

Pistoles pulvérisateurs automatiques air-assistés

TM PerformAA

3A8643C

FR

Pistolets pulvérisateurs air-assistés pour l'application haute finition de divers revêtements et peintures en phase aqueuse et à base de solvant. Pour un usage professionnel uniquement.

Pression de service maximum du fluide de 4000 psi (28 MPa, 280 bars).

Pression d'air de service maximum de 100 psi (0,7 MPa, 7 bars).

Voir page 3 pour des informations sur les modèles.



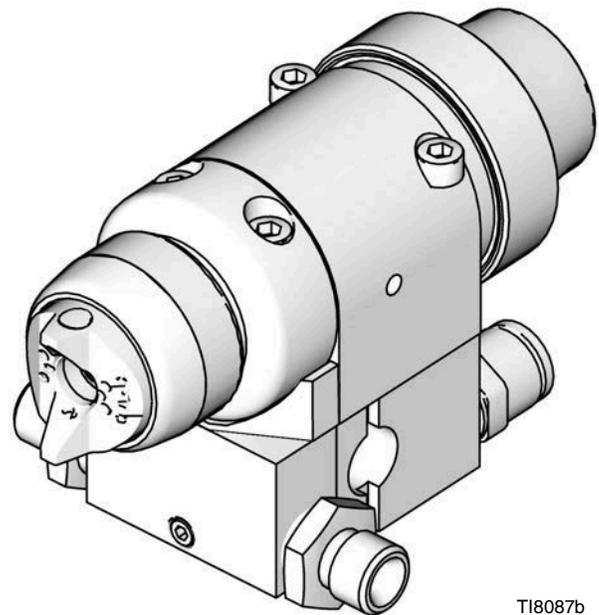
Instructions de sécurité importantes

Avant d'utiliser l'équipement, lisez tous les avertissements et toutes les instructions du présent manuel. Conservez ces instructions.



Informations médicales importantes

Lisez la carte d'alerte médicale fournie avec le pistolet. Elle contient des informations destinées aux médecins concernant le traitement des blessures. Portez toujours cette carte sur vous pendant l'utilisation de l'équipement.



T18087b

Pistolet pulvérisateur modèle 26B570 illustré monté sur le collecteur modèle 288217.



II 2 G Ex h IIB T6 Gb

Table des matières

Modèles	3	Dépannage	19
Avertissements	4	Dépannage général	19
Installation	6	Dépannage du jet de pulvérisation	21
Ventilation de la cabine de pulvérisation	6	Entretien	22
Configuration du pistolet et du collecteur	6	Démontage	22
Installation des raccords d'air	7	Remplacement du siège du diffuseur	24
Mise à la terre	7	Remontage	24
Montage du pistolet	8	Remplacement du joint d'étanchéité de la buse de pulvérisation	25
Branchement de la conduite d'air	9	Pièces	26
Branchement du flexible à fluide	10	Collecteurs air-assistés compatibles	28
Configuration	11	Tableaux de sélection de buses de pulvérisation	32
Rinçage avant utilisation	11	Buses de pulvérisation AXP	32
Choix d'une buse de pulvérisation et d'un chapeau d'air	11	Buses de pulvérisation AXF	33
Installation d'une buse de pulvérisation et d'un chapeau d'air	11	Ensemble et kits de joints d'étanchéité des buses de pulvérisation AXP et AXF	33
Procédure de l'outil d'alignement du chapeau d'air 12		Buses de pulvérisation LTX et FFLP RAC	34
Goupille d'alignement du chapeau d'air	12	Buses de pulvérisation Wide RAC (WR)	35
Configuration de la buse de pulvérisation Reverse-A-Clean® (RAC)	13	Ensemble et kits de buse de pulvérisation RAC	35
Fonctionnement	14	Tableau de sélection des chapeaux d'air	36
Procédure de décompression	14	Kits et accessoires	37
Réglage du jet de pulvérisation	14	Dimensions	40
Application de finition de pulvérisation	15	Disposition des trous de montage	41
Maintenance	16	Collecteurs	42
Entretien quotidien du pistolet	16	Caractéristiques techniques	47
Maintenance générale du système	16	Proposition 65 de Californie	48
Rinçage et nettoyage	16	Débit d'air	49
		Garantie standard de Graco	50

Modèles

Modèles air-assistés automatiques PerformAA

Le pistolet comprend un siège et une bille en carbure, un chapeau d'air indexable et un choix de buses de pulvérisation AXP (sauf indication contraire).

Un collecteur est nécessaire pour installer et faire fonctionner le pistolet pulvérisateur. Les collecteurs sont vendus séparément. Voir **Collecteurs de pistolet**, page 37.

Modèle	Chapeau d'air	Référence chapeau d'air
26B570	Finition générale (GF)	2GF042
26B571	Laque (WL)	2WL042
26B572*	Finition générale (GF)	2GF042
26B573‡	Reverse-A-Clean® (RAC)	249478
26B574	Faible viscosité (LV)	2LV042
26B575	En phase aqueuse (WB)	2WB042
26B576	Séchage rapide (QD)	2QD042
26B577	Haute viscosité (HV)	2HV042
<p>*Pistolet avec siège en plastique, bille acier inox ; conçu pour manipuler des produits à faible viscosité, non abrasifs ou catalysés par acide.</p> <p>‡ Inclut le choix d'une buse de pulvérisation LTX ou FFLP Reverse-a-Clean (RAC).</p>		

Avertissements

Les avertissements suivants sont des avertissements généraux concernant la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, la maintenance et la réparation de cet équipement. Des avertissements supplémentaires plus spécifiques peuvent être trouvés dans le corps de ce manuel, le cas échéant. Les symboles figurant dans ce manuel font référence à avertissements généraux. Lorsque ces symboles apparaissent dans le manuel, reportez-vous à ces pages pour avoir une description détaillées du risque spécifique.

 AVERTISSEMENT	
   	<p>RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION</p> <p>Des fumées inflammables, telles que les fumées de solvant et de peinture, dans la zone de travail peuvent s'enflammer ou exploser. La circulation de la peinture ou de solvant dans l'équipement peut provoquer de l'électricité statique et des étincelles. Pour prévenir tout risque d'incendie ou d'explosion :</p> <ul style="list-style-type: none"> • Utilisez l'équipement uniquement dans des locaux bien aérés. • Supprimez toutes les sources d'inflammation telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches plastiques (risque d'étincelles d'électricité statique). • Mettez à la terre tous les appareils de la zone de travail. Voir les instructions de Mise à la terre. • Ne pulvérisez et ne rincez jamais du solvant sous haute pression. • Gardez toujours la zone de travail propre et exempte de débris dont les solvants, les chiffons et l'essence. • En présence de vapeurs inflammables, veillez à ne pas brancher (ni débrancher) les cordons d'alimentation et à ne pas allumer ou éteindre les lampes ou les sources électriques. • Utilisez uniquement des flexibles mis à la terre. • Lors de la pulvérisation dans un seau, tenez bien le pistolet contre la paroi du seau mis à la terre. N'utilisez pas de garnitures de seau, sauf si elles sont antistatiques ou conductrices. • Arrêtez immédiatement le fonctionnement en cas d'étincelles d'électricité statique ou de décharge électrique. N'utilisez pas l'équipement tant que le problème n'a pas été identifié et corrigé. • La zone de travail doit être dotée d'un extincteur en état de marche.
  	<p>RISQUE D'INJECTION SOUS-CUTANÉE</p> <p>Le fluide sous haute pression s'échappant du distributeur, de fuites du flexible ou de composants cassés peut transpercer la peau. La blessure peut se présenter comme une simple coupure, mais il s'agit en réalité d'une blessure grave pouvant entraîner une amputation. Consultez immédiatement un médecin pour obtenir une intervention chirurgicale.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Ne pointez pas l'appareil de distribution vers quelqu'un ou vers une partie du corps. • Ne mettez pas la main sur la sortie de fluide. • N'arrêtez pas et ne déviez pas des fuites avec la main, le corps, un gant ou un chiffon. • Suivez la Procédure de décompression lors de l'arrêt de la distribution et avant le nettoyage, une vérification ou l'entretien de l'équipement. • Serrez tous les raccords de fluide avant de faire fonctionner l'équipement. • Vérifiez quotidiennement les flexibles et les accouplements. Remplacez immédiatement les pièces usées ou endommagées.
	<p>RISQUES LIÉS AUX LIQUIDES OU FUMÉES TOXIQUES</p> <p>Les produits ou fumées toxiques peuvent provoquer des blessures graves, voire mortelles, en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, ou en cas d'inhalation ou d'ingestion.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Lisez la fiche signalétique (FTSS) pour prendre connaissance des risques spécifiques liés aux fluides utilisés. • Conservez les fluides dangereux dans des récipients homologués et éliminez-les conformément à la réglementation en vigueur.

AVERTISSEMENT



RISQUE EN LIEN AVEC UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Une mauvaise utilisation de l'équipement peut provoquer des blessures graves voire mortelles.

- N'utilisez pas la machine en cas de fatigue ou sous l'emprise de médicaments, de drogue ou d'alcool.
- Ne dépassez pas la pression de service ou la température maximum spécifiée pour le composant le plus sensible du système. Voir **Caractéristiques techniques** dans tous les manuels des équipements.
- Utilisez des fluides et des solvants compatibles avec les pièces de l'équipement en contact avec le produit. Voir **Caractéristiques techniques** dans tous les manuels des équipements. Lisez les avertissements du fabricant de fluides et solvants. Pour obtenir des informations détaillées sur les produits de pulvérisation utilisés, demandez les fiches signalétiques (FTSS) au distributeur ou revendeur.
- Arrêtez l'équipement et suivez la **Procédure de décompression** lorsqu'il n'est pas utilisé.
- Vérifiez l'équipement quotidiennement. Réparez ou remplacez immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées en utilisant uniquement des pièces d'origine.
- Veillez à ne pas altérer ou modifier l'équipement. Les modifications ou les altérations apportées risquent d'invalider les homologations et de créer des risques relatifs à la sécurité.
- Assurez-vous que l'équipement est adapté et homologué pour l'environnement dans lequel il est utilisé.
- Utilisez l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est destiné. Pour plus d'informations, contactez votre distributeur.
- Maintenez les flexibles et les câbles à distance des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Évitez de tordre ou de trop plier les flexibles. Ne les utilisez pas pour tirer l'équipement.
- Tenez les enfants et les animaux à l'écart de la zone de travail.
- Observez toutes les consignes de sécurité en vigueur.



ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE

Dans la zone de travail, portez un équipement de protection approprié afin de réduire le risque de blessures graves, notamment aux yeux, aux oreilles (perte auditive) ou par brûlure ou inhalation de fumées toxiques. L'équipement de protection comprend notamment :

- Des lunettes de protection et une protection auditive
- Des masques respiratoires, vêtements et gants de protection recommandés par le fabricant de fluides et de solvants.

Installation

Ventilation de la cabine de pulvérisation



Ne faites pas fonctionner le pistolet si le débit d'air de ventilation n'est pas supérieur à la valeur minimum requise. Prévoyez une ventilation d'air frais pour éviter l'accumulation de vapeurs inflammables ou toxiques lors de la pulvérisation, du rinçage ou du nettoyage du pistolet. Bloquez l'alimentation en fluide du pistolet pour empêcher son fonctionnement si le débit d'air de ventilation est supérieur à la valeur minimum requise.

La cabine de pulvérisation doit être équipée d'un système de ventilation.

Verrouillez électriquement l'alimentation en fluide du pistolet avec les ventilateurs pour empêcher le fonctionnement du pistolet chaque fois que le débit d'air de ventilation tombe en dessous des valeurs minimum. Vérifiez et suivez tous les codes et règlements locaux concernant les exigences en matière de vitesse d'échappement de l'air. Vérifiez le fonctionnement du verrouillage au moins une fois par an.

Configuration du pistolet et du collecteur

Le pistolet est fourni avec un bouchon de fluide intérieur et des joints (5, 6, 7). Pour utiliser le pistolet dans un système à circulation, retirez le bouchon intérieur. Dans un système sans circulation, laissez le bouchon en place pour réduire le temps de rinçage.

Système à circulation

1. Enduisez les filetages et surfaces de contact du collecteur (101) et les coudes (107), fournis non montés, de lubrifiant antigrippant 222955.
2. Montez les coudes (107) sur les deux orifices fluide du collecteur (101).
3. Branchez le flexible d'alimentation en fluide sur un coude et le flexible de retour de fluide sur l'autre. Les orifices de fluide du collecteur sont réversibles.
4. Montez le pistolet sur le collecteur à l'aide des quatre vis (17). Commencez à visser les quatre vis,

serrez d'abord les deux vis avant puis les deux vis arrière au couple de 65 in-lb (7,3 N•m).

Systèmes sans circulation

1. Voir la FIG. 1. Enduisez les filetages et surfaces de contact du collecteur (101), le bouchon (109) et le coude (107), fournis non montés, de lubrifiant antigrippant 222955.
2. Montez un coude (107) sur un orifice de fluide du collecteur (101) et un bouchon (109) sur l'autre.
3. Placez le bouchon intérieur (5) dans l'orifice de fluide du pistolet, du même côté que le bouchon du collecteur.
4. Branchez le flexible d'alimentation en fluide sur le coude du collecteur (107).
5. Montez le pistolet sur le collecteur à l'aide des quatre vis (17). Commencez à visser les quatre vis, serrez d'abord les deux vis avant puis les deux vis arrière au couple de 65 in-lb (7,3 N•m).

- ⚠ 1 Doit être retiré sur les systèmes à circulation.
- ⚠ 2 Remplacez par un mamelon réducteur (107) sur les systèmes à circulation.
- ⚠ 3 Montez le filtre en option dans l'orifice d'entrée de fluide. Voir **Kits et accessoires**, page 37.

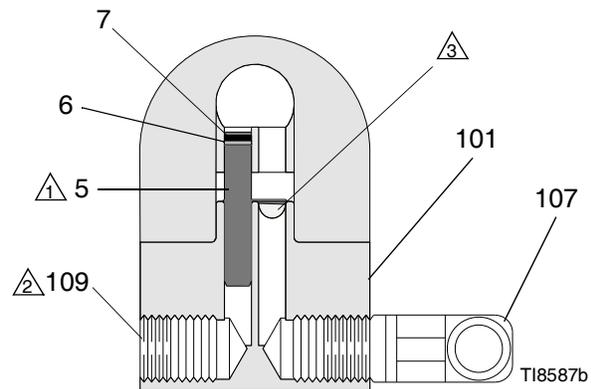


Fig. 1: Configuration sans circulation illustrée (vue en coupe)

Installation des raccords d'air

1. Montez le raccord de tuyau de 1/4 po. (6 mm) fourni dans l'orifice d'air du cylindre (CYL).
2. Montez les raccords de tuyau de 3/8 po. (8 mm) dans l'orifice d'air d'atomisation (ATOM) et l'orifice d'air du ventilateur (FAN).

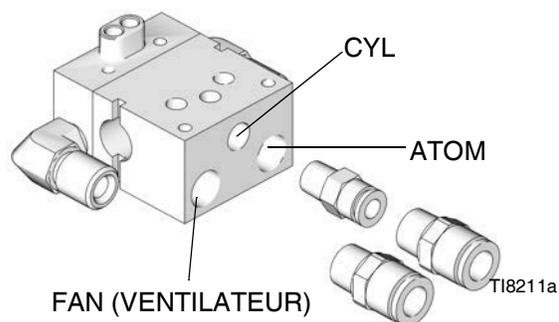


FIG. 2: Installation des raccords d'air

Mise à la terre

<p>L'équipement doit être mis à la terre afin de réduire le risque d'étincelles d'électricité statique. Les étincelles d'électricité statique peuvent mettre le feu aux fumées ou les faire exploser. La mise à la terre fournit un fil d'échappement pour le courant électrique.</p>				

Les instructions de mise à la terre suivantes représentent les exigences minimum pour un système. Le système peut inclure d'autres équipements ou objets devant être mis à la terre. Consultez la réglementation électrique locale pour connaître les instructions détaillées de mise à la terre concernant votre région et le type d'équipement utilisé. Il doit être relié à une véritable terre.

Pistolet pulvérisateur : Mettez le pistolet pulvérisateur à la terre en le montant sur un montage mis à la terre comme un réciprocatteur, un robot ou un support fixe et en le branchant sur un flexible à fluide et une pompe convenablement mis à la terre.

Pompe : Raccordez la pompe à la terre en branchant un fil et une pince de terre entre la pompe et une véritable prise de terre, comme indiqué dans le manuel d'instructions de la pompe fourni séparément.

Compresseurs d'air et sources d'alimentation hydraulique : Mettez à la terre les compresseurs d'air et les alimentations hydrauliques conformément aux instructions du fabricant.

Flexibles d'air, à fluide et hydrauliques raccordés à la pompe : N'utilisez que des flexibles conducteurs d'une longueur maximum totale de 100 ft (30,5 m) pour assurer la continuité de mise à la terre. Contrôlez la résistance électrique des flexibles d'air et à fluide au moins une fois par semaine. Si la résistance totale à la terre est supérieure à 25 mégohms, remplacez le flexible immédiatement. Utilisez un compteur capable de mesurer une telle résistance.

Réceptacle d'alimentation en fluide : Mettez à la terre le réceptacle d'alimentation en fluide conformément à la réglementation locale.

Objet sur lequel on pulvérise : Mettez l'objet sur lequel on pulvérise à la terre conformément à la réglementation locale.

Seaux de solvant : Mettez à la terre tous les seaux de solvants utilisés pour le rinçage conformément à la réglementation locale. Utilisez uniquement des seaux en métal, car ces seaux sont conducteurs. Ne posez pas le seau sur une surface non conductrice, telle que du papier ou du carton, qui interrompt la continuité de mise à la terre.

Montage du pistolet

Montage de tige sur bras de réciprocatteur

Pour monter le pistolet sur la tige d'un bras de réciprocatteur [0,5 po. (13 mm) de diamètre maximum] :

1. Introduisez la barre (A) dans le trou du collecteur comme indiqué à la FIG. 3.

REMARQUE : Utilisez la goupille d'alignement de 1/8 po. (P) pour orienter le pistolet.

