

Instructions



StellairTM

Pistolet de pulvérisation pneumatique automatique

3A9357D

FR

Pistolet de pulvérisation pneumatique automatique pour l'application de peintures et de revêtements divers. Pour un usage professionnel uniquement.

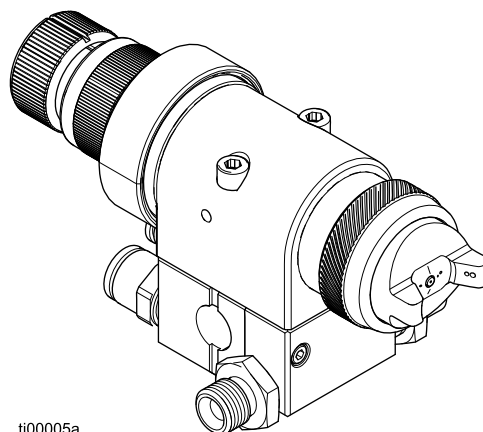
Pression de service maximum du fluide de 300 psi (2,1 MPa, 21 bar).

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

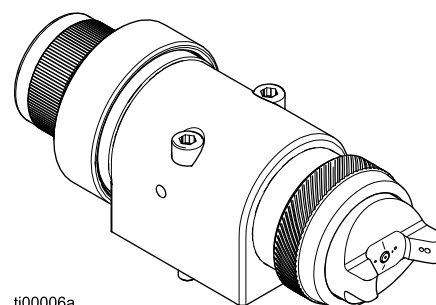


Instructions de sécurité importantes

Avant d'utiliser l'équipement, lire tous les avertissements et toutes les instructions dans le présent manuel. Se familiariser avec les commandes et l'utilisation appropriées de l'équipement. Conserver ces instructions.



ti00005a



ti00006a

AFS

APPLICATION FAST SET

PROVEN QUALITY. LEADING TECHNOLOGY.

Table des matières

Modèles	3
Avertissements	4
Installation	6
Ventilation de la cabine de pulvérisation	6
Mise à la terre	6
Configuration du collecteur	7
Montage du pistolet et du collecteur	9
Ajuster la vue des repères du zéro réel	10
Installation de la conduite d'air	11
Installation de la conduite de fluide	12
Configuration	13
Positionnement du chapeau d'air	13
Positionner le pistolet de pulvérisation et la pièce ...	14
Réglage du jet	14
Rincer avant utilisation	16
Fonctionnement	17
Procédure de décompression	17
Application de finition de pulvérisation	17
Rinçage et nettoyage	18
Procédure de rinçage	18
Procédure de nettoyage quotidien	19
Dépannage	20
Dépannage des fluides	20
Dépannage pneumatique	21
Dépannage du jet de pulvérisation	22
Réparation	24
Préparer l'équipement pour l'entretien	24
Réparation de l'ensemble du chapeau d'air	24
Réparation de la cartouche de fluide	25
Réparation du piston	27
Remplacer les joints du collecteur	28
Réparation du bouton de contrôle du fluide et du bouchon de piston	28
Pièces	30
Kits et accessoires	32
Informations sur les cartouches et les buses de fluide .	36
Chapeau d'air et débit d'air	37
Collecteurs compatibles	39
Disposition des trous de montage et dimensions	41
Kit 24C208 de montage du pistolet	45
Kit 24B609 de montage du pistolet	45
Plaque d'adaptateur de conversion 288197	45
Support de montage pour pistolet unique 24Y515 ..	46
Support de montage pour pistolet double 25A844 ..	46
Plaques d'adaptateur pour robot	47
Caractéristiques techniques	49
Garantie standard de Graco	50

Homologations



Technologie de pulvérisation

Conventionnelle : Optimisée pour une excellente qualité de finition et des taux de production élevés.

HVLP : Un pistolet HVLP est un pistolet à haute efficacité de transfert qui limite la pression de l'air au niveau du chapeau d'air à 10 psi (0,07 MPa, 0,7 bar) maximum.

Conforme : Pistolet à haute efficacité de transfert dont l'efficacité de transfert est supérieure ou égale à celle des pistolets HVLP.

Applications

Utiliser tous les pistolets à partir de systèmes de distribution, tels que réservoirs sous pression ou des pompes.

Industrie générale : Pulvérise la plupart des revêtements ou finitions industriels utilisés dans l'industrie, l'automobile, l'aérospatiale, la marine, le bois, le plastique et les applications architecturales.

Brosse pneumatique : Le jet rond permet de pulvériser avec précision sur de petites surfaces.

Colle : Appliquer des adhésifs et des produits d'étanchéité à base d'eau et de solvants.

Garniture : Permet d'obtenir une forme de pulvérisation avec un bord bien défini et un débordement minimal pour les applications de revêtement sélectif telles que les bords ou les garnitures. Compatible avec la plupart des revêtements industriels, y compris les matériaux diélectriques.

Modèles

Modèles de pistolets avec collecteurs

Application	Collecteur inclus	Dimension de buse po (mm)	Bouton de contrôle de fluide inclus	Technologie de pulvérisation		
				Conventionnelle	HVLP	Conforme
Industrie générale avec collecteur à entrée latérale (pouces)	25F155	0,055 (1,4)	✓	25F213	25F215	25F217
				25F212	25F214	25F216
Industrie générale avec collecteur à entrée latérale (métrique)	25F315	0,055 (1,4)	✓	25F219	—	—
				25F218	—	—

Modèles de pistolet

Un collecteur est nécessaire. Voir **Collecteurs compatibles**, page 39.

Application	Dimension de buse po (mm)	Bouton de contrôle de fluide inclus	Technologie de pulvérisation		
			Conventionnelle	HVLP	Conforme
Industrie générale	0,030 (0,8)	✓	25F167	25F174	25F181
			25F163	25F170	25F177
Industrie générale	0,042 (1,1)	✓	25F168	25F175	25F182
			25F164	25F171	25F178
Industrie générale	0,055 (1,4)	✓	25F169	25F176	25F183
			25F165	25F172	25F179
Industrie générale	0,070 (1,8)		25F166	25F173	25F180
Brosse pneumatique	0,042 (1,1)		25F208	—	—
Brosse pneumatique		✓	25F209	—	—
Colle	0,051 (1,3)		25F210	—	—
Colle	0,07 (1,8)		25F211	—	—
Garniture	0,042 (1,1)	✓		25F206	
Garniture				25F204	
Garniture	0,055 (1,4)	✓		25F207	
Garniture				25F205	

Avertissements

Les avertissements suivants concernent la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, la maintenance et la réparation de cet équipement. Le point d'exclamation est un avertissement général tandis que les symboles de danger font référence aux risques associés à une procédure particulière. Lorsque ces symboles apparaissent dans le texte du présent manuel ou sur des étiquettes d'avertissement, se reporter à ces avertissements. Les symboles de danger et avertissements spécifiques au produit qui ne sont pas mentionnés dans cette section pourront, le cas échéant, apparaître dans le texte du présent manuel.

 AVERTISSEMENTS	
   	RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION Des vapeurs inflammables (telles que les vapeurs de solvant et de peinture) sur la zone de travail peuvent s'enflammer ou exploser. La circulation de peinture ou de solvant dans l'équipement peut provoquer des étincelles d'électricité statique. Afin d'éviter les risques d'incendie ou d'explosion : • Utiliser l'équipement uniquement dans des locaux bien aérés ; • Éliminer toutes les sources potentielles d'incendie telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et bâches en plastique (risque d'étincelles d'électricité statique) ; • mettre à la terre tous les appareils de la zone de travail. Voir les instructions de Mise à la terre. • Ne jamais pulvériser ni rincer du solvant sous haute pression. • La zone de travail doit toujours être propre et exempte de débris, notamment de solvants, de chiffons et d'essence. • En présence de fumées inflammables, ne pas brancher ni débrancher les cordons d'alimentation et à ne pas allumer ni éteindre les interrupteurs électriques. • Utiliser uniquement des flexibles mis à la terre. • Lors de la pulvérisation dans un seau, bien tenir le pistolet contre la paroi du seau mis à la terre. Ne pas utiliser de garnitures de seau, sauf si celles-ci sont antistatiques ou conductrices. • Arrêter immédiatement le fonctionnement en cas d'étincelles d'électricité statique ou de décharge électrique. Ne pas utiliser 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.
  	RISQUES LIÉS AUX ÉQUIPEMENTS SOUS PRESSION Du fluide s'échappant de l'équipement, ou provenant de fuites ou d'éléments endommagés, peut être projeté dans les yeux ou sur la peau et provoquer de graves blessures. • Suivre la Procédure de décompression lors de l'arrêt de la pulvérisation/distribution et avant de nettoyer, de vérifier ou d'effectuer l'entretien de l'équipement. • Serrer tous les raccords de fluide avant de faire fonctionner l'équipement. • Vérifier quotidiennement les flexibles, les tuyaux et les accouplements. Remplacez immédiatement les pièces usées ou endommagées.
	RISQUES RELATIFS AUX FLUIDES OU FUMÉES TOXIQUES Les fluides ou fumées toxiques peuvent provoquer de graves blessures, voire la mort, en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, d'inhalation ou d'ingestion. • Lire la fiche de données de sécurité (FDS) pour prendre connaissance des risques spécifiques liés aux fluides utilisés. • Conserver les fluides dangereux dans des récipients homologués et les éliminer conformément à la réglementation en vigueur.

 AVERTISSEMENTS	
 	RISQUES EN LIEN AVEC UNE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT Toute mauvaise utilisation de l'équipement peut provoquer des blessures graves, voire mortelles. • Ne pas utiliser l'appareil en cas de fatigue ou sous l'emprise de médicaments ou d'alcool. • Ne pas dépasser la pression de service ou la température maximum spécifiée pour le composant le plus sensible du système. Voir les Caractéristiques techniques dans tous les manuels d'équipements. • Utiliser des fluides et solvants compatibles avec les pièces de l'équipement en contact avec le produit. Voir les Caractéristiques techniques dans tous les manuels d'équipements. Lire les avertissements du fabricant des fluides et des solvants. Pour obtenir des informations détaillées sur les produits de pulvérisation utilisés, demander les fiches signalétiques (FTSS) au distributeur ou revendeur. • Arrêter l'équipement et suivre la Procédure de décompression lorsqu'il n'est pas utilisé. • Vérifier l'équipement quotidiennement. Réparer ou remplacer immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées en utilisant uniquement des pièces d'origine. • Ne pas altérer ni modifier l'équipement. Toute modification apportée à l'appareil peut invalider les homologations et créer des risques pour la sécurité. • S'assurer que l'équipement est adapté et homologué pour l'environnement dans lequel il est utilisé. • Utiliser l'équipement uniquement aux fins auxquelles il est destiné. Pour plus d'informations, contacter votre distributeur. • Maintenir les flexibles et les câbles à distance des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes. • Ne pas tordre ni plier les flexibles. Ne pas les utiliser pour tirer l'équipement. • Éloigner les enfants et les animaux de la zone de travail. • Respecter toutes les réglementations applicables en matière de sécurité.
	ÉQUIPEMENT DE PROTECTION INDIVIDUELLE Dans la zone de travail, porter 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 vapeurs toxiques. L'équipement de protection comprend notamment : • Des lunettes de protection et une protection auditive ; • Des masques respiratoires, vêtements et gants de protection sont recommandés par le fabricant de fluides et de solvants.

Installation

Ventilation de la cabine de pulvérisation



Ne pas utiliser le pistolet tant que le débit de l'air de ventilation est inférieur à la valeur minimale requise. Ventiler avec de l'air frais pour éviter l'accumulation de vapeurs inflammables ou toxiques lors de la pulvérisation, du rinçage ou du nettoyage du pistolet. Bloquer 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.

Verrouiller 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. Vérifier et suivre tous les codes et règlements locaux concernant les exigences en matière de vitesse d'échappement de l'air. Vérifier le fonctionnement du verrouillage au moins une fois par an.

Mise à la terre



L'équipement doit être mis à la terre afin de réduire le risque d'étincelles d'électricité statique. En présence d'étincelles électrostatiques, les vapeurs risquent de prendre feu ou d'exploser. La mise à la terre fournit un fil d'échappement pour le courant électrique.

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. Consulter 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 : Mettre le pistolet de pulvérisation 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 : Raccorder 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 : Mettre 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'utiliser que des flexibles conducteurs d'une longueur maximum totale de 30,5 m pour assurer la continuité de mise à la terre. Contrôler 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, remplacer le flexible immédiatement. Utiliser un compteur capable de mesurer une telle résistance.

Récipient d'alimentation en fluide : Mettre à la terre le récipient d'alimentation en fluide conformément au code et à la réglementation locale en vigueur.

Objet sur lequel on pulvérise : Mettre à la terre l'objet sur lequel on pulvérise conformément au code et à la réglementation locale en vigueur.

Seaux de solvant : Mettre à la terre tous les seaux de solvants utilisés pendant la **Procédure de rinçage** conformément au code et à la réglementation locale en vigueur. Utiliser uniquement des seaux en métal, car ces seaux sont conducteurs. Ne jamais poser de seau sur une surface non conductrice, telle que du papier ou du carton, car cela interrompt la continuité de la mise à la terre.

Configuration du collecteur

L'emplacement des raccordements au collecteur varie selon le collecteur. Voir **Collecteurs compatibles**, page 39 pour les détails des pièces du collecteur.

Installation des raccords pneumatiques sur le collecteur

L'emplacement des raccordements au collecteur varie selon le collecteur. Voir **Collecteurs compatibles**, page 39 pour les détails des pièces du collecteur.

1. Installer un raccord de tube (104) dans l'entrée d'air du cylindre (CYL).
2. Installer un raccord de tube (105) dans l'entrée d'air du ventilateur (FAN) et dans l'entrée d'air d'atomisation (ATOM).

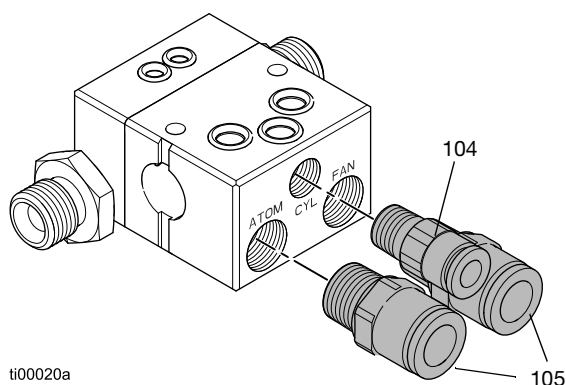
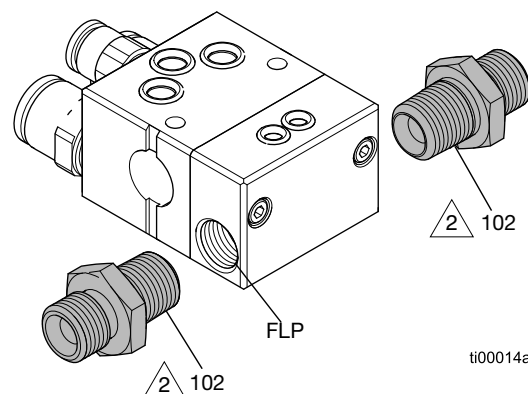


FIG. 1 : Raccords d'air et entrées d'alimentation produit

Installer les connecteurs produit et le pistolet sur le collecteur

Configuration du système à circulation

1. Appliquer du lubrifiant antigrippant 222955 sur les faces de contact du collecteur et sur les filetages du connecteur de fluide (102).
2. Installer le raccord produit (102) dans les orifices produit (FLP). Voir FIG. 1.



2. Appliquer un lubrifiant antigrippant.

FIG. 2 : Raccordements de l'orifice produit (configuration de circulation)

3. Brancher la conduite d'alimentation en fluide à un raccord de connecteur de fluide (102) et la conduite du fluide de retour à l'autre connecteur (102). Voir **Installation de la conduite de fluide du pistolet**, page 12.
4. Retirer le bouchon du fluide interne (17). Voir FIG. 4.
5. Installer les deux joints toriques (108) fournis avec le collecteur.

REMARQUE : Les orifices de fluides (FLP) sont réversibles.

