

**LEADING IN  
PRODUCTION  
EFFICIENCY**



## **EcoGun 246**

**Pistolet d'injection manuel à chaudron**

**Manuel d'utilisation**

MSG00018FR, V03

N36200008V

[www.durr.com](http://www.durr.com)

### 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 :

N36200008V  
EcoGun 246



### 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

<b>1</b>	<b>Aperçu du produit.....</b>	<b>5</b>			
1.1	Vue d'ensemble.....	5			
1.2	Brève description.....	5			
<b>2</b>	<b>Sécurité.....</b>	<b>5</b>			
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			
<b>3</b>	<b>Transport, fourniture et stockage.....</b>	<b>9</b>			
3.1	Étendue de la fourniture.....	9			
3.2	Manipulation du matériel d'emballage.....	9			
3.3	Stockage.....	9			
<b>4</b>	<b>Montage.....</b>	<b>9</b>			
4.1	Exigences posées au lieu d'emplacement.....	9			
4.2	Montage.....	10			
<b>5</b>	<b>Mise en service.....</b>	<b>10</b>			
<b>6</b>	<b>Exploitation.....</b>	<b>12</b>			
6.1	Recommandations pour la sécurité.....	12			
6.2	Remarques générales.....	12			
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.....	14			
6.7	Rinçage.....	14			
6.7.1	Consignes de sécurité.....	14			
6.7.2	Remarques générales.....	15			
6.7.3	Rinçage du pistolet d'injection.....	15			
<b>7</b>	<b>Nettoyage.....</b>	<b>16</b>			
7.1	Recommandations pour la sécurité.....	16			
7.2	Nettoyer.....	19			
<b>8</b>	<b>Maintenance.....</b>	<b>20</b>			
8.1	Calendrier de maintenance..	20			
8.2	Graisser.....	20			
<b>9</b>	<b>Défauts.....</b>	<b>21</b>			
9.1	Recommandations pour la sécurité .....	21			
9.2	Tableau des défauts.....	21			
9.3	Dépannage.....	23			
9.3.1	Remplacer l'aiguille et la buse.....	23			
9.3.2	Remplacer le kit de vanes.....	26			
9.3.3	Remplacer le presse-étoupe d'aiguille .....	30			
<b>10</b>	<b>Démontage et élimination.....</b>	<b>31</b>			
10.1	Recommandations pour la sécurité.....	31			
10.2	Démontage.....	31			
10.3	Élimination .....	31			
<b>11</b>	<b>Caractéristiques techniques.....</b>	<b>31</b>			
11.1	Poids.....	31			
11.2	Raccords.....	32			
11.3	Conditions d'exploitation.....	32			
11.4	Émissions.....	32			
11.5	Valeurs de puissance.....	32			
11.6	Plaquette signalétique.....	32			
11.7	Matériaux utilisés.....	33			
11.8	Ingrédients et lubrifiants.....	33			
11.9	Spécification du produit.....	33			

<b>12</b>	<b>Pièces de rechange, outils et accessoires.....</b>	<b>34</b>
12.1	Pièces de rechange.....	34
12.2	Outils.....	39
12.3	Accessoires.....	40
12.4	Commande.....	47

## 1 Aperçu du produit

### 1.1 Vue d'ensemble

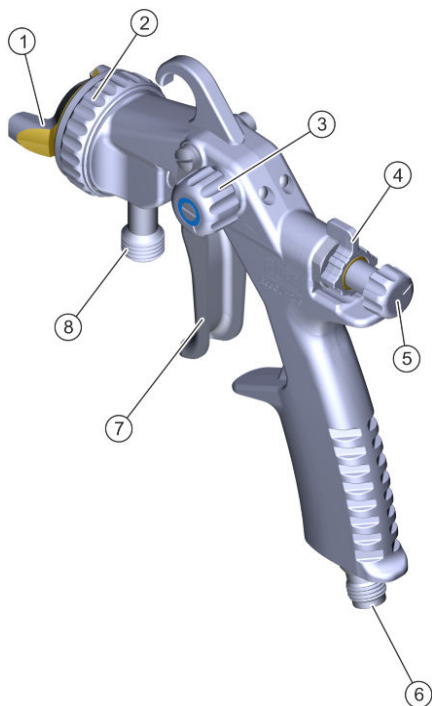


Fig. 1 : Vue d'ensemble

- 1 Chapeau d'air
- 2 Écrou-raccord
- 3 Régulation de jet plat
- 4 Régulation d'air totale
- 5 Régulateur de débit de produit
- 6 Raccord pneumatique
- 7 Gâchette
- 8 Raccord de produit

## 1.2 Brève description

Le pistolet d'injection sert à l'enduction de surfaces. Le produit est appliqué à l'aide d'air comprimé. Le produit à pulvériser est alimenté par des conduites. Le pistolet d'injection est tenu dans la main.

Suivant les besoins, il est possible d'utiliser un jeu de buses avec chapeau d'air correspondant ↪ 6.3 « Sélection du chapeau d'air ».

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 »
- Pression d'air de corne ↪ 5 « Mise en service »

Le pistolet d'injection dispose d'une garniture d'aiguille à autoréglage. Cette dernière règle de manière autonome l'usure du presse-étoupe d'aiguille. De plus, la garniture d'aiguille peut être réglée de manière mécanique.

## 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 246** sert exclusivement à l'enduction manuelle de surfaces. Le produit est appliqué à l'aide d'air comprimé.

Le produit est alimenté par une conduite basse pression.

Le pistolet d'injection **EcoGun 246** est uniquement destiné à l'industrie et au commerce.

L'utilisation n'est autorisée que dans le cadre des caractéristiques techniques prescrites ☞ 11 « Caractéristiques techniques ».

Le pistolet d'injection est homologué pour une exploitation dans les zones EX 1 et 2.

### Utilisation non conforme

Risque mortel en cas d'utilisation non conforme.

Les erreurs d'application sont par exemple :

- Diriger le pistolet d'injection sur des personnes ou des animaux.
- Utiliser des matériaux non homologués
- Pose de composants non autorisés qui n'ont pas été non homologués par Dürr Systems pour l'exploitation.
- Pulvériser d'azote liquide.
- Effectuer des travaux sur l'appareil d'application sans l'équipement de protection personnel recommandé.
- Utilisation dans des zones avec zone EX 0
- Procéder sans autorisation à des transformations ou à des modifications.

### Marquage 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 et la pièce à usiner à la terre.
- N'utiliser que des chambres à air conductrices.
- 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 Produit 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.

- Produit 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 de sécurité

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



#### 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 ↪ 12.2 « 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.
- Produit 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 la 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 ↪ 11 « 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

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Gants de protection

1.



