

Pistolet pulvérisateur Alpha™ AA

308993F

Rév. F

MOYENNE PRESSION À ASSISTANCE PNEUMATIQUE

Pression de service produit maximum: 10 MPa (105 bars)

Pression de service d'air maximum: 0,7 MPa (7 bars)

*Pression d'arrivée d'air maximum conforme: 110 kPa (1,1 bars)
(pistolets HVLP 241509 et 241511 uniquement)*

Réf. No. 241508, série A

Pistolet pulvérisateur à assistance pneumatique avec bille et siège en carbure.

Conseillé pour: les produits pigmentés, à base aqueuse et très visqueux.

Réf. No. 241510, série A

Pistolet pulvérisateur à assistance pneumatique avec bille et siège en plastique.

Conseillé pour: les produits à catalyseur acide et les laques et colorants à faible viscosité.

Réf. No. 241509, série A

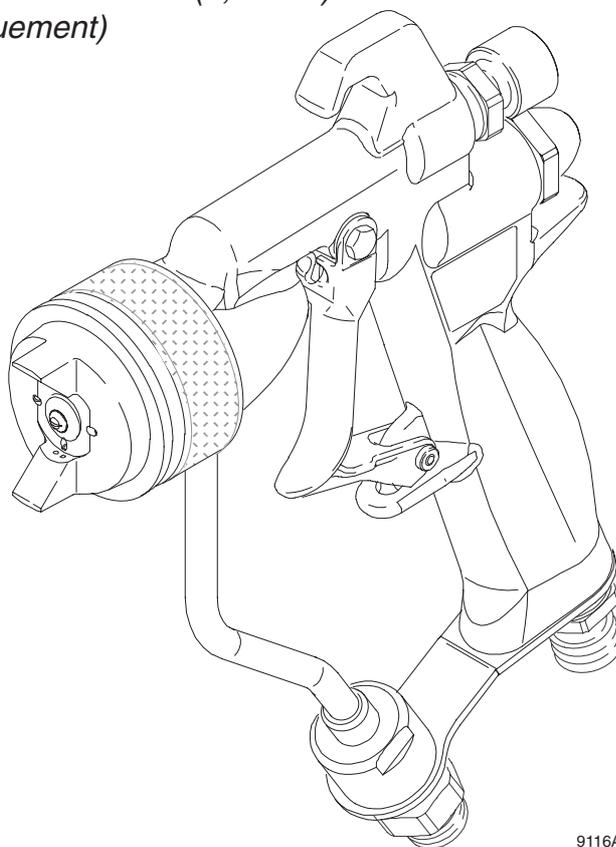
Pistolet pulvérisateur HVLP avec bille et siège en carbure et chapeau d'air conforme.

Conseillé pour: les produits pigmentés, à base aqueuse, et les produits très visqueux.

Réf. No. 241511, série A

Pistolet pulvérisateur HVLP avec bille et siège en plastique et chapeau d'air conforme.

Conseillé pour: les produits à catalyseur acide et les laques et colorants à faible viscosité.



9116A



Lire les mises en garde et instructions.
Voir **Table des matières**, page 2.

GRACO N.V.; Industrieterrein — Oude Bunders;
Slakweidestraat 31, 3630 Maasmechelen, Belgium
Tel.: 32 89 770 700 – Fax: 32 89 770 777
©COPYRIGHT 1999, GRACO INC.

QUALITÉ DÉMONTRÉE, TECHNOLOGIE DE POINTE.



Table des matières

Mises en garde	2	Entretien	19
Diagrammes de débit	5	Pièces	24
Installation	6	Tableau de sélection des buses	28
Mise en service	8	Accessoires	30
Fonctionnement	10	Caractéristiques techniques	31
Entretien, rinçage et nettoyage quotidiens du pistolet	13	Schéma dimensionnel	31
Dépannage général	17	Garantie Graco standard	32
Guide de dépannage relatif aux défauts du jet	18		

MISE EN GARDE



DANGER D'INJECTION

Le jet provenant du pistolet, d'une fuite de flexible ou d'une rupture de pièce risque de provoquer une injection de produit dans le corps et de causer une blessure extrêmement grave, pouvant même nécessiter une amputation. Une projection de produit dans les yeux ou sur la peau risque également de causer une blessure grave.



- Une injection de produit dans la peau peut présenter l'aspect d'une simple coupure, cependant il s'agit bien d'une blessure grave **qui exige des soins médicaux immédiats.**
- Ne jamais diriger le pistolet vers quiconque ou quelque partie du corps que ce soit.
- Ne jamais placer les mains ou les doigts devant la buse de pulvérisation.
- Ne pas arrêter ni dévier les fuites de produit avec la main, le corps, un gant ou un chiffon.
- Ne jamais refouler le produit; il ne s'agit pas d'un pistolet pulvérisateur à air.
- Contrôler le fonctionnement du gicleur du pistolet toutes les semaines.
- S'assurer que la sécurité de gâchette fonctionne bien avant de pulvériser.
- Verrouiller la gâchette du pistolet quand la pulvérisation est terminée.
- Suivre la **Procédure de décompression** de la page 10 lors de chaque décompression, interruption de la pulvérisation, nettoyage, vérification ou entretien du matériel; et de chaque installation ou nettoyage des buses produit.
- Serrer tous les raccords des tuyauteries et des flexibles avant de mettre en service l'unité.
- Vérifier les flexibles, tuyaux et raccords quotidiennement. Remplacer immédiatement les pièces usagées, endommagées ou desserrées. Les flexibles à raccords fixes ne peuvent être réparés. Remplacer l'ensemble du flexible.



DANGERS LIÉS AUX PRODUITS TOXIQUES

Des produits dangereux ou des vapeurs toxiques peuvent provoquer des blessures graves, voire la mort, par pulvérisation dans les yeux ou sur la peau, inhalation, ou ingestion.

- Connaître le type de produit et les dangers qu'il présente. Lire les mises en garde du fabricant du produit.
- Stocker les produits dangereux dans un réservoir approprié. Évacuer tous les produits dangereux conformément aux directives locales, nationales et fédérales concernant les produits dangereux.
- Porter des vêtements, gants, lunettes de sécurité et un respirateur appropriés.

MISE EN GARDE



INSTRUCTIONS

DANGER EN CAS DE MAUVAISE UTILISATION DU MATÉRIEL

Toute mauvaise utilisation de l'équipement peut occasionner la rupture, un dysfonctionnement ou un démarrage inopiné et provoquer des blessures graves.

- Ce matériel est destiné à un usage strictement professionnel.
- Lire attentivement tous les manuels d'instructions, affiches et étiquettes avant de mettre le matériel en service.
- Utiliser ce matériel seulement pour son usage prévu. En cas de doute, appeler votre distributeur Graco.
- Ne jamais transformer ni modifier ce matériel. Utiliser exclusivement des pièces et des accessoires Graco d'origine.
- Vérifier le matériel quotidiennement. Réparer ou remplacer les pièces usagées ou endommagées immédiatement.
- Ne jamais dépasser la pression maximum de service de l'élément le plus faible du système. Cet appareil a **une pression de service produit de 10 MPa (105 bars) maximum et une pression d'arrivée d'air maximum de 0,7 MPa (7 bars)**.
- Éloigner les flexibles des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes. Ne jamais exposer les flexibles Graco à des températures supérieures à 82°C ou inférieures à -40°C.
- Ne jamais utiliser les flexibles pour tirer le matériel.
- N'utiliser que des flexibles approuvés par Graco. Ne pas enlever les protections spiralées des flexibles qui empêchent les ruptures dues à la formation de noeuds ou de pliures à proximité des raccords.
- S'assurer que les produits utilisés sont compatibles avec les pièces en contact avec le produit. Se reporter aux **Caractéristiques techniques** de tous les manuels du matériel. Lire les mises en garde du fabricant de produit.
- Mettre un casque antibruit avant de mettre cet appareil en service.
- Toujours respecter les législations locales, fédérales, et nationales applicables en matière d'incendie, d'électricité, et de sécurité.



DANGER D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Si l'équipement n'est pas convenablement relié à la terre et si les locaux sont mal ventilés, des flammes ou des étincelles peuvent générer des situations dangereuses et provoquer un incendie ou une explosion avec risque de blessure grave.

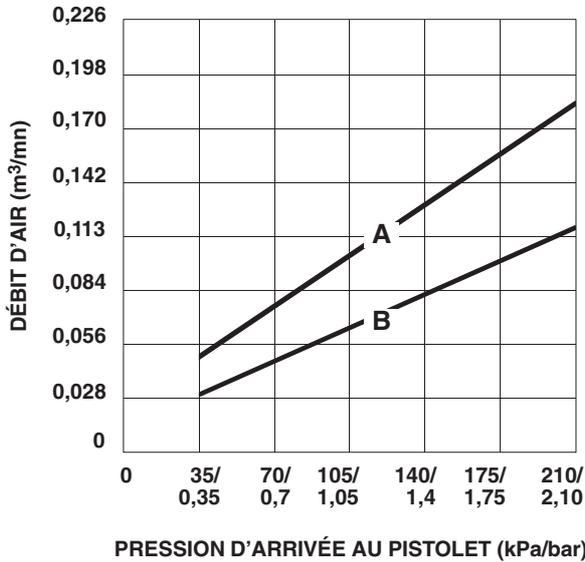
- Relier l'équipement à la terre ainsi que l'objet à pulvériser. Voir **Mise à la terre du système** de la page 7.
- Assurer une bonne ventilation pour éviter une accumulation de gaz inflammables provenant de solvants ou de la pulvérisation du produit.
- Éteindre toutes les flammes ou les veilleuses se trouvant dans la zone de pulvérisation.
- Couper l'alimentation électrique de tous les équipements se trouvant dans la zone de pulvérisation.
- La zone de pulvérisation ne doit comporter aucun débris, y compris des solvants, des chiffons et de l'essence.
- N'actionner aucun interrupteur de lumière dans la zone de pulvérisation pendant le fonctionnement ou en présence de vapeurs.
- Ne pas fumer dans la zone de pulvérisation.
- Ne jamais faire fonctionner un moteur à essence dans la zone de pulvérisation.
- À la moindre formation d'étincelles d'électricité statique, **cesser immédiatement la pulvérisation**. Identifier et résoudre le problème.

Diagrammes de débit

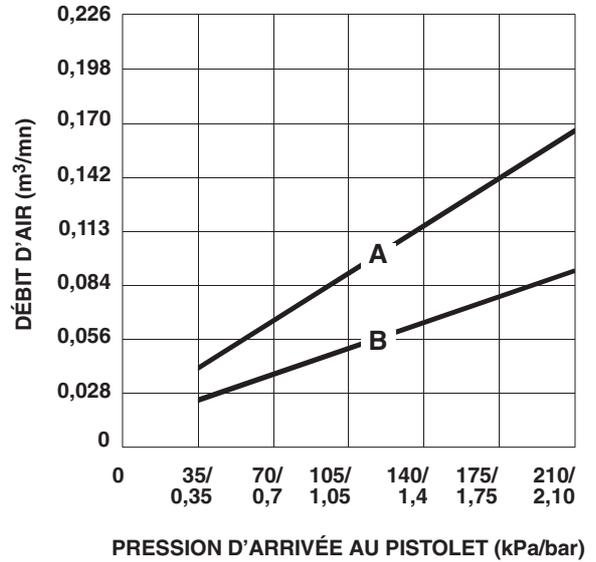
Pistolets 241508 et 241510

LÉGENDE: A = vanne de projection ouverte.
B = vanne de projection fermée.

