

DEVILBISS

FR

SB-E-2-CBA1 ISS.10

CE Ex II 2 G X

NOTICE D'EMPLOI

COBRA 1 PISTOLET AUTOMATIQUE



NOTICE D'EMPLOI COBRA 1 PISTOLET AUTOMATIQUE

CARACTERISTIQUES

Ce pistolet est conforme à la réglementation ATEX directive 94/9/EC niveau de protection II 2 G X T6, et peut être utilisé dans les Zones 1 & 2.

Le pistolet Cobra1 est recommandé pour des applications conventionnelles, HVLP et Trans-Tech à de fortes cadences sur des machines automatiques ou semi automatiques. Capable de pulvériser une large gamme de produits de revêtement, les passages produits sont en acier inoxydable haute qualité. Buses et aiguilles sont en acier inoxydable.

Le produit peut être en alimentation directe ou en re-circulation.

Le bouton de réglage indexé 18 positions, permet une grande précision du débit produit.

SPECIFICATIONS & MATIERES DE CONSTRUCTION

| | Filetage | Pression |
|------------------------------------|------------------------|--------------|
| Entrée & recirculation produit "P" | 1/4 BSP | Max 7 Bar |
| Entrée d'air (Atom+Fan) "A" "F" | 1/4 BSP | Max 7 Bar |
| Cylindre "Cyl" | 1/8 BSP | De 4 à 7 bar |
| Température Maxi de service | 40° C | |
| Poids du pistolet | 720 g | |
| Corps du pistolet | Aluminium anodisé dure | |
| Buse / Aiguille / Tête | Acier Inoxydable 303 | |

Déclaration de conformité CE

Nous, ITW Finishing UK, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Royaume-Uni, en tant que fabricant du Pistolet Cobra, déclarons, sous notre entière responsabilité, que le matériel auquel ce document se rapporte est conforme aux normes suivantes ou à d'autres documents normatifs :

BS EN 292-1 PARTIES 1 & 2: 1991, BS EN 1953: 1999. Il satisfait donc aux exigences de protection de la Directive du Conseil **98/37/CEE** relative à la **Directive sur la sécurité des machines**, et ; **EN 13463-1:2001**, 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.**

Pour les chapeaux d'air HVLP et Trans-Tech, ces produits sont conformes aux exigences des directives de l'EPA, PG6/34, PG6/20 et PG6/23 et offrent un rendement de transfert supérieur à 65 %.



B. Holt, Directeur général
23 avril 2007

CONSIGNES DE SECURITE

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, par le processus de pulvérisation et par le 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.

Nettoyer le pistolet avec une machine spécialement conçue à cet effet. Toutefois, ne pas laisser le pistolet à l'intérieur de la machine pendant une période prolongée.

