

DEVILBISS

FR



SB-E-2-977 ISS.01

CE Ex II 2 G X

Bulletin technique

Pistolets à gravité VRIPRO Trans-Tech®



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. Remplacement de la soupape d'air	10
C. Ensemble valve de réglage, insert de liquide, presse-étoupe d'aiguille	11
D. Remplacement du joint de séparateur	12
E. Tableau 1 – Chapeaux d'air, Tableau 2 – Buses & aiguilles	13
Dépannage de problèmes de fonctionnement éventuels	14
Accessoires	16
Garantie	16


Déclaration de conformité CE

Nous, ITW Finishing UK, Ringwood Rd, Bournemouth, Dorset, BH11 9LH, Royaume-Uni, en tant que fabricant du pistolet pulvérisateur modèle **VRIPRO**, 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/CE relative aux machines, et ;

EN 13463-1:2001, Directive du Conseil 94/9/EC concernant les appareils et les systèmes de protection destinés à être utilisés en atmosphères explosibles, 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.



B. Holt, Vice Président
30 avril 2010

ITW Finishing Systems and Products se réserve le droit de modifier les spécifications de ses produits sans préavis.

Réf.

Le code de référence pour la commande du pistolet **VRIPRO** est le suivant :

VRIPRO-TV1-13 où ;

TV1	=	Chapeau d'air TV1
13	=	Buse 13.

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

Description opérationnelle

Ce pistolet **VRIPRO** est un outil professionnel haute qualité dont la conception fait appel à la technologie Trans-Tech® en conformité avec les règles EPA. La technologie Trans-Tech® satisfait aux normes de l'EPA en offrant un rendement de transfert supérieur à 65 %.

IMPORTANT : Ces pistolets peuvent être utilisés avec des produits de revêtement hydrodiluable 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,-trichloroéthane 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.

Contenu du kit (tous modèles)			
1	Pistolet à gravité VRIPRO	1	Clé (10 mm et 14 mm A/F)
1	Godet à gravitation GFC	1	Tournevis Torx/à lame plate
1	Filtre de godet	1	Brosse de nettoyage
1	Jeu de 4 bagues d'identification en 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 (idéal pour la plupart des systèmes de peinture)	12	Système d'identification en 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,
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 la 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
Boutons 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	Acier inoxydable, HPDE

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 (175 psi)
Pression d'entrée d'air à l'utilisation	2,0 bars (29 psi)
Raccord d'alimentation de produit	3/8" BSP
Température de service	0 à 40°C
Poids du pistolet (pistolet seul) (avec godet)	482 g 665 g



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, 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.

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 nettoyeurs peut endommager le produit.

