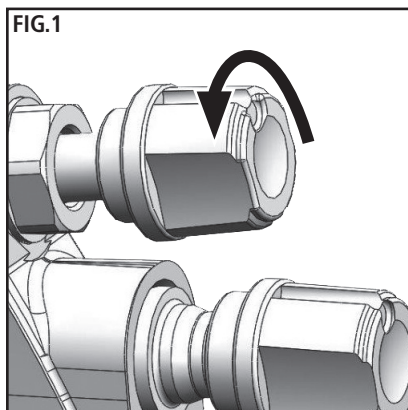









## ENTRETIEN – MONTAGE ET DÉMONTAGE DU PRESSE-ÉTOUPE DE L'AIGUILLE



## ENTRETIEN – MONTAGE ET DÉMONTAGE DE LA VALVE DE RÉGLAGE DE JET



## DÉPANNAGE

CONDITION	CAUSE	CORRECTION
<b>Surépaisseur en haut et en bas</b> 	Trous évasés bouchés.  Obstruction en haut ou en bas de la buse. Chapeau et/ou siège de buse encrassé.	Nettoyer. Aléser avec une pointe non-métallique. Nettoyer. Nettoyer.
<b>Surépaisseur à droite ou à gauche</b> 	Trous évasés gauches ou droits bouchés.  Côté gauche ou droit de la buse encrassé.	Nettoyer. Aléser avec une pointe non-métallique. Nettoyer.
<b>Surépaisseur centrale</b> 	Débit de fluide trop élevé pour l'air de pulvérisation.  Le débit du produit dépasse la capacité du chapeau d'air. Valve de réglage de jet trop fermée. Pression de pulvérisation trop faible. Produit trop épais.	Régler la pression d'air et le débit du produit. Augmenter la largeur de pulvérisation avec la valve de réglage de jet. Réduire le débit du produit.  Régler. Augmenter la pression. Diluer pour obtenir une consistance correcte.
<b>Creux au centre de l'application</b> 	Pression d'air trop élevée.  Débit de produit trop faible.  Molette de réglage de produit trop serrée.	Réduire au niveau du régulateur ou de la poignée du pistolet. Augmenter le débit du produit (augmente la vitesse d'utilisation du pistolet). Régler.
<b>Projection irrégulière ou saccadée</b> 	* Buse ou siège desserré ou endommagé. Niveau de produit insuffisant. Godet trop incliné. Obstruction dans le conduit de produit. Écrou de presse-étoupe d'aiguille desserré ou sec.	Serrer ou remplacer. Rajouter du produit. Redresser le pistolet. Rincer avec du solvant. Lubrifier ou serrer.
<b>Impossible d'obtenir une pulvérisation ronde</b>	La vis de réglage du jet n'est pas correctement mise en place. La bague de retenue du chapeau d'air est desserrée.	Nettoyer ou remplacer.  Serrer.
<b>Aucune pulvérisation</b>	Aucune pression d'air dans le pistolet.  La vis de réglage de l'aiguille de produit est trop fermée. Le produit est trop épais pour une alimentation par gravité.	Vérifier l'alimentation en air et les tuyaux d'air, souffler le circuit d'air du pistolet. Ouvrir la vis de réglage de l'aiguille de produit.  Diluer le produit et/ou changer par un plus grand orifice central.
<b>Bulles de peinture dans le godet</b>	La buse n'est pas serrée.	Serrer la buse.
<b>Le produit fuit ou s'égoutte par le couvercle du godet</b>	Couvercle de godet mal fermé. filets du couvercle encrassés. Godet ou couvercle fissuré.	Serrer le couvercle. Nettoyer. Remplacer le godet et le couvercle.

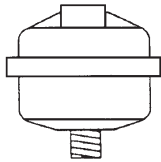
\* Le problème le plus courant.