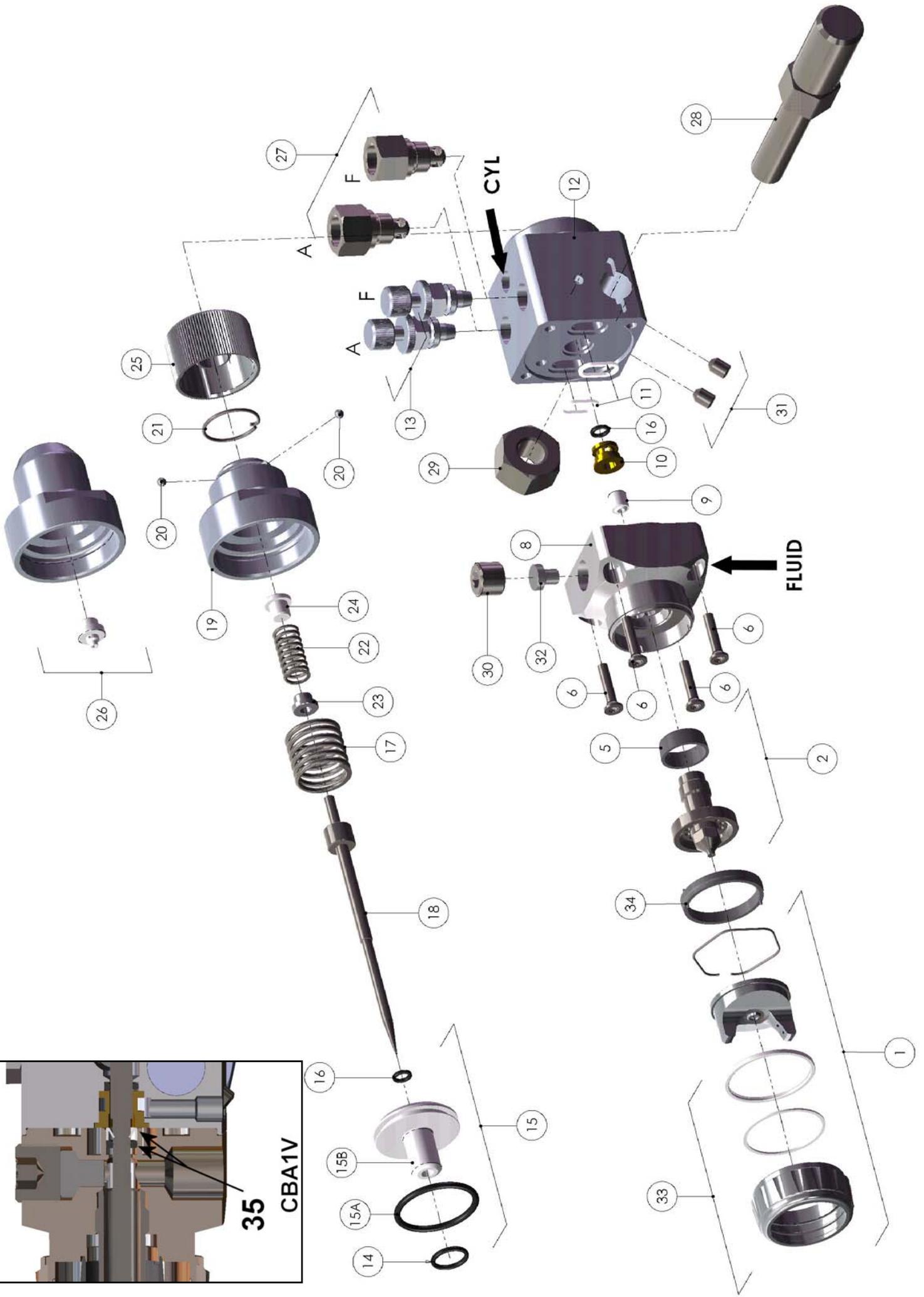
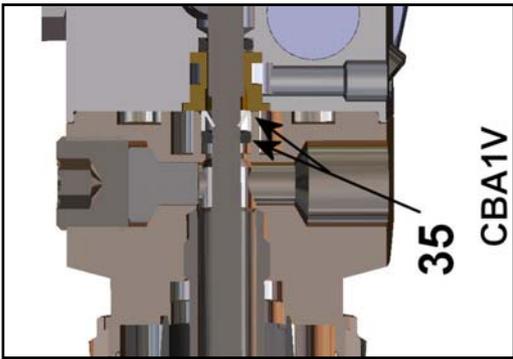
Niveaux sonores

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.