6. Lubrifier les joints toriques du collecteur (107 et 108) avec l'huile légère recommandée **Huile légère**, page 35.
7. Fixer solidement le pistolet sur le collecteur en serrant les vis (4). Serrer au couple de 65 in-lb (7.3 N•m)

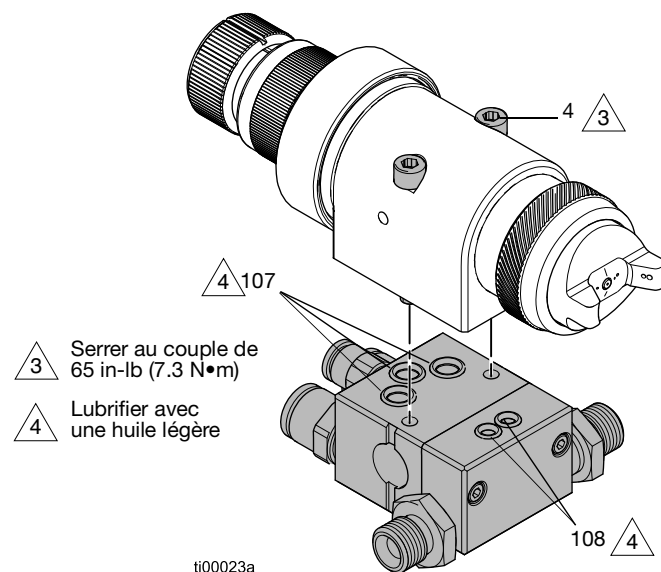
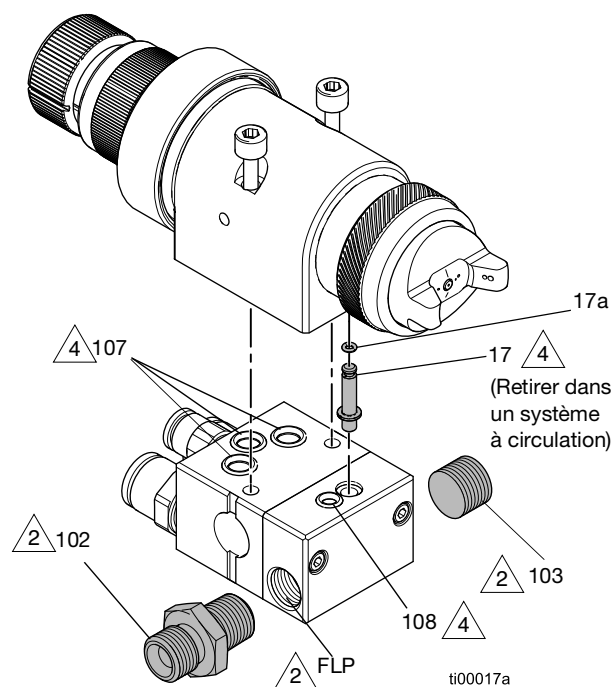


FIG. 3 : Emplacement des vis de montage

Configuration du système sans circulation

1. Appliquer le lubrifiant antigrippant 222955 sur les filetages du port produit (FLP), le filetage du connecteur produit (102) et le bouchon du tuyau (103).
2. Installer un raccord de fluide (102) dans un orifice de fluide et un bouchon de tuyau (103) dans l'autre orifice.
3. Raccorder le tuyau d'alimentation en fluide au raccord du connecteur de fluide (102). Voir **Installation de la conduite de fluide du pistolet** à la page 12.



- 2 Appliquer un lubrifiant antigrippant.
- 4 Lubrifier avec l'huile légère recommandée **Huile légère**

FIG. 4 : Connexions des orifices de fluide (systèmes non circulants)

4. Lubrifier et installer le bouchon produit interne (17) avec le joint torique (17a) dans l'orifice de fluide du pistolet du même côté que le bouchon du tuyau (103). Utiliser l'huile légère recommandée **Huile légère**, page 35.
5. Installer un joint torique produit (108) dans l'orifice de fluide du collecteur, à l'opposé du bouchon de fluide interne.

REMARQUE : Veiller à retirer le joint torique produit (108) avant d'installer le bouchon de fluide interne (17).

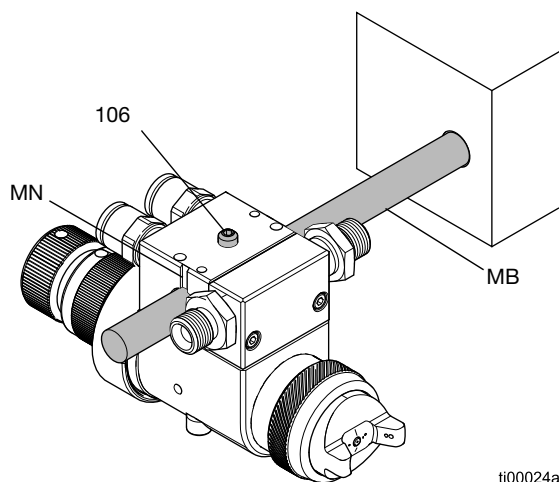
Montage du pistolet et du collecteur

Montage de la tige sur le bras de réciprocateur

Le pistolet s'adapte à une tige de bras alternatif de 0,5 po. (13 mm) de diamètre maximum.

1. Introduire une barre de montage (A) dans le trou du collecteur.
2. Serrer la vis de réglage (106) pour fixer le pistolet au collecteur.

REMARQUE : Les encoches du collecteur (MN) s'adaptent aux goupilles d'alignement de 1/8 po. Utiliser selon les besoins.



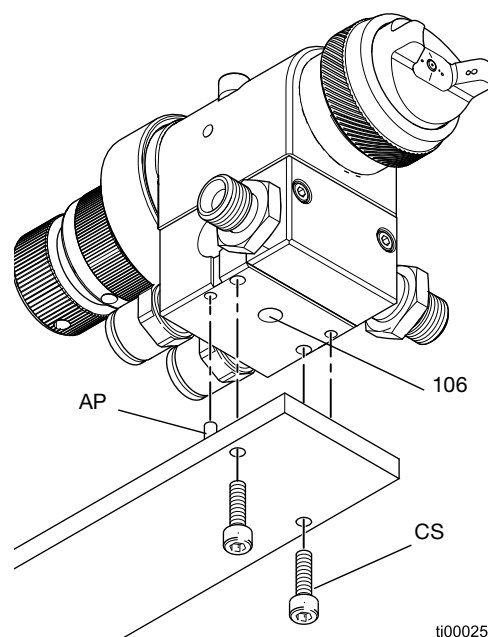
ti00024a

FIG. 5 : Montage du bras de réciprocateur

Installation sur support fixe

Monter le pistolet sur un support fixe ou sur le support de montage du robot. Se reporter à **Disposition des trous de montage et dimensions**, page 41 pour les mesures du collecteur et la profondeur des trous de vis.

1. Serrer ou retirer la vis de réglage (106) à l'aide d'une clé hexagonale.
2. Repérer les goupilles d'alignement et les trous selon l'illustration **Disposition des trous de montage et dimensions**, page 41.
3. Aligner le collecteur avec les goupilles d'alignement (AP).
4. Fixer le pistolet au support à l'aide des vis d'assemblage (CS).



ti00025a

FIG. 6 : Montage sur support fixe

Ajuster la vue des repères du zéro réel

Installation optionnelle : Les modèles de pistolets dotés d'un bouton de réglage du produit (8) ont un véritable point de consigne zéro. Voir **Liste de contrôle de la référence du zéro réel**, page 28.

Si vous le souhaitez, tournez le bouton de commande du produit de façon à ce que l'opérateur puisse voir les repères (M1 et M2). Utiliser une clé hexagonale pour ajuster les vis de réglage.

1. Tourner la molette de contrôle du produit (8) dans le sens inverse des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'elle s'arrête.

AVIS

Soyez prudent lorsque vous fermez le bouton de contrôle du produit. La pointe de l'aiguille peut être endommagée si le bouton de contrôle de fluide produit une force trop intense sur le siège de la buse.

2. Desserrer légèrement la vis de réglage du chapeau de piston (5a).

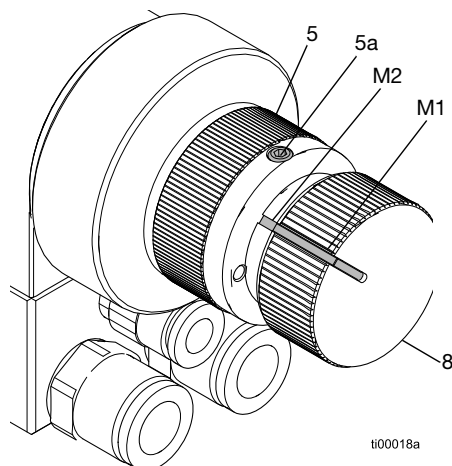


FIG. 7 : Emplacement de la vis de réglage du piston

3. Tourner la molette de contrôle du produit de façon à ce que le repère du zéro réel (M2) soit visible.
4. Serrer la vis de réglage du chapeau de piston (5a).
5. **Remise du pistolet à zéro**, page 29.

Installation de la conduite d'air

Installation type de la conduite d'air principale



- **Vanne d'air principale de type purgeur (D) :** Nécessaire dans votre système pour relâcher l'air emprisonné entre la pompe et le pistolet lorsque la vanne est fermée.

REMARQUE : S'assurer que cette vanne est facilement accessible depuis la pompe et qu'elle est implantée en aval du régulateur d'air.

- **Régulateur de pression d'air de la pompe :** Pour contrôler le régime de la pompe et la pression de sortie du fluide. Le placer près de la pompe.
- **Filtre de la conduite d'air :** Élimine les impuretés nocives et l'humidité de l'alimentation en air comprimé. Garantit une arrivée d'air propre et sèche.
- **Vanne d'arrêt d'air :** Coupe l'air au pistolet et à la pompe.

Installation du flexible pneumatique du pistolet

Raccorder les flexibles pneumatiques au cylindre du pistolet (CYL), du ventilateur (FAN) et de l'atomiseur (ATOM).

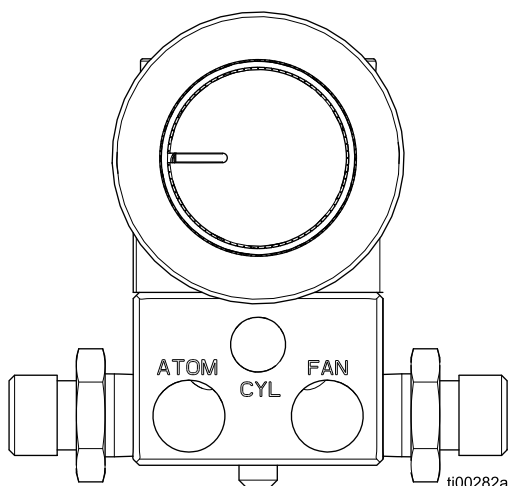


FIG. 8 : Connexions du cylindres, du ventilateurs et de l'atomiseur

Collecteurs avec trois entrées d'air : Alimenter et réguler chaque conduite d'air séparément.

Collecteurs avec vanne de réglage du ventilateur : L'alimentation et la régulation du ventilateur et de l'air d'atomisation s'effectuent par un seul raccord pneumatique.

1. Raccorder un flexible pneumatique (D) à chaque raccord pneumatique. Utiliser des tuyaux de 3/8 po. (9.5 mm) de diamètre extérieur pour le ventilateur et l'air d'atomisation afin de minimiser les pertes de charge excessives dans les flexibles.

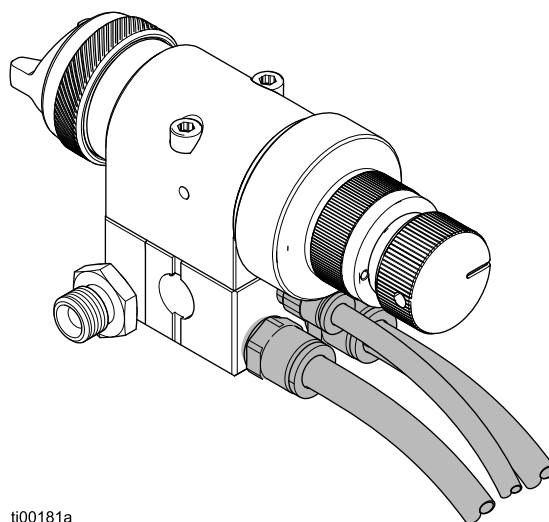


FIG. 9 : Raccordement du flexible pneumatique du pistolet

2. Monter un régulateur de pression de l'air sur chaque flexible pneumatique du pistolet.

REMARQUE : Le ventilateur et les régulateurs de l'air de pulvérisation doivent avoir un débit d'air minimum de 30 scfm à une pression d'air de 100 psi (0,7 MPa, 7,0 bar).

3. Installer une vanne d'arrêt d'air de type purgeur (E) sur chaque flexible pneumatique du pistolet. Installer en aval du régulateur d'air du pistolet pour couper l'air au pistolet.
4. Raccorder chaque conduite pneumatique du pistolet (D) à la conduite principale d'alimentation en air.

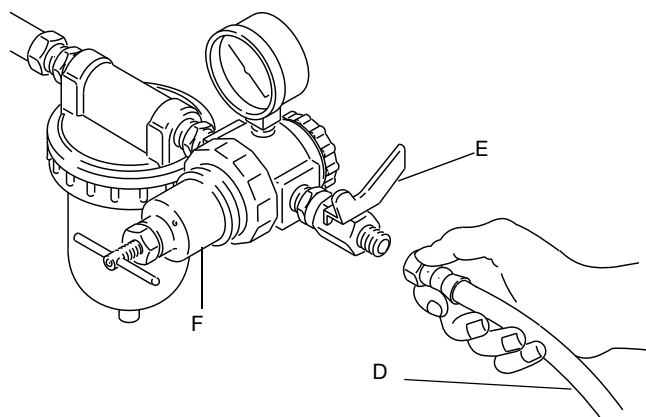


FIG. 10 : Flexible pneumatique du pistolet Installation typique

Installation de la conduite de fluide

Installation de la conduite de fluide principale

- **Filtre pour fluide** : Avec un élément de 60 ou 100 mailles (250 microns) en acier inoxydable pour filtrer les particules du fluide quand il sort de la pompe. Toujours utiliser un filtre pour fluide propre.
- **Vanne de vidange de fluide** : Permet de relâcher la pression du fluide dans le flexible et le pistolet. Il est nécessaire que le système soit équipé d'une vanne de vidange de fluide pour faciliter la décompression produit dans le bas de pompe, le flexible et le pistolet ; l'actionnement de la gâchette pour décompresser risque d'être insuffisant.
- **Vanne d'arrêt de fluide** : Permet d'interrompre l'écoulement du fluide. Peut être installé dans la conduite de fluide du pistolet.
- **Manomètre de fluide** : Offre un réglage précis de la pression du fluide. Installer un régulateur de pression de fluide sur la conduite de fluide principale si la pression de service maximale de la pompe est supérieure à la pression de service de fluide maximale du pistolet. Voir **Caractéristiques techniques**, page 49.

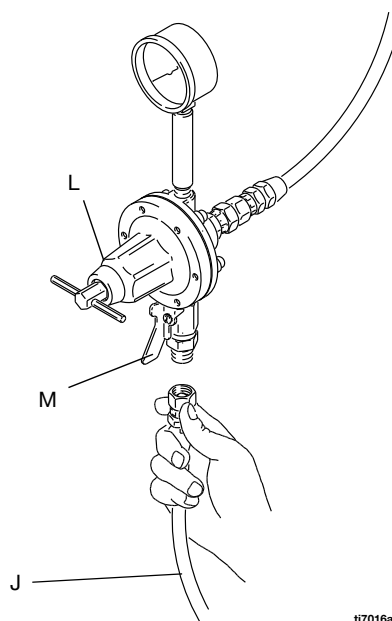
Installation de la conduite de fluide du pistolet

Avant de raccorder le flexible à fluide, insuffler de l'air à l'intérieur et le rincer avec du solvant. Utiliser un solvant compatible avec le fluide à pulvériser.

1. Installer un régulateur de pression produit (L) sur le flexible produit du pistolet.

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

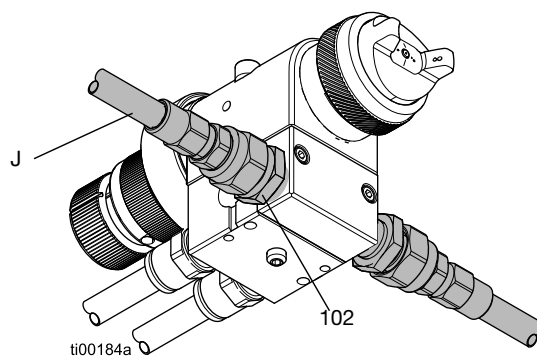
2. Installer une vanne d'arrêt du fluide (M) pour fermer l'alimentation du fluide au pistolet.



ti7016a

FIG. 11 : Installation type d'une conduite de fluide pour pistolet

3. Raccorder le tuyau d'alimentation en fluide du pistolet (J) à un raccord de fluide du pistolet (102). Dans un système à circulation, raccorder le tuyau de retour de fluide à l'autre connecteur de fluide (102).



ti00184a

FIG. 12 : Connexions d'alimentation et de retour de fluide

Configuration

Positionnement du chapeau d'air

REMARQUE : Les chapeaux d'air Air Brush ne comprennent pas de goupilles d'alignement.

Jet de pulvérisation vertical

Les chapeaux d'air sont réglés en usine avec une goupille d'alignement réglée sur un jet de pulvérisation vertical.

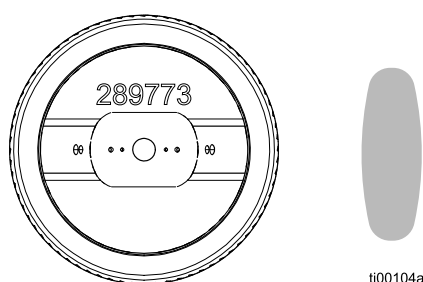


FIG. 13 : Jet de pulvérisation vertical (réglage d'usine)

Jet de pulvérisation horizontal

Pour changer le chapeau d'air en un jet horizontal, utiliser une clé hexagonale pour dévisser la cheville d'alignement puis le replacer dans le trou du jet de pulvérisation horizontal. Lors du remplacement de la cheville, utilisez un frein-filet de faible puissance. Serrer au couple de 1,5–2,5 in-lb (0,2–0,3 N•m). Ne pas trop serrer.

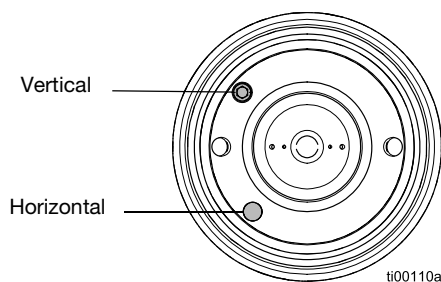


FIG. 14 : Positions de la goupille d'alignement du chapeau d'air

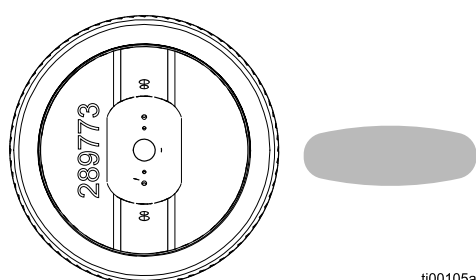


FIG. 15 : Jet de pulvérisation horizontal

Jet de pulvérisation angulaire

Utiliser la jauge de **Outil d'alignement : 2000481** pour régler rapidement des angles de pulvérisation précis. L'outil d'alignement est vendu séparément. Voir **Outil d'alignement : 2000481**, page 34.

