

# **BINKS** TROPHY AA 1600 PISTOLETS À PEINTURE HAUTE PRESSION À ASSISTANCE PNEUMATIQUE HVLP OU LVMP



Versions à buse plate  
1600-HFxxxx



Versions à buse réversible  
1600-HTxxxx

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 TROPHY AA.

Veuillez lire et assimiler l'ensemble du contenu de ce document pour tirer les meilleures performances de votre nouveau pistolet TROPHY AA.

Avec votre nouveau pistolet TROPHY AA, la peinture ou autre matière à pulvériser est essentiellement atomisée par son passage sur la buse en carbure. Le chapeau d'air peut ajouter une atomisation secondaire selon sa configuration. Celle-ci utilise une alimentation en air séparée pour le pistolet.

Vous pouvez aussi contrôler la forme du jet par la vanne d'éventail. Cette double atomisation et mise en forme produit 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.

## CARACTÉRISTIQUES

Pression maximale de produit :	110 bar [1 600 psi]
Pression maximale d'entrée d'air :	7 bar [105 psi]
Matériau du corps du pistolet :	Aluminium forgé
Matériau du conduit de produit :	Acier inoxydable
Matériau du siège de produit :	Polyéther éther cétone (PEEK)
Raccord d'entrée de produit :	¼" NPS (m)
Raccord d'entrée d'air :	¼" BSP / NPS (m)

**Description du produit / Objet de la déclaration :** PISTOLETS À PEINTURE HAUTE PRESSION À ASSISTANCE PNEUMATIQUE

**Ce produit est conçu pour être utilisé avec :** Des matériaux 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, UK

**Cette déclaration de conformité / constitution est émise sous la seule responsabilité du fabricant :** Dépôt du dossier technique  
Carlisle Fluid Technologies Inc.  
16430 N. Scottsdale Rd.  
Scottsdale, AZ 85254

## 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.

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

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

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  
11-Jul-17

(Vice-président: Global Product  
Development)

16430 N. Scottsdale Rd.  
Scottsdale, AZ 85254

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 voire mortelles ou d'importants dégâts matériels.

## ⚠ ATTENTION

Dangers ou pratiques dangereuses pouvant occasionner des blessures corporelles, des dommages matériels ou de produit mineurs.

## REMARQUE

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

## ⚠ AVERTISSEMENT

### Lire les mises en gardes suivantes avant d'utiliser ces équipements.



#### 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 du matériel peut être la cause de panne, de dysfonctionnement ou de démarrage accidentel et présente un risque de blessure grave.



#### CONSIGNATION / ÉTIQUETAGE

Les opérations d'entretien effectuées sur du matériel dont toutes les sources d'alimentation n'ont pas été mises hors tension, déconnectées, consignées et étiquetées présentent un risque d'accident grave voire mortel.



#### MATÉRIEL AUTOMATIQUE

Le matériel automatique peut se mettre en marche fortuitement.



#### PROCÉDURE DE DÉPRESSURISATION

Toujours respecter la procédure de dépressurisation du matériel indiquée dans le manuel d'instruction.



#### S'ASSURER QUE LES DISPOSITIFS DE PROTECTION DU MATÉRIEL SONT EN PLACE

Ne jamais utiliser le matériel 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.



#### INSPECTER LE MATÉRIEL QUOTIDIENNEMENT

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



#### NE JAMAIS MODIFIER LE MATÉRIEL

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



#### DANGER DÛ AU BRUIT

Un bruit fort peut entraîner des blessures. Il peut être nécessaire de porter un casque de protection auditive en utilisant 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.



#### 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.



#### 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.



#### PORTER UN RESPIRATEUR

Les vapeurs toxiques peuvent être la cause de 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.



#### PRODUITS ET VAPEURS TOXIQUES

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



#### RISQUE D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Une mise à la terre incorrecte du matériel, une ventilation insuffisante, des flammes nues ou des étincelles peuvent donner lieu à une condition dangereuse et entraîner un incendie ou une explosion et de graves blessures.



#### ALERTE MÉDICALE

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

- Allez 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 haute pression.
- Indiquez au médecin le type de produit que vous étiez en train de pulvériser ou de distribuer.



#### 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.

LA COMMUNICATION DE CES INFORMATIONS À L'UTILISATEUR DU MATÉRIEL EST DE LA RESPONSABILITÉ DE L'EMPLOYEUR.  
POUR PLUS D'INFORMATIONS SUR LA SÉCURITÉ DE CE MATÉRIEL, CONSULTEZ LA BROCHURE GÉNÉRALE SUR LA SÉCURITÉ DES ÉQUIPEMENTS (77-5300).

## INSTALLATION

### REMARQUE

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

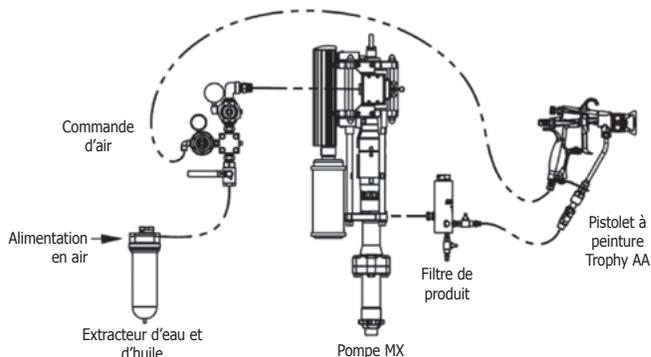
1. Raccordez votre flexible de produit à haute pression à l'entrée de produit du pistolet et serrez à fond.
2. Raccordez votre flexible d'air au raccord d'air du pistolet et serrez à fond.
3. Augmentez lentement la pression d'air sur la pompe pour obtenir une pression de produit au pistolet dans le bas 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 et dépendent du type de pompe utilisée, du type de produit pulvérisé et du pistolet lui-même.
4. À l'aide du bouton de commande du régulateur d'air sur la commande d'air du pistolet, réglez la pression d'air d'éventail à 0 bar [0 psi].
5. Pour faire un essai de jet de pulvérisation, pistolez un échantillon 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.
6. 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 maximale de l'air d'entrée pour les chapeaux d'air HVLP est de 1 bar [14 psi], vous pouvez utiliser une pression d'air d'entrée de 1,4-2,8 bar [20-40 psi] pour les chapeaux d'air LVMP.
7. Si le jet n'est toujours pas acceptable, vous pouvez augmenter progressivement la pression d'air de la pompe de produit par incréments de 3 bar [50 psi] à l'aide du bouton de commande du régulateur d'air de la pompe de produit. Répétez l'étape 6 si nécessaire.
8. Quand la qualité du jet est acceptable, commencez la pulvérisation. Si le débit de pulvérisation est trop lent pour suivre la chaîne de production, ou si la quantité de produit pulvérisé ne convient pas pour une couverture acceptable, répétez l'étape 7 jusqu'à obtenir la qualité de jet et la quantité de produit voulu. 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 autre buse de produit.