2. Fixez le pistolet à la barre en serrant la vis de montage (B).

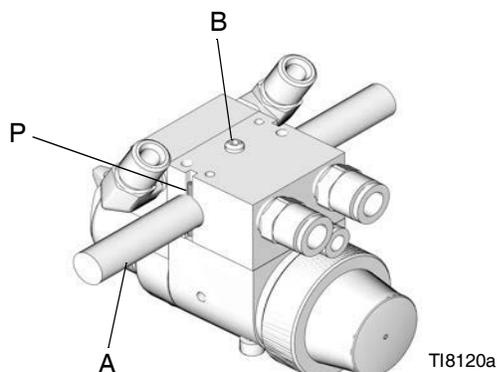


FIG. 3: Montage du bras de réciprocatteur

Support fixe

Pour monter le pistolet sur un support fixe (voir FIG. 4. et **Disposition des trous de montage**, page 41) :

1. Alignez le collecteur à l'aide des goupilles d'alignement. Repérez les goupilles d'alignement et les trous selon l'illustration **Disposition des trous de montage**, page 41.
2. Fixez le pistolet sur le support à l'aide de deux vis à tête hexagonale M5 x 0,8 (S). Les vis doivent être suffisamment longues pour atteindre les trous filetés

du collecteur de pistolet à une profondeur de 1/4 po. (6 mm).

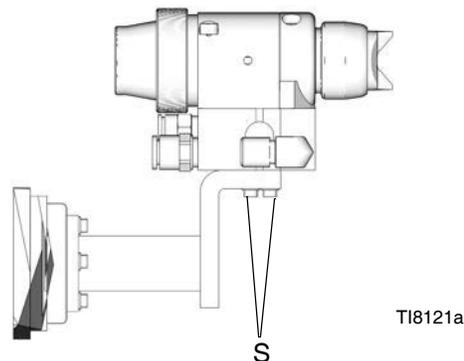


FIG. 4: Montage sur support fixe

Plaque d'adaptateur de conversion

La plaque d'adaptateur de conversion permet au collecteur d'être fixé sur divers emplacements des boulons.

Pour monter le pistolet à l'aide de la plaque d'adaptateur de conversion (kit 288197) :

1. Montez la plaque d'adaptateur en utilisant les trois vis fournies avec le kit (FIG. 5).
2. Boulonnez la plaque à la surface de montage à l'aide de quatre vis à tête hexagonale M5 x 0,8. Reportez-vous à la **Disposition des trous de montage**, page 41.

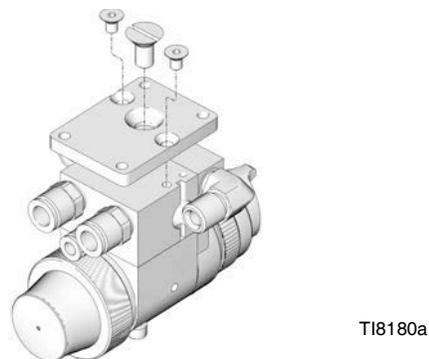


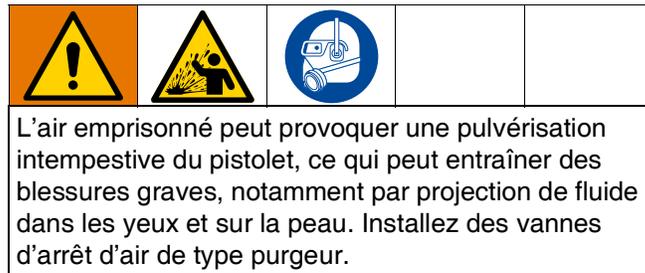
FIG. 5: Plaque d'adaptateur de conversion

Branchement de la conduite d'air

1. Installez un séparateur air/eau et un filtre d'arrivée d'air pour permettre une alimentation du pistolet en air propre et sec. Les saletés et l'humidité peuvent gâcher l'aspect de votre pièce finie.
2. Montez un régulateur de pression d'air sur chaque conduite d'arrivée d'air du pistolet.
3. Pour les collecteurs avec ventilateur et ports d'atomisation séparés, il faut une arrivée et une régulation séparée pour l'air du cylindre du pistolet, le ventilateur et l'air d'atomisation. Pour les collecteurs réglables à vanne manuelle, une seule conduite d'alimentation suffit pour l'arrivée d'air d'atomisation et d'air du ventilateur.

REMARQUE : La pression d'air fournie au cylindre doit être au minimum de 50 psi (0,34 MPa, 3,4 bars) pour permettre un bon fonctionnement. Réglez l'air d'atomisation en fonction des besoins pour assurer une atomisation complète de l'ensemble du jet. La taille du jet dépend en premier lieu de la taille de la buse. Utilisez l'air du ventilateur si nécessaire pour régler légèrement la taille du jet.

4. Installez une vanne d'arrêt principale de type purgeur sur la conduite d'air principale. Installez une vanne d'arrêt supplémentaire de type purgeur sur chaque conduite d'arrivée d'air de la pompe, en aval du régulateur d'air, pour relâcher l'air emprisonné entre cette vanne et la pompe après la fermeture du régulateur d'air.



5. Montez une vanne d'arrêt de type purgeur sur chaque conduite d'arrivée d'air du pistolet, en aval du régulateur d'air du pistolet, pour fermer l'arrivée d'air au pistolet.
6. Pour les collecteurs avec ventilateur et ports d'atomisation séparés, branchez une conduite d'arrivée d'air séparée sur l'entrée d'air d'atomisation du pistolet (D) et l'entrée d'air du cylindre (C). Branchez une conduite d'arrivée d'air sur l'entrée d'air du ventilateur (E) si vous le souhaitez. Voir la FIG. 6. Pour les collecteurs à vanne de ventilateur manuelle, une seule conduite d'alimentation suffit pour l'air d'atomisation et l'air du ventilateur.

REMARQUE : Les entrées d'air d'atomisation et du ventilateur sont compatibles avec des conduites de 3/8 po. (9,5 mm) de D.E. L'entrée d'air du cylindre convient à des tuyaux de 1/4 po. (6,3 mm) de D.E.

Branchement du flexible à fluide

REMARQUE : Il est nécessaire que le système soit équipé d'une ou plusieurs vannes de vidange de produit pour faciliter le relâchement de la pression du fluide dans le bas de pompe, le flexible et le pistolet ; l'actionnement de la gâchette pour relâcher la pression risque d'être insuffisant.

REMARQUE : Un régulateur de pression du fluide doit être installé si la pression de service maximum de la pompe est supérieure à la pression de service maximum du pistolet (voir la page de couverture).

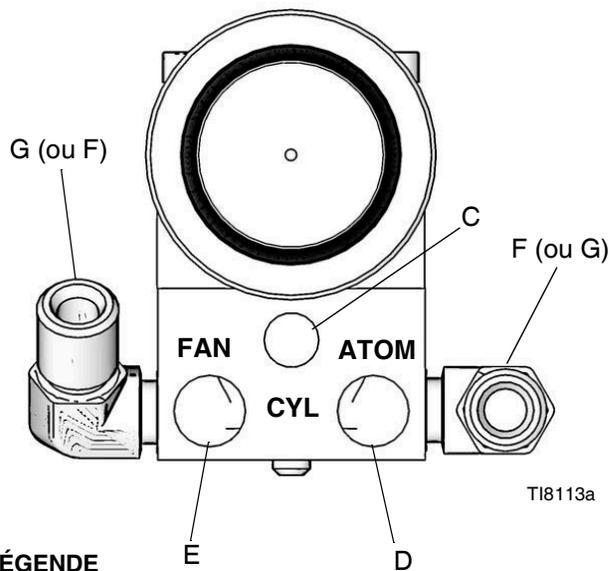
Avant de connecter le flexible à fluide, insufflez de l'air à l'intérieur et rincez-le avec du solvant. Utilisez un solvant compatible avec le fluide à pulvériser.

1. Installez un filtre pour fluide et une ou plusieurs vannes de vidange près de la sortie de fluide de la pompe.
2. Installez un régulateur de pression du fluide pour réguler la pression du fluide vers le pistolet.

REMARQUE : Certaines applications nécessitent un réglage fin de la pression du fluide. Vous pouvez réguler la pression du fluide de façon plus précise au moyen d'un régulateur de pression du fluide qu'en régulant la pression d'air arrivant à la pompe.

3. Installez une vanne d'arrêt de fluide pour fermer l'alimentation en fluide au pistolet.
4. Montez un filtre pour fluide en ligne sur l'entrée de fluide du pistolet (F), afin d'éviter de boucher la buse de pulvérisation avec des particules du fluide. Voir la FIG. 6.
5. **Dans un système à circulation,** branchez un flexible d'alimentation en fluide mis à la terre sur le raccord de fluide du pistolet. Connectez un flexible de retour mis à la terre à l'autre port.

Dans un système sans circulation, enlevez le raccord de sortie de fluide du pistolet (G) et branchez l'orifice de sortie à la prise (109) du tuyau fournie.



LÉGENDE

- C L'entrée d'air du cylindre convient à des tuyaux de 1/4 po. (6,3 mm) de D.E.
- D Entrée d'air d'atomisation : 1/4-18,6 NPSM
- E Entrée d'air du ventilateur : 1/4-18,6 NPSM
- F Entrée de fluide : 1/4-18 nptf ou #5 JIC (1/2-20 unf)
- G Sortie de fluide (pistolet à circulation uniquement) : 1/4-18 nptf ou #5 JIC (1/2-20 unf)

FIG. 6: Orifices du collecteur air-assisté à montage latéral

Configuration

Rinçage avant utilisation

L'équipement a été testé avec une huile légère qui est laissée dans les passages de fluide pour protéger les pièces. Pour éviter de contaminer le fluide avec de l'huile, rincez l'équipement avec un solvant compatible avant toute utilisation. Voir **Rinçage et nettoyage**, page 16.

Suivez la **Procédure de décompression**, page 14.

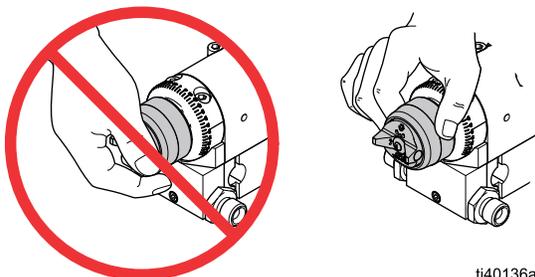
Choix d'une buse de pulvérisation et d'un chapeau d'air

Le débit de fluide et la largeur du jet dépendent de la taille de la buse de pulvérisation, de la viscosité et de la pression du fluide. Voir **Tableaux de sélection de buses de pulvérisation**, page 32. Contactez votre distributeur Graco pour obtenir de l'aide dans le choix d'une buse de pulvérisation appropriée à votre application.

Installation d'une buse de pulvérisation et d'un chapeau d'air



Pour éviter des blessures graves, comme des injections sous-cutanées, ne mettez pas la main devant la buse de pulvérisation lors de l'installation ou du retrait de la buse de pulvérisation et du garde-buse.



ti40136a

1. Suivez la **Procédure de décompression**, page 14.
2. Installez une buse de pulvérisation dans le pistolet. Alignez la languette de positionnement de la buse sur la fente du chapeau d'air.



Fig. 7: Configuration de la buse de pulvérisation et du chapeau d'air

3. Faites tourner le chapeau d'air pour obtenir un jet de pulvérisation horizontal, vertical ou angulaire.

REMARQUE : Avant d'utiliser l'outil d'alignement du chapeau d'air (en option), réglez manuellement la position approximative des jets de pulvérisation angulaires.

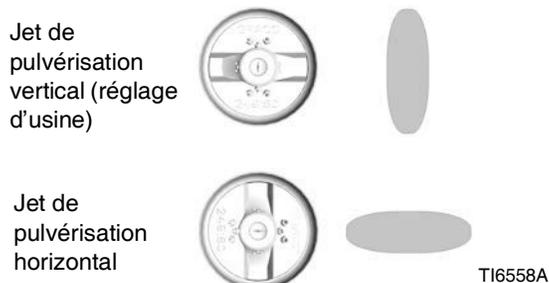


Fig. 8: Positions du jet de pulvérisation

4. Serrez la bague de retenue du chapeau d'air (8) à la main pour assurer une bonne étanchéité entre le joint de la buse et le diffuseur (10).

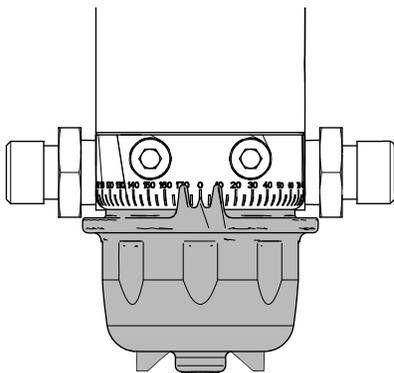
En option : Utilisez un outil d'alignement du chapeau d'air pour régler rapidement le jet de pulvérisation à un angle exact. Voir **Procédure de l'outil d'alignement du chapeau d'air**, page 12.

Procédure de l'outil d'alignement du chapeau d'air

Utilisez un outil d'alignement (26B736) pour définir rapidement les angles exacts du jet de pulvérisation.

REMARQUE : L'outil d'alignement est vendu séparément.

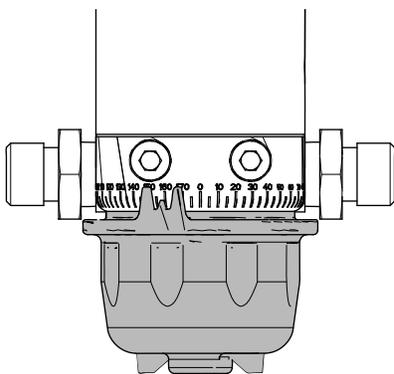
1. Placez l'outil d'alignement sur la bague de retenue serrée (8).



ti40301a

FIG. 9: Outil d'alignement sur un chapeau d'air en position verticale (0°)

2. Faites pivoter l'outil d'alignement jusqu'à la position voulue du jet de pulvérisation angulaire.



ti40302a

FIG. 10: 160° jet de pulvérisation angulaire

3. Retirez l'outil d'alignement.

Goupille d'alignement du chapeau d'air

Les chapeaux d'air sont réglés en usine avec une goupille d'alignement du chapeau d'air pour positionner le chapeau d'air. Le positionnement standard de la goupille d'alignement du chapeau d'air est le jet de pulvérisation vertical.

Pour modifier la direction du jet de pulvérisation, utilisez une pince à pointe pour dévisser la goupille et repositionnez-la à la position voulue. Voir la FIG. 11. Pour repositionner la goupille, utilisez une colle à filetage de faible force. Serrez au couple de 1,5-2,5 in-lb (0,2-0,3 N•m). **Ne serrez pas trop.**

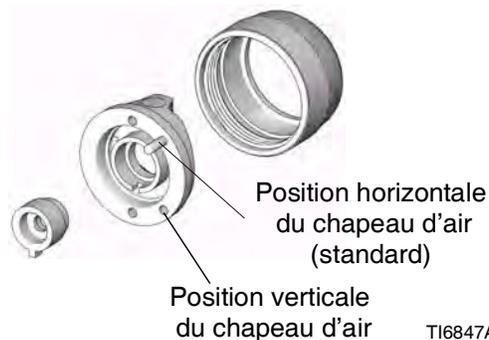


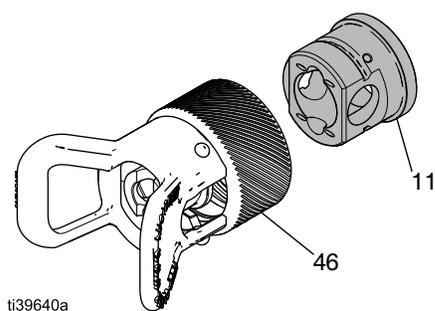
FIG. 11: Positions de la goupille d'alignement du chapeau d'air

Configuration de la buse de pulvérisation Reverse-A-Clean® (RAC)

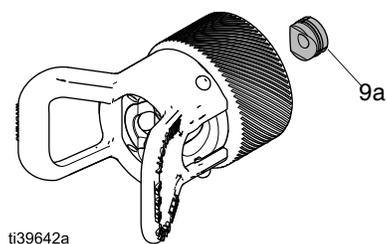
Convertissez tout modèle de pistolet air assisté en un modèle de pistolet RAC avec le kit de conversion RAC 287917. Voir **Kits et accessoires**, page 37.

REMARQUE : Remplacez le siège et le joint d'étanchéité si nécessaire. Voir **Ensemble et kits de buse de pulvérisation RAC**, page 35.

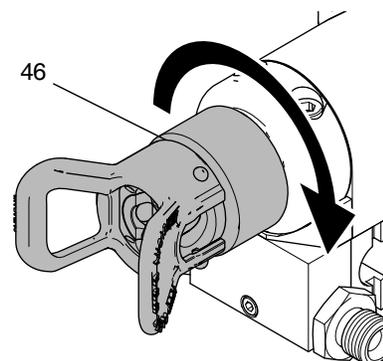
1. Suivez la **Procédure de décompression**, page 14.
2. Insérez le boîtier RAC (11) dans le garde-buse (46).



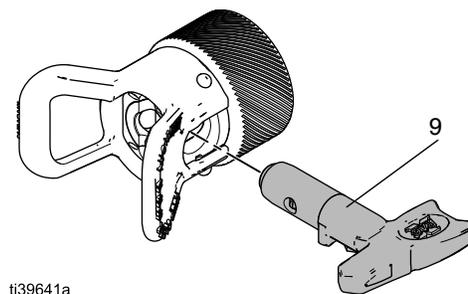
3. Insérez l'ensemble du siège du joint d'étanchéité de la buse (9a).



4. Vissez le garde-buse (46) sur le pistolet et serrez-le fermement à la main.



5. Insérez la SwitchTip RAC (9).



Fonctionnement

Procédure de décompression



Suivez la procédure de décompression chaque fois que vous voyez ce symbole.



