

Bulletin technique

Gamme GTi-HD de Pistolets à alimentation par aspiration et pression



Table des matières

Sujet	Page
Déclaration de conformité CE	3
Réf.	3
Description opérationnelle	3
Contenu du kit	4
Caractéristiques de construction	4
Matériaux de construction	4
Spécifications & données techniques	4
Consignes de sécurité	5
Liste des pièces	6
Vue éclatée du pistolet	7
Installation, utilisation, entretien préventif & nettoyage	8
Pièces de rechange/entretien	9
A. Entretien de la soupape d'air	9
B. Remplacement de la soupape d'air	10
C. Ensemble valve de réglage, presse-étoupe d'aiguille	11
D. Joint de tête de pulvérisation	12
E. Entretien du joint d'entrée du fluide et du godet à aspiration	13
F. Tableau 1 – Chapeaux d'air, Tableau 2 – Buses & aiguilles	14
Dépannage de problèmes de fonctionnement éventuels	15
Accessoires	17
Garantie	17

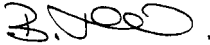
Déclaration de conformité CE

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

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

EN 13463-1:2001, Directive du conseil 94/9/EC relative aux Systèmes et matériels de protection destinés à être utilisés dans des atmosphères explosives, niveau de protection II 2 G X.

Ce produit est également conforme aux exigences des Directives EPA, PG6/34. Des certificats de taux de transfert sont disponibles sur demande.



B. Holt, Vice Président
1 Décembre 2008

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

Réf.

Le code de référence de la gamme de pistolets GTi-HD à aspiration et pression est le suivant :

Par ex. GTi **S** HD-**H1-16** où

H1	=	Chapeau d'air H1. Autres solutions : T1, T2 et T3
S	=	Alimentation par aspiration. L'autre solution est P pour alimentation par pression
16	=	Buse 16. Voir les tailles disponibles Tableau 2 p14

Description opérationnelle

Ce pistolet à pulvérisation GTi-HD est un appareil de classe professionnelle dont la conception fait appel à la technologie HVLP (haut volume, basse pression) et à la technologie Trans-Tech® en conformité avec les règles EPA. Le GTi-HD peut être utilisé avec une gamme étendue de peintures, teintures, lasures et laques.

IMPORTANT : Ces pistolets peuvent être utilisés avec des produits de revêtements hydrodiluable et à base de solvant. Ces pistolets ne sont pas conçus pour utilisation avec des produits fortement corrosifs et/ou abrasifs. S'ils sont utilisés avec de tels produits, ils devront être nettoyés et/ou les pièces devront être remplacées plus souvent. S'il y a le moindre doute en ce qui concerne le caractère approprié d'un produit spécifique, contactez votre distributeur DeVilbiss ou la société DeVilbiss directement.

REMARQUE : Ce pistolet ne doit pas être utilisé avec des solvants halocarbonés ou des agents nettoyants comme le 1,1,1,-trichloroéthane ou le chlorure de méthylène. Ces solvants peuvent réagir avec les composants aluminium utilisés dans ce pistolet et le godet. La réaction peut devenir violente et faire exploser le matériel.

Contenu du kit (Tous modèles)			
1	Pistolet GTi-HD à aspiration ou pression	1	Clé (10 mm et 14 mm A/F)
1	Godet à aspiration TGC de 1 litre (Modèles à aspiration uniquement)	1	Tournevis Torx/à lame plate
1	Filtre de godet (Modèles à aspiration uniquement)	1	Brosse de nettoyage
1	Jeu de 4 bagues d'identification en couleur	1	Bulletin de service

Caractéristiques de construction			
1	Chapeau d'air (laiton nickelé pour une plus grande durabilité)	10	Réglage de l'air de ventilateur (régulation continue de jet en éventail à jet rond)
2	Bague de retenue de chapeau d'air (facilite la rotation du chapeau d'air)	11	Réglage de produit (régulation continue du débit de produit)
3	Buse (idéal pour les systèmes de finition automobile)	12	Tête de pulvérisation amovible (pour prolonger la vie utile du pistolet)
4	Aiguille (tige rainurée pour dépose aisée)	13	Système d'identification en couleur interchangeable (4 bagues couleur fournies)
5	Entrée de produit (filetage BSP 3/8 – accepte les systèmes DeVilbiss et la plupart des autres systèmes de godet)	14	Corps de pistolet en aluminium forgé et anodisé (ergonomique, esthétique & durable, facile à nettoyer)
6	Entrée d'air (filetage universel, accepte 1/4 BSP & 1/4 NPS)	15	Godet à aspiration de 1 litre en aluminium (Modèles à aspiration uniquement)
7	Presse-étoupe auto-réglable (fonctionnement aisé)	16	Couvercle de godet avec membrane antigouttes
8	Gâchette (ergonomique pour un confort garanti)	17	Soupape d'air (sa conception offre une faible résistance de la gâchette et une baisse de pression réduite)
9	Axe et vis de gâchette (modèle facile à remplacer)	18	Ce pistolet convient à l'application de produits à base d'eau ou de solvant