Débit d'air;
chapeau d'air standard 241562



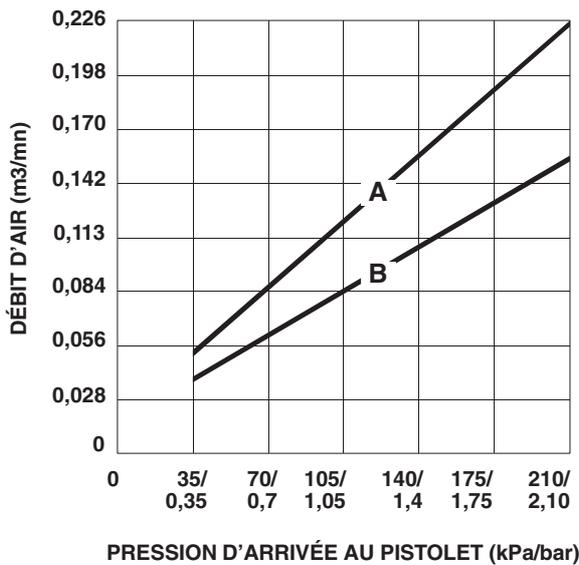
Débit d'air;
chapeau d'air accessoire 241882



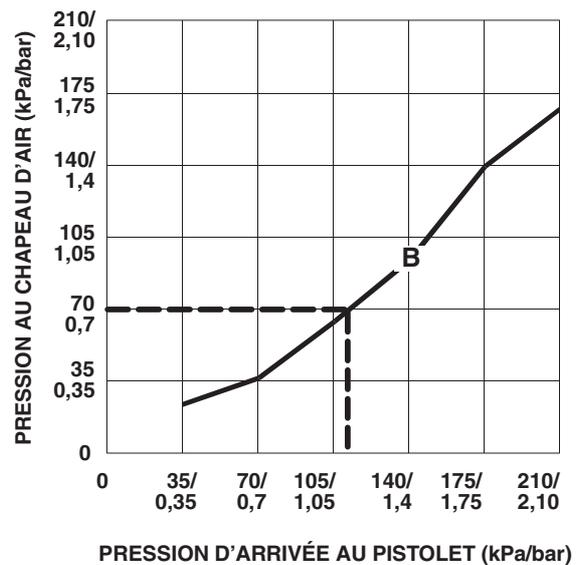
Pistolets HVLP 241509 et 241511

LÉGENDE: A = vanne de projection ouverte.
B = vanne de projection fermée.

Débit d'air;
chapeau d'air conforme 241563



Pression d'air d'atomisation;
chapeau d'air conforme 241563
(pression d'arrivée par rapport à la pression d'atomisation)



Installation

LÉGENDE

- A Filtre à air
- B Vanne d'arrêt d'air
- C* Vanne d'arrêt d'air de type purgeur
- D Régulateur de pression d'air de la pompe
- E Régulateur de pression d'air du pistolet
- F Conduite d'air
- G Pistolet pulvérisateur
- H* Flexible produit mis à la terre
- J Flexible d'alimentation d'air du pistolet
- K Pompe
- L Kit d'aspiration pompe
- M* Fil de terre de la pompe
- N Vanne de décharge sur conduite d'air
- P Raccord tournant produit
- R Régulateur de produit en option

* Équipement obligatoire pour la sécurité de fonctionnement du système. À acheter séparément.

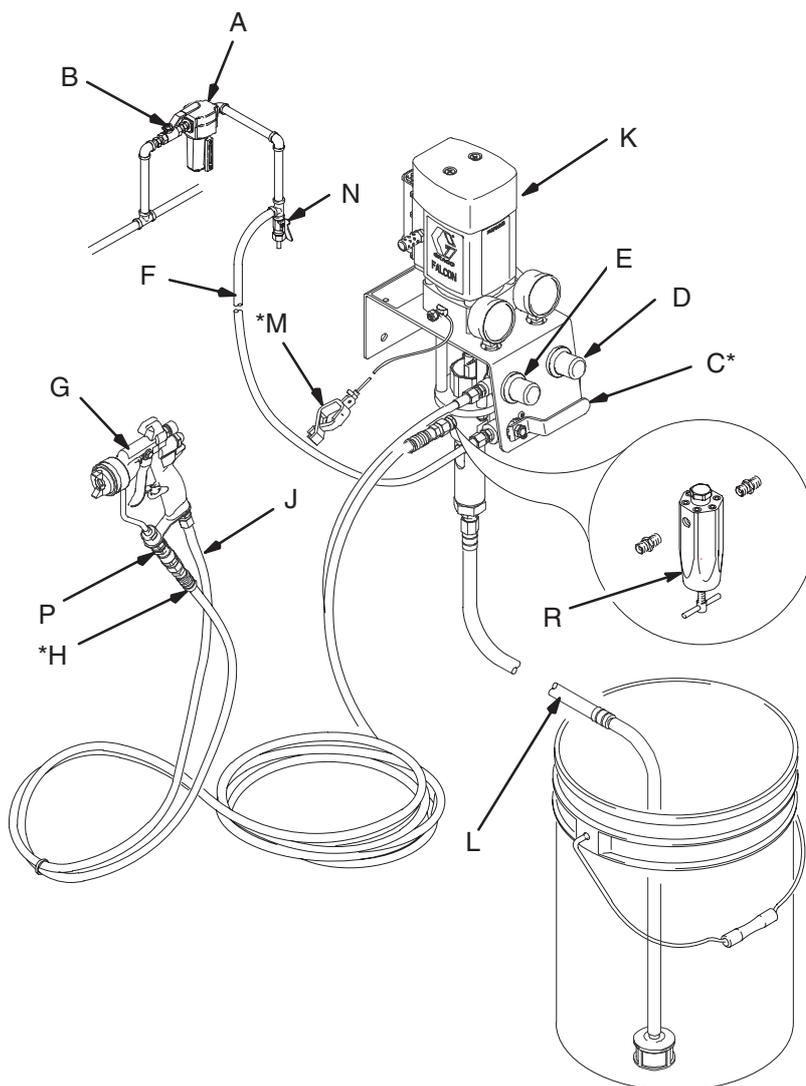


Fig. 1

9268A

Installation type

Le schéma d'installation type représenté à la Fig. 1 est communiqué uniquement à titre informatif pour la sélection et l'installation d'appareils de pulvérisation à assistance pneumatique. Contactez votre distributeur Graco pour toute assistance dans la conception d'un système répondant à vos besoins.

Ventilation de la cabine

⚠ MISE EN GARDE



Pour éviter une concentration dangereuse de vapeurs toxiques et/ou inflammables, pulvériser uniquement dans une cabine correctement ventilée. Ne jamais utiliser le pistolet tant que les appareils de ventilation ne sont pas en service.



Consulter et respecter toutes les réglementations nationales, fédérales et locales en matière de vitesse d'échappement d'air.

Consulter et respecter toutes les réglementations locales en matière de sécurité et d'incendie.

Installation

Mise à la terre du système

 MISE EN GARDE	
	DANGER D'INCENDIE ET D'EXPLOSION
	Une mauvaise mise à la terre peut provoquer de l'électricité statique qui peut être la cause d'incendie ou d'explosion. Pour réduire les risques de dommages corporels ou matériels, il est impératif de suivre les instructions de mise à la terre ci-dessous.

Les instructions suivantes de mise à la terre sont un minimum. Le système peut comporter d'autres équipements ou objets devant être aussi reliés à la terre. Consulter la réglementation locale en matière d'électricité pour connaître les prescriptions de mise à la terre détaillées concernant votre secteur et le type de matériel. Le système doit être raccordé à une véritable terre.

1. **Pompe:** mettre la pompe à la terre en branchant un fil et une pince de terre entre l'alimentation produit et une véritable prise de terre comme indiqué dans le manuel d'instruction séparé relatif à la pompe.
2. **Compresseurs d'air et groupes hydrauliques:** les relier à la terre conformément aux instructions du fabricant.
3. **Flexibles d'air, de produit et hydrauliques branchés sur la pompe:** n'utiliser que des flexibles conducteurs d'une longueur maximale combinée de 150 m pour assurer la continuité de la terre. Contrôler la résistance électrique des flexibles d'air et de produit au moins une fois par semaine. Si la résistance totale à la terre dépasse 29 megohms, remplacer le flexible immédiatement.
REMARQUE: Utiliser un ohmmètre capable de mesurer une telle résistance.
4. **Pistolet pulvérisateur:** raccorder le pistolet en le branchant sur un flexible produit et une pompe correctement raccordés à la terre.
5. **Réservoir produit:** le raccorder à la terre conformément à la réglementation locale.
6. **Objet à peindre:** le raccorder à la terre conformément à la réglementation locale.
7. **Tous les seaux de solvants utilisés pour le rinçage:** les relier à la terre conformément à la réglementation locale. Utiliser exclusivement des seaux en métal électro-conducteurs. Ne pas placer le seau sur une surface non conductrice telle que du papier ou du carton, car ceci interromprait la continuité du circuit de terre.
8. **Pour maintenir la continuité électrique pendant le rinçage ou la décompression,** appuyer une partie métallique du pistolet de pulvérisation contre le côté d'un seau métallique relié à la terre, puis appuyer sur la gâchette du pistolet.

Mise en service

1. Raccordement de la conduite d'air

REMARQUE:

- Vous devez installer un régulateur de pression d'air (E) sur la conduite d'air alimentant le pistolet pour réguler la pression d'air du pistolet. Voir Fig. 1.
- Si la source d'air régulé est démunie de filtre, monter un filtre à air (A) sur la conduite lequel assurera une alimentation du pistolet en air sec et propre. Les saletés et l'humidité peuvent nuire à la finition de la pièce peinte.
- Monter un régulateur de pression d'air (D) sur la conduite d'alimentation d'air de la pompe afin de réguler la pression d'air arrivant à la pompe.
- Installer une vanne d'arrêt d'air de type purgeur (C) sur la tuyauterie d'air principale et sur la tuyauterie d'air de la pompe.

MISE EN GARDE

La vanne d'arrêt d'air de type purgeur est nécessaire dans le système pour relâcher l'air emprisonné entre cette même vanne et la pompe après la fermeture du régulateur d'air. Cet air emprisonné peut provoquer un fonctionnement inopiné de la pompe pouvant occasionner de graves blessures.

- Choisir un flexible d'air d'un DI de 5 mm (3/16 in.) ou plus pour limiter les fortes chutes de pression dans le flexible.

REMARQUE: L'entrée d'air du pistolet a un filetage mâle composite de 1/4–18 npsm (R1/4–19) compatible avec les raccords tournants femelles NPSM et BSP.

- A. Brancher le flexible d'air (J) sur l'arrivée d'air 1/4 npsm du pistolet.
- B. Brancher l'autre extrémité du flexible d'air (J) sur la sortie du régulateur d'air du pistolet (E).

2. Raccordement du flexible produit

REMARQUE:

- Avant de raccorder le flexible produit, insuffler de l'air à l'intérieur et le rincer avec du solvant. Utiliser un solvant compatible avec le produit à pulvériser.
- Au cas où il faudrait assurer une meilleure régulation de la pression du produit, monter un régulateur (R) sur la conduite de produit pour égaliser la pression produit arrivant au pistolet. Voir Fig. 1.
- L'utilisation d'un filtre produit est conseillée pour éliminer les grosses particules et les sédiments et éviter que la buse ne se bouche, ce qui nuirait à la finition.

REMARQUE: Le pistolet est équipé d'un filtre produit intégré de 100 mesh (149 microns) assurant une filtration finale juste avant la pulvérisation.

- A. Brancher le flexible produit (H) sur l'entrée produit du pistolet. Si l'on veut, on peut monter un raccord tournant (P) sur l'arrivée au pistolet pour améliorer la maniabilité.
- B. Brancher l'autre extrémité du flexible produit (H) sur la sortie produit de la pompe.

MISE EN GARDE



DANGER D'INJECTION

Pour limiter les risques de dommages matériels ou corporels graves, notamment par injection de produit, pouvant être causés par la rupture d'un composant ou une pression produit résiduelle,

- En cas d'obturation de la buse, fermer l'arrivée d'air à la pompe, verrouiller la gâchette et desserrer la bague de fixation du chapeau d'air **très lentement** pour relâcher la pression à l'intérieur de l'espace compris entre l'arrêt de la bille/du siège et la buse bouchée. Déboucher l'orifice ou le filtre de la buse, si ce dernier est monté.
- Il faut installer un régulateur de pression produit (R) dans le système si la pression de service produit maximum de la pompe dépasse la pression de service produit maximum du pistolet de 10 MPa (105 bars).

Mise en service

3. Rinçage du pistolet

Enlever la bague de fixation du chapeau d'air (18), le chapeau (14) et la buse (33).

Avant de faire passer un produit de finition dans le pistolet, rincer ce dernier avec un solvant compatible avec le produit à pulvériser en choisissant la pression produit la plus faible possible et un récipient métallique raccordé à la terre.