### **AVERTISSEMENT !**

Toute source d'ignition appliquée risque de provoquer des explosions !

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

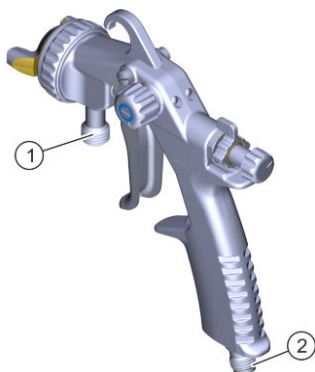


Fig. 2 : Montage

2. Raccorder les câbles. Vérifier l'affectation correcte.

- 1 - Produit
- 2 - Pulvérisateur d'air

- Protection respiratoire
- Protection auditive

Condition :

- Flexible de produit et chambre à air montés ↪ 4.2 « Montage ».
1. Rincer le pistolet d'injection avant de remplir la peinture ↪ 6.7 « Rinçage » :
    - Avec du solvant pour les produits d'enduction inflammables
    - Avec de l'eau pour les produits d'enduction non inflammables
  2. Régler la forme du jet sur une pièce d'essai

## 5 Mise en service

Équipement de protection :

- Gants de protection
- Chaussures de sécurité
- Vêtements de protection
- Protection oculaire

### Régler du débit de produit

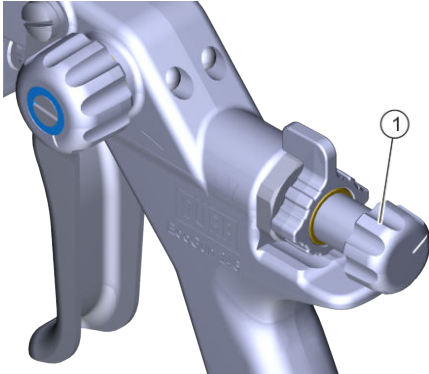



Fig. 3 : Régler la pression d'air totale et le débit de produit

1. Régler le débit de produit.
  - Tourner la régulation de débit de produit (1) dans la direction voulue.
    - Rotation vers la droite : moins de produit
    - Rotation vers la gauche : plus de produit

 Ne pas visser la régulation de débit du produit jusqu'en butée vers la droite. Sinon, l'aiguille ne peut plus se déplacer correctement.

Pour réduire le débit de produit, utiliser de préférence un jeu de buses plus petit et ne pas recourir à une régulation de la débit du produit. Pour augmenter le débit de produit, utiliser de préférence un jeu de buses plus grand.

### Réglage de la pression d'air totale

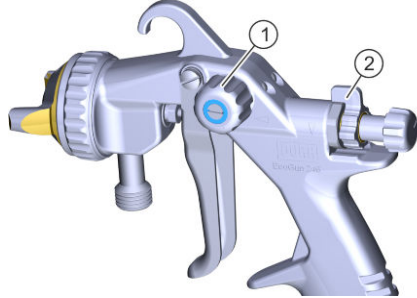




Fig. 4 : Réglage de l'air total et de la pression d'air de corne

2. Régler la pression d'air de corne en tournant la régulation d'air totale (2).
  - Position centrale : pression d'air totale maximale
  - Rotation vers la gauche et rotation vers la droite : pression d'air totale réduite

 Respecter la courbe caractéristique ci-après.

### Réglage de la pression d'air de corne

3. Régler la pression d'air de corne en tournant la régulation du jet plat (1).
  - Rotation vers la droite : forme de jet plus ronde
  - Rotation vers la gauche : forme de jet plus plate

 La régulation du jet plat peut être tournée progressivement et la forme du jet réglée de plat à rond.

### Courbes caractéristiques

Les courbes caractéristiques indiquent le taux de débit d'air pour divers jeux de buses et chapeaux d'air à une pression d'air différente.

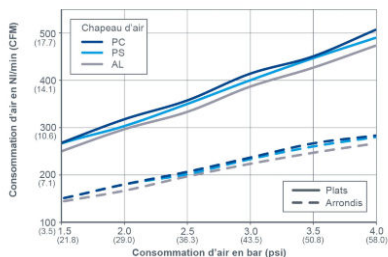


Fig. 5 : Courbe caractéristique

PC	Jeu de buses avec chapeau d'air PC
PS	Jeu de buses avec chapeau d'air PS
AL	Jeu de buses avec chapeau d'air AL
X-Achse	Pression d'air de pulvérisateur et d'air pilote [bar (psi)]
Y-Achse	Vitesse de débit [NI/min (CFM)]

## 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

- 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 équipé pour diverses applications grâce au changement du chapeau d'air.

#### Chapeau d'air AL

Le chapeau d'air AL est principalement utilisé pour l'alimentation de produit sans pression ou en liaison avec une ventouse. Le chapeau d'air AL est utilisé pour les produits d'enduction inflammables (peintures à 1 composant et peintures à 2 composants) et les produits d'enduction non inflammables. Il est utilisé pour l'application d'apprêts, de bases et de peintures de finition.

#### Chapeau d'air PC

Le chapeau d'air PC est utilisé pour les produits d'enduction inflammables (peintures à 1 composant et peintures à 2 composants) et les produits d'enduction non inflammables. Il est utilisé pour l'application d'apprêts, de bases et de peintures de finition.

#### Chapeau d'air PS

Le chapeau d'air PS est utilisé pour des produits d'enduction tels que les émaux et glaçures.

#### Chapeau d'air EL

Le chapeau d'air EL est utilisé pour les produits d'enduction inflammables (peintures à 1 composant et peintures à 2 composants) et les produits d'enduction non inflammables lorsque des débits d'écoulement plus élevés sont requis.

#### Chapeau d'air GL

Le chapeau d'air GL est utilisé pour des produits d'enduction visqueux et très visqueux avec des vitesses d'écoulement élevés.

### 6.4 Changement du chapeau d'air

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Gants de protection

#### Luftkappe demontieren

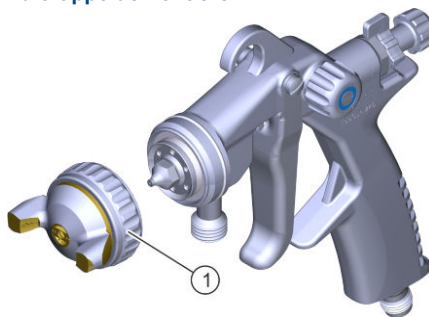


Fig. 6 : démontage du chapeau d'air

1. Dévisser l'écrou-raccord (1).
2. Retirer le chapeau d'air (1).

#### Montage du chapeau d'air

3. Mettre le chapeau d'air (1) en place.
4. Orienter le chapeau d'air comme souhaité  
↳ 6.5 « orientation du chapeau d'air ».
5. Serrer l'écrou-raccord (1).

