



## PISTOLETS À PEINTURE HAUTE PRESSION À ASSISTANCE PNEUMATIQUE AA4400M™



**BUSE PLATE**



**BUSE RÉVERSIBLE**

Les instructions qui suivent fournissent les informations nécessaires pour la bonne utilisation et l'entretien préventif de votre nouveau pistolet à peinture haute pression à assistance pneumatique Binks AA4400M. Veuillez lire et assimiler l'ensemble du contenu de ce document pour tirer les meilleures performances de votre nouveau pistolet AA4400M.

Dans le pistolet AA4400M, la peinture ou autre produit à pulvériser est pré-atomisé et forcé à traverser la buse en carbure par une pression courante de 110-262 bar [1 600-3 800 psi] (avec des possibilités de monter à 303 bar [4 400 psi]). Du fait de la pré-atomisation, l'air de mise en forme final fourni par le chapeau d'air donne un jet de pulvérisation exceptionnellement fin et régulier. Le résultat de cette forme de jet est une finition régulière qui se destine aux produits nécessitant une finition exceptionnellement fine avec réduction du brouillard excédentaire et des émissions de COV.

### SPÉCIFICATIONS :

Pression maximale de produit :	303 bar [4 400 psi]
Pression maximale d'air :	6,8 bar [100 psi]
Corps du pistolet :	Aluminium forgé
Conduit de produit :	Acier inoxydable
Siège de produit :	Siège en carbure de tungstène
Dimension d'entrée de produit :	Filetage 1/4" NPS(m)
Dimension d'entrée d'air :	Filetage 1/4" BSP/NPS(m)
Poids du pistolet :	490 g [17,28 oz.] (sans buse, chapeau d'air, protecteur)

La pression d'entrée d'air maximale en HVLP est de 1 bar [15 psi] (1 bar [15 psi] maxi pour le chapeau buse réversible HVLP), vous pouvez utiliser une pression de 1,4-2,8 bar [20-40 psi] en LVMP. La buse plate HVLP et les chapeaux buses réversibles consomment 230 L/min [8,3 SCFM] d'air à leur pression d'entrée maximale respective. La buse plate LVMP et les chapeaux buses réversibles consomment 368 L/min [13 SCFM] à une pression d'entrée de 2,1 bar [30 psi].

**Description du produit/Objet de la déclaration :** Pistolets à assistance pneumatique -0909-xxxx-x

**Ce produit est conçu pour être utilisé avec :** Des produits à base de solvants ou d'eau

**Convient a une utilisation en zone dangereuse :** Zone 1

**Niveau de protection :** II 2 G X

**Coordonnées et rôle de l'organisme notifié :** Element Materials Technology. WN8 9PN  
Royaume-Uni  
Dépôt du dossier technique

**Cette déclaration de conformité/incorporation est émise sous la seule responsabilité du fabricant :** Carlisle Fluid Technologies, 320 Phillips Ave., Toledo, OH 43612 USA

## Déclaration de conformité UE

**L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable :**

Directive sur les machines 2006/42/CE  
Directive ATEX 2014/34/UE

en respectant les documents législatifs et les normes harmonisées ci-dessous:

EN ISO 12100:2010 Sécurité des machines - Principes généraux de conception.

EN 13463-1:2009 Appareils non électriques destinés à être utilisés en atmosphères explosibles - Partie 1 : prescriptions et méthodologie

EN 1953:2013 Équipements d'atomisation et de pulvérisation pour produits de revêtement. Exigences de sécurité

L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est conforme à la législation d'harmonisation de l'Union applicable : Directive 94/9/CE (jusqu'au 19 avril 2016) et Directive 2014/34/UE (depuis le 20 avril 2016)

Sous réserve que toutes les conditions d'utilisation / installation sans risque mentionnées dans les manuels du produit aient été suivies et que l'installation ait été effectuée conformément à tous les codes de pratique locaux en vigueur.

Signé pour et au  
nom de Carlisle Fluid  
Technologies :

DJ Hasselschwert  
14-Apr-16

(Vice-président: Global  
Product Development)  
Toledo, OH 43612

4-3193R-1

Dans cette fiche technique, les termes **AVERTISSEMENT**, **ATTENTION** et **REMARQUE** sont utilisés pour mettre l'accent sur des informations de sécurité importantes, comme suit :

**AVERTISSEMENT**  
Dangers ou pratiques dangereuses qui pourraient occasionner des blessures graves ou même mortelles ou d'importants dégâts matériels.

**ATTENTION**  
Dangers ou pratiques dangereuses pouvant occasionner des blessures corporelles, des dommages matériels ou du produit sans gravité.

**REMARQUE**  
Informations importantes concernant l'installation, l'exploitation ou la maintenance.

## AVERTISSEMENT

LIRE LES MISES EN GARDE SUIVANTES AVANT D'UTILISER CET ÉQUIPEMENT.



### ALERTE MÉDICALE

Toute blessure causée par un liquide sous haute pression peut être grave. Si vous êtes blessé ou soupçonnez une blessure :

- Rendez-vous immédiatement à un service d'urgence.
- Dites au médecin que vous soupçonnez une blessure par injection.
- Présentez au médecin ces données médicales ou la carte d'alerte médicale fournie avec votre équipement de pulvérisation sans air.
- Indiquez au médecin le type de produit que vous étiez en train de pulvériser ou de distribuer.
- Consultez la Fiche de données de sécurité pour des informations précises.



### LIRE LE MANUEL

Avant d'utiliser le matériel de finition, lire et comprendre toutes les informations de sécurité, d'utilisation et d'entretien fournies dans le manuel de l'utilisateur.



### FORMATION DES UTILISATEURS

Tout le personnel doit être formé avant d'utiliser le matériel de finition.



### UTILISATION ABUSIVE DU MATÉRIEL

L'utilisation incorrecte de l'équipement peut être la cause de panne, de dysfonctionnement ou de démarrage accidentel et présente un risque de blessure grave.



### DÉSACTIVER, DÉPRESSURISER, DÉCONNECTER, ET FERMER TOUTES LES SOURCES D'ALIMENTATION DES ÉQUIPEMENTS AVANT D'EFFECTUER DES OPÉRATIONS D'ENTRETIEN

Les opérations d'entretien effectuées sur du matériel qui n'est pas désactivé ou déconnecté et dont les sources d'alimentation ne sont pas coupées, présentent un risque d'accident grave voire mortel.



### DANGER DE HAUTE PRESSION

Une haute pression peut causer de graves blessures. Dépressuriser complètement le matériel avant d'effectuer toute opération d'entretien. La pulvérisation du produit par le pistolet, des fuites au niveau des flexibles ou des composants fracturés peuvent injecter du produit dans le corps et provoquer des blessures extrêmement graves.



### PROCÉDURE DE DÉCHARGE DE LA PRESSION

Toujours respecter la procédure de dépressurisation de l'équipement indiquée dans le manuel d'instruction.



### S'ASSURER QUE LES DISPOSITIFS DE PROTECTION DE L'ÉQUIPEMENT SONT EN PLACE

Ne jamais utiliser l'équipement si les dispositifs de sécurité ont été enlevés.



### SAVOIR OÙ ET COMMENT ARRÊTER LE MATÉRIEL EN CAS D'URGENCE



### PORTER DES LUNETTES DE SÉCURITÉ

Tout manquement au port de lunettes de sécurité avec protections latérales présente un risque de blessure grave des yeux pouvant entraîner la cécité.



### CONSULTER IMMÉDIATEMENT UN MÉDECIN

Pour éviter le contact avec le produit, notez les points suivants :

- Ne jamais pointer le pistolet/vanne vers qui que ce soit ni vers une partie du corps.
- Ne jamais mettre les doigts ou poser la main sur la buse.
- Ne jamais tenter d'arrêter ou de dévier les fuites de produit avec la main, le corps, un gant ou un chiffon.
- Toujours laisser la protection de buse sur le pistolet avant de pulvériser.
- S'assurer toujours du bon fonctionnement de la gâchette du pistolet avant utilisation.
- Toujours verrouiller la sécurité de la gâchette du pistolet quand vous arrêtez la pulvérisation.