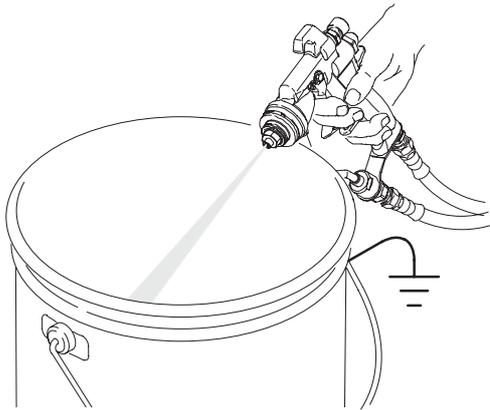


Fig. 2

9126A

4. Décompression

⚠ MISE EN GARDE

DANGERS LIÉS AU MATÉRIEL SOUS PRESSION

Pour réduire les risques de blessure grave à chaque fois qu'il est demandé de décompresser, respecter la **Procédure de décompression** de la page 10.

5. Choix d'une buse et d'un chapeau d'air

Le débit de produit et la largeur du jet dépendent de la taille de la buse, de la viscosité et de la pression du produit. Contactez votre distributeur Graco qui vous aidera à choisir une buse appropriée à votre application. Consultez le **Tableau de sélection des buses** de la page 28.

Il existe un chapeau d'air accessoire no. 241882 pour des applications avec des produits de faible viscosité et de faible débit.

6. Montage d'une buse de pulvérisation

Monter la buse sur le pistolet. Veiller à ce que l'ergot de positionnement soit engagé dans la fente du chapeau d'air. Bien serrer la bague de fixation du chapeau d'air (18) à la main pour assurer une bonne étanchéité entre le joint de la buse et le corps du siège (13).

7. Réglage du chapeau d'air

La position du chapeau d'air et de la buse détermine la direction du jet.

Tourner le chapeau (la buse tourne en même temps) autant que nécessaire pour obtenir la direction de jet désirée.

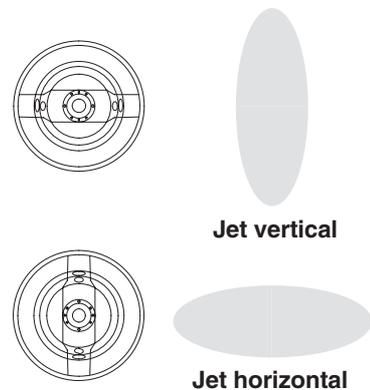


Fig. 3

02020

Fonctionnement

Sécurité

⚠ MISE EN GARDE



DANGER D'INJECTION

Attention, ceci n'est pas un pistolet pulvérisateur à air. Pour votre sécurité, bien lire et respecter les mises en garde des pages 2 et 3 tout au long du texte de ce manuel d'instructions.

L'opérateur doit toujours garder sur lui la fiche de mise en garde 179960, de la taille d'un porte-feuille, fournie avec cet équipement. Cette fiche contient des informations importantes relatives au traitement des blessures par injection. Des fiches supplémentaires gratuites sont mises à disposition par Graco.

Procédure de décompression

⚠ MISE EN GARDE



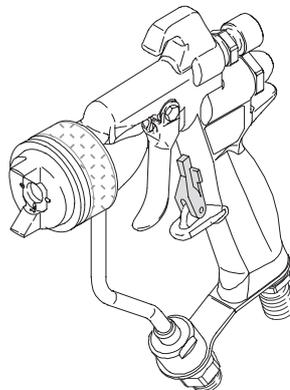
DANGER D'INJECTION

La pression du système doit être relâchée manuellement pour empêcher tout démarrage ou pulvérisation inopiné(e). Du produit sous haute pression peut être injecté sous la peau et causer des blessures graves. Pour réduire les risques de blessures par injection, projection de produit ou pièces en mouvement, suivre la **Procédure de décompression** lors de chaque:

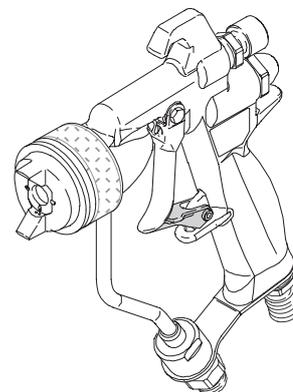
- décompression du système,
- arrêt de la pulvérisation,
- vérification ou entretien d'un équipement quelconque du système,
- ou montage ou nettoyage de la buse.

1. Couper l'alimentation énergétique de la pompe en fermant la vanne d'air principale de type purgeur (nécessaire dans le système).
2. Déverrouiller la gâchette. Voir Fig. 4.
3. Appuyer une partie métallique du pistolet contre la paroi d'un récipient de récupération de produit métallique mis à la terre et actionner le pistolet pour relâcher la pression produit.
4. Verrouiller la gâchette du pistolet. Voir Fig. 4.
5. Si, après les opérations ci-dessus, il semble que la buse de pulvérisation ou le flexible est complètement bouché ou que la pression n'a pas été totalement relâchée, desserrer **très lentement** la bague de fixation du chapeau d'air pour relâcher la pression dans l'espace compris entre l'arrêt de la bille/du siège et la buse obstruée. Déboucher l'orifice de la buse.

6. Si, après les opérations ci-dessus, il semble que le filtre produit du pistolet ou le flexible produit est complètement bouché ou que la pression n'a pas été totalement relâchée, desserrer **très lentement** le raccord entre le flexible et le pistolet et relâcher progressivement la pression, puis desserrer complètement pour déboucher.



Gâchette pistolet déverrouillée



Gâchette pistolet verrouillée

9255A

Fig. 4

Mode de fonctionnement du pistolet pulvérisateur à assistance pneumatique

Le pistolet à assistance pneumatique associe les méthodes de pulvérisation sans air et avec air. La buse assure la projection du produit sous forme de jet comme le ferait une buse de pulvérisation classique sans air. L'air provenant du chapeau assure l'atomisation du produit et complète l'atomisation des queues de peinture en vue d'obtenir un jet plus uniforme. On peut régler légèrement la largeur du jet à l'aide de la vanne de réglage du jet.

À noter qu'un pistolet à assistance pneumatique diffère d'un pistolet à air par le fait que l'augmentation du débit d'air du jet réduit la largeur du jet. Pour augmenter cette largeur, il faut soit diminuer le débit d'air du jet soit utiliser une buse de taille supérieure.

Le pistolet est doté d'un système d'avance et de retard intégré. Quand on appuie sur la gâchette, le pistolet commence à cracher de l'air avant de projeter du produit. Quand on relâche la gâchette, le produit arrête de s'écouler avant l'arrêt du débit d'air. Cela permet d'assurer une projection atomisée et d'empêcher un dépôt de produit sur le chapeau.

Fonctionnement

Réglage du jet

! MISE EN GARDE



DANGER D'INJECTION

Pour réduire les risques de rupture d'élément et par conséquent de blessure grave, telle qu'une injection, ne pas dépasser la pression de service produit maximum de 10 MPa (105 bars) ou la pression de service maximum de l'élément le plus faible du système.

! MISE EN GARDE



DANGER DE RUPTURE D'ÉLÉMENTS

Ne pas dépasser la **pression maximum de produit et d'air** de ce pistolet. Une pression plus élevée risquerait de provoquer la rupture de certaines pièces et d'entraîner de graves blessures.

1. Ne pas encore ouvrir l'alimentation d'air. Régler la pression produit à un niveau de démarrage bas. Pour les produits de faible viscosité (moins de 25 s, coupe Zahn #2) d'un faible pourcentage en éléments solides (en général moins de 40%), démarrer à 2,1 MPa (21 bars) en sortie de pompe. Pour les fluides de viscosité élevée ou d'une teneur en solides élevée, démarrer à 4,2 MPa (42 bars). Si un régulateur de pression produit a été monté, utiliser celui-ci pour effectuer les réglages.

Si le système ne possède pas de régulateur de produit, du type Falcon I ou Falcon II, la pression produit sera réglée par le régulateur d'air alimentant la pompe. Voir l'exemple ci-dessous.

Exemple:

Rapport de la pompe	x	Réglage du régulateur d'air de la pompe	=	Pression produit
Falcon I (rapport 10:1)	x	0,21 MPa (2,1 bars)	=	2,1 MPa (21 bars)
Falcon II (rapport 20:1)	x	0,21 MPa (2,1 bars)	=	4,2 MPa (42 bars)

2. Actionner le pistolet pour contrôler l'atomisation; ne pas s'occuper encore de la forme du jet.
3. Augmenter la pression produit par incréments de 0,7 MPa (7 bars) jusqu'au point où une augmentation supplémentaire de celle-ci n'améliorera pas l'atomisation de façon significative. Voir l'exemple ci-dessous.

Exemple:

Rapport de la pompe	x	Réglage du régulateur d'air de la pompe	=	Pression produit (incrément)
Falcon I (rapport 10:1)	x	0,07 MPa (0,7 bar)	=	0,7 MPa (7 bars)
Falcon II (rapport 20:1)	x	0,035 MPa (0,35 bar)	=	0,7 MPa (7 bars)

4. Couper l'air de réglage du jet en tournant le bouton (S, voir Fig. 5) à fond dans le sens horaire. On obtient ainsi le jet le plus large.
5. Régler la pression d'air d'atomisation à env. 35 kPa (0,35 bar) après appui sur la gâchette. Contrôler le jet, puis augmenter lentement la pression d'air jusqu'à ce que les queues soient complètement atomisées et intégrées au jet. Voir Fig. 6. Ne pas dépasser 0,7 MPa (7 bars) de pression pour l'air alimentant le pistolet.

Pour obtenir un jet plus étroit, tourner le bouton de la vanne de réglage du jet (S, voir Fig. 5) dans le sens antihoraire. Si le jet n'est pas encore assez étroit, augmenter légèrement la pression d'air du pistolet ou utiliser une buse de taille différente.

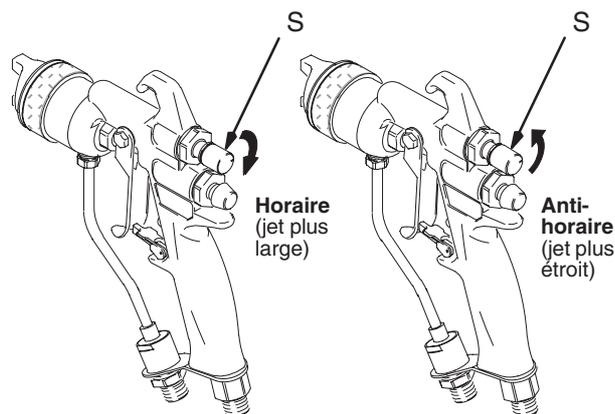


Fig. 5

9131A

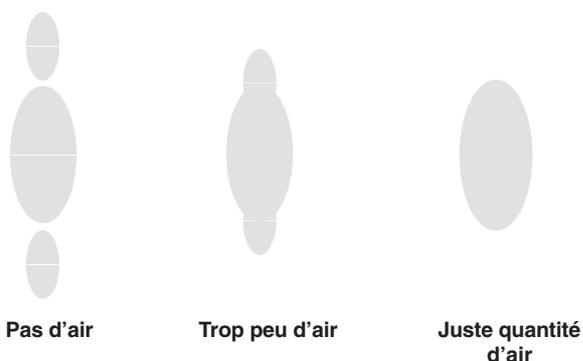


Fig. 6

0792

Fonctionnement

Kit de vérification de pression d'air pour pistolets HVLP

REMARQUE: En cas d'utilisation des pistolets réf. 241509 et 241511, avec le chapeau d'air 241563, il faut vérifier la conformité de la pression d'air grâce au kit de vérification 241644 (à ne pas utiliser pour la pulvérisation proprement dite). Voir page 30.

Monter le chapeau d'air du kit de vérification sur le pistolet. Ouvrir l'air alimentant le pistolet, puis actionner le pistolet pour lire la pression d'air affichée par le manomètre. Pour être conforme HVLP, la pression d'air ne doit pas dépasser 70 kPa (0,7 bar).

Enlever le chapeau d'air du kit et monter le chapeau d'air 241563.

Application du produit

Toujours tenir le pistolet perpendiculairement à la surface. Ne pas déplacer le pistolet suivant un arc de cercle, sinon l'épaisseur de couche risquerait de ne pas être uniforme. Voir Fig. 7.

1. Pour obtenir de bons résultats, conserver le pistolet perpendiculairement à la surface à traiter et maintenir un écartement constant d'environ 200 à 300 mm par rapport à l'objet à traiter. Voir Fig. 7.
2. Pour obtenir une bonne finition, effectuer des passes lentes et uniformes dans le sens transversal en les faisant se chevaucher de 50 %.
3. Appliquer la peinture par passes parallèles. Ce pistolet assure un revêtement uniforme sans passes croisées.