Matériaux de construction	
Corps du pistolet	Aluminium anodisé
Chapeau d'air	Laiton nickelé
Buse, aiguille, entrée de produit, axe de gâchette	Acier inoxydable
Tête de pulvérisation	Aluminium anodisé
Ressorts, clips, vis	Acier inoxydable
Joints	Matériaux résistants aux solvants
Gâchette	Acier chromé
Entrée d'air, douille de corps, corps de valve de réglage de jet, écrou de valve de réglage de jet, bague de retenue de chapeau d'air, boutons	Laiton chromé
Ensemble soupape d'air	Acier inoxydable, HPDE
Godet	Godet, couvercle et tube en aluminium, came en résine composite

Spécifications et données techniques	
Raccord d'alimentation d'air	Raccord mâle universel 1/4" BSP et 1/4" NPS
Pression d'entrée d'air statique maximale	P1 = 12 bars (175 psi)
Pression d'entrée du produit statique maximale.	P2 = 14 bars (203 psi)
Raccord d'alimentation de produit	Raccord mâle universel 3/8" BSP et 3/8" NPS
Température opérationnelle	0 à 40°C
Poids du pistolet (pistolet uniquement) (godet uniquement)	650 g 420 g



CONSIGNES DE SECURITE

Incendie et explosion

Les solvants et produits de revêtement peuvent être extrêmement inflammables ou combustibles lorsqu'ils sont pulvérisés. TOUJOURS se reporter aux instructions des fournisseurs des produits et aux fiches COSHH avant d'utiliser le pistolet.



Les utilisateurs doivent se conformer aux codes de pratique locaux et nationaux et aux exigences des compagnies d'assurance régissant la ventilation, les précautions à prendre contre l'incendie, le fonctionnement et la surveillance des lieux de travail.



Ce pistolet, tel qu'il est fourni, n'est PAS prévu pour les hydrocarbures halogénés.



De l'électricité statique peut être produite par la circulation de liquide et/ou d'air dans les flexibles, par le processus de pulvérisation et par le nettoyage de pièces non-conductrices avec des chiffons. Pour éviter de créer des sources d'inflammation avec des décharges statiques, la continuité à la terre doit être maintenue avec le pistolet et tout autre matériel métallique utilisé. Il est essentiel d'utiliser des flexibles d'air et/ou de liquide conducteurs.



Équipement de protection individuel

Vapeurs toxiques – Lorsqu'ils sont pulvérisés, certains produits peuvent être toxiques, irritants ou généralement nocifs. Toujours lire les étiquettes et les fiches signalétiques des produits avant de les pulvériser, et respecter les consignes de sécurité. En cas de doute, contacter le fournisseur du produit.



Il est recommandé d'utiliser un appareil de protection respiratoire à tout moment. Le type d'appareil doit être compatible avec le produit pulvérisé.



Toujours porter une protection oculaire pour pulvériser le produit ou nettoyer le pistolet.



Porter des gants pour pulvériser ou nettoyer le pistolet.



Formation – Le personnel doit être formé à l'utilisation sûre du pistolet.

Mauvaise utilisation

Ne jamais diriger le pistolet vers une quelconque partie du corps.

Ne jamais excéder la pression de service maximale recommandée pour le pistolet.

La pose de pièces détachées non recommandées ou qui ne sont pas d'origine peut être à l'origine de risques.

Avant le nettoyage ou l'entretien, isoler et évacuer la pression du pistolet.

Ce produit doit être nettoyé en utilisant une machine à nettoyer les pistolets et il faut le démonter et le sécher immédiatement après le nettoyage. Toute exposition prolongée aux nettoyeurs peut endommager le produit.

Niveaux sonores

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



Utilisation

Le pistolet fonctionne à hautes pressions susceptibles de provoquer un effort de recul. Dans certains cas, ces forces peuvent infliger des microtraumatismes répétés à l'utilisateur.

LISTE DE PIÈCES

N°	DESCRIPTION	N° REF	QTE
1	Bague de retenue de chapeau d'air	PRO-405-K	1
3	Chapeau d'air	-	1
4	Clip de retenue de chapeau d'air	JGA-156-K5	1
6	Chapeau d'air et bague	Voir Tableau 1 p14	1
8	Buse	Voir Tableau 2 p14	1
9	Tête de pulvérisation	-	1
*10	Joint de tête de pulvérisation (jeu de 2)	SN-18-1-K2	1
11	Kit tête de pulvérisation et joint	SN-17-1-K	1
*12	Joint de bague de corps	-	1
13	Bague de corps	-	1
14	Joint et bague de corps	SN-6-K	1
15	Aiguille de buse	Voir Tableau 2 p14	1
*16	Ressort d'aiguille	-	1
*17	Tampon de ressort d'aiguille	-	1
18	Molette de réglage de buse	-	1
19	Kit molette de réglage de produit, ressort & tampon	PRO-3-K	1
*20	Clip de retenue	-	2
21	Corps de valve de réglage de jet	-	1
*22	Joint de valve de réglage de jet	-	2
23	Molette de réglage de valve de réglage de jet	-	1
*24	Goupille de valve de réglage de jet	-	2
25	Ensemble valve de réglage de jet	PRO-402-K	1
*26	Presse-étoupe d'aiguille	-	1
*27	Ressort de presse-étoupe	-	1
28	Ecrou de presse-étoupe	-	1
29	Kit presse-étoupe, ressort & écrou	SN-404-K	1
30	Corps de soupape d'air	-	
31	Cage de soupape d'air	-	1
32	Clapet de soupape d'air	-	1
33	Ressort de soupape d'air	-	1
34	Tampon de ressort de soupape d'air	-	1
35	Joint de soupape d'air	SN-34-K5	1