### INSPECTER L'ÉQUIPEMENT QUOTIDIENNEMENT

Vérifiez chaque jour que le matériel ne présente pas de pièces usées ou cassées. Ne pas utiliser l'équipement sans être sûr de son état.



### NE JAMAIS MODIFIER LE MATÉRIEL

Ne pas modifier le matériel sans l'autorisation écrite du fabricant.



### CHARGE ÉLECTROSTATIQUE

Les produits peuvent emmagasiner une charge statique qui doit être dissipée grâce à un système de mise à la terre correcte des équipements, de toutes les pièces à traiter et de tous les autres éléments conducteurs d'électricité dans la zone de distribution. Une mise à la terre incorrecte ou des étincelles peuvent donner lieu à une condition dangereuse et causer un incendie, une explosion, un choc électrique et des blessures graves.



### DANGER DE PINCEMENT

Les pièces en mouvement présentent un danger de pincement ou de coupure. Les points de pincement sont simplement toutes les zones où des pièces sont en mouvement.



### PORTER UN RESPIRATEUR

Les fumées toxiques peuvent causer des blessures graves voire mortelles en cas d'inhalation. Porter un appareil respiratoire selon les recommandations de la Fiche de données de sécurité du fabricant du produit et du solvant.



### FLUIDE ET FUMÉES TOXIQUES

Les fluides dangereux ou vapeurs toxiques peuvent être la cause de blessures graves ou de décès en cas d'éclaboussement dans les yeux ou sur la peau, d'inhalation, d'injection ou d'ingestion. APPRENDRE et COMPRENDRE les dangers spécifiques des produits que vous utilisez.



### DANGER DÛ AU BRUIT

Un bruit fort peut entraîner des blessures. Il peut être nécessaire de porter un casque de protection auditive quand vous utilisez cet équipement.



### RISQUE DE PROJECTIONS

L'ouverture du système sous pression provoque des projections de produit et de gaz ou de débris et présente un risque de blessure pour l'opérateur.

LA COMMUNICATION DE CES INFORMATIONS À L'UTILISATEUR DU MATÉRIEL RELÈVE LA RESPONSABILITÉ DE L'EMPLOYEUR.  
POUR DE PLUS AMPLES INFORMATIONS DE SÉCURITÉ SUR LES ÉQUIPEMENTS BINKS ET DEVILBISS, CONSULTER LA BROCHURE GÉNÉRALE SUR LA SÉCURITÉ DES ÉQUIPEMENTS (77-5300).

## AVERTISSEMENT

**Le pistolet doit être relié à la terre pour dissiper les charges électrostatiques qui peuvent être créées par le produit ou le débit d'air. Cette liaison peut utiliser le support de montage du pistolet ou des tuyaux d'air/de produit conducteurs. Le raccordement du pistolet à la terre doit être vérifié et une résistance inférieure à 10<sup>6</sup> Ohms est exigée.**

## RÉGLAGE DU PISTOLET

## REMARQUE

Avant de poursuivre, assurez-vous que le verrou de gâchette est activé.

- Raccordez votre flexible de produit à haute pression à l'entrée de produit du pistolet et serrez à fond.
- Raccordez votre flexible d'air au raccord d'air du pistolet et serrez à fond.
- Augmentez lentement la pression d'air sur la pompe pour obtenir une pression de produit au pistolet dans le bas de la plage de pression. Une pression de démarrage courante pour le produit est de 17 bar [250 psi]. Les points de démarrage de pression réels peuvent être supérieurs ou inférieurs à 17 bar [250 psi] et dépendre du type de pompe utilisée, du type de produit pulvérisé et du pistolet lui-même.
- À l'aide du bouton de commande du régulateur d'air, réglez la pression d'air à zéro.
- Pour faire un essai de jet de pulvérisation, pistolez un morceau de carton ou de bois avec une passe rapide à environ 30 cm [1 pi] de la surface. Le résultat de l'essai permettra de mesurer l'uniformité de la taille de particules et du jet de pulvérisation.
- Si le jet de pulvérisation manque d'uniformité ou laisse des bavures, augmentez progressivement la pression d'air selon les besoins pour obtenir un jet de pulvérisation uniforme. La pression d'entrée d'air maximale en HVLP est de 1 bar [14 psi] (1 bar [15 psi] maxi pour le chapeau buse réversible HVLP), vous pouvez utiliser une pression de 1,4-2,8 bar [20-40 psi] en LVMP. **La buse plate HVLP et les chapeaux buses réversibles consomment 230 L/min [8,3 SCFM] d'air à leur pression d'entrée maximale respective. La buse plate et les chapeaux buses réversibles LVMP consomment 368 L/min [13 SCFM] à 2,1 bar [30 psi] de pression d'air d'entrée. L'air facilite l'atomisation du revêtement.**
- Si la qualité du jet est acceptable, commencez la pulvérisation. Si le débit de pulvérisation est trop faible pour la vitesse de la chaîne de production, ou si la quantité de produit pulvérisé n'assure pas une couverture acceptable, augmentez progressivement la pression du produit par incréments de 3,4 bar [50 psi] à l'aide du bouton de commande du régulateur de produit. Mais remarquez qu'au fur et à mesure de l'augmentation de la pression du produit, il faudra plus d'air pour éliminer les bavures.

Pour améliorer la régularité de pulvérisation entre peintres pour des travaux similaires, il est possible de rédiger des tableaux de standardisation de pression. Répétez l'étape 6 jusqu'à obtenir la vitesse de pulvérisation et la couverture en produit voulue. Si la pression maximale de produit est atteinte avant la couverture de produit et la vitesse de pulvérisation voulues, vous devrez peut-être choisir une buse de produit plus grande.

## SÉLECTION DE BUSE

Les facteurs à prendre en compte pour sélectionner une buse pour un pistolet haute pression à assistance pneumatique sont notamment (1) la dimension des pièces à peindre ; (2) la vitesse de la chaîne de production ; (3) le débit de produit et l'épaisseur de film ; (4) la viscosité du produit appliqué ; (5) le type de produit

appliqué ; et (6) la qualité de l'atomisation du revêtement recherché. La sélection d'une buse pour un travail de peinture particulier s'effectue au mieux en associant des essais à un conseil d'expert de la part de vos fournisseurs de produits et d'équipements.

## FLEXIBLES DE PRODUIT

Les pistolets haute pression à assistance pneumatique utilisent des pressions de produit supérieures à celles des pistolets à peinture pneumatiques. En conséquence, lors de l'utilisation du pistolet haute pression à assistance pneumatique, il est critique de

sélectionner le flexible de produit approprié de résistance nominale adaptée à la plage de pression d'utilisation du pistolet haute pression.

## MONTAGE COURANT

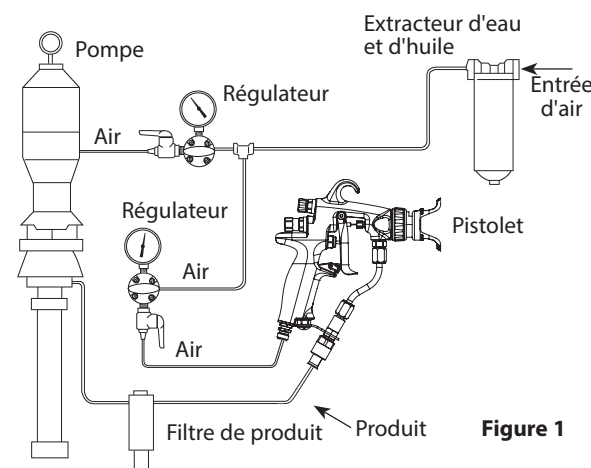


Figure 1

Réglage du jet : tournez le bouton en sens antihoraire pour réduire le jet, en sens horaire pour l'augmenter (Fig. 2).