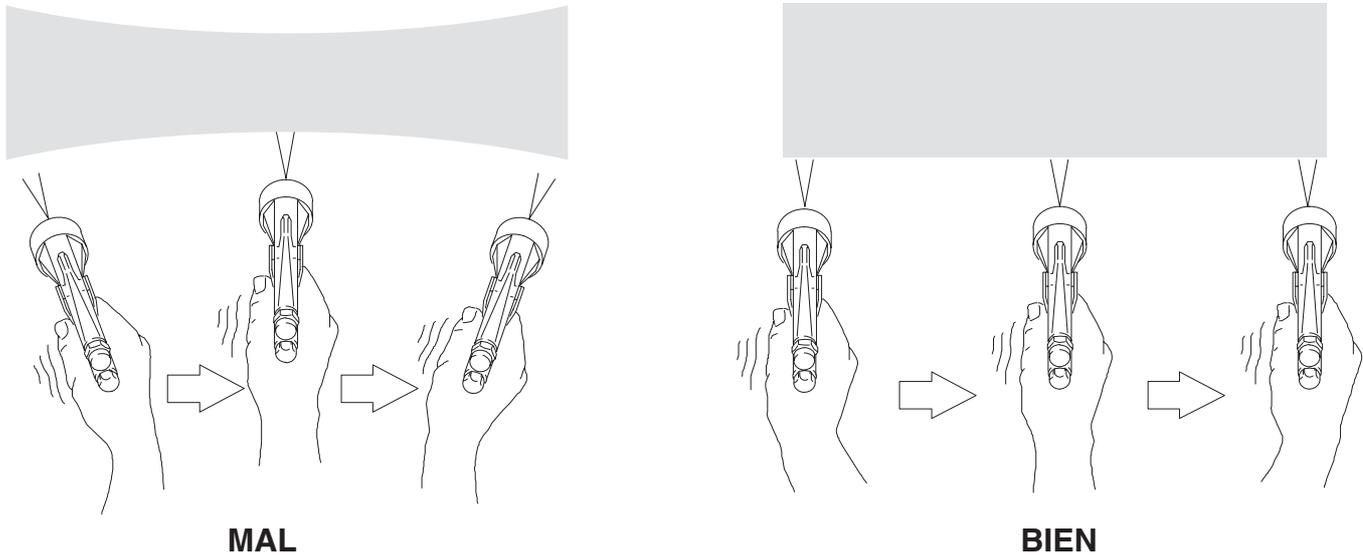


Fig. 7

07930

Entretien, rinçage et nettoyage quotidiens du pistolet

⚠ MISE EN GARDE

DANGERS LIÉS AU MATÉRIEL SOUS PRESSION

Pour réduire les risques de blessure grave à chaque fois qu'il est demandé de décompresser, respecter la **Procédure de décompression** de la page 10.

⚠ ATTENTION

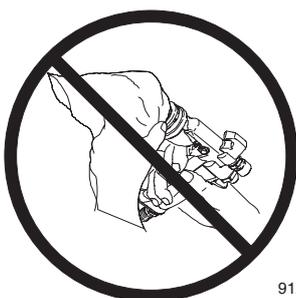
Nettoyer toutes les pièces avec un solvant non conducteur, compatible avec le produit à pulvériser. Un solvant conducteur peut provoquer un dysfonctionnement du pistolet.

Il est déconseillé d'utiliser du chlorure de méthylène à base d'acide formique ou propionique comme solvant pour rincer ou nettoyer ce pistolet car cela pourrait endommager les éléments en nylon ou en aluminium.

⚠ ATTENTION

La présence de solvant résiduel dans les circuits d'air du pistolet pourrait produire une finition de mauvaise qualité. N'utiliser aucune méthode de nettoyage susceptible de permettre l'introduction de solvant dans les circuits d'air du pistolet.

Ne pas diriger le pistolet vers le haut pendant le nettoyage.



9122A

Ne pas essuyer le pistolet avec un chiffon gorgé de solvant. Essorer l'excédent.



02027

Ne pas immerger le pistolet dans du solvant.



9127A

Ne pas utiliser d'outils métalliques pour déboucher les trous du chapeau d'air car cela risquerait de les rayer, les rayures pouvant déformer le jet.



02055

Maintenance générale du système

1. Décompression.
2. Nettoyer quotidiennement tous les filtres d'air et de produit.
3. S'assurer qu'il n'y a aucune fuite sur le pistolet et sur les flexibles produit. Serrer les raccords ou remplacer le composant si nécessaire.
4. Rincer le pistolet avant le changement de teinte et lors de chaque intervention sur le pistolet.

Entretien, rinçage et nettoyage quotidiens du pistolet

⚠ MISE EN GARDE

DANGERS LIÉS AU MATÉRIEL SOUS PRESSION

Pour réduire les risques de blessure grave à chaque fois qu'il est demandé de décompresser, respecter la **Procédure de décompression** de la page 10.

1. Décompression.
2. Enlever la bague de fixation du chapeau d'air (18), le chapeau (14) et la buse (33).
3. Débrancher le flexible d'alimentation produit (H) et d'air (J) du pistolet.

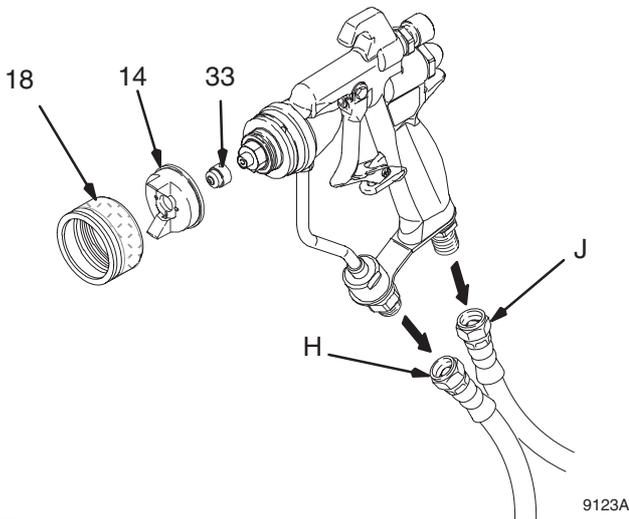


Fig. 8

4. Brancher le flexible d'alimentation produit (T) du pistolet.

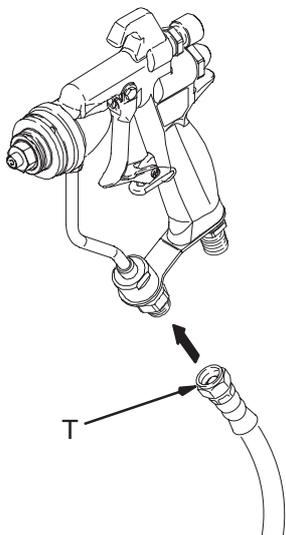


Fig. 9

5. Augmenter lentement la pression. Diriger le pistolet vers l'intérieur d'un seau métallique raccordé à la terre et rincer le pistolet avec un solvant jusqu'à ce que toute trace de produit ait été éliminée des conduits du pistolet.

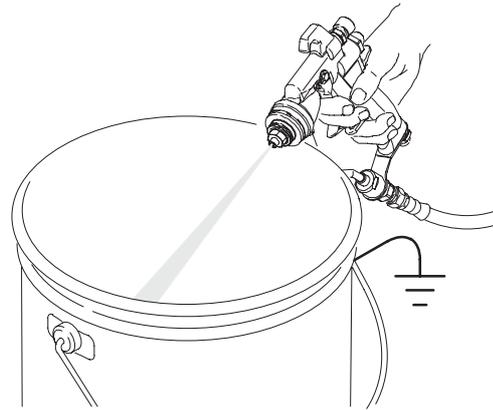


Fig. 10

6. Couper l'alimentation en solvant.
7. Décompression.
8. Débrancher le flexible d'alimentation en solvant (T) du pistolet.

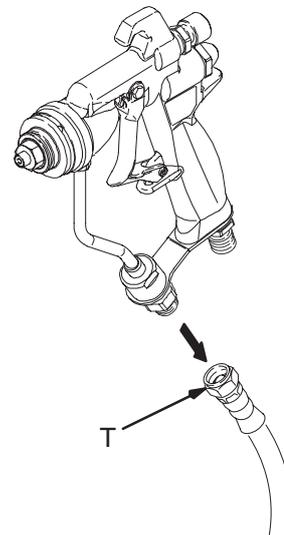


Fig. 11

Entretien, rinçage et nettoyage quotidiens du pistolet

⚠ ATTENTION

Appuyez sur la gâchette à chaque fois que vous serrez ou retirez le corps du siège. Cela éloigne la bille du pointeau de la surface du siège et empêche ainsi que le siège ne soit endommagé.

9. S'il faut démonter le corps du siège (13) pour le nettoyer, appuyer sur la gâchette tout en démontant le corps du siège avec la clé (36). Enlever le joint (12b) du corps du siège et le remplacer par un neuf.

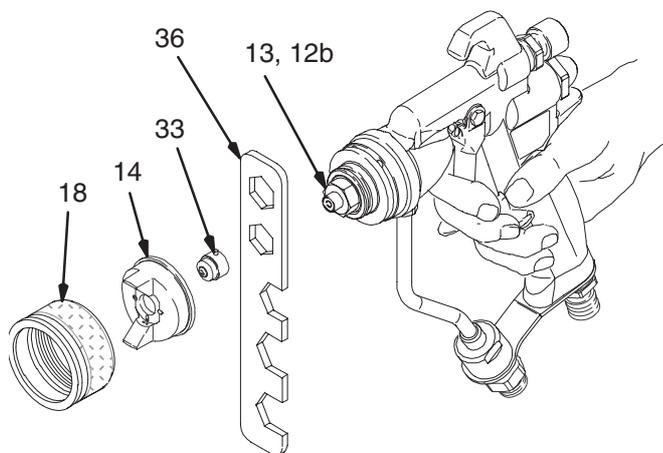


Fig. 12

9119A

10. Nettoyer la bague de fixation du chapeau (18), le chapeau (14) et le corps du siège (13) avec du solvant.
11. Tremper le bout d'un pinceau souple dans un solvant compatible. Ne pas laisser tremper les poils du pinceau en permanence dans le solvant et ne pas utiliser de brosse métallique.

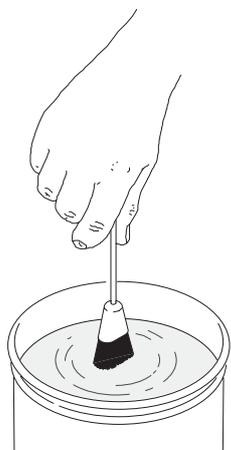


Fig. 13

02007

12. Maintenir le pistolet pointé vers le bas pour nettoyer la partie avant du pistolet à l'aide d'un pinceau souple.

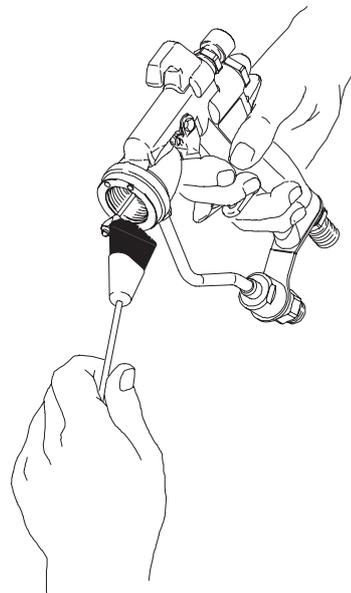


Fig. 14

9121A

13. Frotter la bague de fixation du chapeau, le chapeau et la buse avec le pinceau souple. Pour nettoyer les trous du chapeau, utiliser un accessoire doux, comme un cure-dent afin de ne pas endommager les surfaces sensibles. Nettoyer le chapeau et la buse au moins une fois par jour. Dans certains cas, augmenter la fréquence des nettoyages.