Niveaux sonores



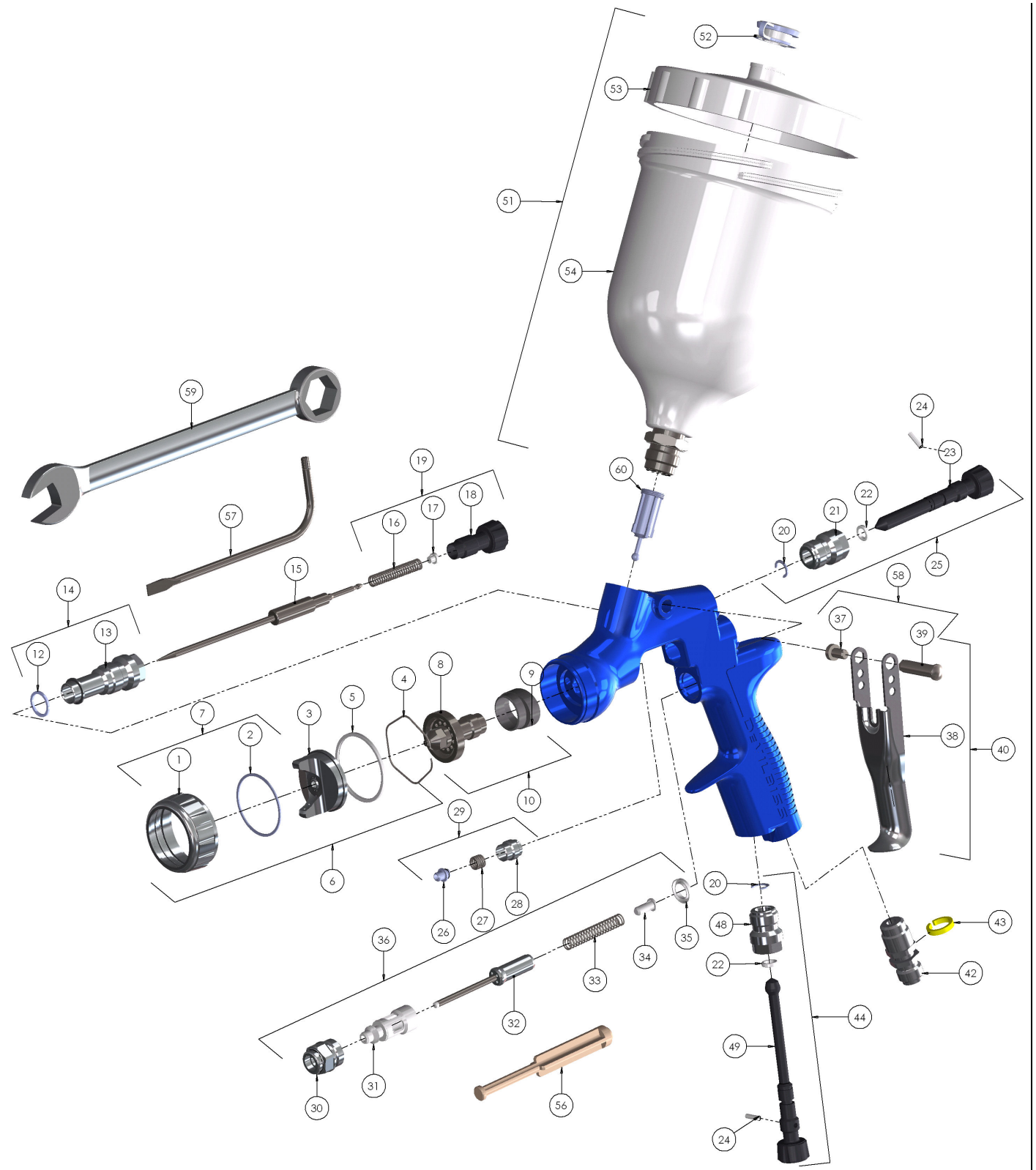
Le niveau sonore pondéré A des pistolets de pulvérisation peut dépasser 85 dB (A) selon la configuration utilisée. Le détail des niveaux sonores réels est disponible sur demande. Le port de protecteurs d'oreilles est recommandé à tout moment pendant la pulvérisation.

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.