### SÉLECTION DE BUSE

Les facteurs à prendre en compte pour sélectionner une buse pour un pistolet haute pression à assistance pneumatique sont notamment :

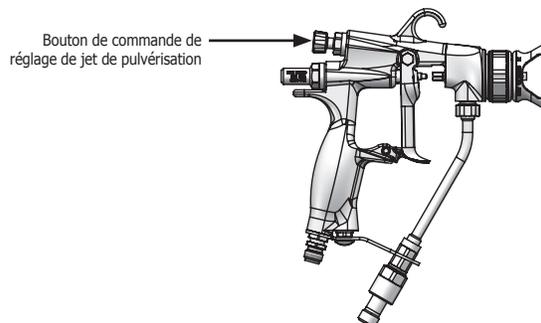
- La dimension des pièces à peindre.
- La vitesse de la chaîne de production
- Le débit de produit et l'épaisseur de film.
- La viscosité du produit appliqué
- Le type de produit appliqué.
- La qualité de l'atomisation du revêtement recherché.

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.



### RÉGLAGE DU JET DE PULVÉRISATION

- Tournez le bouton de la vanne d'éventail indiqué ci-dessous en sens antihoraire pour réduire la dimension du jet ; en sens horaire pour l'augmenter.



### REMARQUE

**Pour la pulvérisation HVLP, la fonction de réglage du jet de pulvérisation exige une pression maximale d'entrée d'air de 1 bar [14 psi].**

**Pour la pulvérisation LVMP, le réglage de jet de pulvérisation exige une pression d'entrée d'air d'environ 1,4-2,8 bar [20-40 psi]. Des pressions de produit supérieures exigent une pression d'entrée d'air supérieure pour le réglage du jet.**

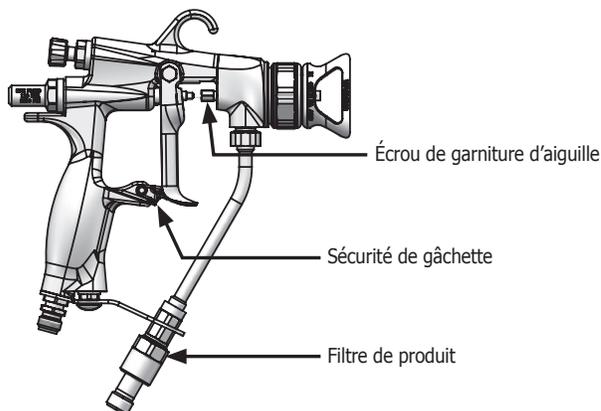
### Flexibles de produit

Les pistolets haute pression à assistance pneumatique utilisent des pressions de produit supérieures à celles des pistolets à peinture pneumatique. 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.

## AVERTISSEMENT

**Le pistolet doit être connecté à la terre pour dissiper les charges électrostatiques qui peuvent être créées par le produit ou le débit d'air. Cette connexion 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.**

## DÉPANNAGE GÉNÉRAL

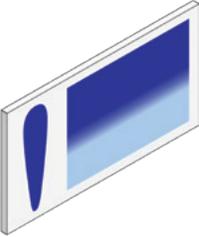
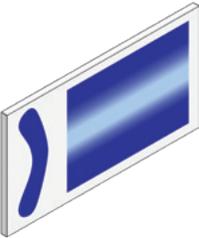
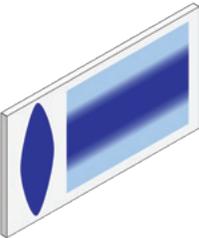
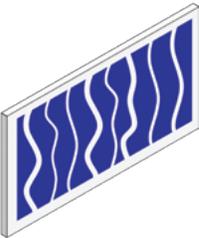


PROBLÈME	CAUSE	REMÈDE
<b>Fuite de produit à la garniture d'aiguille</b>	Usure de la garniture ou de la tige d'aiguille	Remplacer l'ensemble vanne d'air et aiguille de produit, repère 5.
	Garniture d'aiguille desserrée	Resserrer progressivement l'écrou de garniture jusqu'à faire cesser la fuite.
<b>Fuite de produit par l'avant du pistolet</b>	Bille d'aiguille usée ou endommagée	Remplacer l'ensemble vanne d'air et aiguille de produit, repère 5.
	Siège usé	Remplacer la buse de produit, repère 9.
<b>Liquide dans les passages d'air</b>	Fuite du joint de buse de pulvérisation	Resserrer l'ensemble chapeau d'air et protège-buse, repère 11 ou 13. Remplacer le joint de buse carbure. RS-5000-K5 ou RS-5000-K10
	Fuite autour du siège de produit	Serrer ou remplacer la buse de produit, repère 9.
<b>Lenteur d'arrêt du produit</b>	Accumulation de produit sur l'ensemble aiguille	Nettoyer ou remplacer l'ensemble vanne d'air et aiguille de produit, repère 5.
<b>Pas de sortie de produit à l'actionnement de la gâchette</b>	Orifice de buse obstruée	Buses plates - désactiver l'alimentation de 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 et la buse. Nettoyer ou remplacer la buse, repère 12.  Buses réversible - Pivoter de 180° la buse réversible à l'intérieur du chapeau d'air, puis pulvériser dans un récipient fermé mis à la terre pour tenter de dégager les débris éventuels de la buse. En cas d'échec, arrêter l'alimentation en produit. Actionner la gâchette en sécurité. Déposer l'ensemble chapeau d'air/protège-buse et la buse. Nettoyer ou remplacer la buse réversible, repère 10.
	Aiguille endommagée ou cassée	Arrêter l'alimentation en produit. Évacuer la pression dans un récipient fermé mis à la terre. Actionner la gâchette en sécurité. Remplacer l'ensemble vanne d'air et aiguille de produit, repère 5.
	Filtre de produit colmaté.	Arrêter l'alimentation en produit. Évacuer la pression dans un récipient fermé mis à la terre. Actionner la gâchette en sécurité. Arrêter l'alimentation en air de la pompe et évacuer la pression du produit de la pompe par la vanne de dérivation sur la pompe. Desserrer très lentement le raccord du flexible de produit sur le pistolet pour évacuer toute pression dans le flexible. Déposer le flexible de produit. À l'aide de deux clés, une pour maintenir le tube de produit en position et l'autre pour déposer l'écrou. Ouvrir le filtre de produit et nettoyer ou remplacer l'élément filtrant, repère 17e.
	Flexible de produit colmaté	Arrêter l'alimentation en produit. Évacuer la pression dans un récipient fermé mis à la terre. Actionner la gâchette en sécurité. Arrêter l'alimentation en air de la pompe et évacuer la pression du produit de la pompe par la vanne de dérivation sur la pompe. Desserrer très lentement le raccord du flexible de produit sur le pistolet pour évacuer toute pression dans le flexible. Déposer le flexible et dégager l'obstruction ou remplacez le flexible.