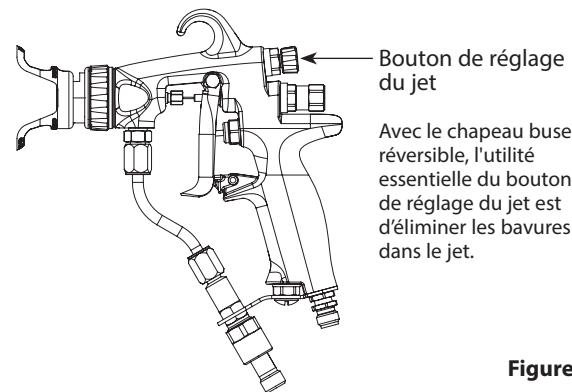


Figure 2

## REMARQUE

Pour la pulvérisation en HVLP, la fonction de réglage de jet exige une pression maximale d'air à l'entrée de 1 bar [14 psi] (1 bar [15 psi] maxi pour la buse réversible HVLP). Pour la pulvérisation en LVMP, le réglage de jet exige une pression d'entrée d'air d'environ 1,4-2,8 bar [20-40 psi]. Les pressions de produit supérieures exigent des pressions d'air à l'entrée supérieures pour permettre le réglage du jet.

## REMARQUE

Ne pas suspendre le pistolet par la gâchette. Ceci pourrait endommager l'aiguille ou causer un mauvais fonctionnement.

## DIAGNOSTIC DES FORMES DE JET DÉFECTUEUSES

## ATTENTION

Actionner toujours le verrou de gâchette et évacuer la pression du produit avant d'intervenir sur le pistolet.

La procédure ci-dessous résume les mesures à prendre immédiatement par un peintre dès l'apparition des premiers symptômes de jet défectueux.

- Rechercher une accumulation de produit sur la partie extérieure de la buse de produit. En présence d'une accumulation, actionner la sécurité de gâchette du pistolet et nettoyer la buse de produit du pistolet à l'aide d'une brosse douce non métallique.
- Si le jet présente des bavures en haut ou en bas, augmenter progressivement la pression d'air jusqu'à faire disparaître les bavures.
- Si l'augmentation de la pression d'air ne fait pas disparaître les bavures, la buse est peut-être usée et peut nécessiter un remplacement. Un autre symptôme de besoin

- de remplacement d'une buse usée est une diminution progressive de la largeur du jet de pulvérisation.
- Si le nettoyage ou le remplacement de la buse de produit ne fait pas disparaître les bavures ; le défaut de pulvérisation est le plus probablement dû à la température et/ou à la viscosité du produit.
  - En cas de variation cyclique ou d'intermittence du jet, vérifier les régulateurs de pression, tous les régulateurs en aval et la pompe. Ceux-ci peuvent exiger un réglage ou même des réparations.

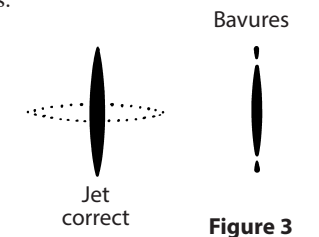


Figure 3

## DÉPANNAGE GÉNÉRAL

(Consulter la page 12 et les références des pièces entre crochets.)

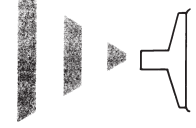
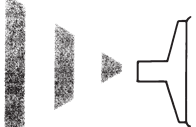
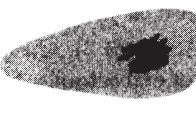
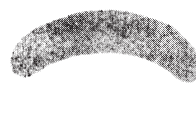
PROBLÈME	CAUSE	MESURE
Fuite de produit par le joint	Usure du joint ou de la tige d'aiguille. Siège d'aiguille desserré.	Remplacer le système d'aiguille (18). Resserrer progressivement l'écrou de garniture jusqu'à faire cesser la fuite.
Fuite de produit par l'avant du pistolet	Bille d'aiguille usée ou endommagée. Siège usé.	Remplacer le système d'aiguille (18). Remplacer le siège de produit (3/3A).
Produit dans les passages d'air	Fuite du joint de buse de pulvérisation. Fuite autour du siège de produit.	Resserrer l'ensemble chapeau d'air/protège-buse (7) Remplacer l'ensemble buse carbure (5/5A). Serrer ou remplacer le siège de produit (3/3A).
Arrêt de produit lent	Accumulation de produit sur le système d'aiguille.	Nettoyer ou remplacer le système d'aiguille (18).
Pas de sortie de produit à l'actionnement de la gâchette	Gicleur de buse obstrué.  Aiguille endommagée ou cassée.  Filtre ou flexible de produit obstrué.	Pour la buse plate : Arrêter l'alimentation en produit. Évacuer la pression dans un récipient fermé mis à la terre. Actionner la gâchette en sécurité. Déposer l'ensemble chapeau d'air/protège-buse (6) et la buse carbure (5). Nettoyer ou remplacer l'ensemble buse carbure (5).  Pour la buse réversible : Faire pivoter la buse réversible (5A) dans le chapeau d'air (6A) et pulvériser dans un récipient fermé mis à la terre pour essayer de dégager les débris de la buse. Si cela ne débouche pas la buse, déposer, nettoyer et reposer la buse réversible.  Arrêter l'alimentation en produit. Évacuer la pression dans un récipient fermé mis à la terre. Déposer la gâchette (10). Remplacer le système d'aiguille (18)  Arrêter l'alimentation en produit. Évacuer la pression dans un récipient fermé mis à la terre. Arrêter l'alimentation en air de la pompe et évacuer la pression du produit par la vanne de dérivation. Actionner la sécurité de la gâchette. Desserrer très lentement le raccord du flexible sur le pistolet pour évacuer toute pression dans le flexible. Déposer le flexible et dégager l'obstruction. REMARQUE : Pour le remplacement du filtre, utiliser deux clés — une pour maintenir le tube (11) en position et éviter toute torsion, et l'autre pour déposer l'écrou (14). Ne serrer l'écrou (14) qu'à 12-15 N-m [9-11 ft.-lbs.]

## NOTE RÉGLEMENTAIRE IMPORTANTE

Le pistolet à main à assistance pneumatique HVLP AA4400M associe l'efficacité éprouvée des pistolets conformes Binks à l'atomisation à assistance pneumatique pour en faire un pistolet conforme fiable et à la technique soignée. Avec 7,5 m de flexible de DI 8 mm et un régulateur réglé à seulement 1,4 bar [20 psi] le chapeau d'air conforme enregistre une pression de l'air d'atomisation de 0,7 bar [10 psi] pour mettre en forme et adoucir le jet. Le pistolet HVLP à assistance pneumatique AA4400M assure un rendement de transfert élevé et il est totalement conforme à tous les règlements gouvernementaux pour les pistolets de pulvérisation HVLP.

Entrée de produit maxi :	303 bar [4400 psi]
Pression d'air statique maxi au niveau du régulateur avec 7,5 m de flexible à l'entrée :	1,4 bar [20 psi]
Pression dynamique maxi à l'entrée d'air du pistolet :	1 bar [14 psi]
Corps du pistolet :	Alliage d'aluminium forgé
Conduit de produit :	Acier inoxydable et carbure de tungstène / PEEK

## DIAGNOSTIC DE FORME DU JET

PROBLÈME	CAUSE	MESURE
<b>Jet fluctuant</b> 	Alimentation en produit insuffisante. Air dans la conduite d'alimentation de peinture.  Tentative de « noyage » (actionnement partiel de la gâchette du pistolet).	Régler le régulateur de produit ou remplir les réservoirs d'alimentation.  Vérifier et serrer les raccords de flexible au siphon de la pompe, purger l'air de la conduite de peinture.  Le noyage est impossible avec un pistolet AA4400M.
<b>Pulvérisation en bandes – coulures</b> 	Buse carbure partiellement obstruée.	Nettoyer ou remplacer l'ensemble buse carbure.
<b>Jet irrégulier</b> 	Accumulation de produit sur la buse carbure ou buse partiellement obstruée.  Obstruction des trous de la corne d'air du côté concerné du jet.	Nettoyer la buse carbure.  Nettoyer les trous de la corne d'air avec du solvant et une brosse douce.
<b>Déviaton du jet d'un côté, le même que la salissure du chapeau d'air.</b> 	Obstruction des trous de la corne d'air du côté concerné du jet.	Nettoyer les trous de la corne d'air au solvant

## ENTRETIEN ET NETTOYAGE DES PISTOLETS À HAUTE PRESSION À ASSISTANCE PNEUMATIQUE

L'entretien des pistolets à haute pression à assistance pneumatique inclut (1) usure et remplacement de la buse de produit ; (2) lubrification ; et (3) nettoyage du pistolet.