Cet équipement reste sous pression tant que la pression n'a pas été relâchée manuellement. Afin de limiter les risques de blessures graves provoquées par le liquide sous pression, comme des injections sous-cutanées ou des projections du liquide, suivez la Procédure de décompression à la fin des opérations de pulvérisation et avant tout nettoyage, vérification ou entretien de l'équipement.

1. Fermez les alimentations en air et en fluide du pistolet.
2. Fermez la vanne d'air principale de type purgeur (nécessaire au système).
3. Tenez une partie en métal du pistolet contre un seau en métal mis à la terre. Actionnez la gâchette du pistolet pour relâcher la pression.

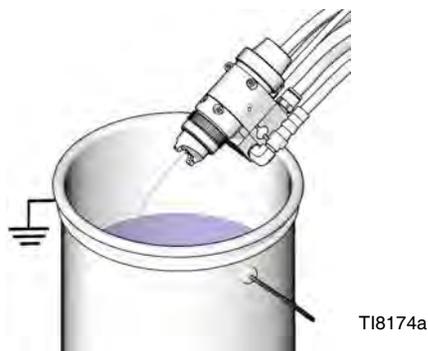


FIG. 12 : Décompression

4. Ouvrez la vanne de vidange de la pompe (nécessaire au système) pour relâcher la pression du fluide dans le bas de pompe. Ouvrez également la vanne de vidange branchée sur le manomètre du fluide (dans un système à régulation de fluide) pour relâcher la pression du fluide dans le flexible et le pistolet. Tenez un récipient prêt à récupérer le produit écoulé.

5. Laissez la ou les vannes de vidange ouverte(s) jusqu'à ce que vous soyez de nouveau prêt à pulvériser.
6. Si vous pensez que la buse de pulvérisation ou le flexible sont complètement bouchés ou que la pression n'a pas été entièrement relâchée :
 - a. Desserrez très lentement la bague de retenue ou le raccord d'extrémité du flexible afin de relâcher progressivement la pression.
 - b. Desserrez complètement l'accouplement.
 - c. Débouchez le flexible ou la buse.

Réglage du jet de pulvérisation



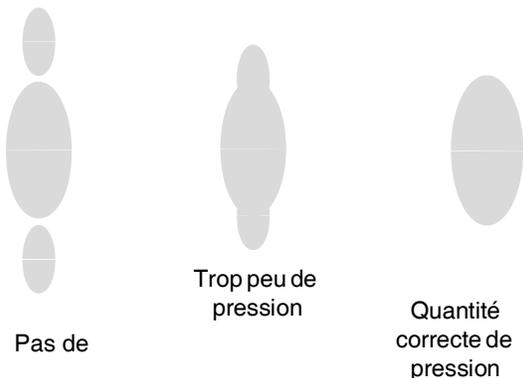
Pour éviter les blessures graves, comme des injections sous-cutanées, ne mettez pas la main devant la buse de pulvérisation lors de l'utilisation du pistolet pulvérisateur.

Le pistolet pulvérisateur air-assisté associe les méthodes de pulvérisation airless et pneumatique. La buse de pulvérisation assure la projection du fluide sous forme de jet comme le ferait une buse de pulvérisation classique airless. L'air provenant du chapeau d'air assure l'atomisation du fluide et complète l'atomisation des traînées de peinture en vue d'obtenir un jet plus uniforme.

L'air du ventilateur peut être utilisé si nécessaire pour effectuer un réglage mineur de la taille du jet.

REMARQUE : Les pistolets de pulvérisation air-assistés diffèrent des pistolets à pulvérisation pneumatique en ce que l'augmentation de l'air du ventilateur réduit la largeur du jet. Pour augmenter cette largeur, utilisez moins d'air du ventilateur ou une buse de taille supérieure.

1. Réglez la pression du fluide à 21bars à l'aide du régulateur de fluide.
2. Actionnez le pistolet pour contrôler l'atomisation ; ne vous occupez pas encore de la forme du jet.
3. Augmentez lentement la pression du fluide jusqu'au moment où une augmentation supplémentaire de la pression du fluide n'améliorera plus l'atomisation du fluide de façon significative.



T10792

FIG. 13: Jet de pulvérisation correct

- Ouvrez l'air d'atomisation et réglez la pression d'air à environ 0,7 bar. Vérifiez le jet de pulvérisation puis réglez la pression d'air jusqu'à ce que les traînées soient complètement atomisées et intégrées au jet de pulvérisation. Voir la FIG. 13. Ne dépassez pas 7 bars de pression d'air au pistolet.

REMARQUE : Pour le fonctionnement HVLP, ne dépassez pas 10 psi au chapeau d'air. Utilisez le kit de vérification HVLP (249140) pour mesurer la pression d'atomisation au chapeau d'air.

- Réglez la largeur du jet si nécessaire.

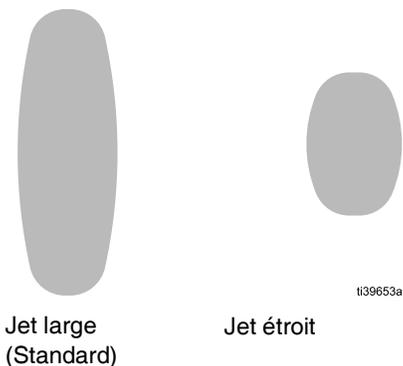


FIG. 14 : Largeurs du jet de pulvérisation

Pour obtenir un jet plus étroit, envoyez de l'air dans l'entrée d'air du ventilateur du pistolet (ou ouvrez la vanne de réglage du ventilateur sur les collecteurs réglables). La taille du jet dépend en premier lieu de la taille de la buse. Utilisez l'air du ventilateur si nécessaire pour régler légèrement la taille du jet.

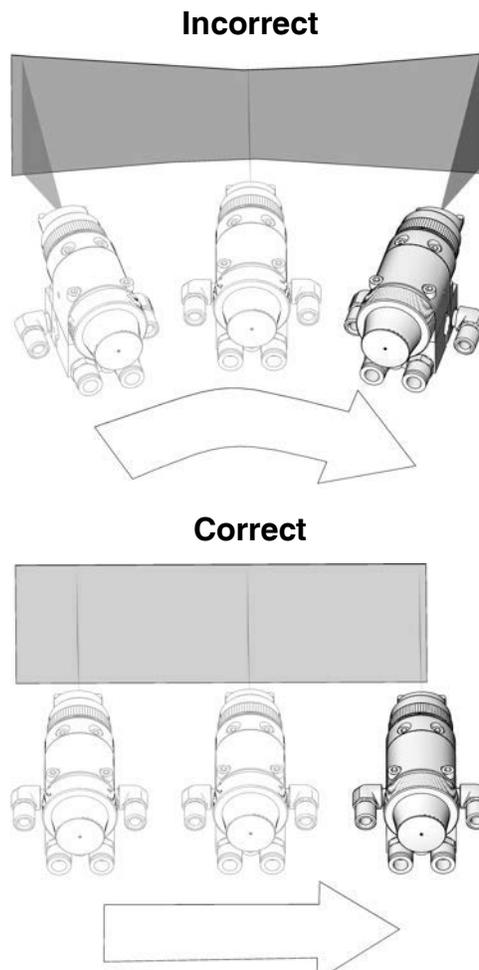
Application de finition de pulvérisation

Le pistolet pulvérisateur est doté d'un système d'avance et de retard intégré. Lorsque l'on appuie sur la gâchette, le pistolet commence à rejeter de l'air avant de projeter le fluide. Lorsque l'on arrête l'air de la gâchette, le fluide cesse de sortir avant l'arrêt du débit d'air. Cela assure une pulvérisation atomisée et empêche un dépôt de fluide sur le chapeau d'air et la buse.

S'il est automatique, réglez le dispositif de commande du système, de sorte que le pistolet commence à pulvériser juste avant le passage de la pièce et s'arrête dès qu'elle est passée. Maintenez le pistolet à une distance constante, entre 200 et 250 mm, de la surface de l'objet à pulvériser.

Pour obtenir les meilleurs résultats pendant l'application du fluide :

- Maintenez le pistolet perpendiculaire à l'objet à pulvériser et conservez une distance de 200 à 250 mm.
- Effectuez des courses lisses et parallèles sur toute la surface à pulvériser avec un recouvrement de 50 %. Voir la FIG. 15.



T18098a

FIG. 15: Méthode de pulvérisation correcte

Maintenance

Entretien quotidien du pistolet



Pour réduire le risque de blessure, suivez la **Procédure de décompression**, page 14, à chaque fois qu'il est demandé de relâcher la pression.

Suivez quotidiennement les procédures générales de maintenance, de rinçage et de nettoyage du système.

AVIS

Il est déconseillé d'utiliser du chlorure de méthylène associé à de l'acide formique ou propionique comme agent de rinçage ou de nettoyage pour ce pistolet car cela endommagerait les éléments en nylon ou en aluminium.

Maintenance générale du système

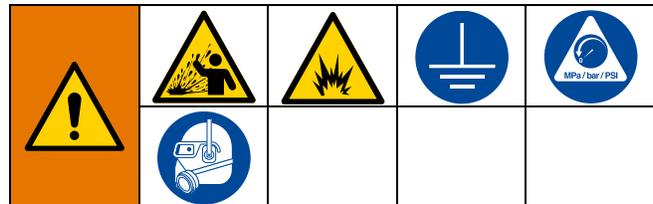


Pour réduire le risque de blessure, suivez la **Procédure de décompression**, page 14, à chaque fois qu'il est demandé de relâcher la pression.

1. Suivez la **Procédure de décompression**, page 14.
2. Nettoyez quotidiennement les filtres de la conduite d'air et de fluide.
3. Assurez-vous que le pistolet et les flexibles à fluide ne fuient pas. Resserrez les raccords ou remplacez l'équipement, le cas échéant.

4. Rincez le pistolet avant de changer de couleur et après chaque utilisation du pistolet.

Rinçage et nettoyage



Mettez systématiquement l'équipement et le conteneur à déchets à la terre afin d'éviter un incendie ou une explosion. Maintenez le contact métal contre métal entre le pistolet et le seau de rinçage. Afin d'éviter toute étincelle due à l'électricité statique et toute blessure due aux éclaboussures de fluide, retirez toujours la buse de pulvérisation et rincez à la pression la plus basse possible.

Ce pistolet n'est pas réglable. Pour garantir un bon arrêt, vissez le capuchon du piston (27) sur le boîtier (1) jusqu'à ce qu'il arrive en butée.

- Rincez avant de changer de couleur, avant que le fluide sèche dans l'équipement, en fin de journée, avant l'entreposage et avant de réparer l'équipement.
- Rincez à la pression la plus basse possible. Vérifiez que les connecteurs ne présentent aucune fuite, et resserrez-les si nécessaire.
- Le rinçage doit s'effectuer avec un fluide compatible avec le fluide distribué et les pièces en contact avec le produit de l'équipement.
- Nettoyez fréquemment la partie avant de la buse pendant la journée afin de réduire l'accumulation de fluide.

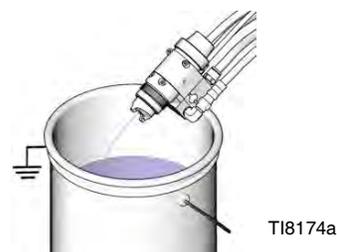
REMARQUE : La présence de solvant résiduel dans les passages d'air du pistolet pourrait résulter dans une finition de peinture de mauvaise qualité. N'adoptez aucune méthode de nettoyage qui ferait pénétrer du solvant dans les passages d'air du pistolet.



- Ne dirigez pas le pistolet vers le haut pendant le nettoyage.
 - N'essuyez pas le pistolet avec un chiffon imbibé de solvant ; essorez l'excédent.
 - Ne plongez pas le pistolet dans un solvant.
 - N'utilisez pas d'outils métalliques pour nettoyer les trous du chapeau d'air ; cela pourrait les rayer. Les rayures risquent de déformer le jet de pulvérisation.
1. Suivez la **Procédure de décompression**, page 14.
 2. Fermez le ventilateur du pistolet et l'air d'atomisation.

<p>Pour éviter des blessures graves, comme des injections sous-cutanées, ne mettez pas la main devant la buse de pulvérisation lors du retrait, de l'installation ou de la maintenance du chapeau d'air et de la buse de pulvérisation.</p>				

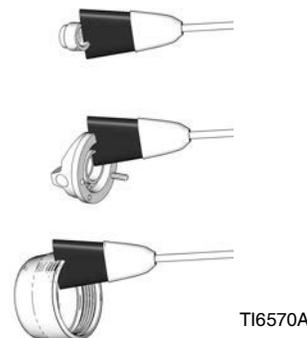
3. Retirez la bague de retenue (8) du chapeau d'air, le chapeau d'air (30) et la buse de pulvérisation (9).
4. Débranchez le flexible d'alimentation en fluide et le flexible d'arrivée d'air du pistolet.
5. Branchez le flexible d'alimentation en solvant sur le pistolet.
6. Dirigez le pistolet dans un récipient métallique mis à la terre. Tenez fermement une partie métallique du pistolet contre le récipient métallique mis à la terre. Augmentez lentement la pression du fluide. Rincez jusqu'à ce que du solvant clair s'écoule du pistolet.



7. Coupez l'alimentation en solvant.
8. Suivez la **Procédure de décompression**, page 14.
9. Débranchez le flexible d'alimentation en solvant du pistolet.
10. Trempez le bout d'un pinceau souple dans un solvant compatible. Ne laissez pas tremper le pinceau en permanence dans le solvant et n'utilisez pas de brosses métalliques.



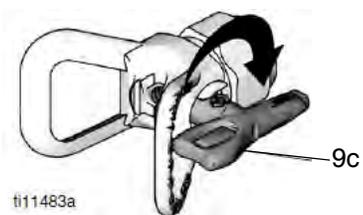
11. Maintenez le pistolet pointé vers le bas pour nettoyer sa partie avant à l'aide d'un pinceau souple et de solvant.
12. Frottez la bague de retenue (8) du chapeau d'air, le chapeau d'air (30) et la buse de pulvérisation (9) avec le pinceau souple. Pour nettoyer les trous du chapeau d'air, utilisez un instrument doux, comme un cure-dent, afin de ne pas endommager les surfaces sensibles. Soufflez de l'air dans la buse de pulvérisation pour vous assurer que l'orifice est propre. Nettoyez le chapeau d'air et la buse de pulvérisation au moins une fois par jour. Certaines applications nécessitent un nettoyage plus fréquent.



13. Montez la bague de retenue (8) du chapeau d'air, le chapeau d'air (30) et la buse de pulvérisation (9).
14. Imprégnez un chiffon doux de solvant et essorez l'excédent. Orientez le pistolet vers le bas et essuyez l'extérieur de celui-ci.

Désobstruction d'une buse RAC bouchée

1. Tournez la buse de 180 de façon à ce que la flèche sur le cylindre (9c) de la buse pointe vers l'arrière.
2. Actionnez le pistolet dans un conteneur à déchets en métal mis à la terre ou sur le sol pour faire partir le bouchon.
3. Ramenez la buse de 180 vers la position de pulvérisation.
4. Si la buse RAC est toujours bouchée, suivez la **Procédure de décompression**, page 14, et retirez la buse de pulvérisation pour la nettoyer.



Dépannage

				
<p>Pour réduire le risque d'une blessure par injection sous-cutanée, suivez toujours la Procédure de décompression, page 14, à chaque fois qu'il est demandé de relâcher la pression. Pour éviter des blessures graves comme des injections sous-cutanées, ne mettez pas la main devant la buse de pulvérisation lors de l'installation ou du retrait de l'ensemble de chapeau d'air et de la buse de pulvérisation.</p>				

REMARQUE : Recherchez toutes les solutions possibles dans les tableaux de dépannage avant de démonter le pistolet.

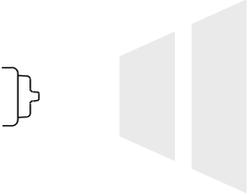
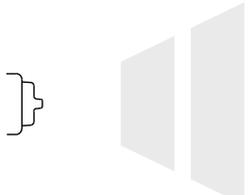
Certains jets non conformes sont dus à un mauvais équilibre entre l'air et le fluide. Reportez-vous à **Dépannage du jet de pulvérisation**, page 21.

Dépannage général

Problème	Cause	Solution
Du fluide fuit par des orifices de ventilation.	Presse-étoupe ou pointeau usé.	Remplacez le pointeau (14).
De l'air fuit par un orifice de ventilation.	Joint torique (23) ou joint d'étanchéité (15) usé.	Vérifiez et si nécessaire remplacez les pièces.
De l'air fuit par l'arrière du pistolet.	Joints toriques (22, 23) usés.	Remplacez les joints toriques.
L'air ne se déclenche pas.	La tige du piston est détachée du corps principal du piston (20).	Remplacez l'ensemble piston.
Il est impossible d'arrêter l'air.	Le piston n'est pas correctement positionné. Le ressort de retour (29) est cassé. Le joint torique (22) est gonflé. Joints toriques (25, 26) des tiges de piston usés. Le joint d'étanchéité inférieur (16) s'est rompu.	Nettoyez/réparez le piston. Remplacez les joints toriques usés ou gonflés. Remplacez le ressort. Remplacez les joints toriques. Remplacez les joints toriques. Remplacez le joint d'étanchéité.
Du fluide fuit par l'avant du pistolet.	Le pointeau de fluide (14) est sale, usé ou endommagé. Le siège du diffuseur (10) est sale ou usé.	Nettoyez ou remplacez le pointeau. Nettoyez ou remplacez le siège du diffuseur. Afin d'améliorer l'étanchéité lors de la pulvérisation de produits légers et la durée d'étanchéité lors de la pulvérisation de produits catalysés acides, utilisez une bille en acier inoxydable et un siège en plastique en option.
Du fluide est présent dans les trous du chapeau d'air.	La buse de pulvérisation fuit. Le siège du diffuseur (10) n'est pas suffisamment serré.	Assurez-vous que la bague de retenue (8) et le chapeau d'air RAC (30) sont serrés correctement. Si c'est le cas, changez la buse de pulvérisation (9). Serrez le siège du diffuseur.