## RECHERCHE DE DYSFONCTIONNEMENT DE PERFORMANCE DE PULVÉRISATION

### ⚠ ATTENTION

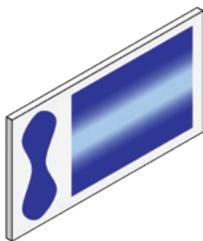
**Actionner toujours le verrou de gâchette et évacuer la pression du produit.**

PROBLÈME	CAUSE	CORRECTION
<b>Surépaisseur en haut et en bas.</b> 	Accumulation de produit sur le chapeau d'air, les trous évasés, centraux ou les gicleurs.	Tremper le chapeau d'air ou la buse dans un solvant approprié et les nettoyer soigneusement.
	Accumulation de produit sur l'extérieur de la buse ou buse partiellement obstruée.	Remplacer le chapeau d'air ou la buse au besoin.
	Buse ou chapeau d'air sale ou endommagé.	Remplacer le chapeau d'air ou la buse au besoin.
<b>Surépaisseur à droite ou à gauche</b> 	Trous évasés gauches ou droits bouchés.	Tremper le chapeau d'air ou la buse dans un solvant approprié et les nettoyer soigneusement.
	Saleté ou dommages sur le côté gauche ou droit de l'extérieur de la buse.	Remplacer le chapeau d'air ou la buse au besoin.
Rectifications des surépaisseurs de produit en haut, en bas, à droite et à gauche :		
Déterminer si l'obstruction se situe sur le chapeau d'air ou la buse. Pour ce faire, effectuer un essai de pulvérisation. Tourner ensuite le chapeau d'air et la buse d'un demi-tour et faire un autre essai. Si le défaut est inversé, l'obstruction se situe sur le chapeau d'air. Nettoyer le chapeau d'air comme expliqué précédemment. Vérifier également si de la peinture sèche est déposée dans l'orifice central du chapeau et l'éliminer au besoin avec du solvant.		
Si le problème n'est pas rectifié, ceci signifie qu'il se situe au niveau de la buse. Nettoyer la buse. Si le problème persiste, remplacer la buse.		
<b>Surépaisseur centrale</b> 	Ouverture insuffisante de la vanne de réglage du jet.	Tourner la vanne dans le sens antihoraire pour obtenir une forme de jet correcte.
	Excès de produit.	Réduire la pression du produit.
	Produit trop épais.	Diluer pour obtenir la consistance correcte.
	Pression de pulvérisation trop basse.	Augmenter la pression d'air.
<b>Jet de pulvérisation intermittent ou saccadé</b> 	Installation imparfaite de la buse dans la tête du pistolet.	Démonter la buse, nettoyer les composants, vérifier que le siège du cône sur la buse ou le pistolet n'est ni endommagé ni contaminé.
	Passage ou tuyau de produit partiellement obstrué.	Nettoyer ou remplacer.

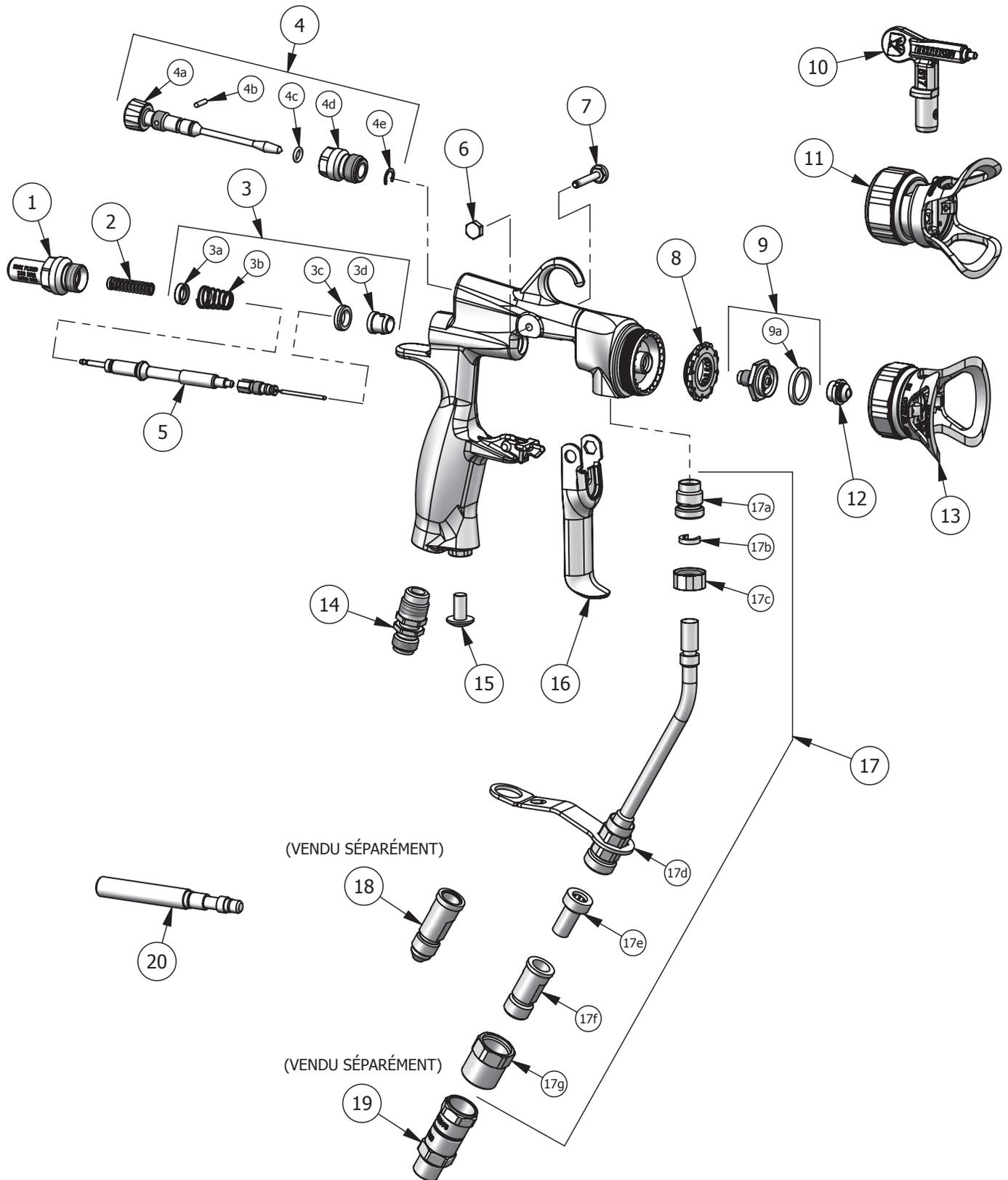
## RECHERCHE DE DYSFONCTIONNEMENT DE PERFORMANCE DE PULVÉRISATION

### ATTENTION

Actionner toujours le verrou de gâchette et évacuer la pression du produit.