N°	DESCRIPTION	N° REF	QTE
36	Ensemble soupape d'air	SN-402-K	1
*37	Vis d'axe de gâchette (T20 TORX)	-	1
38	Gâchette	-	1
*39	Axe de gâchette	-	1
40	Kit axe et vis de gâchette	SN-21-K	1
42	Entrée d'air	SN-40-K	1
43	Jeu de bague d'identification (en 4 couleurs)	SN-26-K4	1
44	Valve de débit d'air	PRO-411-K	1
45	Circlip	-	1
46	Tête de soupape	-	1
47	Rondelle	-	1
48	Corps de soupape	-	1
49	Tige de soupape	-	1
50	Défecteur	SN-41-K	1
51	Kit goujon et vis	SN-405-K5	1
52	Outil d'entretien de soupape d'air	-	1
53	Clé Torx	SPN-8-K2	1
54	Connecteur d'entrée de fluide	-	1
55	Écrou autobloqueur	-	1
56	Joint	-	1
57	Kit de connecteur d'entrée de fluide	PRO-12-K	1
Modèles à godet à aspiration uniquement			
58	Godet à aspiration	KR-566-1-B	1
59	Joint de couvercle de godet – Jeu de 3	KR-11-K3	1
60	Membrane antigoutte – Kit de 5	KR-115-K5	1
61	Filtre – Jeu de 10	KR-484-K10	1
62	Ensemble couvercle	KR-4001-B	1
63	Godet à aspiration	KR-466-K	1
PIECES DE RECHANGE			
Kit de réparation de pistolet (inclus les éléments précédés d'un *)		PRO-415-1	
Kit joint et goupille, jeu de 5 (repères 20, 22 et 24)		GTi-428-K5	
Pour les accessoires, voir page 17			



INSTALLATION

Pour une efficacité de transfert maximum, ne pas utiliser plus de pression que nécessaire pour pulvériser le produit à appliquer. **REMARQUE : avec H1, le réglage HVLP ne doit pas dépasser 2 bars de pression d'entrée.**

1. Raccorder le pistolet à une alimentation en air propre, sèche et exempte d'huile au moyen d'un flexible conducteur d'au moins 8 mm de dia. int.

REMARQUE

Selon la longueur du flexible, un flexible de plus gros diamètre intérieur pourra être requis. Monter un manomètre sur la poignée du pistolet. Actionner le pistolet et régler la pression régulée à 2,0 bars. Ne pas utiliser plus de pression que nécessaire pour pulvériser le produit à appliquer. Une pression excessive accroît les retombées de pistilage et réduit l'efficacité du transfert de produit.

REMARQUE

Si des raccords rapides sont nécessaires, utiliser uniquement des raccords haut débit homologués pour l'usage HVLP. Le débit d'air offert par d'autres types risque d'être insuffisant pour permettre au pistolet de fonctionner correctement.

REMARQUE

Si une soupape de réglage est utilisée à l'entrée du pistolet, utiliser le manomètre numérique DGIPRO-502-bar. Les soupapes de réglage de certaines autres marques ont une baisse de pression significative qui peut réduire les performances de pulvérisation. Le manomètre numérique DGI a une baisse de pression minimale, un atout important pour la pulvérisation HVLP.

2. **MODÈLES A ASPIRATION UNIQUEMENT.** Monter l'ensemble du couvercle du godet (62) sur le raccord d'entrée du produit (54). Placer la chape à la perpendiculaire du pistolet avec le levier de came vers l'avant (voir illustration). S'assurer que le trou de l'évent de la membrane antigoutte (60) est diamétralement opposé au trou d'évent du couvercle. La position de la soupape antigouttes (63) n'est pas importante.
3. **MODÈLES A ALIMENTATION PAR PRESSION.** Brancher le tuyau d'alimentation du produit sur le raccord d'entrée du produit (54).

REMARQUE

Avant d'utiliser le pistolet, le rincer avec du solvant pour s'assurer que les canalisations soient propres.

UTILISATION (MODÈLES A ASPIRATION)

1. Mixer le produit selon les instructions du fabricant et le filtrer.
2. Le niveau de produit doit s'arrêter à 20 mm au moins du haut du godet NE PAS REMPLIR EXCESSIVEMENT.
3. Fixer le godet sur le couvercle.

TOUS MODÈLES

4. Tourner la molette de réglage de produit (18) dans le sens horaire pour immobiliser l'aiguille.
5. Tourner la molette de la valve de réglage du jet (23) dans le sens anti-horaire pour l'ouvrir complètement.
6. Régler la pression d'entrée d'air à 2,0 bars.
7. Tourner la molette de réglage de produit dans le sens anti-horaire jusqu'à l'apparition du premier filet.
8. Faire un essai de pulvérisation. Si la finition est trop sèche, réduire la pression d'entrée pour réduire le flux d'air.

9. Si la finition est trop humide, tourner la vis de réglage de produit (18) dans le sens horaire pour réduire le débit. Si la pulvérisation est trop grossière, augmenter la pression d'entrée d'air. Si elle est trop fine, réduire la pression d'entrée.
10. La taille du jet peut être réduite en tournant la molette de la valve (23) dans le sens horaire.
11. Maintenir le pistolet perpendiculaire à la surface de travail. L'application risque de ne pas être uniforme si le pistolet est incliné vers le haut ou le bas.
12. La distance de pulvérisation préconisée est de 150-200 mm.
13. Commencer la pulvérisation sur les côtés. Empiéter au moins de 75% sur la pulvérisation précédente en déplaçant le pistolet à vitesse régulière.
14. Toujours couper l'arrivée d'air et évacuer la pression quand le pistolet est inutilisé.