## DÉPANNAGE

CONDITION	CAUSE	CORRECTION
<b>Projection faible</b>	Mauvais débit de produit. Pression d'air de pulvérisation trop basse.	Desserrer la molette de réglage de produit ou remplacer la buse par une buse plus grande. Augmenter la pression d'air et équilibrer le pistolet.
<b>Retombées de pistelage excessives</b>	Pression d'air trop élevée. Pistolet trop loin de la surface de travail. Mauvaise application (inclinaison, mouvement trop rapide du pistolet).	Réduire la pression. Ajuster la distance du pistolet. Travailler à un rythme modéré, parallèlement à la surface de travail.
<b>Dissipation excessive</b>	Trop de diluant ou le diluant sèche trop rapidement. Pression d'air trop élevée (pression de pulvérisation).	Re-mélanger correctement. Réduire la pression d'air.
<b>Pulvérisation sèche</b>	Pression d'air trop élevée. Pistolet trop loin de la surface de travail. Mouvement du pistolet trop rapide. Pistolet mal réglé.	Réduire la pression d'air. Ajuster la distance du pistolet. Ralentir. Régler.
<b>Fuite de produit par l'écrou de presse-étoupe</b>	Écrou de presse-étoupe desserré. Presse-étoupe usé ou sec.	Serrer sans affecter l'aiguille. Remplacer ou lubrifier.
<b>Fuite de produit par l'avant du pistolet</b>	Écrou de presse-étoupe trop serré. Presse-étoupe sec. Buse ou aiguille usée ou endommagée. Corps étranger dans la buse. Ressort de l'aiguille endommagé. Aiguille ou buse de dimension incorrecte.	Régler. Lubrifier. Remplacer la buse et l'aiguille. Nettoyer. Remplacer. Remplacer.
<b>Fuite de produit par le fond du godet</b>	Godet desserré. Joint de godet usé ou manquant. Filets du godet encrassés.	Serrer. Remplacer le joint du godet. Nettoyer.
<b>Coulures et festons</b>	Débit de produit excessif. Produit trop dilué. Pistolet incliné ou mouvement d'application trop lent.	Régler le pistolet ou réduire le débit du produit. Mélanger correctement ou appliquer en couches minces. Tenir le pistolet à l'angle correct et adopter une technique de pistelage correcte.
<b>Finition mince, grossière et sableuse séchant avant l'application</b>	Pistolet trop loin de la surface de travail. Pression d'air trop élevée. Mauvais diluant utilisé.	Vérifier la distance. Elle est normalement d'environ 8 po. Réduire la pression d'air et vérifier la projection. Suivre les instructions de préparation du fabricant de peinture.
<b>Finition épaisse en « peau d'orange »</b>	Pistolet trop proche de la surface. Trop de produit pulvérisé grossièrement. Pression d'air trop faible. Mauvais diluant utilisé. Produit incorrectement préparé. Surface rugueuse, grasse, encrassée.	Vérifier la distance. Elle est normalement d'environ 8 po. Suivre les instructions de préparation du fabricant de peinture. Augmenter la pression d'air ou réduire le débit du produit. Suivre les instructions de préparation du fabricant de peinture. Suivre les instructions de préparation du fabricant de peinture. Nettoyer et préparer correctement.

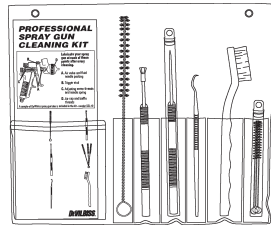
## ACCESSOIRES

**HAF-507**  
**Filtrage d'air**  
**en ligne Whirlwind™**  
**(vendu par multiple de 12)**



Nettoie l'air de toute trace d'eau, d'huile et de débris.

**192212**  
**Kit de nettoyage de pistolet pulvérisateur**  
**professionnel**



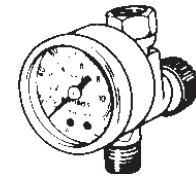
Contient six outils de précision conçus pour nettoyer efficacement tous les pistolets pulvérisateurs DeWalt, Binks, Finishline et ceux des autres de marque.



**6-429**  
**Lubrifiant**  
**Gunners**  
**Mate de**  
**Binks**  
**(Vingt**  
**bouteilles**  
**de 2 oz.)**

Compatible avec tous les produits de peinture ; ne contient pas de silicone ou de distillats de pétrole qui peuvent contaminer la peinture. Fiche de données de sécurité disponible sur demande.

**HAV-500 OU HAV-501**  
**Vanne de régulation**  
**(INDIQUÉ HAV-501)**



HAV-500 ne dispose pas de manomètre. Utiliser pour contrôler l'utilisation d'air au pistolet.

