DEVILBISS

FR

SB-E-2-856 ISS.01

CE Ex II 2 G X

Bulletin technique

Pistolet GTIPRO LITE G à gravité HVLP et High Efficiency (pour l'industrie)

Table des matières

Sujet	Page
Déclaration de conformité CE	3
Réf.	3
Description opérationnelle	3
Contenu du kit	4
Caractéristiques de construction	4
Matériaux de construction	4
Spécifications & données techniques	4
Consignes de sécurité	5
Liste des pièces	6
Vue éclatée du pistolet	7
Installation, utilisation, entretien préventif & nettoyage	8
Pièces de rechange/entretien	9
A. Entretien de la soupape d'air	9
B. Ensemble presse-étoupe d'aiguille, insert de liquide, valve de réglage	11
C. Remplacement du joint de tête de pulvérisation	12
D. Tableau 1 – Chapeaux d'air, Tableau 2 – Buses & aiguilles	13
Dépannage de problèmes de fonctionnement éventuels	14
Accessoires	16
Garantie	16

© 2014 Finishing Brands UK Ltd.

Déclaration de conformité CE

Nous, Finishing Brands UK Limited, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Royaume-Uni, en tant que fabricant du **Pistolet modèle GTIPRO LITE G**, déclarons, sous notre entière responsabilité, que l'équipement auquel ce document se rapporte est conforme aux normes suivantes ou à d'autres documents normatifs :

BS EN ISO 12100: 2010, BS EN 1953 : 2013. Il satisfait donc aux exigences de protection de la Directive du Conseil 2006/42/EC relative à la Directive sur la sécurité des machines, et ;

EN 13463-1:2009, Directive du conseil 94/9/EC relative aux Systèmes et matériels de protection destinés à être utilisés dans des atmosphères explosives, niveau de protection II 2 G X.

Ce produit est également conforme aux exigences des Directives EPA, PG6/34. Des certificats de taux de transfert sont disponibles sur demande.

D. Smith, Directeur général
18 septembre 2014

Finishing Brands UK Limited se réserve le droit de modifier les spécifications de ses produits sans préavis.

Réf.

Le code de commande du pistolet **GTIPRO LITE G** est :

par ex. PROLT-GTE10-12 où :

G	=	Pistolet à gravitation
TE10	=	Chapeau d'air TE10
12	=	Buse 1.2

Voir les tailles de chapeaux d’air/buses disponibles aux tableaux 1 et 2, page 13.

Description opérationnelle

Ce pistolet **GTIPRO LITE G** est un appareil de classe professionnelle dont la conception fait appel à la technologie HVLP (haut volume, basse pression) ou à la technologie High Efficiency compatible avec les règles EPA. La technologie HVLP réduit les retombées de pistolage et limite la pression de chapeau d'air à 0,7 bar (10 psi). La technologie High Efficiency satisfait aux normes de l'EPA en offrant un rendement de transfert supérieur à 65 %.

IMPORTANT : Ces pistolets peuvent être utilisés avec des produits à la fois à base aqueuse et à base de solvant. Ces pistolets ne sont pas conçus pour l’utilisation avec des produits fortement corrosifs et/ou abrasifs. S’ils sont utilisés avec de tels produits, ils devront être nettoyés et/ou les pièces devront être remplacées plus souvent. S'il y a le moindre doute en ce qui concerne le caractère approprié d'un produit spécifique, contactez votre distributeur DeVilbiss ou la société DeVilbiss directement.

REMARQUE : Ce pistolet ne doit pas être utilisé avec des solvants halocarbonés ou des agents nettoyants comme le 1,1,1,-trichloroethane ou le chlorure de méthylène. Ces solvants peuvent réagir avec les composants aluminium utilisés dans ce pistolet et le godet. La réaction peut devenir violente et faire exploser le matériel.

© 2014 Finishing Brands UK Ltd.

Contenu du kit (tous modèles)			
1	Pistolet à gravité GTIPRO LITE	1	Clé (10 mm et 14 mm A/F)
1	Godet à gravité GFC	1	Tournevis Torx / à lame plate
1	Filtre de godet	1	Brosse de nettoyage
1	Jeu de 4 bagues d'identification de couleur	1	Bulletin de service

Caractéristiques de construction			
1	Chapeau d'air (laiton nickelé pour une plus grande durabilité)	10	Réglage de l'air de ventilateur (régulation continue de jet en éventail à jet rond)
2	Bague de retenue de chapeau d'air (facilite la rotation du chapeau d'air)	11	Réglage de produit (régulation continue du débit de produit)
3	Buse (idéale pour la plupart des systèmes de peinture)	12	Système d'identification de couleur interchangeable (4 bagues couleur fournies)
4	Aiguille (tige rainurée pour dépose aisée)	13	Corps de pistolet en aluminium forgé et anodisé (ergonomique, esthétique & durable, facile à nettoyer)
5	Entrée de produit (filetage BSP 3/8 – accepte les systèmes DeVilbiss et la plupart des autres systèmes de godet)	14	Godet acétal de 500 cm^3 (facile à nettoyer, anti-statique)
6	Entrée d'air (filetage universel, accepte G 1/4 & 1/4 NPS)	15	Couvercle de godet avec évent antigoutte (évite les coulures)
7	Presse-étoupe auto-réglable (fonctionnement aisé)	16	Soupape d'air (sa conception offre une tension & une baisse de pression réduites)
8	Gâchette (ergonomique pour un confort garanti)	17	Ce pistolet convient à l'application à base d'eau ou de solvant
9	Axe et vis de gâchette (modèle facile à remplacer)		

Matériaux de construction	
Corps du pistolet	Aluminium anodisé
Chapeau d'air	Laiton nickelé
Buse, aiguille, entrée de produit, axe de gâchette	Acier inoxydable
Mollettes de réglage	Aluminium anodisé
Ressorts, clips, vis	Acier inoxydable
Joints	Résistants aux solvants
Gâchette	Acier chromé
Entrée d'air, douille de corps, corps de valve de réglage de jet, écrou de soupape d'air, bague de retenue de chapeau d'air	Laiton chromé
Ensemble soupape d'air	Aluminium

Spécifications & données techniques	
Raccord d'alimentation d'air	Raccord mâle universel 1/4" BSP et 1/4" NPS
Pression d'entrée d'air statique maximale	P1 = 12 bars
Pression d'entrée d'air du pistolet pour modèles HVLP et High Efficiency® gâchette actionnée dans les deux cas	0.69 bar 2,0 bar
Raccord d'alimentation de produit	3/8" BSP
Température de service	0 à 40°C
Poids du pistolet (pistolet seul) (avec godet)	446 g 629 g

© 2014 Finishing Brands UK Ltd.