PROBLÈME	CAUSE	CORRECTION
<b>Creux au centre de l'application</b> 	Débit de produit insuffisant.	Augmenter le débit de produit en changeant de dimension de buse ou augmenter la pression du produit.
<b>Rebonds excessifs</b>	Pression d'air d'atomisation excessive.	Réduire la pression d'air.
	Pistolet trop loin de la surface de travail.	Vérifier la distance.
<b>Coulores et festons</b>	Débit de produit excessif.	Régler le pistolet ou réduire la pression de produit.
	Produit trop dilué.	Mélanger correctement ou appliquer en couches minces/réduire le débit de produit.
	Pistolet incliné.	Installer le pistolet perpendiculairement à la pièce.
<b>Finition fine à gros grains, séchée avant de couler.</b>	Pistolet trop loin de la surface de travail.	Vérifier la distance.
	Pression d'air excessive.	Réduire la pression d'air et vérifier la forme du jet.
	Débit de produit trop bas.	Augmenter le débit de produit en changeant la dimension de la buse, la pression d'alimentation.

ENSEMBLES PISTOLET TROPHY AA 1600

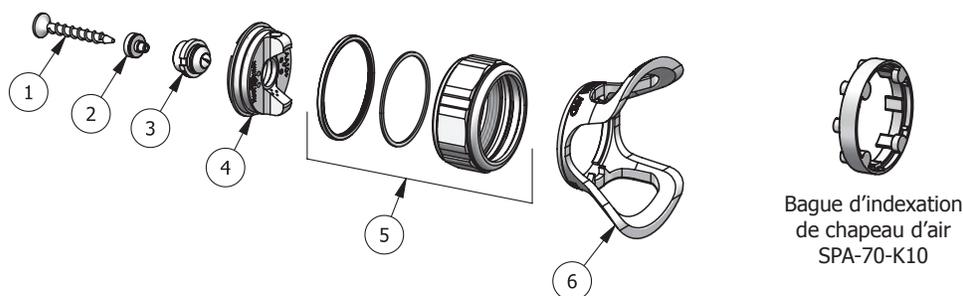


## LISTE DE PIÈCES

ÉLÉMENT N°	RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	1600-HFxxxx BUSE JET PLAT QTÉ.	1600-xTxxxx BUSE RÉVER- SIBLE QTÉ.
1	54-6007	BOÎTIER DE VANNE D'AIR	1	1
2	54-5935-K5	KIT RESSORT DE RETOUR D'AIGUILLE (MULTI-PACK)	1	1
3	54-6131-K	KIT JOINT ET RESSORT D'AXE	1	1
3a		JOINT ARRIÈRE	1	1
3b		RESSORT DE VANNE D'AIR	1	1
3c		JOINT DE VANNE	1	1
3d		JOINT AVANT	1	1
4	54-5815	ENSEMBLE VANNE D'ÉVENTAIL	1	1
4a		TIGE DE VANNE	1	1
4d		CORPS DE VANNE	1	1
4c	SN-71X-K2 ●	JOINT TORIQUE (MULTI-PACK)	1	1
4b	●	GOUPILLE	1	1
4e	●	ANNEAU ÉLASTIQUE	1	1
5	54-5937	ENSEMBLE VANNE D'AIR ET AIGUILLE DE PRODUIT	1	1
6	54-6114	ÉCROU DE GÂCHETTE	1	1
7	54-6115	VIS DE GÂCHETTE	1	1
8	SPA-71-K5 SPA-71-K10	DÉFLECTEUR (MULTI-PACK)	1	1
9	54-5811-K	BUSE DE PRODUIT ET JOINT (BUSE PLATE)	1	—
	54-5833-K	BUSE DE PRODUIT ET JOINT (BUSE RÉVERSIBLE)	—	1
9a	SPA-98-K5 SPA-98-K10	JOINT (MULTI-PACK)	—	—
10	VOIR PAGE 10	BUSE RÉVERSIBLE	—	—
11	54-5924-K	ENSEMBLE CHAPEAU D'AIR BUSE RÉVERSIBLE HVLP	—	1
12	VOIR PAGE 10	ENSEMBLE BUSE PLATE	—	—
	VOIR PAGE 10	ENSEMBLE BUSE PLATE FINITION FINE	—	—
13	54-6030-K	AA10+ ENSEMBLE CHAPEAU D'AIR	1	—
14	SN-9-K3	ENTRÉE D'AIR (MULTI-PACK)	1	1
15		VIS TÊTE RONDE FENDUE, ¼"-20 x ½"	1	1
16	54-6019 ■	GÂCHETTE	1	1
17	54-6015	ENSEMBLE TUBE DE PRODUIT	1	1
17a		ADAPTATEUR DE TUBE DE PRODUIT	1	1
17b	54-5896-K5	RETENUE DE TUBE DE PRODUIT (MULTI-PACK)	1	1
17c	54-5899	ÉCROU DE VIROLE	1	1
17d	54-6017	PATTE DE FILTRE	1	1
17e	54-1835 □	FILTRE DE PRODUIT, MAILLES 100	1	1
17f	54-4726-K	CORPS DE FILTRE EN DISQUE, ¼" NPS (M)	1	1
17g		RETENUE DE FILTRE EN DISQUE	1	1
18	54-5897	RACCORD D'ENTRÉE DE PRODUIT JIC N°5 (VENDU SÉPARÉMENT)	—	—
19	72-2360	ADAPTATEUR TOURNANT, ¼" NPS M X F (VENDU SÉPARÉMENT)	—	—
20	SPN-7	OUTIL	1	1
Les pièces sont incluses dans les kits de garniture suivants :				
● Pièces incluses dans le kit : GTI-428-K5				
AUTRES ARTICLES (VENDUS SÉPARÉMENT) :				
□ 54-1836 FILTRE DE PRODUIT, MAILLES 60      ■ 54-6018 GÂCHETTE, FAIBLE COURSE				