## 6.5 orientation du chapeau d'air

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Gants de protection

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

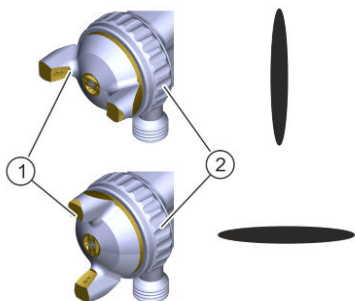


Fig. 7 : orientation du chapeau d'air

1. Desserrer légèrement l'écrou-raccord (2).
2. Tourner le chapeau d'air (1) en fonction de la forme de jet voulue.
3. Serrer l'écrou-raccord (2) à la main.

## 6.6 Guidage du pistolet d'injection

Équipement de protection :

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

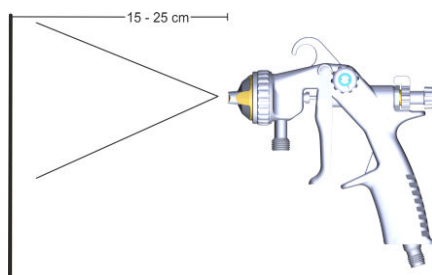


Fig. 8 : Lackierpistole führen

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



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

Équipement de protection :

- Protection auditive
- Protection oculaire
- Protection respiratoire
- Vêtements de protection
- Gants de protection

Rinçage du pistolet d'injection :

- À la fin du travail
- Avant tout changement de produit
- Avant le nettoyage
- Avant le désassemblage
- Avant une inutilisation prolongée
- Avant un stockage



Des périodicités de rinçage supplémentaires dépendent du produit utilisé.

### Préparation du rinçage

1. Débrancher le flexible d'air du pistolet d'injection.

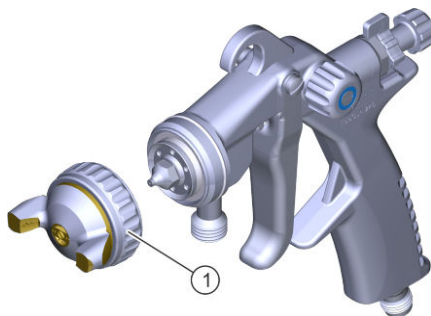


Fig. 9 : Luftkappe demontieren

2. Dévisser l'écrou-raccord (1).
3. Retirer le chapeau d'air (1).

### Rinçage

4. Mettre un bac de récupération à disposition.

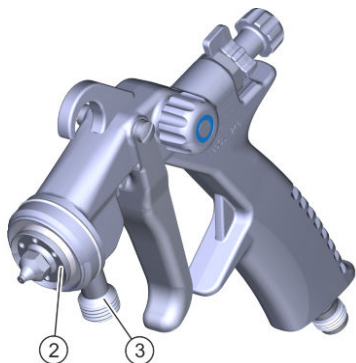


Fig. 10 : rinçage du pistolet d'injection

5. Tenir le pistolet d'injection légèrement incliné au-dessus du bac collecteur, de manière à ce que la buse (2) soit dirigée vers le sol.
6. Rincer le pistolet d'injection à l'aide d'un agent de rinçage approprié, par le raccord de produit (3), jusqu'à ce de l'agent de rinçage pur ressorte sans résidus de produit. Nettoyer les trous de la buse (2) avec précaution, à l'aide d'un pinceau.
7. Éliminer en bonne et due forme toute fuite de produit et d'agent de rinçage.
8. Raccorder le flexible d'air au pistolet d'injection.
9. Actionner la gâchette jusqu'à ce qu'il ne ressorte plus d'agent de rinçage.

#### Travail final

10. Mettre le chapeau d'air (1) en place.
11. Serrer l'écrou-raccord (1).

## 7 Nettoyage

### 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.

- Produit 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 produit 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.

**ATTENTION !****Risque de blessure dû à la compression du ressort.**

La vis de butée du pistolet d'injection se trouve sous la tension d'un ressort. Lors du retrait de la vis de fermeture, il est possible que la vis de fermeture s'expulse inopinément, suite à la détente du ressort, et qu'elle soit à l'origine de blessures sans gravité.

- Déposer et reposer la vis de butée avec précaution.

**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 pinces 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 Nettoyer

Équipement de protection :

- Protection auditive
- Protection oculaire
- Protection respiratoire
- Vêtements de protection
- Gants de protection

1. Rincer le pistolet d'injection ↗ 6.7 « Rinçage ».
2. Débrancher le flexible de produit et la chambre à air du pistolet d'injection.
3. Enlever les résidus de produit à l'aide d'un chiffon ou d'une brosse souple.
4. Sécher le pistolet pulvérisateur avec un chiffon doux.

#### Nettoyer le chapeau d'air et la buse

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Gants de protection

Pour un nettoyage en profondeur, il est possible de démonter le chapeau d'air et la buse.

### Démontage

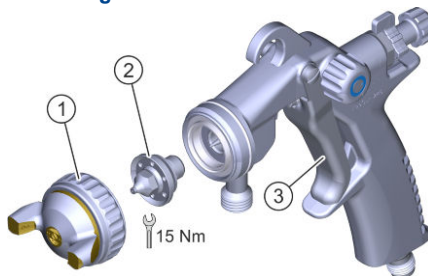


Fig. 11 : Démontage du chapeau d'air et de la buse

1. Desserrer l'écrou-raccord (1).
2. Retirer le chapeau d'air (1).
3. Appuyer à fond sur la gâchette (3). Maintenir appuyé.  
⇒ L'aiguille est poussée vers l'arrière, de sorte qu'elle ne risque pas d'être endommagée pendant le démontage de la buse (2).
4. Dévisser la buse (2) à l'aide de la clé universelle et la retirer.
5. Relâcher la gâchette (3).
6. Nettoyer le chapeau d'air (1) avec un produit de nettoyage et une brosse ↗ 12.2 « Outils ».
7. Sécher le chapeau d'air nettoyé à l'aide d'un chiffon.
8. Nettoyer la buse (2) dans un bain détergent.

9. Nettoyer le siège de la buse à l'aide d'un chiffon ou d'une brosse souple.

⇒ L'aiguille est pressée vers l'arrière, de sorte qu'elle ne risque pas d'être endommagée pendant le montage de la buse.

### Montage

10. Appuyer à fond sur la gâchette (3).  
Maintenir appuyé.

11. Remettre la buse (2) en place et la serrer à fond.  
Couple de serrage : 15 Nm
12. Relâcher la gâchette (3).
13. Mettre le chapeau d'air (1) en place.
14. Serrer à fond l'écrou-raccord (1).