⚠ CONSIGNES DE SÉCURITÉ

Incendie et explosion

Les solvants et produits de revêtement peuvent être extrêmement inflammables ou combustibles lorsqu'ils sont pulvérisés. TOUJOURS se reporter aux instructions des fournisseurs des produits et aux fiches COSHH avant d'utiliser le pistolet.

Les utilisateurs doivent se conformer aux codes de pratique locaux et nationaux et aux exigences des compagnies d'assurance régissant la ventilation, les précautions à prendre contre l'incendie, le fonctionnement et la surveillance des lieux de travail.

Ce pistolet, tel qu'il est fourni, n'est PAS prévu pour les hydrocarbures halogénés.

De l'électricité statique peut être produite par la circulation de liquide et/ou d'air dans les flexibles, lors du processus de pulvérisation et lors du nettoyage de pièces non-conductrices avec des chiffons. Pour éviter de créer des sources d'inflammation avec des décharges statiques, la continuité à la terre doit être maintenue avec le pistolet et tout autre matériel métallique utilisé. Il est essentiel d'utiliser des flexibles d'air et/ou de liquide conducteurs.

Équipement de protection individuel

Vapeurs toxiques – Lorsqu'ils sont pulvérisés, certains produits peuvent être toxiques, irritants ou généralement nocifs. Toujours lire les étiquettes et les fiches signalétiques des produits avant de les pulvériser, et respecter les consignes de sécurité. En cas de doute, contacter le fournisseur du produit.

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

Toujours porter une protection oculaire pour pulvériser le produit ou nettoyer le pistolet.

Porter des gants pour pulvériser ou nettoyer le pistolet.

Formation – Le personnel doit être formé à l'utilisation sûre du pistolet.

Mauvaise utilisation

Ne jamais diriger le pistolet vers une quelconque partie du corps.

Ne jamais excéder la pression de service maximale recommandée pour le pistolet.

La pose de pièces détachées non recommandées ou qui ne sont pas d'origine peut être à l'origine de risques.

Avant le nettoyage ou l'entretien, isoler et évacuer la pression du pistolet.

Ce produit doit être nettoyé en utilisant une machine à nettoyer les pistolets et il faudra le démonter et le sécher immédiatement après le nettoyage. Toute exposition prolongée aux nettoyants peut endommager le produit.

Niveaux sonores

Le niveau sonore pondéré A des pistolets de pulvérisation peut dépasser 85 dB (A) selon la configuration utilisée. Le détail des niveaux sonores réels est disponible sur demande. Le port de protecteurs d'oreilles est recommandé à tout moment pendant la pulvérisation.

Utilisation

Le pistolet fonctionne à hautes pressions susceptibles de provoquer un effort de recul. Dans certains cas, ces forces peuvent infliger des microtraumatismes répétés à l'utilisateur.

© 2014 Finishing Brands UK Ltd.

LISTE DES PIÈCES

REPÈRE	DESCRIPTION	N° DE PIÈCE	QTÉ
1	Bague de retenue de chapeau d'air	-	1
2	Bague	-	1
3	Chapeau d'air	-	1
4	Clip de retenue de chapeau d'air	JGA-156-K5	1
5	Joint de bague de retenue	-	1
6	Chapeau d'air et bague	Voir tableau 1 p 13	1
7	Bague de retenue et joints de chapeau d'air	PRO-405-K	1
8	Kit de buse	Voir tableau 2 p 13	1
9	Tête de pulvérisation	-	1
*10	Joint de tête de pulvérisation	SN-18-1-K2	1
11	Kit de tête de pulvérisation	SN-69-K	1
*12	Circlip	-	1
13	Corps de soupape	-	1
*14	Joint torique	-	1
*15	Goupille de valve de réglage de jet	-	2
16	Molette de valve de réglage de jet	-	1
17	Ensemble valve de réglage de jet	PRO-406-K	1
18	Joint de soupape avant	-	1
19	Siège de soupape	-	1
20	Tige	-	1
21	Ressort de soupape d'air	-	1
22	Joint de soupape arrière	-	1
23	Kit de soupape d'air	PRO-471	1
24	Aiguille	PRO-301-K	1
25	Ressort d'aiguille	-	1
26	Tampon de ressort	-	1
27	Boîtier	SN-66-K	1
28	Molette de réglage de buse	SN-67-C-K	1
*29	Kit de ressort d'aiguille	PRO-472-K3	1