## ENSEMBLES CHAPEAU D'AIR TROPHY AA 1600

## CHAPEAU D'AIR BUSE PLATE



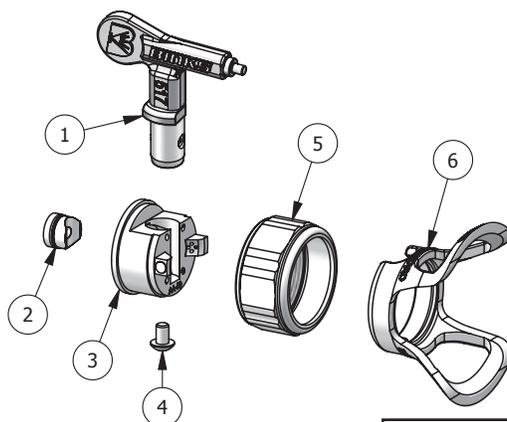
ÉLÉMENT N°	RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	HVLP				LVMP
			54-6030-K	54-5890-K	54-5878-K	54-5795-K	54-5797-K
			AA10+	AA10	9X-H+	9X-H	9X-L
1		OUTIL DE DÉPOSE DE SIÈGE	—	—	—	—	—
2	voir pages 14 et 15	JOINT DE BUSE REMPLAÇABLE	—	—	—	—	—
3	voir pages 14 et 15	BUSE DE PULVÉRISATION RS	—	—	—	—	—
4		COULEUR DE CHAPEAU D'AIR	BLEU	MARRON	NOIR	ARGENT	ARGENT
5	54-6029	BAGUE DE RETENUE AVEC JOINTS	1	1	1	1	1
6	54-5794	PROTÈGE-BUSE PLATE	1	1	1	1	1

KITS DE CHAPEAU D'AIR D'ESSAI :

54-6036

54-5836-K

## CHAPEAU D'AIR BUSE RÉVERSIBLE



ÉLÉMENT N°	RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	HVLP	LVMP
			54-5924-K	54-5925-K
			AA10	9X-L
1	voir pages 14 et 15	BUSE RÉVERSIBLE	—	—
2	54-7539-K2	ENTRETOISE DE BUSE RÉVERSIBLE	1	1
3		COULEUR DE CHAPEAU D'AIR BUSE RÉVERSIBLE	NOIR	ARGENT
4	54-5930	VIS DE RETENUE	1	1
5		BAGUE DE RETENUE BUSE RÉVERSIBLE	1	1
6		PROTÈGE-BUSE RÉVERSIBLE	1	1

KITS DE CHAPEAU D'AIR D'ESSAI :

54-5932-K

## ENTRETIEN ET NETTOYAGE

**L'entretien des pistolets à peinture haute pression à assistance pneumatique se divise en trois domaines :**

- **usure et remplacement de la buse de produit**
- **lubrification**
- **nettoyage du pistolet**

### BUSES 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 polluants aériens dangereux. Par exemple, une augmentation du diamètre de la buse de 0,4 à 0,5 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.

### 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 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, le cas échéant.
3. Placer le tuyau d'aspiration de produit dans un récipient de solvant. Si la pompe est directement immergée dans le produit, retirer la pompe et l'immerger dans un récipient contenant du solvant.

4. Actionner l'interrupteur de sécurité de la gâchette du pistolet en position verrouillée (descendu).
5. Retirer la buse de produit ou la buse réversible et la placer dans un récipient de solvant fermé.

### REMARQUE

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

6. Régler le régulateur d'alimentation en air de la pompe au plus bas (en tournant le bouton en sens antihoraire).
7. Relâcher l'interrupteur de sécurité de gâchette du pistolet en position déverrouillée (monté).
8. Activer l'alimentation en air de la pompe et fermer la vanne de dérivation, le cas échéant.
9. Régler lentement le régulateur d'alimentation en air de la pompe jusqu'à ce que la pompe commence à fonctionner (en tournant le bouton en sens horaire).