ENTRETIEN PREVENTIF ET NETTOYAGE

Pour nettoyer le chapeau d'air et la buse, broser l'extérieur avec une brosse dure. Si les trous du chapeau ont besoin d'être nettoyés, utiliser une paille ou un cure-dents de préférence. Si du fil métallique ou un instrument dur est utilisé, veiller à ne pas endommager les orifices ce qui aurait pour effet de déformer le jet.

Pour nettoyer les conduits de produit, vider l'excédent de produit du godet ou déconnecter le tuyau sur les modèles à alimentation par pression, puis rincer avec la solution nettoyante du pistolet. Essuyer l'extérieur du pistolet avec un chiffon humide. Ne jamais plonger le produit entièrement dans du solvant ou du nettoyant qui risquent de détériorer les lubrifiants et de réduire la durée de vie du pistolet.

REMARQUE

S'il faut remplacer la buse ou l'aiguille, les deux doivent être remplacées en même temps. L'utilisation de pièces usées peut causer des fuites de produit. Voir page 14, Tableau 2. Remplacer également le presse-étoupe de l'aiguille à cette occasion. Serrer la buse à 14-16 Nm. Ne pas serrer excessivement.

ATTENTION

Pour ne pas endommager la buse (8) ou l'aiguille (15), toujours 1) actionner et maintenir la gâchette pendant le serrage ou le desserrage de la buse, ou 2) enlever la molette de réglage de produit (18) pour réduire la pression du ressort contre la bague de l'aiguille.

GODET A ASPIRATION. Vider l'excès de produit et nettoyer le godet. S'assurer que les trous de l'évent de la membrane (60) et du couvercle (63) ne sont pas obstrués.

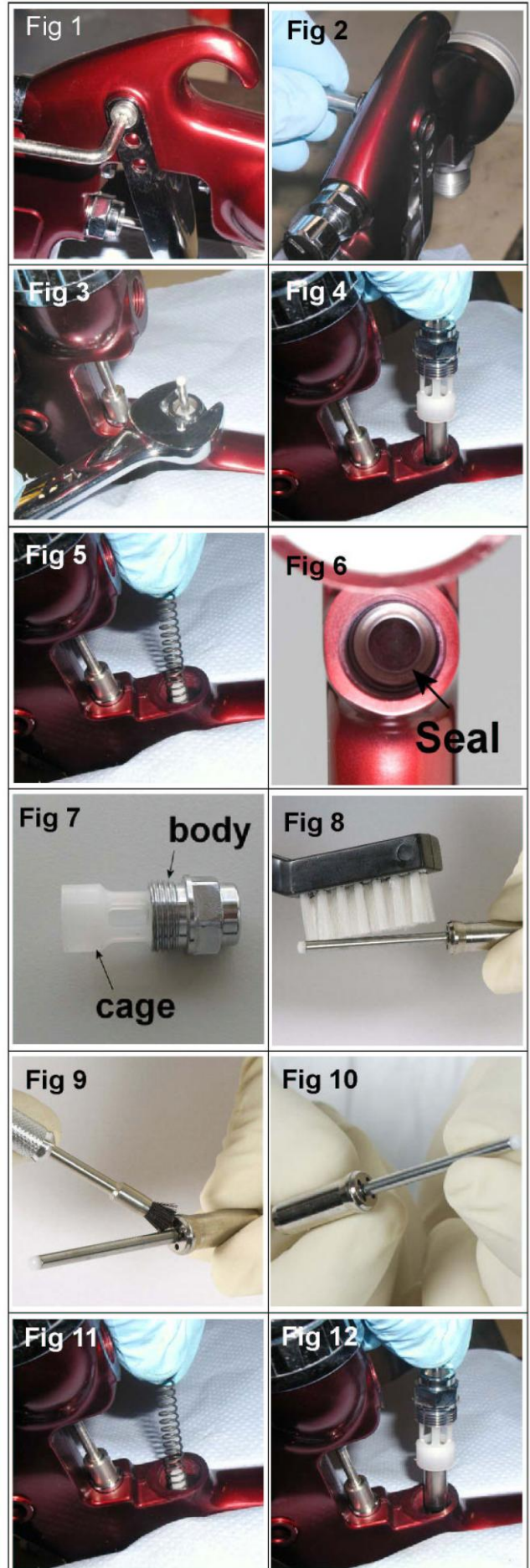
Remplacement des pièces/entretien

INSTRUCTIONS CONCERNANT LA SOUPAPE D'AIR

Entretien de la soupape d'air

Raisons nécessitant l'entretien de la soupape d'air :