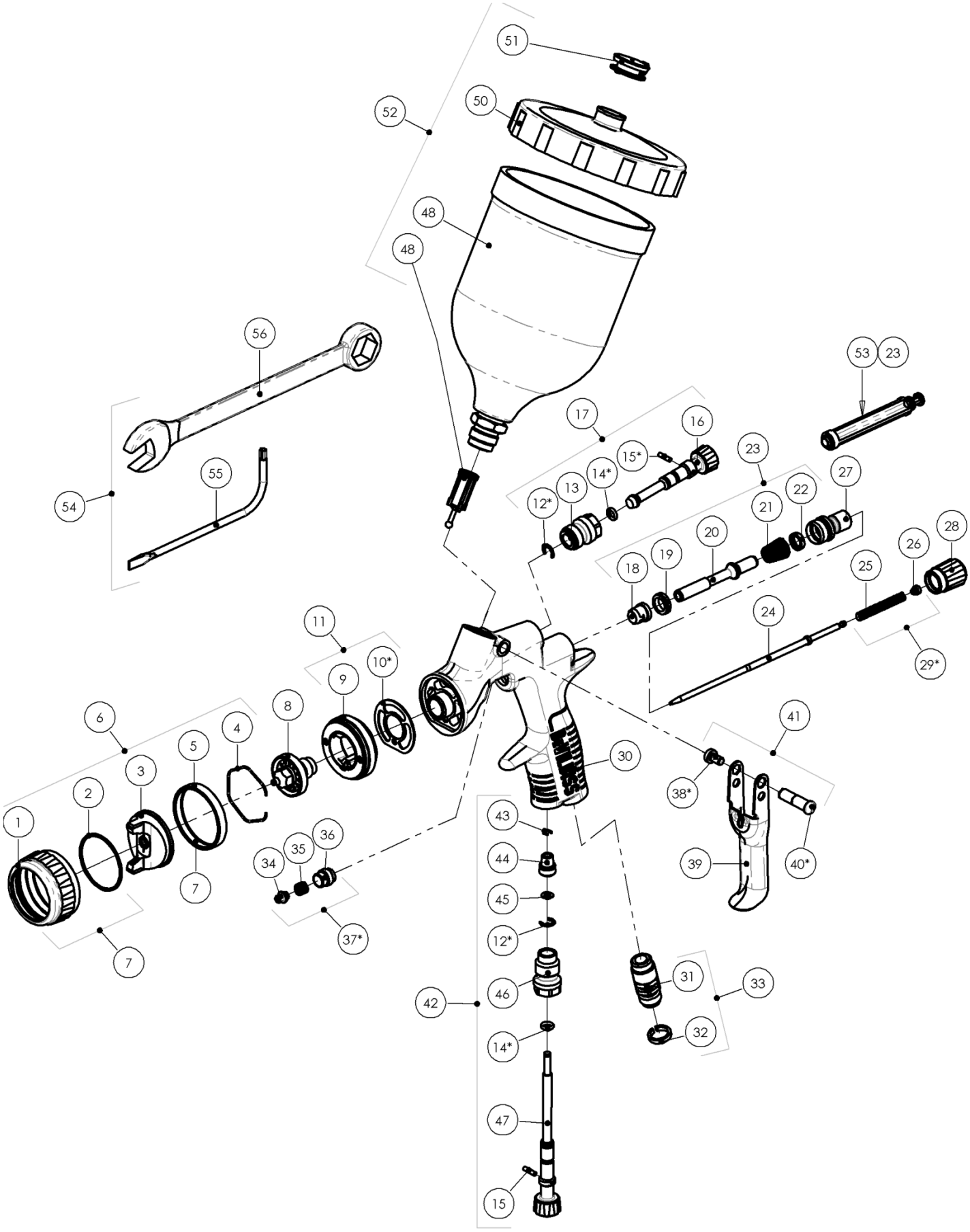
REPÈRE	DESCRIPTION	N° DE PIÈCE	QTÉ
30	Corps du pistolet	-	1
31	Entrée d'air	-	1
32	Jeu de bagues d'identification (de 4 couleurs)	SN-26-K4	1
33	Kit d'entrée d'air	SN-9-K	1
34	Presse-étoupe d'aiguille	-	1
35	Ressort de presse-étoupe	-	1
36	Écrou de presse-étoupe	-	1
*37	Kit ressort et écrou de presse-étoupe	SN-404-K	1
*38	Vis de gâchette	-	1
39	Gâchette	-	1
*40	Axe de gâchette	-	1
41	Kit axe et vis de gâchette	SP-617-CR-K	1
42	Soupape de débit d'air	PRO-407-K	1
43	Circlip – Jeu de 5	25746-007-K5	1
44	Tête de soupape	-	1
45	Rondelle	-	1
46	Corps de soupape	-	1
47	Mollette de réglage de soupape	-	1
48	Filtre	KGP-5-K5	1
49	Godet à gravité	-	1
50	Couvercle de godet à gravité	GFC-402	1
51	Couvercle antigoutte (jeu de 5)	GFC-2-K5	1
52	Kit godet à gravité	GFC-501	1
+53	Outil d'entretien de soupape d'air	-	1
54	Outillage	SN-406	1

PIÈCES DE RECHANGE

Kit de réparation de pistolet (inclus les éléments précédés d'une *)	PRO-470
Kit joint et goupille, jeu de 5 (repères 12, 14 et 15)	GTI-428-K5

+ Non inclus dans le kit du pistolet, uniquement avec la Réf. 23

© 2014 Finishing Brands UK Ltd.



© 2014 Finishing Brands UK Ltd.

INSTALLATION

Pour une efficacité de transfert maximum, ne pas utiliser plus de pression que nécessaire pour pulvériser le produit à appliquer. **REMARQUE : avec le modèle HVLP, ne pas dépasser 1,75 bar de pression d'entrée.**

1. Raccorder le pistolet à une alimentation en air propre, sèche et exempte d'huile au moyen d'un flexible conducteur d'au moins 8 mm de dia. int.

REMARQUE

Selon la longueur du flexible, un flexible de plus gros diamètre intérieur pourra être requis. Monter un manomètre sur la poignée du pistolet. Lorsque la gâchette est actionnée, régler la pression régulée à 2,0 bars pour les chapeaux d'air High Efficiency et 1,75 bar pour HVLP. Ne pas utiliser plus de pression que nécessaire pour pulvériser le produit à appliquer. Une pression excessive accroît les retombées de pistolage 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 le manomètre numérique DGIPRO-502-bar. Les soupapes de réglage de certaines autres marques ont une baisse de pression significative qui peut réduire les performances de pulvérisation. Le manomètre numérique DGIPRO a une baisse de pression minimale, un atout important pour la pulvérisation HVLP.

2. Insérer le filtre (48) dans l'entrée du godet à gravité. S'assurer que le corps du filtre est bien enfoncé et ne dépasse pas de l'entrée du godet.
3. Monter le godet à gravité sur l'entrée de produit.

REMARQUE

Avant d'utiliser le pistolet, le rincer avec du solvant pour bien nettoyer les conduits de liquide.

FONCTIONNEMENT

1. Mixer le produit de revêtement selon les instructions du fabricant et le filtrer.
2. Le niveau de produit doit s'arrêter à 20 mm au plus du haut du godet. NE PAS REMPLIR EXCESSIVEMENT.
3. Fixer le le couvercle du godet.
4. Tourner la molette de réglage de produit (28) dans le sens horaire pour immobiliser l'aiguille.
5. Tourner la molette de la valve de réglage du jet (16) dans le sens anti-horaire pour l'ouvrir complètement.
6. Régler la pression d'entrée d'air au besoin.
7. Tourner la mollette de réglage du produit (28) de 5 tours dans le sens antihoraire pour le déplacement intégral de l'aiguille.
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 vis de réglage de produit (28) 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 (16) 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 150-200 mm.
13. Commencer la pulvérisation sur les côtés. Empiéter au moins de 75 % sur la pulvérisation précédente en déplaçant le pistolet à vitesse régulière.
14. Toujours couper l'arrivée d'air et évacuer la pression quand le pistolet est inutilisé.

ENTRETIEN PREVENTIF & 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 rayer ou boucher les orifices, ce qui aurait pour effet de déformer le jet.

Pour nettoyer les conduits de produit, enlever l'excédent de produit dans le 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 risque de détériorer les lubrifiants et de réduire la durée de vie du pistolet.

REMARQUE

S'il faut remplacer la buse ou l'aiguille, les deux doivent être remplacées en même temps. L'utilisation de pièces usées peut causer des fuites de produit. Voir page 13, Tableau 2. Remplacer également le presse-étoupe de l'aiguille à cette occasion. Serrer la buse à un couple de 9-11 Nm. Ne pas serrer excessivement.

ATTENTION

Pour ne pas endommager la buse (8) ou l'aiguille (24), 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 (28) pour réduire la pression du ressort contre la bague de l'aiguille.

