

LEADING IN
PRODUCTION
EFFICIENCY



EcoGun 910

Pistolet à godet pour injection manuelle

Manuel d'utilisation

MSG00003FR, V07

N36200003V

Informations concernant le document

Le présent document décrit la manipulation correcte du produit.

- Lire le document avant chaque activité.
- Mettre le document à disposition pour l'utilisation.
- Ne transmettre le produit qu'en liaison avec la documentation technique intégrale.
- Toujours respecter les consignes de sécurité, instructions d'activité et prescriptions en tout genre.
- Les illustrations peuvent diverger de la version technique réelle.

Plage de validité du document

Le présent document décrit les produits suivants :

N36200003V
EcoGun 910



Support technique et contact

Si vous avez des questions ou besoin de renseignements d'ordre technique, veuillez vous adresser à votre concessionnaire ou à votre partenaire commercial.

TABLE DES MATIÈRES

1	Aperçu du produit.....	5			
1.1	Vue d'ensemble.....	5			
1.2	Brève description.....	5			
2	Sécurité.....	5			
2.1	Représentation de recommandations.....	5			
2.2	Utilisation conforme.....	6			
2.3	Risques résiduels	7			
2.4	Qualification du personnel.....	8			
2.5	Équipement de protection personnelle.....	8			
3	Transport, fourniture et stockage.....	9			
3.1	Étendue de la fourniture.....	9			
3.2	Manipulation du matériel d'emballage.....	9			
3.3	Stockage.....	9			
4	Montage.....	10			
4.1	Exigences posées au lieu d'emplacement.....	10			
4.2	Montage.....	10			
5	Mise en service.....	11			
6	Exploitation.....	12			
6.1	Recommandations pour la sécurité.....	12			
6.2	Remarques générales.....	13			
6.3	Sélection du chapeau d'air... ..	13			
6.4	Changement du chapeau d'air.....	13			
6.5	orientation du chapeau d'air.....	14			
6.6	Guidage du pistolet d'injection.....	15			
6.7	Rinçage.....	15			
6.7.1	Consignes de sécurité.....	15			
6.7.2	Remarques générales.....	15			
6.7.3	Rinçage du pistolet d'injection.....	15			
7	Nettoyage et maintenance.....	17			
7.1	Recommandations pour la sécurité.....	17			
7.2	Nettoyage.....	19			
7.3	Maintenance.....	19			
7.3.1	Calendrier de maintenance.....	19			
8	Défauts.....	20			
8.1	Tableau des défauts.....	20			
8.2	Dépannage.....	23			
8.2.1	Remplacer l'aiguille et la buse.....	23			
8.2.2	Remplacement du joint de vanne.....	25			
8.2.3	Remplacer le guide-aiguille avec manchette étanche.....	27			
8.2.4	Remplacer le joint torique au niveau de la régulation d'air.....	28			
8.2.5	Remplacer le joint torique de la régulation de jet plat.....	29			
8.2.6	Remplacer le raccord d'air.....	30			
9	Démontage et élimination.....	31			
9.1	Recommandations pour la sécurité.....	31			
9.2	Démontage.....	31			
9.3	Élimination	31			
10	Caractéristiques techniques.....	31			
10.1	Poids.....	31			
10.2	Raccords.....	31			
10.3	Conditions d'exploitation....	32			
10.4	Émissions.....	32			
10.5	Valeurs de puissance.....	32			
10.6	Plaquette signalétique.....	32			

10.7	Matériaux utilisés.....	32
10.8	Ingrédients et lubrifiants.....	33
10.9	Spécification du produit.....	33
11	Pièces de rechange et acces-	
	soires.....	34
11.1	Liste de pièces de rechange.....	34
11.2	Outils.....	38
11.3	Accessoires.....	39
11.4	Commande.....	40

1 Aperçu du produit

1.1 Vue d'ensemble

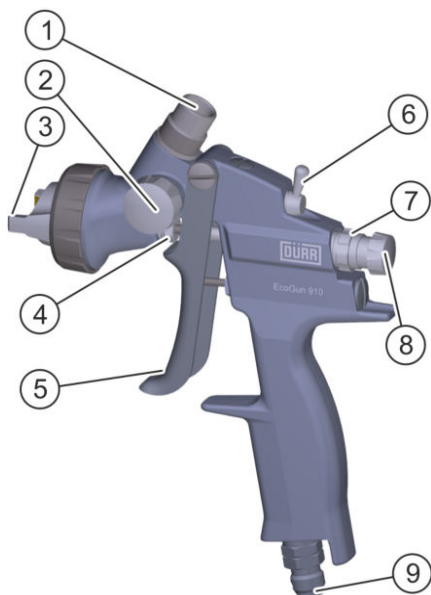


Fig. 1 : Vue d'ensemble

- 1 Raccord du godet
- 2 Régulation de jet plat
- 3 Chapeau d'air (conventionnel/CF ou LVLP/LF)
- 4 Garniture d'aiguille à autoréglage
- 5 Gâchette
- 6 Régulation d'air totale
- 7 Contre-écrou
- 8 Vis de butée de la technologie Quick-Clip ↪ 8.2.1 « Remplacer l'aiguille et la buse »
- 9 Raccord d'air

1.2 Brève description

Le pistolet d'injection sert à l'enduction de surfaces à l'aide d'air comprimé. Le pistolet d'injection est tenu dans la main.

Les facteurs suivants ont une influence sur le jet et, par conséquent, sur le résultat :

- Orientation du chapeau d'air ↪ 6.5 « orientation du chapeau d'air »
- Débit de produit ↪ 5 « Mise en service »
- Pression d'air ↪ 5 « Mise en service »
- Largeur de jet ↪ 5 « Mise en service »

Le pistolet d'injection dispose d'une garniture d'aiguille à autoréglage. Cette dernière règle de manière autonome l'usure de la garniture étanche.

2 Sécurité

2.1 Représentation de recommandations

Les recommandations suivantes sont utilisées dans le présent manuel :

DANGER !

Situations présentant un haut risque de blessures graves pouvant avoir une issue mortelle.

AVERTISSEMENT !

Situations présentant un risque moyen de blessures graves pouvant avoir une issue mortelle.

ATTENTION !

Situations présentant un faible risque et entraînant de légères blessures.



REMARQUE !

Situations pouvant être à l'origine de dégâts matériels.



ENVIRONNEMENT !

Situations pouvant être à l'origine de dégâts environnementaux.



Informations et recommandations supplémentaires.

2.2 Utilisation conforme

Le pistolet d'injection **EcoGun 910** est utilisé exclusivement pour la pulvérisation de produits d'enduction liquides inflammables et non inflammables. Il est guidé manuellement et entraîné par air comprimé.

Le pistolet d'injection **EcoGun 910** ne peut être utilisé dans les zones Ex 1 et 2 que conformément aux caractéristiques techniques autorisées ↪ 10 « Caractéristiques techniques ».

Le pistolet d'injection **EcoGun 910** n'est conçu que pour une utilisation industrielle.

Utilisation non conforme

Danger mortel en cas d'utilisation abusive.

Les erreurs d'application sont par exemple :

- Diriger le pistolet pulvérisateur sur des personnes ou des animaux
- Vaporiser de l'azote liquide
- La combinaison du pistolet d'injection avec des composants non homologués par Dürr Systems pour l'exploitation.
- Utilisation de matériaux non autorisés, voir les fiches techniques de sécurité
- Transformations ou modifications sans autorisation préalable
- Utilisation du pistolet d'injection dans des zones Ex ne correspondant pas à la catégorie d'appareils.

Marquage Ex

Ⓔ_{Ex} II 2G T60 °C X

- II - Groupe d'appareils II : tous les secteurs sauf l'industrie minière
- 2G - Catégorie d'appareils 2 pour le gaz
- T60 °C - Température de surface maximale 60 °C
- X - Conditions d'exploitation particulières pour le fonctionnement sécurisé

Les conditions suivantes pour un fonctionnement sécurisé doivent être respectées :

- Relier le pistolet d'injection à la terre. Vérifier la résistance aux fuites lors de l'installation :
 - Résistance $\leq 1 \text{ M}\Omega$
- N'utiliser que des flexibles conducteurs.
- Garantir l'évacuation de l'électricité statique.
- N'utiliser les coupleurs rapides à air comprimé que pour des produits à base d'eau, pour lesquels de l'électricité statique n'a pas besoin d'être évacuée.

2.3 Risques résiduels

Explosion

Des étincelles, flammes vives ou surfaces brûlantes peuvent provoquer des explosions dans une atmosphère explosive. De graves blessures, pouvant même avoir une issue mortelle, risquent d'en être la conséquence.