## 8 Maintenance

### 8.1 Calendrier de maintenance



Si un assistant de maintenance est utilisé dans la visualisation de l'installation, les périodicités de maintenance indiquées par l'assistant sont valides.

Les périodicités de maintenance résultent de l'expérience acquise. En cas de sollicitation accrue, adapter individuellement les périodicités de maintenance.

Intervalle	Travaux de maintenance
Après chaque utilisation	Nettoyer ↪ 7 « Nettoyage ».
Tous les jours	Vérifier visuellement l'état et l'étanchéité du pistolet d'injection et des raccords et conduites.
Une fois par semaine	Graisser le logement du levier ↪ 8.2 « Graisser ».

### 8.2 Graisser

Les composants suivants doivent être lubrifiés avec de la graisse exempte de silicone :

- Joints toriques et joints
- Palier
- Vis de butée et filetage
- Presse-étoupe aiguille
- Logement de levier



Graisser les composants intérieurs lors des travaux de maintenance nécessitant d'une manière ou d'une autre le démontage des composants correspondants.

Lubrifiant recommandé : SYN-THESO GLEP 1 ↪ 11.8 « Ingrédients et lubrifiants »

## 9 Défauts

### 9.1 Recommandations pour la sécurité

#### ! 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.

#### ! REMARQUE !



##### Dégâts matériels dus à une manipulation incorrecte

L'aiguille et la buse risquent d'être endommagées par une sollicitation mécanique.

- Faire preuve de prudence lors du montage et du démontage.
- N'exercer aucune pression mécanique sur l'aiguille.
- Éviter toute collision des éléments à démonter et monter avec l'aiguille.
- Ne pas serrer les composants outre mesures.

### 9.2 Tableau des défauts

Visualisation des problèmes typiques de forme de jet	
Forme de jet	Défaut caractéristique
	Le jet d'injection est tordu.
	Le jet d'injection est courbé ou conique.
	Le jet d'injection est trop épais au milieu.

Forme de jet	Défaut caractéristique
	Le jet d'injection est divisé.
	Le jet d'injection irrégulier.

Description d'erreur	Origine	Remède
Pas de produit	Câble écrasé ou interrompu	Vérifier la conduite.
Du produit s'échappe du presse-étoupe de l'aiguille.	Presse-étoupe d'aiguille usé	Remplacer le presse-étoupe d'aiguille ↻ 9.3.3 « Remplacer le presse-étoupe d'aiguille . ».
	Presse-étoupe de l'aiguille lâche	Serrer le presse-étoupe d'aiguille en douceur.
De l'air s'échappe entre la goupille de vanne et le boîtier.	Usure du joint de vanne	Remplacement du joint de vanne ↻ 9.3.2 « Remplacer le kit de vannes ».
Le pistolet d'injection perd de l'air lorsque la gâchette n'est pas actionnée.	La goupille de vanne ou le siège de vanne est défectueux ou usé.	Remplacer la goupille de vanne ou le siège de vanne ↻ 9.3.2 « Remplacer le kit de vannes ».
Le jet d'injection est tordu.	Chapeau d'air mal orienté	Tourner le chapeau d'air dans la position voulue ↻ 6.5 « orientation du chapeau d'air ».
Le jet d'injection est courbé ou conique.	Alésages encrassés dans le chapeau d'air	Nettoyer le chapeau d'air et le contrôler. Remplacer le chapeau d'air en cas de défaut ↻ 7 « Nettoyage ».
	Buse encrassée ou défailante	Nettoyer la buse et la contrôler. En cas de défaut, remplacer la buse en même temps que l'aiguille ↻ 9.3.1 « Remplacer l'aiguille et la buse ».
Le jet d'injection est trop épais au milieu.	Produit trop visqueux	Modifier la consistance du produit.

Description d'erreur	Origine	Remède
	Pression d'air de corne trop faible	Augmenter la pression d'air de corne par le biais de la régulation de jet plat.
	Pression d'air trop faible	Augmenter la pression d'air à l'aide de la régulation d'air totale.
Le jet d'injection est divisé.	Produit trop visqueux	Modifier la consistance du produit.
	Pression d'air de corne trop élevée	Réduire la pression d'air de corne par le biais de la régulation de jet plat.
	Pression d'air trop élevée	Réduire la pression d'air à l'aide de la régulation d'air totale.
Le jet d'injection irrégulier. Mauvaise qualité de la forme du jet.	Écrou-raccord ou buse pas bien serré.	Serrer l'écrou-raccord et la buse ↳ « Nettoyer le chapeau d'air et la buse ».
	Presse-étoupe d'aiguille usé	Remplacer le presse-étoupe d'aiguille ↳ 9.3.3 « Remplacer le presse-étoupe d'aiguille . ».

## 9.3 Dépannage

### 9.3.1 Remplacer l'aiguille et la buse



Le démontage et le montage de l'aiguille pour les versions usuelles de pistolets sont décrits dans la section « version standard ».

La version du pistolet d'injection avec chapeau d'air GL et buse de 4,0 mm est démontée et montée d'une autre manière. Respecter la section correspondante.

#### Version standard

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Gants de protection

### Démontage

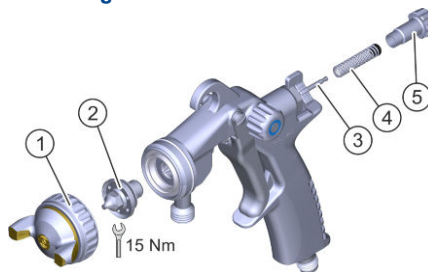


Fig. 12 : Démontage de l'aiguille et de la buse

1. Dévisser et retirer la vis de butée (5).

2. Appuyer sur la gâchette.  
⇒ Presser légèrement l'aiguille (3) hors du boîtier, vers l'arrière.
3. Retirer le palier et le ressort d'aiguille (4).
4. Retirer l'aiguille (3).
5. Desserrer l'écrou-raccord (1).
6. Retirer le chapeau d'air (1).
7. Dévisser la buse (2) à l'aide de la clé universelle et la retirer.
8. Remplacer tout composant usé ou défectueux.

### Montage

9. Remettre la buse (2) en place et la serrer à fond.  
Couple de serrage : 15 Nm
10. Mettre le chapeau d'air (1) en place.
11. Serrer à fond l'écrou-raccord (1).
12. Insérer l'aiguille (3) avec précaution dans le boîtier.
13. Enfiler le ressort d'aiguille et le palier (4) sur l'aiguille.
14. Mettre la vis de butée (5) en place et la visser.