## BUSE DE PRODUIT

L'utilisation d'un pistolet haute pression à assistance pneumatique avec une buse de produit usée se traduit par une consommation supérieure de produit et donc des émissions de polluants dangereux. Par exemple, une augmentation du diamètre de la buse de 0,38 à 0,53 mm [0,015 à 0,021 po] par usure peut se traduire par une augmentation jusqu'à 100 pour cent de la consommation et du coût de produit. Pour éviter les gâchis de produit pulvérisé et les coûts sans valeur ajoutée, un programme d'entretien incluant le contrôle et le remplacement de la buse doit être mis en place.

## LUBRIFICATION

Une bonne lubrification est essentielle pour des performances optimales du pistolet. La lubrification permet un fonctionnement facile et correct de l'équipement. Le pistolet devrait être lubrifié après chaque nettoyage. Les points nécessitant une lubrification pendant l'entretien des pistolets haute pression à assistance pneumatique sont notamment la garniture d'aiguille de produit et le point pivot de gâchette. Le lubrifiant pour pistolet s'utilise pour la garniture d'aiguille de produit et le point pivot de la gâchette.

**ATTENTION**

**Ne jamais immerger l'ensemble du pistolet dans des solvants ni diluants. Certaines pièces du pistolet perdraient leur film lubrifiant et s'useraient plus rapidement. De plus, les solvants peuvent transporter des impuretés dans l'ensemble du corps du pistolet et leur permettre de colmater des petits passages d'air et de produit.**

## NETTOYAGE

Les opérations suivantes résument la procédure de nettoyage des pistolets haute pression à assistance pneumatique :

1. Arrêter l'alimentation en air d'atomisation du pistolet.
2. Arrêter l'alimentation en air de la pompe et évacuer la pression du produit. Ceci peut s'obtenir en ouvrant la vanne de dérivation/d'amorçage, le cas échéant.
3. Placer le tuyau de siphon (aspiration) dans un récipient de solvant. Si la pompe est directement immergée dans le produit, retirer la pompe et l'immerger dans un récipient de solvant.

**REMARQUE**

**N'utiliser que des solvants compatibles identifiés comme homologués pour utilisation en nettoyage et en rinçage.**

4. Placer la sécurité de gâchette du pistolet en position verrouillée.
5. Retirer la buse de produit et la placer dans un récipient de solvant fermé.
6. Régler le régulateur d'alimentation en air de la pompe au plus bas (en sens antihoraire).
7. Placer l'interrupteur de sécurité de gâchette du pistolet en position déverrouillée.
8. Activer l'alimentation en air de la pompe et fermer la vanne de dérivation/d'amorçage, le cas échéant.
9. Régler lentement le régulateur d'alimentation en air de la pompe jusqu'à ce que la pompe commence à fonctionner.
10. Actionner la gâchette du pistolet dans un récipient fermé jusqu'à l'évacuation du produit.

**AVERTISSEMENT**

**Le défaut de réduction de la pression d'alimentation en air de la pompe ou d'utilisation d'un récipient fermé peut se traduire par des « rebonds » de produit. Le « rebond » de produit peut causer des blessures et des dégâts.**

**REMARQUE**

**Pendant le nettoyage, le pistolet ne doit être dirigé que dans un récipient fermé, ne jamais rincer le pistolet dans l'air ni dans la cabine de peinture.**

## NETTOYAGE (suite)

11. Utiliser un chiffon imbibé de solvant pour essuyer la surface extérieure du pistolet. Certains solvants sont interdits d'utilisation pour le nettoyage. L'opérateur doit s'assurer de n'utiliser que des solvants de nettoyage homologués pour le nettoyage d'équipement. Ces produits sont clairement

étiquetés comme homologués pour les opérations de nettoyage et de rinçage. Pour toute question de l'opérateur sur la sélection de solvants de nettoyage appropriés, il doit consulter un supérieur ou l'équipe d'environnement du site.

## REMPACEMENT DE LA BUSE DE PRODUIT ET/OU DU SYSTÈME D'AIGUILLE DE PRODUIT

## MOTIFS DE REMPLACEMENT DE LA BUSE ET/OU DU SYSTÈME D'AIGUILLE :

- A) Fuite de produit à travers la buse.
- B) Arrêt de produit lent.
- C) Pas de sortie de produit à l'actionnement de la gâchette.

**ATTENTION**

**Assurez-vous toujours que toute pression de produit et d'air arrivant au pistolet ait été évacuée avant de tenter toute réparation.**

**ATTENTION**

**Ne pas déposer le tuyau de produit au remplacement de la buse de produit.**

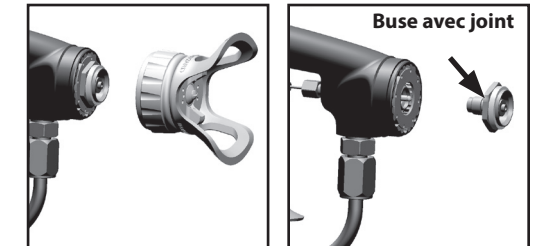


Fig. 4

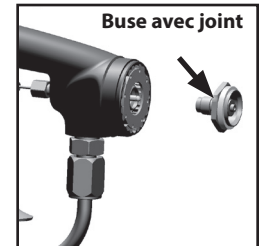


Fig. 5

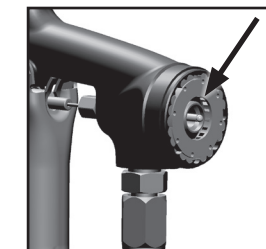


Fig. 6

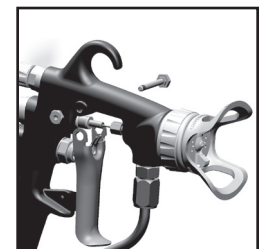


Fig. 7

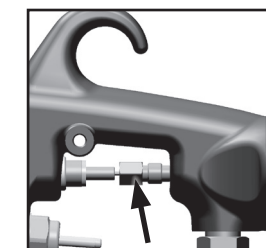


Fig. 8

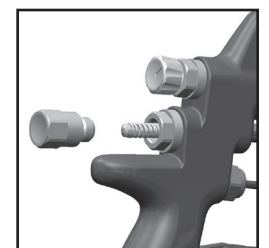


Fig. 9

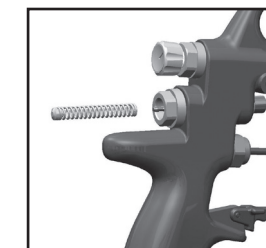


Fig. 10

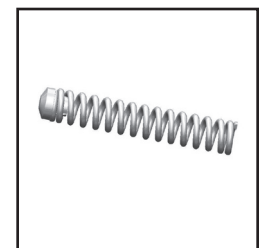


Fig. 11

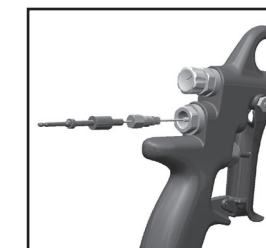


Fig. 12

## REMPACEMENT DE LA BUSE

1. Déposer le chapeau d'air ainsi que la buse de pulvérisation. (voir fig. 4).
2. Déposer la buse de produit et le joint en appuyant à fond sur la gâchette. (voir fig. 5).
3. Vérifier l'usure de la plaque déflectrice. En cas d'usure la remplacer par une pièce neuve. (voir fig. 6).
4. Poser la buse de produit et le joint neufs en appuyant à fond sur la gâchette. Serrer la buse de produit à 12-15 N-m [9-11 ft-lbs]. (voir fig. 5).
5. Reposer le chapeau d'air ainsi que la buse de pulvérisation (voir fig. 4).