LISTE DES PIÈCES

N° RÉF	DESCRIPTION	N° RÉF	QTÉ	N° RÉF	DESCRIPTION	N° RÉF	QTÉ
1	Bague de retenue de chapeau d'air	-	1	32	Clapet de soupape d'air	-	1
2	Bague de contact	-	1	33	Ressort de soupape d'air	-	1
3	Chapeau d'air	-	1	34	Tampon de ressort de soupape d'air	-	1
4	Clip de retenue de chapeau d'air	JGA-156-K5	1	35	Joint de soupape d'air	SN-34-K5	1
5	Joint de bague de retenue	-	1	36	Ensemble soupape d'air	SN-402-K	1
6	Chapeau d'air et bague	Voir Tableau 1 p 13	1	*37	Vis d'axe de gâchette (T20 TORX)	-	1
7	Bague de retenue et joints du chapeau d'air	PRO-405-K	1	38	Gâchette	-	1
8	Buse	Voir Tableau 2 p13	1	*39	Axe de gâchette	-	1
9	Séparateur	SP-626-K5	1	40	Kit axe et vis de gâchette	SN-63-K	1
10	Kit de buse	Voir Tableau 2 p13	1	42	Entrée d'air	SN-9-K	1
*12	Joint de bague de corps	-	1	43	Jeu de bague d'identification (en 4 couleurs)	SN-26-K4	1
13	Bague de corps	-	1	44	Valve de débit d'air	ADV-401-K	1
14	Bague de corps et joint	SN-6-K	1	48	Corps de soupape	-	1
15	Aiguille de produit	Voir Tableau 2 p13	1	49	Tige de soupape	-	1
*16	Ressort d'aiguille	-	1	51	Kit godet à gravitation	GFC-501	1
*17	Tampon de ressort d'aiguille	-	1	52	Couvercle antigoutte (jeu de 5)	GFC-2-K5	1
18	Molette de réglage de produit	-	1	53	Couvercle de godet à gravitation	GFC-402	1
19	Kit molette de réglage de produit, ressort & tampon	ADV-6-K	1	54	Godet à gravitation	-	1
*20	Clip de retenue	-	2	56	Outil d'entretien de soupape d'air	-	1
21	Corps de valve de réglage de jet	-	1	57	Clé Torx	SPN-8-K2	1
*22	Joint de valve de réglage de jet	-	2	58	Axe et vis de gâchette	SPN-405-K5	1
23	Molette de réglage de valve de réglage de jet	-	1	59	Clé	SN-28K	1
*24	Goupille de valve de réglage de jet	-	2	60	Filtre	KGP-5-K5	1
25	Ensemble valve de réglage de jet	ADV-402-K	1				
*26	Presse-étoupe d'aiguille	-	1				
*27	Ressort de presse-étoupe	-	1	PIÈCES DE RECHANGE			
*28	Ecrou de presse-étoupe	-	1	Kit de réparation de pistolet (inclus les éléments précédés d'une *)		PRO-415-1	
29	Kit presse-étoupe, ressort & écrou	SN-404-K	1	Jeu de 5 joints et goupilles (repères 20, 22 et 24)		GTI-428-K5	
30	Corps de soupape d'air	-		Pour les accessoires, voir page 16			
31	Cage de soupape d'air	-	1				



PATENT GB2417544

INSTALLATION

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

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. Actionner le pistolet et régler la pression régulée à 2,0 bars. 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 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.

2. Insérer le filtre (60) dans l'entrée du godet à gravité. S'assurer que le corps du filtre est bien enfoncé et dépasse pas de l'entrée du godet.



3. Monter le godet à gravitation sur l'entrée de produit.

REMARQUE

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

UTILISATION

1. Mixer le produit 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. Monter le couvercle du godet.
4. Tourner la molette de réglage de produit (18) dans le sens horaire pour immobiliser l'aiguille.
5. Tourner la molette de la valve de réglage de jet (23) dans le sens anti-horaire pour l'ouvrir complètement.
6. Régler la pression d'entrée d'air au besoin.
7. Tourner la molette de réglage de produit (18) dans le sens anti-horaire 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 (18) 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 (23) 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 PRÉVENTIF & NETTOYAGE

Pour nettoyer le chapeau d'air et la buse, broser 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 risquent 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 9–11 Nm. Ne pas serrer excessivement.

ATTENTION

Pour ne pas endommager la buse (8) ou l'aiguille (15), 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 (18) pour réduire la pression du ressort contre la bague de l'aiguille.

ATTENTION

IMPORTANT – le godet à gravitation 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.