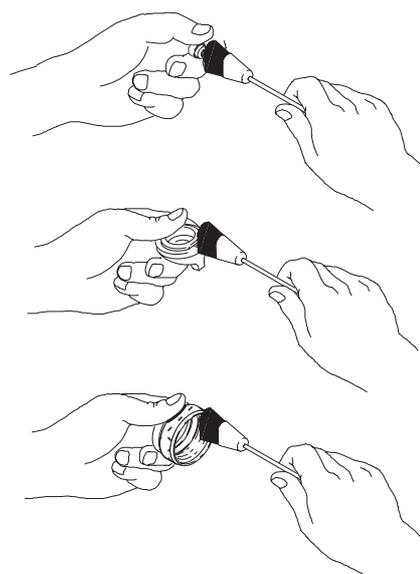
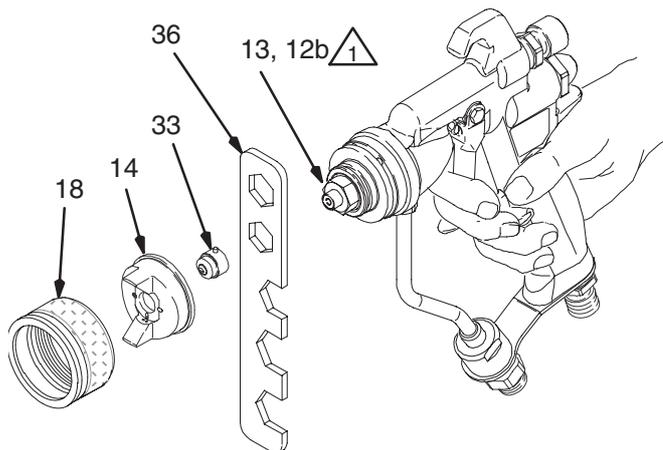


Fig. 15

9239A

Entretien, rinçage et nettoyage quotidiens du pistolet

14. Ne pas oublier de mettre un joint de siège neuf (12b). Presser la gâchette pendant le montage du corps du siège (13) à l'aide de la clé (36). Bien serrer le corps pour obtenir une bonne étanchéité. Voir Fig. 16 en ce qui concerne les valeurs de serrage conseillées. Si le serrage est bon, la bride arrivera en butée contre le pistolet.
15. Monter la bague de fixation du chapeau d'air (18), le chapeau (14) et la buse (33).



 Corps du siège plastique: serrer à 14–15 N.m.
Corps du siège en carbure: serrer à 17–18 N.m.

9119A

Fig. 16

16. Imprégner un chiffon doux de solvant et essorer l'excédent. Orienter le pistolet vers le bas et essuyer l'extérieur de celui-ci.

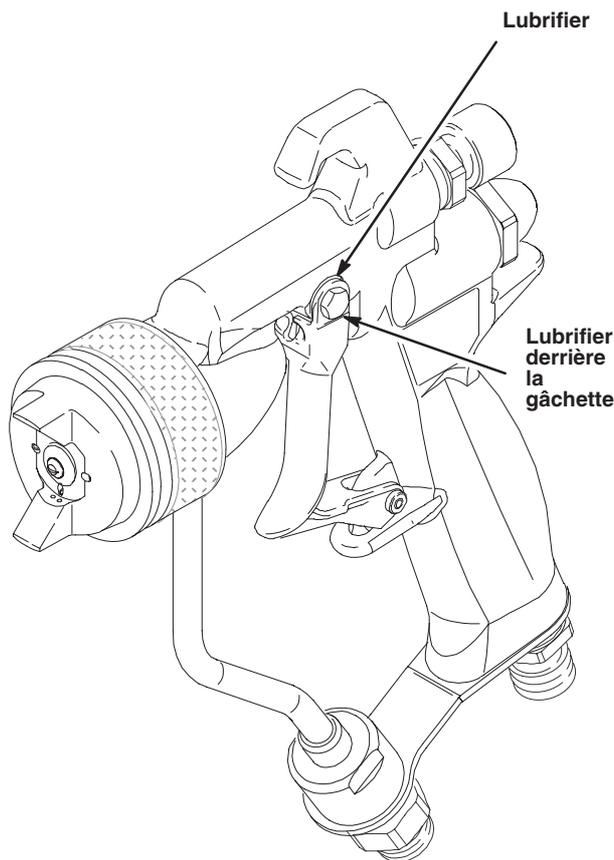


9122A

Fig. 17

17. Après avoir nettoyé le pistolet, lubrifier les parties suivantes toutes les semaines avec le lubrifiant 111265:

- Actionner l'axe d'articulation de la gâchette.
- Bossage de chaque côté du pistolet là où la gâchette touche le corps du pistolet.
- Tige du pointeau produit, en arrière de la gâchette.



9116A

Fig. 18

Guide de dépannage

⚠ MISE EN GARDE



DANGER D'INJECTION

Pour réduire le risque d'injection de produit, suivre la **Procédure de décompression** de la page 10 avant de contrôler ou d'intervenir sur l'équipement et à chaque fois qu'il est demandé de relâcher la pression.

REMARQUE:

- Rechercher toutes les solutions possibles dans les tableaux de dépannage avant de démonter le pistolet.
- Certains jets non conformes sont dus à un mauvais équilibre entre l'air et le produit.

Dépannage général

Problème	Cause	Solution
Il y a une fuite de produit à l'arrière des joints	Les joints ou la tige de pointeau sont usés	Remplacer tout le pointeau (12)
Il y a une fuite d'air à l'avant du pistolet	La vanne n'est pas montée correctement sur son siège	Nettoyer ou remplacer la vanne d'air (23)
Il y a une fuite de produit à l'avant du pistolet	La bille du pointeau est usée ou endommagée Le siège est usé	Remplacer tout le pointeau (12) S'il est en carbure, remplacer l'ensemble du siège (13) et le joint (12b). Le joint doit être changé à chaque démontage du siège S'il est en plastique, remplacer le siège plastique (13a) de l'ensemble (13). Le joint (12b) doit être changé à chaque démontage du siège.
Il y a du produit dans les conduits d'air	Le joint de la buse n'est pas étanche Il y a une fuite au niveau du siège Le raccord d'entrée produit n'est pas étanche	Serrer la bague de fixation (18) ou changer la buse (33) Remplacer le joint (12b). Le joint doit être changé à chaque démontage du siège Remplacer le joint du tuyau de produit (7). Le joint doit être changé à chaque démontage du connecteur du tuyau produit
L'arrêt produit est lent	Il y a un dépôt de produit sur les éléments du pointeau	Démonter et nettoyer ou remplacer l'ensemble du pointeau (12)
Il n'y a pas d'écoulement de produit quand la gâchette est enfoncée	La buse est bouchée Le filtre ou le flexible produit est bouché	Desserrer très lentement la bague de fixation du chapeau (18), le chapeau (14) et la buse (33). Nettoyer l'orifice de la buse ou le filtre de buse sur les buses à petit orifice. Pour remplacer le filtre de buse (s'il est existant), commander le kit 241804. Après avoir démonté la buse (voir ci-dessus), desserrer très lentement le raccord d'extrémité du flexible au niveau du pistolet et relâcher progressivement la pression, puis desserrer complètement le raccord pour déboucher.

Guide de dépannage

⚠ MISE EN GARDE



DANGER D'INJECTION

Pour réduire le risque d'injection de produit, suivre la **Procédure de décompression** de la page 10 avant de contrôler ou d'intervenir sur l'équipement et à chaque fois qu'il est demandé de relâcher la pression.

REMARQUE:

- Rechercher toutes les solutions possibles dans les tableaux de dépannage avant de démonter le pistolet.
- Certains jets non conformes sont dus à un mauvais équilibre entre l'air et le produit.

Guide de dépannage relatif aux défauts du jet

Problème	Cause	Solution
<p>La pulvérisation saccadée ou crachotante</p>  <p>9240A</p>	<p>L'alimentation produit est insuffisante</p> <p>Il y a de l'air dans la conduite d'alimentation de peinture</p> <p>Tentative "non franche" d'actionnement du pistolet (gâchette partiellement enfoncée)</p>	<p>Régler le régulateur de produit ou remplir le réservoir de produit</p> <p>Contrôler, serrer les raccords du flexible de succion de la pompe, purger l'air de la conduite de peinture</p> <p>Actionnement "non franc" impossible avec un pistolet AA. Il en résulterait une forte réduction de pression au niveau de la buse, d'où une mauvaise atomisation et/ou des crachotements</p>
<p>Le jet est morcelé</p>  <p>9240A</p>	<p>La buse est partiellement bouchée</p>	<p>Nettoyer ou remplacer la buse. Voir page 14. Nettoyer ou remplacer le filtre des buses à petit orifice. Voir Accessoires, page 30</p>
<p>Le jet est irrégulier</p>  <p>9240A</p>	<p>Il y a un dépôt de produit sur la buse ou la buse est partiellement bouchée</p> <p>Le côté défaut du jet, les trous des cornes du chapeau d'air sont partiellement ou totalement bouchés</p>	<p>Nettoyer la buse. Voir page 14</p> <p>Nettoyer les trous des cornes du chapeau d'air avec du solvant et une brosse douce. Voir page 14</p>
<p>Le jet est déplacé vers un côté, celui où le chapeau d'air est sale</p>	<p>Les trous des cornes du chapeau d'air sont partiellement ou totalement bouchés</p>	<p>Nettoyer les trous des cornes du chapeau d'air avec du solvant et une brosse douce ou un cure-dent. Voir page 14</p>

Entretien

Outils nécessaires à l'entretien

- Clé pour pistolet – fournie
- Instrument de montage des joints – fourni
- Clé à molette
- Pince
- Tige d'extraction de joint torique
- Lubrifiant réf. 111265; voir **Accessoires** pour passer commande
- Solvant compatible

Kit de réparation 241619

REMARQUE: Commander le kit de réparation 241619. Pour obtenir les meilleurs résultats, utiliser toutes les pièces neuves du kit. Les pièces du kit sont marquées d'un astérisque, par exemple (7*). Se reporter aux pages 24 et 26.

Réparation de la vanne de projection

! MISE EN GARDE



DANGER D'INJECTION

Pour réduire le risque d'injection de produit, suivre la **Procédure de décompression** de la page 10 avant de contrôler ou d'intervenir sur l'équipement et à chaque fois qu'il est demandé de relâcher la pression.

1. Décompression.
2. Dévisser l'écrou de presse-étoupe de la vanne de projection (A) à l'arrière du corps du pistolet (1). Faire coulisser la vanne (28) hors du corps du pistolet. Voir Fig. 19.
3. Enlever la bague d'arrêt (28b) de la tige de la vanne de projection (B). Enlever avec précaution les deux joints en U (28a) de l'écrou de presse-étoupe (A). Attention de ne pas endommager la surface d'étanchéité de la gorge des joints.

4. Mettre les joints en U (28a*) dans l'écrou de presse-étoupe (A) avec les lèvres des joints en U tournées vers l'extérieur de l'écrou, en direction du corps du pistolet (1).
5. Remonter la vanne de projection (28) dans le corps du pistolet (1). Visser l'écrou de presse-étoupe (A) sur le corps du pistolet. Serrer à 14–15 N.m.



Lèvres tournées vers l'extérieur de l'écrou, en direction du corps du pistolet (1).



Serrer au couple de 14–15 N.m.

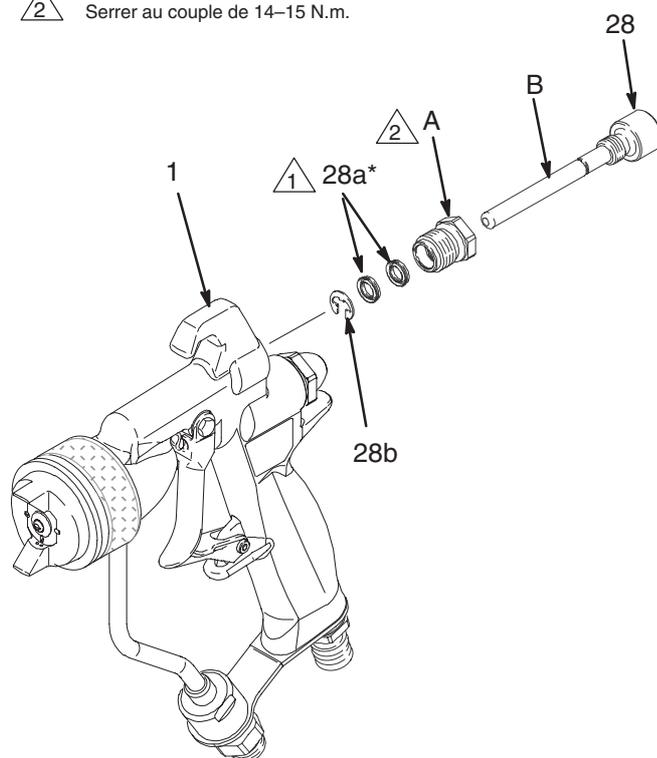


Fig. 19

9233A

Entretien

Changement complet des joints du pistolet

Démontage

REMARQUE:

- Il existe un kit de réparation pour le pistolet 241619. Il comprend un joint torique (17), des bagues d'étanchéité (7, 12b), des joints en U (18a, 22, 28a), une vanne d'air (23) et un outil de montage des joints (34).
- Nettoyer les pièces à l'aide d'un solvant compatible avec les pièces et le produit pulvérisé.
- Lubrifier légèrement les pièces de la Fig. 24 avec le lubrifiant 111265.