ATTENTION

IMPORTANT – le godet à gravité est fabriqué en matériaux antistatiques spéciaux, mais il est toutefois important de ne pas créer de charges électrostatiques. Ne pas nettoyer ni frotter le godet avec un chiffon sec ou du papier. Le frottement pourrait créer une charge électrostatique qui, si elle atteint un objet relié à la terre, pourrait créer une étincelle et enflammer les vapeurs dégagées par les solvants. Utiliser uniquement un chiffon humide ou des lingettes antistatiques si un nettoyage manuel est nécessaire dans une zone dangereuse.

© 2014 Finishing Brands UK Ltd.

Pièces de rechange/entretien

INSTRUCTIONS CONCERNANT LA SOUPAPE D'AIR

Entretien de la soupape d'air
Raisons nécessitant l'entretien de la soupape d'air :

A) Mauvais fonctionnement de la soupape d'air (un nettoyage est peut être nécessaire).
B) Entretien courant.
C) Fuites d'air.

1. Retirer la vis de la gâchette (38) avec l'outil Torx (55) ou la clé Torx T20. (Voir fig. 2).

2. Retirer l'axe de la gâchette (40) et démonter la gâchette (39). (Voir fig. 3).

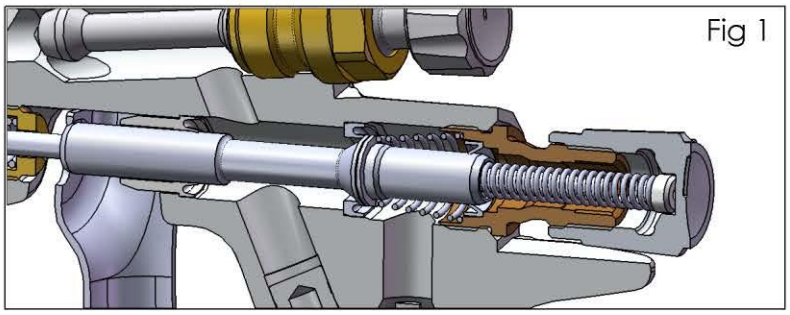
3. Retirer la mollette de réglage du produit (28) et le ressort (29). (Voir fig. 4).

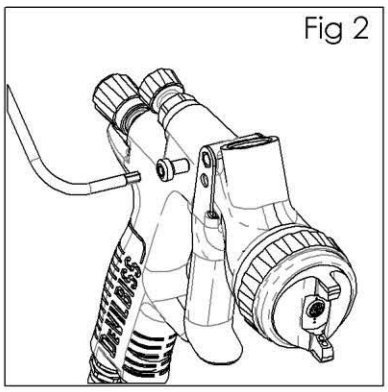
4. Retirer l'aiguille de produit (24). (Voir fig. 5).

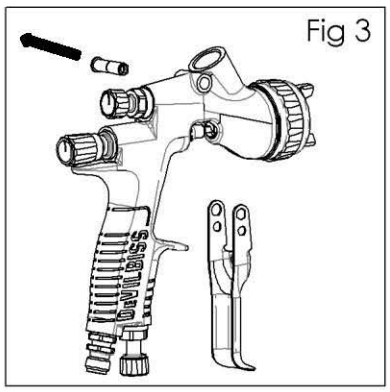
5. Démonter le boîtier de la soupape (27) avec une clé hex. de 6 mm. (Voir fig. 6 et 7)

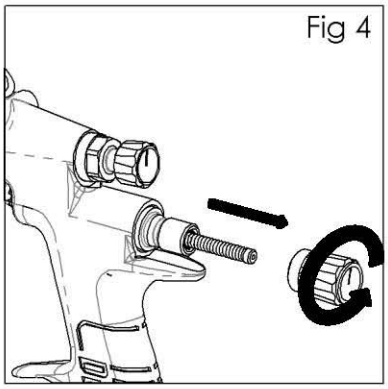
6. Retirer le ressort (21) et l'axe (20) de la soupape. (Voir fig. 8).

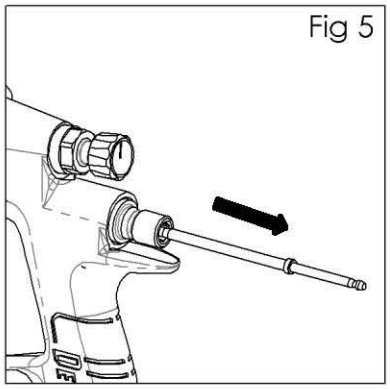
7. Utiliser l'outil d'entretien (53), engager la rainure derrière le siège de soupape (19). (Voir fig. 9).

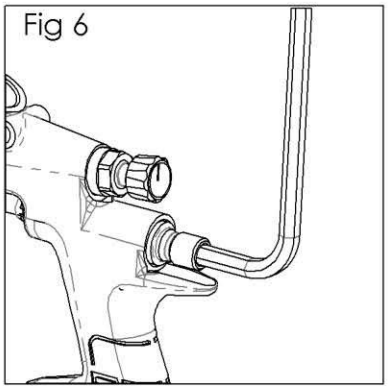


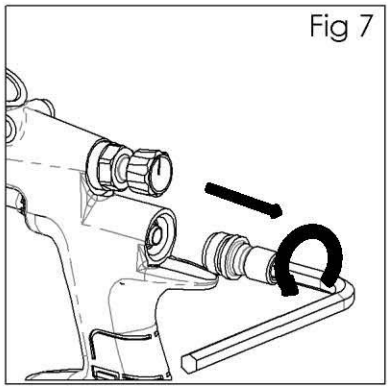


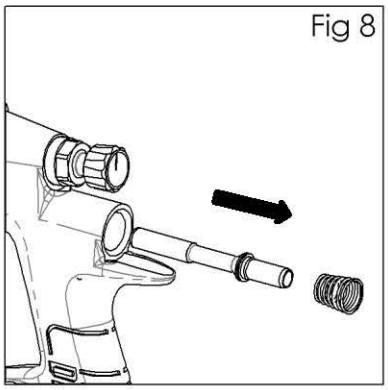


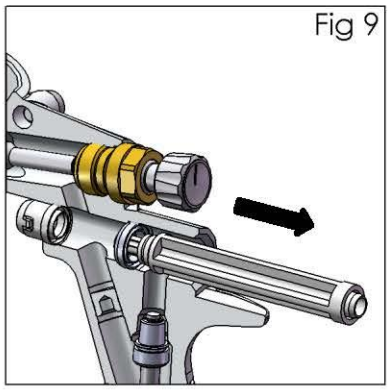












© 2014 Finishing Brands UK Ltd.

8. Sortir le siège de soupape (19) du corps du pistolet. (Voir fig. 10).

9. Pousser le joint avant (18) de la soupape d'air avec le doigt. (Voir fig. 11).

10. Retourner le pistolet à l'envers pour faire tomber le joint. (Voir fig. 12).

11. Installer un joint avant neuf (18) sur l'outil d'entretien (53). Insérer le joint neuf dans le corps du pistolet et appuyer fermement dessus pour bien l'engager. (Voir fig. 13).