1. Serrer le chapeau d'air assemblé sur le corps du pistolet.
2. Mettre l'outil d'alignement sur le pistolet.

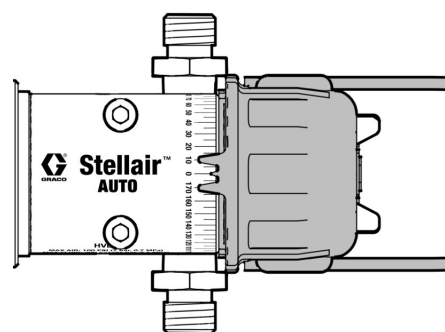


FIG. 16 : Outil d'alignement sur un chapeau d'air en position verticale (0°)

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

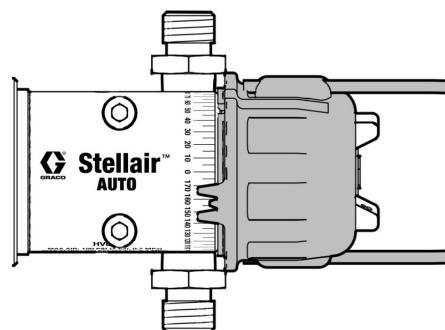


FIG. 17 : 160° jet de pulvérisation angulaire

4. Retirer l'outil avant de procéder à la pulvérisation.

Positionner le pistolet de pulvérisation et la pièce

Les guides de trajectoire de 8 po. (300 mm) sur l'outil d'alignement : **Outil d'alignement : 2000481** aident à visualiser le point central de pulvérisation et la distance entre le pistolet et la pièce. L'outil d'alignement est vendu séparément. Voir **Outil d'alignement : 2000481**, page 34.

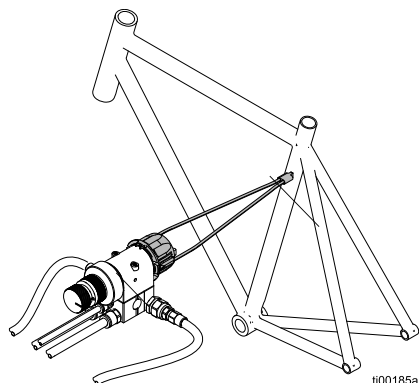


FIG. 18 : Guides de trajectoire des outils d'alignement

Réglage du jet

Régler le débit du fluide

1. Régler le régulateur de pression produit (L) pour régler le débit du fluide. Les débits industriels typiques varient avec les pressions des régulateurs de 5–30 psi (34–210 kPa, 0,3–2,1 bar).
2. Fournir une pression d'air minimale de 50 psi (0,34 MPa, 3,4 bar) à la conduite d'air du cylindre (CYL) pour déclencher le pistolet.
3. Effectuer les réglages du débit de fluide.
 - **Régulateur de fluide (L) :** Augmenter ou diminuer la pression du fluide pour obtenir le débit souhaité.
 - **Bouton de contrôle du produit (8) (certains modèles) :** Effectuer des réglages précis du débit avec le bouton de contrôle du fluide.
 - **Ouvrir :** Tourner dans le sens inverse des aiguilles d'une montre pour augmenter le débit du fluide.
 - **Fermer :** Tourner dans le sens des aiguilles d'une montre pour diminuer.

AVIS

Soyez prudent lorsque vous actionnez le bouton de commande du fluide près de la position fermée. La pointe de l'aiguille peut être endommagée si le bouton de contrôle de fluide produit une force trop intense sur le siège de la buse.

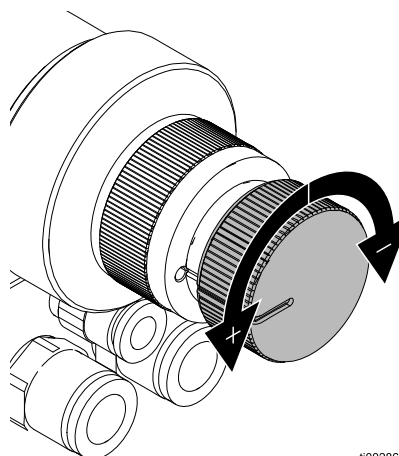


FIG. 19 : Réglages du bouton de contrôle du produit

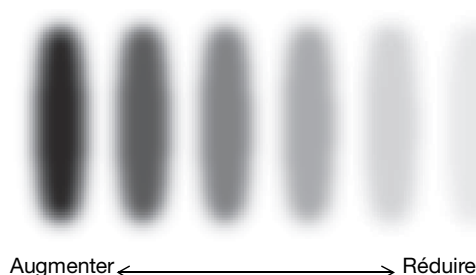


FIG. 20 : Couverture de débit de fluide

- **Réglage de la dimension de la buse :** Vérifier la pression du fluide et changer la buse si nécessaire. Voir **Informations sur les cartouches et les buses de fluide**, page 36.
 - Si la pression de fluide est trop basse à la vitesse du débit désirée, monter une buse plus grande.
 - Si la pression de fluide est trop basse à la vitesse du débit désirée, monter une buse plus petite.

REMARQUE : Une buse de fluide plus grande et une pression de fluide moins élevée maintiendront le même débit mais ralentiront l'écoulement du fluide (vitesse). Quand on utilise de l'air, la vitesse la plus petite permet à l'air d'agir sur le fluide plus longtemps, ce qui améliore l'atomisation.

Ventilateur d'alimentation et air d'atomisation

Utiliser le régulateur de pression de l'air (F) pour régler la pression de l'air du ventilateur et de l'air atomisé. Utiliser les **Pressions de départ recommandées** comme point de départ. Remarque **Pression maximale requise à l'entrée du ventilateur et du collecteur d'atomisation**, page 15.

Pressions de départ recommandées

Application et technologie	Air du ventilateur psi (MPa, bar)	Air d'atomisation psi (MPa, bar)	* Largeur du jet du ventilateur 100 ccm, 20 cps	* Largeur du jet de l'éventail 100 ccm, 100 cps
Industrie générale : conventionnelle	25 (0,17, 1,7)	25 (0,17, 1,7)	12	8
Industrie générale : HVLP	25 (0,17, 1,7)	25 (0,17, 1,7)	12	9
Industrie générale : Conforme	25 (0,17, 1,7)	25 (0,17, 1,7)	13,5	13
Garniture : HVLP	10 (0,07, 0,7)	10 (0,07, 0,7)	9,5	8
Colle	20 (0,14, 1,4)	20 (0,14, 1,4)	5	5
Brosse pneumatique	20 (0,14, 1,4)	20 (0,14, 1,4)	S/O	S/O

* Jet créé à partir d'une distance de pulvérisation de 10 pouces, en utilisant un orifice de buse de 0,055 pouce (1,4 mm).

Pression maximale requise à l'entrée du ventilateur et du collecteur d'atomisation

Application et technologie	Pression maximale de l'air du ventilateur psi (MPa, bar)	Pression de service maximum de l'air d'atomisation psi (MPa, bar)
Industrie générale : HVLP	29 (0,20, 2,0)	17 (0,12, 1,2)
Industrie générale : Conforme	33 (0,23, 2,3)	29 (0,20, 2,0)
Garniture : HVLP	14 (0,0965, 965)	12 (0,08, 0,8)

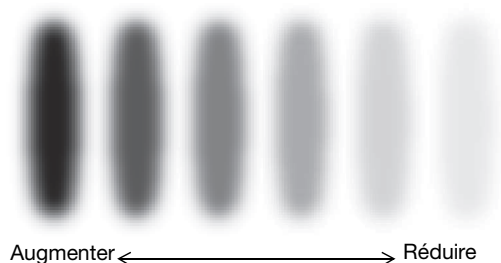
Ventilateur d'essai et air d'atomisation

Tester le jet de pulvérisation tout en maintenant le pistolet à une distance constante, environ 6–8 po. (150–200 mm), de l'objet de l'essai. Régler l'atomisation et l'air du ventilateur si nécessaire.

Calibrer l'air d'atomisation

Pour la meilleure efficacité de transfert, utilisez le réglage nécessaire le plus faible pour obtenir la qualité de finition désirée.

Augmentez la pression d'alimentation d'air d'atomisation à l'aide du régulateur de pression d'air par incréments de 5 psi (34 kPa, 0,3 bar) jusqu'à obtenir l'atomisation désirée. Remarque **Pression maximale requise à l'entrée du ventilateur et du collecteur d'atomisation** pour les pistolets HVLP et les pistolets conformes.

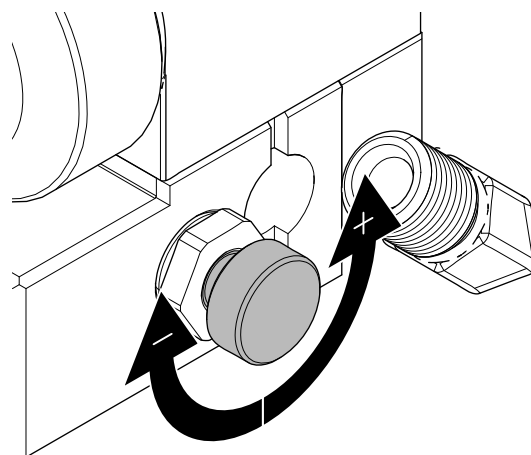


ti00113a

FIG. 21 : Air d'atomisation

Régler l'air du ventilateur

Si le jet est trop large ou trop divisé, réduire la pression d'air du ventilateur (ou fermer légèrement la vanne de réglage du ventilateur sur le collecteur si vous utilisez le collecteur 2000226). Remarque **Pression maximale requise à l'entrée du ventilateur et du collecteur d'atomisation** pour les pistolets HVLP et les pistolets conformes.



ti00477a

FIG. 22 : Air du ventilateur

Pour mieux contrôler le jet de pulvérisation, utiliser un autre chapeau d'air. Voir **Chapeau d'air et débit d'air**, page 37.

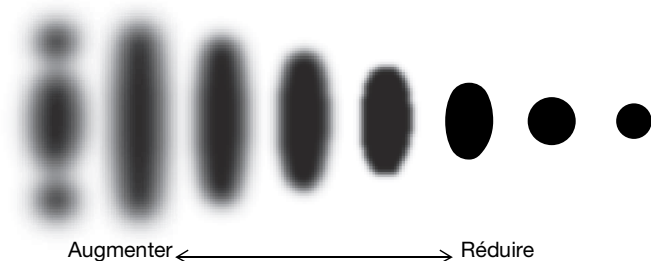


FIG. 23 : Air du ventilateur

Limites des pistolets HVLP et conformes

Dans certaines zones, l'utilisation d'un pistolet HVLP est nécessaire pour répondre aux normes environnementales. Pour se conformer aux exigences du HVLP, la pression d'air au niveau du chapeau d'air doit être inférieure à 10 psi (0,07 MPa, 0,7 bar).

Voir **Chapeau d'air et débit d'air**, page 37 pour les pressions d'entrée maximales des collecteurs HVLP et conformes. Pour vérifier la pression au niveau du chapeau d'air, utiliser un **Kit de vérification de la pression HVLP**, page 35.

Rincer 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, rincer l'équipement avec un solvant compatible avant toute utilisation. Voir la **Procédure de rinçage**, page 18.

Fonctionnement

Procédure de décompression



Suivre 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. Pour éviter des blessures graves provoquées par du fluide sous pression, comme des éclaboussures, suivre la Procédure de décompression lorsque vous arrêtez la pulvérisation et avant un nettoyage, une vérification ou un entretien de l'équipement.

1. Fermer l'alimentation en fluide du pistolet.
2. Fermer les alimentations en air du ventilateur et d'atomisation du pistolet.
3. Déclencher le pistolet dans un bac de récupération en métal relié à la terre pour relâcher la pression.
4. Fermer l'alimentation en air du cylindre du pistolet.
5. Fermer la vanne d'air principale de type purgeur (nécessaire dans le système).
6. Ouvrir la vanne de vidange de fluide (nécessaire dans le système) pour relâcher la pression du fluide dans le flexible et le pistolet. De plus, relâcher la pression du fluide dans l'équipement d'alimentation en fluide selon les recommandations du manuel d'instructions. Tenez un récipient prêt à récupérer le produit écoulé. Laisser la vanne de vidange ouverte jusqu'à la pulvérisation suivante
7. 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. Desserrer très lentement le raccord à l'extrémité du flexible pour relâcher la pression progressivement.
 - b. Desserrer complètement le couplage.
 - c. Déboucher le flexible ou la buse.

Application de finition de pulvérisation

Lorsque l'on appuie sur la gâchette, le pistolet commence à rejeter de l'air avant de projeter le fluide. Lorsque l'air du cylindre s'arrête, le fluide s'arrête avant que le flux d'air ne s'arrête. Cela permet d'assurer une pulvérisation atomisée et d'empêcher une accumulation de fluide sur le chapeau d'air.

1. **Réglage du jet.** Voir page 14.
2. Positionner la pièce. Régler le dispositif de commande du système, s'il est automatique, de sorte que le pistolet commence la pulvérisation juste avant de rencontrer la pièce et s'arrête dès qu'elle est passée.
3. Tenir le pistolet perpendiculaire et à 6–8 po. (150–200 mm) de la pièce.
4. Fournir une pression d'air minimale de 50 psi (0,34 MPa, 3,4 bar) à la conduite d'air du cylindre (CYL) pour déclencher le pistolet.
5. Effectuer des mouvements lisses et parallèles sur la surface de la pièce, avec un chevauchement de 50 %.

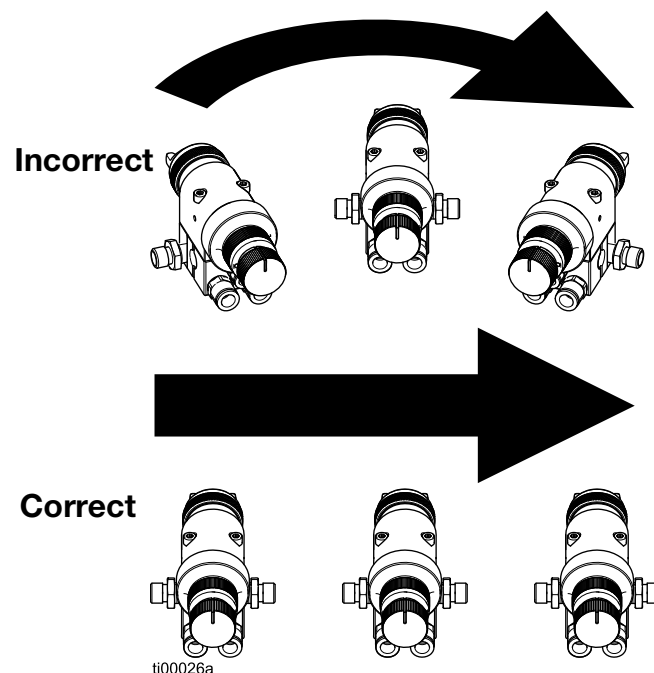
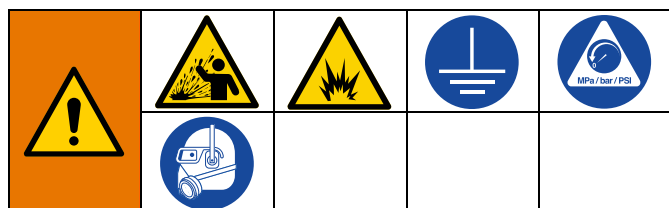


Fig. 24 : Méthode de pulvérisation correcte

6. Rincer l'équipement. Voir **Rinçage et nettoyage**, page 18.

Rinçage et nettoyage



Pour réduire le risque de blessures, suivre la **Procédure de décompression**, page 17 à chaque fois qu'il est demandé de relâcher la pression.

Toujours mettre l'équipement et le conteneur à déchets à la terre afin d'éviter un incendie ou une explosion. Toujours rincer à la pression la plus basse possible afin d'éviter toute étincelle due à l'électricité statique et toute blessure due aux éclaboussures.

- Suivre la **Procédure de nettoyage quotidien** chaque jour.
- Rincer avant de changer de couleur, avant que le fluide ne sèche dans l'équipement, en fin de journée, avant l'entreposage et avant de réparer l'équipement.
- Rincer à la pression la plus basse possible ; vérifier que les raccords ne présentent aucune fuite et les resserrer si nécessaire.
- Rincer avec un fluide compatible avec le fluide distribué et les pièces de l'équipement en contact avec le produit.

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.

- Nettoyer régulièrement l'avant du chapeau d'air pour réduire les accumulations.
- N'adopter aucune méthode de nettoyage qui ferait pénétrer du solvant dans les conduits d'air. La présence de solvant résiduel dans les passages d'air du pistolet pourrait résulter dans une finition de peinture de mauvaise qualité.
 - Ne pas diriger le pistolet vers le haut pendant le nettoyage.
 - Ne pas essuyer le pistolet avec un chiffon imbibé de solvant; essorer l'excédent.
 - Ne pas plonger le pistolet dans un solvant.