- Avant tous les travaux, s'assurer de l'absence d'une atmosphère risquant d'exploser.
- N'utiliser ni sources d'inflammation, ni flamme vive.
- Ne pas fumer.
- Relier le pistolet d'injection à la terre.
- Relier la pièce à la terre.
- N'utiliser que des câbles conducteurs.

Des produits d'enduction inflammables et leurs agents de rinçage et nettoyage peuvent provoquer un incendie ou une explosion.

- S'assurer que le point éclair du produit de nettoyage soit supérieur d'au moins 15 K à la température ambiante ou Pistolet d'injection nettoyer dans les stations de nettoyage avec la ventilation technique active, dans les cabines de peinture selon EN 16985.
- Respecter le groupe d'explosion du liquide.
- Respecter la fiche technique de sécurité.
- S'assurer que les installations de ventilation et de protection contre les incendies se trouvent en service.
- N'utiliser ni sources d'inflammation, ni flamme vive.
- Ne pas fumer.
- Relier le pistolet d'injection à la terre.

Substances nocives pour la santé ou irritantes

Tout contact avec des liquides ou vapeurs dangereuses risque d'être à l'origine de blessures graves pouvant même avoir une issue mortelle.

- Pistolet d'injection vérifier régulièrement l'étanchéité. Respecter les réglementations locales et le plan de maintenance.
- S'assurer que la ventilation technique se trouve en service.
- Respecter les fiches techniques de sécurité correspondantes.
- Porter l'équipement de protection préconisé.

Fuite de produit

Si du produit s'échappe sous forte pression, il risque d'être à l'origine de graves blessures.

Avant de travailler sur le produit :

- Débrancher de l'air comprimé et de l'alimentation en produit le système dans lequel le produit est monté.
- Sécuriser le système personnalisé contre un éventuel redémarrage.
- Dépressuriser les conduites.

Nuisances sonores

Le niveau de pression acoustique produit pendant l'exploitation peut être à l'origine de graves lésions auditives.

- Porter une protection auditive.
- Ne pas se tenir dans le rayon d'action plus longtemps qu'il ne le faut.

Des surfaces brûlantes

Pendant l'exploitation, les surfaces des composants peuvent s'échauffer fortement. En cas de contact, des brûlures peuvent en résulter.

- Ne pas toucher de surfaces brûlantes.
- Avant d'effectuer tout travail :
 - Faire refroidir les composants.
 - Porter des gants de protection.

2.4 Qualification du personnel



AVERTISSEMENT !

Qualification insuffisante

Si l'on sous-estime les risques, de graves blessures pouvant même avoir une issue mortelle peuvent en être les conséquences.

- Ne confier tous les travaux qu'à du personnel suffisamment qualifié.
- Certains travaux requièrent une qualification supplémentaire. Les qualifications supplémentaires nécessaires du personnel spécialisé sont repérées par un « + ».

Le présent document s'adresse au personnel qualifié du secteur de l'industriel et du commerce.

Les différentes qualifications requises pour travailler dans ce document sont décrites ci-dessous. La qualification nécessaire est présentée avant chaque travaux dans les chapitres respectifs.

Opérateur

L'opérateur est spécialement formé au travail qu'il doit assumer.

En outre, l'opérateur dispose des connaissances suivantes :

- Consignes locales de protection du travail

L'opérateur est familiarisé avec les travaux suivants :

- Commande et surveillance de l'installation/produit.
- Application des mesures qui s'imposent en cas de défauts.
- Nettoyage de l'installation/produit.

+ Qualification supplémentaire en matière de protection contre les explosions

En plus des connaissances requises pour les différents secteurs professionnels, le spécialiste connaît les directives et mesures de sécurité pour le travail dans des zones à risque d'explosion.

Dürr Systems propose des formations spéciales ↪ « Support technique et contact ».

2.5 Équipement de protection personnelle

Pour des travaux effectués dans des milieux à risque d'explosion, les vêtements de protection, y compris les gants de protection, doivent satisfaire aux exigences de EN 1149-5. Les chaussures portées doivent satisfaire aux impératifs de ISO 20344 et IEC 61340-4-3. La résistivité volumique ne doit pas excéder 100 MΩ.

Porter l'équipement de protection personnel requis pour effectuer les travaux. Mettre l'équipement de protection personnel suivant à disposition:



Chaussures antistatiques de sécurité

Protègent les pieds contre les écrasements, la chute de pièces et le dérapage sur des sols glissants.

En outre, les chaussures de sécurité antistatiques réduisent la charge électrostatique en dérivant les charges électrostatiques.



Gants de protection

Protègent les mains contre :

- des influences mécaniques
- des influences thermiques
- des influences chimiques



Protection auditive

Protège contre des lésions auditives dues au bruit.



Protection oculaire

Protège les yeux contre la poussière, les gouttes et corps solides en projection, tels que copeaux et éclats.



Protection respiratoire

L'appareil de protection respiratoire protège contre les gaz, vapeurs, poussières nocifs ainsi que contre des matières et agents analogues. La version de la protection respiratoire doit satisfaire aux agents utilisés ainsi qu'à leur utilisation.



Vêtements de protection

Vêtements de travail près du corps, ne risquant pas de se déchirer, possédant des manches et serrées et ne présentant aucune partie en dépassement.

3 Transport, fourniture et stockage

3.1 Étendue de la fourniture

Les composants suivants font partie intégrante de la fourniture :

- Pistolet d'injection
- Kit d'outils ↪ 11.2 « Outils »

À la livraison, vérifier l'exhaustivité et le bon état.

En cas de vices, réclamer immédiatement .

3.2 Manipulation du matériel d'emballage



ENVIRONNEMENT !

Élimination incorrecte

Des matériaux d'emballage mal éliminés peuvent être à l'origine de dommages environnementaux.

- Éliminer le matériel d'emballage ne servant plus, de manière à ne porter aucun préjudice à l'environnement.
- Respecter les prescriptions locales relatives à l'élimination

3.3 Stockage

Conditions de stockage :

- Pas de stockage en plein air.
- Pistolet d'injection stocker uniquement après le nettoyage et à l'état sec.
- Stocker à l'abri de la poussière.
- Pas d'exposition à des agents agressifs.
- Protection contre le rayonnement solaire.
- Éviter toute secousse d'ordre mécanique.
- Température : 10 °C jusqu'à 40 °C
- Humidité relative de l'air : 35 % jusqu'à 90 %

4 Montage

4.1 Exigences posées au lieu d'emplacement

- Il doit être possible d'interrompre l'alimentation en air comprimé du pistolet pulvérisateur et de le protéger contre une remise sous tension.
- L'alimentation en air comprimé doit être réglable.
- Les conduits, les joints et les raccords vissés doivent être conçus pour répondre aux exigences du pistolet de d'injection 10 « Caractéristiques techniques ».
- Le lieu de travail doit disposer d'une installation de ventilation technique.

Environnement de travail et mise à la terre

Le plancher du rayon d'action doit être antistatique, conformément à EN 50050-1, mesure selon EN 1081. Le plancher antistatique empêche l'accumulation de charges électrostatiques. Des décharges dangereuses peuvent ainsi être évitées.

4.2 Montage

Personnel :

- Opérateur
- + Qualification supplémentaire en matière de protection contre les explosions

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Gants de protection
- Chaussures antistatiques de sécurité

1.  **AVERTISSEMENT !**
Toute source d'ignition appliquée risque de provoquer des explosions !

S'assurer qu'il n'y a pas d'atmosphère explosive.

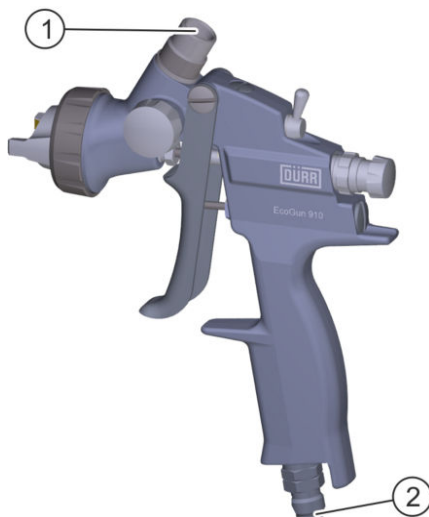


Fig. 2 : Montage

2. Visser le godet de mesure sur le filetage du raccord du godet (1).
3. Placer la chambre à air sur le raccord pneumatique (2).
4. Vérifier la fixation de la chambre à air.