⚠ MISE EN GARDE



DANGER D'INJECTION

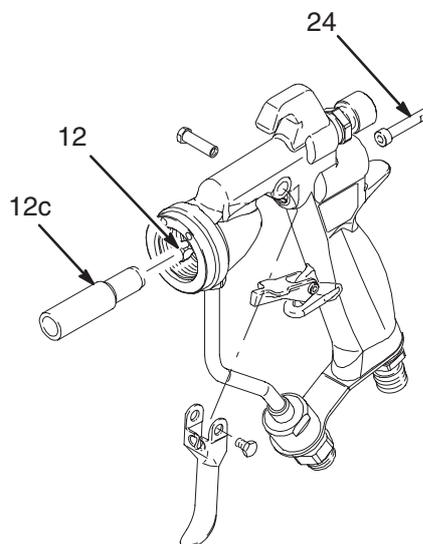
Pour réduire le risque d'injection de produit, suivre la **Procédure de décompression** de la page 10 avant de contrôler ou d'intervenir sur l'équipement et à chaque fois qu'il est demandé de relâcher la pression.

1. Relâcher la pression. Débrancher les flexibles de produit et d'air du pistolet.
2. Démontez la bague de fixation du chapeau d'air (18), le chapeau (14) et la buse (33). Voir Fig. 24.
3. Dévisser le séparateur d'air (16) à l'avant du pistolet (1). Retirer le joint torique avec précaution (17). Ne pas endommager la gorge du joint.
4. Actionner la gâchette pour faire sortir la bille du pointeau hors du siège tout en dévissant le siège (13) sur le pistolet (1) à l'aide de la clé (36). Retirer et rebuter le joint du siège (12b).

REMARQUE: Toujours mettre un joint neuf sur le siège (12b) à chaque démontage du siège (13).

5. Démontez la vis de verrouillage de la gâchette (20), l'axe (21) et la gâchette (19).
6. Dévisser le capuchon de ressort (27) à l'arrière du pistolet (1). Enlever les deux ressorts (25, 26).

7. Utiliser l'outil en plastique à bout carré (12c) pour maintenir le logement de la bille du pointeau (12) immobile pendant que l'on dévisse le prolongateur (24) du pointeau. Voir Fig. 20.



9231A

Fig. 20

8. Extraire la vanne d'air (23) à l'arrière du pistolet.
9. Saisir le logement de la bille avec une pince et sortir le pointeau (12) par l'avant du pistolet. Si le pointeau est tordu ou endommagé ou si le joint est usé ou non étanche, remplacer tout le pointeau.
10. Enlever les joints toriques (12a) de la cartouche de joints sur la tige du pointeau. Nettoyer la gorge des joints toriques ainsi que le pointeau.
11. Extraire les joints en U (22) du pistolet à l'aide d'une tige d'extraction.
12. Dévisser le raccord d'entrée produit (11). Démontez et nettoyez ou remplacez le filtre produit en ligne (10).
13. Dévisser le connecteur du tuyau produit (C) de l'entrée produit du pistolet. Enlever la bague d'étanchéité (7) avec précaution. Ne pas endommager le siège.

Entretien

Remontage

1. Mettre la bague d'étanchéité (7*) à l'intérieur du pistolet. Visser le connecteur du tuyau produit (C) sur l'entrée produit du pistolet. Serrer à 12–13 N.m. Voir Fig. 24.
2. Monter le filtre produit en ligne (10) à la base du tuyau produit (8). Visser le raccord d'entrée produit (11) sur la base du tuyau. Serrer à 22–23 N.m.
3. Mettre le joint en U neuf (22*) sur l'instrument de montage des joints (34*), avec les lèvres tournées vers l'instrument comme indiqué sur la Fig. 21. Pousser le joint en U à l'arrière du pistolet jusqu'à ce que l'on sente un déclic.

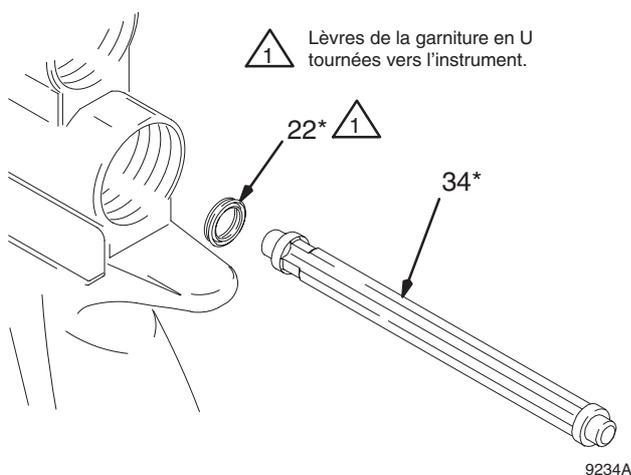


Fig. 21

4. Mettre les deux joints toriques (12a) sur la cartouche de joints du pointeau. Lubrifier légèrement les joints toriques. Lubrifier aussi la tige du pointeau là où les joints couissent.

5. Introduire le pointeau (12) à l'avant du joint. À l'aide de l'instrument (12c), pousser la cartouche de joints dans le pistolet jusqu'à ce qu'elle arrive en butée. Voir Fig. 22.

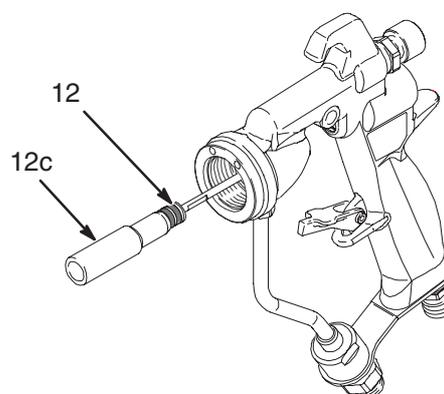


Fig. 22

9232A

6. Lubrifier la partie avant de la vanne d'air. Faire coulisser la vanne d'air (23*) sur l'arrière du pointeau (12) et enfoncer la vanne d'air à l'arrière du pistolet aussi loin que possible.
7. Utiliser l'instrument en plastique à bout carré (12c) pour maintenir le logement de la bille du pointeau (12) immobile pendant que l'on revisse le prolongateur (24) sur le pointeau. **La pression exercée sur l'instrument pour serrer doit être celle des doigts. Ne pas trop serrer!**
8. Mettre les deux ressorts (25, 26). Visser le capuchon de ressort (27) à l'arrière du pistolet (1). Serrer à 14–15 N.m.

Entretien

9. Remonter la gâchette (19), l'axe (21) et la vis de verrouillage de la gâchette (20). Serrer à 2,3–3,3 N.m. Lubrifier les deux côtés de l'axe là où la gâchette touche l'axe et lubrifier les bossages de chaque côté du pistolet là où la gâchette touche le corps du pistolet.

REMARQUE: Toujours remettre un joint de siège neuf (12b) à chaque changement du siège (13).

REMARQUE: Sur les modèles 241510 et 241511, le siège plastique (13a) est remplaçable. Dévisser la cartouche (13b) du siège (13), puis démonter et examiner le siège. Monter le siège de manière que le côté présentant une encoche sur le bord extérieur soit face à la cartouche (13b). Serrer la cartouche à 9,6–10,7 N.m.

10. Mettre une bague d'étanchéité neuve (12b). Actionner le pistolet pour tirer le pointeau en arrière tout en vissant le siège (13) sur le corps du pistolet (1) à l'aide de la clé (36). Se reporter à la Fig. 24 pour les valeurs de serrage conseillées. Si le serrage est bon, la bride sera en butée contre le pistolet.

11. Mettre le joint torique (17*) et visser le séparateur d'air (16) à l'avant du pistolet (1).

12. Mettre le joint en U (18a*) sur la bague de fixation du chapeau d'air (18) avec les lèvres tournées du côté opposé au pistolet. Monter la buse (33) et le chapeau d'air (14), puis serrer en tournant la bague de fixation.

1 Côté avec encoche sur le bord extérieur face à la cartouche (13b).

2 Serrer au couple de 9,6–10,7 N.m.

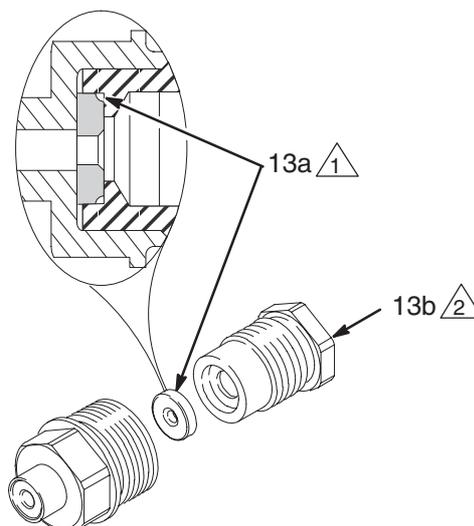


Fig. 23

9284A

Pièces

Réf. No. 241508, pistolet pulvérisateur à assistance pneumatique avec bille et siège en carbure

Réf. No. 241509, pistolet pulvérisateur HVLP avec bille et siège en carbure

Rep. No.	Réf. No.	Désignation	Qté	Rep. No.	Réf. No.	Désignation	Qté
1	241507	CORPS, du pistolet	1	21	192272	AXE, pivot	1
4	194745	VERROUILLAGE, gâchette	1	22*	188493	JOINT EN U; UHMWPE	1
5	112033	GOUJON	1	23*	241503	VANNE D'AIR	1
7*	115133	JOINT, tuyau; acétal	1	24	194563	PROLONGATEUR, pointeau	1
8	241492	TUYAU, produit	1	25	114069	RESSORT, vanne d'air	1
9	195065	RACCORD, d'entrée d'air; forme spéciale 1/4-18,6 spt(m)	1	26	115141	RESSORT, pointeau	1
10	238561	FILTRE, produit, multi-pac; 100 mesh (149 microns); comprenant 3 filtres	1	27	194562	CAPUCHON, ressort	1
11	194706	RACCORD, entrée produit; 1/4 npsm(m)	1	28	241484	VANNE DE PROJECTION comprenant les rep. remplaçables 28a et 28b	1
12	241604	KIT, pointeau; carbure comprenant les repères 12a à 12c	1	28a*	188493	• JOINT EN U; UHMWPE	2
12a	111450	• JOINT TORIQUE	2	28b	115114	• BAGUE, de fixation	1
12b*	115134	• JOINT, siège; acétal	1	33	GGWXXX	BUSE, choix du client	1
12c	194744	• INSTRUMENT, réparation de joint	1	33a	183616	• RONDELLE d'étanchéité	1
13	241481	SIÈGE; carbure	1	33b [☆]	241804	• KIT, réparation, filtre, buse (10)	1
14	241562	CHAPEAU D'AIR; uniquement sur modèle 241508	1	34*	192282	INSTRUMENT, montage joint	1
	241563	CHAPEAU D'AIR, conforme; uniquement sur modèle 241509	1	36	194750	CLÉ, pistolet	1
16	194749	SÉPARATEUR, d'air	1	39▲	172479	FICHE, d'instructions (non visible)	1
17*	107079	JOINT TORIQUE en PTFE	1	40▲	222385	PANONCEAU DE MISE EN GARDE (non visible)	1
18	241483	BAGUE, fixation chapeau d'air; comprenant le repère remplaçable 18a	1				
18a*	192760	• JOINT EN U	1				
19	192271	GÂCHETTE	1				
20	203953	VIS, verrouillage gâchette	1				

▲ Des étiquettes, plaques et fiches de mise en garde de rechange sont mises à disposition gratuitement.