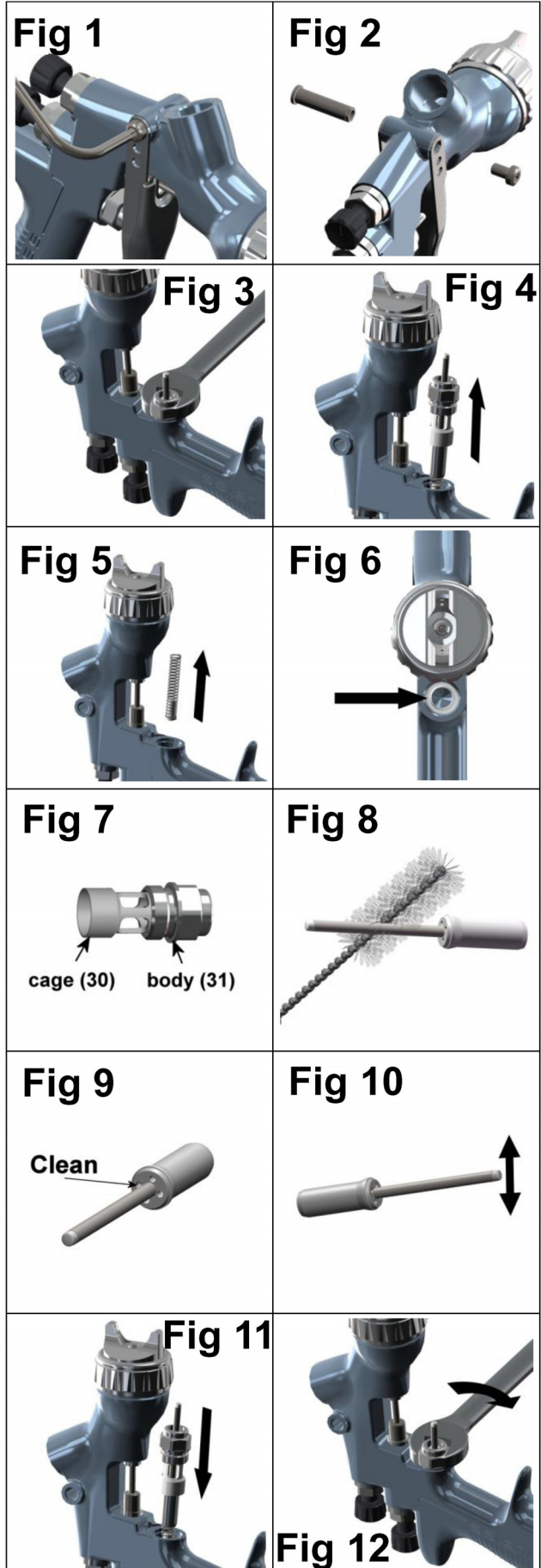
Pièces de rechange/Entretien

INSTRUCTIONS CONCERNANT LA SOUPEPE 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 (remplacement conseillé, voir p10).
1. Déposer la gâchette à l'aide de l'outil fourni (57) ou de la clé TORX T20 (voir fig. 1 & 2).
 2. Dévisser la soupape d'air avec la clé (59) de 14 mm (voir fig. 3).
 3. Déposer la soupape d'air en la tenant par la tige (voir fig. 4).
 4. Enlever le ressort avec le tampon (voir fig. 5).
 5. **NE PAS DÉPOSER LE JOINT ARRIÈRE (35) DU CORPS DU PISTOLET (voir fig. 6).**
 6. **NE PAS DÉPOSER LA CAGE EN PLASTIQUE DU CORPS DE LA SOUPEPE D'AIR, CELA POURRAIT ENDOMMAGER LA CAGE (voir fig. 7).**
 7. NETTOYAGE
 - a. Eliminer les accumulations de peinture (voir fig. 8).
 - b. Les 4 trous de clapet doivent être dégagés (voir fig. 9).
 - c. La tige doit pouvoir flotter librement dans le clapet (voir fig. 10).
 - d. La tige doit coulisser dans l'alésage de la cage avec une légère résistance (causée par le joint).
 - e. Le joint arrière doit être propre et bien positionné dans l'alésage (voir fig. 6).
 - f. Si l'une des mesures ci-dessus est sans effet, remplacer la soupape d'air (voir Remplacement de la soupape d'air p10).
 8. Reposer le ressort en insérant d'abord l'extrémité portant le tampon d'appui en plastique (voir fig. 5).
 9. Insérer l'ensemble soupape d'air dans le pistolet et passer sur le ressort et dans le joint arrière (voir fig. 11).
 10. Serrer l'ensemble soupape d'air à la main puis avec la clé (59) de 14 mm (voir fig.12 & 3).
 11. Reposer la gâchette (voir fig. 2 & 1).
 12. Si le pistolet présente une fuite d'air, il faudra peut-être remplacer la soupape d'air (voir Remplacement de la soupape d'air).