5 Mise en service

Personnel :

- Opérateur
- + Qualification supplémentaire en matière de protection contre les explosions

Équipement de protection :

- Gants de protection
- Vêtements de protection
- Chaussures antistatiques de sécurité
- Protection oculaire
- Protection respiratoire
- Protection auditive

Condition :

- Un godet de mesure et une chambre à air ont été installés ↪ 4.2 « Montage ».
1. Rincer le pistolet d'injection avant de remplir la peinture ↪ 6.7 « Rinçage » :
 - avec du solvant pour peintures à base de solvant
 - avec de l'eau pour peintures à base d'eau

Régler la forme du jet

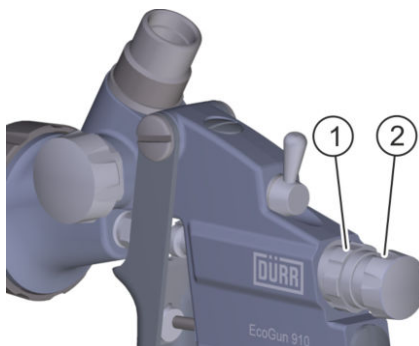


Fig. 3 : Régler du débit de produit

1. Régler le débit de produit.
 - Desserrer le contre-écrou (1).
 - Tourner la vis de butée (2) dans la direction voulue.
 - Rotation vers la droite : moins de produit
 - Rotation vers la gauche : plus de produit
 - Serrer le contre-écrou (1) à fond.

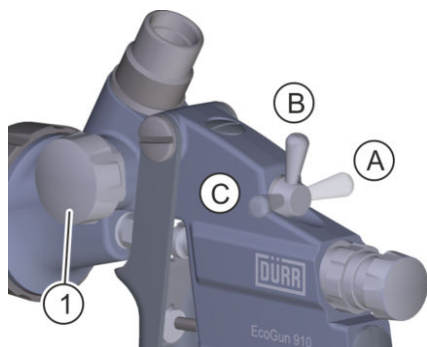


Fig. 4 : Réglage de l'air total

2. Réglage de l'air total.

- Régler le levier de régulation d'air total sur « minimal » (A).
- Augmenter lentement le réglage.



L'air total est réglable en continu, du « minimum » (A) au « maximum » (C). Le débit d'air en position « A » est de 5 à 20 % du débit maximal en position « C ».

3. Régler la largeur de jet en tournant la régulation de jet plat (1).

- Rotation vers la droite : Jet plat min.
- Rotation vers la gauche : Jet plat max.



La régulation du jet plat est orientable en continu de 200°. La largeur du jet peut être ajustée du jet plat au jet rond.

Courbes caractéristiques

Les courbes caractéristiques indiquent le débit d'air en fonction de la pression d'air.

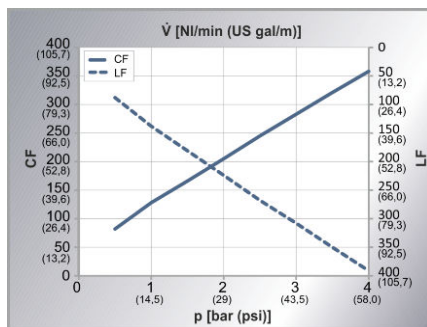


Fig. 5 : Courbe caractéristique

CF Chapeau d'air conventionnel

LF Chapeau d'air LVLP

6 Exploitation

6.1 Recommandations pour la sécurité



AVERTISSEMENT !

Risque d'explosion dû à des réaction chimiques

Des produits, agents de rinçage ou produits de nettoyage à base d'hydrocarbures halogénés peuvent avoir une réaction chimique avec les composants en aluminium du produit. Des réactions chimiques peuvent être à l'origine d'explosions. De graves blessures, pouvant même avoir une issue mortelle, risquent d'en être la conséquence.

- N'utiliser que des agents de rinçage et des produits de nettoyage ne contenant aucun hydrocarbure halogéné.

! REMARQUE !

Dégâts matériels dus à des résidus de produit secs

La présence de résidus ayant séché dans le produit risque d'endommager des composants.

- Rincer le produit immédiatement après chaque utilisation.

6.2 Remarques générales

1. Effectuer les tests suivants pendant le fonctionnement :
 - Vérifier la bonne assise et l'étanchéité du raccord d'air.
 - Vérifier si le chapeau d'air est propre.
 - Vérifier si la buse est propre.

6.3 Sélection du chapeau d'air

Le pistolet d'injection peut être converti d'un pistolet d'injection conventionnel en un pistolet d'injection LVLP. Pour ce faire, monter le chapeau d'air approprié.

Chapeau d'air conventionnel/CF

Le chapeau d'air conventionnel est utilisé pour des surfaces décoratives, sur lesquelles on se focalise sur la pulvérisation.

Caractéristiques du chapeau d'air conventionnel :

- Peu de brouillard
- Fine pulvérisation
- Vitesse de transfert > 65 %
- Consommation d'air : voir la courbe caractéristique Fig. 5

Chapeau d'air LVLP/LF

Le chapeau d'air LVLP est utilisé dans des zones nécessitant une bonne vitesse de transfert et une bonne forme de jet.

Caractéristiques du chapeau d'air LVLP :

- Peu de brouillard
- Vitesse de transfert > 75 %
- Consommation d'air : voir la courbe caractéristique Fig. 5

6.4 Changement du chapeau d'air

Personnel :

- Opérateur
- + Qualification supplémentaire en matière de protection contre les explosions

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Gants de protection

Démontage du chapeau d'air

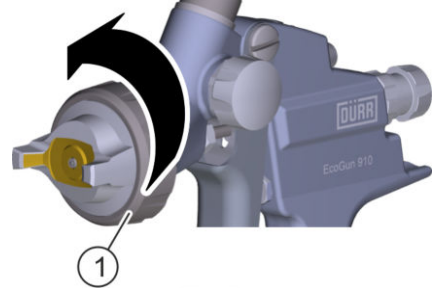


Fig. 6 : dévissage de l'écrou-raccord

1. Desserrer l'écrou-raccord (1) d'¼ de tour dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.

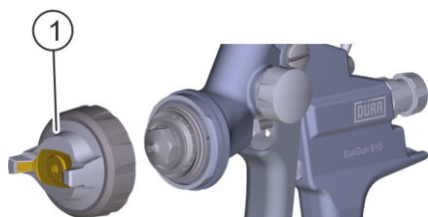


Fig. 7 : retrait du chapeau d'air

2. Retirer le chapeau d'air (1).

Montage du chapeau d'air

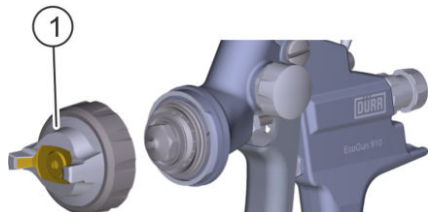


Fig. 8 : mise en place du chapeau d'air

3. Mettre le chapeau d'air (1) en place.

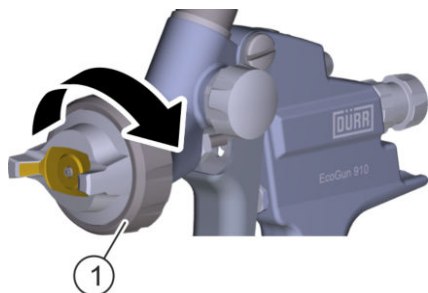


Fig. 9 : serrage de l'écrou-raccord

4. Serrer l'écrou-raccord (1) d' $\frac{1}{4}$ de tour dans le sens des aiguilles d'une montre.
5. Orienter le chapeau d'air comme souhaité
 ↳ 6.5 « orientation du chapeau d'air ».

6.5 orientation du chapeau d'air

Personnel :

- Opérateur
- + Qualification supplémentaire en matière de protection contre les explosions

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Gants de protection

La position du chapeau d'air détermine l'orientation de la forme du jet.

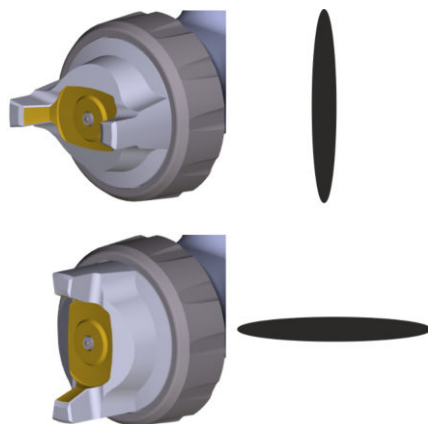


Fig. 10 : orientation du chapeau d'air

1. Tourner le chapeau d'air en fonction de la forme de jet voulue.

6.6 Guidage du pistolet d'injection

Personnel :

- Opérateur
- + Qualification supplémentaire en matière de protection contre les explosions

Équipement de protection :

- Gants de protection
- Vêtements de protection
- Chaussures antistatiques de sécurité
- Protection oculaire
- Protection respiratoire
- Protection auditive

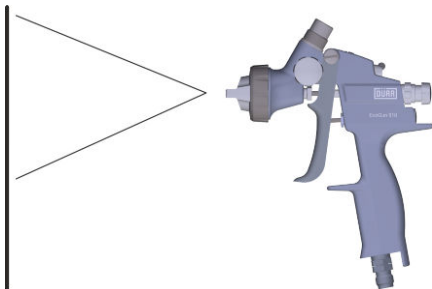


Fig. 11 : Guidage du pistolet pulvérisateur

1. Guider le pistolet pulvérisateur comme suit :
 - Pour appliquer la peinture, guider le pistolet d'injection avec un angle de 90° par rapport à la surface à peindre.
 - Respecter un écart de 15 à 25 cm au maximum par rapport à la surface à peindre.