- a) Mauvais fonctionnement de la soupape d'air (un nettoyage est peut être nécessaire).
 - b) Entretien courant.
 - c) Fuites d'air (remplacement conseillé, voir p10)
1. Déposer la gâchette à l'aide de l'outil fourni (SPN-8) ou de la clé TORX T20 (voir fig. 1 & 2)
 2. Dévisser la soupape d'air avec la clé SN-28 (14 mm) (voir fig. 3)
 3. Déposer la soupape d'air en la tenant par la tige (voir fig. 4)
 4. Enlever le ressort avec le tampon (voir fig. 5)
 5. NE PAS DEPOSER LE JOINT ARRIERE (35) DU CORPS DU PISTOLET (voir fig. 6)
 6. NE PAS DEPOSER LA CAGE EN PLASTIQUE DU CORPS DE LA SOUPAPE D'AIR, CELA POURRAIT ENDOMMAGER LA CAGE (voir fig. 7)
 7. NETTOYAGE
 - a. Eliminer les accumulations de peinture (voir fig. 8)
 - b. Les 4 trous de clapet doivent être dégagés (voir fig. 9)
 - c. La tige doit pouvoir flotter librement dans le clapet (voir fig. 10)
 - d. La tige doit coulisser dans l'alésage de la cage avec une légère résistance (causée par le joint).
 - e. Le joint arrière doit être propre et bien positionné dans l'alésage (voir fig. 6)
 - f. Si l'une des mesures ci-dessus est sans effet, remplacer la soupape d'air (voir Remplacement de la soupape d'air p10).
 8. Remettre le ressort en place en insérant d'abord l'extrémité portant le tampon d'appui en plastique (voir fig. 5)
 9. Insérer l'ensemble soupape d'air dans le pistolet et passer sur le ressort et dans le joint arrière (voir fig. 11)
 10. Serrer la soupape d'air à la main puis avec la clé SN-28 (14 mm) (voir fig. 12 & 3)
 11. Remettre la gâchette en place (voir fig. 2 & 1)
 12. Si le pistolet présente une fuite d'air, il faudra peut-être remplacer la soupape d'air (voir Remplacement de la soupape d'air).



Remplacement de la soupape d'air

Raisons nécessitant le remplacement de la soupape d'air :

- a) Fuite d'air du pistolet.
- b) Mauvais fonctionnement de la soupape d'air.

1. Déposer la gâchette avec l'outil SPN-8 ou la clé TORX (T20) fourni(e) avec le kit (voir fig. 13 & 14)
2. Dévisser la soupape d'air avec la clé SN-28 (14 mm). (voir fig. 15)
3. Déposer la soupape d'air en la tenant par la tige (voir fig. 16)
4. Enlever le ressort avec le tampon (voir fig. 17)
5. Extraire le joint arrière au moyen de l'outil d'entretien (56) (voir fig. 18 & 19)
6. Nettoyer les alésages de la soupape d'air dans le corps du pistolet avec la brosse fournie dans le kit.
7. Placer le joint arrière neuf sur l'outil d'entretien (56) ; les rainures doivent s'engager sur la forme de l'outil d'entretien (voir fig. 20)
8. Pousser fermement le joint arrière dans le trou jusqu'à l'épaulement au moyen de l'outil d'entretien (voir fig. 21 & 22)
9. Insérer le ressort neuf en insérant d'abord l'extrémité portant le tampon d'appui en plastique (voir fig. 17)
10. Insérer l'ensemble soupape d'air dans le pistolet et passer sur le ressort et dans le joint arrière (voir fig. 23)
11. Serrer la soupape d'air à la main puis avec la clé SN-28 (14 mm) (voir fig. 24 & 15)
12. Remettre la gâchette en place (voir fig. 14 & 13)