LISTE DES PIÈCES DE RECHANGE

| N° | Réf. | Description | Qté |
|-----|--|--|-----|
| 1 | SP-100-xxx-K | Chapeau d'air et sa bague de retenue avec joints. Voir tableau | 1 |
| 2 | SP-200S-xx-K SP-247S-xx-K SP-259S-xx-K | Buse avec joint séparateur d'air Ø 0,85 / 1,0 / 1,2 / 1,4 / 1,6 / 1,8 / 2,0 / 2,2 Ø 2,2 / 2,8 pour chapeau d'air 470 Ø 0,5 / 0,7 / 1,0 pour Chapeau d'air 590 | 1 |
| 5 | SPA-27-K5 | Jeu de 5 séparateurs | 1 |
| 6 | S-14192-K4 | Jeu de 4 vis M4 x 25 (Torx 20) | 4 |
| 8 | SPA-40 | Tête de pulvérisation | 1 |
| 9 | SPA-86-K SPA-86-K10 | Jeu de 1 presse-étoupe Jeu de 10 presse-étoupe | 1 |
| 10 | SPA-10 | Intercalaire | 1 |
| 11 | SPA-53-K10 | Jeu de 10 joints | 2 |
| 12 | SPA-1-CBA1 | Corps du pistolet | 1 |
| 13 | AGG-403 | Soupape d'air (Jet éventail et atomisation) | 2 |
| 14 | S-28220X-K2 | Jeu de 2 joints toriques | 1 |
| 15 | SPA-6X-K | Piston + joints (16,14,15a,15b) | 1 |
| 15a | S-28225X-K2 | Jeu de 2 joints toriques | 1 |
| 15b | SPA-6-CER-K | Piston | 1 |
| 16 | S-28219X-K4 | Jeu de 4 joints toriques | 2 |
| 17 | SPA-13 | Ressort de piston | 1 |
| 18 | SPA-310-xx-K SPA-310P-xx-K SPA-310N-xx-K | Aiguille inox 0,5 / 0,7 / 0,85 / 1,0 / 1,2 / 1,4 / 1,6 / 1,8 / 2,0 / 2,2 Aiguille inox à pointe acétal 085-10 & 1,4 Aiguille nitrurée 1,0 / 1,2 / 1,4 / 1,6 | 1 |
| 19 | SPA-3 | Boîtier | 1 |
| 20 | SPA-KK-1 | Bague et bille de cliquet | 1 |
| 21 | | | 3 |
| 22 | SPA-31 | Ressort | 1 |
| 23 | SPA-37 | Collier | 1 |
| 24 | SPA-49 | Bouton | 1 |
| 25 | SPA-4 | Bouton de réglage | 1 |
| 26* | SPA-7-K | Kit de boîtier arrière sans réglage | |
| 27* | SPA-22-K2 | Système de connecteur d'air pour commande à distance | |
| 28* | AGGS-33 | Barre de montage | |
| 29* | SS-659-CD | Écrou | |
| 30 | S-18226 | Bouchon ¼ BSP (Sans recirculation) | 1 |
| 31 | S-1444-H | Vis sans tête M5 x 8 de long | 2 |
| 32 | SPA-26 | Bouchon (Sans recirculation) | 1 |
| 33 | ADV-403-K | Bague de retenue et joints | 1 |
| 34* | SPA-112 | Bague d'indexation (Chapeau d'air) | 1 |
| 35 | SPA-20V-K5 | presse-étoupe et Jeu de 5 joints toriques (CBA1V) | 1 |

*Pièces de rechange en option

N° de Pièce du Modèle

CBA1 – 522 – 12 [Type de pistolet] – [Chapeau d'air] – [Ø de buse]

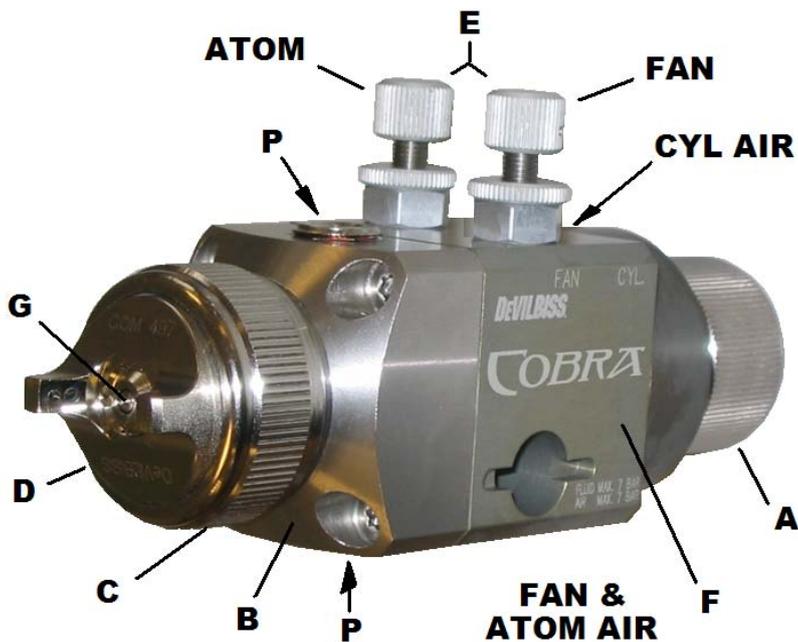
CBA1V Pistolet pour applications céramiques