Remplacement de la soupape d'air

Raisons nécessitant le remplacement de la soupape d'air :

- A) Fuite d'air du pistolet.
- B) Mauvais fonctionnement de la soupape d'air.

1. Déposer la gâchette en utilisant la clé (57) ou la clé TORX (T20) fournie avec le kit (voir fig. 13 & 14).
2. Dévisser la soupape d'air avec la clé (59) de 14 mm (voir fig. 15).
3. Déposer la soupape d'air en la tenant par la tige (voir fig. 16).
4. Enlever le ressort avec le tampon (voir fig. 17).
5. Extraire le joint arrière au moyen de l'outil d'entretien (56) (voir fig. 18 & 19).
6. Nettoyer les alésages de la soupape d'air dans le corps du pistolet avec la brosse fournie dans le kit.
7. Placer le joint arrière neuf sur l'outil d'entretien (56) ; les rainures doivent s'engager sur la forme de l'outil d'entretien (voir fig. 20).
8. Pousser fermement le joint arrière dans le trou jusqu'à l'épaulement au moyen de l'outil d'entretien (voir fig. 21 & 22).
9. Insérer le ressort neuf en insérant d'abord l'extrémité portant le tampon d'appui en plastique (voir fig. 17).
10. Insérer l'ensemble soupape d'air dans le pistolet et passer sur le ressort et dans le joint arrière (voir fig. 23).
11. Serrer l'ensemble soupape d'air à la main puis avec la clé (59) de 14 mm (voir fig. 24 & 15).
12. Reposer la gâchette (voir fig. 14 & 13).

Pièces de rechange/Entretien

PRESSE-ÉTOUPE D'AIGUILLE

INSTRUCTIONS DE REMPLACEMENT

1. Déposer la gâchette en utilisant la clé (57) ou le tournevis TORX (T20) (voir fig. 25 & 26).
2. Déposer du pistolet la molette de réglage de produit et le ressort de l'aiguille avec le tampon (voir fig. 27 & 28).
3. Déposer l'aiguille du corps du pistolet (voir fig. 29).
4. Desserrer et déposer l'écrou de presse-étoupe en utilisant la clé (57) ou un tournevis à lame droite (voir fig. 30 & 31).
5. Mettre au rebut le presse-étoupe usagé et son ressort s'il doit être remplacé. Nettoyer le presse-étoupe s'il est réutilisé. Nettoyer également le ressort et l'écrou de presse-étoupe (voir fig. 32).
6. Remonter le presse-étoupe (voir fig. 32). Le placer dans le corps du pistolet à la main (voir fig. 33) puis le serrer (voir fig. 30 & 31).
7. Insérer l'aiguille au fond du corps du pistolet dans la buse (voir fig. 34).
8. Insérer le ressort de l'aiguille, le tampon de ressort et la molette de réglage de produit (voir fig. 28 & 27). Reposer la gâchette (voir fig. 25 & 26).
9. Actionner la gâchette au maximum et visser la molette de réglage de produit jusqu'à la butée. La dévisser de 1/2 tour pour que l'aiguille du pistolet parcoure toute sa course.
10. Actionner plusieurs fois la gâchette pour vérifier le fonctionnement du pistolet.

