

**DEVILBISS**  
AUTOMOTIVE REFINISHING

# TEKNA<sup>®</sup> Pro Lite pistolet professionnel à vaporiser alimenté par pression



Ensemble  
de réparation  
de pistolet  
N° 703536



# Table des matières

Sujet	Page
Déclaration de conformité EC .....	3
Descriptions opérationnelles .....	4
Caractéristiques des matériaux et de la fabrication, spécifications et données techniques .....	5
Précautions de sécurité .....	6
Installation, opération, entretien préventif, nettoyage et lubrification du pistolet à vaporiser .....	7
Remplacement de pièces et entretien .....	8 à 13
A. Entretien de la soupape d'air.....	8 à 9
B. Tampon amortisseur du pointeau, joint d'entrée de fluide, assemblage de la soupape de diffusion .....	10
C. Remplacement des joints de la tête de pulvérisation .....	11
D. Tableau 1 – Bouchon d'airs .....	12
Tableau 2 – Buse à liquide et pointeau à liquide	
E. Vue éclatée et liste des pièce .....	13
Dépannages possibles de troubles d'opérations.....	14 à 15
Accessoires .....	15
Garantie .....	16

## REMARQUE :

Utilisé avec le capuchon HVLP, ce pistolet peut être utilisé n'importe où, dans les zones classées HVLP ainsi que les zones non régulées.

Lorsqu'il est utilisé avec des bouchons à haut rendement et matériaux d' Automotive Refinishing, ces pistolets ont été trouvés pour dépasser l'efficacité du transfert de 65% dans les conditions recommandées.

Consultez votre agence de gestion de la qualité de l'air régionale pour toute question concernant les exigences de conformité ou HVLP dans votre région.

<b>Description / objet de la Déclaration de produit:</b>	TEKNA ProLite
<b>Ce produit a été conçu pour être utilisé avec :</b>	Matériaux à base de solvant et d'eau
<b>Approprié pour une utilisation dans des zones dangereuses :</b>	Zones 1 / Zones 2
<b>Niveau de protection :</b>	II 2 G X
<b>Notifiée de carrosserie et le rôle :</b>	TRAC Global Ltd (0891) Introduction des Fiche technique
<b>Cette déclaration de conformité / incorporation est établie sous la seule responsabilité du fabricant :</b>	Carlisle Fluid Technologies UK Ltd, Ringwood Road, Bournemouth, BH11 9LH. UK

## Déclaration de conformité EU



**L'objet de la déclaration décrit ci-dessus est en conformité avec la législation d'harmonisation de l'Union :**

Directive machines 2006/42/EC

Directive ATEX 2014/34/EU

en nous conformant aux documents statutaires et aux normes harmonisées suivants :

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

Norme BS, EN, 1953:2013 Équipements d'atomisation et de pulvérisation pour produits de revêtement - Exigences de sécurité

Norme EN 1127-1:2011 Atmosphères explosives - Prévention de l'explosion - Notions fondamentales

Norme EN 13463-1 : Appareils non électriques destinés à être utilisés en atmosphères explosibles - Méthodes et prescriptions de base

Offrir à tous les conditions d'utilisation sécuritaire / l'installation a déclaré dans les manuels des produits ont été respectées et également installé en conformité avec les codes locaux en vigueur de la pratique .

Directeur commercial (EMEA)

Signé pour et au nom de  
Carlisle Fluid Technologies UK Ltd :

Dave Smith  
11-Jul-16

Bournemouth, BH11 9LH, UK

# Fiche technique

## Pistolet professionnel à vaporiser alimenté par pression

**IMPORTANT :** Lisez et suivez toutes les instructions ainsi que les précautions de sécurité avant d'utiliser cet équipement. Conservez pour utilisation future.

EKNA Pro Lite est en conformité avec les réglementations ATEX 94/9/EC, niveau de protection **II 2 G X**, et est adapté pour utilisation dans les zones **1 et 2**.

DeVilbiss Automotive Refinishing se réserve le droit de modifier les spécifications de l'équipement sans avis préalable.

### Description opérationnelle

Le pistolet TEKNA Pro Lite est un pistolet professionnel léger conçu pour s'adapter aux matériaux de revêtement à base d'eau et à base de solvant. Les modèles HVLP et les modèles à haute efficacité sont tous les deux disponibles.

Les modèles à volume élevé et basse pression (HVLP) sont destinés à réduire la surpulvérisation et fournissent une efficacité de transfert maximale en limitant la pression du chapeau à 0,7 bar (10 psi) (conforme aux normes émises par SCAQMD et d'autres autorités traitant de la qualité de l'air).

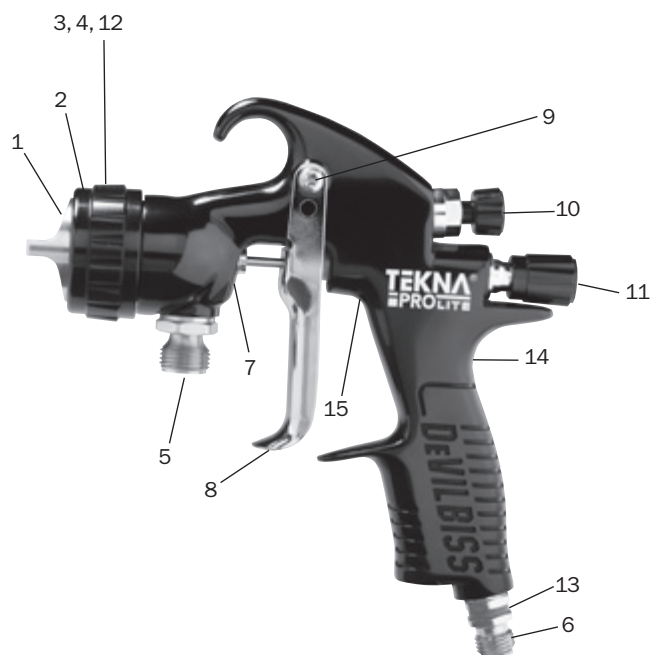
Les modèles HVLP produisent une pression de chapeau de 0,7 bar (10 psi) environ à une pression d'admission du pistolet de 1,2 bar (17 psi) lorsque l'on tire sur la gâchette. Le chapeau HVLP n° HV40 est conçu pour des applications de couche primaire et de couche transparente optimales. Un kit d'essai de chapeaux est disponible (cf. **Accessoires**) et peuvent être utilisés pour régler la pression exacte des chapeaux.

Les modèles à haute efficacité utilisent le chapeau d'air n° TE20 ou n° TE40. Ces modèles sont conçus pour produire une atomisation optimale de pratiquement tout matériau enrobant commun à base de solvant ou d'eau à des taux d'application accrus tout en maintenant une très haute efficacité de transfert. Les modèles à haute efficacité, lorsque testés dans les conditions recommandées avec des matériaux de repeinture automobile, atteignent une efficacité de transfert de plus de 65 %.

**IMPORTANT :** Ces pistolets ne sont pas conçus pour utilisation avec des matériaux hautement corrosifs ou abrasifs et si de tels matériaux sont utilisés vous devez vous attendre à un nettoyage et/ou remplacement de pièces plus fréquentes. Si vous avez des doutes à l'égard de l'utilisation d'un matériel en particulier, contactez votre distributeur TEKNA.

**AVIS :** Ce pistolet **ne doit pas** être utilisé avec des solvants à base d'halon ou des produits nettoyants tels le 1,1,1-trichloroéthane ou le chlorure de méthylène. Ces solvants peuvent réagir avec les composantes en aluminium utilisées dans le pistolet et la tasse. La réaction peut être violente et mener à l'explosion de l'équipement.