### AVERTISSEMENT

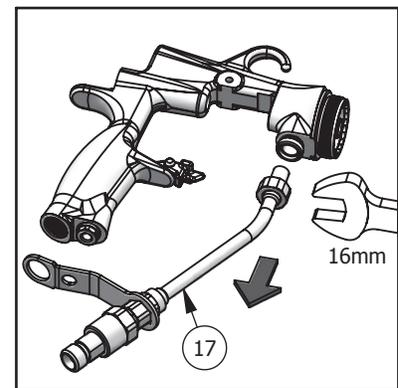
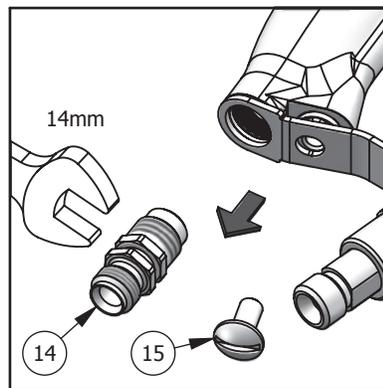
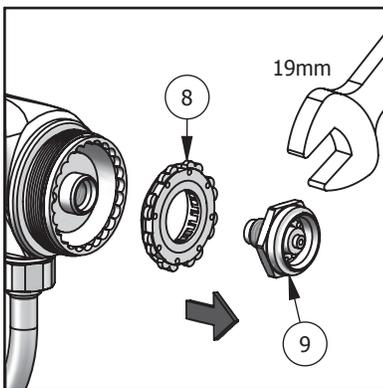
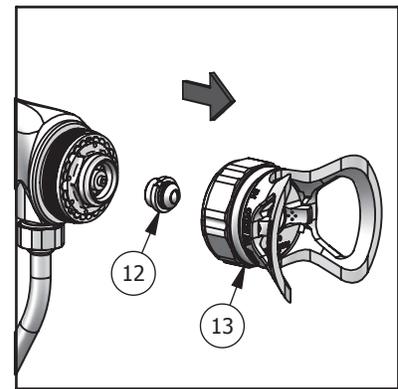
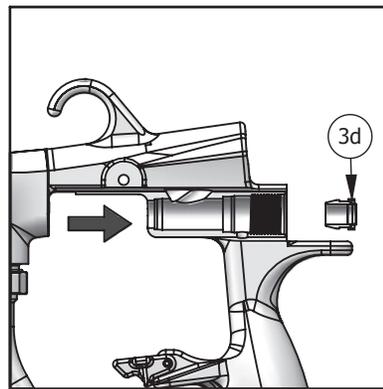
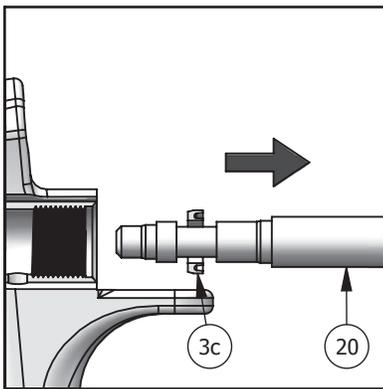
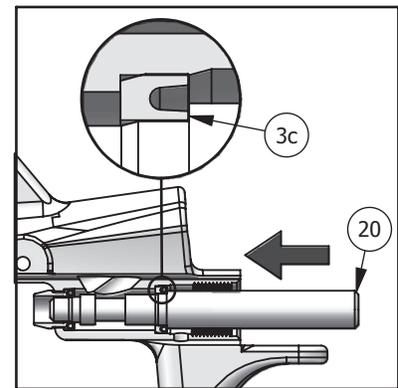
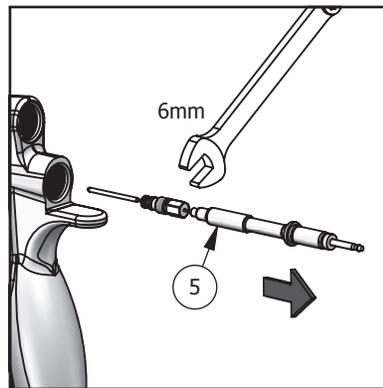
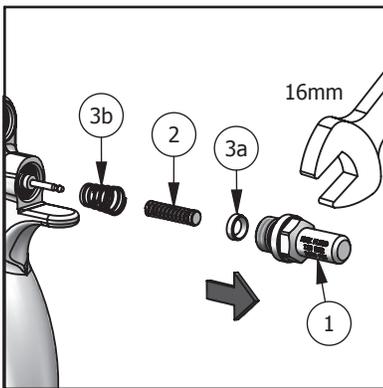
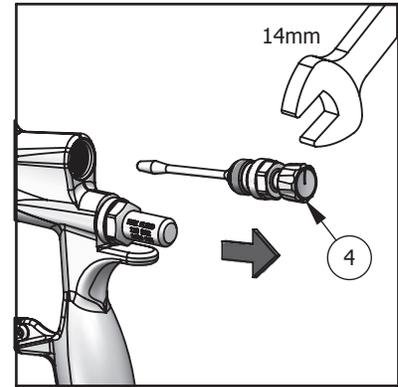
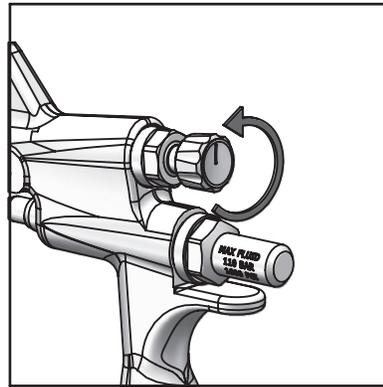
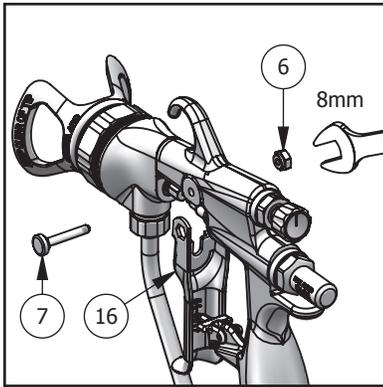
**Le défaut de réduction de la pression d'alimentation en air de la pompe ou d'utilisation d'un récipient fermé peut se traduire par des « rebonds » de produit. Le « rebond » de produit peut causer des blessures et des dégâts.**

### REMARQUE

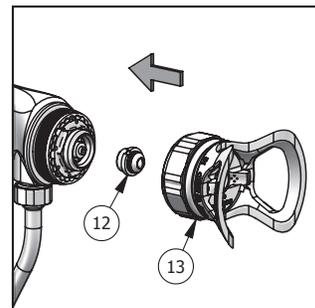
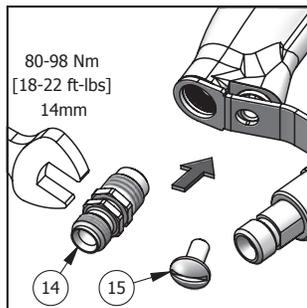
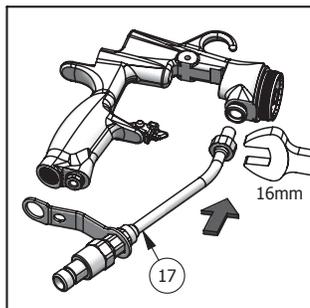
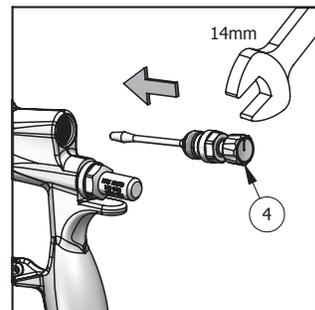
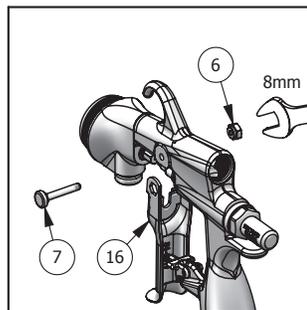
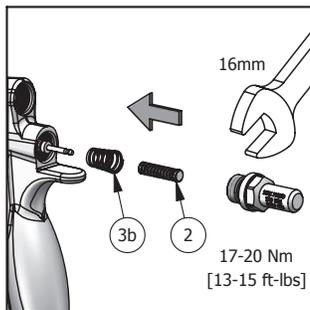
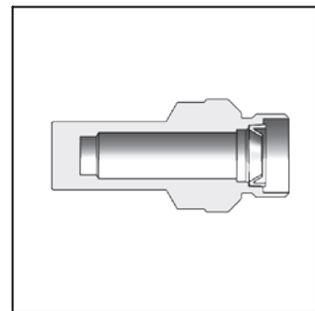
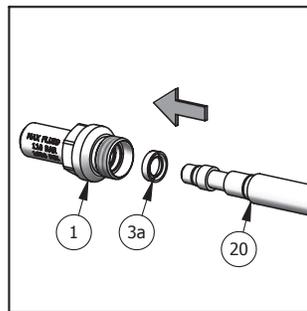
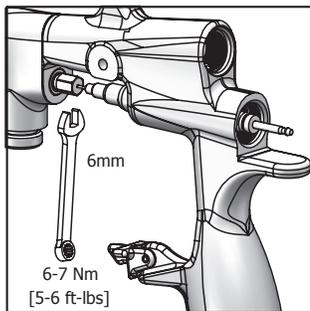
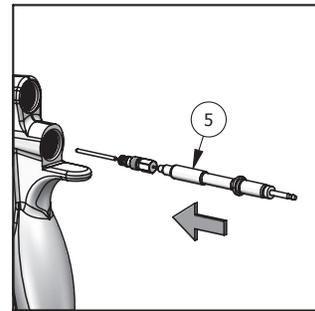
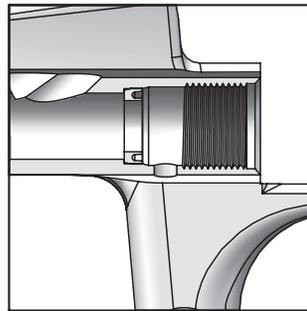
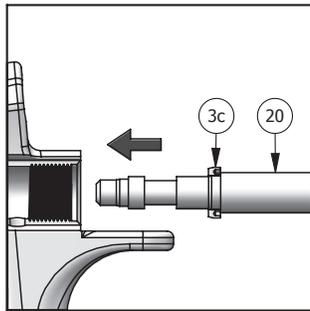
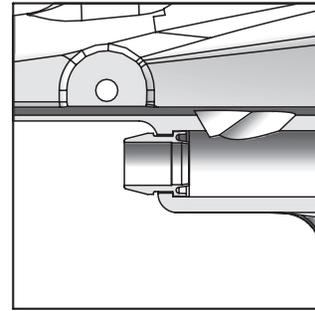
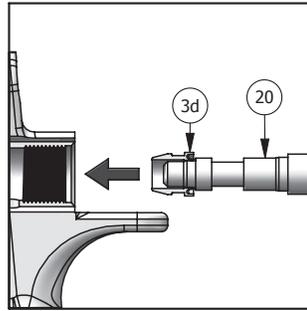
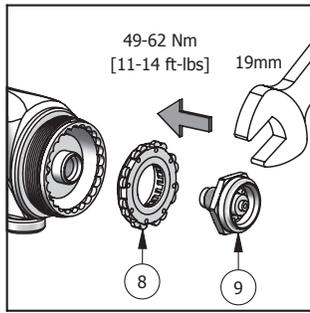
**Pendant le nettoyage, le pistolet ne doit être dirigé que dans un récipient fermé et mis à la terre, ne jamais rincer le pistolet dans l'air ni dans la cabine de peinture.**