12. Installer un siège de soupape neuf (19) sur l'outil d'entretien (53). La rainure doit être tournée vers l'extérieur. (Voir fig. 14).

13. Installer le siège de soupape (19) sur le corps du pistolet. (Voir fig. 15).

14. Extraire le joint arrière de soupape d'air (22) du boîtier (27) à l'aide d'un instrument crochu. (Voir fig. 16).

15. Installer un joint neuf (22) sur l'outil d'entretien (53). La rainure doit être tournée vers l'extérieur. Enfoncer le joint (22) dans le boîtier (27). (Voir fig. 17).

16. Réassembler le reste des pièces en ordre inverse – soupape (20), ressort (21), boîtier (27) et serrer avec une clé hex. de 6 mm, aiguille (24) ressort (29) et mollette (28). Remettre la gâchette (39) et l'axe de la gâchette (40) en place, visser la vis de gâchette (38) avec la clé (55) ou la clé Torx T20.

17. Actionner la gâchette au maximum et visser la molette de réglage de produit (28) jusqu'à la butée. La dévisser de 1/2 tour pour que l'aiguille du pistolet parcoure toute sa course.

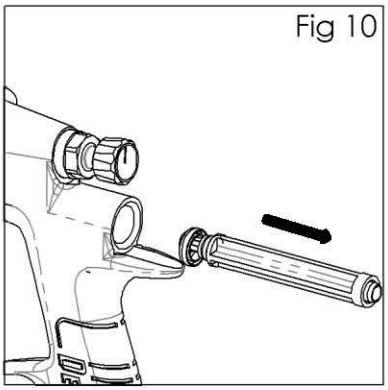


Fig 10

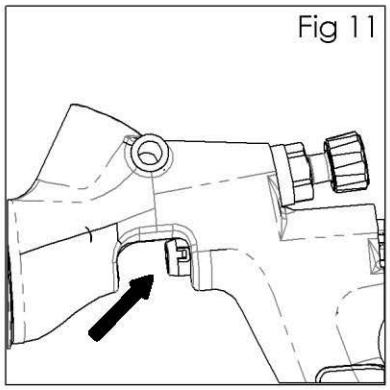


Fig 11

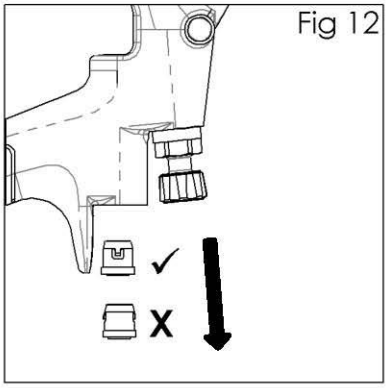


Fig 12

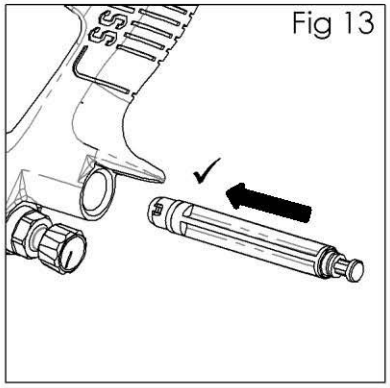


Fig 13

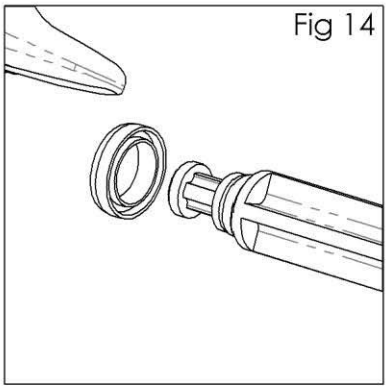


Fig 14

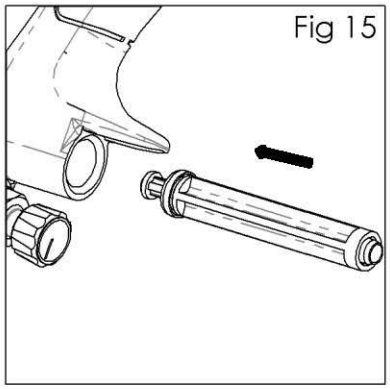


Fig 15

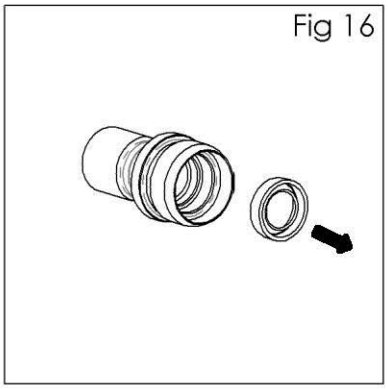


Fig 16

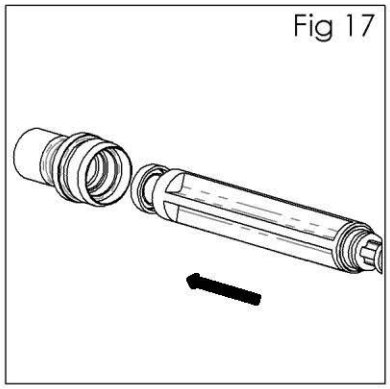


Fig 17

18. Actionner plusieurs fois la gâchette pour vérifier le fonctionnement du pistolet.

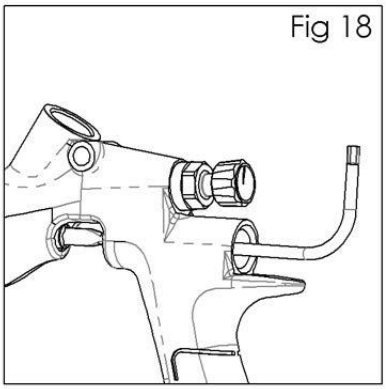
© 2014 Finishing Brands UK Ltd.