### Caractéristiques de fabrication

1	Bouchon d'air (laiton nickelé pour une longue durabilité)
2	Bague de retenue du bouchon d'air (permet une rotation aisée du bouchon d'air)
3	Buse à liquide (non visible, idéal pour les systèmes de couche de finition de l'industrie automobile)
4	Pointeau à liquide (non visible)
5	Orifice d'entrée de liquide (filetage 3/8 BSP)
6	Orifice d'aspiration d'air (filetage universel, s'adapte au G 1/4 et 1/4 NPS)
7	Tampon amortisseur de pointeau à réglage automatique (tampon non visible, conçu pour une longue durée de vie du tampon)
8	Gâchette (ergonomique pour offrir du confort)
9	Vis et goujon de la gâchette (conception pour un remplacement aisé)
10	Réglage du ventilateur d'air (se règle sans étape pour une vaporisation à plat ou en cercle)
11	Réglage de liquide (réglage sans étape du volume de liquide)
12	Tête de pulvérisation amovible (non visible, conçue pour prolonger la durée de vie du pistolet)
13	Système interchangeable d'identification de couleur (4 anneaux colorés sont fournis)
14	Corps du pistolet forgé (ergonomique, de belle apparence et durable, nettoyage facile)
15	Soupape d'air (la conception offre un bas effort de traction et une basse chute de pression)
	Pistolet s'utilise pour l'application de revêtement à base d'eau et de solvant

### Matériaux de fabrication

Corps du pistolet	Aluminium anodisé QuickClean®
Bouchon d'air	Laiton nickelé
Buse à liquide, pointeau à liquide, orifice d'entrée de liquide, goujon de la gâchette	Acier inoxydable
Tête de pulvérisation, bague de retenue du bouchon d'air, boutons, bouchon de la poignée,	Aluminium anodisé
Ressorts, attaches, vis	Acier inoxydable
Dispositifs d'étanchéité, joints	Matériaux résistants aux solvants
Gâchette	Acier chromé
Orifice d'aspiration d'air, douille du corps, soupape de diffusion du corps, écrou de soupape d'air	Laiton chromé
Assemblage de la soupape d'air	Aluminium

### Spécifications et données techniques

Raccord pour fourniture d'air	Universel 1/4" BSP et 1/4" NPS
Pression maximum en aspiration d'air statique	P1 = 12 bars (175 psi)
Pression d'entrée d'air nominale du pistolet pour les modèles HVLP, corps du pistolet HV40 (pistolet enclenché)	1,2 bar (17 psi) (pour la conformité)
Pression d'entrée d'air nominale du pistolet pour les modèles à haute efficacité, corps du pistolet TE40 (pistolet enclenché)	2,0 – 3,5 bar (29 – 50 psi)
Consommation d'air	Voir tableau 1 à la page 11
Raccord pour fourniture de liquide	3/8" BSP
Température d'opération	0 à 40°C (32 à 100°F)
Poids du pistolet (pistolet seulement)	500g (17.6 onces)

# Précautions de sécurité

Cette fiche contient de l'information importante pour vous et vous devez les connaître et comprendre. Cette information concerne la SÉCURITÉ DE L'UTILISATEUR et la PRÉVENTION DES TROUBLES D'ÉQUIPEMENT. Pour vous aider à reconnaître l'information, nous avons utilisé les symboles qui suivent. Veuillez prêter une attention particulière à ces sections.

## AVERTISSEMENT

## PRÉCAUTION


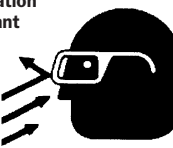


## AVIS

Information importante en sécurité – Un danger qui peut engendrer des blessures graves ou décès.

Information importante qui vous informe sur la procédure pour prévenir des dommages à l'équipement, ou des situations qui peuvent engendrer des blessures mineures.

Information à laquelle vous devriez prêter une attention particulière.

Les dangers qui suivent peuvent survenir lors de l'utilisation normale de cet équipement. Veuillez lire le tableau qui suit avant d'utiliser l'équipement.

DANGER	CAUSE	PROTECTIONS
<b>Feu</b> 	Les solvants et revêtements peuvent être hautement inflammables ou combustibles surtout lorsque vaporisés	Une ventilation adéquate doit être en place pour garder l'air dégagé de toutes accumulations de vapeurs inflammables. Aucun fumage ne doit être permis dans l'endroit de vaporisation. De l'équipement d'extinction de feu doit être en place dans l'endroit de vaporisation.
<b>Vaporisation de solvant</b> 	Lors de l'utilisation, nettoyage et rinçage de l'équipement, les solvants peuvent être éjectés avec force hors des conduits d'air et de liquide. Quelques solvants peuvent engendrer des blessures aux yeux.	Portez de la protection pour les yeux.
<b>Inhalation de substances toxiques</b> 	Certains matériaux peuvent être dangereux si inhalé ou s'il y a contact avec la peau.	<p>Suivez les exigences de la fiche de données en sécurité (SDS) fournie par le fabricant de votre matériel de revêtement.</p> <p>Une ventilation adéquate doit être en place pour garder l'air dégagé de toutes accumulations de matériaux toxiques.</p> <p>Utilisez un masque ou appareil de respiration lorsqu'il y a un risque d'inhalation de matériaux vaporisés. Le masque doit être compatible aux matériaux vaporisés ainsi que leurs concentrations. L'équipement doit être prescrit par un hygiéniste industriel ou expert en santé et sécurité et doit être certifié NIOSH.</p>
<b>Danger d'explosion – matériaux incompatibles</b> 	Les solvants à base d'halon - comme exemple; le chlorure de méthylène, et le 1,1,1,-trichloroéthane. ne sont pas chimiquement compatibles avec l'aluminium qui est utilisé pour quelques composantes du système. La réaction chimique déclenchée par l'utilisation de ces solvants qui réagissent avec l'aluminium peut être violente et mener à l'explosion de l'équipement.	Les pistolets équipés de conduits internes en acier inoxydable peuvent être utilisés avec ces solvants. Cependant, l'aluminium est largement utilisé pour d'autres parties de l'équipement de vaporisation – tel que la pompe pour matériel, les régulateurs, les soupapes et les tasses. Vérifiez tous les articles de l'équipement avant utilisation et assurez-vous qu'ils peuvent être utilisés de manière sécuritaire avec ces solvants. Lisez l'étiquette ou la fiche de données du matériel que vous avez l'intention de vaporiser. Si vous avez des doutes à savoir si un revêtement ou produit de nettoyage est compatible avec l'équipement, contactez votre fournisseur de matériel.
<b>Sécurité générale</b>	Opération ou entretien inappropriés de l'équipement.	Les opérateurs doivent suivre une formation adéquate en utilisation sécuritaire et entretien de l'équipement (en conformité avec les exigences du NFPA-33, Chapitre 15). Les utilisateurs doivent se conformer aux codes de bonnes pratiques locaux et nationaux ainsi qu'aux exigences des compagnies d'assurances qui régissent la ventilation, les précautions en incendie, l'opération, l'entretien et l'entretien des locaux. Ceci sont les sections OSHA 1910.94 et 1910.107 et NFPA-33.
<b>Troubles consécutifs aux traumas cumulatifs « CTD ».</b>  <b>CTD ou troubles musculo-squelettiques, comportent des dommages aux mains, poignets, coudes, épaules, cou et dos. Le syndrome du canal carpien et la tendinite (épicondylite latérale ou tendinite de la coiffe des rotateurs) sont des exemples CTD.</b>	<p>L'utilisation d'outils à main peut causer des troubles consécutifs aux traumas cumulatifs « CTD ».</p> <p>Lors de l'utilisation d'outils à main le CTD affecte surtout les extrémités supérieures du corps. Les facteurs qui peuvent augmenter le risque de développer le CTD comprennent :</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. Haute fréquence d'activité.</li> <li>2. Utilisation de force excessive des doigts ou de la main; la préhension, le pincement ou les pressions.</li> <li>3. Positions extrêmes ou maladroites des doigts, poignets ou bras.</li> <li>4. Durée excessive d'activité.</li> <li>5. Vibrations des outils.</li> <li>6. Pression à répétition sur une partie du corps.</li> <li>7. Le travail lors de températures froides.</li> </ol> <p>Les CTD peuvent aussi être causés par des activités comme la couture, le golf, le tennis et les quilles pour en nommer que quelques-unes.</p>	La douleur, des picotements ou de l'engourdissement aux épaules, avant-bras, poignets, mains ou doigts qui surviennent surtout la nuit, peuvent être des symptômes avant-coureurs de CTD. Ne les négligez pas. Si vous avez de tels symptômes, consultez votre médecin immédiatement. D'autres symptômes avant-coureurs peuvent inclure une vague sensation d'inconfort à la main, perte de dextérité manuelle et des douleurs diffuses dans les bras. Si vous ignorez ces symptômes avant-coureurs et que vous continuez l'utilisation à répétition de vos bras, poignets et mains, cela peut mener à des incapacités sévères. Les risques sont diminués si vous évitez ou diminuez les activités des facteurs 1 à 7.