10. Actionner la gâchette du pistolet dans un récipient fermé mis à la terre jusqu'à l'évacuation du produit.
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.

## ENTRETIEN — DÉMONTAGE



ENTRETIEN — MONTAGE



## GAMME DE BUSES TROPHY AA

### DIMENSIONS STANDARD DE BUSES PROPOSÉES

N° de RÉF.	GICLEUR	LARGEUR DE JET *	CAPACITÉ **
RS-0702	0,18 mm [0,007 po]	50 mm [2 po]	106 CC [0,028 GPM]
RS-0704		100 mm [4 po]	
RS-0706		150 mm [6 po]	
RS-0708		200 mm [8 po]	
RS-0902	0,23 mm [0,009 po]	50 mm [2 po]	148 CC [0,039 GPM]
RS-0904		100 mm [4 po]	
RS-0906		150 mm [6 po]	
RS-0908		200 mm [8 po]	
RS-0910		250 mm [10 po]	
RS-0912	300 mm [12 po]		
RS-1104	0,28 mm [0,011 po]	100 mm [4 po]	227 CC [0,060 GPM]
RS-1106		150 mm [6 po]	
RS-1108		200 mm [8 po]	
RS-1110		250 mm [10 po]	
RS-1112		300 mm [12 po]	
RS-1114		350 mm [14 po]	
RS-1304	0,33 mm [0,013 po]	100 mm [4 po]	341 CC [0,090 GPM]
RS-1306		150 mm [6 po]	
RS-1308		200 mm [8 po]	
RS-1310		250 mm [10 po]	
RS-1312		300 mm [12 po]	
RS-1314		350 mm [14 po]	
RS-1316		400 mm [16 po]	
RS-1506	0,38 mm [0,015 po]	150 mm [6 po]	454 CC [0,120 GPM]
RS-1508		200 mm [8 po]	
RS-1510		250 mm [10 po]	
RS-1512		300 mm [12 po]	
RS-1514		350 mm [14 po]	
RS-1516		400 mm [16 po]	
RS-1518	450 mm [18 po]		
RS-1706	0,43 mm [0,017 po]	150 mm [6 po]	606 CC [0,160 GPM]
RS-1708		200 mm [8 po]	
RS-1710		250 mm [10 po]	
RS-1712		300 mm [12 po]	
RS-1714		350 mm [14 po]	
RS-1716		400 mm [16 po]	
RS-1718	450 mm [18 po]		
RS-1816	0,46 mm [0,018 po]	400 mm [16 po]	681 CC [0,180 GPM]

### DIMENSIONS STANDARD DE BUSES PROPOSÉES

N° de RÉF.	GICLEUR	LARGEUR DE JET *	CAPACITÉ **
RS-1906	0,48 mm [0,019 po]	150 mm [6 po]	719 CC [0,190 GPM]
RS-1908		200 mm [8 po]	
RS-1910		250 mm [10 po]	
RS-1912		300 mm [12 po]	
RS-1914		350 mm [14 po]	
RS-1916		400 mm [16 po]	
RS-1918		450 mm [18 po]	
RS-2110	0,53 mm [0,021 po]	250 mm [10 po]	908 CC [0,240 GPM]
RS-2112		300 mm [12 po]	
RS-2114		350 mm [14 po]	
RS-2116		400 mm [16 po]	
RS-2118		450 mm [18 po]	
RS-2410	0,61 mm [0,024 po]	250 mm [10 po]	1173 CC [0,310 GPM]
RS-2412		300 mm [12 po]	
RS-2414		350 mm [14 po]	
RS-2416		400 mm [16 po]	
RS-2418		450 mm [18 po]	
RS-2710	0,69 mm [0,027 po]	250 mm [10 po]	1457 CC [0,385 GPM]
RS-2712		300 mm [12 po]	
RS-2714		350 mm [14 po]	
RS-2716		400 mm [16 po]	
RS-2718		450 mm [18 po]	

\* Largeur de jet basée sur 69 bar [1 000 PSI] d'eau pulvérisée à 300 mm [12 po] de la surface. Les résultats réels peuvent dépendre du produit pulvérisé.

\*\* Capacité basée sur 34 bar [500 PSI] de pression du produit avec de l'eau.