### Version avec chapeau d'air LG et buse de 4,0 mm

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Gants de protection

### Démontage

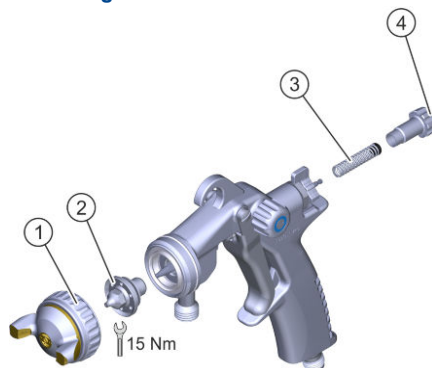


Fig. 13 : Démontage de l'aiguille et de la buse

1. Dévisser et retirer la vis de butée (4).
2. Retirer le palier et le ressort d'aiguille (3).
3. Desserrer l'écrou-raccord (1).
4. Retirer le chapeau d'air (1).
5. Dévisser et retirer la buse (2) à l'aide d'une clé universelle.



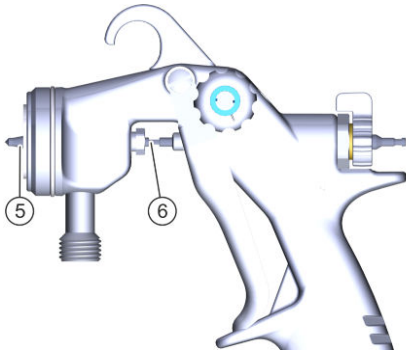


Fig. 14 : Démonter l'aiguille

14. Remettre la buse (2) en place et la serrer à fond.  
Couple de serrage : 15 Nm
15. Mettre le chapeau d'air (1) en place.
16. Serrer à fond l'écrou-raccord (1).
17. Enfiler le ressort d'aiguille et le palier (3) sur l'aiguille.
18. Mettre la vis de butée (4) en place et la visser.

6. Sécuriser l'aiguille (6) contre la rotation au niveau du logement de la clé, au milieu du pistolet d'injection, à l'aide de la clé universelle.
7. Dévisser l'extrémité de l'aiguille (5) à l'aide de la clé de montage.
8. Appuyer sur la gâchette.  
⇒ Presser légèrement l'aiguille (6) hors du boîtier, vers l'arrière.
9. Retirer l'aiguille (6).
10. Remplacer tout composant usé ou défectueux.

### Montage

11. Insérer l'aiguille (6) avec précaution dans le boîtier.
12. Sécuriser l'aiguille (6) contre la rotation au niveau du logement de la clé, au milieu du pistolet d'injection, à l'aide de la clé universelle.
13. Insérer l'extrémité de l'aiguille (5).  
Serrer à fond à l'aide de la clé de montage.

### 9.3.2 Remplacer le kit de vannes

Personnel :

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

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Gants de protection

Outil :

- M68900005 - Mandrin de montage
- W02020421 - Outil pour le montage de la bague d'étanchéité 9x6
- W02020422 - Outil de montage de joint torique 13x1
- W02020423 - Outil de montage du joint de selle 12,3x9,3
- W02020226 - outil de montage de joints

#### Démontage

1. Démontez le chapeau d'air, la buse et l'aiguille ↪ 9.3.1 « Remplacer l'aiguille et la buse ».

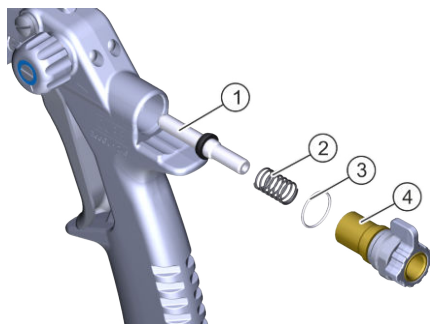


Fig. 15 : Démontez la régulation d'air totale

2. Dévissez la régulation d'air totale (4) à l'aide de la clé universelle et la retirez.
3. Retirez le ressort de pression (2).
4. Pour remplacer le joint torique (3), dégager le joint torique (3) hors du boîtier à l'aide d'un ustensile pointu (ou l'outil Dürr W02020226).
5. Appuyez sur la gâchette.  
⇒ Presser légèrement la goupille de vanne (1) hors du boîtier, vers l'arrière.
6. Retirez la goupille de vanne (1).

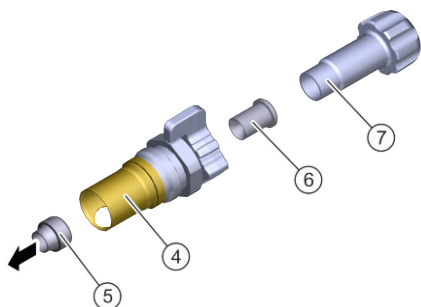


Fig. 16 : Démontage du joint de la douille

7. Insérer le mandrin de montage (M68900005) (6) dans la régulation d'air totale (4).
8. Visser la vis de butée (7) dans la régulation d'air totale (4), à l'aide du mandrin de montage (6).  
⇒ Le joint (5) est poussé hors de la régulation d'air totale (4).

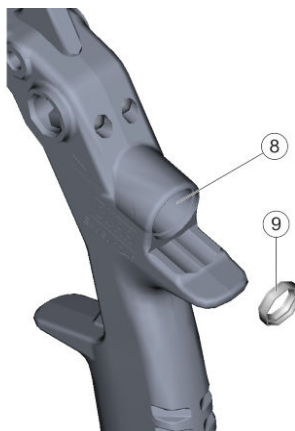


Fig. 17 : Démontage du siège de vanne

9. Utiliser un objet pointu (ou l'outil Dürr W02020226) pour extraire le siège de vanne (9) de l'ouverture du boîtier (8).

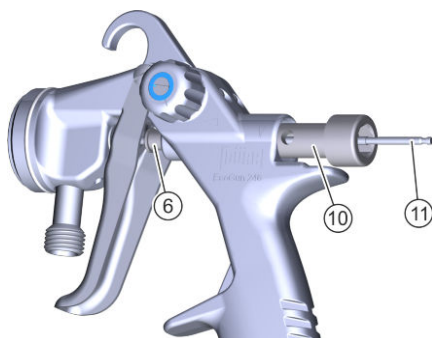


Fig. 18 : Démontage du joint

10. Enfiler le mandrin de montage (6) dans le corps du pistolet, derrière la gâchette. Le plan d'appui du mandrin de montage doit être dirigé en direction de la gâchette.
11. Insérer la clé de montage (10) dans le corps du pistolet, à partir de l'arrière.
12. Insérer l'aiguille déposée (11) dans le corps du pistolet, au travers de la clé de montage (10).
13. Appuyer sur la gâchette.  
⇒ Le joint intérieur est pressé sur la clé de montage (10).
14. Retirer l'aiguille (11).