## INSTALLATION

Pour une efficacité maximale de transfert, **n'utilisez que la pression nécessaire pour vaporiser le matériel à appliquer.**

1. Branchez le pistolet a une alimentation en air propre, sans humidité ni huile en utilisant un boyau de diamètre intérieur (ID) d'au moins 8 mm (5/16"). N'utilisez pas un boyau ID de 6 mm (un boyau de 8 m x 6 mm à 510 LPM subit une perte de pression de 1,8 bar. Un boyau de 8 m x 8 mm à 510 LPM subit une perte de pression de 0.6 bar). [N'utilisez pas un boyau ID de 1/4". (un boyau de 25' x 1/4" à 18 CFM subit une perte de pression de 25 psi. Un boyau de 25' x 5/16" à 18 CFM subit une perte de pression de 8 psi).] Selon la longueur du conduit, un conduit à DI plus grand peut être requis.

### AVIS

Avec le pistolet enclenché, ajuster la pression d'air d'entrée (pour les pressions recommandées voir le Tableau 1, Remplacement des pièces) à l'entrée du pistolet. (La jauge de pression montrée sous Accessoires est recommandée pour ce faire). **Ne pas utiliser plus de pression que nécessaire pour atomiser le matériau à appliquer.** La pression excessive créera des brouillards de peinture supplémentaires et réduira l'efficacité de transfert.

### AVIS

Si des raccords rapides sont nécessaires, n'utilisez que des raccords rapides à haut débit certifiés pour utilisation HVLP. D'autres types de raccords n'offrent pas assez de circulation d'air pour l'opération appropriée du pistolet.

### AVIS

Si une soupape d'ajustement de l'air est utilisée à l'entrée du pistolet, utiliser le modèle de DeVilbiss. Certaines soupapes d'ajustement concurrentielles présentent une chute de pression significative qui pourrait nuire à la performance de l'atomisation. Le modèle de DeVilbiss a une chute de pression minimale.

2. Raccorder le tuyau d'alimentation en fluide de la tubulure d'entrée de fluide.

### AVIS

Un revêtement de protection ainsi que des produits antirouille sont utilisés pour maintenir le pistolet en bon état avant l'expédition. Avant d'utiliser le pistolet, rincez-le avec un solvant pour enlever ces matériaux des conduits de liquides.

## OPÉRATION

1. Mélangez le matériel de revêtement en conformité avec les instructions du fabricant et tamisez le matériel.
2. Remplissez la tasse de pression avec la quantité de matériau nécessaire. **NE SURREMPLISSEZ PAS.**
3. Fixez le couvercle sur la tasse.
4. Tournez le bouton de réglage de liquide (28) dans le sens des aiguilles d'une montre pour empêcher un déplacement du pointeau à liquide.
5. Tournez le bouton de réglage de la soupape de diffusion (16) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pour l'ouvrir complètement.
6. Déclenchez le pistolet et réglez la pression de l'air d'admission (pour les figures recommandées, consultez le tableau 1 sous la section Pièces de rechange) au niveau de l'orifice d'admission du pistolet. (Le manomètre illustré sous Accessoires est recommandé pour cela).
7. Bouton de réglage Turn fluide (28) dans le sens antihoraire jusqu'à apparition du premier filet et allumez l'air d'alimentation à la tasse de pression.
8. Essayez le jet. Si le fini est trop sec, réduisez le débit d'air en diminuant la pression de l'orifice d'entrée d'air.
9. Si le fini est trop mouillé, réduisez le débit du liquide en tournant le bouton de réglage de liquide (28) dans le sens des aiguilles d'une montre. Si la vaporisation est trop épaisse, augmentez la pression

de l'orifice d'entrée d'air. Si trop mince, réduisez la pression de l'orifice d'entrée.

10. La taille du profil peut être réduite en tournant le bouton de réglage de la soupape de diffusion (16) dans le sens des aiguilles d'une montre.
11. Tenez le pistolet en position perpendiculaire à la surface à vaporiser. La vaporisation en arc ou en oblique peut engendrer l'application d'un revêtement inégal.
12. La distance recommandée de vaporisation est de 150 à 200 mm (6" à 8").
13. Vaporisez les bords en premier. Chevauchez chaque trait à un minimum de 75 %. Déplacez le pistolet à une vitesse constante.
14. Fermez toujours la fourniture en air et libérez la pression lorsque le pistolet n'est pas en utilisation.

## ENTRETIEN PRÉCONDUITE ET NETTOYAGE

Pour nettoyer le bouchon d'air et la buse à liquide, brossez l'extérieur avec une brosse à crin rigide. Si vous devez nettoyer les trous de bouchon, utilisez un brin de paille ou cure-dents si possible. Si un fil métallique ou instrument dur est utilisé, un soin extrême doit être utilisé pour empêcher la formation d'éraflures ou l'ébarbage des trous ce qui peut engendrer un profil de vaporisation déformé.

Pour nettoyer passages de fluide, retirez le tuyau d'alimentation en fluide, puis rincer avec un solvant approprié. Essayez l'extérieur du pistolet avec un chiffon imbibé de solvant. Ne faites jamais tremper complètement dans du solvant puisque cela est nuisible aux lubrifiants et tampons.

### AVIS

Lors du remplacement de la buse à liquide ou du pointeau à liquide, remplacez les deux au même moment. L'utilisation de pièces usagées peut engendrer une fuite de liquide. Consultez la page 11, Tableau 2. De plus, remplacez le tampon amortisseur du pointeau au même moment. Lubrifiez légèrement les filets de la buse à liquide avant le remontage. Serrez de 18 à 20 nm (13 à 15 ft-lbs). Ne serrez pas excessivement la buse à liquide.

### PRÉCAUTION

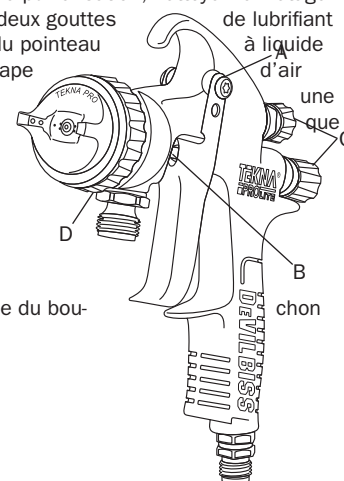
Pour empêcher des dommages à la buse à liquide (8) ou au pointeau à liquide (24), assurez-vous de soit 1) tirer et maintenir la gâchette lorsque vous serré ou desserré la buse à liquide, ou 2) retirez le bouton de réglage de liquide (28) pour libérer la pression du ressort contre le collet du pointeau.

## LUBRIFICATION DU PISTOLET

Tous les jours, appliquez une goutte de lubrifiant pour pistolet sur le goujon de la gâchette (40). Vous devez aussi lubrifier la tige du pointeau à liquide (24) à l'endroit où elle entre dans l'écrou de presse tampon (36). Le tampon du pointeau à liquide (34) doit être lubrifié périodiquement. Assurez-vous que la tête de pulvérisation (9) et le filetage de la bague de retenue du bouchon d'air (1) sont propres et libres de toutes particules étrangères. Avant d'assembler la bague de retenue du bouchon d'air à la tête de pulvérisation, nettoyez le filetage soigneusement, et ensuite ajoutez deux gouttes de lubrifiant pour pistolet aux filets. Le ressort du pointeau (25) ainsi que le ressort de la soupape (21) devraient être recouverts avec huile légère, tout en vous assurant de l'huile en excès ne bloque pas les conduits d'air.