Procédure de rinçage

1. Suivre la **Procédure de décompression**, page 17.
2. Brancher le flexible d'alimentation de solvant sur le pistolet.
3. Pour maintenir une continuité de mise à la terre, maintenir fermement la partie métallique du pistolet pulvérisateur sur le côté d'un seau métallique relié à la terre,
4. Mettre en marche l'air du cylindre du pistolet (CYL).
5. En commençant par la pression de fluide la plus basse possible, déclencher le pistolet dans un seau de solvant métallique mis à la terre.
6. Augmenter lentement la pression du fluide. Rincer jusqu'à ce que du solvant clair s'écoule du pistolet.

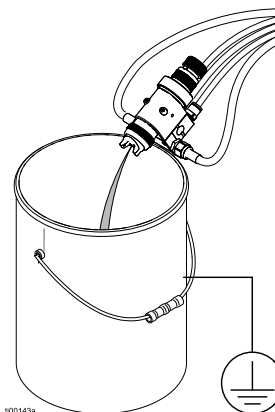


FIG. 25 : Rincer dans un récipient métallique mis à la terre

7. Désactiver le pistolet.
8. Couper l'alimentation en solvant.
9. Suivre la **Procédure de décompression**, page 17.

Procédure de nettoyage quotidien

1. Suivre la **Procédure de décompression**, page 17.
2. Rincer l'équipement. Voir la **Procédure de rinçage**, page 18.
3. Retirer l'ensemble du chapeau d'air. Voir **Retirer l'ensemble du chapeau d'air**, page 24.
4. Tremper le bout d'un pinceau souple dans un solvant compatible. Ne pas tremper continuellement les poils de la brosse.

AVIS

Ne pas utiliser d'outils métalliques pour nettoyer les pièces de l'ensemble du chapeau d'air. Les outils métalliques peuvent rayer le chapeau d'air et causer une déformation du jet de pulvérisation.

5. Nettoyer les composants. Remplacer les joints si nécessaire.
 - a. Nettoyer les pièces avec une brosse douce.
 - b. Utilisez un outil doux, comme un pointeau de débouchage ou un cure-dent pour nettoyer les orifices du chapeau d'air (6).

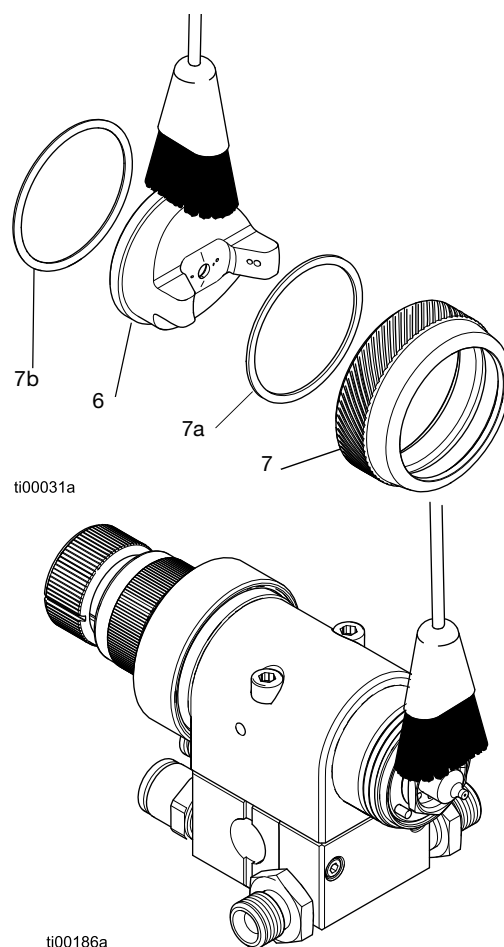


FIG. 26 : Nettoyer les composants du chapeau d'air

6. Imprégner un chiffon doux de solvant et essorer l'excédent. Orienter le pistolet vers le bas et essuyer l'extérieur.
7. Assembler et installer l'ensemble du chapeau d'air. Voir **Installer l'ensemble du chapeau d'air**, page 24.

Dépannage



1. Appliquer la **Procédure de décompression**, page 17, avant de vérifier ou de réparer le pistolet.
2. Passer en revue tous les problèmes possibles et leurs causes avant de démonter le pistolet.

Dépannage des fluides

Problème	Cause	Solution	Référence
Du fluide fuit par des orifices de ventilation	Joint de la cartouche de fluide usé	Remplacer la cartouche de fluide ou les joints d'étanchéité	Réparation de la cartouche de fluide , page 25
	Pointeau pour fluide usé, sale ou endommagé	Remplacer la cartouche de fluide ou le pointeau pour fluide	
	Desserrer l'écrou de presse-étoupe.	Remplacer la cartouche de fluide ou serrer l'écrou de presse-étoupe	
Du fluide fuit par l'avant du pistolet	La pointe du pointeau de fluide est sale, usée ou endommagée	Remplacer la cartouche de fluide	Réparation de la cartouche de fluide , page 25
		Nettoyer ou remplacer la pointe du pointeau pour fluide ou le pointeau entier	FIG. 30 : Ensemble du pointeau , page 25
	Buse sale ou usée	Remplacer la cartouche de fluide	Réparation de la cartouche de fluide , page 25
		Nettoyer ou remplacer la buse	FIG. 31 : Buse et insert de fluide , page 25
Du fluide est présent dans les trous du chapeau d'air	La buse n'est pas suffisamment serrée	Serrer la cartouche de fluide	Installer la cartouche de fluide , page 25.
		Resserrer la buse	FIG. 31 : Buse et insert de fluide , page 25
Le fluide ne s'écoule pas. Impossible d'actionner le pointeau de fluide	Pression insuffisante de l'air du cylindre (CYL) fournie au pistolet sur la gâchette	Augmenter la pression d'air du cylindre (CYL) ou nettoyer la conduite pneumatique	Installation de la conduite d'air , page 11
	Roulement à billes manquant dans le piston	Remplacer les roulements à billes	Contrôler les roulements à billes du piston , page 27
	Il y a une fuite d'air autour du piston	Remplacer le joint torique ou le piston.	Remplacer les joints du piston , page 27
	Le joint torique du piston est gonflé	Remplacer le joint torique du piston.	Réparation du piston , page 27
	Le bouchon de fluide interne est mal installé	Système sans circulation : Déplacer le bouchon vers l'orifice de fluide en fonction de la tuyauterie du collecteur	FIG. 4 : Connexions des orifices de fluide (systèmes non circulants) , page 8
		Système à circulation : Tous les orifices de fluide du pistolet et du collecteur doivent être ouverts.	FIG. 2 : Raccordements de l'orifice produit (configuration de circulation) , page 7

Problème	Cause	Solution	Référence
Il est impossible d'arrêter le fluide	Joint du piston usés ou gonflés	Remplacer les joints du piston.	Réparation du piston, page 27
	Le capuchon du piston n'est pas assez serré	Serrer le capuchon du piston jusqu'à ce qu'il arrive en butée	
	Le ressort du piston n'est pas en place	Contrôler la position du ressort	

Dépannage pneumatique

Problème	Cause	Solution	Référence
De l'air fuit par un orifice de ventilation	Joint du chapeau d'air usés	Remplacer les joints du chapeau d'air	Entretien des pièces du chapeau d'air, page 24
De l'air fuit par l'arrière du pistolet	Joint du piston usés	Remplacer les joints du piston.	Réparation du piston, page 27
L'air ne se déclenche pas	L'axe de piston est détaché du corps principal de l'ensemble du piston.	Réinstaller l'ensemble du piston	
	La pression de l'air du cylindre est trop basse.	Augmenter la pression de l'air à 50 psi.	Installation de la conduite d'air, page 11
Il est impossible d'arrêter l'air	Le piston n'est pas correctement positionné	Entretenir l'ensemble du piston	Réparation du piston, page 27
	Le ressort de rappel est cassé.	Remplacer le ressort de rappel.	
	Joint de tige de piston usés ou gonflés	Remplacer les joints	

Dépannage du jet de pulvérisation

Problème	Cause	Solution	Référence
La pulvérisation est saccadée pendant la pulvérisation	La buse produit n'est pas assez serrée	Serrer la buse de fluide à un couple de 35–45 in-lb (4–5 N•m)	FIG. 34 : Buse et insert de fluide , page 25
	Le joint torique de la cartouche de fluide est absent ou endommagé.	Remplacer le joint torique de la cartouche de fluide	FIG. 34 : Ensemble de la cartouche de fluide , page 26.
	Filtre du flexible à fluide bouché.	Vérifier le filtre du flexible à fluide	Installation de la conduite de fluide , page 12
	L'ensemble de la bague de retenue n'est pas entièrement fileté ou couplé au corps du pistolet	Serrer l'ensemble de la bague de retenue	Installer l'ensemble du chapeau d'air , page 24
	Les joints du chapeau d'air sont endommagés	Remplacer les joints	Entretien des pièces du chapeau d'air , page 24
L'écoulement du produit s'estompe lors de la pulvérisation de fluides à haute viscosité	La pression du produit est trop faible, ce qui entraîne une réduction du débit de fluide lorsque le pistolet est soulevé	Augmenter la pression du fluide à la source	Régler le débit du fluide , page 14
		Utiliser une buse ou une cartouche de fluide dont l'orifice est plus petit	FIG. 31 : Buse et insert de fluide , page 25
	L'ensemble de la bague de retenue n'est pas entièrement fileté ou couplé au corps du pistolet	Serrer l'ensemble de la bague de retenue	Installer l'ensemble du chapeau d'air , page 24
Le jet se décale ou s'alourdit aux extrémités	L'ensemble de la bague de retenue n'est pas entièrement fileté ou couplé au corps du pistolet	Serrer l'ensemble de la bague de retenue	Installer l'ensemble du chapeau d'air , page 24
	Orifices du klaxon du chapeau d'air bouchés	Nettoyer le chapeau d'air	Procédure de nettoyage quotidien , page 19
	Joints du chapeau d'air sales		
	Orifices du klaxon du chapeau d'air endommagés	Remplacer le chapeau d'air	FIG. 27 : Ensemble du chapeau d'air , page 24
	Joints du chapeau d'air endommagés	Remplacer les joints du chapeau d'air	
La pression du fluide du pistolet est trop élevée lorsque le pistolet est déclenché	L'orifice de la cartouche de fluide est trop petit.	Utiliser une buse de fluide ou une cartouche de fluide dont l'orifice est plus grand	FIG. 28 : Ensemble de cartouche de fluide , page 25
Le système de fluide ne fonctionnera pas en dessous de 10 psi (70 kPa, 0,7 bar)	Il n'y a pas de régulateur de fluide	Installer un régulateur de fluide basse pression	Installation de la conduite de fluide , page 12
	Le régulateur d'air du réservoir sous pression n'est pas assez sensible à des basses pressions	Installer un régulateur d'air basse pression plus sensible sur le réservoir sous pression	Installation de la conduite d'air , page 11

Problème	Cause	Solution	Référence
Le chapeau d'air s'encrasse immédiatement après la pulvérisation	L'air d'atomisation du pistolet est éteint	Mettre en marche l'air d'atomisation.	Ventilateur d'alimentation et air d'atomisation , page 14
	Orifices de la buse ou du chapeau d'air bouchés	Nettoyer le chapeau d'air, la buse ou le pistolet	Procédure de nettoyage quotidien , page 19
	Chapeau d'air endommagé	Remplacer le chapeau d'air	Entretien des pièces du chapeau d'air , page 24
	Joints du chapeau d'air endommagés	Remplacer les joints du chapeau d'air	Entretien des pièces du chapeau d'air , page 24
	Buse endommagée	Remplacer la buse ou la cartouche de produit	FIG. 34 : Ensemble de la cartouche de fluide , page 26.
La forme du jet ressemble à une banane	Orifice du chapeau d'air bouché	Nettoyer le chapeau d'air	Procédure de nettoyage quotidien , page 19
	Chapeau d'air sale		
	Buse encrassée	Nettoyer la buse	Procédure de nettoyage quotidien , page 19
	Chapeau d'air endommagé	Remplacer le chapeau d'air	Entretien des pièces du chapeau d'air , page 24
	Buse endommagée	Remplacer la buse	FIG. 34 : Buse et insert de fluide , page 25
	Défecteur manquant	Remplacer le déflecteur	FIG. 28, page 25
L'activation de la pression du fluide coupe le débit du fluide et la désactivation de la pression de l'air active le débit du fluide.	Pression d'air du ventilateur ou d'atomisation trop élevée	Régler le ventilateur et la pression de l'air d'atomisation	Ventilateur d'alimentation et air d'atomisation , page 14
	Le chapeau d'air n'est pas complètement en place sur la buse	Serrez la bague de retenue	FIG. 27 : Ensemble du chapeau d'air , page 24
	Buse pour fluide endommagée	Remplacer la buse pour fluide ou la cartouche de produit	FIG. 34 : Ensemble de la cartouche de fluide , page 26
	La pression de fluide est trop basse	Régler la pression du fluide	Régler le débit du fluide , page 14

Réparation



Pour réduire le risque de blessure à la suite d'éclaboussures de fluide, suivre la **Procédure de décompression** à chaque fois qu'il vous est demandé de relâcher la pression.

Préparer l'équipement pour l'entretien

1. Suivez la **Procédure de décompression**, page 17.
2. Suivre la **Procédure de rinçage**, page 18
3. Couper l'alimentation pneumatique du système.

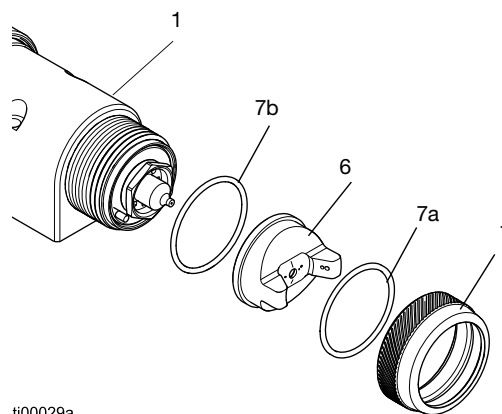
Réparation de l'ensemble du chapeau d'air

Retirer l'ensemble du chapeau d'air

1. **Préparer l'équipement pour l'entretien.** Voir page 24.
2. Desserrer la bague de retenue du chapeau d'air (7) pour retirer l'ensemble du chapeau d'air (6).

Entretien des pièces du chapeau d'air

1. Retirer le joint de la bague de retenue (7b) à l'aide d'un pic.
2. Retirer le chapeau d'air (6) et la rondelle (7a) de la bague de retenue (7).
3. Nettoyer les composants et les remplacer si nécessaire.
4. Assembler le chapeau d'air et la bague de retenue.
 - a. Installer la rondelle (7a) dans la bague de retenue (7).
 - b. Installer le chapeau d'air (6) et la bague de retenue (7).
 - c. Installer le joint de la bague de retenue (7b).



ti00029a

FIG. 27 : Ensemble du chapeau d'air

Installer l'ensemble du chapeau d'air

1. Serrer le chapeau d'air assemblé (7) sur le corps du pistolet (1).
2. Régler la position du chapeau d'air.
Voir **Positionnement du chapeau d'air**, page 13.

Réparation de la cartouche de fluide

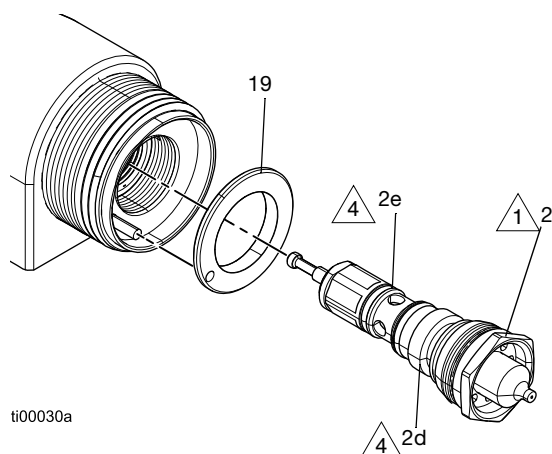
Retirer la cartouche de fluide

1. Préparer l'équipement pour l'entretien. Voir page 24.
2. Retirer l'ensemble du chapeau d'air. Voir page 24.
3. Utiliser une clé ou un pistolet pour retirer la cartouche de fluide (2). Voir FIG. 28.
4. Retirer le déflecteur (19), si nécessaire.

Installer la cartouche de fluide

Lubrifier les composants avec l'huile légère recommandée
Huile légère page 35.

1. S'assurer que le déflecteur (19) est en place. Le côté plat du déflecteur est orienté à l'opposé du corps du pistolet.
2. Lubrifier les joints (2d et 2e).
3. Utiliser une clé ou un outil de pistolet pour serrer la cartouche de fluide assemblée (2) dans le corps du pistolet. Serrer au couple de 35-45 in-lb (4-5 N•m).