**Respirateur Millennium**  
**3000 à deux cartouches pour**  
**pulvérisation de peinture**

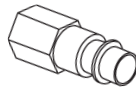


Certifié NIOSH, pour une protection respiratoire dans des atmosphères sans danger immédiat pour la vie.

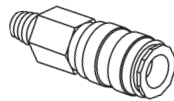
Moyen Large  
 40-128 40-143

**Raccords rapides pour**  
**les pistolets HVLP (Air)**

Type haut débit



HC-4419 Tige  
 1/4 po NPT(F)  
 Côté pistolet



HC-4719 Raccord  
 1/4 po NPT(M)  
 Côté flexible

**29-3100-K6 Lingettes**  
**nettoyantes Scrubs®**



Les lingettes humidifiées Scrubs® sont des serviettes de nettoyage pour les peintres, les tôliers et les mécaniciens qui se déplacent sans avoir nécessairement besoin d'eau.

**Godets de siphon en option**

**81-384**

**Godet en polyéthylène de**  
**8 oz. /226 g**

Équipé d'une base large pour la stabilité.

**81-540**

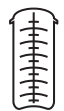
**Godet en aluminium de 8 oz. /226 g**  
 Roue à ailettes et fermeture de mandrin à construction entièrement métallique.

**AD-404**

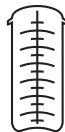
**Adaptateur**

**1/4 NPS(m) x 3/8 NPS(f)**

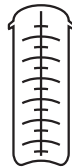
**Accessoires DeKups® pour les godets à aspiration**



DPC-60-K10  
 9oz Universel  
 x10



DPC-59-K10  
 24oz Universel  
 x10



DPC-61-K10  
 34oz Universel  
 x10



DPC-607  
 x2



DPC-606  
 x2



DPC-608  
 x2

**GODETS**



125 µm  
 DPC-42-K24  
 x24



200 µm  
 DPC-66-K24  
 x24



DPC-6-K10  
 x10



125 µm  
 DPC-65-K24  
 x24



200 µm  
 DPC-67-K24  
 x24



DPC-22-K24  
 x24



9 FL  
 265 mL  
 DPC-602  
 x32



24 FL  
 710 mL  
 DPC-601  
 x32



34 FL  
 1000 mL  
 DPC-600  
 x32

**DOUBLURES**



DPC-44



DPC-69-K1

Godet à aspiration  
 3/8 NPS  
 Kit adaptateur

**54-6226**  
**Kit de test de**  
**chapeau d'air**  
**HVLP**



**PRESSION ET DÉBIT D'AIR HVLP**

PRESSION D'ENTRÉE DU PISTOLET (PSI)	DÉBIT D'AIR DU CHAPEAU D'AIR (SCFM)	PRESSION D'ATOMISATION DU CHAPEAU D'AIR (PSI)
5	2.5	2
10	4.0	4
15	5.1	7
21	6.4	10

LA PRESSION D'ENTRÉE DU PISTOLET EST MESURÉE SUR LE RACCORD D'ADMISSION DU PISTOLET QUAND LA GÂCHETTE DU PISTOLET EST ACTIVÉE.









## POLICE DE GARANTIE

Ce produit est couvert par la garantie limitée matériaux et main-d'oeuvre de Carlisle Fluid Technologies. L'utilisation de pièces ou d'accessoires d'une autre provenance que Carlisle Fluid Technologies invalidera toutes les garanties. Le défaut de respect raisonnable des instructions d'entretien fournies peut annuler toute garantie.

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

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

Région	Industrie/automobile	Réparation peinture automobile
Americas	N° de tél. vert : 1-800-992-4657 N° de Fax vert : 1-888-246-5732	N° de tél. vert : 1-800-445-3988 N° de Fax vert : 1-800-445-6643
Europe, Afrique, Moyen-Orient, Inde		Tél. : +44 (0)1202 571 111 Fax : +44 (0)1202 573 488
Chine		Tél. : +8621-3373 0108 Fax : +8621-3373 0308
Japon		Tél. : 081 45 785 6421 Fax : 081 45 785 6517
Australie		Tél. : +61 (0) 2 8525 7555 Fax : +61 (0) 2 8525 7575

Pour les informations les plus récentes sur nos produits, consulter [www.carlisleleft.com](http://www.carlisleleft.com)

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

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

©2022 Carlisle Fluid Technologies, Inc.  
Tous droits réservés.



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