INSERT D'ALIMENTATION DE PRODUIT

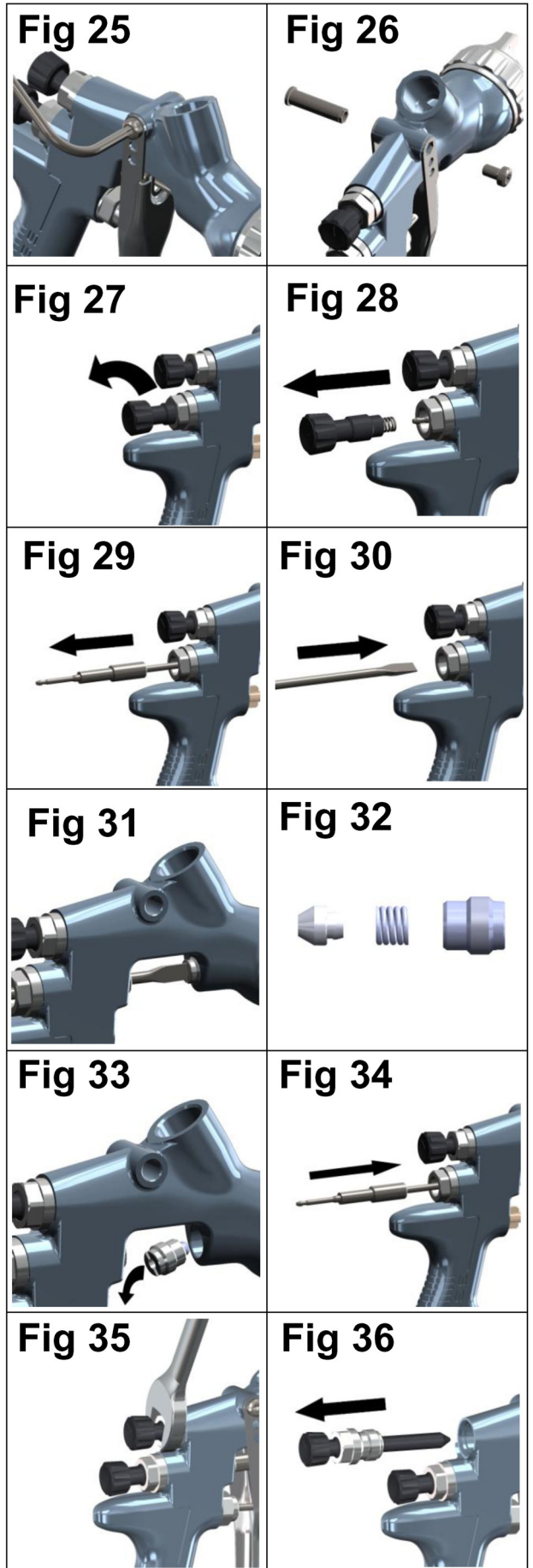
L'insert de produit et le joint ne sont PAS remplaçables.

Ne pas les déposer.

Ces pièces ne nécessitent aucun entretien, hormis un nettoyage régulier.

ENSEMBLE VALVE DE RÉGLAGE DE JET REEMPLACEMENT/ENTRETIEN

La valve de réglage de jet peut être remplacée si elle est endommagée. La déposer en utilisant la clé (59) de 14 mm (voir fig. 35 & 36). Le joint interne peut être remplacé et est inclus dans le kit de remise à neuf du pistolet VRIPRO.