Remplacement des pièces/entretien

PRESSE-ETOUPE D'AIGUILLE

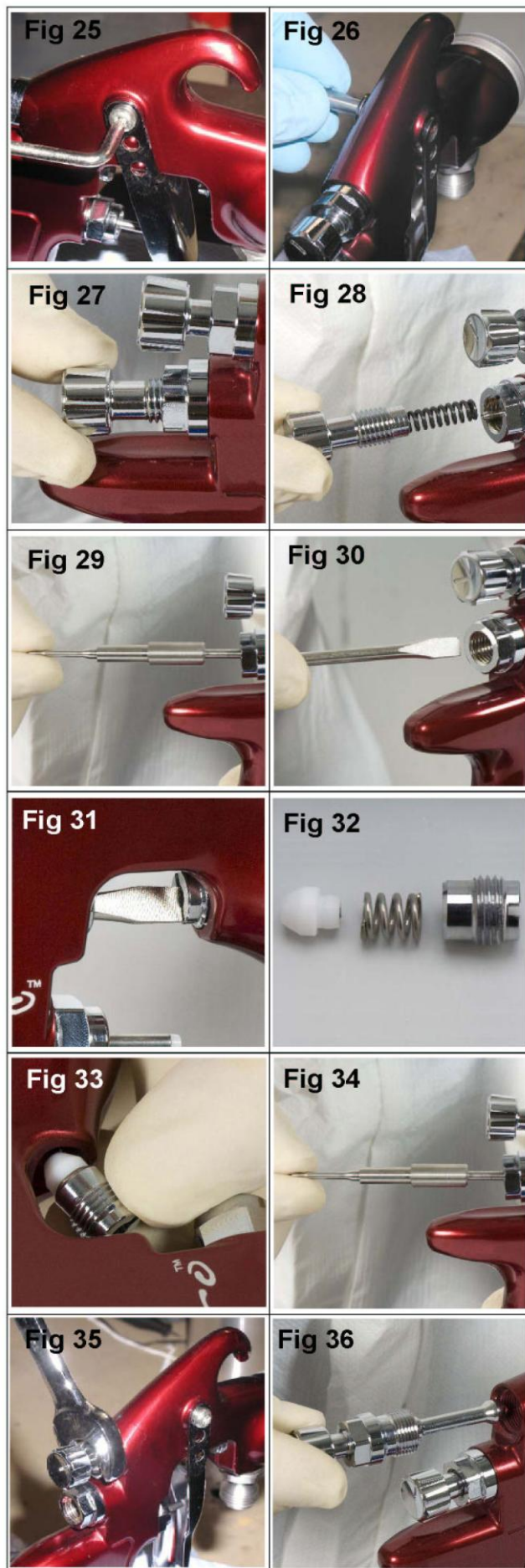
INSTRUCTIONS DE REMPLACEMENT

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

ENSEMBLE VALVE DE REGLAGE DU JET

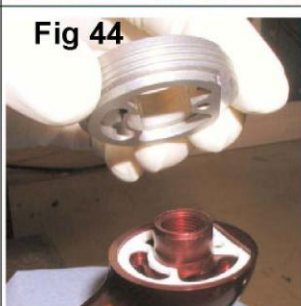
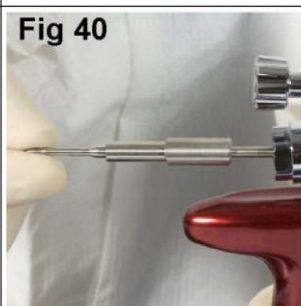
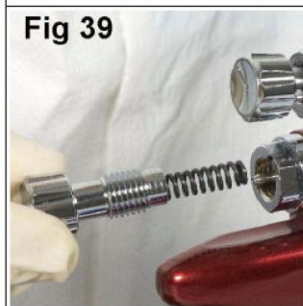
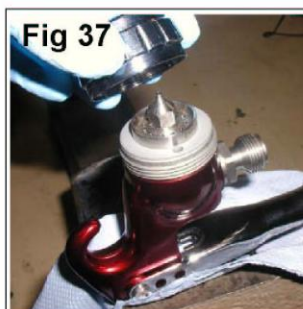
REEMPLACEMENT/ENTRETIEN

La valve de réglage du jet peut être remplacée si elle est endommagée. La déposer au moyen de la clé SN-28 (14 mm) (voir fig. 35 & 36). Le joint interne peut être remplacé et est inclus dans le kit de remise à neuf du pistolet GTi PRO.



Remplacement des pièces/entretien

REPLACEMENT DU JOINT DE LA TÊTE DE PULVERISATION

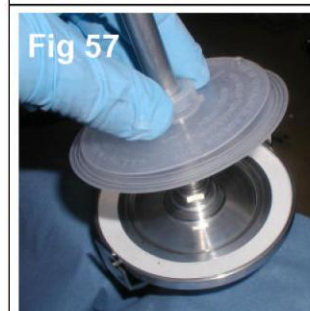
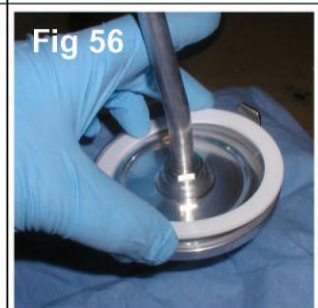
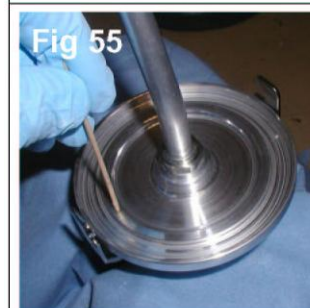
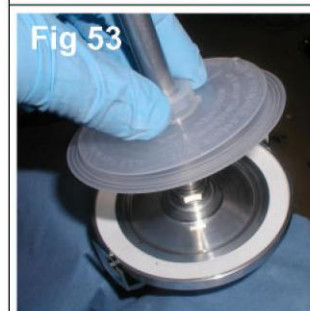
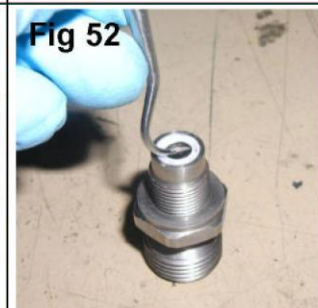


1. Déposer le chapeau d'air et la bague de retenue (voir fig. 37)
2. Déposer la molette de réglage de produit, le ressort et le tampon de ressort (voir fig. 38 & 39)
3. Déposer l'aiguille du corps du pistolet (voir fig. 40)
4. Déposer la buse au moyen de la clé SN-28 (10 mm), et la plaque avant (voir fig. 41, 42 & 43)
5. Déposer la tête de pulvérisation (voir fig. 44).
6. Nettoyer la tête de pulvérisation avec une brosse douce (voir fig. 45)
7. Déposer le joint de la tête de pulvérisation à l'aide d'un petit tournevis ou d'un poinçon (voir fig. 46)
8. Avec une brosse douce, nettoyer l'avant du pistolet au besoin, ainsi que la tête de pulvérisation, la buse, le chapeau d'air et la bague de retenue (voir fig. 47)
9. Placer un joint de tête de pulvérisation neuf sur l'avant du pistolet, en prenant soin d'aligner le plat du joint sur le plat du pistolet (voir fig. 48)
10. Poser la plaque avant sur la tête de pulvérisation, installer la tête de pulvérisation sur le corps du pistolet en s'assurant que le plat à la partie inférieure de la tête de pulvérisation soit positionné sur le plat du corps du pistolet. Installer la buse, le chapeau d'air et la bague de retenue. Serrer la buse à 14–16 Nm. Ne pas serrer la buse excessivement (voir fig. 44, 43, 42, 41 & 37)
11. Insérer l'aiguille au fond du corps du pistolet dans la buse (voir fig. 40)
12. Monter le ressort de l'aiguille, le tampon de ressort et la molette de réglage de produit (voir fig. 39 & 38)
13. Actionner la gâchette au maximum et visser la molette de réglage de produit jusqu'à la butée. La dévisser de 1/2 tour pour que l'aiguille du pistolet parcoure toute sa course.
14. Actionner plusieurs fois la gâchette pour vérifier le fonctionnement du pistolet.