L'écart peut diverger pour les peintures à effet.

6.7 Rinçage

6.7.1 Consignes de sécurité

! REMARQUE !

Dégâts matériels dus à un agent de rinçage non approprié !

Si une réaction chimique se produit entre l'agent de rinçage et les composants ou le produit, les composants s'endommagent.

- N'utiliser qu'un agent de rinçage compatible avec les composants et le produit.
- Respecter la fiche technique de sécurité du fabricant du produit.

6.7.2 Remarques générales

Lors du rinçage, des composants sont débarrassés par un liquide des encrassements qu'ils contiennent.

6.7.3 Rinçage du pistolet d'injection

! REMARQUE !

Dégâts matériels dus à un agent de rinçage non approprié !

Si une réaction chimique se produit entre l'agent de rinçage et les composants ou le produit, les composants s'endommagent.

- N'utiliser qu'un agent de rinçage compatible avec les composants et le produit.
- Respecter la fiche technique de sécurité du fabricant du produit.

**REMARQUE !****Conduits d'air obturés**

Les conduits d'air risquent de s'obturer si du produit ou de l'agent de rinçage s'infiltré dans les conduits d'air. Une application médiocre risque d'en être la conséquence.

- Pendant le rinçage, tenir le pistolet d'injection à l'horizontale ou dirigé vers le bas.

Rincer la pistolet pulvérisateur dans les cas suivants :

- À la fin de l'exploitation
- Avant tout changement de produit
- Avant le nettoyage
- Avant le désassemblage
- Avant une inutilisation prolongée
- Avant un stockage



Les périodicités de rinçage dépendent du produit utilisé.

Personnel :

- Opérateur
- + Qualification supplémentaire en matière de protection contre les explosions

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Protection respiratoire
- Protection oculaire
- Protection auditive
- Chaussures antistatiques de sécurité
- Gants de protection

1. Éliminer en bonne et due forme toute éclaboussure de produit et d'agent de rinçage.
2. Rincer le pistolet pulvérisateur à l'aide d'un agent de rinçage approprié, jusqu'à ce de l'agent de rinçage pur ressorte sans résidus de produit.
3. Raccorder l'alimentation en agent de rinçage.
4. Appuyer à fond sur la gâchette.
⇒ Les conduits d'air sont débouchés.

7 Nettoyage et maintenance

7.1 Recommandations pour la sécurité



AVERTISSEMENT !

Risque d'incendie et d'explosion

Des produits d'enduction inflammables et leurs agents de rinçage et nettoyage peuvent provoquer un incendie ou une explosion.

- S'assurer que le point éclair du produit de nettoyage soit supérieur d'au moins 15 K à la température ambiante ou nettoyer le produit dans les stations de nettoyage avec la ventilation technique active, dans les cabines de peinture selon la norme EN 16985.
- Respecter le groupe d'explosion du liquide.
- Respecter les fiches de données de sécurité des agents utilisés.
- S'assurer que les installations de ventilation et de protection contre les incendies se trouvent en service.
- N'utiliser ni sources d'inflammation, ni flamme vive.
- Ne pas fumer.
- Vérifier la mise à la terre.



AVERTISSEMENT !

Pièces de rechange non appropriées dans des zones à risque d'explosion

L'utilisation de pièces de rechange ne satisfaisant pas aux exigences des réglementations sur la protection contre les explosions peut être à l'origine d'explosions dans des atmosphères à risque d'explosion. De graves blessures, pouvant même avoir une issue mortelle, risquent d'en être la conséquence.

- N'utiliser que des pièces de rechange d'origine.



AVERTISSEMENT !

Substances nocives pour la santé ou irritantes

Tout contact avec des liquides ou vapeurs dangereuses risque d'être à l'origine de blessures graves pouvant même avoir une issue mortelle.

- Pistolet d'injection vérifier régulièrement l'étanchéité. Respecter les réglementations locales et le plan de maintenance.
- S'assurer que la ventilation technique se trouve en service.
- Respecter les fiches techniques de sécurité correspondantes.
- Porter l'équipement de protection préconisé.
- Évitez tout contact (par exemple avec les yeux, la peau).

**AVERTISSEMENT !****Fuite de produit et d'air comprimé**

Si du produit sous pression s'échappe, de graves blessures risquent de se produire.

Avant d'effectuer tout travail :

- Débrancher de l'air comprimé et de l'alimentation en produit le système dans lequel le pistolet d'injection est monté.
- Sécuriser le système personnalisé contre un éventuel redémarrage.
- Dépressuriser les conduites.

**AVERTISSEMENT !****Risque d'explosion dû à des réaction chimiques**

Des produits, agents de rinçage ou produits de nettoyage à base d'hydrocarbures halogénés peuvent avoir une réaction chimique avec les composants en aluminium du produit. Des réactions chimiques peuvent être à l'origine d'explosions. De graves blessures, pouvant même avoir une issue mortelle, risquent d'en être la conséquence.

- N'utiliser que des agents de rinçage et des produits de nettoyage ne contenant aucun hydrocarbure halogéné.

**REMARQUE !****Produits de nettoyage inappropriés**

Des produits de nettoyage non appropriés risquent d'abîmer le pistolet d'injection.

- N'utiliser que des produits de nettoyage homologués par le fabricant du détergent.
- Respecter les fiches de données de sécurité des agents utilisés.
- Plonger les pièces fortement encrassées dans un bain détergent.
 - Ne plonger dans le bain détergent que des pièces convenant au bain détergent.
- Ne placez jamais tout le pistolet d'injection dans le bain détergent.
- N'utiliser que des récipients conduisant le courant.
- Relier les récipients à la terre.
- Ne pas utiliser de bain à ultrasons.

- Pour les peintures à d'enduction non inflammables, utiliser des alcools (isopropanol, butanol).
- Enlever les résidus de produits d'enduction secs avec un diluant organique non inflammable, homologué par le fabricant du produit.
- Lors du nettoyage avec des produits de nettoyage inflammables, ne pas injecter dans un récipient fermé. Un mélange explosif gaz-air peut se former dans des récipients fermés.

! REMARQUE !

Dégâts matériels dus à un outillage de nettoyage non approprié

Des outils de nettoyage non appropriés risquent d'abîmer le produit.

- N'utiliser que des chiffons, des brosses souples et des pinceaux doux.
- Ne pas utiliser d'outils de nettoyage abrasifs.
- Ne pas déboucher des buses obstruées avec des objets métalliques
- Ne pas nettoyer à l'air comprimé.
- Ne pas utiliser de pistolets à diluant.
- Ne pas appliquer les détergents sous haute pression.

7.2 Nettoyage

Personnel :

- Opérateur
- + Qualification supplémentaire en matière de protection contre les explosions

7.3 Maintenance

7.3.1 Calendrier de maintenance

Les périodicités de maintenance résultent de l'expérience acquise. Adapter les périodicités de maintenance individuellement, si nécessaire.






Intervalle	Travaux de maintenance
après chaque utilisation	Nettoyer ☞ 7.2 « Nettoyage ».
mensuellement	Lubrifier le logement de levier ☞ 10.8 « Ingrédients et lubrifiants ».

Équipement de protection :

- Gants de protection
 - Vêtements de protection
 - Chaussures antistatiques de sécurité
 - Protection oculaire
 - Protection respiratoire
 - Protection auditive
1. Débrancher la chambre à air du pistolet d'injection.
 2. S'assurer que la température ambiante ait au moins 15 K de moins que le point d'inflammation des produits de nettoyage utilisés pour le nettoyage.
 3. Éliminer les résidus de produit avec des chiffons ou des brosses souples.
 4. Sécher le pistolet pulvérisateur avec un chiffon doux.

8 Défauts

8.1 Tableau des défauts

Visualisation des problèmes typiques de forme de jet	
Forme de jet	Défaut caractéristique
	Le jet d'injection n'est pas rond.
	Le jet d'injection est courbé ou conique.
	Le jet d'injection est trop épais au milieu.
	Le jet d'injection est divisé.
	Le jet d'injection irrégulier.