### Endroits de lubrification

- A. Endroits pour la gâchette
- B. Tampon
- C. Boutons de réglage
- D. Les filets de la bague de retenue du bouchon d'air



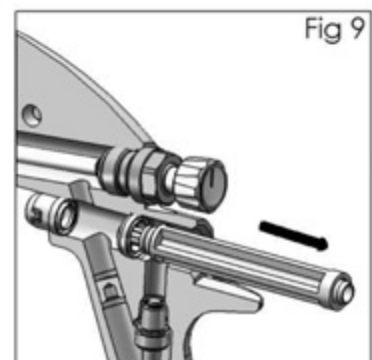
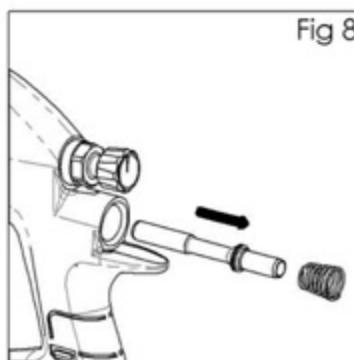
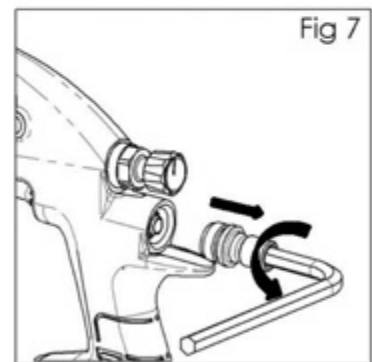
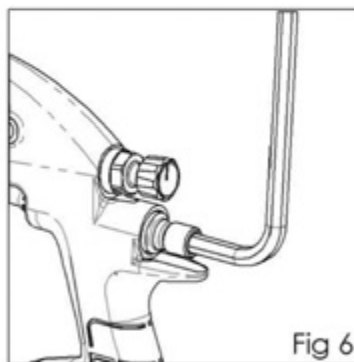
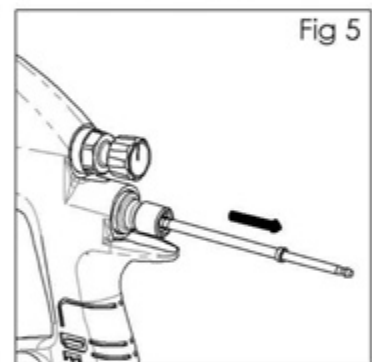
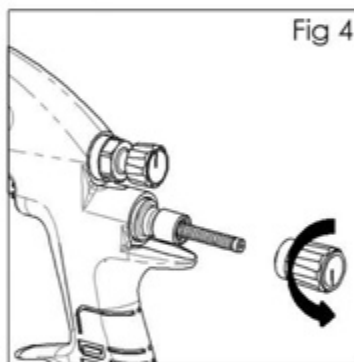
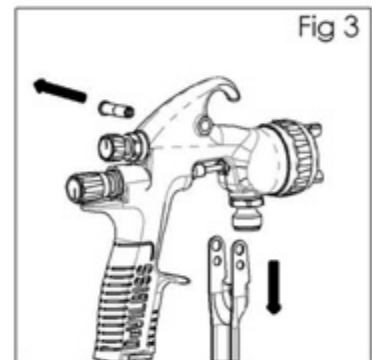
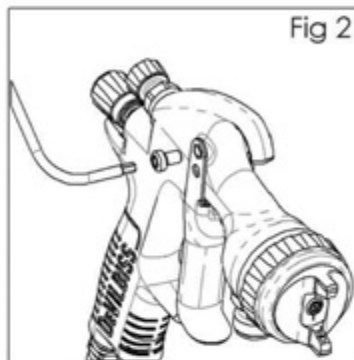
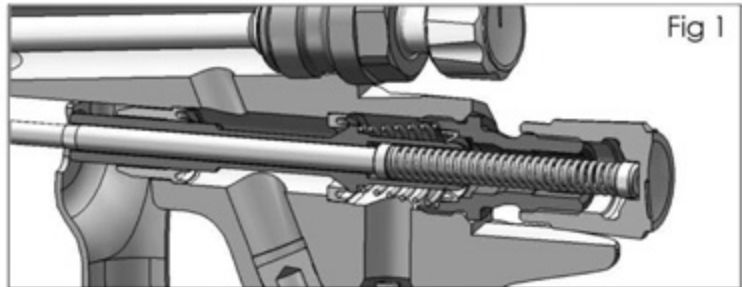
# Remplacement des pièces/maintenance

## INSTRUCTIONS CONCERNANT LA SOUPAPE D'AIR

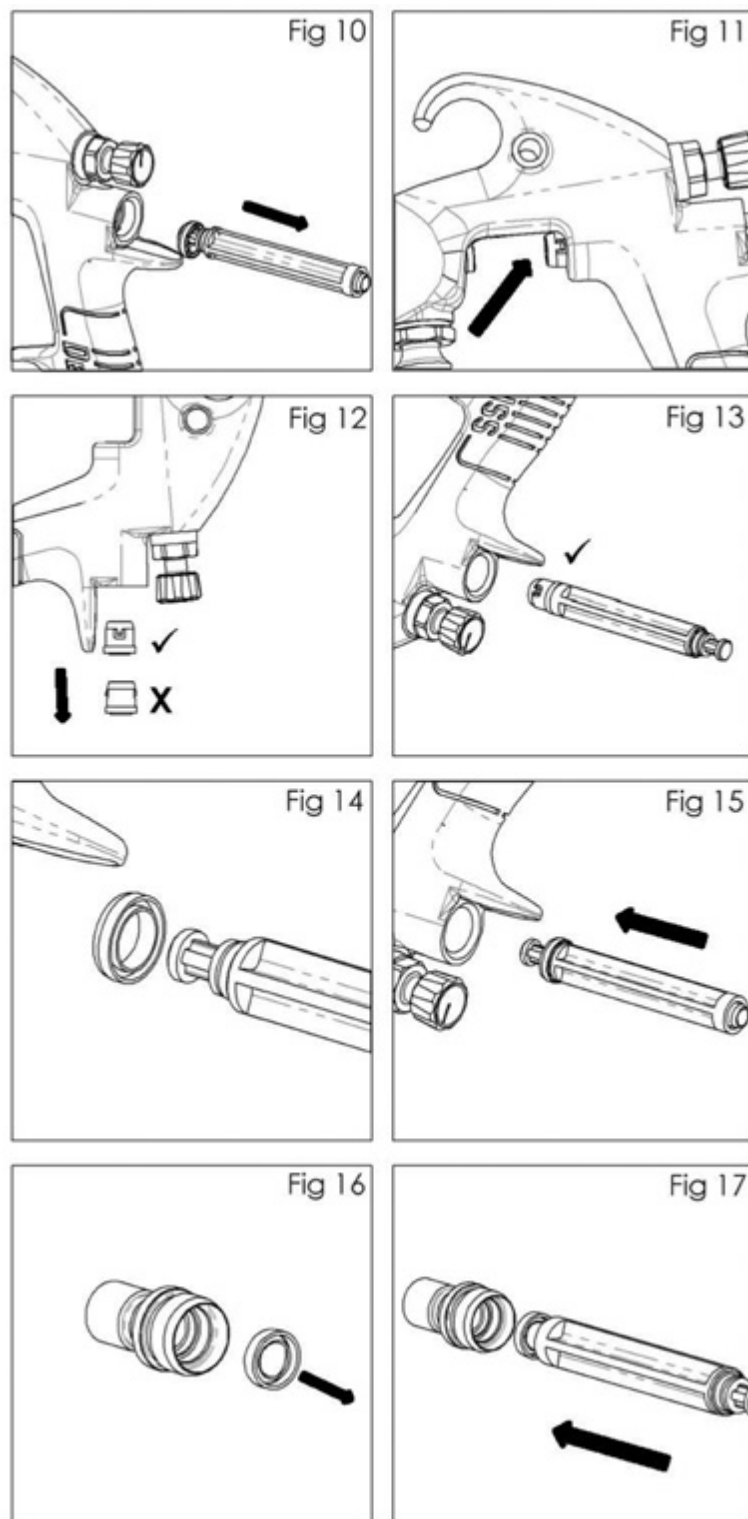
### Entretien et réparation de la soupape d'air

Quand intervenir sur la soupape d'air :

- A) La soupape d'air ne fonctionne pas correctement (il faut peut-être la nettoyer).
  - B) Entretien courant.
  - C) Fuites d'air.
1. Retirez la vis de la gâchette (38) avec un outil Star T20. (Voir fig. 2)
  2. Retirez le goujon de la gâchette (40) puis enlevez la gâchette (39) (Voir fig 3).
  3. Retirez le bouton du régulateur de produit (28) et le ressort (29). (Voir fig. 4).
  4. Retirez le pointeau à liquide (24) (Voir fig 5).
  5. À l'aide d'une clé hexagonale de 6 mm, retirez le logement de la soupape (27). (Voir fig. 6 et 7)
  6. Retirez le ressort (21) et la tige de soupape (20). (Voir fig. 8)
  7. À l'aide d'un outil d'entretien (44), engagez la rainure derrière le siège de soupape (19) (Voir fig. 9).