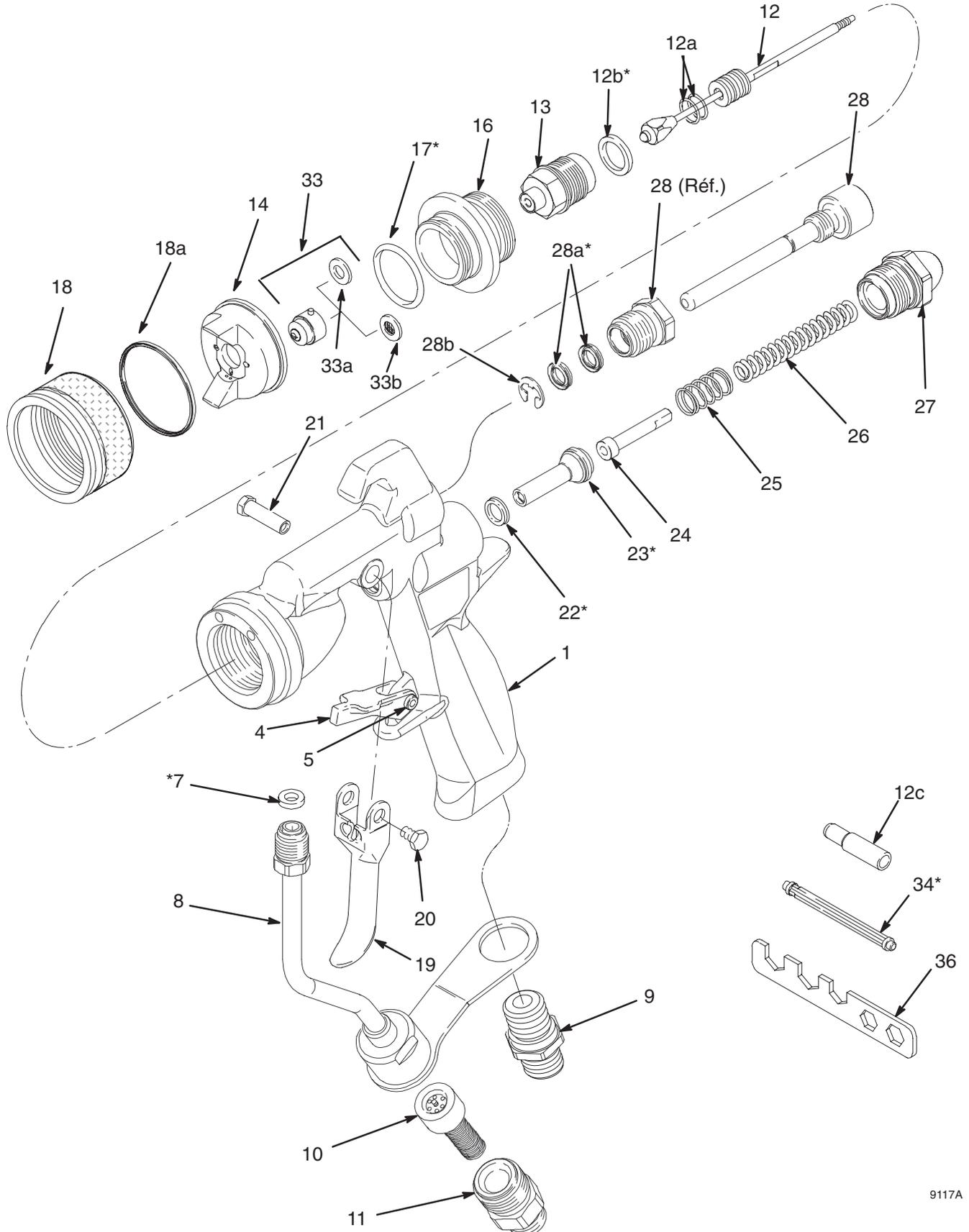
* Ces pièces sont comprises dans le kit de réparation 241619 qui peut être acheté séparément.

☆ Filtre uniquement pour les buses de 0,007, 0,009 et 0,011. Filtre 150 mesh (100 microns). Voir page 28.

Pièces

Réf. No. 241508, pistolet pulvérisateur à assistance pneumatique avec bille et siège en carbure

Réf. No. 241509, pistolet pulvérisateur HVLP avec bille et siège en carbure



Pièces

Réf. No. 241510, pistolet pulvérisateur à assistance pneumatique avec bille et siège en plastique

Réf. No. 241511, pistolet pulvérisateur HVLP avec bille et siège en plastique

Rep. No.	Réf. No.	Désignation	Qté	Rep. No.	Réf. No.	Désignation	Qté
1	241507	CORPS, du pistolet	1	24	194563	PROLONGATEUR, pointeau	1
4	194745	VERROUILLAGE, gâchette	1	25	114069	RESSORT, vanne d'air	1
5	112033	GOUJON	1	26	115141	RESSORT, pointeau	1
7*	115133	JOINT, tuyau; acétal	1	27	194562	CAPUCHON, ressort	1
8	241492	TUYAU, produit	1	28	241484	VANNE DE PROJECTION	
9	195065	RACCORD, d'entrée d'air; forme spéciale 1/4–18,6 spt(m)	1			comprenant les repères remplaçables 28a et 28b	1
10	238561	FILTRE, produit, multi-pac; 100 mesh (149 microns); comprenant 3 filtres	1	28a*	188493	• JOINT EN U; UHMWPE	2
11	194706	RACCORD, entrée produit; 1/4 npsm(m)	1	28b	115114	• BAGUE, de fixation	1
12	241603	KIT, pointeau; plastique comprenant les rep. 12a à 12c	1	33	GGWXXX	BUSE, choix du client	1
12a	111450	• JOINT TORIQUE	2	33a	183616	• RONDELLE d'étanchéité	1
12b*	115134	• JOINT, siège; acétal	1	33b*	241804	• KIT, réparation, filtre, buse (10)	1
12c	194744	• INSTRUMENT, réparation de joint	1	34*	192282	INSTRUMENT, montage joint	1
13	241482	SIÈGE; plastique comprenant les repères remplaçables 13a et 13b	1	36	194750	CLÉ, pistolet	1
13a	13a	• SIÈGE; plastique	1	39▲	172479	FICHE, d'instructions (non visible)	1
13b	194687	• CARTOUCHE, siège de bille	1	40▲	222385	PANONCEAU DE MISE EN GARDE (non visible)	1
14	241562	CHAPEAU D'AIR; uniquement sur modèle 241510	1				
	241563	CHAPEAU D'AIR, conforme; uniquement sur modèle 241511	1				
16	194749	SÉPARATEUR, d'air	1				
17*	107079	JOINT TORIQUE en PTFE	1				
18	241483	BAGUE, fixation chapeau d'air; comprenant le repère remplaçable 18a	1				
18a*	192760	• JOINT EN U	1				
19	192271	GÂCHETTE	1				
20	203953	VIS, verrouillage gâchette	1				
21	192272	AXE, pivot	1				
22*	188493	JOINT EN U; UHMWPE	1				
23*	241503	VANNE D'AIR	1				

▲ Des étiquettes, plaques et fiches de mise en garde de rechange sont mises à disposition gratuitement.

* Ces pièces sont comprises dans le kit de réparation 241619 qui peut être acheté séparément.

☆ Filtre uniquement pour les buses de 0,007, 0,009 et 0,011. Filtre 150 mesh (100 microns). Voir page 28.

■ Pour remplacement du siège plastique, commander le KIT, siège, plastique 241618 (comprenant 5 sièges). Conseillé pour les produits à catalyseur acide et les produits abrasifs à faible viscosité.

◆ Siège de rechange en option: KIT réf. no. 243653, siège, Delrin® (comprenant 5 sièges). Conseillé pour les produits à catalyseur non acide et les produits non abrasifs à faible viscosité.

Pièces

Réf. No. 241510, pistolet pulvérisateur à assistance pneumatique avec bille et siège en plastique

Réf. No. 241511, pistolet pulvérisateur HVLP avec bille et siège en plastique

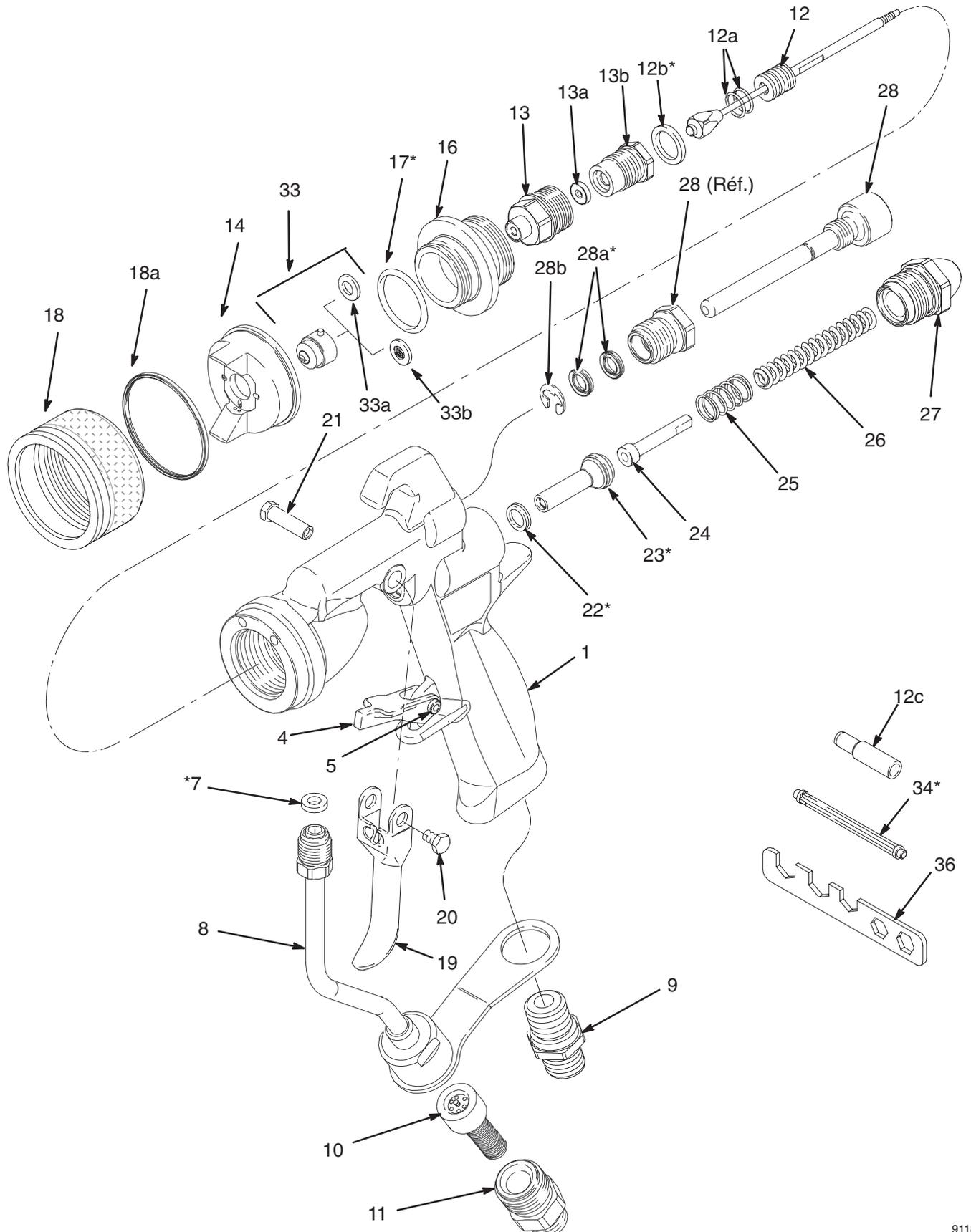


Tableau de sélection des buses de pistolet

REMARQUE: Pour éviter les risques d'injection sous la peau, seules sont proposées les tailles de buse suivantes. Il n'existe pas de tailles spéciales.

Taille mm (in.)	Largeur du jet à 300 mm mm	*Produit, viscosité légère à moyenne viscosité litres/mn	*Produit, haute viscosité litres/mn	Réf. No.
0,178 (0,007) ★	100–150	0,1		GGW207
	150–200			GGW307
0,229 (0,009) ★	100–150	0,2		GGW209
	150–200			GGW309
	200–250			GGW409
	250–300			GGW509
0,279 (0,011) ★	50–100	0,3		GGW111
	100–150			GGW211
	150–200			GGW311
	200–250			GGW411
	250–300			GGW511
	300–350			GGW611
0,330 (0,013)	100–150	0,4		GGW213
	150–200			GGW313
	200–250			GGW413
	250–300			GGW513
	300–350			GGW613
	350–400			GGW713

Taille mm (in.)	Largeur du jet à 300 mm mm	*Produit, viscosité légère à moyenne viscosité litres/mn	*Produit, haute viscosité litres/mn	Réf. No.
0,381 (0,015)	100–150	0,5		GGW215
	150–200			GGW315
	200–250			GGW415
	250–300			GGW515
	300–350			GGW615
	350–400			GGW715
	400–460			GGW815
0,432 (0,017)	100–150	0,7	0,5	GGW217
	150–200			GGW317
	200–250			GGW417
	250–300			GGW517
	300–350			GGW617
	350–400			GGW717
	400–460			GGW817
	457–508			GGW917

* Débit produit à 4,1 MPa (41 bars).