Description d'erreur	Origine	Remède
Un jet d'injection rond ne se forme pas malgré la régulation de jet plat fermé.	L'écrou-raccord des chapeaux d'air n'est pas correctement serré.	Serrer l'écrou-raccord des chapeaux d'air.
	Le siège du chapeau d'air est encrassé ou endommagé.	Nettoyer et vérifier la buse et le chapeau d'air. Remplacer les pièces les pièces défectueuses ↳ 8.2.1 « Remplacer l'aiguille et la buse ».

Description d'erreur	Origine	Remède
Le jet d'injection est courbé ou conique.	Les alésages du chapeau d'air sont encrassés ou endommagés.	Nettoyer le chapeau d'air et le contrôler. Remplacer le chapeau d'air en cas de défaut ↪ 8.2.1 « Remplacer l'aiguille et la buse ».
	Résidus de produit séchés sur la buse	Nettoyer la buse.
	La buse est endommagée.	Remplacer la buse.
Le jet d'injection est trop épais au milieu.	Produit trop visqueux	Modifier la consistance du produit.
	Pression d'air trop faible	Augmenter la pression d'air à l'aide de la régulation d'air.
Le jet d'injection est divisé.	Produit trop visqueux	Modifier la consistance du produit.
	Pression d'air trop élevée	Réduire la pression d'air à l'aide de la régulation d'air.
Le jet d'injection irrégulier. Mauvaise qualité de la forme du jet.	Il n'y a pas assez de produit dans le godet.	Remplissage du produit.
	L'écrou-raccord des chapeaux d'air ou la buse n'est pas correctement serré.	Serrer l'écrou-raccord des chapeaux d'air et la buse.
	La garniture d'aiguille à autorégulation est défectueuse.	Remplacer la garniture d'aiguilles ↪ 8.2.3 « Remplacer le guide-aiguille avec manchette étanche ».
Fuite au niveau du joint d'aiguille ou à l'avant de la buse	Défaillance ou usure de la garniture d'aiguille à autorégulation	Remplacer la garniture d'aiguilles ↪ 8.2.3 « Remplacer le guide-aiguille avec manchette étanche ».
	La buse est fissurée.	Remplacer de la buse ↪ 8.2.1 « Remplacer l'aiguille et la buse ».
Le pistolet d'injection perd de l'air lorsque la gâchette n'est pas actionnée.	Défaillance de la vanne.	Remplacer la vanne ↪ 8.2.2 « Remplacement du joint de vanne ».

Description d'erreur	Origine	Remède
	Le joint de vanne est usé.	Remplacer le joint de vanne ↳ 8.2.2 « Remplacement du joint de vanne ».
	Presse-étoupe d'aiguille trop fortement serré	Desserrer légèrement le presse-étoupe de vanne.
De l'air s'échappe de la régulation de jet plat.	Joint torique usé.	Remplacer les joints toriques ↳ 8.2.5 « Remplacer le joint torique de la régulation de jet plat. ».
L'air s'échappe au niveau du raccord d'air.	Joint torique usé.	Remplacer le raccord d'air ↳ 8.2.6 « Remplacer le raccord d'air ».
Impossible d'utiliser la technologie Quick-Clip comme prévue.	Le contre-écrou et la vis de butée ne sont pas fermement serrés ensemble.	Serrer fermement le contre-écrou et la vis de butée ensemble.
	Du produit s'est infiltré dans la fermeture Quick-clip et a séché.	Nettoyer la fermeture Quick-clip ↳ 7.2 « Nettoyage ».

8.2 Dépannage

8.2.1 Remplacer l'aiguille et la buse

! REMARQUE !

Dégâts matériels dus au remplacement non conforme de l'aiguille et de la buse.

Si seule l'aiguille ou la buse est remplacée, des éléments du pistolet d'injection risquent d'être endommagés. Le pistolet d'injection peut manquer d'étanchéité. La forme du jet se détériore

- Respecter l'ordre de démontage (aiguille – buse).
- Respecter l'ordre de montage (buse – aiguille).
- Toujours remplacer la buse et l'aiguille en même temps.

La technologie Quick-Clip montée permet le montage et le démontage de l'aiguille, sans dérégler la butée d'aiguille pré-réglée.

Personnel :

- Opérateur
- + Qualification supplémentaire en matière de protection contre les explosions

Équipement de protection :

- Gants de protection
- Vêtements de protection
- Chaussures antistatiques de sécurité

Dépose de l'aiguille

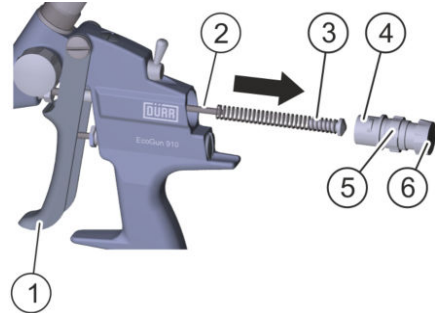


Fig. 12 : Remplacer l'aiguille

1.

! REMARQUE !

La vis de butée se trouve sous la pré-contrainte de ressorts. Lorsqu'elle est desserrée, la vis de butée risque de se perdre.

- Retenir la vis de butée (6) pendant la dépose.
2. Contre-écrou (5) freiné sur le clip d'insertion (4).
3. Enfoncer la vis de butée (6) dans le pistolet d'injection.
4. Tourner la vis de butée (6) d'1/4 de tour vers la gauche.
⇒ La force de ressort de l'aiguille (2) presse la vis de butée (6) vers l'extérieur.
5. Retirer la vis de butée (6).
6. Retirer le ressort de pression (3).
7. Repousser la gâchette (1).

8. Retirer l'aiguille (2) vers l'arrière.

Démontage de la buse

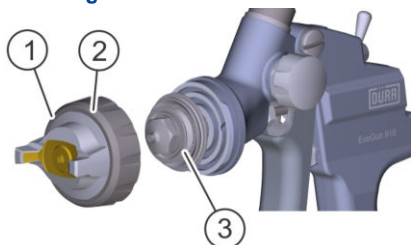


Fig. 13 : Démontage de la buse

9. Desserrer l'écrou-raccord (2).
 10. Retirer le chapeau d'air (1).
 11. Desserrer la buse (3) à l'aide de la clé ronde à six pans (13 mm) et la dévisser.

Montage de la buse

12. Visser la nouvelle buse (3) et la serrer à fond.
 ▪ Couple de serrage : Observer 18 – 20 Nm.
 13. Mettre le chapeau d'air en place et l'orienter ↶ 6.4 « Changement du chapeau d'air ».

Mise en place de l'aiguille

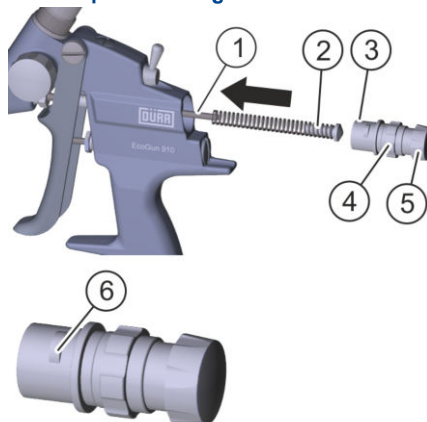


Fig. 14 : Mise en place de l'aiguille

14. Mettre l'aiguille (1) en place.
 15. Poser le ressort de pression (2).
 16. Repousser la vis de butée (5) jusqu'en butée contre la force du ressort dans le corps du pistolet d'injection. Un des ergots (6) du clip d'insertion (3) doit se trouver pour cela sur 11 heures environ.
 17. Tourner la vis de butée (5) jusqu'à la résistance vers la droite.
 ⇒ La vis de butée (5) est repoussée en position de départ.
 18. Régler le débit de produit ↶ 5 « Mise en service ».