## REMPACEMENT DU SYSTÈME D'AIGUILLE

1. Déposer la gâchette en déposant la vis et l'écrou. (voir fig. 7).
2. Dévisser à fond l'écrou de garniture d'aiguille (voir fig. 8).
3. Dévisser le chapeau d'obturation et déposer le ressort et la virole d'aiguille. (voir fig. 9 & 10).
4. S'assurer que la virole d'aiguille n'est pas usée et nettoyer tous les débris dans le pistolet. (voir fig. 11).
5. Déposer le système d'aiguille. (voir fig. 12).
6. Insérer le système d'aiguille neuf et un ressort neuf si nécessaire. (voir fig. 12 et 10) S'assurer que la virole du ressort est bien fixée au ressort.
7. Visser le chapeau d'obturation. (voir fig. 9).
8. Serrer doucement l'écrou de garniture d'aiguille. NE PAS SERRER EXCESSIVEMENT. (voir fig. 8).
9. Reposer la gâchette, sa vis et son écrou. (voir fig. 7).
10. Actionner le pistolet avec du produit et régler le serrage de l'écrou de garniture juste assez pour éviter la fuite de produit. (voir fig. 8).

## ENTRETIEN DE LA VANNE D'AIR

### RAISONS NÉCESSITANT L'ENTRETIEN DE LA VANNE D'AIR :

- A) Mauvais fonctionnement de la vanne d'air (un nettoyage est peut être nécessaire).
- B) Entretien courant.
- C) Fuites d'air (remplacement conseillé, voir p8)

### ⚠ ATTENTION

Assurez-vous toujours que toute pression de produit et d'air arrivant au pistolet ait été évacuée avant de tenter toute réparation.

1. Déposer la gâchette et l'ensemble tuyau de produit. (voir fig. 13 & 14).
2. Dévisser la vanne d'air avec une clé de 14 mm. (voir fig. 15).
3. Déposer la vanne d'air en la saisissant par la tige. (voir fig. 16).
4. Déposer le ressort avec sa virole. (voir fig. 17).
5. NE PAS DÉPOSER LE JOINT ARRIÈRE DU CORPS DU PISTOLET. (voir fig. 18).
6. NE PAS DÉPOSER LA CAGE EN PLASTIQUE DU CORPS DE LA VANNE D'AIR, CELA POURRAIT ENDOMMAGER LA CAGE. (voir fig. 19).
7. NETTOYER
  - a. Éliminer toutes les accumulations de peinture. (voir fig. 20).
  - b. Les 4 trous de clapet doivent être dégagés. (voir fig. 21).
  - c. La tige doit pouvoir flotter librement dans le clapet. (voir fig. 22).
  - 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. 18).
  - f. Si une des conditions ci-dessus ne peut pas être corrigée, remplacer la vanne d'air. (voir Remplacement de la vanne d'air p8).
8. Reposer le ressort en insérant d'abord l'extrémité portant la virole d'appui en plastique. (voir fig. 17).
9. Insérer l'ensemble vanne d'air dans le pistolet et passer sur le ressort et dans le joint arrière. (voir fig. 23).
10. Serrer la vanne d'air à la main puis avec une clé de 14 mm. Serrer à 24-30 N-m [18-22 ft-lbs]. (voir fig. 24).
11. Reposer le tuyau de produit et la gâchette. (voir fig. 14 & 13).
12. Si le pistolet présente une fuite d'air, il faudra peut-être remplacer la vanne d'air. (voir Remplacement de la vanne d'air p8).

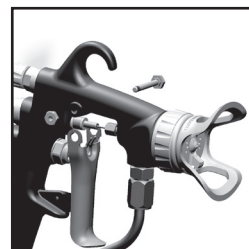


Fig. 13

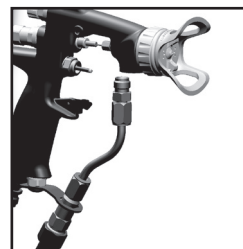


Fig. 14

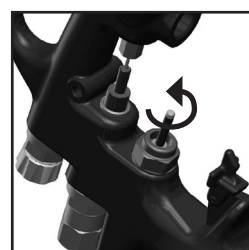


Fig. 15

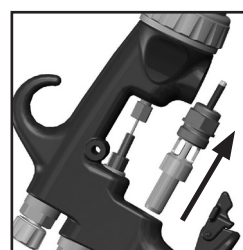


Fig. 16



Fig. 17

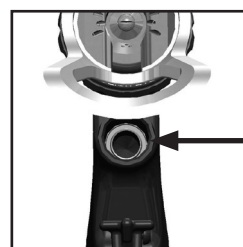


Fig. 18

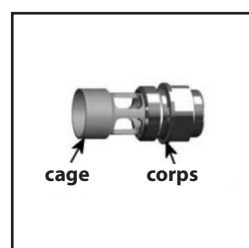


Fig. 19

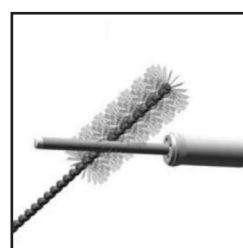


Fig. 20

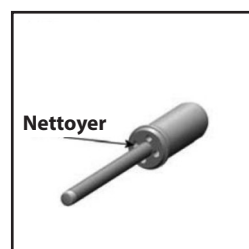


Fig. 21

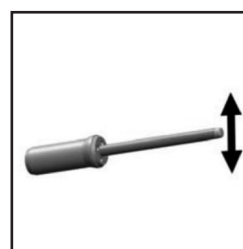


Fig. 22

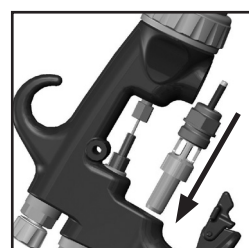


Fig. 23

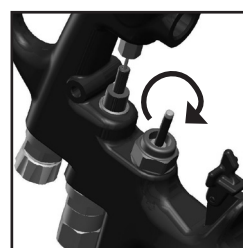


Fig. 24

## REEMPLACEMENT DE LA VANNE D'AIR

### RAISONS NÉCESSITANT LE REMPLACEMENT DE LA VANNE D'AIR :

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

### ⚠ ATTENTION

Assurez-vous toujours que toute pression de produit et d'air arrivant au pistolet ait été évacuée avant de tenter toute réparation.

1. Déposer la gâchette et l'ensemble tuyau de produit. (voir fig. 25 & 26).
2. Dévisser la vanne d'air avec une clé de 14 mm. (voir fig. 27).
3. Déposer la vanne d'air en la tenant par la tige. (voir fig. 28).
4. Déposer le ressort avec sa virole. (voir fig. 29).
5. Extraire le joint arrière avec l'outil d'entretien. (voir fig. 30 & 31).
6. Nettoyer les alésages de la vanne d'air dans le corps du pistolet avec la brosse fournie dans le kit. (voir fig. 32).
7. Placer le joint arrière neuf sur l'outil d'entretien ; les rainures doivent s'engager sur la forme de l'outil d'entretien. (voir fig. 32).
8. Pousser fermement le joint arrière dans le trou jusqu'à l'épaule avec l'outil d'entretien. (voir fig. 33 & 34).
9. Insérer le ressort neuf en insérant d'abord l'extrémité portant la virole d'appui en plastique. (voir fig. 29).
10. Insérer l'ensemble vanne d'air dans le pistolet et passer sur le ressort et dans le joint arrière. (voir fig. 35).
11. Serrer la vanne d'air à la main puis avec une clé de 14 mm. Serrer à 24-30 N-m [18 à 22 ft-lbs]. (voir fig. 36).
12. Reposer le tuyau de produit et la gâchette. (voir fig. 26 & 25).