CHOIX DU CHAPEAU D'AIR

| Chapeau | Type | Débit d'air (L / min) | à Pression (bar) | Débit produit (ml / min) | Dimension du jet (mm) |
|----------------|--------------|-----------------------|------------------|--------------------------|-----------------------|
| SP-100-430-K | Conventional | 340 | 3,5 | 200 - 280 | 200 |
| SP-100-443-K | Conventional | 345 | 3,0 | 200 - 300 | 300 |
| SP-100-470-K | Conventional | 465 | 3,0 | 500 - 1800 | 420 |
| SP-100-497-K | Conventional | 510 | 3,5 | 200 - 600 | 380 |
| SP-100-500R-K | H V L P | 195 | 1,0 | 130 - 190 | round |
| SP-100-505-K | H V L P | 385 | 1,4 | 130 - 190 | 270 |
| SP-100-510-K | Trans-Tech | 283 | 2,0 | 160 - 220 | 270 |
| SP-100-513-K | Trans-Tech | 531 | 3,0 | 200 - 600 | 350 |
| SP-100-515-K | Trans-Tech | 385 | 2,0 | 200 - 400 | 320 |
| SP-100-522-K | Trans-Tech | 410 | 2,0 | 200 - 600 | 350 |
| SP-100-523-K | Trans-Tech | 410 | 2,0 | 200 - 400 | 150 |
| SP-100-590-K | Trans-Tech | 218 | 2,0 | 50 - 150 | 150 |
| SP-100-590HV-K | Trans-Tech | 310 | 2,0 | 50 - 150 | 120 |
| SP-100-591-K | Trans-Tech | 218 | 2,0 | 50 - 150 | 150 |
| SP-100-520-K | Trans-Tech | 283 | 2,0 | 150 - 250 | 280 |

| Type | Conventional | | | | HVLP | | Trans-Tech | | | | | | | | |
|------------|--------------|-----|-----|-----|------|-----|------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-------|-----|
| Air Cap N° | 430 | 443 | 470 | 497 | 500R | 505 | 510 | 513 | 515 | 520 | 522 | 523 | 590 | 590HV | 591 |
| TIP Ø mm | 0,5 | X | | X | | | | | | | | | X | | X |
| | 0,6 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 0,7 | X | X | | X | | | | | | | | X | | X |
| | 0,85 | X | X | | X | X | X | X | | X | X | | | | |
| | 1,0 | X | X | | X | | X | X | | | X | X | X | | X |
| | 1,2 | X | X | | X | | X | X | | | X | X | | | |
| | 1,4 | X | X | | X | X | X | X | | | X | | | | |
| | 1,6 | X | | | X | X | X | X | | | X | X | | | |
| | 1,8 | X | X | | X | | | X | X | | X | | | | |
| | 2,0 | | | | | | | | | | | | | | |
| | 2,2 | | | X | X | | X | X | | | | X | | | |
| | 2,8 | | | X | | | | | | | | | | | |

Combinaison «X» sont disponibles et livrés en standard.



| | |
|----------|---|
| A | Réglage débit produit |
| B | Tête |
| C | Chapeau d'air et sa bague de retenue |
| D | Chapeau |
| E | Soupape d'air (Jet éventail et atomisation) |
| F | Corps |
| P | Produit inlet/sortie |
| G | Buse |

INSTALLATION



Important : Des produits de revêtement protecteurs ont été utilisés pour que ce matériel vous parvienne en parfait état. Rincer le matériel avec un solvant approprié avant utilisation.

Monter le pistolet en utilisant l'axe prévu à cet effet Rep28 fixer le fermement avec l'écrou Rep29. Fixer cet axe sur votre support de machine.

BRANCHEMENT DES TUYAUX :

Utiliser des réseaux d'air filtrés et régulés pour l'alimentation en air de pulvérisation et en air de commande.

Brancher l'air de commande 'CYL AIR' au dessus du corps du pistolet depuis une vanne de commande. Pour obtenir une ouverture ou fermeture rapide du piston, la vanne de commande doit être située au plus près possible du pistolet ou alors mettre un échappement rapide sur la ligne d'air de commande en complément.

Brancher l'alimentation d'air de pulvérisation au dessous du corps de pistolet 'FAN & ATOM AIR'.

Brancher le tuyau produit 'P' au dessous de la tête du pistolet. Si la re-circulation produit est nécessaire, enlever les bouchons (30) & (32) et fixer un raccord standard du commerce (1/4" BSP filetage coté tête pistolet).

Dimensions des tuyauteries recommandées au dessus de 10m de long :

Air de pulvérisation : 8mm, Air de commande : 6mm, Produit : 9,5mm.