Remplacement des pièces/ Entretien

JOINT D'ENTRÉE DU PRODUIT

1. Desserrer l'écrou autobloquant (55) avec la clé de 18 mm (voir Fig. 49).
2. Dévisser l'adaptateur d'entrée du produit (54) avec la clé hex. de 8 mm (voir Fig. 50).
3. Déposer l'adaptateur d'entrée du produit (voir Fig. 51).
4. Retirer le joint (56) et le remplacer par un joint neuf (voir Fig. 52).
5. Remettre l'adaptateur d'entrée du produit en place (voir Fig. 51).
6. Serrer avec la clé hex. de 8 mm (voir Fig. 50)
7. Resserrer l'écrou autobloquant (55) avec la clé de 18 mm (voir Fig. 49).



COUVERCLE DE GODET A ASPIRATION

1. Retirer la membrane antigoutte (60). Nettoyer ou remplacer. Vérifier que l'évent est dégagé (voir Fig. 53).
2. Retirer le joint de godet (59) (voir Fig. 54).
3. Vérifier que l'évent du couvercle (62) est propre et dégagé (voir Fig. 55).
4. Il est recommandé de remplacer le joint du godet (59) par un neuf pour éviter les fuites (voir Fig. 56).
5. Remettre en place la membrane antigoutte. Positionner l'évent dans la membrane à 180° de l'évent (voir Fig. 57).

Remplacement des pièces/entretien

Tableau 1 – Chapeaux d'air

PISTOLET	N° REF. DE CHAPEAU D'AIR	TECHNOLOGIE	MARQUAGE DU CHAPEAU D'AIR	PRESSION D'ENTRÉE RECOMMANDÉE (bars)	DÉBIT D'AIR (l/min) à 2 bars
GTi-HD	PRO-100-H1-K	HVLP	H1	2.0	450
	PRO-100-T1-K	TRANS-TECH®	T1	2.0	280
	PRO-100-T2-K	TRANS-TECH®	T2	2.0	350
	PRO-100-T3-K	TRANS-TECH®	T3	2.0	300

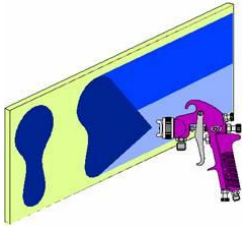
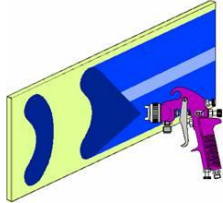
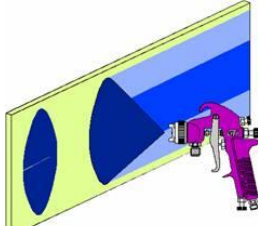
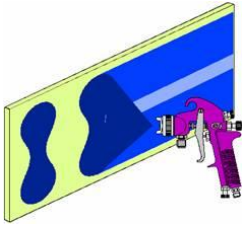
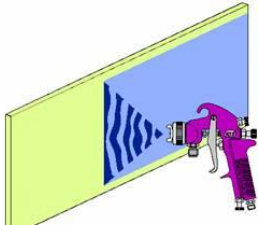
REMARQUE : Lors du retrait du chapeau d'air de la bague de retenue, ne pas déposer la bague de contact (2) ni le joint (5) de la bague de retenue. Les pièces pourraient subir des dommages. La bague de contact et le joint de la bague de retenue ne sont pas disponibles comme pièces de rechange. Essuyer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

Tableau 2 – Gamme de buses & aiguilles

PISTOLET	No. DE REF. SUR LA BUSE	No. DE REF. SUR L'AIGUILLE
GTi S HD	PRO-200-16-K	PRO-315-K
	PRO-200-18-K	
	PRO-200-20-K	
GTi P HD	PRO-205-085-K	PRO-305-085-10-K
	PRO-205-10-K	
	PRO-205-12-K	PRO-305-12-14-K
	PRO-205-14-K	
	PRO-200-16-K	PRO-315-K
	PRO-200-18-K	
	PRO-200-20-K	

REMARQUE : S'il faut remplacer la buse ou l'aiguille, les deux doivent être remplacées en même temps. Serrer à 18–20 Nm (13–15 pi-lb). Ne pas serrer la buse excessivement Utiliser la clé SN-28 10 mm fournie avec le pistolet et vérifier avec une clé dynamométrique.