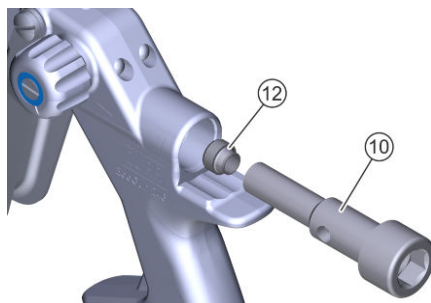



Fig. 19 : Démontage du joint

15. Retirer la clé de montage (10) avec joint (12).
16. Retirer le mandrin de montage (6).
17. Remplacer tout composant usé ou défectueux.

### Montage

18. Vaporiser le siège du joint dans le boîtier avec un nettoyant (par ex. Loctite SF 7063).  
Laisser le nettoyant sécher.
19. Lubrifier légèrement la clé de montage (ou l'outil Dürr W02020421) avec Syntheso GLEP 1.
20. Visser le joint (12) sur la clé de montage (ou l'outil DÜRR W02020421).
21. Appliquer une légère couche d'apprêt (comme du Loctite 770) sur la surface extérieure du joint (12) et du joint torique intégré.  
Laisser l'apprêt s'évaporer.

22. Appliquer de la colle de contact (par ex. le Loctite 454) sur la surface extérieure de la partie avant du joint (devant le joint torique). Insérer immédiatement le joint dans le boîtier avec la clé de montage (10). Enfoncer le joint.
23. Retirer la clé de montage (10).  
⇒ Le joint (12) reste dans le boîtier.

 La colle de contact doit durcir pendant au moins une heure avant d'autres étapes de montage.

24. Lubrifier légèrement la clé de montage (ou l'outil Dürr W02020421) avec Syntheso GLEP 1.

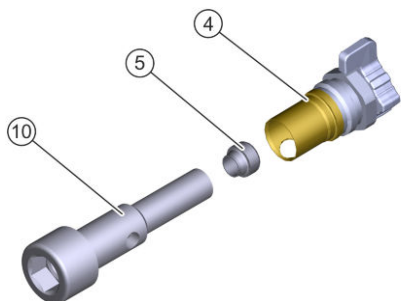


Fig. 20 : Montage du joint de la douille

25. Visser le joint (5) sur la clé de montage (10).
26. Lubrifier la surface extérieure du joint avec Syntheso GLEP 1.
27. Pousser la clé de montage (10) avec le joint dans la régulation d'air totale (4). Enfoncer le joint.  
⇒ Retirer la clé de montage (10).

Le joint (5) reste dans la régulation d'air totale (4).

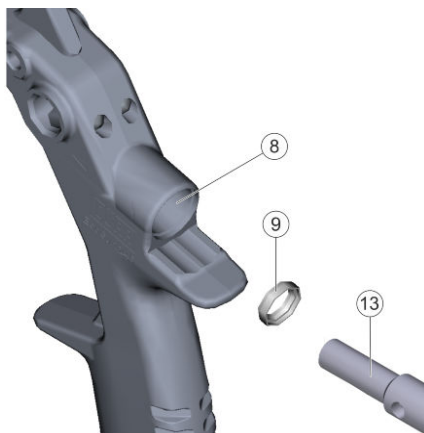


Fig. 21 : Montage du siège de vanne

28. Visser le siège de vanne (9) sur l'outil W02020423 (13). Utiliser l'outil pour insérer le siège de vanne dans la rainure du boîtier (8).
29. Lubrifier légèrement la goupille de vanne (1) avec du Syntheso GLEP 1.
30. Mettre la goupille de vanne (1) en place.
31. Visser le joint torique (3) sur l'outil Dürr W02020422. Enfoncer le joint torique (3) dans le boîtier à l'aide de l'outil Dürr W02020422.  
⇒ Retirer l'outil du boîtier. Le joint torique reste dans le boîtier.
32. Mettre le ressort de pression (2) en place.

33. Insérer la régulation d'air total (4).
34. Monter le chapeau d'air, la buse et l'aiguille ↪ 9.3.1 « Remplacer l'aiguille et la buse ».

### 9.3.3 Remplacer le presse-étoupe d'aiguille .

Équipement de protection :

- Vêtements de protection
- Gants de protection

#### Démontage

1. Dépose de l'aiguille ↪ 9.3.1 « Remplacer l'aiguille et la buse ».

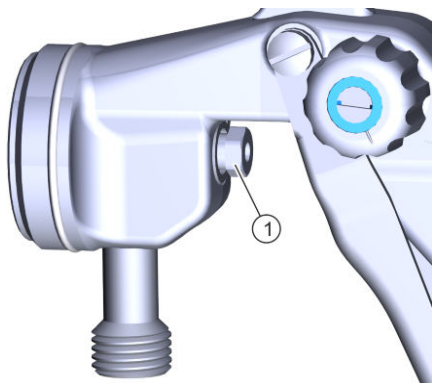


Fig. 22 : démontage de la vis de presse-étoupe

2. Desserrer et retirer la vis de presse-étoupe (1).

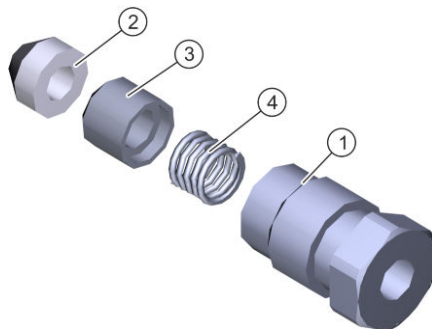



Fig. 23 : démontage de la garniture d'aiguille

3. Retirer le presse-étoupe d'aiguille (2) avec le guide-ressort (3) et le ressort de presse-étoupe.
4. Remplacer tout composant utilisé ou défectueux.

#### Montage

5.  Veiller à l'orientation correcte des composants à monter.

Insérer l'aiguille avec précaution dans le boîtier, jusqu'à ce que l'extrémité de l'aiguille ressorte au niveau de la gâchette.

6. Enfiler la vis de presse-étoupe.
7. Enfiler le ressort de presse-étoupe (4).
8. Enfiler le guide-ressort (3).
9. Enfiler le presse-étoupe d'aiguille (2).

## Démontage et élimination

10. Serrer la vis du presse-étoupe d'aiguille (1) en douceur.



Si des fuites se produisent pendant l'exploitation, après le remplacement du presse-étoupe d'aiguille, il faut serrer davantage la vis du presse-étoupe.