Important : La continuité de mise à la terre doit être maintenu avec le pistolet et tous les autres matériels de fixation et branchement utilisés. Une résistance inférieure à 10^6 ohms est recommandée et doit être vérifiée avec un ohmmètre.

FONCTIONNEMENT

1. La valve repérée ATOM permet le réglage de la pression de l'air d'atomisation alors que la valve repérée FAN permet le réglage de la largeur du jet. Pour augmenter la pression, tourner dans le sens horaire, pour la réduire, tourner dans le sens anti-horaire.
2. Le débit produit doit être ajusté avec le bouton arrière, augmentation du débit dans le sens anti-horaire.
3. Se référer à la vue éclatée à la fin du manuel pour la disposition des pièces.

MISE EN ROUTE

1. Tourner le bouton de réglage de l'aiguille (25) dans le sens horaire jusqu'en bout de course pour interdire tout mouvement.
2. Tourner les valve de réglage d'air ATOM et de jet FAN (13) dans le sens anti-horaire pour l'ouvrir complètement.
3. Se servir du tableau du choix du chapeau d'air ci dessus pour régler la pression d'entrée d'air au détendeur de manière à obtenir une qualité de pulvérisation suffisante.
4. Tourner le bouton de réglage (25) dans le sens anti-horaire de quelques crans.
5. Faire un essai de pulvérisation. Si le fini est trop sec, réduire le débit d'air en réduisant la pression d'entrée d'air ou avec la valve de débit d'air ATOM (13) en la vissant.
6. Si le fini est trop humide, tourner le bouton de réglage de l'aiguille (25) dans le sens horaire pour diminuer le débit de produit, ou réduire la pression du produit. Si la pulvérisation est trop grossière, augmenter la pression d'entrée d'air. Si elle est trop fine, réduire la pression d'entrée.
7. La taille de la forme de pulvérisation peut être réduite en tournant la valve de réglage **FAN (13)** dans le sens horaire.
8. Maintenir le pistolet perpendiculaire à la surface de travail. Le revêtement risque de ne pas être uniforme si l'on incline le pistolet vers le haut ou le bas.
9. La distance de pulvérisation préconisée est 150-220 mm.
10. Commencer par pulvériser les bords. Empiéter au moins de moitié sur la pulvérisation précédente en déplaçant le pistolet à vitesse régulière.
11. Couper toujours l'arrivée d'air et évacuer la pression quand le pistolet est inutilisé.

ENTRETIEN PREVENTIF

1. Couper l'arrivée d'air et de produit puis évacuer la pression des conduites d'alimentation.
2. Enlever et nettoyer le chapeau d'air **(1)**. Si les trous du chapeau sont bouchés par le produit, les déboucher avec un cure-dent.
Ne jamais utiliser de fil métallique au risque d'endommager le chapeau et de déformer la pulvérisation.
3. Vérifier que la buse **(2)** est propre et en bon état.
Une accumulation de peinture sèche risque de déformer la pulvérisation.

REPLACEMENT DES PIECES DETACHEES

Couper toujours l'arrivée d'air et de produit et évacuer la pression résiduelle avant toute intervention de maintenance.

Buse (2) et aiguille (18)

Démonter le chapeau en dévissant la bague de retenue dans le sens inverse au sens horaire.

Démonter l'ensemble buse et bague séparateur d'air en dévissant la buse dans le sens inverse au sens horaire (clé six pans 10mm).

Dévisser le bouton de réglage d'aiguille (25) à l'arrière du pistolet dans le sens anti-horaire, pousser l'aiguille à l'avant du pistolet pour faire sortir le talon d'aiguille sur l'arrière (attention de ne pas détériorer la pointe d'aiguille) et tirer l'aiguille (18) par l'arrière.

Si besoin remplacer l'aiguille et la buse, commencer par visser la buse avec la bague séparateur d'air (couple de serrage de la buse = 9,5 à 12 Nm).

Lubrifier légèrement les surfaces d'aiguille en contact avec les étoupes et la glisser par l'arrière du pistolet jusqu'à contact avec la buse. Monter les ressorts et la butée de ressort et revisser le bouton de réglage d'aiguille.

Joint d'étoupe (9)

Dévisser le chapeau d'air (1), la buse (2) et la bague séparateur d'air à l'avant du pistolet. Retirer les 4 vis de maintien de la tête (6).