Problème	Cause	Solution
Impossible d'actionner le pointeau de fluide.	<p>La butée du pointeau de fluide (21) ou la vis de réglage (19) est desserrée ou absente.</p> <p>Le pointeau de fluide est cassé (14).</p> <p>De l'air fuit autour du piston (20).</p> <p>Le joint torique (22) du piston est gonflé.</p> <p>La pression d'air est insuffisante sur la gâchette.</p> <p>La buse de pulvérisation (9) est bouchée.</p> <p>Le filtre pour fluide est obstrué.</p> <p>Le bouchon (5) est dans le mauvais port de fluide.</p>	<p>Remplacez la butée ou serrez la vis de réglage.</p> <p>Remplacez le pointeau de fluide.</p> <p>Remplacez le joint torique (22) ou l'ensemble du piston (20).</p> <p>Remplacez le joint torique. Veillez à ne pas immerger le piston dans du solvant.</p> <p>Augmentez la pression d'air ou nettoyez la conduite d'air.</p> <p>Nettoyez la buse de pulvérisation et le chapeau d'air (30).</p> <p>Nettoyez ou remplacez le filtre.</p> <p>Placez le bouchon sur l'orifice de fluide correspondant à la tuyauterie du collecteur, à moins que vous n'utilisiez un pistolet dans un système à circulation. Si c'est le cas, tous les orifices de fluide du pistolet et du collecteur doivent être ouverts.</p>
Il est impossible d'arrêter le fluide.	<p>Joint torique (25) usé.</p> <p>Le capuchon du piston (27) n'est pas assez serré.</p> <p>Le ressort (28) n'est pas en place.</p> <p>Le joint torique (22) du piston est gonflé.</p>	<p>Remplacez le joint torique.</p> <p>Serrez le capuchon du piston jusqu'à ce qu'il arrive en butée.</p> <p>Contrôlez la position du ressort.</p> <p>Remplacez le joint torique. Veillez à ne pas immerger pas le piston dans du solvant</p>

Dépannage du jet de pulvérisation

Problème	Cause	Solution
Vaporisation flottante. 	L'alimentation en fluide est insuffisante. Il y a de l'air dans la conduite d'alimentation de peinture.	Réglez le régulateur de fluide ou remplissez le réservoir d'alimentation en fluide. Contrôlez, serrez les raccords du flexible de siphon, purgez l'air de la conduite de peinture.
Vaporisation éclaboussante. 	Siège du diffuseur (10) ou bille du pointeau (14) usé. La buse de pulvérisation (9) ou le chapeau d'air (30) est sale.	Contrôlez l'état d'usure du siège du diffuseur et du pointeau. Remplacez si nécessaire. Afin d'améliorer l'étanchéité lors de la pulvérisation de produits légers et la durée d'étanchéité lors de la pulvérisation de produits catalysés acides, utilisez un pointeau (acier inoxydable) disponible uniquement avec une bille de 1/8 po. et un siège de diffuseur (plastique). Voir Pièces , page 26. Nettoyez.
Jet irrégulier. 	Accumulation de fluide ou buse de pulvérisation partiellement bouchée. Sur le côté défectueux du jet, les trous d'admission d'air sont partiellement ou totalement bouchés.	Nettoyez la buse de pulvérisation. Voir la page 16. Nettoyez les trous d'admission d'air avec du solvant et une brosse souple. Voir la page 16.
Le jet est orienté vers un côté, celui où le chapeau d'air est sale.	Les trous d'admission d'air sont partiellement ou totalement bouchés.	Nettoyez les trous d'admission d'air avec du solvant et une brosse souple. Voir la page 16.

Entretien



Pour éviter une blessure, comme une injection sous-cutanée, suivez la **Procédure de décompression**, page 14, avant de vérifier ou de

REMARQUE : Suivez les Notes d'entretien de la FIG. 17 lors du remontage du pistolet.

Des kits de réparation du pistolet sont disponibles. Voir la page 37. Les numéros de référence marqués d'un astérisque (*) dans les procédures d'entretien sont inclus dans le kit de réparation de joint d'air 288171. Les numéros de référence marqués du symbole (†) dans les procédures d'entretien sont inclus dans le kit de réparation fluide 288136.

Accessoires nécessaires pour l'entretien

- Clé hexagonale 1/16 po. – fournie
- Clé hexagonale de 3 mm
- Clé à molette
- Clé hexagonale de 4 mm
- Tournevis à douille de 5/16 po.
- Pince
- Lubrifiant référence 111265; voir **Kits et accessoires**, page 37, pour commander
- Solvant compatible

Démontage

1. Suivez la **Procédure de décompression**, page 14.
2. Dévissez les quatre vis (17) et retirez le pistolet du collecteur.
3. Dévissez la bague de retenue du chapeau d'air (8). Retirez le chapeau d'air (30) et la buse de pulvérisation (9). Voir la FIG. 17.

Modèle 26B573 : Dévissez le chapeau d'air (30). Démontez la buse de pulvérisation RAC (9) et le boîtier RAC (11). Voir **Pièces**, page 26.

4. Inspectez le joint d'étanchéité de la buse (9a) sans le retirer. S'il est endommagé, remplacez-le.

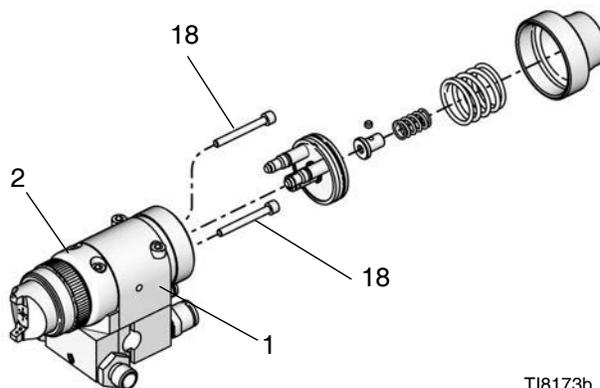
5. Retirez le capuchon (27) du boîtier du piston (1). Retirez les ressorts (28 et 29).
6. À l'aide de la clé fournie (38), desserrez la vis sans tête du pointeau de fluide (19). Retirez la butée du pointeau (21).
7. Actionnez le pistolet (ou retirez le capuchon (27) ou les ressorts (28, 29)) pour faire sortir le boîtier du pointeau hors du siège tout en dévissant le diffuseur (10) du corps du pistolet (1).
8. Dévissez l'ensemble pointeau (14) en utilisant un tournevis à douille de 5/16 po. afin de tirer l'ensemble par l'avant du pistolet.

AVIS

Veillez à maintenir le pointeau droit au moment de le sortir du pistolet. Si le pointeau est tordu, remplacez-le.

9. Retirez le piston. À l'aide d'une pince, tirez le piston (20) hors du boîtier du piston (1). Voir la FIG. 16.
10. Si le joint d'étanchéité (15) doit être remplacé, dévissez les deux vis (18) et séparez le récipient à liquide (2) et le boîtier du piston (1). Vérifiez le joint d'étanchéité (16) et remplacez-le si nécessaire.

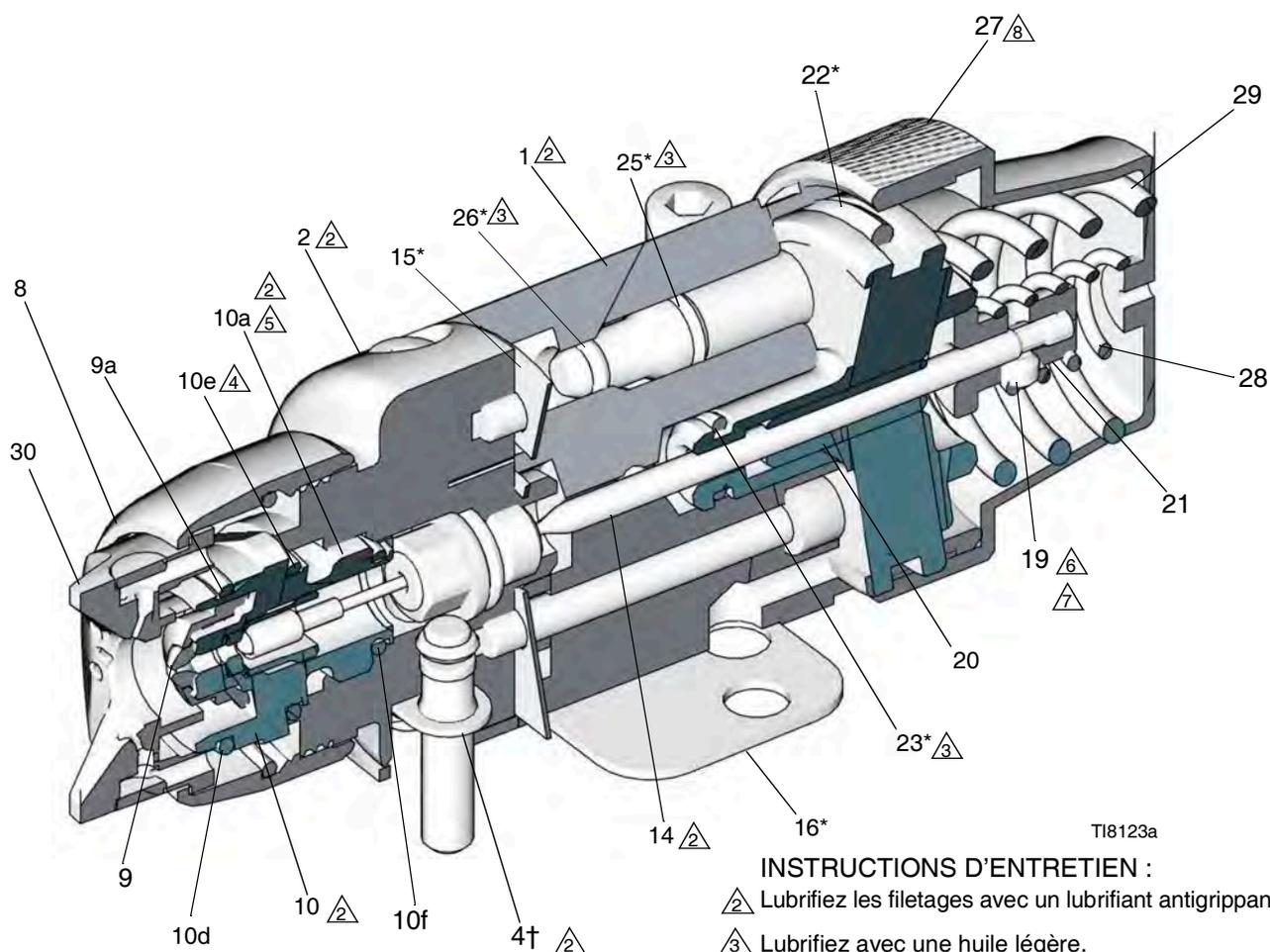
REMARQUE : Le joint d'étanchéité (16) est fixé à l'ensemble avec de l'adhésif ; si vous remplacez le joint d'étanchéité (16), assurez-vous qu'un joint de rechange est disponible.



TI8173b

FIG. 16: Réparation des joints d'étanchéité

11. Enlevez le grand joint torique (22) du piston et le petit joint torique (23) de l'arbre de piston. Retirez les deux joints toriques (25, 26) sur chaque tige de piston. Assurez-vous que les tiges sont solidement en place. Si elles sont lâches, remplacez l'ensemble du piston (20).
12. Réalisez les opérations suivantes :
- a. *Pistolets dans un système sans circulation :* Retirez le bouchon d'orifice de la sortie de fluide (5) et le joint d'étanchéité (4) du récipient à liquide (2). Retirez le joint torique (6) et le joint torique de secours (7) du bouchon.
- b. *Pistolets dans un système à circulation :* Retirez le joint d'étanchéité (4) du récipient à liquide (2).
13. Nettoyez toutes les pièces et remplacez les pièces usées. Au remontage, lubrifiez les filetages avec un lubrifiant antigrippant.



* inclus dans le kit de réparation du joint d'air 288171
 † inclus dans le kit de réparation de fluide 288136

INSTRUCTIONS D'ENTRETIEN :

- ② Lubrifiez les filetages avec un lubrifiant antigrippant.
- ③ Lubrifiez avec une huile légère.
- ④ Aucune lubrification.
- ⑤ Serrez au couple de 155-165 in-lb (18-19 N•m).
- ⑥ Enduisez de produit d'étanchéité anaérobie semi permanent.
- ⑦ Serrez au couple de 4-5 in-lb (0,45-0,56 N•m).
- ⑧ Serrez le capuchon (27) jusqu'à ce qu'il arrive en butée.

Fig. 17: Vue en coupe du modèle 26B572

Remplacement du siège du diffuseur

Nettoyez les pièces à l'aide d'un solvant compatible avec les pièces et le fluide pulvérisé. Voir **Kits et accessoires**, page 37.

1. Suivez la **Procédure de décompression**, page 14.
2. Retirez le pistolet du collecteur.
3. Retirez la bague de retenue (8) du chapeau d'air, le chapeau d'air (30) et la buse de pulvérisation (9).
4. Actionnez le pistolet (ou retirez le capuchon (27) ou les ressorts (28, 29)) pour faire sortir le boîtier du pointeau hors du siège tout en dévissant le diffuseur (10) du corps du pistolet (1).
5. Inspectez les joint toriques (10d, 10e, 10f) sans les retirer. Retirez les joints toriques du boîtier du diffuseur (10) avec précaution et remplacez-les si nécessaire.
6. Retirez l'écrou du siège (10c), le siège (10b) et le joint d'étanchéité du siège (10g) (siège en carbure seulement) à l'aide d'une clé hexagonale de 7/32 po.
7. Inspectez le siège (10b) et le joint d'étanchéité du siège (10g) et remplacez-les si nécessaire.
8. Remplacez le joint d'étanchéité du siège (10g) (siège en carbure seulement), le siège (10b) et l'écrou du siège (10c). Serrez au couple de 45-50 in-lb (5,1-5,7 N•m). Veillez à ne pas dépasser le couple de serrage.

REMARQUE : Lors du remontage du siège en carbure, l'extrémité conique du siège (côté rouge) doit pointer vers la buse du pistolet.

Le siège en plastique, en standard sur le modèle 26B572, peut être réinstallé dans les deux sens. N'inversez pas le sens du siège s'il est usé ; il doit être remplacé.

Remontage

1. **Pistolets dans un système sans circulation uniquement :** Lubrifiez le joint torique de secours (7†) et le joint torique (6†) puis placez-les sur le bouchon d'orifice de sortie de fluide (5). Placez le bouchon sur l'orifice de sortie de fluide du récipient à liquide (2). Voir la FIG. 1.
2. **Pour tous les pistolets :** Remplacez le joint d'étanchéité (4) dans le récipient à liquide (2).
3. Placez les joints toriques (22, 23) sur le piston (20). Placez les deux joints toriques (25, 26) sur chacune

des tiges de piston. Lubrifiez tous les joints toriques, le piston et les tiges de piston.

4. Alignez le joint d'étanchéité (15) comme montré sur la vue éclatée de la Fig. 8.

Si vous remplacez le joint d'étanchéité (15), placez-le sur le boîtier du piston (1), puis installez le récipient à liquide (2). Serrez les deux vis (18) au couple de 30 in-lb (3,4 N•m).

5. Introduisez le piston (20) dans le boîtier du piston (1).
6. Décollez le papier de protection couvrant le côté collant du joint d'étanchéité (16) et collez le joint sur le fond du boîtier du piston (1) en veillant à ce que les trois trous du joint soient bien en face des trous correspondants du boîtier.

AVIS

Veillez à maintenir le pointeau droit au moment de l'installer dans le boîtier du piston. Si le pointeau est tordu, remplacez-le.

7. Introduisez l'ensemble pointeau (14) à l'avant du récipient à liquide (2). Serrez au couple de 50-60 in-lb (5,7-6,8 N•m).
8. Lubrifiez les filetages du siège du diffuseur (10). Vissez-le dans le récipient à liquide (2) et serrez au couple de 65 in-lb (7,3 N•m).
9. Remontez la butée (21) sur le pointeau. Enduisez la vis sans tête (19) de produit d'étanchéité anaérobie semi-permanent et vissez la vis dans la butée du pointeau. Serrez au couple de 4-5 in-lb (0,45-0,56 N•m). Tirez sur le pointeau pour vous assurer qu'il est bien en place.
10. Mettez les ressorts (28, 29) en place.
11. Lubrifiez les filetages du boîtier du piston (1). Vissez le capuchon (27) sur le boîtier jusqu'en butée.
12. Montez la buse standard et le chapeau d'air.

Modèle 26B573 : Montez le boîtier RAC (11) et la buse de pulvérisation RAC (9) dans l'ensemble du chapeau d'air RAC (30). Positionnez le garde-buse bleu puis vissez le chapeau d'air sur le pistolet jusqu'en butée. Voir **Configuration de la buse de pulvérisation Reverse-A-Clean® (RAC)**, page 13.

- Remontez le pistolet sur le collecteur à l'aide des quatre vis (17). Serrez au couple de 65 in-lb (7,3 N•m).

Remplacement du joint d'étanchéité de la buse de pulvérisation

Remplacez le joint d'étanchéité de la buse de pulvérisation AXP ou AXF (9a) par une pièce de rechange compatible. Voir **Ensemble et kits de joints d'étanchéité des buses de pulvérisation AXP et AXF**, page 33. Suivez **Configuration de la buse de pulvérisation Reverse-A-Clean® (RAC)**, page 13 pour remplacer les pièces de la buse RAC.

REMARQUE : Certains joints d'étanchéité de la buse de pulvérisation AXP sont dotés d'un filtre. Voir **Tableaux de sélection de buses de pulvérisation**, page 32.