## Entretien et réparation de la soupape d'air

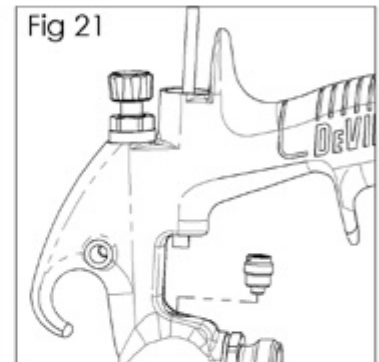
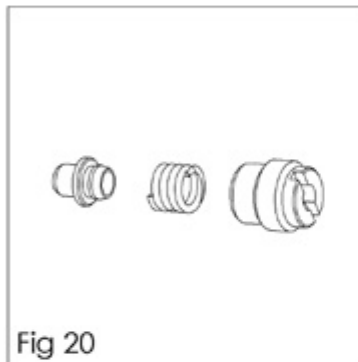
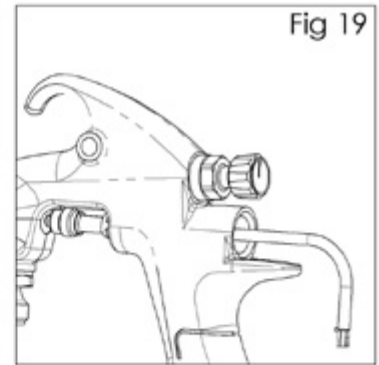
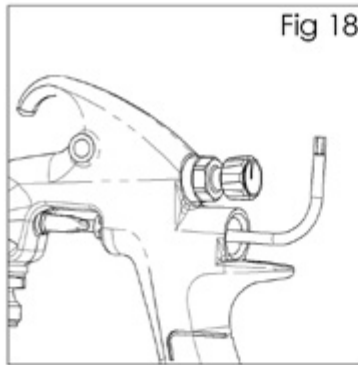
(suite)

8. Retirez le siège de soupape (19) du corps du pistolet. (Voir fig. 10).
9. Poussez le joint avant (18) de la soupape d'air à l'aide du doigt. (Voir fig. 11).
10. Retournez le pistolet et laissez le joint tomber. (Voir fig. 12).
11. Installez le joint avant neuf(18) sur l'outil d'entretien (44). Introduisez-le dans le corps du pistolet et appuyez fermement pour que le joint soit bien engagé. (Voir fig. 13).
12. Installez le nouveau siège de soupape (19) sur l'outil d'entretien (44). La rainure doit être orientée vers l'extérieur. (Voir fig. 14).
13. Introduisez le siège de soupape (19) dans le corps du pistolet. (Voir fig. 15).
14. Retirez le joint arrière de la soupape d'air (22) du logement (27) à l'aide d'un crochet (Voir fig. 16).
15. Installez le nouveau joint (22) sur l'outil d'entretien (44). La rainure doit être orientée vers l'extérieur. Enfoncez le joint (22) dans le logement (27). (Voir fig. 17).
16. Remontez les pièces restantes dans l'ordre inverse — soupape (20), ressort (21), logement (27) et serrez avec une clé hexagonale de 6 mm le ressort (29) du pointeau (24) et le bouton (28). Remettez la gâchette (39) en installant le goujon (40) et en revissant la vis de la gâchette (38) avec l'outil Star T20.
17. Appuyez à fond sur la gâchette et vissez le bouton de réglage de produit (28) jusqu'à l'arrêt. Desserrez ensuite de  $\frac{1}{2}$  tour afin que le pistolet dispose de toute la course du pointeau.
18. Appuyez sur la gâchette à plusieurs reprises pour en vérifier le bon fonctionnement.

## Remplacement des pièces/maintenance

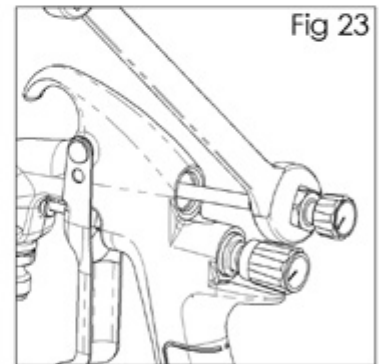
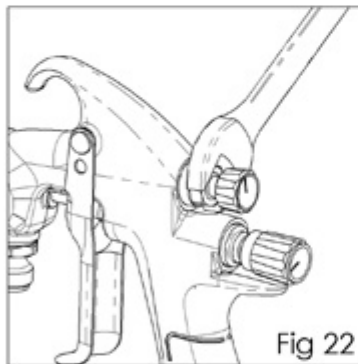
### INSTRUCTIONS DE REMPLACEMENT DU PRESSE-ÉTOUPE DU POINTEAU

1. Retirez la gâchette, le pointeau à produit et la soupape d'air en suivant les étapes 1 à 6 de la page 7, Entretien et réparation de la soupape d'air.
2. Desserrez et retirez l'écrou de presse-étoupe à l'aide d'un tournevis à lame plate. (Voir fig. 18 et 19).
3. Jetez le presse-étoupe (34) et le ressort (35) de presse-étoupe s'ils doivent être changés. Nettoyez le presse-étoupe s'il doit être réutilisé. Nettoyez également le ressort et l'écrou de presse-étoupe (36). (Voir fig. 20).
4. Remontez le presse-étoupe avant de l'introduire dans le corps du pistolet, puis serrez. (Voir fig. 21).
5. Finissez les étapes suivantes 16 à 18 de la page 8 pour remonter l'ensemble.



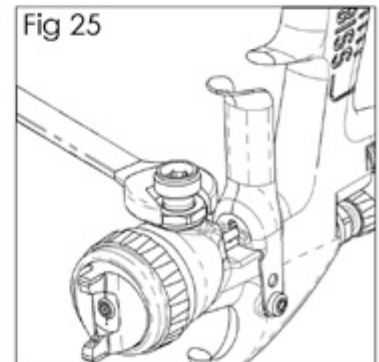
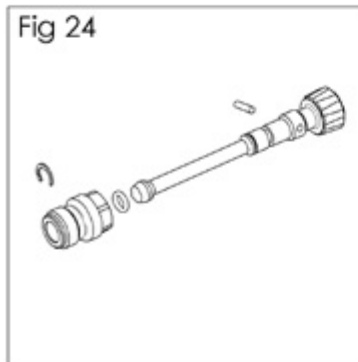
### REPLACEMENT/MAINTENANCE DE LA SOUPAPE DE DIFFUSION