Pièces de rechange/Entretien

REPLACEMENT DU JOINT DE SÉPARATEUR

1. Déposer le chapeau d'air et la bague de retenue (voir fig. 37).
2. Déposer la molette de réglage de produit, le ressort et le tampon de ressort (voir fig. 38 & 39).
3. Déposer l'aiguille du corps du pistolet (voir fig. 40).
4. Déposer la buse en utilisant la clé (59) de 10 mm (voir fig. 41 et 42).
5. Démontez le séparateur (voir fig. 43).
6. Nettoyer au besoin la tête du pistolet avec une brosse douce ainsi que la buse, le chapeau d'air et la bague de retenue.
7. Mettre un joint de séparateur neuf dans la tête du pistolet, en s'assurant que le côté elliptique du joint est bien inséré dans le siège du pistolet (voir fig. 44).
8. Mettre la buse, le chapeau d'air et la bague de retenue en place. Serrer la buse à 9–11 Nm (80–100 lb-po). Ne jamais excéder ce couple de serrage de la buse (voir fig. 45, 46 et 37).
9. Insérer l'aiguille au fond du corps du pistolet dans la buse (voir fig. 47).
10. Réassembler le ressort de l'aiguille, le tampon de ressort et la molette de réglage de produit (voir fig. 47).
11. Actionner la gâchette au maximum et visser la molette de réglage de produit jusqu'à la butée. La dévisser de 3 tours pour que l'aiguille du pistolet parcoure toute sa course.
12. Actionner plusieurs fois la gâchette pour vérifier le fonctionnement du pistolet (voir fig. 48).

Fig 37



Fig 38



Fig 39

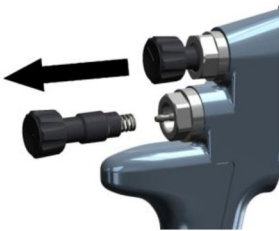


Fig 40

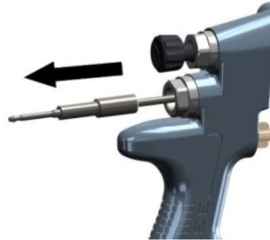


Fig 41



Fig 42



Fig 43



Fig 44



Fig 45



Fig 46



Fig 47



Fig 48

Pièces de rechange/Entretien

Tableau 1 – Chapeaux d'air

N° REF. DE CHAPEAU D'AIR	TECHNOLOGIE	MARQUAGE DU CHAPEAU D'AIR	PRESSION D'ENTRÉE RECOMMANDÉE (bar)	DÉBIT D'AIR (l/min) à 2 bars
VRIPRO-100-TV1-K	TRANS-TECH®	TV1	2,0	283

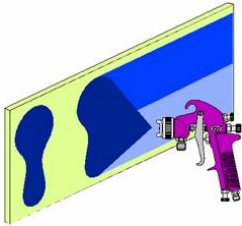
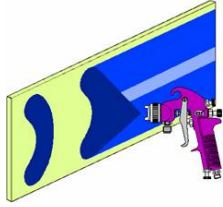
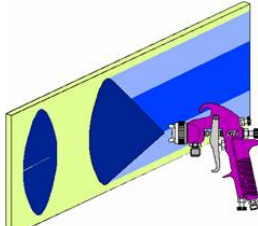
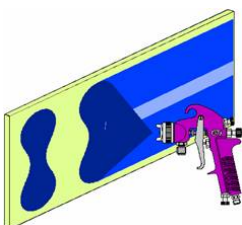
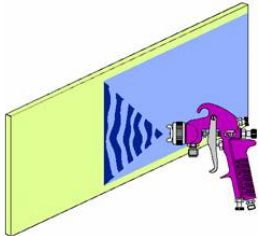
REMARQUE : Lors du retrait du chapeau d'air de la bague de retenue, ne pas déposer la bague de contact (2) ni le joint (5) de la bague de retenue. Les pièces pourraient subir des dommages. La bague de contact et le joint de la bague de retenue ne sont pas disponibles comme pièces de rechange. Essuyer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

Tableau 2 – Gamme de buses & aiguilles

N° REF. SUR LA BUSE	N° REF. D'AIGUILLE	POUR CHAPEAUX D'AIR
SP-200S-12-K	ADV-310-12-K	TV1
SP-200S-13-K	ADV-310-13-K	

REMARQUE : S'il faut remplacer la buse ou l'aiguille, les deux doivent être remplacées en même temps. Serrer à 9–11 Nm (80–100 lb-po). Ne pas serrer la buse excessivement. Utiliser la clé SN-28 10 mm fournie avec le pistolet et vérifier avec une clé dynamométrique.