- Suivez la **Procédure de décompression**, page 14.
- Séparez la buse de pulvérisation (9) du pistolet. Voir **Installation d'une buse de pulvérisation et d'un chapeau d'air**, page 11.

- Utilisez une pointe pour retirer le joint d'étanchéité (9a) de la buse de pulvérisation (9).
- Pressez le joint d'étanchéité de rechange (9a) dans la buse de pulvérisation (9).

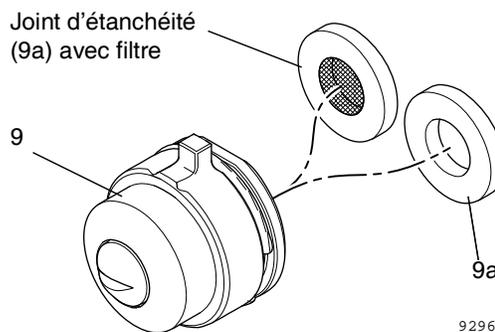


FIG. 18: Options de joint d'étanchéité de buse de pulvérisation

- Installez la buse de pulvérisation (9) et le chapeau d'air (8). Voir **Installation d'une buse de pulvérisation et d'un chapeau d'air**, page 11.

N° de réf.	N° de pièce	Description	Qté.
1	—	CORPS	1
2	—	BOÎTIER, fluide, acier inoxydable	1
4	288200	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ, fluide, plastique homopolymère, lot de 10	2
5	192687	BOUCHON, fluide, intérieur, acier inoxydable	1
6	114244	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique, fluoroélastomère	1
7	114340	BAGUE anti-extrusion, PTFE	1
8	249134	BAGUE, retenue, ensemble	1
8a	109213	JOINT TORIQUE, PTFE (voir Kit 253032, page 37, pour des lots de 5)	1
9	—	BUSE DE PULVÉRISATION, AXP ou AXF au choix du client, inclut joint d'étanchéité de buse (9a, non illustré), voir Tableaux de sélection de buses de pulvérisation , page 32 (tous les modèles sauf 26B573)	1
	—	BUSE DE PULVÉRISATION, LTX ou FFLP au choix du client, inclut un ensemble de siège de joint d'étanchéité de buse (9a), voir Tableaux de sélection de buses de pulvérisation , page 32 (Modèle 26B573 uniquement)	
10	288192	DIFFUSEUR, ensemble avec siège en carbure (tous les modèles sauf 26B572 et 26B573)	1
	249132	DIFFUSEUR, ensemble, avec siège en plastique (Modèle 26B572)	
	249877	DIFFUSEUR, ensemble, avec siège RAC (Modèle 26B573)	
10a	—	DIFFUSEUR, boîtier	1
10b	—	SIÈGE	1
10c	—	ÉCROU, siège	1
10d	111116	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique, siège ; PTFE	1
10e	109450	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique ; PTFE	1
10f	111457	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique ; PTFE	1
10g	15F409	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ, siège (ensemble diffuseur avec siège en carbure uniquement)	1
11	15J770	BOÎTIER, RAC (Modèle 26B573 uniquement)	1
14	288190	POINTEAU, ensemble, bille acier inoxydable (modèle 26B572 uniquement)	1
	288191	POINTEAU, ensemble, bille en carbure (tous les modèles sauf 26B572)	

N° de réf.	N° de pièce	Description	Qté.
15	15H316	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ, polyéthylène (avant)	1
16	114134	JOINT D'ÉTANCHÉITÉ, polyéthylène (arrière)	1
17	15H317	VIS, fixation, collecteur (M5)	4
18	15H318	VIS, TÊTE FRAISÉE	4
19	114137	VIS, jeu ; 6-32, longueur 1/8 po.	1
20	240895	PISTON, ensemble	1
21	192452	BUTÉE, pointeau, acier inoxydable	1
22	115066	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique, fluoroélastomère	1
23	111450	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique, fluoroélastomère	1
25	112319	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique, fluoroélastomère	2
26	111504	PRESSE-ÉTOUPE, joint torique, fluoroélastomère	2
27	192453	CAPUCHON, piston	1
28	114138	RESSORT, compression	1
29	114139	RESSORT, compression	1
30	2GF042	CHAPEAU, AIR, ensemble, finition générale (modèles 26B570 et 26B572)	1
	2WL042	CHAPEAU, AIR, ensemble, laque (modèle 26B571)	
	249478	CHAPEAU, AIR, ensemble, RAC (modèle 26B573)	
	2LV042	CHAPEAU, AIR, ensemble, basse viscosité (modèle 26B574)	
	2WB042	CHAPEAU, AIR, ensemble, en phase aqueuse (modèle 26B575)	
	2QD042	CHAPEAU, AIR, ensemble, séchage rapide (26B576)	
	2HV042	CHAPEAU, AIR, ensemble, haute viscosité (modèle 26B577)	
38	114141	CLÉ, hexagonale (non illustrée)	1
42	15G320	RONDELLE, PTFE, D.E. 1,2 po. (voir Kit 253032, page 37, pour des lots de 5)	1
43	15G618	GOUPILLE, de positionnement, fileté (tous les modèles sauf 26B572 et 26B573)	1
44	15H702	INSERT, plastique	1
46	249478	SUPPORT DE BUSE, RAC, (Modèle 26B573 uniquement)	1
26▲	222385	ÉTIQUETTE, SÉCURITÉ, AVERTISSEMENT, MÉD. ALERTE, non illustré	1

▲ Des étiquettes, plaques et fiches de sécurité de rechange sont mises à disposition gratuitement.

Collecteurs air-assistés compatibles

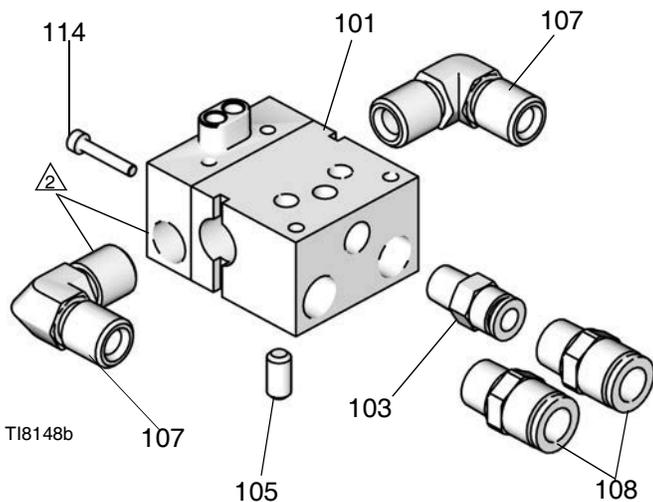
Les collecteurs ne sont pas inclus avec le pistolet de pulvérisation. Ils sont vendus séparément.

Collecteur de fluide à port latéral

Modèle 288217 (Amérique du Nord)

Modèle 288218 (international)

△ Enduisez les filetages, les surfaces de contact du collecteur (101) et tous les raccords et/ou bouchons utilisés dans les orifices de fluide de lubrifiant antigrippant (222955).



Modèle 288217 (Amérique du Nord)

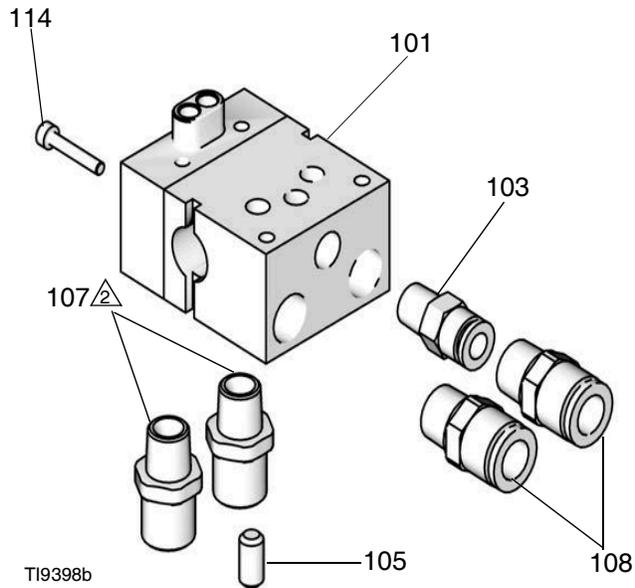
Modèle 288218 (international)

N° de réf.	N° de pièce	Description	Qté.
101	---	COLLECTEUR, de fluide, orifices latéraux	1
103	120388	RACCORD, tube, entrée d'air ; tube de D.E. 1/4 po. x 1/8 npt(m) (modèle 288217 uniquement)	1
	120538	RACCORD, tube, entrée d'air ; tube de D.E. 6 mm x 1/8 npt(m) (modèle 288218 uniquement)	
105	114246	VIS, jeu ; 5/16 ; longueur 0,437 po.	1
107	114342	COUDE, mixte, 1/4 po. npt (modèle 288217 uniquement)	1
	114247	RACCORD, coude, mâle ; #5 JIC x 1/4 npt (modèle 288218 uniquement)	
108	120389	RACCORD, tube, conduite d'air ; tube de D.E. 3/8 po. x 1/4 npt (modèle 288217 uniquement)	2
	120537	RACCORD, tube, conduite d'air ; tube de D.E. 8 mm x 1/4 npt (modèle 288218 uniquement)	
109*	101970	BOUCHON, tuyau, acier inoxydable ; 1/4-18 ptf, fourni pour boucher l'orifice de sortie de fluide dans les applications sans circulation	3
114	120453	VIS, tête fraisée, M3 x 18	1

* Non illustré.

Collecteur avec orifice inférieur**Modèle 288221**

⚠ Enduisez les filetages, les surfaces de contact du collecteur (101) et tous les raccords et/ou bouchons utilisés dans les orifices de fluide de lubrifiant antigrippant (222955).

**Modèle 288221**

N° de réf.	N° de pièce	Description	Qté.
101	---	COLLECTEUR, orifices de fluide inférieurs	1
103	120388	RACCORD, tube, entrée d'air ; tube de D.E. 1/4 po. x 1/8 npt(m)	1
105	114246	VIS, jeu ; 5/16 ; longueur 0,437 po.	1
107	166846	MAMELON, acier inoxydable ; 1/4 npsm, tuyau droit fileté x 1/4 npt	2
108	120389	RACCORD, tube, conduite d'air ; tube de D.E. 3/8 po. x 1/4 npt	2
109*	101970	BOUCHON, tuyau, acier inoxydable ; 1/4-18 ptf, fourni pour boucher l'orifice de sortie de fluide dans les applications sans circulation	1
114	120453	VIS, tête fraisée, M3 x 18	1

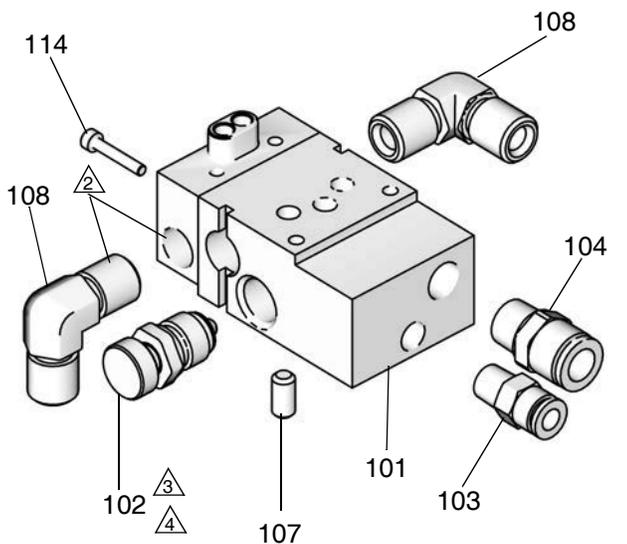
* Non illustré.

Collecteur de fluide haute pression à orifice latéral

Modèle 288224 (Amérique du Nord)
Modèle 24C343 (International)

Collecteur haute pression air-assisté avec orifices de fluide latéraux et vanne de réglage du ventilateur.

- △2 Enduisez les filetages, les surfaces de contact du collecteur (101) et tous les raccords et/ou bouchons utilisés dans les orifices de fluide de lubrifiant antigrippant (222955).
- △3 Installez avec la vanne tournée à fond dans le sens antihoraire.
- △4 Serrez au couple de 125-135 in-lb (14-15 N•m).



T10556b

Modèle 288224 (Amérique du Nord)
Modèle 24C343 (International)

N° de réf.	N° de pièce	Description	Qté.
101	----	COLLECTEUR, ventilateur réglable	1
102	244029	VANNE, ventilateur, ensemble	1
103	120388	RACCORD, tube, entrée d'air, tube de D.E. 1/4 po. x 1/8 npt(m) (modèle 288224 uniquement)	1
	120538	RACCORD, tube, entrée d'air, tube de D.E. de 6 mm x 1/8 npt(m) (modèle 24C343 uniquement)	
104	120389	RACCORD, tube, conduite d'air, tube de D.E. de 3/8 po. x 1/4 npt (Modèle 288224 uniquement)	1
	120537	RACCORD, tube, conduite d'air, tube de D.E. de 8 mm x 1/4 npt (Modèle 24C343 uniquement)	
	15D916*	RACCORD, tube, conduite d'air, tube de D.E. de 4 mm OD x 1/4 npt ; expédié en vrac (Modèle 24C343 uniquement)	
107	114246	VIS, jeu ; 5/16 ; longueur 0,437 po.	1
108	114342	COUDE, mâle, 1/4 - 18 npt (Modèle 288224 uniquement)	2
	114247	COUDE, mâle, #5 JIC x 1/4-18 npt (Modèle 24C343 uniquement)	
109*	101970	BOUCHON, tuyau, acier inoxydable ; 1/4-18 ptf, fourni pour boucher l'orifice de sortie de fluide dans les applications sans circulation	1
114	120453	VIS, tête fraisée, M3 x 18	1

* Non illustré, taille en option.

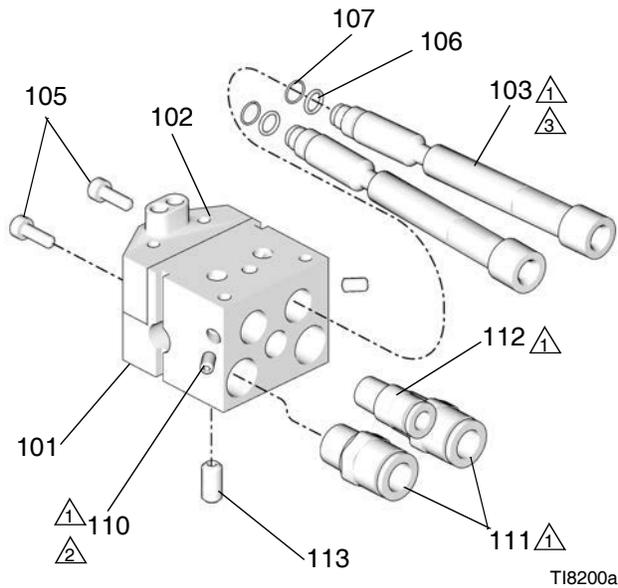
Collecteur avec port arrière

288160 (Amérique du Nord)
288211 (International)

△1 Enduisez les filetages, les surfaces de contact du collecteur (101) et tous les raccords et/ou bouchons utilisés dans les orifices de fluide de produit d'étanchéité.

△2 Serrez au couple de 30-42 in-lb (3,4-4,7 N•m).

△3 Serrez au couple de 110-130 in-lb (12,3-14,7 N•m).



T18200a

288160 (Amérique du Nord)
288211 (International)

N° de réf.	N° de pièce	Description	Qté.
101	---	COLLECTEUR, aluminium	1
103	15H521	RACCORD, acheminement du fluide, 1/4 npsm (modèle 288160 uniquement)	2
	15J003	RACCORD, acheminement du fluide, #5 JIC (modèle 288211 uniquement)	
105	116475	VIS, tête fraisée, M4 x 12	2
106	120353	JOINT TORIQUE, PTFE	2
107	15J077	JOINT TORIQUE, PTFE	2
110	103253	VIS, réglage	2
111	120389	RACCORD, tube, conduite d'air ; tube de D.E. 3/8 po. x 1/4 npt (modèle 288160 uniquement)	2
	120537	RACCORD, tube, conduite d'air ; tube de D.E. 8 mm x 1/4 npt (modèle 288211 uniquement)	
112	120388	RACCORD, tube, entrée d'air ; tube de D.E. 1/4 po. x 1/8 npt(m) (modèle 288160 uniquement)	1
	120538	RACCORD, tube, entrée d'air ; tube de D.E. 6 mm x 1/8 npt(m) (modèle 288211 uniquement)	
113	114246	VIS, jeu, tête hexagonale	1

Tableaux de sélection de buses de pulvérisation



Pour prévenir les risques de blessures, notamment d'injection sous-cutanée :

- Suivez la **Procédure de décompression**, page 14, avant de retirer ou de monter une buse de pulvérisation ou un chapeau d'air.
- Ne dépassez jamais la pression de service maximum du fluide pour votre modèle de pistolet.

Buses de pulvérisation de précision de la série AXP (AXPxxx) : Les buses AXP sont des buses de pulvérisation à orifice unique avec des dimensions de jet précises pour des applications de pulvérisation automatique.

Buses de pulvérisation avec pré-orifice haute finition AXF (AXFxxx) : Les buses AXF sont équipées d'un pré-orifice qui aide à l'atomisation de produits à simple dilution, notamment les laques.

Commandez la buse voulue (référence AXPxxx ou AXFxxx), xxx étant le code de dimension pour le tableau.