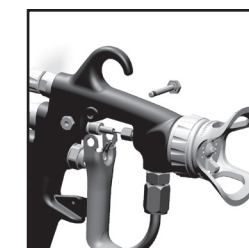


Fig. 25

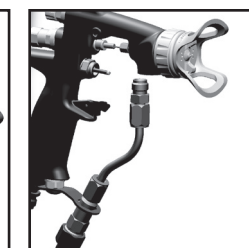


Fig. 26

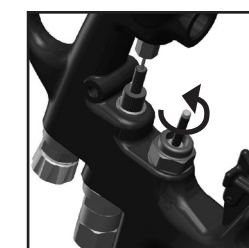


Fig. 27

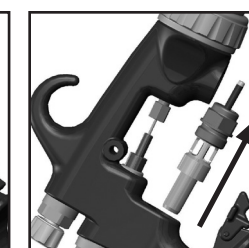


Fig. 28

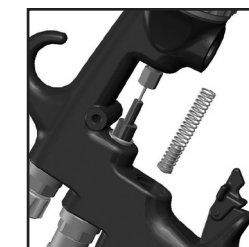


Fig. 29

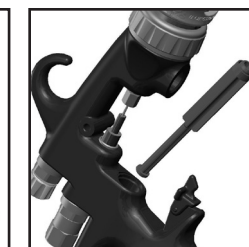


Fig. 30



Fig. 31

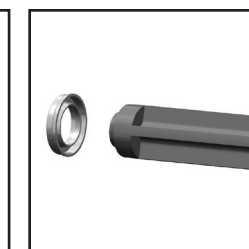


Fig. 32

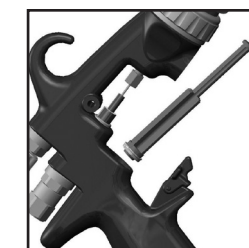


Fig. 33

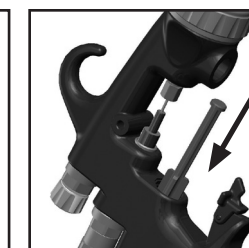


Fig. 34

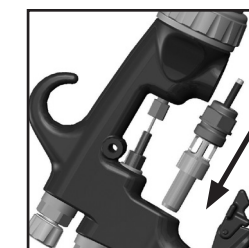


Fig. 35

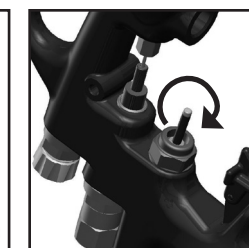


Fig. 36

## POSE DU PROTÈGE-BUSE

## MOTIF DE POSE DU PROTÈGE-BUSE :

Pour remplacer un protège-buse cassé.

**AVERTISSEMENT**

Pour les pressions dépassant 69 bar [1000 psi], le protège-buse doit être en place pour une protection supplémentaire contre la pénétration sous la peau.

**ATTENTION**

Assurez-vous toujours que toute pression de produit et d'air arrivant au pistolet ait été évacuée avant de tenter toute réparation.

**CES INSTRUCTIONS CONCERNENT À LA FOIS LE PROTÈGE-BUSE PLATE ET LE PROTÈGE-BUSE RÉVERSIBLE :**

- Débrancher tous les flexibles de produit et d'air du pistolet.
- Insérer le pistolet dans un étau avec la buse de produit orientée vers le haut. (voir fig. 37) Le pistolet doit être bien serré par la partie supérieure de sa poignée.
- Monter le chapeau d'air et sa bague – sans buse de pulvérisation ni protège-buse en plastique. (voir fig. 38).
- Poser l'ensemble chapeau d'air et bague sur le pistolet et serrer à fond à la main. (voir fig. 39).
- Glisser le protège-buse en plastique sur le chapeau d'air dans l'orientation correcte. (voir fig. 40).
- Placer un tournevis à tige ronde entre les parties ouvertes du protecteur en plastique et appuyer régulièrement vers le bas sur les deux côtés du protecteur en plastique. (voir fig. 41).
- Le protecteur devrait s'encliqueter fermement dans la gorge du chapeau d'air. (voir fig. 42).
- Le chapeau d'air peut maintenant être déposé pour poser la buse appropriée à l'utilisation.



Fig. 37

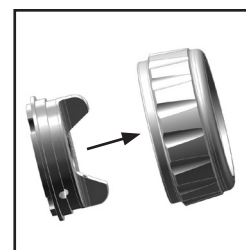


Fig. 38



Fig. 39



Fig. 40

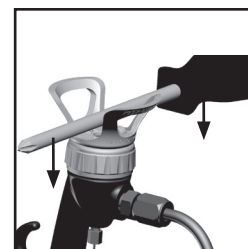


Fig. 41

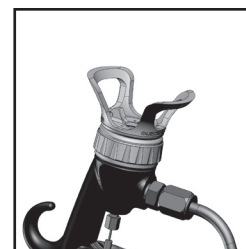
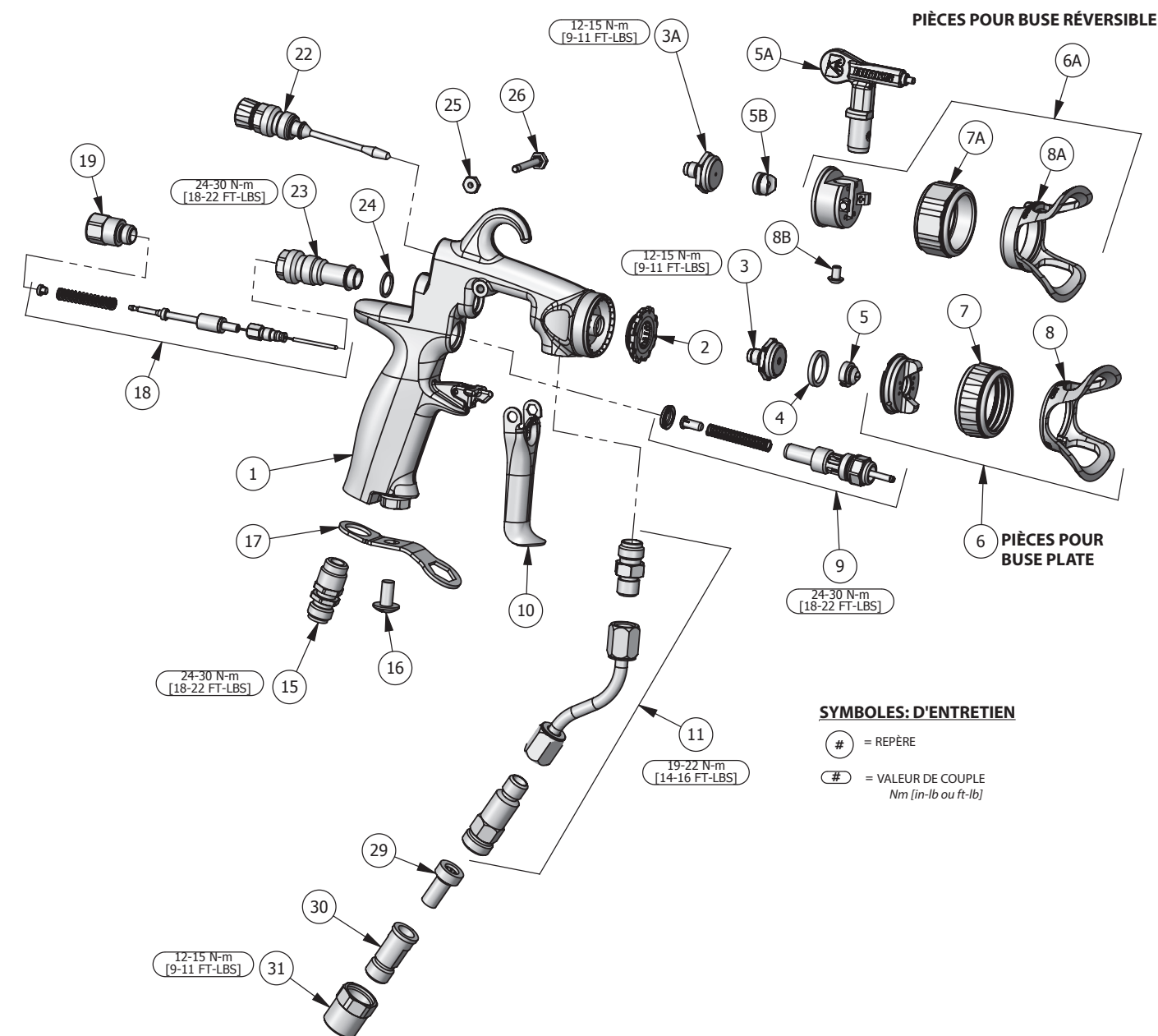


Fig. 42

## PISTOLETS À PEINTURE HAUTE PRESSION À ASSISTANCE PNEUMATIQUE AA4400M



## PISTOLETS À PEINTURE HAUTE PRESSION À ASSISTANCE PNEUMATIQUE AA4400M

### LISTE DE PIÈCES

Pour la commande, précisez la référence (Toutes les références ne sont pas disponibles à l'achat.)