★ Avec filtre de buse de 150 mesh (100 microns).
Commander la réf. no. 241804 pour remplacer
le filtre (quantité 10).

Le débit produit (Q) à des pressions différentes (P) peut être
calculé avec cette formule: $Q = (0,041) (QT) \sqrt{P}$.

QT = débit produit (litre/mn) du tableau ci-dessus pour
le diamètre d'orifice choisi.

Tableau de sélection des buses de pistolet

REMARQUE: Pour éviter les risques d'injection sous la peau, seules sont proposées les tailles de buse suivantes. Il n'existe pas de tailles spéciales.

Taille mm (in.)	Largeur du jet à 300 mm mm	*Produit, viscosité légère à moyenne viscosité litres/mn	*Produit, haute viscosité litres/mn	Réf. No.
0,483 (0,019)	150-200	0,8	0,6	GGW319
	200-250			GGW419
	250-300			GGW519
	300-350			GGW619
	350-400			GGW719
	400-460			GGW819
	457-508			GGW919

Taille mm (in.)	Largeur du jet à 300 mm mm	*Produit, viscosité légère à moyenne viscosité litres/mn	*Produit, haute viscosité litres/mn	Réf. No.
0,533 (0,021)	200-250	1,0	0,8	GGW421
	250-300			GGW521
	300-350			GGW621
	350-400			GGW721
	400-460			GGW821
	457-508			GGW921

* Débit produit à 4,1 MPa (41 bars).

Le débit produit (Q) à des pressions différentes (P) peut être calculé avec cette formule: $Q = (0,041) (QT) \sqrt{P}$.

QT = débit produit (litre/mn) du tableau ci-dessus pour le diamètre d'orifice choisi.

Accessoires

Utiliser exclusivement des pièces et des accessoires Graco d'origine

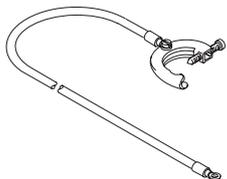
Connecteur produit tournant 115898

Pression de service maximum 40 MPa (400 bars)

Pour améliorer la maniabilité du pistolet et du flexible.
1/4–18 npsm. Pièces en contact avec le produit en
acier inox 17–4 PH.

Pince et câble de terre 222011

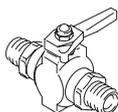
Fil de 1,5 mm², 7,6 m



Vanne à bille produit haute pression 238694

Pression de service maximum 35 MPa (350 bars)

3/8 npt(mbe). Pièces en contact avec produit acier inox,
sièges PEEK, joints en PTFE. Compatible avec produits
catalyseurs. Peut être utilisée comme vanne de décharge
produit.



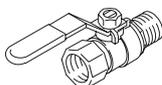
Vanne d'air principale de type purgeur

Pression de service maximum: 2,1 MPa (21 bars)

Libère l'air emprisonné dans la conduite d'air entre l'entrée
d'air de la pompe et cette vanne lorsque celle-ci est fermée.

114362 Entrée et sortie 3/8 npt(f)

107142 Entrée et sortie 1/2 npt(m x f)



Coupleur rapide pour conduite d'air

208536 Coupleur rapide femelle; 1/4 npt(f)

169967 Broche, mâle, branchement rapide; 1/4 npt(f)

Flexible d'air 241811

Pression maximum de service: 0,7 MPa (7 bars)

Tuyau de polyuréthane 1/4–18 npsm(fbe), DI 6 mm (1/4 in.),
7,62 m de long.

Flexible produit 241812

Pression maximum de service: 24 MPa (242 bars)

Tuyau nylon avec couvercle en polyuréthane
1/4–18 npsm(fbe), DI 5 mm (3/16 in.), 7,62 m
de long.

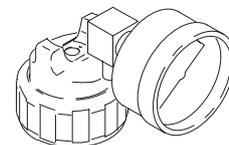
Chapeau d'air accessoire 241882

À utiliser avec des produits à basse viscosité et à faible débit.

Kit de contrôle de pression d'air 241644

À utiliser pour le contrôle de la pression d'air au chapeau
d'air à des pressions d'alimentation d'air différentes. **À ne
pas utiliser pour la pulvérisation proprement dite.**

REMARQUE: Pour être conforme HVLP, la pression
d'atomisation ne doit pas excéder 70 kPa
(0,7 bar).



9270A

Kit de conversion plastique 241616

Permettant d'équiper les modèles 241508 et 241509
d'une bille et d'un siège de pointe en plastique.

Kit de conversion carbure 241617

Permettant d'équiper les modèles 241510 et 241511
d'une bille et d'un siège de pointe en carbure.

Filtere produit en sortie de pompe 223160

Pièces en contact avec produit en acier inox, entrée
1/4 npt(m), sortie 1/4 npt(f), tamis de 60 mesh (250 microns).



Kit filtre produit en entrée du pistolet 238563

Kit comprenant 3 filtres. 60 mesh (250 microns) (espacement
de 0,009) pour le remplacement du filtre standard de 100 mesh
(149 microns), pour filtrage de grosses particules.



Kit filtre de buse 241804

Filtres de rechange uniquement pour buses ayant
un orifice de 0,007, 0,009 et 0,011. Quantité 10.

Brosse 101892

Pour le nettoyage du pistolet.

Lubrifiant 111265

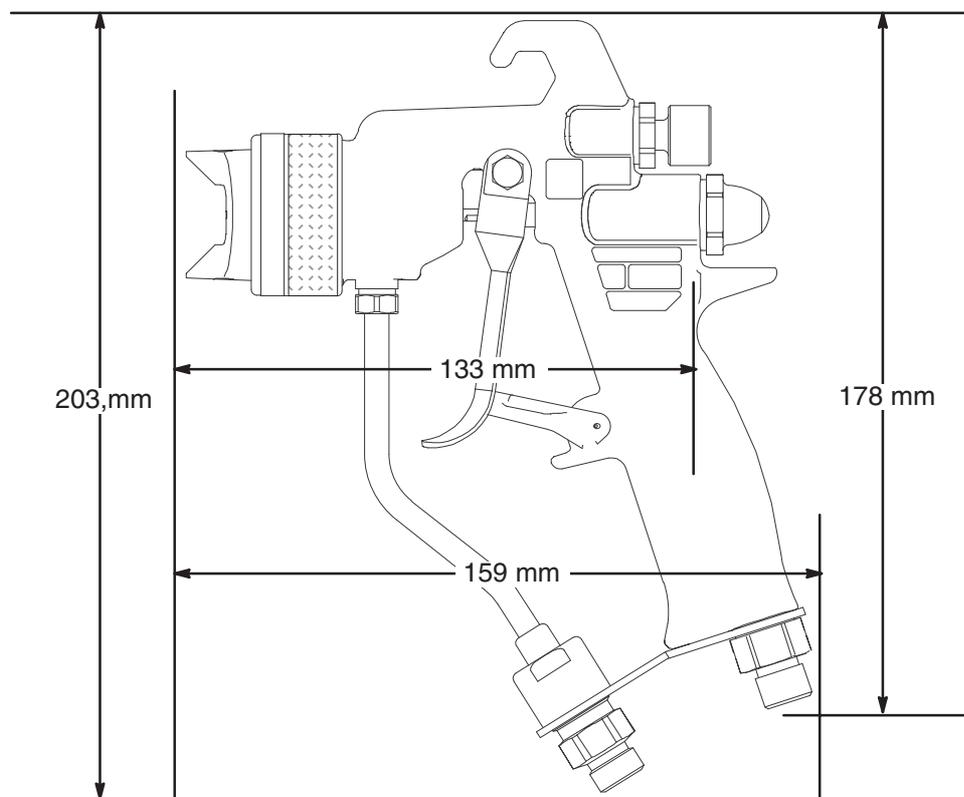
Un tube sanitaire (sans silicone) de 113 grammes
de lubrifiant pour joints produit et zones d'usure.

Caractéristiques techniques

Catégorie	Caractéristiques
Pression maximum de service produit	10 MPa (105 bars)
Pression d'air de service maximum	0,7 MPa (7 bars)
Pression d'arrivée d'air conforme maximum (modèles 241509 et 241511 uniquement)	110 kPa (1,1 bars)
Température de service produit maximum	49° C
Entrée produit	1/4–18 npsm
Entrée d'air	Filetage mâle composite 1/4–18 npsm (R1/4–19)
Poids du pistolet	578 grammes
*Pression sonore à 140 kPa (1,4 bars)	63,8 dB(A)
*Pression sonore à 0,7 MPa (7 bars)	79,7 dB(A)
*Puissance sonore à 140 kPa (1,4 bars)	74,9 dB(A)
*Puissance sonore à 0,7 MPa (7 bars)	90,9 dB(A)
Pièces en contact avec le produit	Acier inox, carbure ou plastique technique, polyéthylène de poids moléculaire très élevé, acétal, PTFE

* Toutes les relevés ont été réalisés avec la vanne de projection fermée (jet le plus grand), à 140 kPa (1,4 bars) et 0,7 MPa (7 bars). La pression sonore a été mesurée selon CAGI-PNUEROP-1969. La puissance sonore a été mesurée selon la norme ISO 3744–1981.

Schéma dimensionnel



9128A

Garantie Graco standard

Graco garantit que tout le matériel fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut de matière et de fabrication à la date de la vente par un distributeur Graco agréé à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, accrue ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de vente, toute pièce du matériel jugée défectueuse par Graco. Cette garantie s'applique uniquement si le matériel est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas, et en cela la responsabilité de Graco ne saurait être engagée, l'usure normale ou tout dysfonctionnement, dommage ou usure dus à un défaut d'installation, une mauvaise application, l'abrasion, la corrosion, un entretien inadéquat ou mauvais, une négligence, un accident, un bricolage ou le remplacement de pièces par des pièces d'une origine autre que Graco. Graco ne saurait être tenu pour responsable en cas de dysfonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité du matériel de Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou encore dus à un défaut de conception, de fabrication, d'installation, de fonctionnement ou d'entretien de structures, d'accessoires, d'équipements ou de matériaux non fournis par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que le matériel objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur Graco agréé pour vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. Le matériel sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'examen du matériel ne révèle aucun défaut de matière ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main d'œuvre et du transport.

CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE QUI REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, MAIS SANS S'Y LIMITER, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.

La seule obligation de Graco et le seul recours de l'acheteur pour tout défaut relevant de la garantie sont tels que déjà définis ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (pour, la liste n'ayant aucun caractère exhaustif, dommages indirects ou consécutifs que manque à gagner, perte de marché, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action au titre de la garantie doit intervenir dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

Graco ne garantit pas et refuse toute garantie relative à la qualité marchande et à une finalité particulière en rapport avec les accessoires, équipements, matériaux ou composants vendus mais non fabriqués par Graco. Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, commutateurs, flexibles, etc.) sont couverts par la garantie, s'il en existe une, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

Graco ne sera en aucun cas tenu pour responsable des dommages indirects, accessoires, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco du matériel identifié dans la présente notice ou bien de la fourniture, du fonctionnement ou de l'utilisation de tout autre matériel ou marchandise vendus en l'occurrence, quelle que soit la cause : non-respect du contrat, défaut relevant de la garantie, négligence de la part de Graco ou autre.

À L'ATTENTION DES CLIENTS CANADIENS DE GRACO

The parties acknowledge that they have required that the present document, as well as all documents, notices and legal proceedings entered into, given or instituted pursuant hereto or relating directly or indirectly hereto, be drawn up in English. Les parties reconnaissent avoir convenu que la rédaction du présent document ainsi que de tous les documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées, sera en anglais.

Toutes les données écrites et visuelles figurant dans ce document reflètent les toutes dernières informations disponibles au moment de sa publication. Graco se réserve le droit de procéder à des modifications à tout moment sans avis préalable.

Bureaux de Ventes: Minneapolis, MN; Plymouth.
Bureaux à l'Étranger: Belgique; Chine; Japon; Corée

**GRACO N.V.; Industrieterrein — Oude Bunders;
Slakweidestraat 31, 3630 Maasmechelen, Belgium
Tel.: 32 89 770 700 – Fax: 32 89 770 777**

IMPRIMÉ EN BELGIQUE 308993 02/03