Déposer la tête (8) et pousser le joint d'étoupe (9) à l'aide d'une tige dia 5,5mm par l'avant pour le sortir.

Bien nettoyer le logement du joint d'étoupe dans la tête de pistolet.

Monter un nouveau joint torique et joint d'étoupe en vérifiant que la face « U » se trouve du côté passage du produit à peindre.

Joint d'étoupe (35) CBA1V

Dévisser le chapeau d'air (1), la buse (2) et la bague séparateur d'air à l'avant du pistolet. Retirer les 4 vis de maintien de la tête (6).

Déposer la tête (8) et pousser le joint d'étoupe (9) à l'aide d'une tige dia 5,5mm par l'avant pour le sortir.

Bien nettoyer le logement du joint d'étoupe dans la tête de pistolet.

Monter un nouveau joint torique et joint d'étoupe (35) que la face « U » se trouve du côté passage du produit à peindre.

Valves de réglage d'air et de largeur de jet (13)



Avant montage, toujours s'assurer que les valves sont en position d'ouverture maximum, en les dévissant dans le sens anti-horaire.

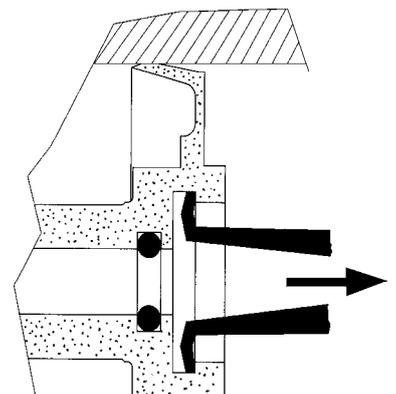
Piston (15) joint torique (16) et joint torique (14)

Dévisser le flasque arrière (19) du pistolet en sens anti-horaire retirer l'aiguille (18) par l'arrière.

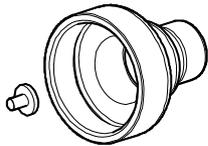
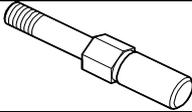
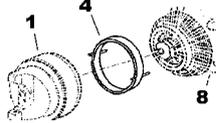
Utiliser une pince à becs tordus externes, une gorge interne de diamètre 12mm permet de tirer le piston vers l'arrière. (Voir figure ci contre).

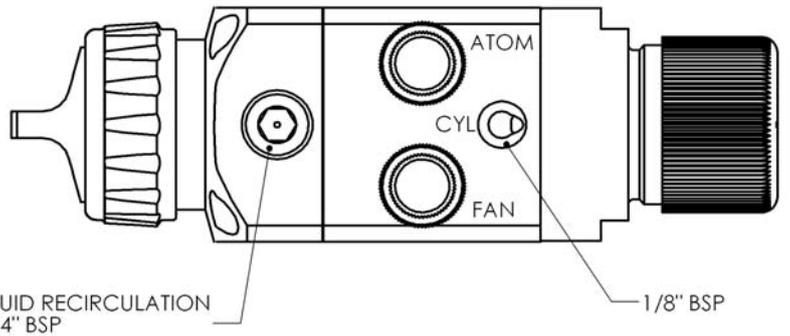
Il est conseillé de remplacer le joint torique (14) dans le corps du pistolet à chaque démontage du piston.

Si besoin remplacer le piston, lubrifier légèrement la lèvre du piston lors du remontage.