Buses de pulvérisation AXP

Taille d'orifice po. (mm)	* Débit de sortie du fluide, fl. oz/mn (lpm)		Largeur maximum du jet à 12 po. (305 mm) Tolérance de largeur du jet +/- 0,5 po. (13,0 mm)						
	à 600 psi (4,1 MPa, 41 bars)	à 1000 psi (7,0 MPa, 70 bars)	5 (127)	7 (178)	9 (228)	11 (279)	13 (330)	15 (381)	17 (432)
			Code de taille (référence de la buse de pulvérisation)						
† 0,009 (0,229)	7,0 (0,2)	9,1 (0,27)	209	309	409	509	---	---	---
† 0,011 (0,279)	10,0 (0,3)	13,0 (0,4)	211	311	411	511	611	---	---
0,013 (0,330)	13,0 (0,4)	16,9 (0,5)	213	313	413	513	613	713	---
0,015 (0,381)	17,0 (0,5)	22,0 (0,7)	215	315	415	515	615	715	815
0,017 (0,432)	22,0 (0,7)	28,5 (0,85)	---	317	417	517	617	717	817
0,019 (0,483)	28,0 (0,8)	36,3 (1,09)	---	---	419	519	619	719	---
0,021 (0,533)	35,0 (1,0)	45,4 (1,36)	---	---	421	521	621	---	---

* Les buses sont testées dans l'eau.

† Les tailles de buses comprennent un joint d'étanchéité de buse avec un filtre de buse de 150 mailles. Voir **Ensemble et kits de joints d'étanchéité des buses de pulvérisation AXP et AXF**, page 33.

❖ Mesuré SANS débit d'air. L'assistance pneumatique aura tendance à réduire la longueur de jet de 1 po. ou 2 po.

Le débit de sortie de fluide (Q) à des pressions différentes (P) peut être calculé à l'aide de cette formule :

$$Q = (0.041) (QT) \sqrt{P} \quad \text{où } QT = \text{débit de sortie du fluide (fl oz/min) à partir du tableau ci-dessus pour 600 psi.}$$

Buses de pulvérisation AXF

Taille d'orifice po. (mm)	* Débit de sortie du fluide, fl. oz/mn (lpm)		❖ Largeur maximum du jet à 12 po. (305 mm) po. (mm)						
	à 600 psi (4,1 MPa, 41 bars)	à 1 000 psi (7,0 MPa, 70 bars)	2 à 4 (75)	4 à 6 (150)	6 à 8 (200)	8 à 10 (250)	10 à 12 (300)	12 à 14 (350)	14 à 16 (400)
			Code de taille (référence de la buse de pulvérisation)						
0,007 (0,178)†	4,0 (0,1)	5,2 (0,15)	---	---	306	---	---	---	---
0,009 (0,229)†	7,0 (0,21)	8,5 (0,25)	108	208	308	408	508	608	---
0,011 (0,279)†	9,5 (0,28)	12,5 (0,37)	---	210	310	410	510	610	710
0,013 (0,330)	12,0 (0,35)	16,0 (0,47)	---	212	312	412	512	612	712
0,015 (0,381)	16,0 (0,47)	21,0 (0,62)	---	---	314	414	514	614	714
0,017 (0,432)	20,0 (0,59)	26,5 (0,78)	---	---	316	416	516	616	716
0,019 (0,483)	28,0 (0,8)	36,3 (1,09)	---	---	---	---	518	---	---

* Les buses sont testées dans l'eau.

† Les tailles de buses comprennent un joint d'étanchéité de buse avec un filtre de buse de 150 mailles (115158). Voir **Ensemble et kits de joints d'étanchéité des buses de pulvérisation AXP et AXF**, page 33.

❖ Mesuré SANS débit d'air. L'assistance pneumatique aura tendance à réduire la longueur de jet de 1 po. ou 2 po.

Le débit de sortie de fluide (Q) à des pressions différentes (P) peut être calculé à l'aide de cette formule :

$$Q = (0.041) (QT) \sqrt{P} \quad \text{où } QT = \text{débit de sortie du fluide (fl oz/min) à partir du tableau ci-dessus pour 600 psi.}$$

Ensemble et kits de joints d'étanchéité des buses de pulvérisation AXP et AXF

Utilisez un kit compatible pour remplacer le joint d'étanchéité de la buse de pulvérisation AXP et AXF. Voir **Remplacement du joint d'étanchéité de la buse de pulvérisation**, page 25.

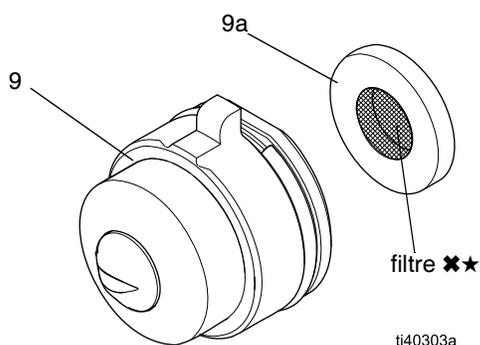


FIG. 19: Ensemble de buse de pulvérisation AXP et AXF. Joint d'étanchéité de buse avec un filtre (115158†✖) illustré.

Référence	Description	Kit	Description du kit
183616	Joint d'étanchéité de buse (9a)	26C713	Lot de 10 joints d'étanchéité de buse (9a) de rechange.
115158✖✖	Joint d'étanchéité de buse (9a) avec un filtre	241804	Lot de 10 joints d'étanchéité de buse (9a) avec filtre de rechange. Compatible avec les buses AXP.

✖ Inclus avec les buses AXP de taille d'orifice 0,011 et plus petit. ✖ Compatible avec les buses AXP uniquement. Non compatible avec les buses AXF.

Buses de pulvérisation Reverse-A-Clean (RAC)

Commandez la buse voulue (référence LTXxxx, FFLPxxx ou WRxxxx), xxx étant le code de dimension pour le tableau.

Buses de pulvérisation LTX et FFLP RAC

Taille d'orifice po. (mm)	* Débit de sortie du fluide 2000 psi (14,0 MPa, 140 bars) fl oz/min (lpm)	❖ Largeur maximum du jet à 305 mm po. (mm)							
		2 à 4 (100)	4 à 6 (150)	6 à 8 (200)	8 à 10 (250)	10 à 12 (300)	12 à 14 (350)	14 à 16 (400)	16 à 18 (450)
		Code de taille (référence de la buse de pulvérisation)							
Buses de pulvérisation LTX RAC (LTX)									
0,009 (0,229)	11,2 (0,33)	109	209	309	409	509	---	---	---
0,011 (0,279)	16,6 (0,49)	111	211	311	411	511	611	---	---
0,013 (0,330)	23,3 (0,69)	---	213	313	413	513	613	---	---
0,015 (0,381)	30,8 (0,91)	115	215	315	415	515	615	---	---
0,017 (0,432)	39,5 (1,17)	---	217	317	417	517	617	---	817
0,019 (0,483)	49,7 (1,47)	---	219	319	419	519	619	---	819
0,021 (0,533)	60,5 (1,79)	---	221	321	421	521	621	721	821
0,023 (0,584)	72,7 (2,15)	---	---	323	423	523	623	723	---
0,025 (0,635)	85,9 (2,54)	---	225	325	425	525	625	---	---
0,027 (0,686)	100,0 (2,96)	---	227	327	427	527	627	---	827
0,029 (0,737)	115,6 (3,42)	---	---	329	429	529	629	729	---
0,031 (0,787)	131,8 (3,90)	---	231	331	431	531	631	---	831
0,033 (0,838)	149,4 (4,42)	---	---	---	433	533	633	---	833
0,035 (0,889)	168,4 (4,98)	---	235	335	435	535	635	735	835
Buses de pulvérisation haute finition en basse pression RAC (FFLP)									
0,008 (0,203)	8,8 (0,26)	108	208	308	---	---	---	---	---
0,010 (0,254)	13,9 (0,41)	110	210	310	410	510	---	---	---
0,012 (0,305)	19,9 (0,59)	112	212	312	412	512	612	---	---
0,014 (0,356)	27,0 (0,80)	---	214	314	414	514	614	---	---
0,016 (0,406)	35,0 (1,04)	---	---	---	---	516	616	---	---

*Les buses sont testées dans l'eau.

❖ Mesuré avec AUCUN débit d'air. L'assistance pneumatique aura tendance à réduire la longueur de jet de 1 po. ou 2 po.

Le débit de sortie de fluide (Q) à des pressions différentes (P) peut être calculé à l'aide de cette formule :

$Q = (0,041) (QT) \sqrt{P}$ où QT = débit de sortie du fluide (fl oz/min) du tableau ci-dessus pour la taille d'orifice sélectionnée.

Buses de pulvérisation Wide RAC (WR)

Taille d'orifice po. (mm)	* Débit de sortie du fluide fl oz/min (lpm) 2000 psi (14,0 MPa, 140 bars)	❖ Largeur maximum du jet à 12 po. (305 mm)
		24 po. (610 mm)
		Code de taille (Référence de la buse de pulvérisation)
0,021 (0,533)	60,5 (1,79)	1221
0,023 (0,584)	72,7 (2,15)	1223
0,025 (0,635)	85,9 (2,54)	1225
0,027 (0,686)	100,0 (2,96)	1227
0,029 (0,737)	115,6 (3,42)	1229
0,031 (0,787)	131,8 (3,90)	1231
0,033 (0,838)	149,4 (4,42)	1233
0,035 (0,889)	168,3 (4,98)	1235
0,037 (0,940)	187,9 (5,56)	1237
0,039 (0,991)	208,9 (6,18)	1239

*Les buses sont testées dans l'eau.

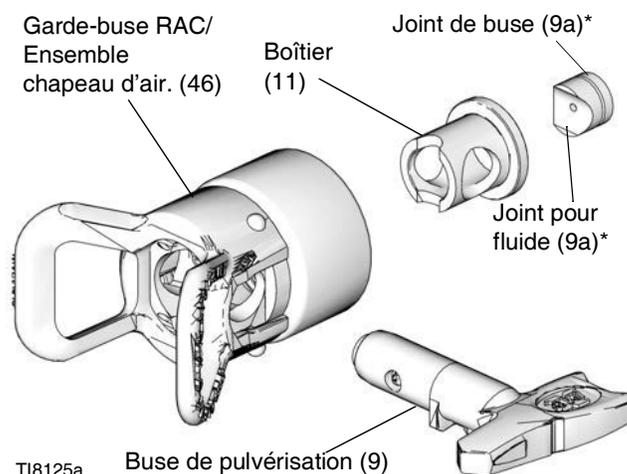
❖ Mesuré avec AUCUN débit d'air. L'assistance pneumatique aura tendance à réduire la longueur de jet de 1 po. ou 2 po.

Le débit de sortie de fluide (Q) à des pressions différentes (P) peut être calculé à l'aide de cette

formule : $Q = (0,041) (QT) \sqrt{P}$ où QT = débit de sortie du fluide (fl oz/min) du tableau ci-dessus pour la taille d'orifice sélectionnée.

Ensemble et kits de buse de pulvérisation RAC

Les buses de pulvérisation RAC comportent un joint pour fluide métallique et un joint d'étanchéité de buse en caoutchouc. Des kits de conversion RAC sont disponibles. Voir **Kit de conversion RAC 287917**, page 38.



* L'ensemble du siège de joint d'étanchéité de la buse (9a) est inclus avec la buse de pulvérisation (9).

FIG. 20 : Ensemble de buse de pulvérisation RAC

Pièces pour le siège du joint d'étanchéité de la buse de pulvérisation RAC

Référence	Description de la pièce	Inclus avec la buse de pulvérisation RAC
15A981	Joint pour fluide	LTX et WR
15A978	Joint d'étanchéité de buse, fluoroélastomère	LTX et WR.
15E557★	Joint d'étanchéité de buse en acétal	FFLP
15A978	Joint d'étanchéité de buse, fluoroélastomère	FFLP
17M575	Joint pour fluide	FFLP
248936	Cinq lots de joints pour fluide (15A981) et cinq lots de joints d'étanchéité de buse en acétal (15E936)	-----

★ Compatible avec les buses de pulvérisation LTX et WR RAC. Achetez le kit 248936.

Tableau de sélection des chapeaux d'air

				
<p>Pour réduire les risques de blessure, notamment d'injection sous-cutanée, suivez la Procédure de décompression, page 14, avant de retirer ou de monter une buse et/ou un chapeau d'air.</p>				

Les chapeaux d'air sont polyvalents, et plus d'un chapeau d'air peut répondre à vos exigences en matière de finition. Sélectionnez un chapeau d'air en fonction des propriétés du revêtement et des exigences de finition.

Référence chapeau d'air	Chapeau d'air	Couleur	Recommandations pour une utilisation optimale
2WB042	En phase aqueuse (WB)	Bleu	Fragmentation du jet de fluide en phase aqueuse pour la création d'un film humide uniforme avec des produits en phase aqueuse.
2HV042	Haute viscosité (HV)	Bleu-gris	Création d'un film humide avec des matériaux à haut extrait sec.
2LV042	Faible viscosité (LV)	Argent	Promotion de la dispersion des produits à faible viscosité.
2QD042	Séchage rapide (QD)	Vert	Maintien de l'efficacité de transfert et minimisation des bulles d'air avec les matériaux à séchage rapide.
2GF042	Finition générale (GF)	Nickel PTFE	Atomise les traînées à des pressions plus basses.
2WL042	Laque (WL)	Noir	Pulvérisation de laque et de couches de finition pour le bois.
2TC042	Couche de finition (TC)	Nickel PTFE	Pulvérisation de couches de finition pour le bois

Kits et accessoires

Collecteurs de pistolet

Commandez les collecteurs séparément; non inclus avec le pistolet Voir Pièces, page 26.

N° de réf.	Description
288217	Collecteur avec orifices de fluide latéraux (Amérique du Nord)
288218	Collecteur avec orifices de fluide latéraux (International)
288221	Collecteur avec orifices de fluide inférieurs (Amérique du Nord)
288224	Collecteur haute pression air-assisté avec orifices de fluide latéraux et vanne de réglage manuel du ventilateur (Amérique du Nord)
24C343	Collecteur haute pression air-assisté (International)
288160	Collecteur à orifice arrière (Amérique du Nord)
288211	Collecteur à orifice arrière (International)
26D226	Collecteur personnalisé avec entrée de fluide mâle 1/4 BSPP

Accessoires pour collecteurs

288197	La plaque d'adaptateur de conversion permet au collecteur d'être fixé à divers emplacements des boulons.
Capteur de température et câble	
198457	Capteur RTD, 100 ohm, 1/8 npt(m) avec connecteur Picofast 3 broches. Pour collecteur conditionné en température
198458	Câble RTD, câble flexible de 6 ft. (1,83 m) vers le connecteur St. Clair. Pour collecteur conditionné en température

Kits pointeau/diffuseur

Les pointeaux ne doivent être utilisés qu'avec le diffuseur-siège spécifié afin de garantir une assise et une durée de vie correctes.

N° de réf.	Description
Viscosité standard/débit standard	
288191	Pointeau de fluide, bille en carbure
288192	Diffuseur-Siège, siège en carbure
Matériaux catalyseurs acides/matériaux à très faible viscosité	
288190	Pointeau de fluide, bille en acier inoxydable
288193	Diffuseur-siège, siège en plastique

Kits de chapeau d'air

N° de réf.		Description
249140	Kit de vérification du chapeau d'air HVLP	Permet de déterminer la pression d'air derrière le chapeau. Ne doit pas être utilisé pour la pulvérisation proprement dite. Pour être conforme au HVLP, la pression d'air d'atomisation ne doit pas être supérieure à 10 psi (70kPa, 0,7 bar).
253032	Kit de joints du chapeau d'air	Lot de cinq joints et cinq joints toriques pour l'ensemble du chapeau d'air.

Kits de buse de pulvérisation

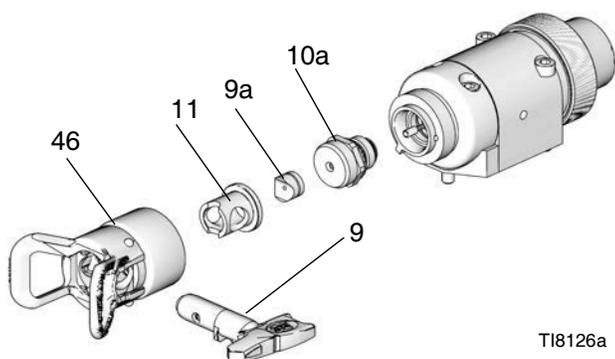
Ensemble et kits de joints d'étanchéité des buses de pulvérisation AXP et AXF, page 33
Ensemble et kits de buse de pulvérisation RAC, page 35

Kit de conversion RAC 287917

Permet de convertir un pistolet équipé d'une buse de pulvérisation standard, d'un garde-buse et d'un chapeau d'air en pistolet référence 26B573 avec l'ensemble AA RAC. Voir la liste des pièces et le schéma ci-dessous pour connaître les pièces incluses dans le kit.

N° de réf.	N° de pièce	Description	Qté.
46	249478	CHAPEAU, air, AA RAC, ensemble	1
11	15J770	BOÎTIER, RAC	1
9**	LTXxxx	BUSE, cylindre ; buse de choix; inclut l'élément 3a ; à commander séparément	2
9a**		BUSE, JOINT D'ÉTANCHÉITÉ, SIÈGE, ensemble	1
10a	249877	SIÈGE, diffuseur	1

La buse (9) n'est pas incluse dans le kit ; à commander séparément. Voir **Buses de pulvérisation Reverse-A-Clean (RAC), page 34.



Kits de siège

N° de réf.	Description	
249424	Kit de réparation du siège en plastique	Siège de rechange en plastique (lot de dix) et écrou de siège.
287962	Kit de réparation du siège en acier inoxydable	Diffuseur assemblé avec siège en acier inoxydable (15H282) à utiliser avec des matériaux pigmentés catalyseurs acides.
249456	Kit de réparation du siège en carbure	Siège en carbure, joint d'étanchéité de siège et écrou de siège de rechange.