Consultez la page 10 pour connaître les références

REPÈRE N°	RÉF N°	DESCRIPTION	QTÉ.	REPÈRE N°	RÉF N°	DESCRIPTION	QTÉ.
1	—	CORPS DU PISTOLET .....	1	9	SN-402-K	ENSEMBLE VANNE D'AIR .....	1
2	SPA-71-K5	DÉFLECTEUR (KIT DE 5) .....	1	10	—▲	GÂCHETTE .....	1
<b>COMPOSANTS POUR BUSE PLATE</b>							
3	54-5799-K	SIÈGE DE PRODUIT (4400PSI)..... (CARBURE DE TUNGSTÈNE)	1	11	54-5780	ENSEMBLE TUBE DE FLUIDE.....	1
4	SPA-98-K5	JOINT (KIT DE 5).....	1	15	SN-9-K3	RACCORD D'ENTRÉE D'AIR 1/4" NPS (KIT DE 3) .....	1
5	114-XXXX	BUSE PLATE (BUSES DE FINITION FINE 9-XXXX-F) 1		16	—●	VIS DE PATTE DE FILTRE .....	1
6	54-5878-K	CHAPEAU D'AIR BUSE PLATE HVLP .....	1	17	—●	PATTE DE FILTRE.....	1
		(CHAPEAU D'AIR BUSE PLATE LVMP 54-5797-K)		18	54-5826	KIT SYSTÈME D'AIGUILLE DE PRODUIT (4400PSI) 1	
		(AA-10 CHAPEAU D'AIR BUSE PLATE		19	54-5850	ÉCROU D'AIGUILLE D'OBTURATION.....	1
		HVLP 54-5890-K)		22	54-5815	ENSEMBLE VANNE D'ÉVENTAIL.....	1
		(CHAPEAU D'AIR BUSE PLATE HVLP 54-5795)		23	—#	BAGUE DE CORPS .....	1
7	54-6029	BAGUE DE MAINTIEN .....	1	24	—#	JOINT DE BAGUE DE CORPS.....	1
8	54-5794	PROTÈGE-BUSE PLATE .....	1	25	—▲	ÉCROU DE GÂCHETTE.....	1
				26	—▲	VIS DE GÂCHETTE.....	1
				29	54-1835	DISQUE FILTRANT MAILLE 100 (1 PIÈCE) .....	1
						(FILTRE MAILLE 60 54-1836)	
				30	—*	BOÎTIER DE DISQUE FILTRANT.....	1
				31	—*	ÉCROU DE RETENUE DE DISQUE FILTRANT.....	1

#### COMPOSANTS POUR BUSE RÉVERSIBLE

3A	54-5832-K	SIÈGE DE PRODUIT BUSE RÉVERSIBLE (4400PSI) .. (CARBURE DE TUNGSTÈNE)	1
5A	9-XXX-75	BUSE RÉVERSIBLE .....	1
5B	54-7539-K2	ENTRETOISE DE BUSE RÉVERSIBLE (KIT DE 2).....	1
6A	54-5924-K	CHAPEAU D'AIR BUSE RÉVERSIBLE HVLP.....	1
		(CHAPEAU D'AIR BUSE RÉVERSIBLE	
		LVMP 54-5925-K)	
7	54-5928	BAGUE DE MAINTIEN .....	1
8A	54-5921	PROTÈGE-BUSE RÉVERSIBLE.....	1
8B	54-5930	VIS DE PROTÈGE-BUSE RÉVERSIBLE.....	1

▼ Tous les kits de chapeau d'air sont prémontés avec bague de retenue et protège-buse approprié. Pour passer d'une buse plate à une buse réversible ou vice versa, assurez-vous de commander le siège de produit correct (3/3A). Pour la buse réversible, la pièce 5B sera aussi nécessaire.

■ Consultez la page 12 pour connaître les dimensions de buse disponibles. À l'achat d'une buse réversible, jetez le joint/entretoise de l'emballage et utilisez exclusivement la pièce 5B.

☞ Prémonté avec joint SPA-98.

▲ Disponible dans le kit 54-5835.

● Disponible dans le kit 54-5827.

# Disponible dans le kit 54-5829.

○ Obligatoire pour les pressions de fonctionnement supérieures à 69 bar [1000 psi].

\* Disponible dans le kit 54-4726-K. Commandez le filtre (29) séparément.

### ACCESSOIRES

RACCORDS	
54-4976-K3	Lot de 3, 1/4" NPT(f) x 3/8" D.E. Raccord pour tuyau enfichable (en option)
72-2332	Entrée de produit orientable (1/4"m x 1/4"f)
FILTRE DE PRODUIT	
54-1835	Filtre (disque) maille 100
54-1836	Filtre (disque) maille 60

KITS DE TEST DE CHAPEAU D'AIR HVLP	
54-5882-K	Kit de test de chapeau d'air HVLP buse plate (avec jauge) pour chapeau d'air 54-5878
54-5836-K	Kit de test de chapeau d'air HVLP buse plate (avec jauge) pour chapeau d'air 54-5795
54-5837-K	Kit de test de chapeau d'air HVLP buse réversible (avec jauge)
JAUGES DE TEST	
54-5327	Jauge de test HVLP

### TABLEAUX DE SÉLECTION DE BUSE RÉVERSIBLE

Largeur de jet pour 152 bar [2200 psi] avec peinture latex à 305 mm [12"] de la surface. Ces résultats peuvent varier en fonction de la viscosité du produit

RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	GICLEUR	LARGEUR DE JET (PO)	CAPACITÉ EN GPM 152 BAR [2200 PSI]
9-307-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,007	6	0,05
9-309-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,009	6	0,09
9-409-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,009	8	0,09
9-509-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,009	10	0,09
9-211-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,011	4	0,12
9-311-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,011	6	0,12
9-411-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,011	8	0,12
9-511-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,011	10	0,12
9-611-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,011	12	0,12
9-213-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,013	4	0,18
9-313-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,013	6	0,18
9-413-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,013	8	0,18
9-513-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,013	10	0,18
9-613-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,013	12	0,18
9-713-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,013	14	0,18
9-215-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,015	4	0,24
9-315-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,015	6	0,24
9-415-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,015	8	0,24
9-515-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,015	10	0,24
9-615-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,015	12	0,24
9-715-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,015	14	0,24
9-217-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,017	4	0,31
9-317-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,017	6	0,31
9-417-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,017	8	0,31
9-517-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,017	10	0,31
9-617-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,017	12	0,31
9-717-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,017	14	0,31
9-419-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,019	8	0,38
9-519-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,019	10	0,38
9-619-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,019	12	0,38
9-421-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,021	8	0,47
9-521-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,021	10	0,47
9-621-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,021	12	0,47
9-523-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,023	10	0,57
9-623-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,023	12	0,57
9-525-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,025	10	0,67
9-625-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,025	12	0,67
9-627-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,027	12	0,74
9-631-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,031	12	1,03
9-435-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,035	8	1,31
9-635-75	BUSE RÉVERSIBLE	0,035	12	1,31

### TABLEAUX DE SÉLECTION DE BUSE PLATE FINITION FINE

Largeur de jet pour 69 bar [1000 PSI] avec de l'eau à 305 mm [12"] de la surface. Ces résultats peuvent varier en fonction de la viscosité du produit

RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	GICLEUR	LARGEUR DE JET (PO)	CAPACITÉ EN GPM 34 BAR [500 PSI] EAU
9-0909-F	BUSE DE FINITION FINE	0,009	9	0,039
9-0911-F	BUSE DE FINITION FINE	0,009	11	0,039
9-1109-F	BUSE DE FINITION FINE	0,011	9	0,06
9-1111-F	BUSE DE FINITION FINE	0,011	11	0,06
9-1113-F	BUSE DE FINITION FINE	0,011	13	0,06
9-1115-F	BUSE DE FINITION FINE	0,011	15	0,06
9-1309-F	BUSE DE FINITION FINE	0,013	9	0,09
9-1311-F	BUSE DE FINITION FINE	0,013	11	0,09
9-1313-F	BUSE DE FINITION FINE	0,013	13	0,09
9-1315-F	BUSE DE FINITION FINE	0,013	15	0,09
9-1509-F	BUSE DE FINITION FINE	0,015	9	0,12
9-1511-F	BUSE DE FINITION FINE	0,015	11	0,12
9-1513-F	BUSE DE FINITION FINE	0,015	13	0,12
9-1515-F	BUSE DE FINITION FINE	0,015	15	0,12
9-1517-F	BUSE DE FINITION FINE	0,015	17	0,12
9-1709-F	BUSE DE FINITION FINE	0,017	9	0,16
9-1711-F	BUSE DE FINITION FINE	0,017	11	0,16
9-1713-F	BUSE DE FINITION FINE	0,017	13	0,16
9-1715-F	BUSE DE FINITION FINE	0,017	15	0,16
9-1717-F	BUSE DE FINITION FINE	0,017	17	0,16