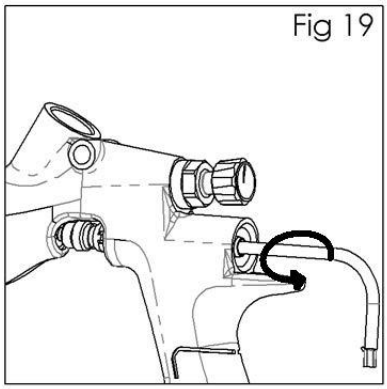
Pièces de rechange/entretien

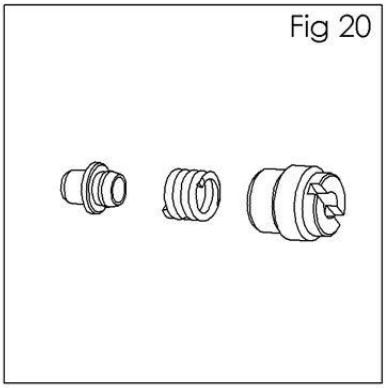
PRESSE-ÉTOUPE D'AIGUILLE

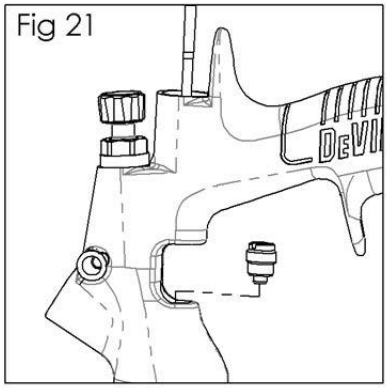
INSTRUCTIONS DE REMPLACEMENT

1. Démonter la gâchette et l'aiguille en suivant les étapes 1 à 6 de la P9, maintenance de la soupape d'air.
2. Desserrer et déposer l'écrou de presse-étoupe au moyen de la clé (57) ou d'un tournevis à lame droite. (Voir fig. 18 & 19)
3. Jeter le presse-étoupe (34) usagé et son ressort (35) s'il doit être remplacé. Nettoyer le presse-étoupe s'il est réutilisé. Nettoyer également le ressort et l'écrou (36) de presse-étoupe. (Voir fig. 20).
4. Réassembler le presse-étoupe, l'installer dans le corps du pistolet à la main puis serrer. (Voir fig. 21).
5. Compléter le réassemblage en suivant les étapes 16 à 24 de la P10.





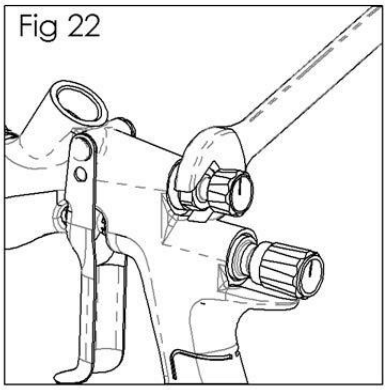


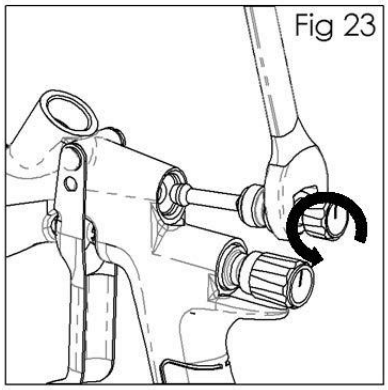


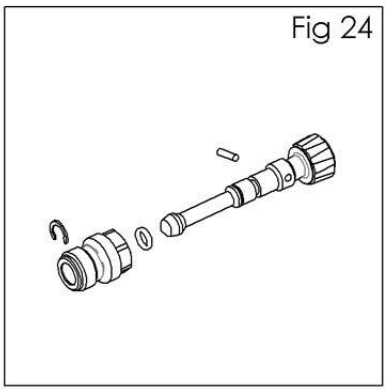
ENSEMBLE VALVE DE RÉGLAGE DU JET

REMPLACEMENT/ENTRETIEN

La valve de réglage du jet peut être remplacée si elle est endommagée. Démonter la valve avec la clé de 14 mm (56). (Voir fig. 22 & 23). Le joint interne peut être remplacé et est inclus dans le kit de remise à neuf du pistolet. (Voir fig. 24).





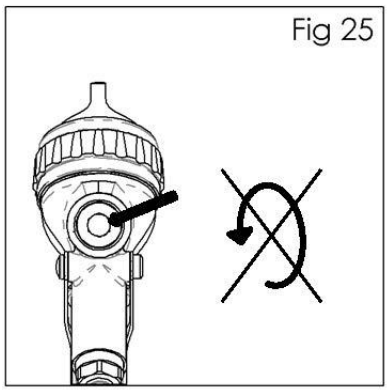


INSERT D'ALIMENTATION DE PRODUIT

L'insert de produit et le joint ne sont PAS remplaçables. (Voir Schéma 25).

Ne pas les déposer.

Ces pièces ne nécessitent aucun entretien, hormis un nettoyage régulier de l'intérieur.



© 2014 Finishing Brands UK Ltd.

Remplacement/ Entretien des pièces

JOINT DE LA TÊTE DE PULVÉRISATION REMPLACEMENT

1. Déposer le chapeau d'air et la bague de retenue (6). (Voir fig. 26).
2. Déposer la molette de réglage de produit (28), le ressort (25) et le tampon de ressort (26). (Voir fig. 27).
3. Déposer l'aiguille (24) du corps du pistolet. (Voir fig. 28).
4. Démonter la buse avec la clé de 10 mm (56). (Voir fig. 29).
5. Démonter la tête de pulvérisation (9) et le joint (10). (Voir fig. 30).
6. Retirer le joint (10) de la tête de pulvérisation. (Voir fig. 31).
7. Nettoyer au besoin la tête du pistolet avec une brosse douce ainsi que la buse, le chapeau d'air et la bague de retenue.
8. Placer un joint neuf (10) dans l'avant du pistolet, en prenant soin d'aligner le plat du joint et le plat du pistolet. (Voir fig. 32).
9. Mettre la tête de pulvérisation (9) en place, en s'assurant que la goupille est engagée dans le trou du corps du pistolet. (Voir fig. 33).
10. Installer la buse (8), le chapeau d'air et la bague de retenue (6). Serrer la buse à un couple de 18-20 Nm. Ne pas serrer la buse excessivement. (Voir fig. 34 et 35)
11. Réassembler le reste des pièces en ordre inverse – buse (24), ressort et tampon d'aiguille (29), la mollette de réglage de produit (28).
12. Actionner la gâchette au maximum et visser la molette de réglage de produit (28) jusqu'à la butée. La dévisser de 1/2 tour pour que l'aiguille du pistolet parcoure toute sa course.
13. Actionner plusieurs fois la gâchette pour vérifier le fonctionnement du pistolet.