8.2.2 Remplacement du joint de vanne

Personnel :

- Opérateur
- + Qualification supplémentaire en matière de protection contre les explosions

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Gants de protection
- Chaussures antistatiques de sécurité

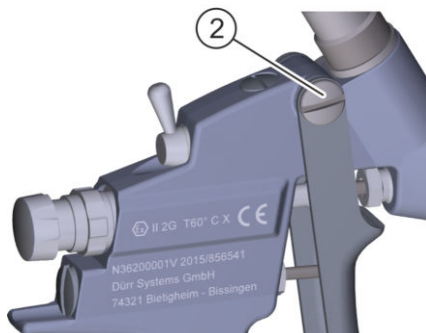
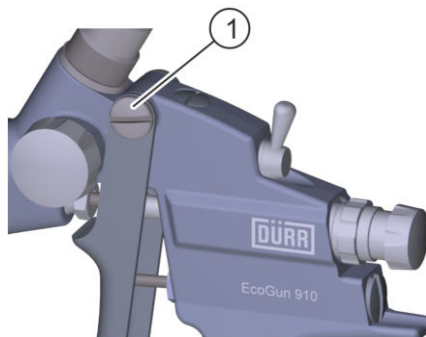


Fig. 15 : Retrait de la vis et de l'axe de levier

1. Desserrer et retirer la vis de levier (1).
2. Retirer l'axe de levier (2).

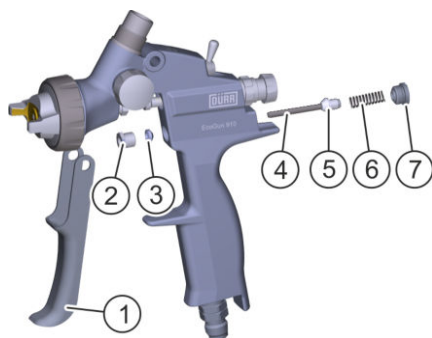


Fig. 16 : Remplacement du joint de presse-étoupe de vanne

3. Retirer la gâchette (1).
4. Dévisser le presse-étoupe de vanne (2) vers l'avant.
5. Desserrer la vis de fermeture (7).
6. Retirer le ressort de pression (6) vers l'arrière.
7. Sortir la broche de vanne (4) avec le joint (5) vers l'arrière.
8. Sortir le joint du presse-étoupe de vanne (3) vers l'avant.
9. Mettre la nouvelle broche de vanne (4) avec le joint (5) en place.
10. Mettre le ressort de pression (6) en place.
11. Humidifier la vis de fermeture (7) avec du produit d'étanchéité pour filetage. Utiliser un produit d'étanchéité pour filetage sans LABS et à faible résistance « 10.8 « Ingrédients et lubrifiants ».
12. Serrer la vis de fermeture (7) à fond.

13. Mettre un nouveau joint (3) de presse-étoupe de vanne en place.
14. Visser le presse-étoupe de vanne (2).
15. Pousser la gâchette (1) sur le pistolet d'injection.

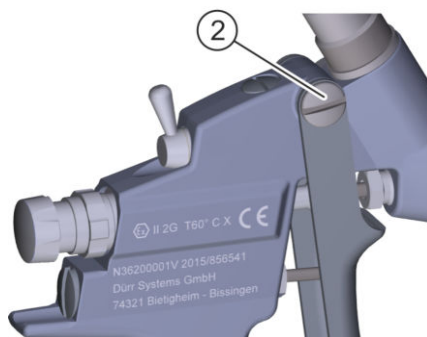
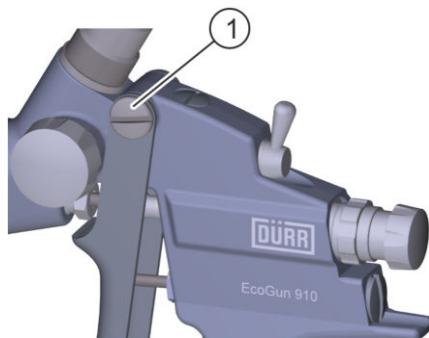


Fig. 17 : Montage de la vis et de l'axe de levier

16. Mettre l'axe du levier (2) en place.
17. Serrer la vis de levier (1) à fond.

8.2.3 Remplacer le guide-aiguille avec manchette étanche

Personnel :

- Opérateur
- + Qualification supplémentaire en matière de protection contre les explosions

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Gants de protection
- Chaussures antistatiques de sécurité

1. Démontage de l'aiguille et de la buse
 ↳ 8.2.1 « Remplacer l'aiguille et la buse ».

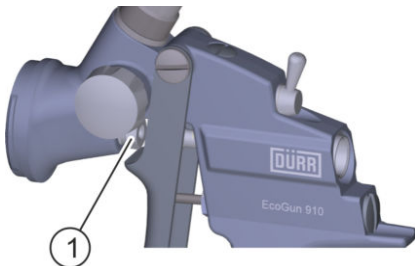


Fig. 18 : Dépose du presse-étoupe d'aiguille

2.



ATTENTION !

Le ressort pression est précontraint.
 Risque de blessures !

Dévisser soigneusement le presse-étoupe de l'aiguille (1). Détendre soigneusement le ressort de pression.

3. Retirer le ressort de pression.
4. Retirer la rondelle de pression.

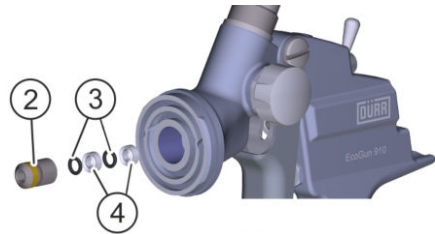


Fig. 19 : Dépose du guide-aiguille

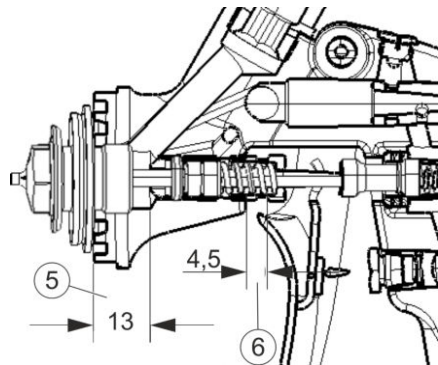


Fig. 20 : Dimensions du presse-étoupe d'aiguille

5. Dévisser le guide-aiguille (2) vers l'avant.
6. Retirer les joints toriques (3) et les joints (4).
7. Insérer le presse-étoupe de l'aiguille (1) et le visser conformément aux spécifications (6).
8. Insérer le ressort de pression par l'avant.
9. Insérer la rondelle de pression par l'avant.

10. Mettre les nouveaux joints toriques (3) et les joints (4) en place.
11. Visser le guide-aiguille (2) selon les spécifications (5).

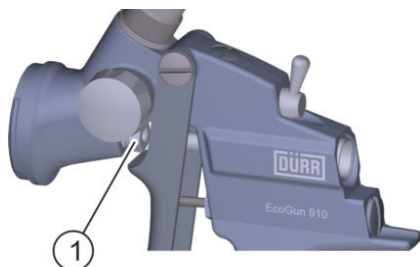


Fig. 21 : Montage du presse-étoupe d'aiguille

12. Montage de la buse et de l'aiguille
 ↳ 8.2.1 « Remplacer l'aiguille et la buse ».

Après remplissage avec des produits d'enduction :

1. Lorsque le pistolet d'injection est rempli de produits d'enduction, vérifier l'étanchéité du presse-étoupe de l'aiguille. Si nécessaire, resserrer soigneusement le presse-étoupe de l'aiguille (1).

8.2.4 Remplacer le joint torique au niveau de la régulation d'air

Personnel :

- Opérateur
- + Qualification supplémentaire en matière de protection contre les explosions

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Gants de protection
- Chaussures antistatiques de sécurité

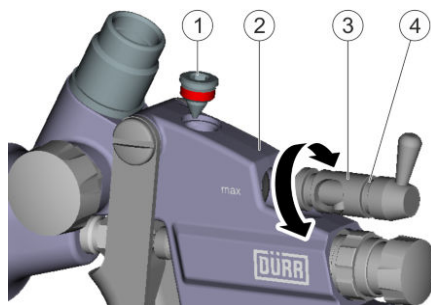


Fig. 22 : Remplacer le joint torique au niveau de la régulation d'air

1. Dévisser la vis de fermeture (1).
2. Retirer le régulateur d'air (2).
3. Retirer le joint torique (4).
4. Enfiler le nouveau joint torique (4).
5. Imbiber le nouveau joint torique (4) de lubrifiant ↳ 10.8 « Ingrédients et lubrifiants ».
6. Introduire le régulateur d'air (3) dans le boîtier (2).
7. Nettoyer la vis de fermeture (1) ↳ 7.1 « Recommandations pour la sécurité ».
8. Humidifier la vis de fermeture (1) avec du produit d'étanchéité pour filetage.
 ⇒ Utiliser un produit d'étanchéité pour filetage sans LABS et à faible résistance ↳ 10.8 « Ingrédients et lubrifiants ».
9. Visser la vis de fermeture (1).