### PISTOLETS COMPLETS

DESCRIPTION	RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	RÉFÉRENCE
PISTOLET COMPLET POUR BUSE PLATE HVLP AA4400M (SANS BUSE)	0909-4400-HF0000	PISTOLET COMPLET POUR BUSE RÉVERSIBLE HVLP AA4400M (SANS BUSE)	0909-4400-HT0000
PISTOLET BUSE POUR PLATE HVLP AA4400M AVEC CHAPEAU D'AIR (SANS BUSE)	0909-4400-10000	PISTOLET COMPLET POUR BUSE RÉVERSIBLE LVMP AA4400M (SANS BUSE)	0909-4400-LT0000
PISTOLET COMPLET POUR BUSE PLATE LVMP AA4400M (SANS BUSE)	0909-4400-LF000		

### TABLEAUX DE SÉLECTION DE BUSE PLATE STANDARD

Largeur de jet pour 69 bar [1000 PSI] avec de l'eau à 305 mm [12"] de la surface. Ces résultats peuvent varier en fonction de la viscosité du produit

RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	GICLEUR	LARGEUR DE JET (PO)	CAPACITÉ EN GPM 34 BAR [500 PSI] EAU
114-00704	ENSEMBLE DE BUSE	0,007	4	0,028
114-00706	ENSEMBLE DE BUSE	0,007	6	0,028
114-00708	ENSEMBLE DE BUSE	0,007	8	0,028
114-00902	ENSEMBLE DE BUSE	0,009	2	0,038
114-00906	ENSEMBLE DE BUSE	0,009	6	0,038
114-00908	ENSEMBLE DE BUSE	0,009	8	0,038
114-00910	ENSEMBLE DE BUSE	0,009	10	0,038
114-00912	ENSEMBLE DE BUSE	0,009	12	0,038
114-01104	ENSEMBLE DE BUSE	0,011	4	0,060
114-01106	ENSEMBLE DE BUSE	0,011	6	0,060
114-01108	ENSEMBLE DE BUSE	0,011	8	0,060
114-01110	ENSEMBLE DE BUSE	0,011	10	0,060
114-01112	ENSEMBLE DE BUSE	0,011	12	0,060
114-01114	ENSEMBLE DE BUSE	0,011	14	0,060
114-01304	ENSEMBLE DE BUSE	0,013	4	0,090
114-01306	ENSEMBLE DE BUSE	0,013	6	0,090
114-01308	ENSEMBLE DE BUSE	0,013	8	0,090
114-01310	ENSEMBLE DE BUSE	0,013	10	0,090
114-01312	ENSEMBLE DE BUSE	0,013	12	0,090
114-01314	ENSEMBLE DE BUSE	0,013	14	0,090
114-01316	ENSEMBLE DE BUSE	0,013	16	0,090
114-01506	ENSEMBLE DE BUSE	0,015	6	0,120
114-01508	ENSEMBLE DE BUSE	0,015	8	0,120
114-01510	ENSEMBLE DE BUSE	0,015	10	0,120
114-01512	ENSEMBLE DE BUSE	0,015	12	0,120
114-01514	ENSEMBLE DE BUSE	0,015	14	0,120
114-01516	ENSEMBLE DE BUSE	0,015	16	0,120
114-01518	ENSEMBLE DE BUSE	0,015	18	0,120
114-01706	ENSEMBLE DE BUSE	0,017	6	0,160
114-01708	ENSEMBLE DE BUSE	0,017	8	0,160
114-01710	ENSEMBLE DE BUSE	0,017	10	0,160
114-01712	ENSEMBLE DE BUSE	0,017	12	0,160
114-01714	ENSEMBLE DE BUSE	0,017	14	0,160
114-01716	ENSEMBLE DE BUSE	0,017	16	0,160
114-01718	ENSEMBLE DE BUSE	0,017	18	0,160
114-01906	ENSEMBLE DE BUSE	0,019	6	0,190
114-01908	ENSEMBLE DE BUSE	0,019	8	0,190
114-01910	ENSEMBLE DE BUSE	0,019	10	0,190
114-01912	ENSEMBLE DE BUSE	0,019	12	0,190
114-01914	ENSEMBLE DE BUSE	0,019	14	0,190
114-01916	ENSEMBLE DE BUSE	0,019	16	0,190
114-01918	ENSEMBLE DE BUSE	0,019	18	0,190
114-02110	ENSEMBLE DE BUSE	0,021	10	0,240
114-02112	ENSEMBLE DE BUSE	0,021	12	0,240
114-02114	ENSEMBLE DE BUSE	0,021	14	0,240
114-02116	ENSEMBLE DE BUSE	0,021	16	0,240
114-02118	ENSEMBLE DE BUSE	0,021	18	0,240
114-02410	ENSEMBLE DE BUSE	0,024	10	0,310
114-02412	ENSEMBLE DE BUSE	0,024	12	0,310
114-02414	ENSEMBLE DE BUSE	0,024	14	0,310
114-02416	ENSEMBLE DE BUSE	0,024	16	0,310
114-02418	ENSEMBLE DE BUSE	0,024	18	0,310
114-02710	ENSEMBLE DE BUSE	0,027	10	0,385
114-02712	ENSEMBLE DE BUSE	0,027	12	0,385
114-02714	ENSEMBLE DE BUSE	0,027	14	0,385
114-02716	ENSEMBLE DE BUSE	0,027	16	0,385
114-02718	ENSEMBLE DE BUSE	0,027	18	0,385

### REMARQUE CONCERNANT LA BUSE PLATE

Pour passer de la buse plate à la buse réversible, augmentez la taille du jet à 51 mm [2 pouces] et utilisez le réglage de l'air pour le réduire à la taille voulue.

---

**REMARQUES**

---

**REMARQUES**



## POLITIQUE DE GARANTIE

Ce produit est couvert par la garantie limitée de matériaux et de main-d'œuvre de Carlisle Fluid Technologies. L'utilisation de pièces ou d'accessoires d'une autre provenance que Carlisle Fluid Technologies invalidera toutes les garanties. Le défaut de respect raisonnable des directives d'entretien fournies peut annuler toute garantie.

Pour toute information spécifique sur la garantie, s'adresser au distributeur Carlisle Fluid Technologies.

Pour toute assistance technique ou pour trouver un distributeur agréé, contacter l'un de nos services internationaux de vente et de support à la clientèle.

Région	Industrie/Automobile	Réparation peinture automobile
Amériques	Tél. : 1-800-992-4657 Fax : 1-888-246-5732	Tél. : 1-800-445-3988 Fax : 1-800-445-6643
Europe, Afrique, Moyen-Orient, Inde	Tél. : +44 (0)1202 571 111 Fax : +44 (0)1202 573 488	
Chine	Tél. : +8621-3373 0108 Fax : +8621-3373 0308	
Japon	Tél. : +81 45 785 6421 Fax : +81 45 785 6517	
Australie	Tél. : +61 (0) 2 8525 7555 Fax : +61 (0) 2 8525 7575	

Pour les toutes dernières informations sur nos produits, consultez [www.carlisleleft.com](http://www.carlisleleft.com)

Carlisle Fluid Technologies est un leader mondial des technologies de finition. Carlisle Fluid Technologies se réserve le droit de modifier les spécifications de ses produits sans préavis.

BGK™, Binks®, DeVilbiss®, Hosco®, MS® et Ransburg® sont des marques déposées de Carlisle Fluid Technologies, Inc.

©2021 Carlisle Fluid Technologies, Inc.  
Tous droits réservés.