11. Montage de l'aiguille ↪ 9.3.1 « Remplacer l'aiguille et la buse ».

## 10 Démontage et élimination

### 10.1 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 produit est monté.
- Sécuriser le système personnalisé contre un éventuel redémarrage.
- Dépressuriser les conduites.

### 10.2 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

1. Rinçage du pistolet d'injection ↪ 6.7 « Rinçage ».
2. Couper l'alimentation en air comprimé et en produit. Protéger contre toute remise en marche.
3. Débrancher toutes les conduites.

### 10.3 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.  
↪ 11.7 « 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.

## 11 Caractéristiques techniques

### 11.1 Poids

Indication	Valeur
Poids (avec chapeau d'air AL, buse de 1,2 mm et tube de peinture externe avec raccord 3/8')	561 g

## 11.2 Raccords

Raccord	Dimension nominale
Produit	3/8" UNI (pour filetage BSP et filetage NPSM) / M14x1,5
Air	G 1/4"

## 11.3 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

## 11.4 Émissions

Indication	Valeur
Niveau de pression acoustique d'émission $L_{pA}$ , évaluation A selon EN 14462	88,5 dB
Incertitude $K_{pA}$	5 dB
Niveau de puissance acoustique $L_{WA}$ , évaluation A selon EN14462	102,4 dB
Incertitude $K_{WA}$	5 dB

## 11.5 Valeurs de puissance

Indication	Valeur
Pression d'air, maximale	6 bars
Pression d'air, optimale	2,5 à 3,5 bars
Pression de produit, maxi	6 bars

### En cas d'utilisation d'une rallonge :

Rallonge	Pression d'air maximale	Pression de produit, max.
LPS	4,5 bars	6 bars
NP, NS	6 bars	6 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) :
  - $\leq -3$  °C à 7 bars absolus
  - $\leq +1$  °C à 9 bars absolus
  - $\leq +3$  °C à 11 bars absolus

## 11.6 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



### 11.7 Matériaux utilisés

Composant	Matériau
Boîtier	Aluminium nickelé ou anodisé
Ressorts de pression	Acier inoxydable
Matériaux en contact avec le produit	Acier inoxydable POM
Jointes en contact avec le produit	PTFE PTFE avec 25% de carbone
Jointes sans contact avec le produit	PE PTFE POM

### 11.8 Ingrédients et lubrifiants

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

### 11.9 Spécification du produit

Matériau approprié :

- Produits d'enduction inflammables
- Produits d'enduction non inflammables



N'utiliser aucun produit à base d'hydrocarbures halogénés.

## 12 Pièces de rechange, outils et accessoires

## 12.1 Pièces de rechange

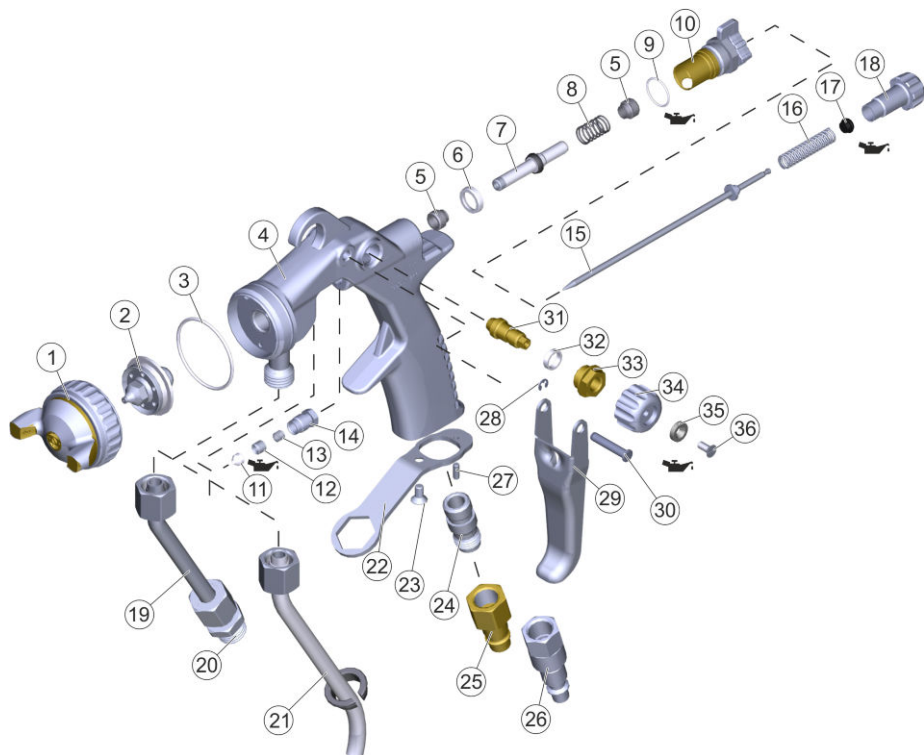


Fig. 24 : Schéma éclaté

Pos.	Désignation	Nombre	N° produit
1	Chapeau d'air	1	↳ « Synoptique des chapeaux d'air et buses »
2	Buse avec joint	1	
-	Joint	1	M08190077
3	Joint torique 33,3x1,6	1	M08030814

Pos.	Désignation	Nombre	N° produit
4	Boîtier	1	
5	Joint 9x6 PE-UHMW/FKM	2	N36960306
6	Siège de vanne 12,3x9,3	1	
7	Accoupl. de goupille de vanne avec joint	1	
8	Ressort de goupille	1	
9	Joint torique 13x1	1	
10	Régulation d'air totale	1	
11	Presse-étoupe aiguille	1	M08280242
12	Guide-ressort	1	
13	Ressort du presse-étoupe	1	
14	Vis du presse-étoupe	1	
15	Aiguille	1	↳ « Synoptique des chapeaux d'air et buses »
16	Ressort aiguille	1	N36960110
17	Palier	1	
18	Vis de butée	1	
19	Tube de peinture 3/8"	1	M34040031
	Tube de peinture M14x1,5	1	M34040032
20	Raccord à visser M14x1,5-3/8" Uni	1	M55070376
	Raccord à visser M14x1,5-M14x1,5	1	M55070377
21	Raccord de tuyau flexible	1	↳ 12.3 « Accessoires »
22	Support du tube de peinture	1	
23	Vis M4x8	1	
24	Raccord d'air G1/4"	1	M01010213
25	Raccord enfichable (fixe) pour raccord rapide	1	↳ 12.3 « Accessoires »
26	Raccord enfichable (rotatif et pivotant) pour raccord rapide	1	↳ 12.3 « Accessoires »
27	Goupille 3x8	1	
28	Circlip	1	N36960043

Pos.	Désignation	Nombre	N° produit
29	Gâchette	1	
30	Goupille d'extraction	1	
31	Vis de réglage	1	
32	Joint	1	M08280058
33	Douille	1	
34	Régulateur rotatif	1	
35	Anneau de couleur (noir)	1	
36	Vis	1	

**Synoptique des chapeaux d'air et buses**


Jeux de buses comprenant aiguille et buses avec ou sans chapeau d'air.