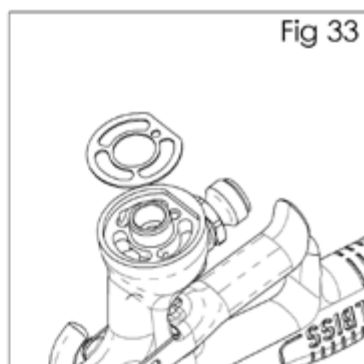
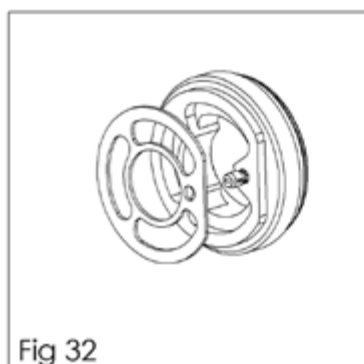
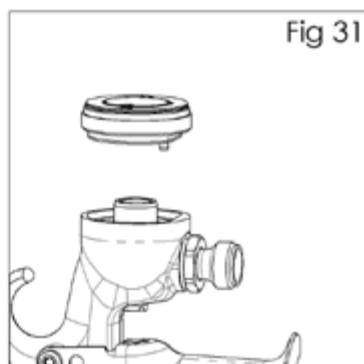
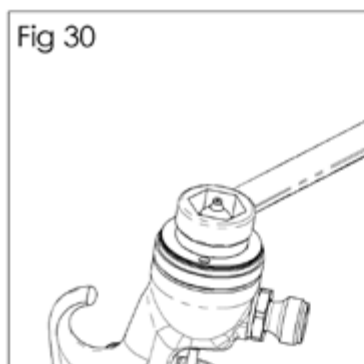
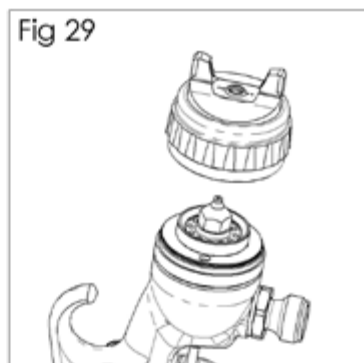
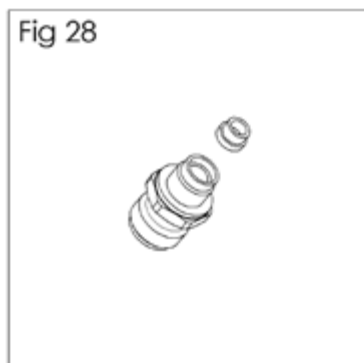
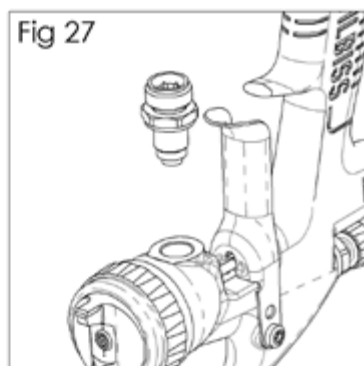
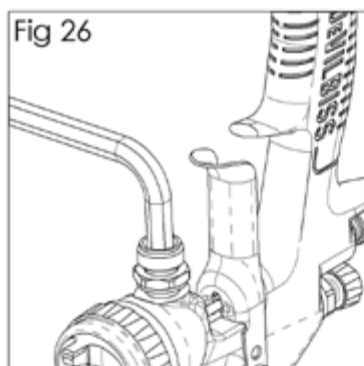
Il est possible de remplacer la soupape de diffusion si elle a été endommagée. Retirez la soupape à l'aide d'une clé de 14 mm (Voir fig. 22 et 23). Le joint interne est remplaçable et est inclus dans le nécessaire de réparation du pistolet (Voir fig. 24).



### JOINT ADMISSION DE FLUIDE INSTRUCTIONS DE REMPLACEMENT

1. Desserrez l'écrou (46) avec une clé de 18mm (Voir Fig. 25).
2. Adaptateur d'entrée Dévisser fluide (47) avec une clé hexagonale de 8mm (Voir Fig. 26).
3. Supprimer adaptateur d'entrée du fluide (voir Fig. 27).
4. Supprimer joint (45) et remplacez-le par un joint neuf (Voir Fig. 28).
5. Remplacer adaptateur d'entrée du fluide (voir Fig. 27).
6. Serrez avec la clé hexagonale de 8 mm à 26-28nm (20 pi-lb.) (Voir Fig. 26).
7. Serrer le contre-écrou (46) avec une clé de 18mm (Voir Fig. 25).





## Remplacement des pièces/ maintenance

### REPLACEMENT DU JOINT DE LA TÊTE DE PULVÉRISATION

1. Retirez le bouchon d'air et la bague de retenue (6). (Voir fig. 29).
2. Retirez le bouton du régulateur de produit (28), le ressort (25) et tampon du ressort (26). (Voir fig. 4, p7).
3. Retirez le pointeau à produit (24) du corps du pistolet. (Voir fig. 5, p7).
4. Retirez la buse à liquide à l'aide d'une clé de 10 mm. (Voir fig. 30).
5. Retirez la tête de pulvérisation (9) et le joint (10) (Voir fig 31).
6. Enlevez le joint (10) de la tête de pulvérisation. (Voir fig. 32).
7. Nettoyez le devant du pistolet si nécessaire, à l'aide d'une brosse souple, de même que la buse à liquide, le bouchon d'air et la bague de retenue.
8. Placez un nouveau joint (10) sur l'avant du pistolet en veillant à ce que le méplat du joint soit aligné sur celui du pistolet. (Voir fig. 33).
9. Ajustez la tête de pulvérisation (9), en s'assurant que la goupille est engagée dans l'orifice du corps du pistolet. (Voir fig. 31).
10. Installez la buse à liquide (8), le bouchon d'air et la bague de retenue (6). Serrez la buse à liquide à 18–20 Nm (13–15 pi-lb). Veillez à ne pas bloquer la buse à liquide. (Voir fig. 30 et 29).
11. Remontez les pièces restantes dans l'ordre inverse — pointeau à produit ( 24), ressort du pointeau et tampon (29), et bouton du régulateur de produit (28).
12. Appuyez à fond sur la gâchette et vissez le bouton de réglage de produit (28) jusqu'à l'arrêt. Desserrez ensuite de ½ tour afin que le pistolet dispose de toute la course du pointeau.
13. Appuyez sur la gâchette à plusieurs reprises pour en vérifier le bon fonctionnement.

# Remplacement des pièces/ maintenance

**Tableau 1 – Bouchons d'air**

N° DE COMMANDE POUR BOUCHON D'AIR	TECHNOLOGIE	MARQUAGE SUR LE BOUCHON	PRESSION D'ARRIVÉE D'AIR NOMINAL BAR/PSI	DÉBIT D'AIR LITRE/MIN – PI3/MM
703621	HVLP	HV40	(1.2) / 17 (pour la conformité)	(298) / 10.5
703539	haute efficacité	TE20	(1.8 – 3.5) / 26 – 50	(340 – 550) / 12 – 19.4
703626	haute efficacité	TE40	(2.0 – 3.5) / 29 – 50	(368 – 550) / 13 – 19.4

**REMARQUE 1 :** Les pistolets avec bouchons pour peinture à basse pression ne doivent pas dépasser 0,7 bars (10 psi) de pression dans le bouchon d'air lorsque la gâchette est enfoncée à fond. (Environ 17 psi de pression d'arrivée d'air au pistolet.) (Voir les accessoires du nécessaire d'essais pour bouchon d'air qui permettent de régler avec précision la pression du bouchon).

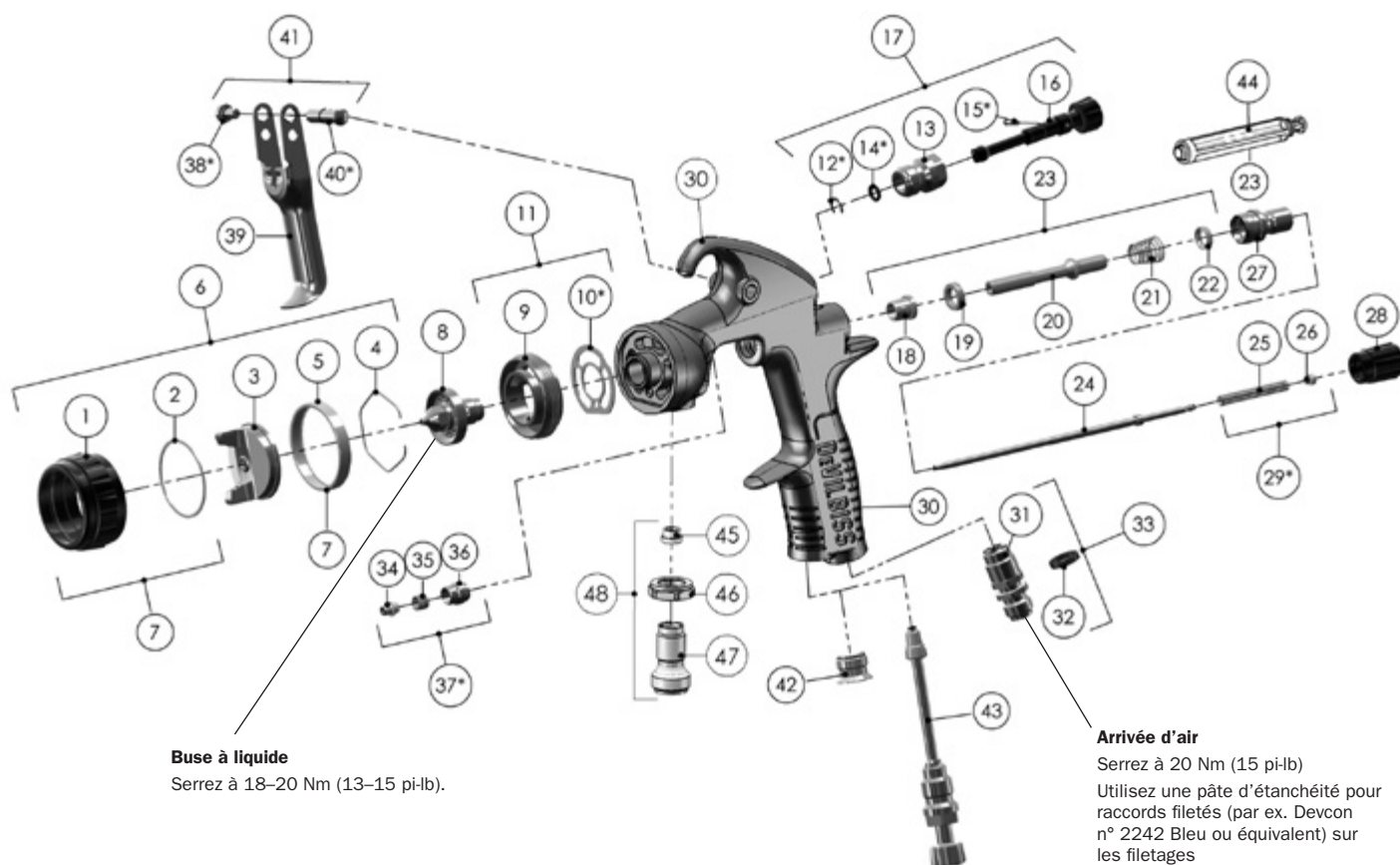
Lorsqu'il est utilisé avec des bouchons à haut rendement et matériaux d' Automotive Refinishing, ces pistolets ont été trouvés pour dépasser l'efficacité du transfert de 65% dans les conditions recommandées.