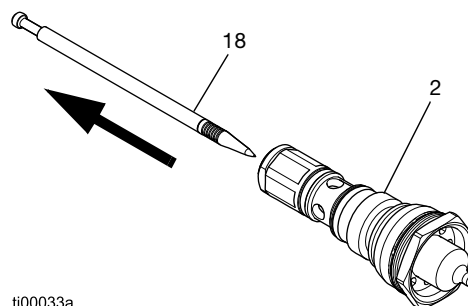
ti00030a

- 1 Serrer au couple de 35-45 in-lb (4-5 N•m)
- 4 Lubrifier avec l'huile légère recommandée **Huile légère**

FIG. 28 : Ensemble de cartouche de fluide

Démonter la cartouche de fluide

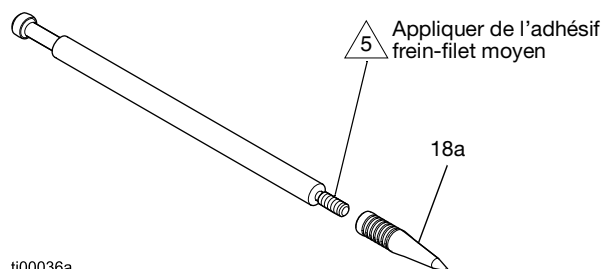
1. Retirer la cartouche de fluide (2) du pistolet. Voir FIG. 28.
2. Retirer le pointeau pour fluide (18) de la cartouche de fluide.



ti00033a

FIG. 29 : Cartouche de fluide et pointeau pour fluide

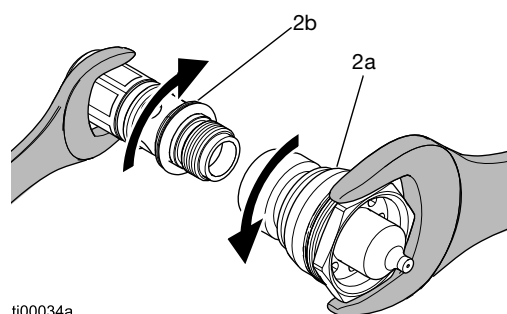
3. Remplacer la pointe du pointeau (18a) si nécessaire. Appliquer du frein-filet de force moyenne sur les filetages du pointeau avant d'installer la pointe de rechange.



ti00036a

FIG. 30 : Ensemble du pointeau

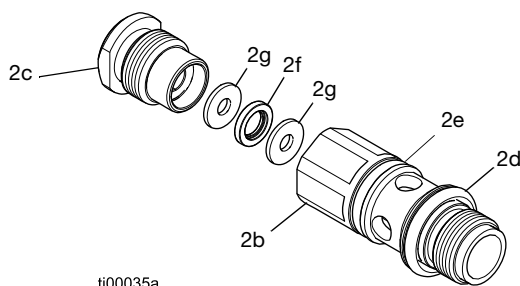
4. Découpler la buse de fluide (2a) et l'insert de fluide (2b).



ti00034a

FIG. 31 : Buse et insert de fluide

- Débrancher l'écrou du presse-étoupe (2c) et l'insert de fluide (2b).



ti00035a

FIG. 32 : Insert de fluide et écrou de presse-étoupe

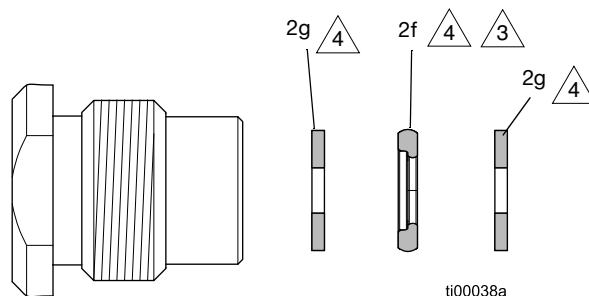
- Retirer les rondelles (2g) et le joint de presse-étoupe (2f) de l'écrou du presse-étoupe (2c).
- Utiliser un pic pour retirer les joints toriques de l'insert de fluide (2d et 2e).

Assembler la cartouche de fluide

Remplacer les pièces si nécessaire et assembler la cartouche de fluide. Lubrifier les composants avec l'huile légère recommandée **Huile légère** page 35.

- Remplacer les joints toriques de l'insert produit (2e et 2d).
- Assembler les rondelles (2g) et le joint du presse-étoupe (2f) dans l'écrou du presse-étoupe (2c). Noter l'orientation du joint d'étanchéité (2f) dans FIG. 33. Appliquer du lubrifiant au centre de l'écrou du presse-étoupe assemblé.

- Installer l'écrou du presse-étoupe assemblé (2c) dans l'insert de fluide. Serrer l'écrou du presse-étoupe (2c) à un couple de 80 in-lb (9 N•m).

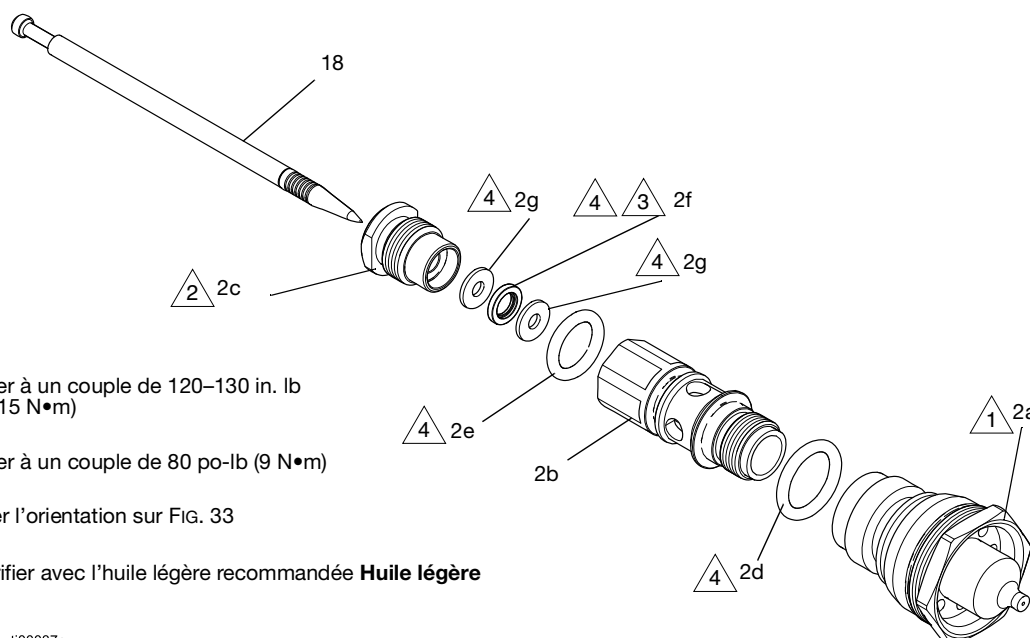


ti00038a

- Lubrifier avec l'huile légère recommandée **Huile légère**
- L'étape sur les faces du joint de presse-étoupe est orienté vers l'intérieur de l'écrou de presse-étoupe

FIG. 33 : Orientation de l'entretoise

- Installer la buse (2a) sur l'insert de fluide (2b). Serrer à un couple de 120-130 in-lb (14-15 N•m). Voir FIG. 31.
- Installer l'aiguille (18) dans la cartouche de fluide. Voir FIG. 29.
- Lubrifier les joints (2e et 2d).
- Installer la cartouche de fluide (2) dans le corps du pistolet. Serrer au couple de 4-5 N•m. Voir FIG. 28.



- Serrer à un couple de 120-130 in. lb (14-15 N•m)
- Serrer à un couple de 80 po-lb (9 N•m)
- Noter l'orientation sur FIG. 33
- Lubrifier avec l'huile légère recommandée **Huile légère**

ti00037a

FIG. 34 : Ensemble de la cartouche de fluide

Réparation du piston

Ne pas immerger le piston (3) dans du solvant. Lubrifier les composants avec l'huile légère recommandée **Huile légère** page 35.

Démonter le piston

1. **Préparer l'équipement pour l'entretien.** Voir page 24.
2. Desserrer le capuchon du piston (5) et retirer le capuchon (5), les ressorts (11 et 16) et le guide de ressort (9).
3. Utiliser une pince pour retirer lentement l'assemblage du piston du boîtier du pistolet afin d'éviter de perdre les roulements à billes (3e).

Contrôler les roulements à billes du piston

S'assurer que les roulements à billes du piston (3e) ne sont pas tombés du piston (3). Si les roulements à billes tombent, les réinstaller et les lubrifier avant d'assembler le piston.

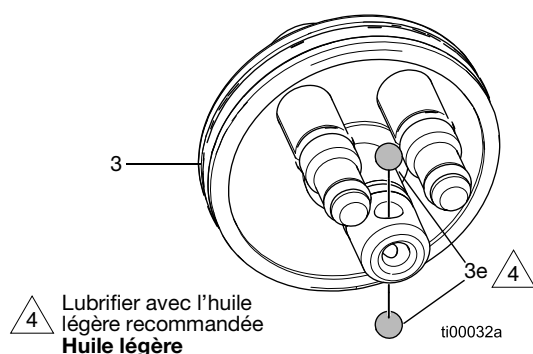


FIG. 35 : Emplacement des roulements à billes du piston

Remplacer les joints du piston

Utiliser le **Kit 2000515 : Joints de piston** page 33 pour remplacer les joints de piston.

1. Retirer les joints de piston à l'aide d'un pic.
2. Remplacer et lubrifier les joints du piston.

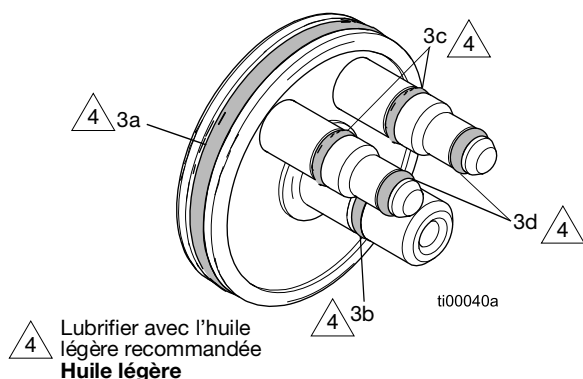


FIG. 36 : Emplacement des joints de piston

Installer le piston

1. S'assurer que les roulements à billes (3e) sont en place. Voir FIG. 35.
2. Lubrifier les joints de piston et les roulements à billes.
3. Pousser l'ensemble du piston (3) dans le corps du pistolet.
4. Lubrifier et installer le guide du ressort (9) dans le piston (3).
5. Installer le ressort de fluide (11).
6. Installer le ressort pneumatique (16).
7. Fixer le chapeau d'air (5) sur le pistolet.
8. Remettre à zéro si nécessaire. Voir **Remise du pistolet à zéro**, page 29.

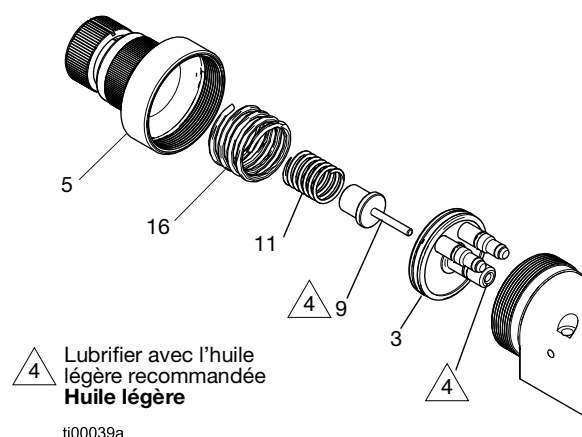
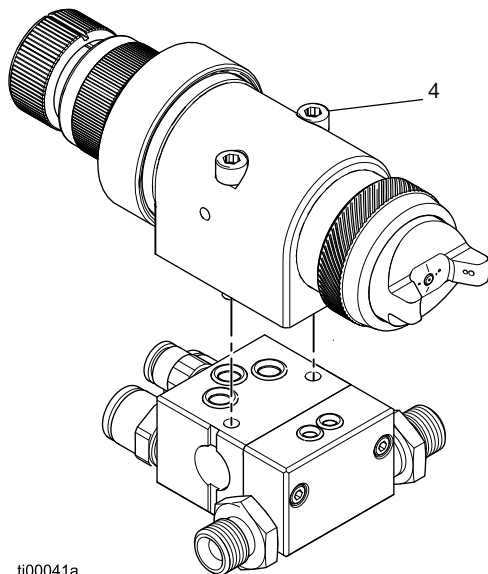


FIG. 37 : Ensemble du piston

Remplacer les joints du collecteur

Utiliser le **Kit 2000517 : Joints de collecteur** page 33 pour remplacer les joints du collecteur (107 et 108). Lubrifier les composants avec l'huile légère recommandée **Huile légère** page 35.

1. **Préparer l'équipement pour l'entretien.** Voir page 24.
2. Dévisser les quatre vis (4) et retirer le pistolet du collecteur.

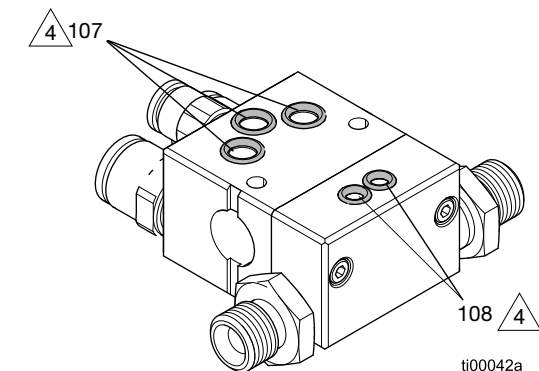


ti00041a

FIG. 38 : Vis de montage du collecteur

3. Retirer les joints à l'aide d'un pic et les remplacer.
4. Lubrifier les joints (107 et 108) avant d'installer le pistolet.

REMARQUE : Dans le cas d'un système à circulation, deux joints toriques sont utilisés. Dans le cas d'une configuration de système sans circulation, un joint torique et un bouchon de fluide interne sont utilisés.



ti00042a

4 Lubrifier avec l'huile légère recommandée **Huile légère**

FIG. 39 : Emplacement du joint du collecteur

Réparation du bouton de contrôle du fluide et du bouchon de piston

Ajouter un bouton de contrôle du fluide

Utiliser le **Kit 2000516 : Ensemble du bouton de contrôle de fluide** pour ajouter la fonction de bouton de contrôle de fluide au pistolet.

1. **Préparer l'équipement pour l'entretien.** Voir page 24.
2. Desserrer le capuchon du piston (5) et retirer le capuchon (5), les ressorts (11 et 16) et le guide de ressort (9).
3. Assembler les pièces comme illustré à la Fig FIG. 37.
4. Vérifier les marques de référence du zéro réel et les remettre à zéro si nécessaire.

Liste de contrôle de la référence du zéro réel

Les pistolets équipés d'un bouton de réglage du fluide (8) ont un véritable point de consigne zéro. Lorsqu'un pistolet est réglé sur le zéro réel, le débit de produit s'arrête lorsque le bouton de contrôle du fluide est complètement fermé.

- Le bouton de contrôle du fluide (8) est complètement fermé
- Aucun fluide ne s'écoule du pistolet
- Les repères s'alignent

Remise du pistolet à zéro

Vérifier la **Liste de contrôle de la référence du zéro réel**, page 28 et réinitialiser le pistolet au zéro réel si nécessaire.

1. **Installer la cartouche de fluide.** Voir page 25.
2. Serrer fermement le bouchon du piston (5).
3. Tourner le bouton de contrôle de fluide (8) dans le sens des aiguilles d'une montre jusqu'à ce qu'il s'arrête pour fermer le bouton.

AVIS

Soyez prudent lorsque vous fermez le bouton de contrôle du produit. La pointe de l'aiguille peut être endommagée si le bouton de contrôle de fluide produit une force trop intense sur le siège de la buse.

4. Utiliser une clé hexagonale pour desserrer la vis de réglage du bouton de contrôle de fluide (8a).
5. Aligner les repères (M1 et M2) sur le bouton de contrôle du fluide (8). Voir FIG. 40.
6. Serrer la vis de réglage (8a).