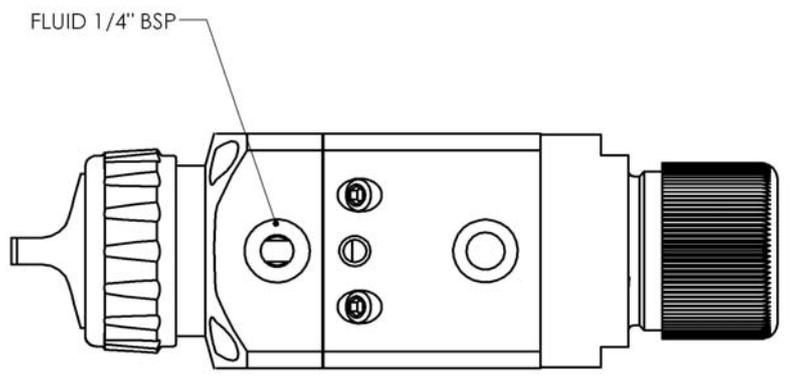
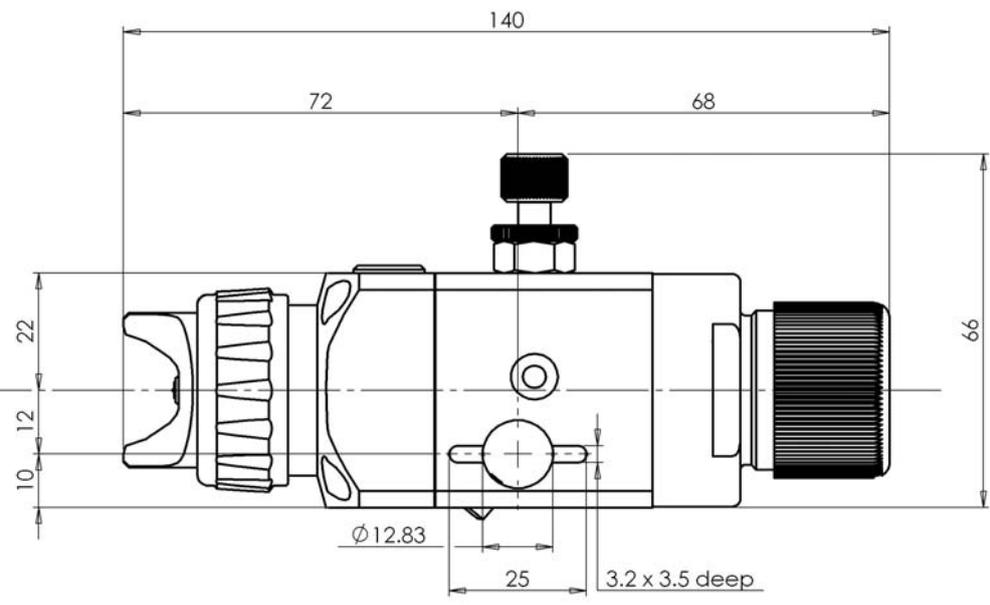
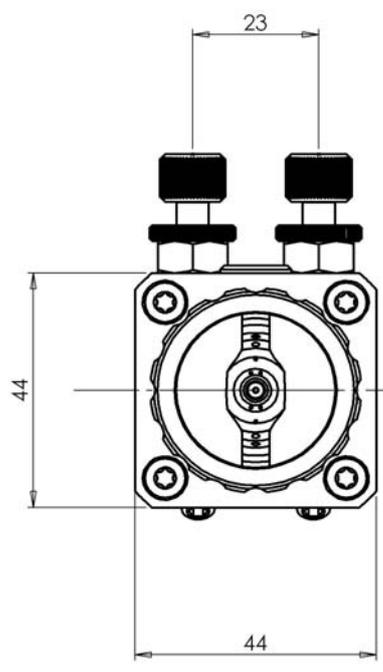


OPTIONS

| | |
|---|--|
| Pistolet sans réglage d'aiguille |  |
| Référence du kit : SPA-7-K Ce kit comprend un flasque et une butée en remplacement des pièces repère 19, 20, 21, 24, 25, de l'éclaté. |  |
| Pistolet avec Air 'Atom' 'Fan' piloté |  |
| Référence : SPA-22-K2 Cette référence comprend 2 raccords se montant à la place des 2 valves repère 13 de l'éclaté. |  |
| Axe support de pistolet |  |
| Référence : AGGS-33 | |
| Ecrou pour axe support de pistolet | |
| Référence : SS-659-CD | |
| Bague d'indexation du chapeau sur tête de pistolet | |
| Référence : SPA-112 : Bague d'indexation 0 et 90° | |



FLUID RECIRCULATION
1/4" BSP



ITW Finishing Systems and Products
Ringwood Road,
Bournemouth,
BH11 9LH,
Engeland
Tel.: (01202) 571111
Fax: (01202) 581940
Website: <http://www.itweuropeanfinishing.com>

ITW Finishing Systems and Products is een divisie van ITW Ltd. Reg. Office
Admiral House,
St Leonard's Road,
Windsor,
Berkshire,
SL4 3BL,
Verenigd Koninkrijk
Geregistreerd in Engeland: Nr 559693 VAT Nr 619 5461 24