**REMARQUE 2 :** En retirant le bouchon d'air de la bague de retenue, veillez à ne pas enlever l'anneau de coulissement (2) ou le joint de la bague de retenue (5) pour ne pas risquer d'endommager les pièces. L'anneau de coulissement et le joint de la bague de retenue ne sont pas disponibles en pièces de rechange. Essuyez simplement ces pièces pour les nettoyer et remontez-les avec un nouveau bouchon d'air ou un bouchon d'air propre.

**Tableau 2 – Buses à liquide et pointeaux à liquide**

N° DE COMMANDE POUR BUSE À LIQUIDE	N° SUR LA BUSE À LIQUIDE	N° SUR LE POINTEAU À LIQUIDE	N° DE COMMANDE POUR POINTEAU À LIQUIDE
703627	PRO-205-10	PRO-320-085-10	703629
703628	PRO-205-12	PRO-320-12-14	703623
703622	PRO-205-14		














**REMARQUE :** Si la buse à liquide ou le pointeau doit être remplacé, changez les deux en même temps. Lubrifiez légèrement les filetages de la buse à liquide avant de la remonter. Serrez à 18–20 Nm (13–15 pi-lb). Veillez à ne pas bloquer la buse à liquide. Utilisez la clé de 10 mm fournie avec le pistolet.



N° RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	PIÈCE N°	QTÉ.
1	Bague de retenue du bouchon d'air		1
2	Anneau de coulissement		1
3	Bouchon d'air		1
4	Agrafe de butée du bouchon d'air	191972	1
5	Joint de la bague de retenue		1
6	Bouchon d'air et bague	Voir tableau 1 p.11	1
7	Bague de retenue du bouchon d'air et joints	702725	1
8	Buse à liquide	Voir tableau 2 p.11	1
9	Tête de pulvérisation		1
*10	Joint de tête de pulvérisation	702726	1
11	Nécessaire de tête de pulvérisation	703529	1
*12	Circlip		1
13	Corps de soupape		1
*14	Joint torique		1
*15	Goupille de soupape de diffusion		1
16	Bouton de réglage de soupape de diffusion		1
17	Soupape de diffusion	703630	1
18	Joint avant de soupape		1
19	Siège de soupape		1
20	Broche		1
21	Ressort de soupape d'air		1
22	Siège arrière de soupape		1
23	Nécessaire de soupape d'air	703530	1
24	Pointeau à liquide	Voir tableau 2 p.11	1
25	Ressort de pointeau		1
26	Tampon du ressort		1

N° RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	PIÈCE N°	QTÉ.
27	Nécessaire de logement et joints	703532	1
28	Bouton de réglage du produit	703533	1
*29	Nécessaire de ressort de pointeau	703534	1
30	Corps du pistolet		1
31	Arrivée d'air		1
32	Nécessaire de ressorts avec identification couleur (4 couleurs)	702735	1
33	Nécessaire d'arrivée d'air	702734	1
34	Presse-étoupe de pointeau		1
35	Ressort de presse-étoupe		1
36	Écrou de presse-étoupe		1
*37	Nécessaire de presse-étoupe, ressort et écrou de presse-étoupe	702731	1
*38	Vis de gâchette		1
39	Gâchette		1
*40	Goujon de gâchette		1
41	Nécessaire de gâchette, goujon de gâchette et vis de gâchette	703535	1
42	Bouchon		1
43	Soupape dissimulée (en option)	702737	1
44	Outil d'entretien de soupape d'air (inclus uniquement avec le nécessaire de soupape d'air 23).		
45	Joint		1
46	Contre-écrou		1
47	Entrée de fluide		1
48	Kit d'entrée de fluide	703631	1
<b>PIÈCES DE RECHANGE</b>			
Nécessaire de réparation du pistolet pulvérisateur (inclut les articles accompagnés de *)		703536	
Nécessaire de joints et goupilles, contient 5 articles (12, 14 et 15)		192229	