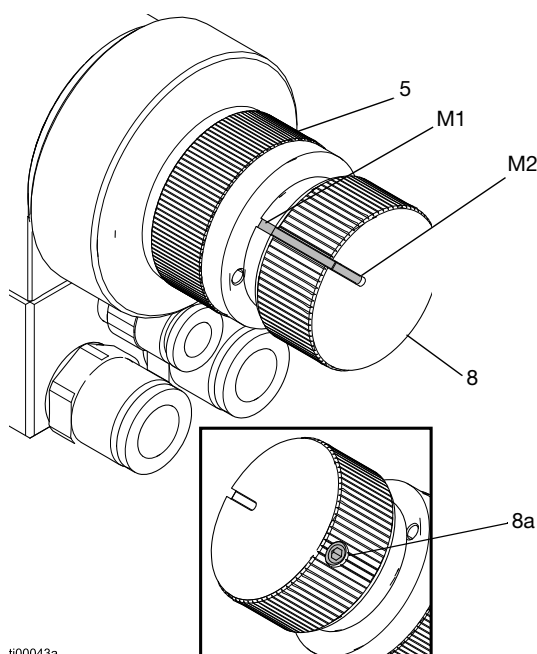
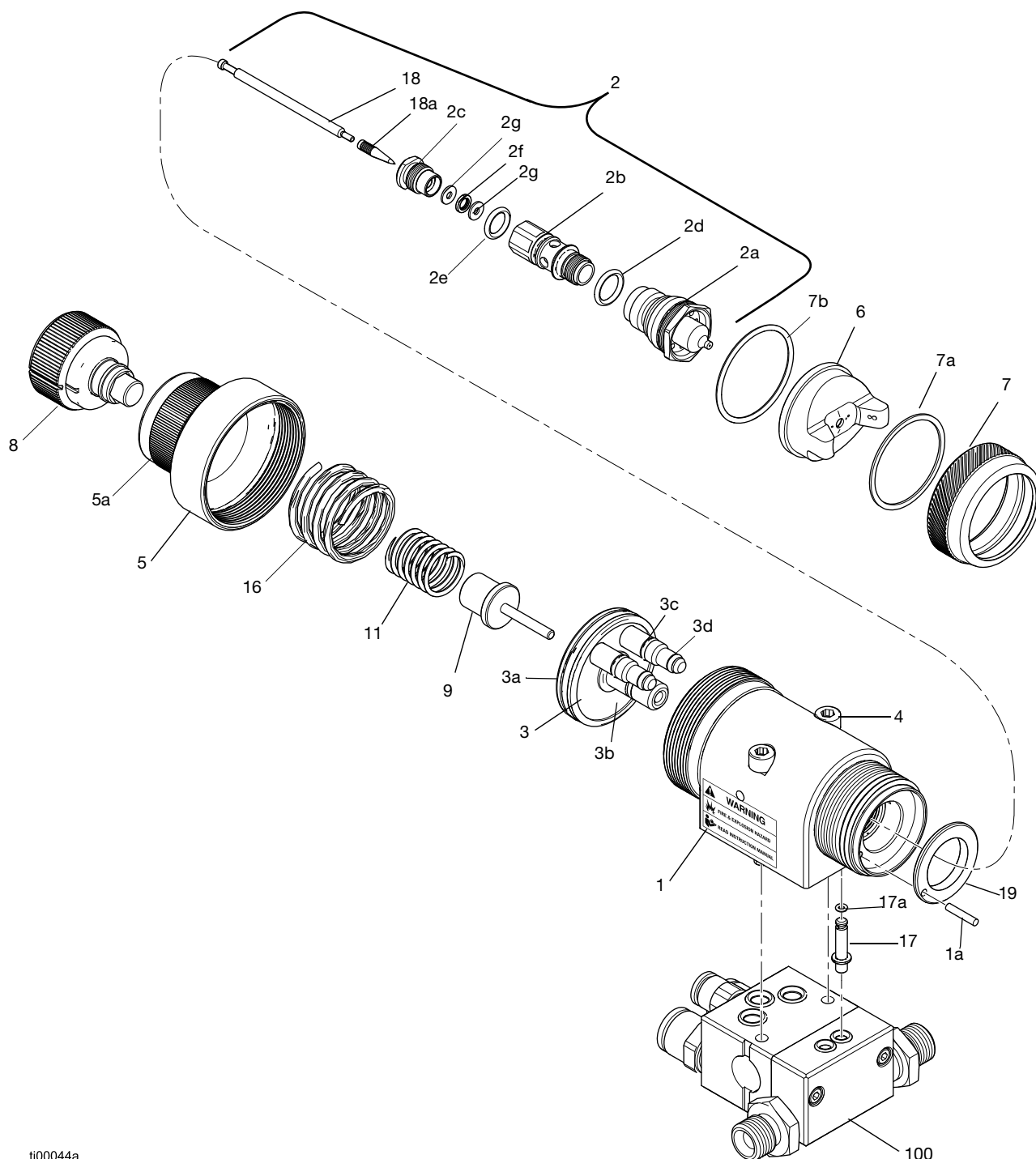


FIG. 40 : Repère du zéro réel

Pièces

Pistolets de pulvérisation pneumatiques automatiques Stellair



ti00044a

Pistolets de pulvérisation pneumatiques automatiques Stellair

Réf.	Pièce	Description	Qté
1	— — —	Corps du pistolet	1
1a	120471	Goupille du déflecteur (goujon, 3/32 po OD x 1/2 in.)	1
2‡	❖	Ensemble de la cartouche de fluide (comprend 2a-2g, 18 et 18a)	1
2a‡	❖	Buse pour fluide	1
2b‡	— — —	Insert de fluide	1
2c‡	195222	Ecrou de presse-étoupe; pointeau de fluide	1
2d‡	111316	Joint torique	1
2e‡	113137	Joint torique	1
2f‡	2000513	Joint de presse-étoupe	1
2g‡		Rondelle, UHMWPE	2
3‡	2000514	Assemblage du piston (comprend 3a-3e) (voir FIG. 35 et FIG. 36)	1
3a‡	115066	Joint torique	1
3b‡	111450	Joint torique	1
3c‡	112319	Joint torique	2
3d‡	111504	Joint torique	2
3e‡	2000531	Paliers de piston (voir FIG. 35)	2
4	15H317	Vis de montage du collecteur M5	2
5‡	2000530	Capuchon de piston (modèles standard)	1
	2000516	Capuchon de piston pour le bouton de contrôle du fluide (comprend 5a et 8)	
5a‡	— — —	Vis de réglage du capuchon de piston (#8 x 0.25 po.)	1
6‡	❖	Chapeau d'air	1
6a‡	24B546	Goupille d'alignement du chapeau d'air (voir FIG. 14)	1
7‡	25F317	Bague de retenue (7a-7b)	1
7a‡	107313	Rondelle	1
7b‡	15G998	Joint torique	1
8‡	— — —	Bouton de contrôle de fluide	1
9	2000529	Guide du ressort du piston	1

Réf.	Pièce	Description	Qté
11	171411	Ressort de fluide	1
16	114139	Ressort pneumatique	1
17‡	2000511	Bouchon de circulation du fluide (comprend 17a)	1
17a‡	129463	Joint torique	1
18‡	❖	Pointeau pour fluide	1
18a‡	❖	Pointe du pointeau pour fluide	1
19	2000528	Déflecteur	1
100 +		Collecteur (voir Collecteurs compatibles , page 39 pour les détails des pièces)	1

❖ Les références varient selon le modèle.
Voir **Kits de réparation**, page 32 pour les numéros de pièces.

+ Inclus avec une sélection de modèles.
Voir **Modèles**, page 3.

‡ La pièce est disponible en kit.
Voir **Kits et accessoires**, page 32.

Kits et accessoires

Kits de réparation

Modèle	Application et type de pulvérisation	Chapeau d'air (6 et 6a)	Taille d'orifice po (mm)	Kit de cartouches de fluide (2)	Kit de buses (2a)	Kit de pointeaux (18 et 18a)	Kit de pointes de pointeau (18a) (lot de 5)
25F165	Industrie générale : Conventionnelle	2000293	0,055	2000503	25F226	2000510	288185
25F172	Industrie générale : HVLP	2000291	0,055	2000503	25F226	2000510	288185
25F164	Industrie générale : Conventionnelle	2000293	0,042	2000502	25F225	2000509	288184
25F166	Industrie générale : Conventionnelle	2000294	0,070	2000504	25F227	2000510	288185
25F169	Industrie générale : Conventionnelle	2000293	0,055	2000503	25F226	2000510	288185
25F171	Industrie générale : HVLP	2000291	0,042	2000502	25F225	2000509	288184
25F170	Industrie générale : HVLP	2000291	0,030	2000501	25F224	2000507	288183
25F168	Industrie générale : Conventionnelle	2000293	0,042	2000502	25F225	2000509	288184
25F176	Industrie générale : HVLP	2000291	0,055	2000503	25F226	2000510	288185
25F163	Industrie générale : Conventionnelle	2000293	0,030	2000501	25F224	2000507	288183
25F174	Industrie générale : HVLP	2000291	0,030	2000501	25F224	2000507	288183
25F173	Industrie générale : HVLP	2000291	0,070	2000504	25F227	2000510	288185
25F179	Industrie générale : Conforme	2000292	0,055	2000503	25F226	2000510	288185
25F177	Industrie générale : Conforme	2000292	0,030	2000501	25F224	2000507	288183
25F178	Industrie générale : Conforme	2000292	0,042	2000502	25F225	2000509	288184
25F182	Industrie générale : Conforme	2000292	0,042	2000502	25F225	2000509	288184
25F183	Industrie générale : Conforme	2000292	0,055	2000503	25F226	2000510	288185
25F175	Industrie générale : HVLP	2000291	0,042	2000502	25F225	2000509	288184
25F181	Industrie générale : Conforme	2000292	0,030	2000501	25F224	2000507	288183
25F180	Industrie générale : Conforme	2000292	0,070	2000504	25F227	2000510	288185
25F167	Industrie générale : Conventionnelle	2000293	0,030	2000501	25F224	2000507	288183
25F204	Garniture : HVLP	26D898	0,042	2000502	25F225	2000509	288184
25F205	Garniture : HVLP	26D898	0,055	2000503	25F226	2000510	288185
25F206	Garniture : HVLP	26D898	0,055	2000503	25F226	2000510	288185
25F207	Garniture : HVLP	26D898	0,055	2000503	25F226	2000510	288185
25F208	Brosse pneumatique : Conventionnelle	24D705✖	0,042	2000502	25F225	2000509	288184
25F209	Brosse pneumatique : Conventionnelle	24D705✖	0,042	2000502	25F225	2000509	288184
25F210	Colle : Conventionnelle	2000301✓	0,051	2000505	25F233	2000510	288185
25F211	Colle : Conventionnelle	2000301✓	0,070	2000506	25F234	2000510	288185
25F212	Industrie générale : Conventionnelle	2000293	0,055	2000503	25F226	2000510	288185
25F213	Industrie générale : Conventionnelle	2000293	0,055	2000503	25F226	2000510	288185
25F214	Industrie générale : HVLP	2000291	0,055	2000503	25F226	2000510	288185
25F215	Industrie générale : HVLP	2000291	0,055	2000503	25F226	2000510	288185
25F216	Industrie générale : Conforme	2000292	0,055	2000503	25F226	2000510	288185
25F217	Industrie générale : Conforme	2000292	0,055	2000503	25F226	2000510	288185
25F218	Industrie générale : Conventionnelle	2000293	0,055	2000503	25F226	2000510	288185
25F219	Industrie générale : Conventionnelle	2000293	0,055	2000503	25F226	2000510	288185

✓ Le chapeau d'air adhésif peut être acheté sans la goupille d'alignement (6a) et est marqué comme pièce de fabrication 289051

✖ Les chapeaux d'air des brosse pneumatiques ne comprennent pas 6a

Kit 289791 : Joints de chapeau d'air

Réf.	Pièce	Description	Qté
7a†	107313	Rondelle	5
7b†	15G998	Joint torique	5

Kit 2000512 : Joints de cartouche de fluide

Réf.	Pièce	Description	Qté
2d	111316	Joint torique	1
2e	113137	Joint torique	1

Kit 2000513 : Presses-étoupes de cartouche de fluide

Réf.	Pièce	Description	Qté
2f	16A698	Joint de presse-étoupe	1
2g	16C295	Rondelle, UHMWPE	2

Kit 25F317 : Kits de bague de retenue

Réf.	Description	Qté
7	Bague de retenue	1
7a	Rondelle	1
7b	Joint torique	1

Kit 24B546 : Goupilles d'alignement du chapeau d'air

Réf.	Description	Qté
6 A	Goupille d'alignement du chapeau d'air	10

Kit 2000514 : Ensemble de piston

Réf.	Pièce	Description	Qté
3	2000514	Piston	1
3a	115066	Joint torique	1
3b	111450	Joint torique	1
3c	112319	Joint torique	2
3d	111504	Joint torique	2
3e	2000531	Paliers de piston	2

Kit 2000531 : Paliers de piston

Réf.	Description	Qté
3e	Paliers de piston	10

Kit 2000515 : Joints de piston

Réf.	Pièce	Description	Qté
3a	115066	Joint torique	1
3b	111450	Joint torique	1
3c	112319	Joint torique	2
3d	111504	Joint torique	2

Kit 2000516 : Ensemble du bouton de contrôle de fluide

Conversion d'un pistolet automatique standard pour ajouter un bouton de contrôle de fluide.

Réf.	Description	Qté
5	Capuchon de piston avec vis de réglage	1
8	Bouton de contrôle de fluide	1

Kit 2000517 : Joints de collecteur

Réf.	Pièce	Description	Qté
107	111450	Joint torique de joint pneumatique	3
108	111508	Joint torique de joint de fluide	2

Kit 2000511 : Kit du bouchon de circulation

Réf.	Description	Qté
17	Bouchon de circulation	1
17a	Joint torique	1

Accessoires

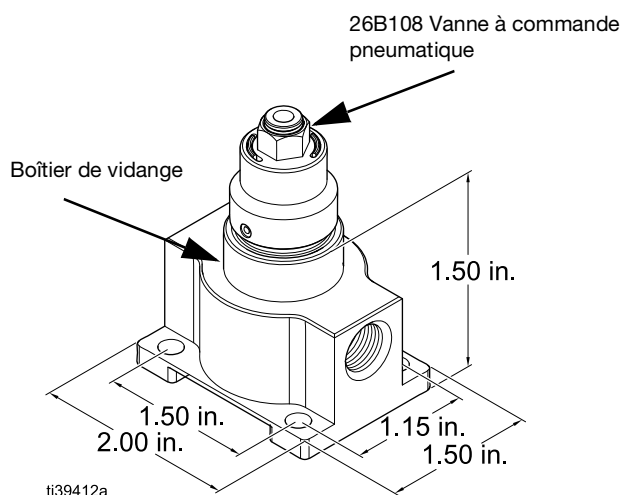
Outil d'alignement : 2000481

Caractéristiques de l'outil d'alignement

- Jauge permettant de régler rapidement les angles du jet de pulvérisation. Voir **Jet de pulvérisation angulaire**, page 13.
- Guide de trajectoire pour aider à visualiser le point central de pulvérisation et la distance entre le pistolet et la pièce. Voir **Positionner le pistolet de pulvérisation et la pièce**, page 14.

26D220 : Vanne de vidange

Les orifices d'entrée et de sortie produit sont de 1/4 in. npt(f), et les pièces en contact avec le produit sont en acier inoxydable 303.



Accessoires pour conduite de fluide

Pièce	Description	Qté
24B707*	Filtre pour fluide en ligne	1
166846	Raccord de fluide, acier inoxydable, 1/4 npsm(m) x 1/4 npt(m), pression maximale de 7 250 PSI (50 MPa, 500 bar)	1
24C375**	Régulateur de fluide à commande pneumatique, rapport 1:1	1
24E471**	Régulateur de fluide à commande pneumatique, rapport 1:2	1
24E472**	Régulateur de fluide à commande pneumatique, rapport 1:3	1

* Voir le manuel 406814.

** Voir le manuel 3A0427.

Flexibles à fluide

Pièce	Description	Pression maximum de service	Longueur	Options de raccords (1/4 NPSM)			
				Pas de protection du ressort	Protection du ressort	Coupleur 3 pièces	Coupleur 2 pièces
061132	Flexible de fluide en nylon DI 1/4 po.	225 psi (16 bar)	500 ft (152 m)	205447	111913	---	---
061205	Flexible tressé en nylon DI 1/4 po. avec couvercle en néoprène	500 psi (30 bar)	500 ft (152 m)	---	---	104415	16A989

Kit de vérification de la pression HVLP

Pièce	Description	Chapeau d'air compatible
2000518	HVLP Industrie générale	2000291
2000523	Garniture	26D898

Huile légère

Huile recommandée pour les joints de fluide et les zones d'usure.

Pièce	Description
111265	Sanitaire, Lubrifiant sans silicone, 4 oz (113g)

Outils d'installation et de réparation

Pièce	Description
222955	Lubrifiant antigrippant
289794	Clé multiple Gun Tool

Accessoires de nettoyage

Pièce	Description
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

Informations sur les cartouches et les buses de fluide

Le débit de fluide et la largeur du jet dépendent de la taille de la buse, de la viscosité et de la pression du fluide.

Utiliser une buse de fluide permettant d'obtenir le débit requis avec le pointeau complètement déclenché à une pression de fluide de 5-20 psi (0,035-0,14 MPa, 0,35-1,4 bar).

- Pour les faibles débit ou des fluides peu visqueux, choisir des buses de plus petite dimension.
- Pour les débits les plus élevés ou les fluides très visqueux, choisir des buses plus grandes.

Application‡	Taille d'orifice po (mm)	Kit de cartouches de fluide (2)	Kit de buses (2a)	Viscosité de produit maximale conseillée	Débit type oz/mn (l/min)	Construction	Technologie de pulvérisation et compatibilité avec les chapeaux d'air
Industrie générale Brosse pneumatique Garniture	0,030 (0,8)	2000501	25F224	légère 5 à 15 centipoises	4-10 (0,12-0,30)	Buse en acier inoxydable, pointe en PEEK	Chapeaux d'air conventionnels : 2000293 et 24D705
	0,042 (1,1)	2000502	25F225	Légers à moyens 15 à 30 centipoises	8-14 (0,24-0,42)	Buse en acier inoxydable, pointe en PEEK	Chapeaux d'air HVLP : 2000291 et 26D898
	0,055 (1,4)	2000503	25F226	moyen 30 à 70 centipoises	12-18 (0,36-0,54)	Buse en acier inoxydable, pointe en PEEK	Chapeaux d'air conformes : 2000292
Industrie générale	0,070 (1,8)	2000504	25F227	Moyenne à lourde 70 à 100 centipoises	16-20 (0,48-0,60)	Buse en acier inoxydable, pointe en PEEK	Chapeaux d'air conventionnels : 2000294
Colle	0,051 (1,3)	2000505	25F233	moyen 30 à 70 centipoises	0,36-0,54 (12-18)	Buse en acier inoxydable, pointe en PEEK	Capuchons d'air adhésifs conventionnels : 2000301 ✓
	0,07 (1,8)	2000506	25F234	Moyens à lourds 70 à 100 centipoises	16-20 (0,48-0,60)	Buse en acier inoxydable, pointe en PEEK	

‡ Voir **Applications**, page 2.

✓ Chapeau d'air marqué avec la pièce de fabrication 289051

Chapeau d'air et débit d'air

Exemple : Chapeau d'air 2000293

Air d'atomisation SCFM à 20 psi		Air du ventilateur SCFM à 30 psi		Consommation d'air totale
2,8	+	6	=	8,8

Ajoutez les valeurs de la consommation d'air indiquées pour l'air d'atomisation et l'air du ventilateur pour obtenir la consommation totale d'air.