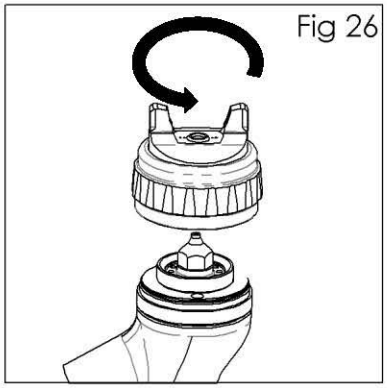


Fig 26

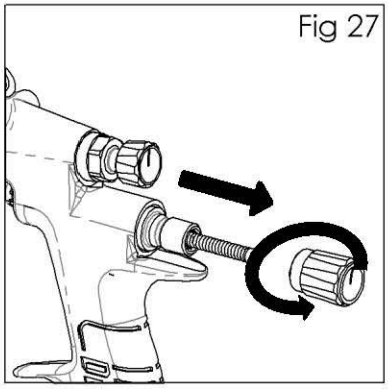


Fig 27

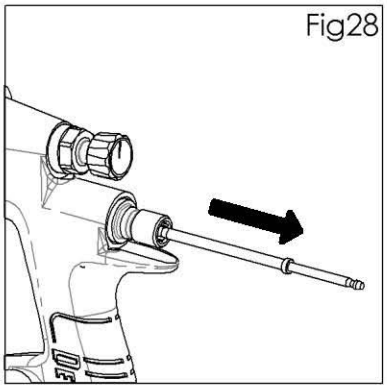


Fig28

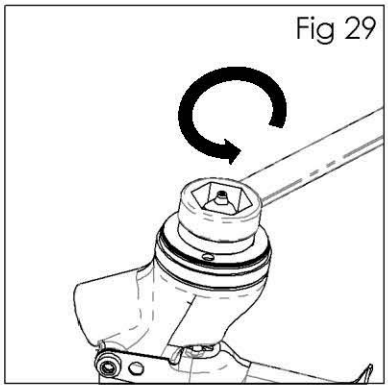


Fig 29

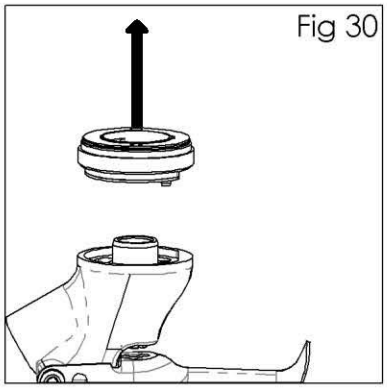


Fig 30

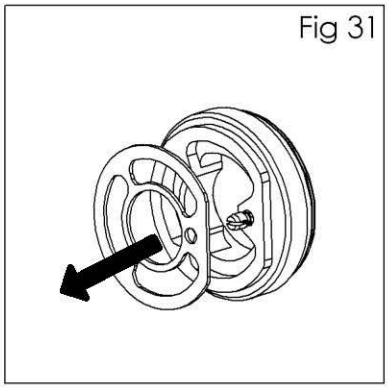


Fig 31

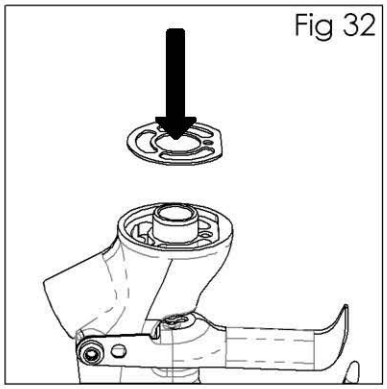


Fig 32

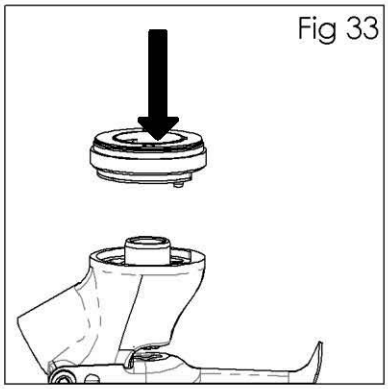


Fig 33

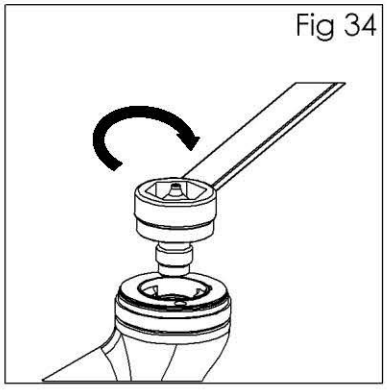


Fig 34

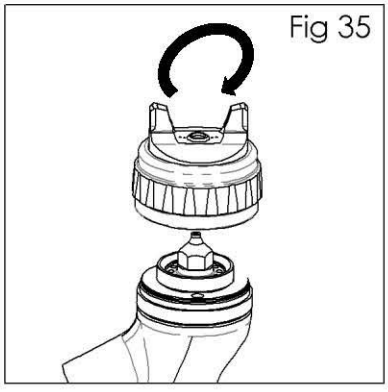


Fig 35

© 2014 Finishing Brands UK Ltd.

Remplacement/entretien des pièces

Tableau 1 – Chapeaux d'air

N° RÉF. DE CHAPEAU D'AIR	TECHNOLOGIE	MARQUAGE DU CHAPEAU D'AIR	PRESSION D'ENTRÉE RECOMMANDÉE (bar)	DÉBIT D'AIR (l/min) à 2 bars
PRO-100-HV30	HVLP	HV30	1,75	465
PRO-100-TE10	HIGH EFFICIENCY	TE10	2,0	275
PRO-100-TE20	HIGH EFFICIENCY	TE20	2,0	350

REMARQUE : Lors du retrait du chapeau d'air de la bague de retenue, ne pas déposer la bague de contact (2) ni le joint (5) de la bague de retenue. Les pièces pourraient subir des dommages. La bague de contact et le joint de la bague de retenue ne sont pas disponibles comme pièces de rechange. Essuyer seulement les pièces avec un chiffon et les remonter avec un chapeau d'air neuf ou nettoyé.

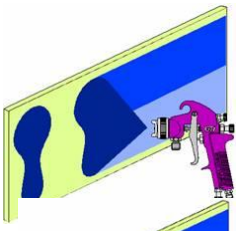
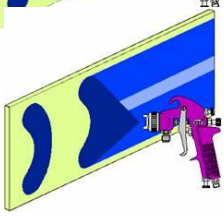
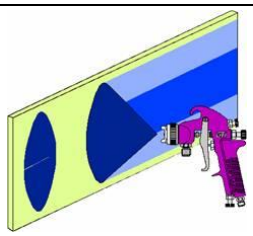
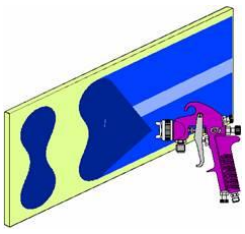
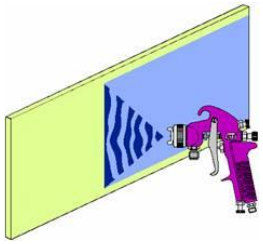
Tableau 2 – Gamme de buses & aiguille

N° RÉF. SUR LA BUSE	N° RÉF. D'AIGUILLE
PRO-200-12-K	PRO-301-K
PRO-200-13-K	
PRO-200-14-K	
PRO-200-16-K	PRO-303-K
PRO-200-18-K	
PRO-200-20-K	

REMARQUE : S’il faut remplacer la buse ou l’aiguille, les deux doivent être remplacées en même temps. Serrer la buse à un couple de 18-20 Nm. Ne pas serrer la buse excessivement. Utiliser la clé SN-28 (56) de 10 mm fournie avec le pistolet et vérifier avec une clé dynamométrique.