## Dépannages possibles de troubles d'opérations


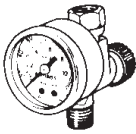




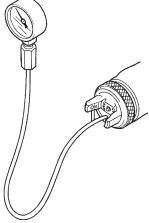


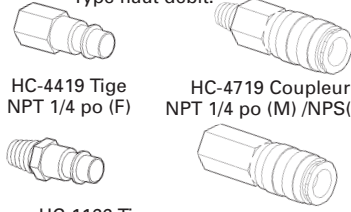
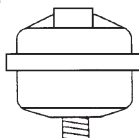
SITUATION	CAUSE	SOLUTION
Vaporisation excessive en haut ou en bas 	Trous bouchés. Obstruction du haut ou du bas de la buse à liquide. Capuchon et/ou siège de buse encrassé.	Nettoyer. Aléser à l'aide d'une pointe non-métallique. Nettoyer. Nettoyer.
Vaporisation excessive à droite ou à gauche 	Trous bouchés à gauche ou à droite. Buse encrassée à gauche ou à droite.	Nettoyer. Aléser à l'aide d'une pointe non-métallique. Nettoyer.
Vaporisation excessive au centre 	Débit de liquide trop élevé par rapport à l'air de pulvérisation. Le débit du produit est trop fort par rapport à la capacité du chapeau d'air. La soupape de réglage de diffusion est réglée à un niveau trop bas. Pression de pulvérisation trop faible. Produit trop épais.	Régler l'équilibre entre la pression de l'air et le débit du liquide. Augmenter la largeur de la surface vaporisée à l'aide de la soupape de réglage de diffusion. Diluer ou diminuer le débit de liquide. Modifier le réglage. Augmenter la pression. Diluer le produit afin d'obtenir la consistance adéquate.
Creux au centre de la pulvérisation 	Pression d'air trop élevée. Débit de liquide trop faible. La soupape de réglage de diffusion est réglée à un niveau trop élevé.	Réduire la pression au niveau du régulateur ou du pistolet. Augmenter le débit de liquide (augmente la vitesse de pulvérisation du pistolet). Modifier le réglage.
Pulvérisation saccadée ou irrégulière 	*Capuchon/siège de buse desserré ou endommagé. Joint brise-jet mal installé. Niveau de produit insuffisant. Récipient trop incliné. Obstruction dans le conduit à liquide. Ecroû de presse-garniture du pointeau sec ou desserré.	Serrer ou remplacer. Installer en suivant les instructions. Remettre du produit. Tenir le récipient plus droit. Rincer à contre-courant avec du solvant. Lubrifier ou resserrer.
Impossible d'obtenir une pulvérisation en cercle 	Ecroû de réglage du jet mal positionné. Bague de retenue du bouchon d'air desserrée.	Nettoyer ou remplacer. Resserrer.
La pulvérisation ne marche pas 	Pas de pression d'air au niveau du pistolet. Ecroû de réglage du pointeau pas assez ouvert. Liquide trop lourd pour l'alimentation par pompe. Pression de liquide trop basse.	Vérifier l'alimentation d'air et les conduits d'air, souffler dans les conduits d'air du pistolet. Ouvrir l'écrou de réglage du pointeau. Diluer le produit et/ou changer le pointeau pour en utiliser un plus grand, ou ajuster l'alimentation sous pression. Augmenter la pression de liquide au niveau du réservoir.
Pulvérisation trop faible 	Débit de produit inadéquat. Faible pression de l'air de pulvérisation.	Dévisser la vis de réglage de liquide jusqu'au premier filetage, ou changer le pointeau pour en mettre un plus grand, ou augmenter la pression de liquide au niveau du réservoir. Augmenter la pression de l'air et rééquilibrer le pistolet.
Perte de peinture excessive à la pulvérisation 	Trop de pression de l'air de pulvérisation. Pistolet trop éloigné de la surface de travail. Mauvais déclenchement (formation d'un arc inégal, mouvement du pistolet trop rapide).	Diminuer la pression. Se placer à la distance adéquate. Effectuer la pulvérisation à un rythme modéré, en restant parallèle à la surface de travail.
Brouillard de pulvérisation excessif 	Trop liquide ou le diluant sèche trop vite. Pression d'air d'atomisation trop élevée.	Remélanger correctement. Diminuer la pression.
Pulvérisation sèche 	Pression d'air trop élevée. Pointe du pistolet trop éloignée de la surface de travail. Mouvement du pistolet trop rapide. Pistolet mal réglé.	Diminuer la pression d'air. Se placer à la distance adéquate. Aller plus doucement. Ajuster.
Fuite de liquide au niveau de l'écrou de presse-garniture 	Ecroû de presse-garniture desserré. Ecroû de presse-garniture endommagé ou sec.	Resserrez, sans coincer le pointeau. Remplacer ou lubrifier.
Fuite de liquide ou gouttes à l'avant du pistolet 	Ecroû de presse-garniture trop serré. Injection à sec. Capuchon ou pointeau du produit usé ou endommagé. Matière étrangère dans le capuchon. Ressort de pointeau de liquide cassé. Mauvaise taille d'aiguille ou de pointeaux.	Ajuster. Lubrifier. Remplacer le capuchon et le pointeau. Nettoyer. Remplacer.

\*Problème le plus courant.

## Dépannages possibles de troubles d'opérations (suite)

SITUATION	CAUSE	SOLUTION
<b>Coulures et affaissements</b>	Débit de produit trop important. Produit trop dilué. Pistolet incliné à un certain angle ou mouvement du pistolet trop lent.	Régler le pistolet ou réduire le débit de liquide. Mélanger correctement ou appliquer des couches légères. Tenir le pistolet à angle droit pour travailler et adopter la bonne technique pour manier le pistolet.
<b>Finition trop fine, en grains de sable, qui sèche avant de couler.</b>	Pistolet trop éloigné de la surface.  Trop de pression d'air.  Utilisation du mauvais diluant.	Vérifier la distance. Normalement il faut se tenir à une distance située entre 1,5 m et 2,5 m (6"-8"). Réduire la pression d'air et vérifier la répartition de la pulvérisation. Suivre les instructions du fabricant de peinture concernant la préparation.
<b>Finition grumeleuse et épaisse, en "peau d'orange"</b>	Pistolet trop près de la surface.  Trop de produit pulvérisé grossièrement.  Pression d'air trop faible. Utilisation de diluant inadéquat.  Produit mal mélangé.  Surface rugueuse, huileuse, sale.	Vérifier la distance. Normalement il faut se tenir à une distance située entre 1,5 m et 2,5 m (6"-8"). Suivre les instructions du fabricant de peinture concernant la préparation. Augmenter la pression d'air ou réduire le débit de liquide. Suivre les instructions du fabricant de peinture concernant la préparation. Suivre les instructions du fabricant de peinture concernant la préparation. Nettoyer et préparer correctement la surface de travail.

## Accessoires

<p><b>HAV-555 Soupape de réglage d'air avec manomètre DeVilbiss</b></p>  <p>S'utilise pour régler avec précision la pression du pistolet.</p>	<p><b>HAV-500 OU HAV-512 Soupape de réglage (HAV-512 EN ILLUSTRATION)</b></p>  <p>Le HAV-500 ne possède pas de manomètre. Permet de contrôler le débit d'air avec le pistolet.</p>	<p><b>192212 Nécessaire de nettoyage du pistolet pulvérisateur professionnel</b></p>  <p>Contient six outils de précision conçus pour nettoyer efficacement tous les pistolets pulvérisateurs de marque DeVilbiss, Binks, et Finishline.</p>	<p><b>JGA-156-K10 Agrafes-ressort</b></p>  <p>Joint toute seule pièce bouchon d'air DeVilbiss avec la dernière version de l'agrafe de butée. Aide à prévenir la perte de la pièce et permettent un assemblage facile.</p>	<p><b>192218 Essuie-mains Scrubs®</b></p>  <p>Les Scrubs® sont des essuie-main pré-humidifiés destinés aux peintres, aux carrossiers et aux mécaniciens qui permettent de se nettoyer les mains lorsqu'il n'y a pas d'eau.</p>	<p><b>Lubrifiant pour pistolet à peinture SSL-10 (flacon de 2 oz)</b></p>  <p>Compatible avec tous les produits de peinture ; ne contient pas de silicone ou de distillats de pétrole risquant de contaminer la peinture. Fiche de données de sécurité disponible sur demande.</p>
<p><b>703625 Nécessaire d'essais pour bouchon d'air HV40</b></p> <p>Ce nécessaire d'essais est spécialement conçu pour mesurer la pression d'air au pistolet du bouchon dans l'orifice central de celui-ci. Sert à confirmer la conformité réglementaire et permet le contrôle quotidien de la qualité d'air.</p> 	<p><b>40-128 Respirateur à cartouches jumelées pour peinture au pistolet</b></p>  <p>Certifié NIOSH (TC84A-1623) pour assurer une protection respiratoire dans des atmosphères sans danger vital immédiat.</p>	<p><b>702740 Clé TEKNA</b></p>  <p>14 mm 10 mm Pour les travaux de maintenance.</p>			
<p><b>Raccordement rapide Automotive Refinish pour pistolets de peinture à basse pression (air)</b> Type haut débit.</p>  <p>HC-4419 Tige NPT 1/4 po (F)      HC-4719 Coupleur NPT 1/4 po (M) /NPS(M) HC-1166 Tige NPT 1/4 po (M)      HC-4720 Coupleur NPT 1/4 po (F)</p>	<p><b>HAF-507 Filtre à air en ligne Whirlwind™</b></p>  <p>Élimine l'air, la graisse et les débris de la ligne d'air.</p>				

## POLICE DE GARANTIE

Ce produit est couvert par la garantie limitée matériaux et main-d'oeuvre 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 instructions d'entretien fournies peut annuler toute garantie.

Pour toute information précise sur la garantie, contacter Carlisle Fluid Technologies.

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

Région	Industrie/automobile	Réparation peinture automobile
Americas	N° de tél. vert : 1-800-992-4657 N° de Fax vert : 1-888-246-5732	N° de tél. vert : 1-800-445-3988 N° de Fax vert : 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. : 081 45 785 6421 Fax : 081 45 785 6517
Australie		Tél. : +61 (0) 2 8525 7555 Fax : +61 (0) 2 8525 7575

Pour les informations les plus récentes sur nos produits, consulter [www.carlisleleft.com](http://www.carlisleleft.com)

Carlisle Fluid Technologies est un leader mondial des technologies innovantes 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.

©2020 Carlisle Fluid Technologies, Inc.  
Tous droits réservés.