Application	Chapeau d'air	Air d'atomisation		Air du ventilateur	
		Prises d'entrée du collecteur psi (MPa, bar)	Débit d'air SCFM	Prises d'entrée du collecteur psi (MPa, bar)	Débit d'air SCFM
Industrie générale : Conventionnelle	2000293	10	2,3	10	5,5
		20	2,8	20	5,7
		30	3,0	30	6,0
		40	3,4	40	6,7
		50	3,9	50	7,3
	2000294	10	6,4	10	4,6
		20	7,3	20	5,3
		30	8,3	30	6,0
		40	8,7	40	6,2
		50	9,2	50	6,4
Industrie générale : HVLP	2000291	10	3,9	10	8,3
		20	5,3	20	9,4
		20*	5,3*	24*	9,6*
		30	5,7	30	10,1
		40	6,0	40	11,0
		50	6,2	50	11,9
Garniture : HVLP	26D898	10	2,8	10	4,6
		14*	3,0*	12*	4,6*
		20	3,4	20	5,5
		30	3,9	30	6,0
		40	4,6	40	6,4
		50	4,8	50	6,9

* Pression maximale du collecteur d'entrée HVLP/conforme.

✓ Chapeau d'air marqué avec la pièce de fabrication 289051

Application	Chapeau d'air	Air d'atomisation		Air du ventilateur	
		Prises d'entrée du collecteur psi (MPa, bar)	Débit d'air SCFM	Prises d'entrée du collecteur psi (MPa, bar)	Débit d'air SCFM
Industrie générale : Conforme	2000292	10	3,0	10	5,5
		14*	3,0*	15*	5,5*
		20	3,4	20	6,0
		30	3,9	30	6,4
		40	4,4	40	6,9
		50	4,8	50	7,3
Colle	2000301 ✓	10	2,5	10	6,0
		14*	3,4*	17*	6,4*
		20	3,2	20	6,9
		30	3,7	30	7,8
		40	4,1	40	8,3
		50	4,6	50	9,2
Brosse pneumatique	24D705	10	1,4	10	0,0
		20	1,6	20	1,1
		30	1,8	30	1,6
		40	2,1	40	1,8
		50	2,1	50	1,8

* Pression maximale du collecteur d'entrée HVLP/conforme.

✓ Chapeau d'air marqué avec la pièce de fabrication 289051

Collecteurs compatibles

Collecteurs avec filetage en pouces

Réf.	Pièce	Description	Qté
101	—	Corps du collecteur	1
102	114342	Raccord coudé pour connecteur de fluide : 1/4 - 18 npt	2
	2001082*	Connecteur de fluide	2
102a	120353 *	Joint torique connecteur de fluide	2
103	101970	Bouchon du tuyau (voir FIG. 4, page 8)	1
104	120388	Raccord de tube pneumatique : diamètre extérieur tube 1/4 po. x 1/8 npt(m)	1
105	120389	Raccord de tube pneumatique : diamètre extérieur tube 3/8 po. x 1/4 npt	2
	120389*		1
106	114246	Vis de réglage : 5/16; 0,437 po. de long	1
107†	111450	Joint torique de joint pneumatique	3
108†	111508	Joint torique de joint de fluide	2
109	2001083*	Ensemble de vanne de ventilateur	1

★ Modèle 25F155

* Modèle 2000230

* Modèle 2000226

† Pièce disponible en kit. Voir **Kits de réparation**, page 32.

Raccords du collecteur

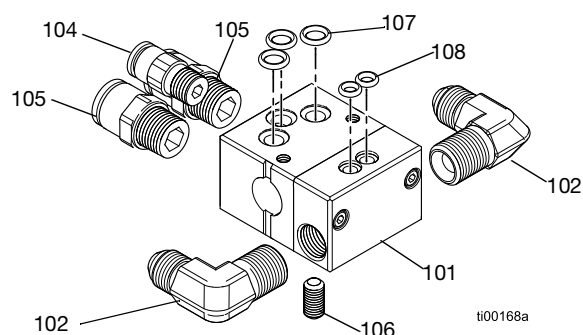
Branchement du fluide	1/4-18 npt(m)* 1/4-18 npsm(m)**
Entrée d'air d'atomisation (ATOM)	Diamètre extérieur du tube 3/8 po.
Entrée d'air du ventilateur (FAN).†	Diamètre extérieur du tube 3/8 po.†
Entrée d'air du cylindre (CYL)	Diamètre extérieur du tube 1/4 po.

* Modèles 25F155 et 2000226

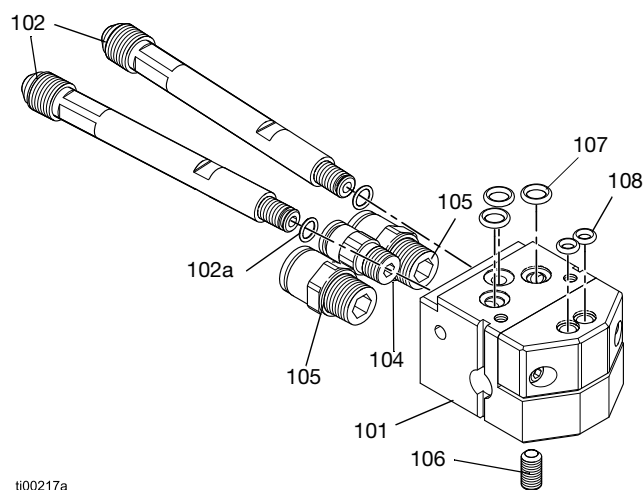
** Modèle 2000230**

† Le collecteur 2000226 a une seule entrée d'air pour l'atomisation et l'air du ventilateur

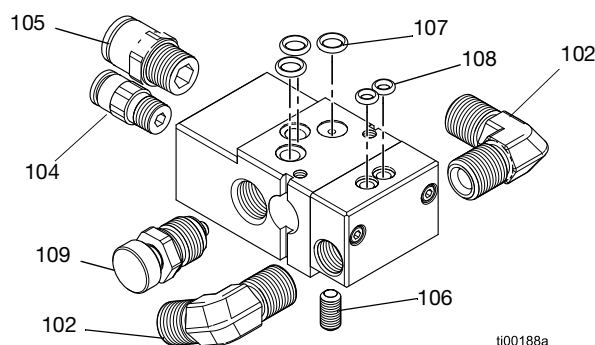
Collecteur d'entrée de fluide latérale (25F155★)



Collecteur d'entrée de fluide arrière (2000230*)



Collecteur d'entrée de fluide latérale avec vanne de réglage du ventilateur (2000226*)



Collecteurs à filetage métrique

Réf.	Pièce	Description	Qté
101	—	Corps du collecteur	1
102	114247✳	Raccord coudé mâle pour connecteur de fluide : #5JIC x 1/4-18 npt	2
	2000235✳	Connecteur de fluide	2
102a	120353✳	Joint torique connecteur de fluide	2
103	101970	Bouchon du tuyau (voir Fig. 4, page 8)	1
104	120538	Raccord de tube pneumatique : diamètre extérieur du tube 6 mm x 1/8 npt(m)	1
105	120537	Raccord de tube pneumatique : diamètre extérieur du tube 8 mm x 1/4 npt	2
	15D916◆	Raccord de tube pneumatique : diamètre extérieur du tube 4 mm x 1/4 npt (expédié en vrac)	2
106	114246	Vis de réglage : 5/16; 0,437 po. de long	1
107‡	111450	Joint torique de joint pneumatique	3
108‡	111508	Joint torique de joint de fluide	2

✳ Modèle 25F315

✳ Modèle 2000231

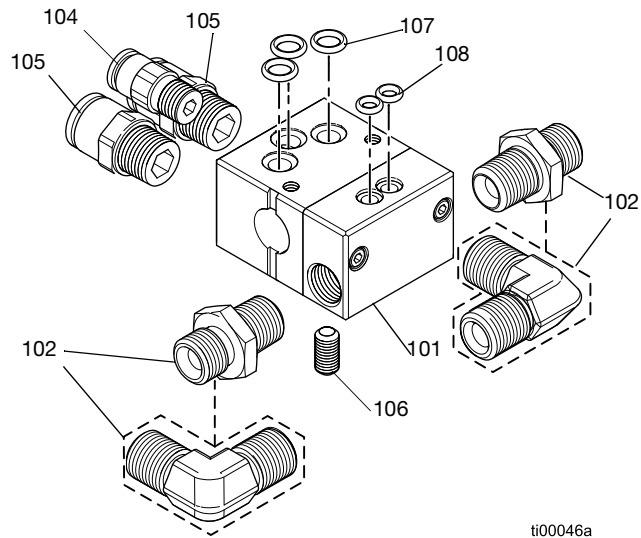
‡ Pièce disponible en kit. Voir **Kits de réparation**, page 32.

Raccords du collecteur

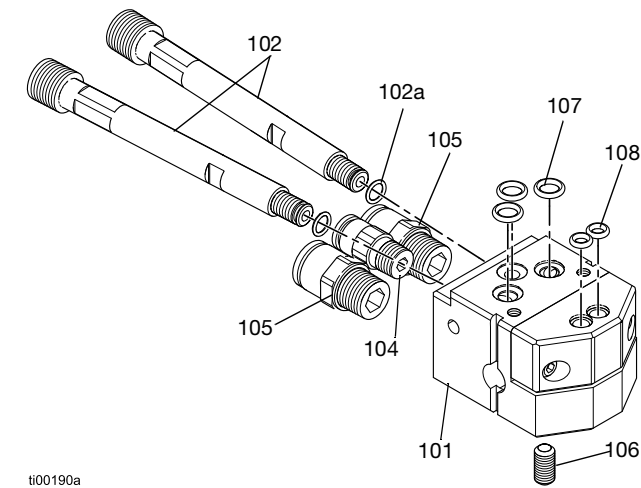
Branchement du fluide	#5 JIC
Entrée d'air d'atomisation (ATOM)	Diamètre extérieur du tube 8 mm
Entrée d'air du ventilateur (FAN).◆	Diamètre extérieur du tube 8 mm
Entrée d'air du cylindre (CYL)	Diamètre extérieur du tube 6 mm

◆ 25F315 et 2000231 sont livrés avec un autre raccord d'atomisation/ventilation avec un tube de 4 mm de diamètre extérieur

Collecteur d'entrée de fluide latérale (25F315✳)

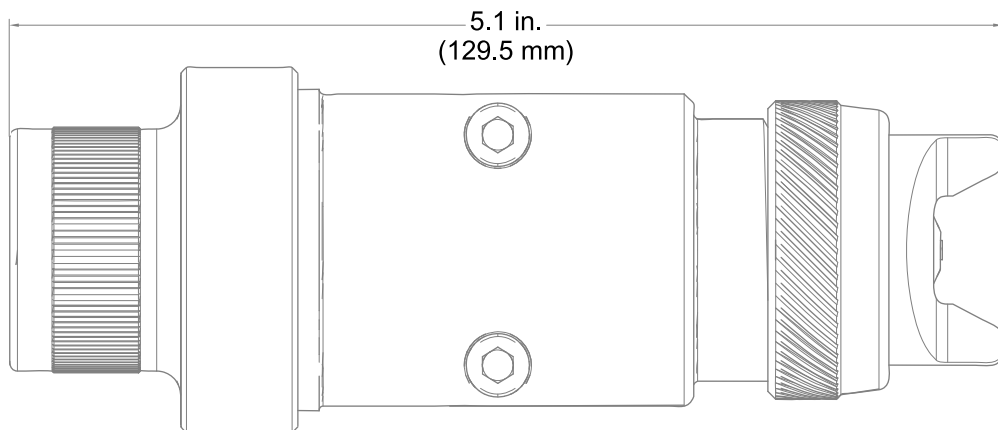
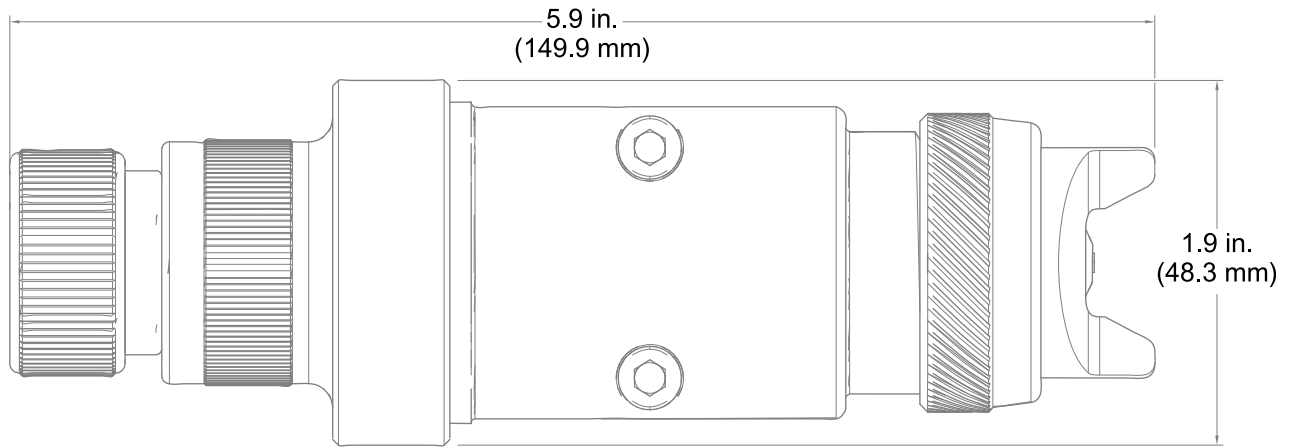


Collecteur d'entrée de fluide arrière (2000231✳)