Kits de filtre à fluide en ligne

N° de réf.	Pièce	Description
210500	Filtre à fluide en ligne, 100 mailles	Pression de service maximum de 5000 psi (35 MPa, 350 bars). S'adapte au connecteur de fluide du pistolet. 1/4-18 npsm
26C633	Filtre à fluide en ligne, 60 mailles	Pression de service maximum de 6150 psi (42,4 MPa, 424 bars). S'adapte au connecteur de fluide du pistolet. 1/4-18 npsm
238563	Kit de filtres à fluide en ligne 60 mailles	Élément filtrant de rechange ; lot de trois
238564	Kit de filtres à fluide en ligne 60 mailles	Élément filtrant de rechange ; lot de vingt-cinq
238561	Kit de filtres à fluide en ligne 100 mailles	Élément filtrant de rechange ; lot de trois
238562	Kit de filtres à fluide en ligne 100 mailles	Élément filtrant de rechange ; lot de vingt-cinq
25N892	Kit de filtres à fluide en ligne 150 mailles	Élément filtrant de rechange ; lot de trois
25N894	Kit de filtres à fluide en ligne 200 mailles	Élément filtrant de rechange ; lot de trois



Kit Cefla 26D227

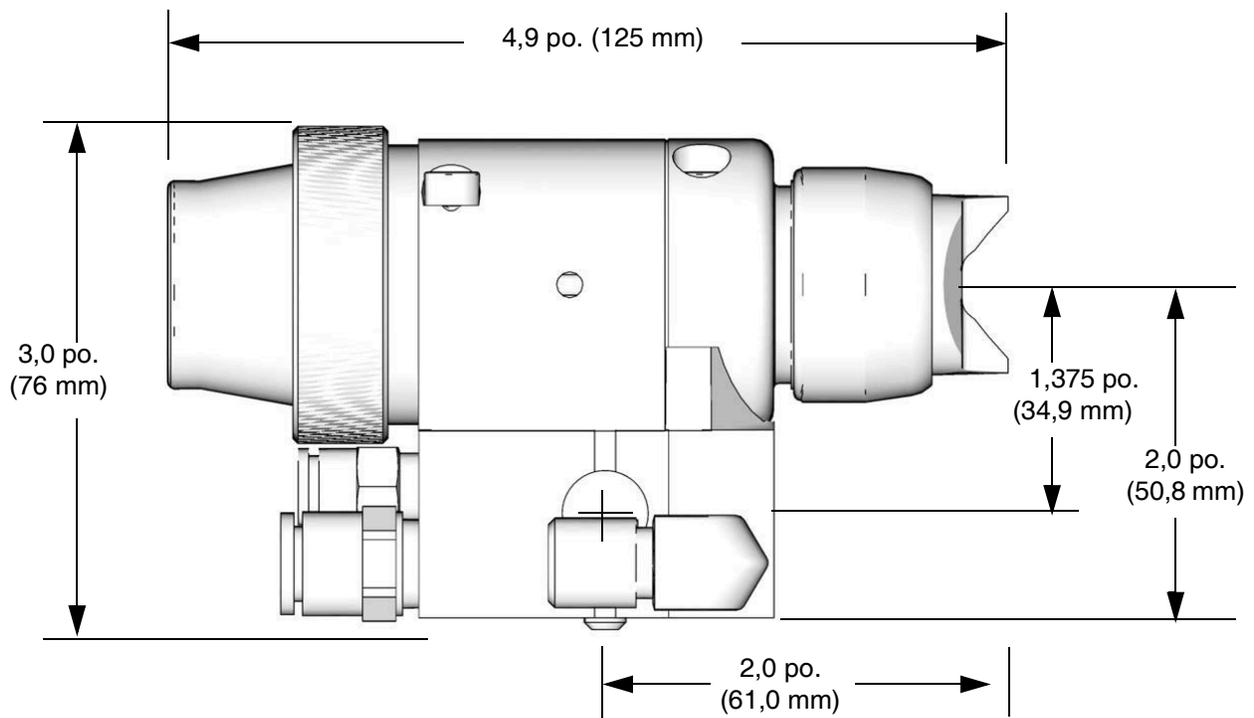
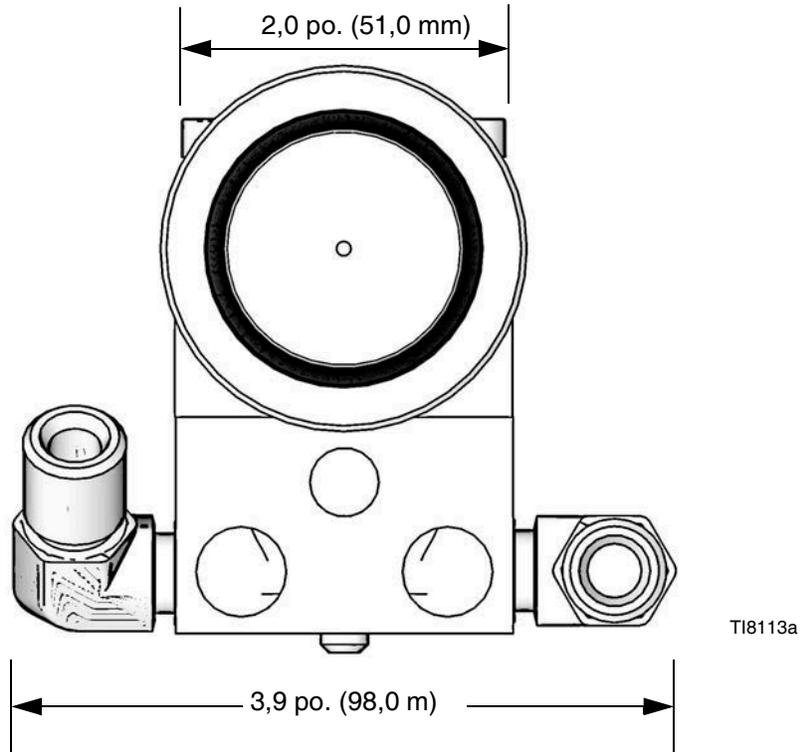
Référence	Description	Qté.
24B609	Kit d'adaptateur	1
26B571**	Pistolet automatique Air-assisté (WL)	1
26B736	Kit d'outils d'alignement de pistolet	1
26D226	Collecteur personnalisé	1
**La buse (9) n'est pas incluse dans le kit ; à commander séparément. Voir Tableaux de sélection de buses de pulvérisation , page 32.		

Accessoires du système

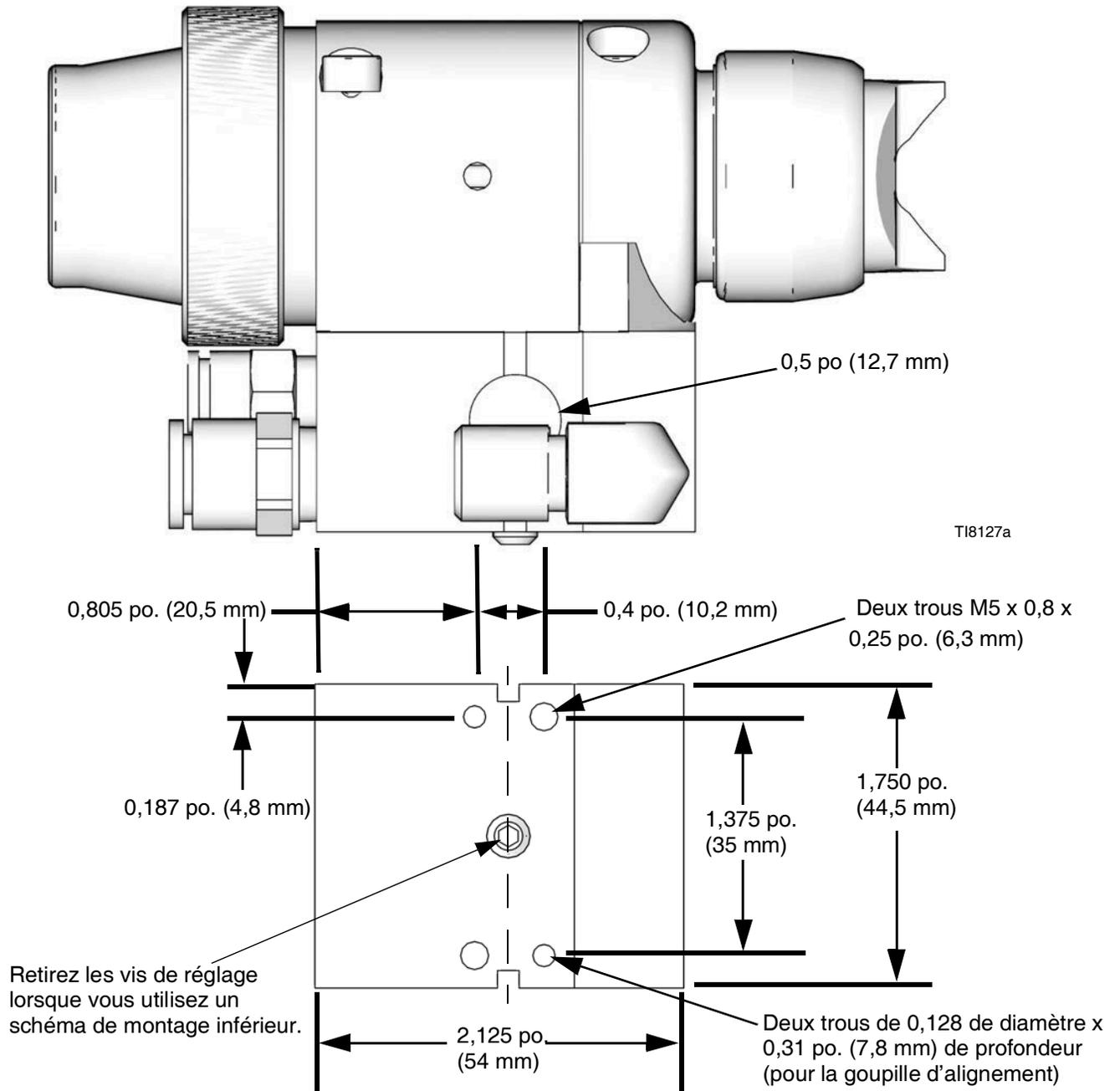
N° de réf.	Pièce	Description
288201	Filtres de joint d'étanchéité	Filtre en option de 100 mailles qui peut être installé dans le joint d'étanchéité de l'entrée de fluide (4) pour une filtration supplémentaire; lot de dix

N° de réf.	Description
222011	Clamp et fil de mise à la terre
26B736	Kit d'outils d'alignement de pistolet
Vanne d'air principale de type purgeur	
<i>Pression de service maximum de 300 psi (2,1 MPa, 21 bars) Relâche l'air emprisonné dans les conduites d'air entre l'entrée d'air de la pompe et cette vanne lorsqu'elle est fermée</i>	
107141	Entrée et sortie 3/4 npt (m x f)
107142	Entrée et sortie 1/2 npt (m x f)
Vannes à bille haute pression, joints en fluoroélastomère	
Pression de service maximum de 5000 psi (34 MPa, 345 bars) Peut être utilisée comme vanne de vidange de produit.	
210657	1/2 npt(m)
210658	3/8 npt(m)
210659	3/8 x 1/4 npt(m)
Accessoires de nettoyage	
15C161	Kit de nettoyage du pistolet Ultimate : brosses et outils pour la maintenance du pistolet.
249598	Pointeau de débouchage : pointes pour déboucher la buse du pistolet
101892	Brosse pour le nettoyage du pistolet
26D226	Collecteur personnalisé avec entrée de fluide mâle 1/4 BSPP

Dimensions



Disposition des trous de montage

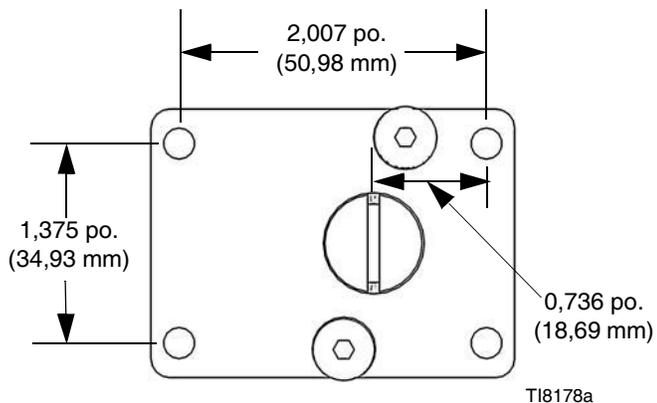


TI8107a

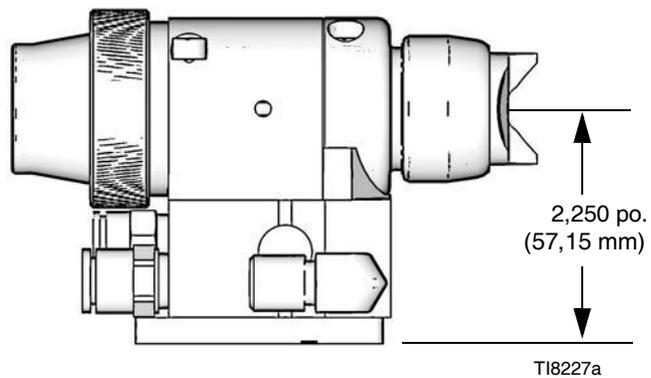
Collecteurs

Plaque d'adaptateur de conversion : Modèle 288197

Plaque d'adaptateur de conversion



Pistolet avec plaque d'adaptateur de conversion

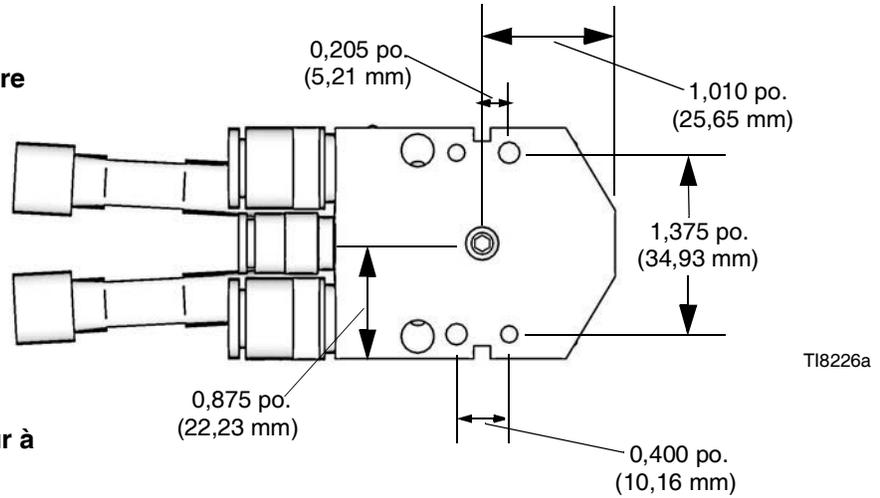


Collecteur à orifice arrière

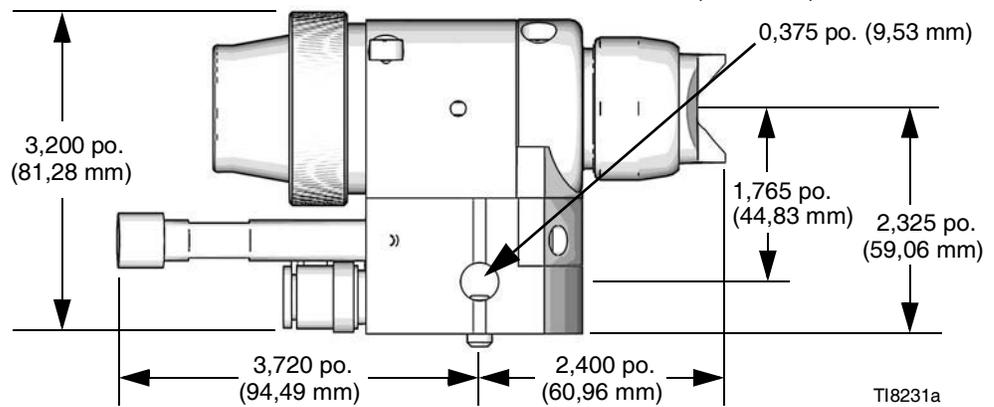
Modèle 288160 (Amérique du Nord)

Modèle 288211 (International)

Collecteur à orifice arrière



Pistolet avec collecteur à orifice arrière

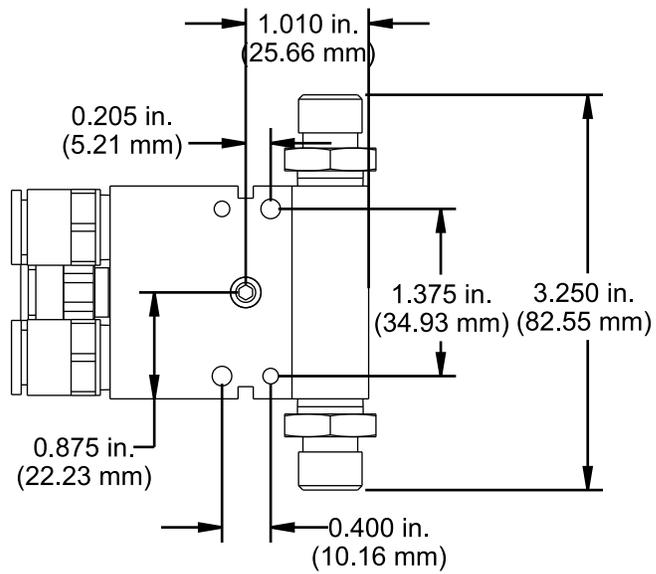


Collecteur à orifice latéral

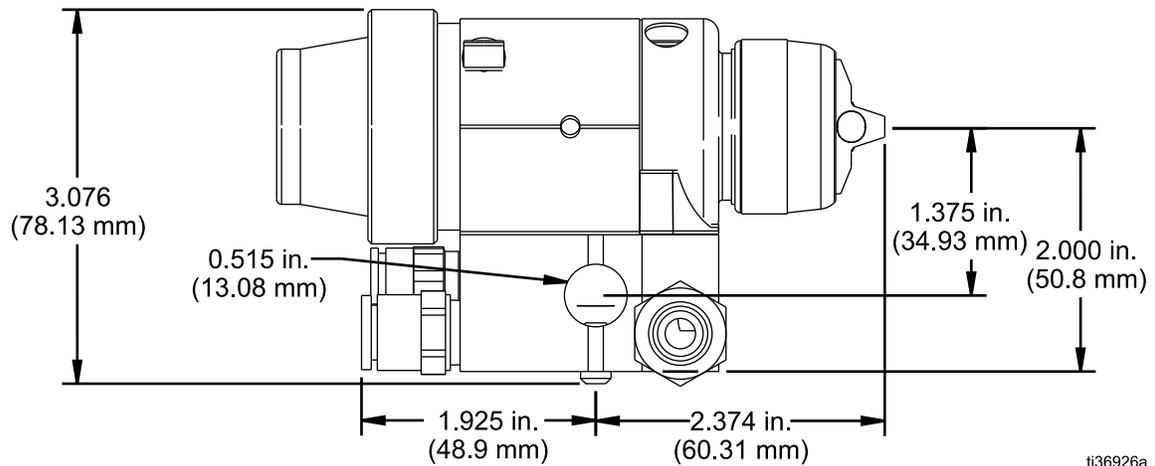
Modèle 288217 (Amérique du Nord)