Dépannage de problèmes de fonctionnement éventuels

CONDITION	CAUSE	CORRECTION
<p>Surépaisseur en haut et en bas</p>  <p>Surépaisseur à droite ou à gauche</p> 	<p>Trous évasés bouchés.</p> <p>Obstruction en haut ou en bas de la buse.</p> <p>Chapeau et/ou siège de buse encrassé.</p> <p>Trous évasés gauches ou droits bouchés.</p> <p>Côté gauche ou droit de la buse encrassé.</p>	<p>Nettoyer. Aléser avec une pointe non-métallique.</p> <p>Nettoyer.</p> <p>Nettoyer.</p> <p>Nettoyer. Aléser avec une pointe non-métallique.</p> <p>Nettoyer.</p>
<p>Solutions pour remédier à la surépaisseur de produit en haut, en bas, à droite et à gauche :</p> <p>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.</p> <p>2. Si le défaut n'est pas inversé, le problème provient de la buse. Nettoyer la buse. Si le problème persiste, remplacer la buse.</p>		
<p>Surépaisseur centrale</p> 	<p>Valve de réglage de jet trop fermée.</p> <p>Pression de pulvérisation trop basse.</p> <p>Produit trop épais.</p>	<p>La tourner dans le sens anti-horaire pour obtenir une projection correcte.</p> <p>Augmenter la pression.</p> <p>Diluer pour obtenir la consistance correcte.</p>
<p>Creux au centre de l'application</p> 	<p>Pression d'air trop élevée.</p> <p>Molette de réglage de produit trop serrée.</p> <p>Valve de réglage de jet trop ouverte.</p>	<p>La réduire au niveau du régulateur ou de la poignée du pistolet.</p> <p>La tourner dans le sens anti-horaire pour obtenir une projection correcte.</p> <p>La tourner dans le sens horaire pour obtenir une projection correcte.</p>
<p>Projection irrégulière ou saccadée</p> 	<p>Buse/siège desserré(e) ou endommagé(e).</p> <p>Raccord de godet desserré ou brisé.</p> <p>Niveau de produit insuffisant.</p> <p>Godet trop incliné.</p> <p>Obstruction dans le conduit de produit.</p> <p>Écrou de presse-étoupe d'aiguille desserré.</p> <p>Presse-étoupe d'aiguille endommagé.</p>	<p>Serrer ou remplacer.</p> <p>Serrer ou remplacer le godet.</p> <p>Rajouter du produit.</p> <p>Redresser le pistolet.</p> <p>Rincer avec du solvant.</p> <p>Serrer.</p> <p>Remplacer.</p>

Dépannage de problèmes de fonctionnement éventuels (suite)

Bulles de peinture dans le godet	Buse desserrée.	Buse desserrée. La serrer à 4–16 Nm (10–12 lb-pi).
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.

ACCESSOIRES

Manomètre numérique DGi	DGI-501-BAR		Support de pistolet	GFV-50-F	
Clé	SN-28-K		MC-1-K50	Godets de mélange de 600 cm ³ – jeu de 50	
Tournevis Torx	SPN-8-K2		Flexible d'air en caoutchouc 10 m x 8 mm alésage avec raccords ¼	H-6065-B (BSP) H-6065-N (NPS)	
Raccord orientable MPV	MPV-60-K3		Jeu de quatre raccords QD	MPV-463	
Brosse de nettoyage	4900-5-1-K3				

GARANTIE

Ce produit bénéficie d'une garantie ITW Finishing Systems and Products Limited d'un an.

ITW Finishing Systems and Products
Ringwood Road,
Bournemouth,
BH11 9LH, Royaume-Uni
N° de Tél. (01202) 571111
N° Télécopie (01202) 581940,
Site Internet <http://www.itwifueuro.com>

ITW Finishing Systems and Products est une Division de ITW Ltd. Siège social : Admiral House, St Leonard's Road, Windsor, Berkshire, SL4 3BL, Royaume-Uni. Immatriculée en Angleterre : N° 559693 TVA N° 619 5461 24