### JOINTS DE BUSE DE RECHANGE POUR LES STYLES STANDARD :

RS-5000-K5 Multi-pack de 5  
RS-5000-K10 Multi-pack de 10

## GAMME DE BUSES TROPHY AA

### DIMENSIONS DE BUSE DE FINITION FINE PROPOSÉES

N° de RÉF.	GICLEUR	LARGEUR DE JET *	CAPACITÉ **	JOINT REMPLAÇABLE
RS-0909-F	0,23 mm [0,009 po]	225 mm [9 po]	148 CC [0,039 GPM]	RS-5858-K5
RS-0911-F		280 mm [11 po]		
RS-1109-F	0,28 mm [0,011 po]	225 mm [9 po]	227 CC [0,060 GPM]	RS-5859-K5
RS-1111-F		280 mm [11 po]		
RS-1113-F		330 mm [13 po]		
RS-1115-F		380 mm [15 po]		
RS-1309-F	0,33 mm [0,013 po]	225 mm [9 po]	341 CC [0,090 GPM]	RS-5860-K5
RS-1311-F		280 mm [11 po]		
RS-1313-F		330 mm [13 po]		
RS-1315-F		380 mm [15 po]		
RS-1509-F	0,38 mm [0,015 po]	225 mm [9 po]	454 CC [0,120 GPM]	RS-5861-K5
RS-1511-F		280 mm [11 po]		
RS-1513-F		330 mm [13 po]		
RS-1515-F		380 mm [15 po]		
RS-1517-F		430 mm [17 po]		
RS-1709-F	0,43 mm [0,017 po]	225 mm [9 po]	606 CC [0,160 GPM]	RS-5862-K5
RS-1711-F		280 mm [11 po]		
RS-1713-F		330 mm [13 po]		
RS-1715-F		380 mm [15 po]		
RS-1717-F		430 mm [17 po]		

\* Largeur de jet basée sur 69 bar [1 000 PSI] d'eau pulvérisée à 300 mm [12 po] de la surface. Les résultats réels peuvent dépendre du produit pulvérisé.

\*\* Capacité basée sur 34 bar [500 PSI] de pression du produit avec de l'eau.

### DIMENSIONS DE BUSES RÉVERSIBLES PROPOSÉES

N° de RÉF.	GICLEUR	LARGEUR DE JET ***	CAPACITÉ ****	
9-211-75	0,28 mm [0,011 po]	100 mm [4 po]	454 CC [0,120 GPM]	
9-213-75	0,33 mm [0,013 po]		681 CC [0,180 GPM]	
9-215-75	0,38 mm [0,015 po]		908 CC [0,240 GPM]	
9-217-75	0,43 mm [0,017 po]		1173 CC [0,310 GPM]	
9-307-75	0,18 mm [0,007 po]	150 mm [6 po]	189 CC [0,050 GPM]	
9-309-75	0,23 mm [0,009 po]		341 CC [0,090 GPM]	
9-311-75	0,28 mm [0,011 po]		454 CC [0,120 GPM]	
9-313-75	0,33 mm [0,013 po]		681 CC [0,180 GPM]	
9-315-75	0,38 mm [0,015 po]		908 CC [0,240 GPM]	
9-317-75	0,43 mm [0,017 po]		1173 CC [0,310 GPM]	
9-319-75	0,48 mm [0,019 po]		1457 CC [0,385 GPM]	
9-409-75	0,23 mm [0,009 po]		200 mm [8 po]	341 CC [0,090 GPM]
9-411-75	0,28 mm [0,011 po]			454 CC [0,120 GPM]
9-413-75	0,33 mm [0,013 po]			681 CC [0,180 GPM]
9-415-75	0,38 mm [0,015 po]	908 CC [0,240 GPM]		
9-417-75	0,43 mm [0,017 po]	1173 CC [0,310 GPM]		
9-419-75	0,48 mm [0,019 po]	1457 CC [0,385 GPM]		
9-421-75	0,53 mm [0,021 po]	1779 CC [0,470 GPM]		
9-435-75	0,89 mm [0,035 po]	4959 CC [10,31 GPM]		
9-509-75	0,23 mm [0,009 po]	250 mm [10 po]		341 CC [0,090 GPM]
9-511-75	0,28 mm [0,011 po]			454 CC [0,120 GPM]
9-513-75	0,33 mm [0,013 po]		681 CC [0,180 GPM]	
9-515-75	0,38 mm [0,015 po]		908 CC [0,240 GPM]	
9-517-75	0,43 mm [0,017 po]		1173 CC [0,310 GPM]	
9-519-75	0,48 mm [0,019 po]		1457 CC [0,385 GPM]	
9-521-75	0,53 mm [0,021 po]		1779 CC [0,470 GPM]	
9-523-75	0,58 mm [0,023 po]		2158 CC [0,57 GPM]	
9-525-75	0,64 mm [0,025 po]		2536 CC [0,670 GPM]	
9-611-75	0,28 mm [0,011 po]		300 mm [12 po]	454 CC [0,120 GPM]
9-613-75	0,33 mm [0,013 po]	681 CC [0,180 GPM]		
9-615-75	0,38 mm [0,015 po]	908 CC [0,240 GPM]		
9-617-75	0,43 mm [0,017 po]	1173 CC [0,310 GPM]		
9-619-75	0,48 mm [0,019 po]	1457 CC [0,385 GPM]		
9-621-75	0,53 mm [0,021 po]	1779 CC [0,470 GPM]		
9-623-75	0,58 mm [0,023 po]	2158 CC [0,57 GPM]		
9-625-75	0,64 mm [0,025 po]	2536 CC [0,670 GPM]		
9-627-75	0,69 mm [0,027 po]	2801 CC [0,740 GPM]		
9-631-75	0,79 mm [0,031 po]	3899 CC [10,03 GPM]		
9-635-75	0,89 mm [0,035 po]	4959 CC [10,31 GPM]		
9-713-75	0,33 mm [0,013 po]	350 mm [14 po]	681 CC [0,180 GPM]	
9-715-75	0,38 mm [0,015 po]		908 CC [0,240 GPM]	
9-717-75	0,43 mm [0,017 po]		1173 CC [0,310 GPM]	

\*\*\* Largeur de jet basée sur 152 bar [2 200 PSI] de latex pulvérisé à 300 mm [12 po] de la surface. Les résultats réels peuvent dépendre du produit pulvérisé.

\*\*\*\* Capacité basée sur 152 bar [2 200 PSI] de pression du produit avec du latex.

## 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.

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.

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

©2019 Carlisle Fluid Technologies, Inc.  
Tous droits réservés.

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
Amériques	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)