8.2.5 Remplacer le joint torique de la régulation de jet plat.

Personnel :

- Opérateur
- + Qualification supplémentaire en matière de protection contre les explosions

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Gants de protection
- Chaussures antistatiques de sécurité

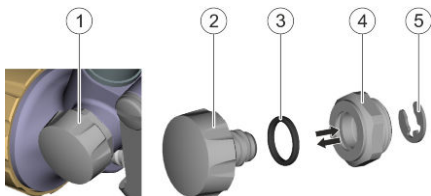


Fig. 23 : Régulation de jet plat

1. Dévisser le régulateur de jet plat (1) avec une clé à fourche.
2. Retirer le circlip (5).
3. Dévisser la vis de réglage (2) de la garniture de régulation (4).
4. Retirer le joint torique (3) de la garniture de régulation (4).
5. Nettoyer la garniture de régulation (4).
6. Imbiber le nouveau joint torique (3) de lubrifiant ↪ 10.8 « Ingrédients et lubrifiants ».
7. Monter le joint torique (3) dans la garniture de régulation (4).
8. Visser la vis de réglage (2) dans la garniture de régulation (4).
9. Clipser le circlip (5).

! REMARQUE !

Endommagement du siège étanche

Lorsque le régulateur de jet plat est vissé, la vis de réglage peut appuyer contre le siège étanche et l'endommager.

- Monter toujours le régulateur de jet plat avec la vis de réglage ouverte.
10. Ouvrir la vis de réglage (2).
⇒ Tourner la vis de réglage dans le sens inverse des aiguilles d'une montre.
 11. Humidifier le régulateur de jet plat (1) avec du produit d'étanchéité pour filetage.
⇒ Utiliser un produit d'étanchéité pour filetage sans LABS et à faible résistance ↪ 10.8 « Ingrédients et lubrifiants ».
 12. Visser le régulateur de jet plat (1).

8.2.6 Remplacer le raccord d'air

Personnel :

- Opérateur
- + Qualification supplémentaire en matière de protection contre les explosions

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Gants de protection
- Chaussures antistatiques de sécurité

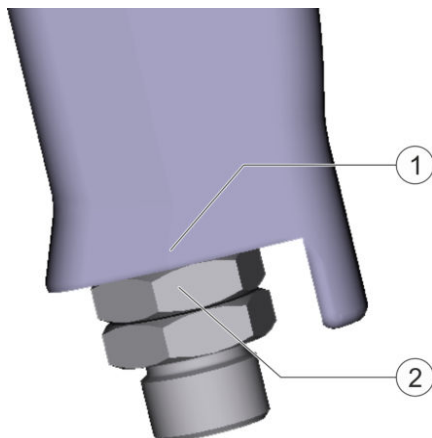


Fig. 24 : Raccord d'air sur le boîtier

1. Dévisser le raccord d'air (2) avec une clé à fourche.

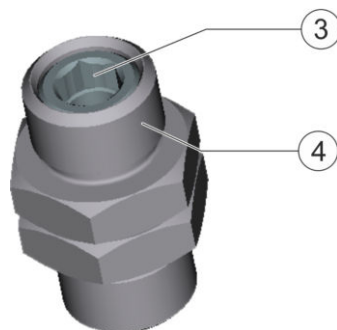


Fig. 25 : Détails sur le raccord d'air

2. Humidifier le raccord d'air (2) sur le filetage (4) avec du produit d'étanchéité pour filetage.

⇒ Utiliser un produit d'étanchéité pour filetage sans LABS et à faible résistance ↻ 10.8 « Ingrédients et lubrifiants ».

Le côté du raccord d'air avec six pans creux (3) est vissé dans le boîtier du pistolet (1).

3. Visser le raccord d'air (2).

9 Démontage et élimination

9.1 Recommandations pour la sécurité



AVERTISSEMENT !

Fuite de produit et d'air comprimé

Si du produit sous pression s'échappe, de graves blessures risquent de se produire.

Avant d'effectuer tout travail :

- Débrancher de l'air comprimé et de l'alimentation en produit le système dans lequel le pistolet d'injection est monté.
- Sécuriser le système personnalisé contre un éventuel redémarrage.
- Dépressuriser les conduites.

9.2 Démontage

Personnel :

- Opérateur
- + Qualification supplémentaire en matière de protection contre les explosions

Équipement de protection :

- Protection auditive
- Protection oculaire
- Protection respiratoire
- Vêtements de protection
- Gants de protection
- Chaussures antistatiques de sécurité

1. Rincer le pistolet d'injection ↪ 6.7 « Rinçage ».
2. Éviter tout contact le produit. Éliminer correctement les produits qui s'échappent.

3. Coupure de l'alimentation en air comprimé.

4. Nettoyer le pistolet d'injection.

9.3 Élimination



ENVIRONNEMENT !

Élimination incorrecte

Une élimination non conforme constitue une menace pour l'environnement et empêche la réutilisation et le recyclage.

- Nettoyer les composants avant l'élimination.
- Éliminer les composants en fonction de leur nature.
 - ↪ 10.7 « Matériaux utilisés »
- Recueillir immédiatement tout ingrédient et lubrifiant s'étant répandu.
- Éliminer le matériel imbibé de produits d'enduction ou d'équipements de travail conformément aux directives d'élimination en vigueur.
- Éliminer les ingrédients et lubrifiants conformément aux directives d'élimination en vigueur.
- En cas de doute, s'adresser aux autorités d'élimination locales.

10 Caractéristiques techniques

10.1 Poids

Indication	Valeur
Poids sans godet	455 g

10.2 Raccords

- ↪ 11.1 « Liste de pièces de rechange »

10.3 Conditions d'exploitation

Indication	Valeur
Température maxi admissible du produit pour exploitation avec des gants	40 °C
Température maxi admissible du produit pour exploitation avec des gants résistant à la chaleur	60°C

10.4 Émissions

Niveau de pression acoustique au poste de travail

- Processus de mesures selon EN 14462
- Chapeau d'air : conventionnel
- Matière : Eau
- Régulation d'air totale : maximale
- Pression d'air : 2,5 bars

Jet rond	
Indication	Valeur
Niveau de pression acoustique LpA évalué selon A	74 dB(A)
Incertitude KpA	5 dB

Jet plat	
Indication	Valeur
Niveau de pression acoustique LpA évalué selon A	77 dB(A)
Incertitude KpA	5 dB

10.5 Valeurs de puissance

Indication	Valeur
Pression d'air maximale	8 bars
Pression d'air, recommandée	2,0 à 3,0 bars

Qualité de l'air comprimé

- Classes de pureté selon ISO 8573-1: 1:4:2
- Restrictions pour la classe de pureté 4 (point de rosée maxi) :
 - ≤ -3 °C à 7 bars absolus
 - $\leq +1$ °C à 9 bars absolus
 - $\leq +3$ °C à 11 bars absolus

10.6 Plaquette signalétique

La plaquette signalétique se trouve sur le boîtier et contient les indications suivantes :

- Désignation du produit
- Réf. matériel
- Année de construction
- Numéro de série
- Marquage EX
- Fabricant
- Marquage CE

10.7 Matériaux utilisés

Composant	Matériau
Boîtier	Aluminium anodisé
Ressorts de pression	Acier inoxydable
Matériaux en contact avec le produit	Acier inoxydable, aluminium anodisé
Joints en contact avec le produit	FEPM, PTFE
Joints sans contact avec le produit	FEPM, PE, POM, EPDM, PTFE

10.8 Ingrédients et lubrifiants

Tissu	N° de matériel
Lubrifiant Syntheso GLEP 1, 100 g (pour joints et filetages)	W32020010
Loctite 577 (étanchéité du filetage)	W31010005

10.9 Spécification du produit

Matériau approprié :

- Peintures inflammables ou non inflammables



N'utiliser aucune matière comprenant des liaisons organiques chlorées (p. ex. trichloréthane, chlorométhane).