Dépannage de problèmes de fonctionnement éventuels

CONDITION	CAUSE	CORRECTION
Surépaisseur en haut et en bas  Surépaisseur à droite ou à gauche 	Trous évasés bouchés. Obstruction en haut ou en bas de la buse. Chapeau et/ou siège de buse encrassé. Trous évasés gauches ou droits bouchés. Côté gauche ou droit de la buse encrassé.	Nettoyer. Aléser avec une pointe non-métallique. Nettoyer. Nettoyer. Nettoyer. Aléser avec une pointe non-métallique. Nettoyer.
Solutions pour remédier à la surépaisseur de produit en haut, en bas, à droite et à gauche : 1. Déterminer si l'obstruction se situe sur le chapeau d'air ou la buse. Pour ce faire, effectuer un essai de pulvérisation. Tourner ensuite le chapeau d'un demi tour et effectuer une nouvelle pulvérisation. Si le défaut est inversé, l'obstruction se situe sur le chapeau d'air. Nettoyer le chapeau d'air comme expliqué précédemment. Vérifier également si de la peinture sèche est déposée dans l'orifice central du chapeau et l'éliminer au besoin avec du solvant. 2. Si le défaut n'est pas inversé, le problème provient de la buse. Nettoyer la buse. Si le problème persiste, remplacer la buse.		
Surépaisseur centrale 	La valve de réglage de jet est trop fermée. Pression de pulvérisation trop basse. Produit trop épais.	La tourner dans le sens anti-horaire pour obtenir une projection correcte. Augmenter la pression. Diluer pour obtenir la consistance correcte.
Creux au centre de l'application 	Pression d'air trop élevée. Molette de réglage de produit trop serrée. La valve de réglage de jet est trop ouverte.	La réduire au niveau du régulateur ou de la poignée du pistolet. La tourner dans le sens anti-horaire pour obtenir une projection correcte. La tourner dans le sens horaire pour obtenir une projection correcte.
Projection irrégulière ou saccadée. 	Buse/siège desserré(e) ou endommagé(e) Raccord de godet desserré ou brisé. Niveau de produit insuffisant. Godet trop incliné Obstruction dans le conduit de produit Ecrou de presse-étoupe d'aiguille desserré Presse-étoupe d'aiguille endommagé	Serrer ou remplacer Serrer ou remplacer le godet Rajouter du produit Redresser le pistolet Rincer avec du solvant Serrer Remplacer

Dépannage de problèmes de fonctionnement éventuels (suite)

Bulles de peinture dans le godet	Buse desserrée	Buse desserrée. La serrer à 4–16 Nm (10-12 pi-lb).
Le produit fuit ou s'égoutte par le couvercle du godet	Couvercle de godet mal fermé. Joint du couvercle endommagé. Fuite de produit par l'évent.	Resserrer le couvercle du godet. Remplacer le joint du couvercle du godet. Nettoyer la membrane antigoutte.
Projection faible.	Mauvais débit de produit Event bouché dans le couvercle de godet Pression d'air de pulvérisation trop basse	Desserrer la molette de réglage de produit ou remplacer la buse par une plus grande Nettoyer le couvercle et déboucher l'évent Augmenter la pression d'air et équilibrer le pistolet.
Retombées de pistolage excessives	Pression d'air trop élevée. Pistolet trop loin de la surface de travail.	Réduire la pression d'air. Rapprocher le pistolet.
Pulvérisation sèche	Pression d'air trop élevée. Pistolet trop loin de la surface de travail. Mouvement du pistolet trop rapide. Débit de produit trop bas.	Réduire la pression d'air. Rapprocher le pistolet. Ralentir. Desserrer la vis de réglage de l'aiguille ou choisir une buse plus grande.
Fuite de produit par l'écrou de presse-étoupe	Presse-étoupe ou aiguille usé.	Remplacer.
Le produit fuit ou s'égoutte par l'avant du pistolet	Buse ou aiguille usée ou endommagée. Corps étranger dans la buse. Aiguille sale ou coincée dans le presse-étoupe Aiguille ou buse de dimension incorrecte.	Remplacer la buse et l'aiguille. Nettoyer. Nettoyer Remplacer la buse et l'aiguille.
Coulures et festons	Débit de produit excessif. Produit trop dilué Pistolet incliné ou mouvement d'application trop lent.	Tourner la molette de réglage de produit dans le sens horaire ou choisir une buse et une aiguille plus petites. Mélanger correctement ou appliquer en couches minces. Tenir le pistolet à l'angle correct et adopter une technique de pistolage correcte.

ACCESSOIRES					
Manomètre numérique DGi	DGIPRO-502-BAR		MC-1-K50	Paquet de 50 godets de mélange de 600 cc	
Clé	SN-28-K		Flexible d'air en caoutchouc 10 m x 8 mm alésage avec raccords 1/4	H-6065-B (BSP) H-6065-N (NPS)	
Tournevis Torx	SPN-8-K2		Raccord femelle QD	MPV-424	
Raccord orientable MPV	MPV-60-K3		Raccord mâle QD	MPV-5	
Brosse de nettoyage	4900-5-1-K3		Filtre/régulateur DVFR	DVFR-8	

GARANTIE

Ce produit bénéficie d'une garantie ITW Finishing Systems and Products limitée de 1 an.

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

ITW Finishing Systems and Products est une Division de ITW Ltd. Siège social : Admiral House, St Leonard's Road, Windsor, Berkshire, SL4 3BL, Royaume-Uni Immatriculée en Angleterre : No 559693 TVA N° 619 5461 24