© 2014 Finishing Brands UK Ltd.

Dépannage de problèmes de fonctionnement éventuels

CONDITION	CAUSE	CORRECTION
Surépaisseur en haut et en bas 	Trous évasés bouchés.	Nettoyer. Aléser avec une pointe non-métallique.
	Obstruction en haut ou en bas de la buse.	Nettoyer.
	Chapeau et/ou siège de buse encrassé.	Nettoyer.
Surépaisseur à droite ou à gauche 	Trous évasés gauches ou droits bouchés.	Nettoyer. Aléser avec une pointe non-métallique.
	Côté gauche ou droit de la buse encrassé.	Nettoyer.
Solutions pour remédier à la surépaisseur de produit en haut, en bas, à droite et à gauche : 1. Déterminer si l'obstruction se situe sur le chapeau d'air ou la buse. Pour ce faire, effectuer un essai de pulvérisation. Tourner ensuite le chapeau d'un demi tour et effectuer une nouvelle pulvérisation. Si le défaut est inversé, l'obstruction se situe sur le chapeau d'air. Nettoyer le chapeau d'air comme expliqué précédemment. Vérifier également si de la peinture sèche est déposée dans l'orifice central du chapeau et l'éliminer au besoin avec du solvant. 2. Si le défaut n'est pas inversé, le problème provient de la buse. Nettoyer la buse. Si le problème persiste, remplacer la buse.		
Surépaisseur centrale 	Valve de réglage de jet trop fermée.	La tourner dans le sens anti-horaire pour obtenir une projection correcte.
	Pression de pulvérisation trop basse.	Augmenter la pression.
	Produit trop épais.	Diluer pour obtenir la consistance correcte.
Creux au centre de l'application 	Pression d'air trop élevée.	La réduire au niveau du régulateur ou de la poignée du pistolet.
	Molette de réglage de produit trop serrée.	La tourner dans le sens anti-horaire pour obtenir une projection correcte.
	Valve de réglage de jet trop ouverte.	La tourner dans le sens horaire pour obtenir une projection correcte.
Projection irrégulière ou saccadée 	Buse/siège desserré(e) ou endommagé(e).	Serrer ou remplacer.
	Raccord de godet desserré ou brisé.	Serrer ou remplacer le godet.
	Niveau de produit insuffisant.	Rajouter du produit.
	Godet trop incliné.	Redresser le pistolet.
	Obstruction dans le conduit de produit.	Rincer avec du solvant.
	Écrou de presse-étoupe d'aiguille desserré.	Serrer.
	Presse-étoupe d'aiguille endommagé.	Remplacer.

© 2014 Finishing Brands UK Ltd.

Dépannage de problèmes de fonctionnement éventuels (suite)		
Bulles de peinture dans le godet	Buse desserrée.	La serrer à 18–20 Nm.
Le produit fuit ou s'égoutte par le couvercle du godet	Couvercle de godet mal fermé. Godet ou couvercle encrassé. Godet ou couvercle fissuré.	Bien le fermer ou le remplacer. Nettoyer. Remplacer le godet et le couvercle.
Projection faible	Mauvais débit de produit. Event bouché dans le couvercle de godet. Pression d'air de pulvérisation trop basse.	Desserrer la molette de réglage de produit ou remplacer la buse par une plus grande. Nettoyer le couvercle et déboucher l'évent. Augmenter la pression d'air et équilibrer le pistolet.
Retombées de pistolage excessives	Pression d'air trop élevée. Pistolet trop loin de la surface de travail.	Réduire la pression d'air. Rapprocher le pistolet.
Pulvérisation sèche	Pression d'air trop élevée. Pistolet trop loin de la surface de travail. Mouvement du pistolet trop rapide. Débit de produit trop bas.	Réduire la pression d'air. Rapprocher le pistolet. Ralentir. Desserrer la vis de réglage de l'aiguille ou choisir une buse plus grande.
Fuite de produit par l'écrou de presse-étoupe	Presse-étoupe usé.	Remplacer.
Le produit fuit ou s'égoutte par l'avant du pistolet	Buse ou aiguille usée ou endommagée. Corps étranger dans la buse. Aiguille sale ou coincée dans le presse-étoupe. Aiguille ou buse de dimension incorrecte.	Remplacer la buse et l'aiguille. Nettoyer. Nettoyer Remplacer la buse et l'aiguille.
Le produit fuit ou s'égoutte par le bas du godet	Godet mal ajusté sur le pistolet. Entrée de produit du godet encrassée.	Serrer. Nettoyer.
Coulures et festons	Débit de produit excessif. Produit trop dilué. Pistolet incliné ou mouvement d'application trop lent.	Tourner la molette de réglage de produit dans le sens horaire ou choisir une buse et une aiguille plus petites. Mélanger correctement ou appliquer en couches minces. Tenir le pistolet à l'angle correct et adopter une technique de pistolage correcte.

© 2014 Finishing Brands UK Ltd.

ACCESSOIRES

Manomètre numérique DGi	DGIPRO-502-BAR		Support de pistolet	GFV-50-F	
Clé	SN-406		Godets de mélange de 600 cm^3 - jeu de 50	MC-1-K50	
Tournevis Torx			Flexible d'air en caoutchouc 10 m x 8 mm alésage avec raccords ¼	H-6065-B (BSP) H-6065-N (NPS)	
Brosse de nettoyage			Jeu de quatre raccords QD	MPV-463	
Brosse de nettoyage	4900-5-1-K3		Raccord orientable MPV	MPV-60-K3	
Tournevis Torx	SPN-8-K2				

GARANTIE

Ce produit bénéficie d'une garantie Finishing Brands UK Limited de un an.

Finishing Brands UK Limited.
Ringwood Road,
Bournemouth,
BH11 9LH,
UK.
Tel. No: +44 1202 571111
Telefax No: +44 1202 581940
Website address: http://www.finishingbrands.eu

Siège social :
Finishing Brands UK Limited.
400, Capability Green,
Luton,
Bedfordshire,
LU1 3AE.
Royaume-Uni.
Immatriculée en Angleterre: 07656273
TVA N°: GB 113 5531 50

© 2014 Finishing Brands UK Ltd.