11 Pièces de rechange et accessoires

11.1 Liste de pièces de rechange

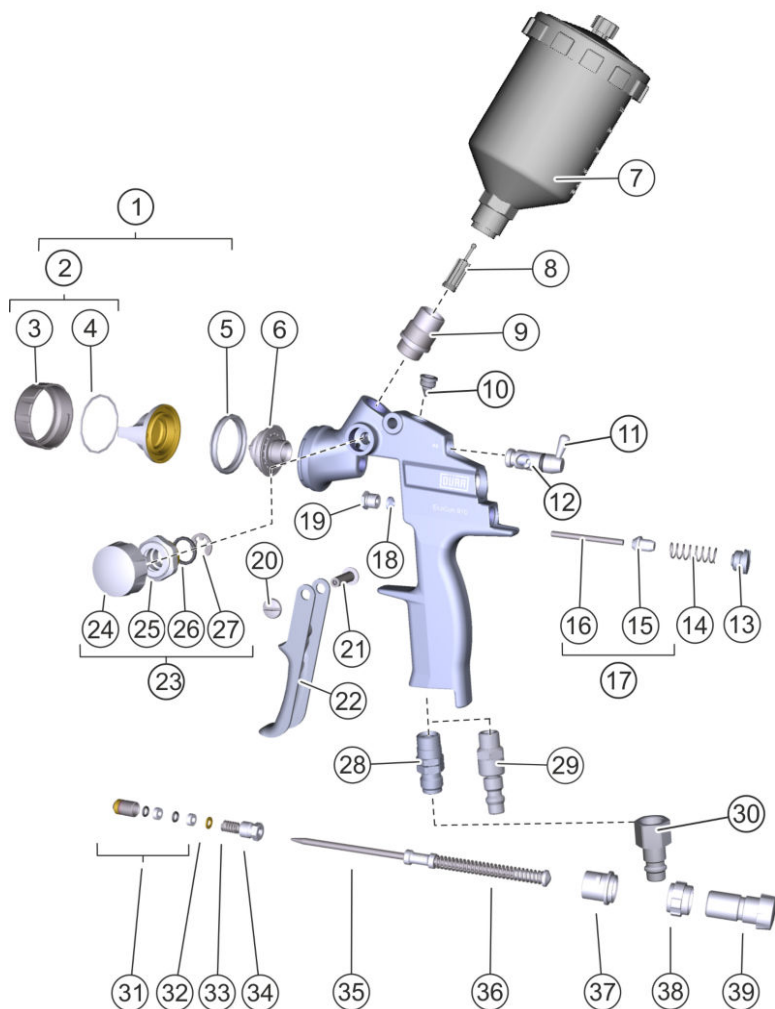


Fig. 26 : Schéma éclaté

Pos.	Désignation	Nombre	N° de produit
01	Chapeau d'air ☞ « Synoptique des chapeaux d'air et buses »		
02	Écrou-raccord avec joint	1	M30010309
03	Écrou-raccord	1	-
04	Joint	1	M08280030
05	Joint	1	M08280029
06	Buse ☞ « Synoptique des chapeaux d'air et buses »		
07	Godet de mesure en aluminium G 3/8", 600 ml	1	N08010106
	Godet de mesure en aluminium G 3/8", 1000 ml	1	N08010107
	Godet de mesure plastique G 3/8", 600 ml	1	N08010075
	Godet de mesure plastique G 3/8", 125 ml		N08010031
08	Filtre	1	M13010029
09	Raccord de godet G 3/8"	1	M01210001
10	Vis de fermeture	1	M41090173
11	Régulation d'air totale	1	M21200001
12	Joint torique 7,0 x 1,5	1	M08030024
13	Vis de fermeture	1	-
14	Ressort pression	1	-
15	Vanne de joint	1	-
16	Goupille de vanne	1	-
17	Vanne avec goupille	1	N32320001
18	Joint	1	M08280028
19	Presse-étoupe de vanne	1	-
20	Vis à levier	1	M41250001
21	Axe de levier	1	M04290001
22	Gâchette	1	M69040001
23	Régulation de jet plat (24 - 27)	1	M21210001
24	Vis de réglage	1	-
25	Garniture de régulation	1	-
26	Joint torique 9,5 x 1,5	1	M08030772
27	Circlip	1	-

Pos.	Désignation	Nombre	N° de produit
28	Raccord d'air pivotant G 1/4"	1	M01200001
29	Raccord pour coupleur rapide, pivotant et rotatif D7,2 d10/12 (UE)	1	M01300001
30	Raccord pour coupleur rapide, fixe D7,2 d10/12 (UE) ↪ 11.3 « Accessoires »	1	M01010185
31	Guide-aiguille avec manchette étanche	1	M12280002
32	Rondelle de pression	1	M39100072
33	Ressort pression	1	M68010220
34	Presse-étoupe aiguille	1	M08320001
35	Aiguille ↪ « Synoptique des chapeaux d'air et buses »		
36	Goujon d'écartement avec ressort de pression	1	M06070170
37	Clip d'insertion	1	M62060001
38	Contre-écrou	1	M30160001
39	Vis de butée	1	M41260001

Synoptique des chapeaux d'air et buses

Chapeau d'air CF (conventionnel)		Chapeau d'air LF (LVLP)	
0,5-1,2 mm	M35030069	0,5-1,2 mm	M35030073
1,3-1,6 mm	M35030070	1,3-1,6 mm	M35030074
1,8-2,5 mm	M35030071	1,8-2,5 mm	M35030075
3,0 mm	M35030072	3,0 mm	M35030076

Jeux de buses testés comprenant un chapeau d'air (1), une buse (6) et une aiguille (35)

Buse	Jeu de buses CF (conventionnel)	Jeu de buses LF (LVLP)
0,5 mm	M09800002	M09800014
0,8 mm	M09800003	M09800015
1,0 mm	M09800004	M09800016
1,2 mm	M09800005	M09800017
1,3 mm	M09800006	M09800018
1,4 mm	M09800007	M09800019
1,6 mm	M09800009	M09800021

Buse	Jeu de buses CF (conventionnel)	Jeu de buses LF (LVLP)
1,8 mm	M09800010	M09800022
2,0 mm	M09800011	M09800023
2,5 mm	M09800012	M09800024
3,0 mm	M09800013	M09800025

Jeux de buses comprenant une buse (6) et une aiguille (35)

Buse	N° de produit
0,5 mm	M09800308
0,8 mm	M09800309
1,0 mm	M09800310
1,2 mm	M09800311
1,3 mm	M09800312
1,4 mm	M09800313
1,6 mm	M09800315
1,8 mm	M09800316
2,0 mm	M09800317
2,5 mm	M09800318
3,0 mm	M09800319

Kit de joints N36960008

Désignation	Pos. n°	Nombre
Joint	05	1
Joint torique 7 x 1,5	12	1
Vanne de joint	15	1
Joint	18	1
Joint torique 9,5 x 1,5	26	1
Guide-aiguille avec manchette étanche	31	1

Kit de réparation N36960007 avec kit de joints N36960008

Désignation	Pos. n°	Nombre
Kit de joints N36960008	-	1
Ressort pression	14	1
Goupille de vanne	16	1
Presse-étoupe de vanne	19	1
Vis à levier	20	1
Axe de levier	21	1
Rondelle de pression	32	1
Ressort pression	33	1
Presse-étoupe aiguille	34	1
Goujon d'écartement avec ressort de pression	36	1

Kit de goupilles de vanne N36960026

Désignation	Pos. n°	Nombre
Kit de goupilles de vanne	13, 14, 17, 18, 19	1

11.2 Outils

Désignation	N° de matériel
Brosse ronde pour nettoyage Brosse plate pour nettoyage Clé à anneau, surplat de 13	Kit d'outils N36960014
Outil pour le montage ou le démontage de la bague d'étanchéité	W02020226

11.3 Accessoires



Un aperçu des accessoires est disponible dans la boutique en ligne Dürr (Dürr-Webshop) ou sur demande, ☞ « Support technique et contact ».

Désignation	N° de produit
Kit de nettoyage 17 pièces	N36960037
Kit de nettoyage 21 pièces	N36960038
Coupleur de changement rapide pour air, filetage extérieur G1/4"	N40030046
Régulateur d'air comprimé 0-7 bars 1/4"a-1/4"i	N26050282
Raccord d'air G1/4" 8x6 protection contre la flexion	M01010214
Godet DIN 2 mm	N08010053
Godet DIN 4 mm	N08010047
Godet DIN 6 mm	N08010054

11.4 Commande



AVERTISSEMENT !

Pièces de rechange non appropriées dans des zones à risque d'explosion

L'utilisation de pièces de rechange ne satisfaisant pas aux exigences des réglementations sur la protection contre les explosions peut être à l'origine d'explosions dans des atmosphères à risque d'explosion. De graves blessures, pouvant même avoir une issue mortelle, risquent d'en être la conséquence.

- N'utiliser que des pièces de rechange d'origine.



AVERTISSEMENT !

Pièces de rechange non appropriées

Il est possible que les pièces de rechange d'autres marques ne résistent pas aux sollicitations. De graves blessures, pouvant même avoir une issue mortelle, risquent d'en être la conséquence.


- N'utiliser que des pièces de rechange d'origine.


Commande de pièces de rechange, d'outils et d'accessoires ainsi que des informations relatives aux produits sans références, ☎ « Support technique et contact ».





LEADING IN
PRODUCTION
EFFICIENCY

 Dürr Systems AG
Application Technology
Carl-Benz-Str. 34
74321 Bietigheim-Bissingen
Allemagne

 Tél. : +49 7142 78-0

 www.durr.com

Traduction du manuel d'utilisation d'origine
MSG00003FR, V07

Transmission et reproduction du présent document ainsi qu'exploitation et divulgation de son contenu interdites, à moins qu'il n'en ait été explicitement convenu autrement. Toute enfreinte sera passible de poursuites en droits et intérêts. Tous droits réservés en cas de délivrance de brevet ou de modèle d'utilité déposé.

© Dürr Systems AG 2015