Modèle 288218 (International)

Collecteur à orifice latéral



Pistolet avec collecteur à orifice latéral

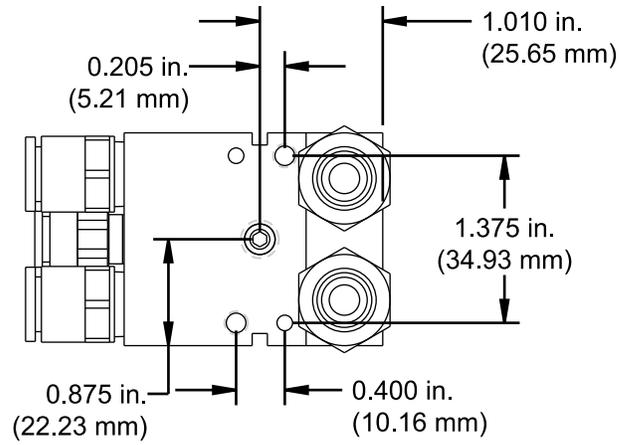


ti36926a

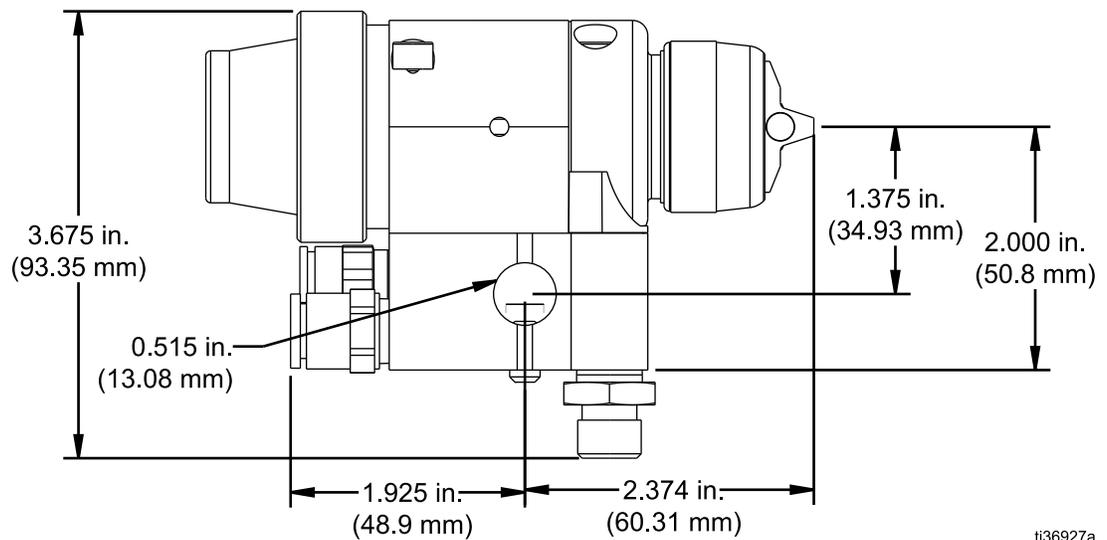
Collecteur avec orifice inférieur

Modèle 288221

Collecteur avec orifice inférieur



Pistolet avec collecteur à orifice inférieur



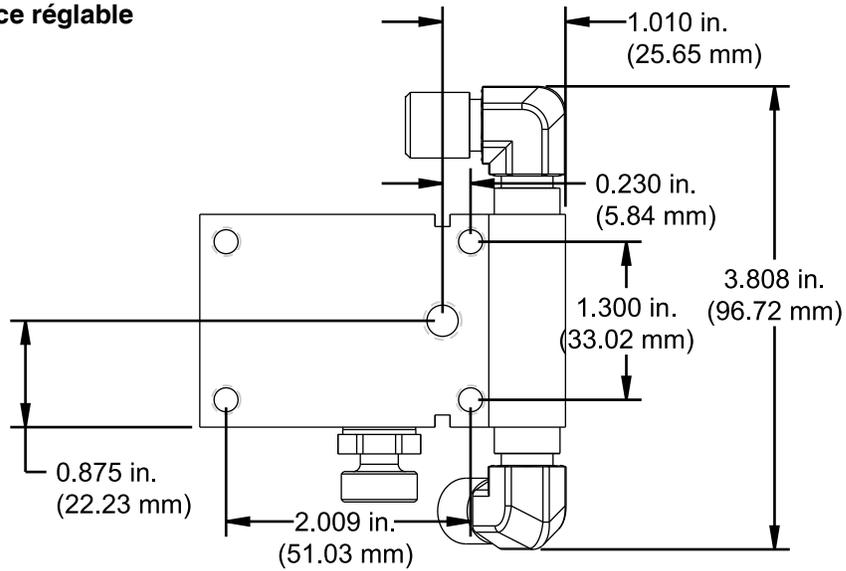
ti36927a

Collecteur à orifice réglable

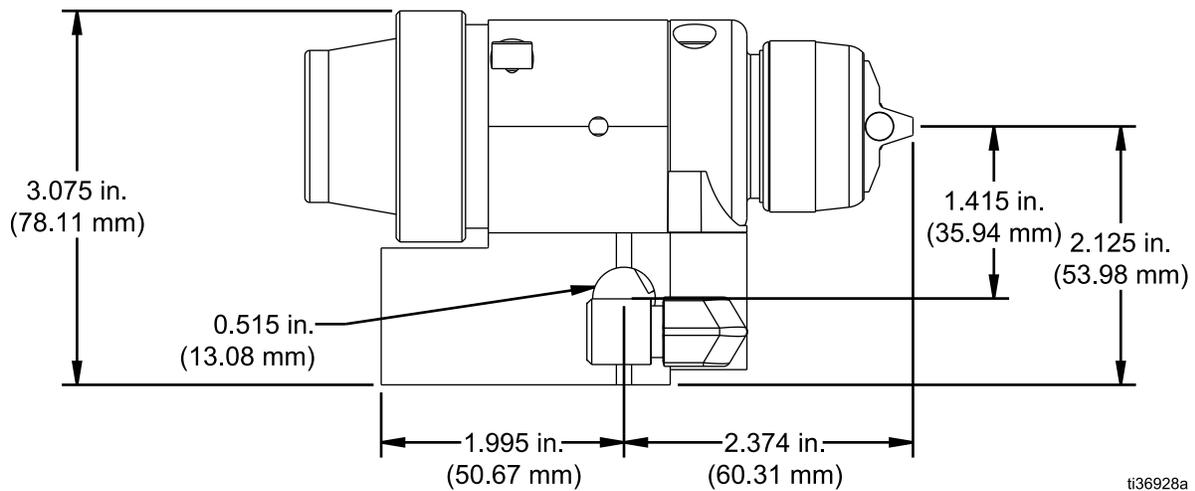
Modèle 288224 Amérique du Nord

Modèle 24C343 International

Collecteur à orifice réglable



Pistolet avec collecteur à orifice réglable



ti36928a

Caractéristiques techniques

Pistoles pulvérisateurs automatiques air-assistés PerformAA	Système impérial	Système métrique
Pression de service maximum du fluide	4000 psi	28 MPa, 280 bars
Pression d'air de service maximum	100 psi	0,7 MPa, 7 bars
Température du fluide maximum	120 °F	49 °C
Pression minimum de commande du cylindre pneumatique	50 psi	0,34 MPa, 3,4 bars
Matériaux de construction	Acier inoxydable, carbure, polyéthylène à poids moléculaire très élevé, fluoroélastomère résistant aux produits chimiques, plastique technique, PTFE, polyamide	
Poids	1,2 lbs	965 grammes

Vitesse de déclenchement

Ces valeurs s'appliquent à un pistolet neuf équipé d'une conduite d'air de cylindre de D.E. de 6 ft. (1,8 m), 1/4 po. (6,3 mm) et d'une buse de 0,019 po. Ces valeurs varieront légèrement en fonction de l'utilisation et des variations de l'équipement.

Modèles (bille de 3/16 po.)			
Pression d'air du cylindre psi (MPa, bar)	Pression du fluide psi (MPa, bar)	m/s jusqu'à ouverture complète	m/s jusqu'à fermeture complète
50 (0,34, 3,4)	600 (4,2, 42)	60	60
50 (0,34, 3,4)	1800 (12,4, 124)	60	60
50 (0,34, 3,4)	4000 (28, 280)	60	60

Données sonores (dBa)

Conditions de fonctionnement	Pression du fluide avec une buse de 0,019 po. psi (MPa, bar)	Pression d'air du ventilateur psi (MPa, bar)	Pression d'air d'atomisation psi (MPa, bar)	Pression sonore dB(A)†	Puissance sonore dB(A)‡
Pressions nominales	4000 (28, 280)	0	100 (0,7, 7)	91,75	91,90
		100 (0,7, 7)	100 (0,7, 7)	91,22	91,46
Pressions de fonctionnement normales	600 (4,2, 42)	0	30 (0,21, 2,1)	83,87	76,28
		30 (0,21, 2,1)	30 (0,21, 2,1)	84,41	78,65

† Pression sonore mesurée à 1 mètre de l'équipement.

‡ Puissance sonore mesurée selon la norme ISO-9614-2.

Proposition 65 de Californie

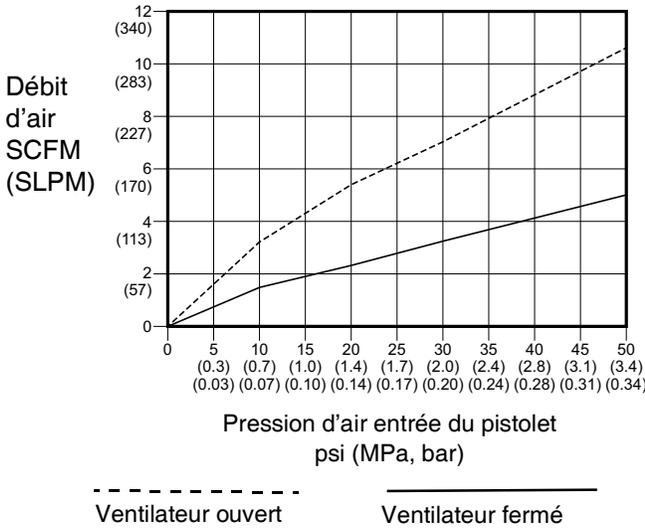
RÉSIDENTS DE CALIFORNIE

 **AVERTISSEMENT** : Cancer et effet nocif sur la reproduction – www.P65Warnings.ca.gov.

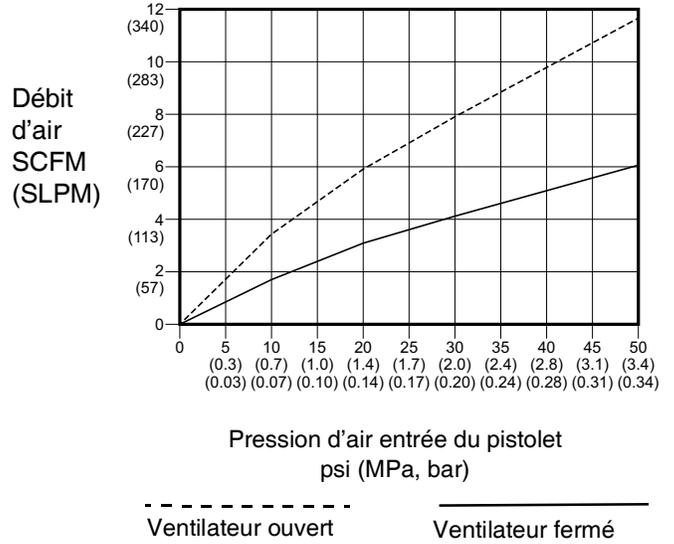
Débit d'air

Les chapeaux d'air ont été testés avec un collecteur haute pression air-assisté (288224) doté d'orifices latéraux pour le fluide et d'une vanne de réglage du ventilateur.

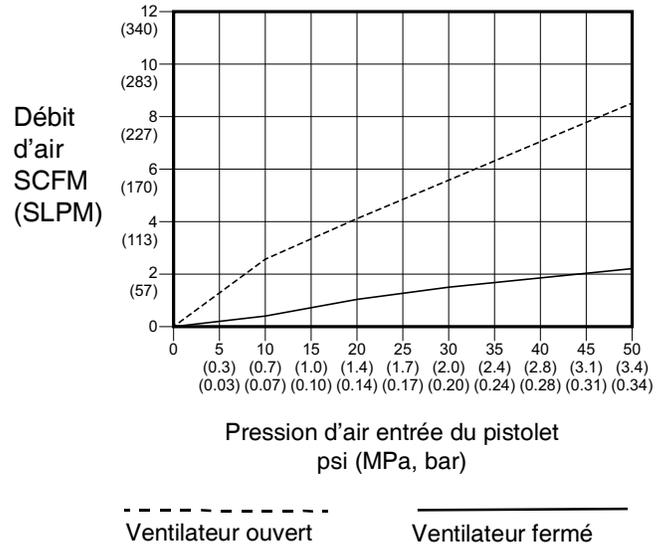
Chapeaux d'air de finition générale (GF), laque pour bois (WL), et couche de finition (TC)



Chapeaux d'air faible viscosité (LV) et en phase aqueuse (WB)



Chapeaux d'air séchage rapide (QD) et haute viscosité (HV)



Garantie standard de Graco

Graco garantit que tout le matériel mentionné dans le présent document, fabriqué par Graco et de marque Graco, est exempt de défaut matériel et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, étendue ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de vente, toute pièce de l'équipement qu'il juge défectueuse. Cette garantie s'applique uniquement si l'équipement est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

Cette garantie ne couvre pas et la société Graco ne sera pas tenue pour responsable de l'usure et de la détérioration générales ou de tout autre dysfonctionnement, des dégâts ou des traces d'usure causés par une mauvaise installation, une mauvaise utilisation, l'abrasion, la corrosion, une maintenance inappropriée ou incorrecte, la négligence, un accident, une modification ou un remplacement par des pièces ou des composants qui ne sont pas de la marque Graco. De même, Graco ne sera pas tenue pour responsable en cas de dysfonctionnements, de dommages ou d'usure dus à l'incompatibilité de l'équipement Graco avec des structures, des accessoires, des équipements ou des matériaux non fournis par Graco ou dus à une mauvaise conception, fabrication, installation, utilisation ou une mauvaise maintenance de ces structures, accessoires, équipements ou matériels non fournis par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que l'équipement faisant l'objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur Graco agréé pour une vérification du défaut signalé. Si le défaut est confirmé, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. L'équipement sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'examen de l'équipement ne révèle aucun vice de matériau 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 ET REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, Y COMPRIS, MAIS SANS S'Y LIMITER, LES GARANTIES DE QUALITÉ MARCHANDE OU LES GARANTIES DE CONFORMITÉ À UN USAGE SPÉCIFIQUE.

La seule obligation de Graco et la seule voie de recours de l'acheteur pour toute violation de la garantie sont telles que définies ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (y compris, mais sans s'y limiter, pour les dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, de perte de marché, les blessures corporelles ou les dommages matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) n'est possible. Toute action pour violation de la garantie doit être intentée dans les deux (2) ans à compter de la date de vente.

GRACO NE GARANTIT PAS ET REJETTE TOUTE GARANTIE IMPLICITE DE QUALITÉ MARCHANDE ET DE CONFORMITÉ À UN USAGE SPÉCIFIQUE EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS QU'ELLE VEND, MAIS NE FABRIQUE PAS. Les articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, les interrupteurs ou les flexibles) sont couverts, le cas échéant, par la garantie de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation relative à ces garanties.

Graco ne sera en aucun cas tenue pour responsable des dommages indirects, accessoires, particuliers ou consécutifs résultant de la fourniture par Graco de l'équipement en vertu des présentes ou de la fourniture, de la performance, ou de l'utilisation de produits ou d'autres biens vendus au titre des présentes, que ce soit en raison d'une violation contractuelle, d'une violation de la garantie, d'une négligence de Graco, ou autre.

FOR GRACO CANADA CUSTOMERS

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 présente document sera en Anglais, ainsi que tous documents, avis et procédures judiciaires exécutés, donnés ou intentés, à la suite de ou en rapport, directement ou indirectement, avec les procédures concernées.

Informations Graco

Pour obtenir les informations les plus récentes sur les produits de Graco, consultez le site Internet www.graco.com.

Pour obtenir des informations sur les brevets, consultez la page www.graco.com/patents.

POUR PASSER UNE COMMANDE, contactez votre distributeur Graco ou téléphonez pour connaître le distributeur le plus proche.

Téléphone : 612-623-6921 ou Numéro vert : 1-800-328-0211, Fax : 612-378-3505

Tous les textes et illustrations contenus dans ce document reflètent les dernières informations disponibles concernant le produit au moment de la publication. Graco se réserve le droit d'apporter des modifications à tout moment sans préavis.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 3A8553

Siège social de Graco : Minneapolis

Bureaux à l'étranger : Belgique, Chine, Japon, Corée

GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA
Copyright 2021, Graco Inc. Tous les sites de fabrication Graco sont certifiés ISO 9001.

www.graco.com
Révision C, octobre 2022