Disposition des trous de montage et dimensions

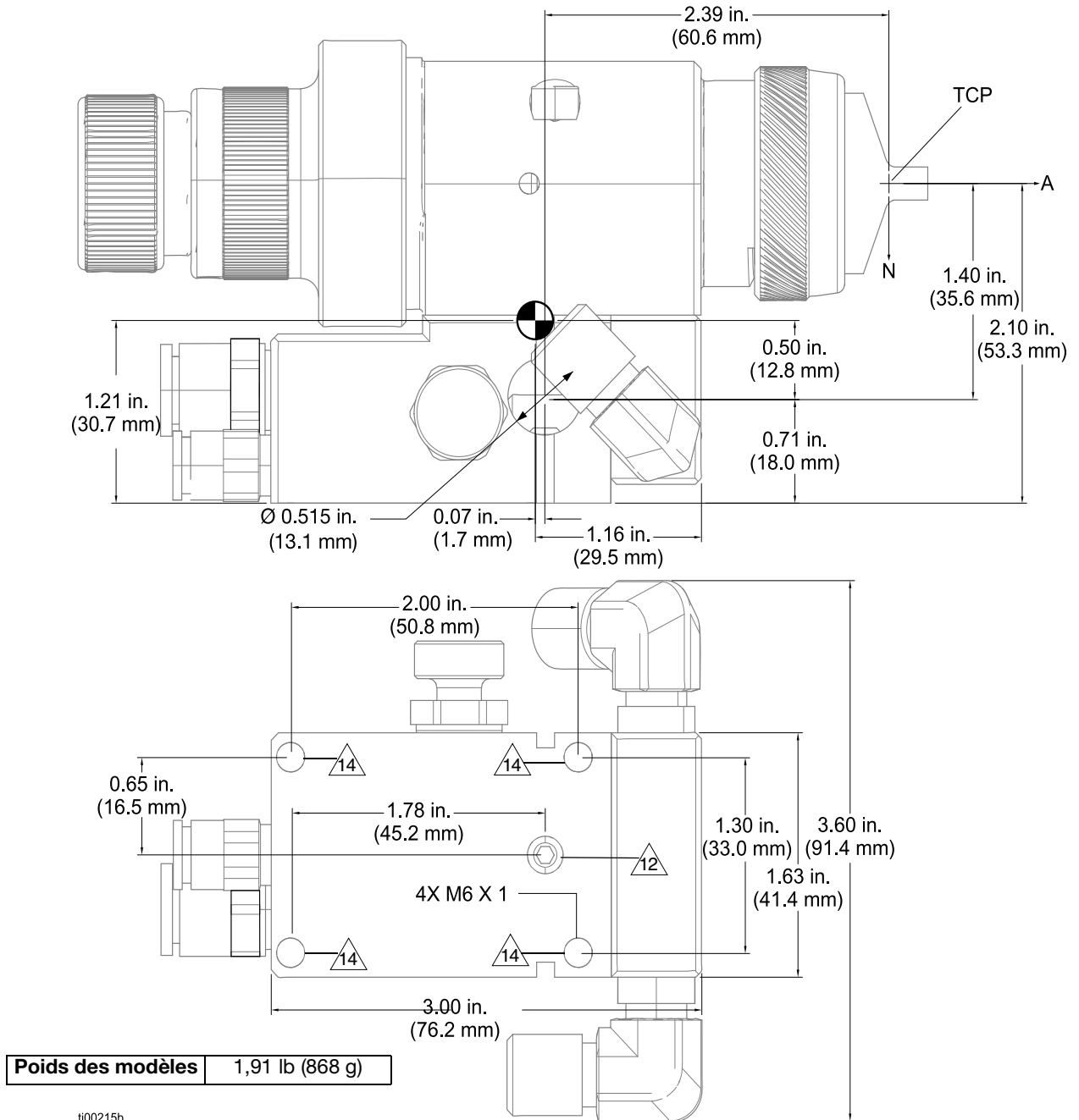
Dimensions du pistolet



t00288a

Collecteur avec entrée de fluide latérale et vanne de réglage du ventilateur

Modèle 2000226

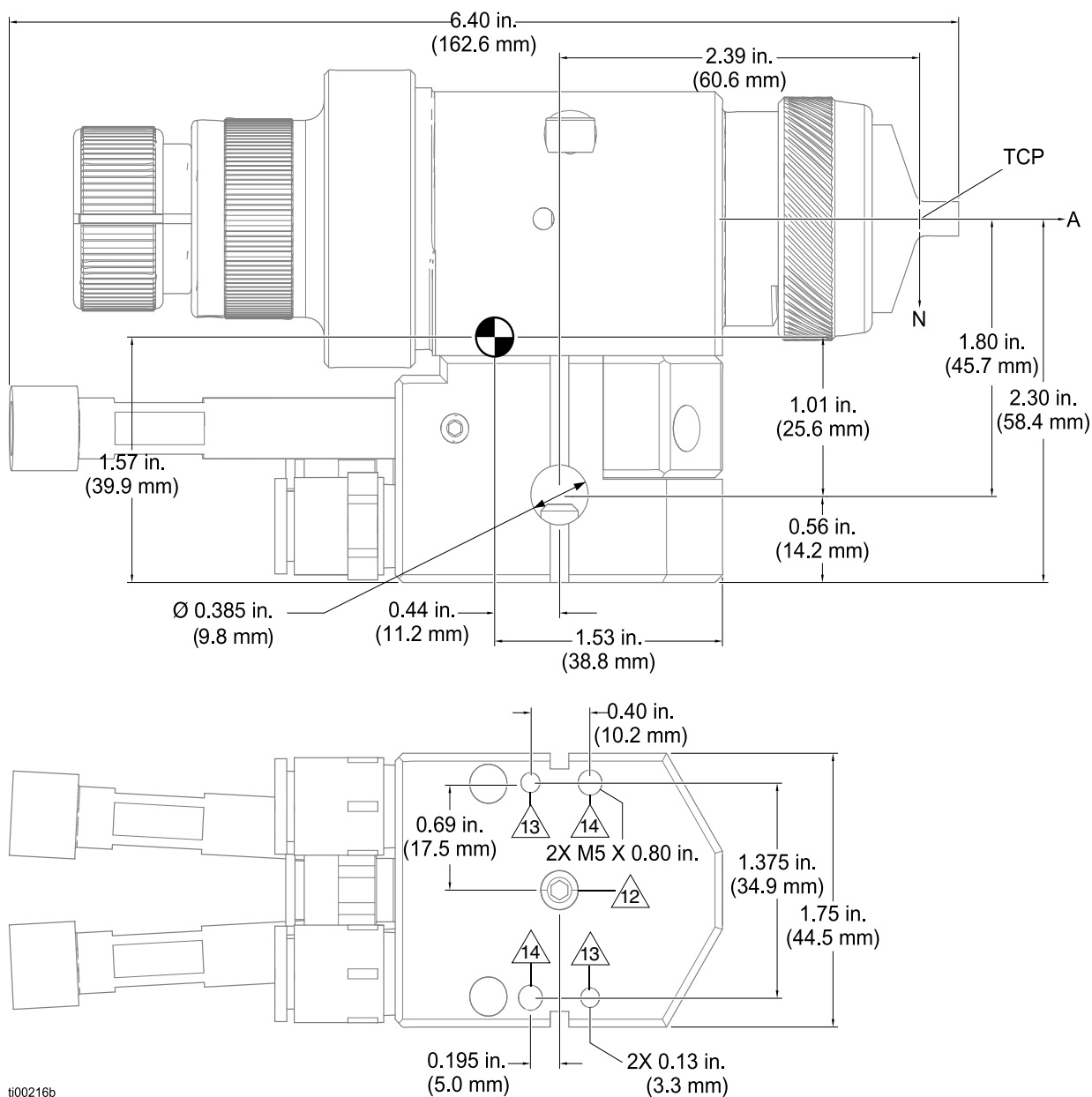


12 Retirer la vis de réglage lors de l'utilisation de l'Installation sur support fixe.

14 Trous de vis de montage
M6 x 1.0 x 0,34 po. (8,6 mm)
Utiliser une vis suffisamment longue pour engager les trous de la vis de montage à une profondeur de 0,34 po (8,6 mm).

Collecteurs avec entrée arrière

Modèles 2000230 et 2000231



ti00216b

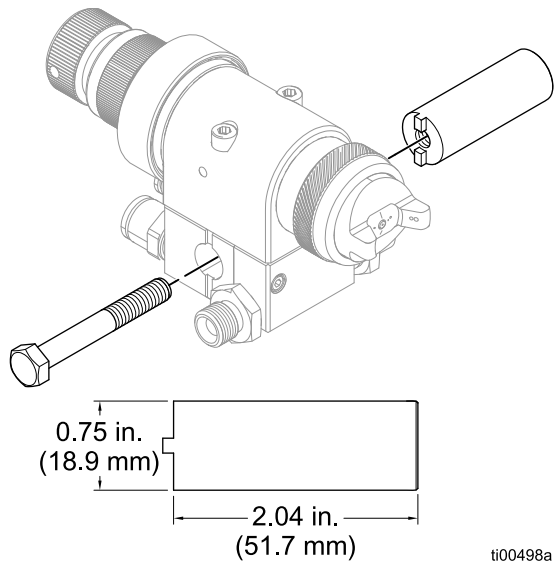
Poids des modèles	1,93 lb (875 g)
--------------------------	-----------------

12 Retirer la vis de réglage lors de l'utilisation de l' **Installation sur support fixe.**

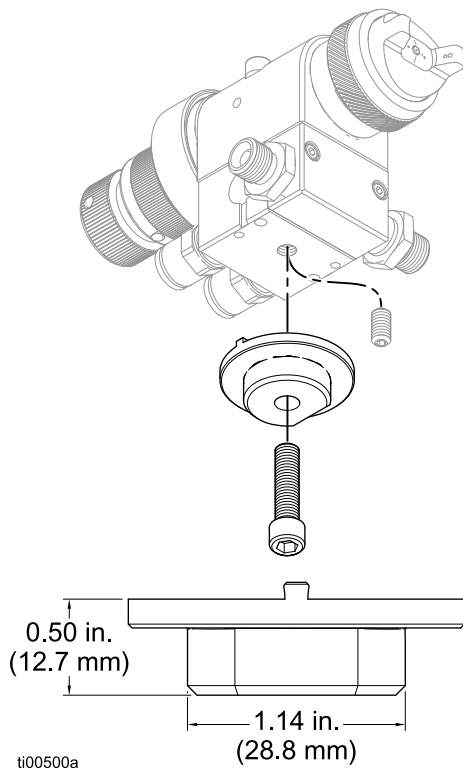
13 **Trous de la goupille d'alignement**
Trous de diamètre 0,126 x profondeur 0,31 po. (7,8 mm)

14 **Trous de vis de montage**
M5 x 0,8 x 0,25 po. (6,3 mm)
Utiliser une vis suffisamment longue pour engager les trous de la vis de montage à une profondeur de 0,25 po (6,3 mm).

Kit 24C208 de montage du pistolet

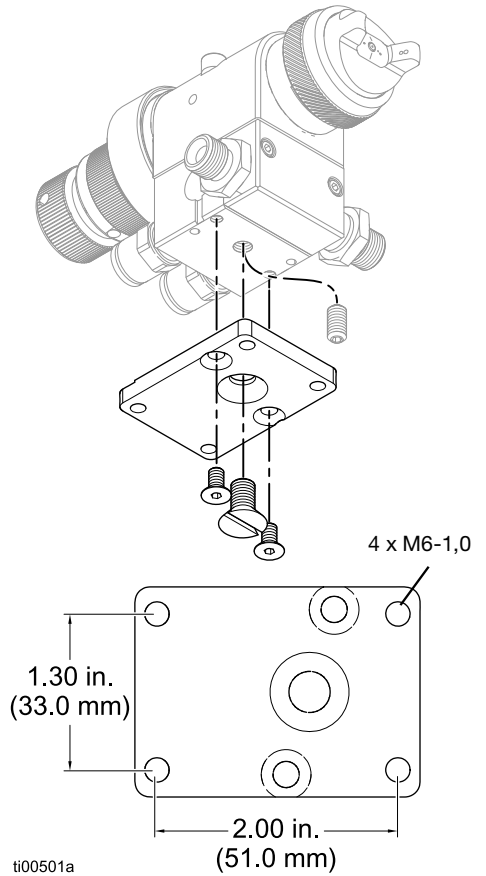


Kit 24B609 de montage du pistolet

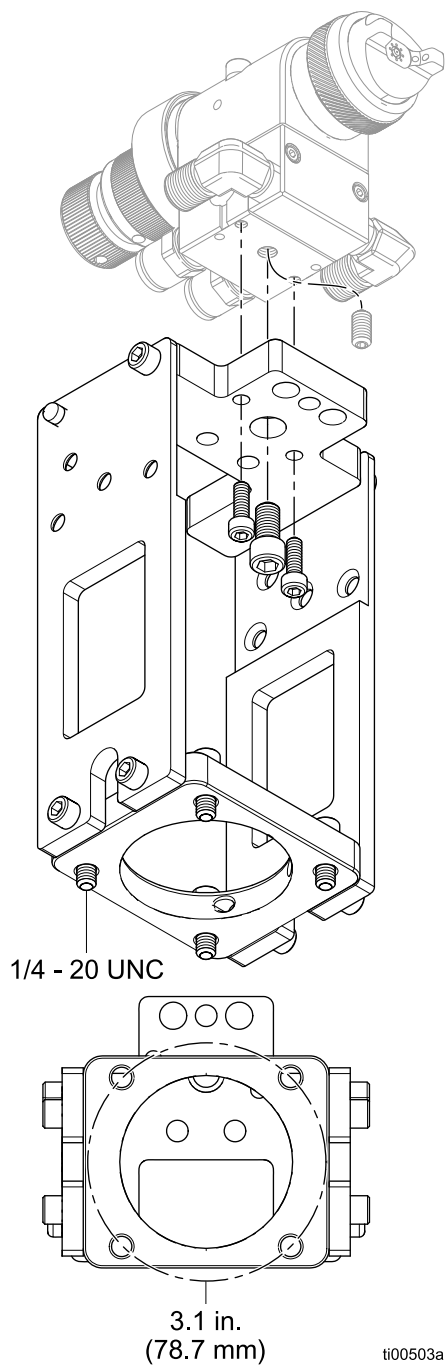


Plaque d'adaptateur de conversion 288197

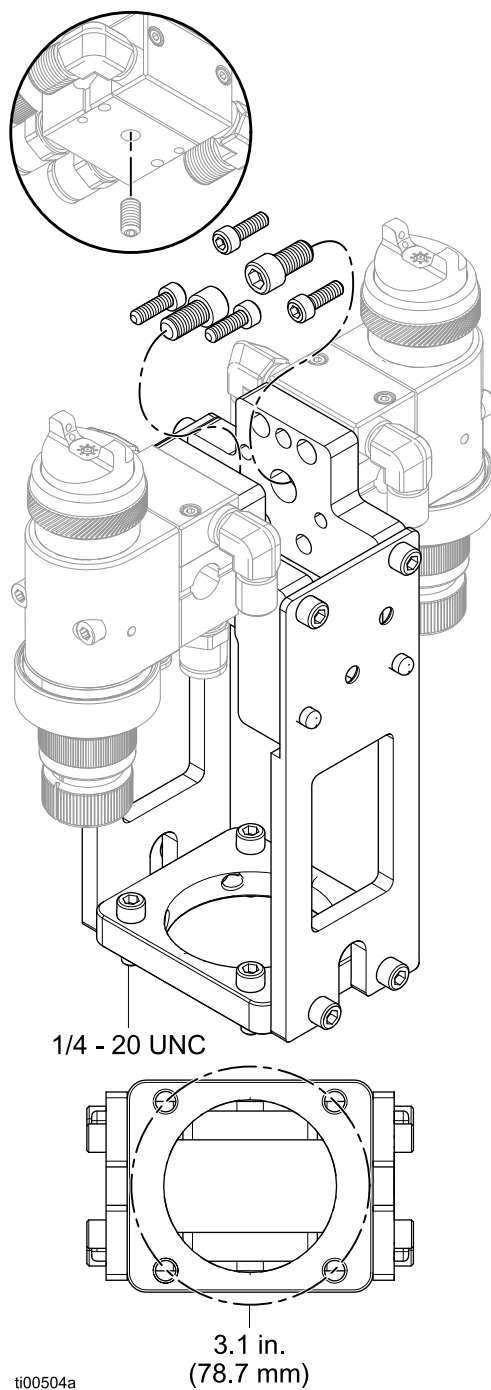
A utiliser avec les modèles de collecteurs 25F315, 25F155, 2000230 et 2000231.



Support de montage pour pistolet unique 24Y515



Support de montage pour pistolet double 25A844



Plaques d'adaptateur pour robot

Plaque d'adaptateur	Robot	Cercle de boulonnage	Vis de montage	Cercle des ergots de guidage	Ergots de guidage
24Y128	MOTOMAN EPX1250	27,5 mm	4X M5 x 0,8	27,5 mm	5 mm
24Y129	MOTOMAN PX1450	32 mm	8X M6 x 1,0	---	---
	MOTOMAN EPX2850, type à trois rouleaux				
24Y634	MOTOMAN EPX2050	102 mm	6X M6 x 1,0	102 mm	2X 4 mm
	ABB IRB 580				
	ABB IRB 5400				
24Y650	MOTOMAN EPX2700	102 mm	6X M6 x 1,0	102 mm	2X 5 mm
	MOTOMAN EPX2800				
	MOTOMAN EPX2900				
	KAWASAKI KE610L				
	KAWASAKI KJ264				
	KAWASAKI KJ314				
24Y172	ABB IRB 540	36 mm	3X M5	---	---
24Y173	ABB IRB 1400	40 mm	4X M6	---	---
24Y768	FANUC PAINT MATE 200iA	31,5 mm	4X M5	31,5 mm	1X 5 mm
	FANUC PAINT MATE 200iA/5L				
24Y769	FANUC P-250	100 mm	6X M5	100 mm	1X 5 mm

[illegible]

Caractéristiques techniques

Pistolets de pulvérisation pneumatiques automatiques Stellair	Système impérial (É-U)	Système métrique
Pression de service maximale du fluide	300 psi	2,1 MPa, 21 bar
Pression d'air de service maximum	100 psi	0,7 MPa, 7 bar
Température du fluide maximum	120°F	49°C
Pression minimale d'actionnement du cylindre à air comprimé	50 psi	0,34 MPa, 3,4 bars
Matériaux de fabrication	Acier inoxydable, polyéthylène à poids moléculaire élevé, fluoro-élastomère résistant aux produits chimiques, plastique technique, PTFE, aluminium	
Poids des modèles de pistolet et de collecteur	1,5 lb	697 g
Poids des modèles de pistolet	1 lb	431 g

Vitesse de déclenchement

Ces valeurs s'appliquent à un pistolet neuf équipé d'une conduite pneumatique de cylindre de diamètres extérieur 12 ft (3,6 m), 1/4 po. (6,3 mm) et d'une buse de 0,03 po. (0,8 mm). Ces valeurs varieront légèrement en fonction de l'utilisation et des variations de l'équipement.

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 (0,35, 3,5)	50 (0,35, 3,5)	71	66

Données sonores

Conventionnelles	
Mesuré à 44 psi (0,30 MPa, 3,0 bar) d'air d'atomisation et 47 psi (0,32 MPa, 3,2 bar) de pression d'air de ventilation	
Puissance sonore	94 LwA
Pression sonore	80 dBa
HVLP	
Mesuré à 17 psi (0,12 MPa, 1,2 bar) d'air d'atomisation et 29 psi (0,20 MPa, 2,0 bar) de pression d'air du ventilateur	
Puissance sonore	92 LwA
Pression sonore	79 dBa
Adaptable	
Mesuré à 29 psi (0,20 MPa, 2,0 bar) d'air d'atomisation et 33 psi (0,23 MPa, 2,3 bar) de pression d'air du ventilateur	
Puissance sonore	89 LwA
Pression sonore	76 dBa
<i>Puissance sonore mesurée selon la norme ISO 9614-2.</i>	

Proposition 65 de Californie

RÉSIDENTS DE CALIFORNIE

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

483 Avenue Lazare Ponticelli
 77220 Gretz-Armainvilliers
 Tel : 01 64 16 41 63 - Fax : 01 64 16 48 67
 contact@afs-bicomposant.fr
 www.afs-bicomposant.fr

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 Graco ne sera pas tenu pour responsable de l'usure et de la détérioration générales ou de tout autre dysfonctionnement, des dégâts ou de l'usure causés par une mauvaise installation, une mauvaise application ou utilisation, une abrasion, de la corrosion, un entretien inapproprié ou incorrect, une négligence, un accident, une modification ou un remplacement avec des pièces ou composants qui ne portent pas la marque Graco. De même, la société Graco ne sera pas tenue pour responsable en cas de dysfonctionnements, de dommages ou de signes d'usure dus à l'incompatibilité de l'équipement Graco avec des structures, des accessoires, des équipements ou des matériaux non fourni(e)s par Graco ou dus à une mauvaise conception, fabrication, installation, utilisation ou une mauvaise maintenance de ces structures, accessoires, équipements ou matériels non fourni(e)s par Graco.

Cette garantie sera appliquée à condition que l'équipement objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur agréé de Graco 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 seront telles que définies ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (y compris, mais de façon non exhaustive, pour les dommages indirects ou consécutifs de manque à gagner, de perte de marché, les dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera 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 par la garantie de leur fabricant, s'il en existe une. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation relative à ces garanties.

La société 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 présent 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 les informations les plus récentes sur les produits de Graco, consulter le site Internet www.graco.com.

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

POUR PASSER UNE COMMANDE, contacter son distributeur Graco ou téléphoner pour connaître le distributeur le plus proche.

Téléphone : 612-623-6921 ou appel gratuit : 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 de faire des changements à tout moment et sans préavis.

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 407194

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 2023, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.

www.graco.com
 Révision D, juin 2023