**Jeux de buses avec chapeau d'air AL**

Diamètre de buse	Désignation de la buse	Désignation de l'aiguille	Pos. n°	N° de produit
1,0 mm	10 U	U 1	1, 2, 15	M09800148
1,2 mm	12 U	U 1		M09800149
1,4 mm	14 U	U 2		M09800151

**Jeux de buses avec chapeau d'air PC**

Diamètre de buse	Désignation de la buse	Désignation de l'aiguille	Pos. n°	N° de produit
1,2 mm	12 U	U 1	1, 2, 15	M09800171
1,4 mm	14 U	U 2		M09800172
1,8 mm	18 U	U 3		M09800174
2,2 mm	22 U	U 4		M09800175

Jeux de buses avec chapeau d'air PS				
Diamètre de buse	Désignation de la buse	Désignation de l'aiguille	Pos. n°	N° de produit
1,4 mm*	14 UT	U 2	1, 2, 15	M09800180
1,8 mm*	18 UT	U 3		M09800181
2,2 mm*	22 UT	U 4		M09800182

\* - Buse et aiguille trempées

Jeux de buses avec chapeau d'air EL				
Diamètre de buse	Désignation de la buse	Désignation de l'aiguille	Pos. n°	N° de produit
2,8 mm	28 U	U 6	1, 2, 15	M09800165

Jeux de buses avec chapeau d'air GL				
Diamètre de buse	Désignation de la buse	Désignation de l'aiguille	Pos. n°	N° de produit
4,0 mm	40 U	U 7	1, 2, 15	M09800166

Jeux de buses sans chapeau d'air					
Diamètre de buse	Désignation de la buse	Désignation de l'aiguille	chapeau d'air approprié	Pos. n°	N° de produit
1,0 mm	10 U	U 1	AL	2, 15	M09800246
1,2 mm	12 U	U 1	AL, PC		M09800247
1,4 mm	14 U	U 2	AL, PC		M09800249
1,8 mm	18 U	U 3	PC		M09800252
2,2 mm	22 U	U 4	PC		M09800255
1,4 mm*	14 UT	U 2	PS		M09800250
1,8 mm*	18 UT	U 3	PS		M09800253
2,2 mm*	22 UT	U 4	PS		M09800256
2,8 mm	28 U	U 6	EL		M09800257
4,0 mm	40 U	U 7	GL		M09800258

\* - Buse et aiguille trempées

<b>Chapeaux d'air</b>		
Type de chapeau d'air	Pos. n°	N° de produit
AL	1	M35030162
PS		M35030166
PC		M35030091
EL		M35030163
GL		M35030164

#### **Kit de réparation du joint d'aiguille N36960023**

Désignation	Pos. n°	Nombre
Presse-étoupe aiguille	11	1
Guide-ressort	12	1
Ressort du presse-étoupe	13	1
Vis du presse-étoupe	14	1

#### **Kit de régulation du jet plat (anneau de couleur bleu) N36960111**

Désignation	Pos. n°	Nombre
Vis de réglage	31	1
Joint	32	1
Douille	33	1
Régulateur rotatif	34	1
Anneau de couleur (bleu)	35	1
Vis	36	1

#### **Support du tube de peinture M19023681**

Désignation	Pos. n°	Nombre
Support du tube de peinture	22	1
Vis M4x8	23	1
Goupille 3x8	27	1

## 12.2 Outils

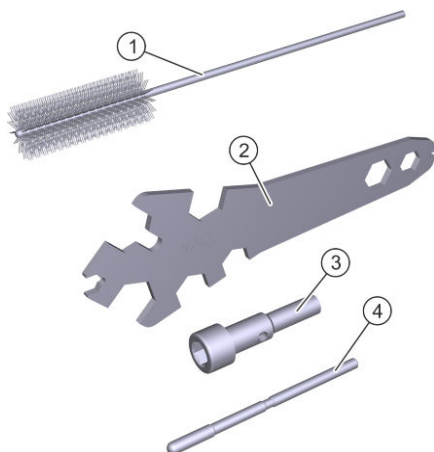


Fig. 25 : Outils

### Kit d'outils N36960045

Désignation	Pos. n°	Nombre
Brosse de nettoyage	1	1
Clé universelle	2	1
Clé de montage	3	1
Barre de montage	4	1

### Outils supplémentaires

Les outils suivants ne font pas partie intégrante de la fourniture.

Désignation	N° produit
Outil pour le montage/démontage de la bague d'étanchéité	W02020226
Outil de montage de joint torique 33,3x1,6	W02020420
Outil pour le montage de la bague d'étanchéité 9x6	W02020421
Outil de montage de joint torique 13x1	W02020422
Outil de montage du joint de selle 12,3x9,3	W02020423

Désignation	N° produit
Outil de montage de joint torique 9,3x1 / 10x1	W02020424
Mandrin de montage	M68900005

### 12.3 Accessoires







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

Désignation	Pos. n°	Nombre	N° de produit
Raccord de flexible M14x1,5 D8 d6	21	1	M58100105
Raccord pour coupleur rapide, fixe D7,2 d10/12 (UE)	25	1	M01010185
Raccord pour coupleur rapide, pivotant et rotatif D7,2 d10/12 (UE)	26	1	M01300006
Kit d'anneaux de couleur (rouge, jaune, vert, bleu, noir)	35	1	N36960088
Kit de nettoyage 17 pièces	-	1	N36960037
Kit de nettoyage 21 pièces	-	1	N36960038
Régulateur d'air comprimé 0-7 bars 1/4"a-1/4"i	-	1	N26050282
Raccord d'air G1/4" 8x6 protection contre la flexion	-	1	M01010214
Coupleur de changement rapide pour air, filetage extérieur G1/4"	-	1	N40030046
Coupleur de changement rapide pour peinture, filetage extérieur G3/8"	-	1	N40040062
Raccord pour coupleur rapide pour peinture, filetage intérieur G3/8"	-	1	M58940013
Adaptateur M14x1, 5- 3/8" UNI	-	1	M55070387
Ventouse en aluminium 1 l G3/8"	-	1	N08010050*
Filtre pour ventouses 150 µm / 130MESH	-	1	M13160019
Godet DIN 4 mm	-	1	N08010047
Godet DIN 2 mm	-	1	N08010053
Godet DIN 6 mm	-	1	N08010054




\* Utilisation avec le chapeau d'air AL, l'adaptateur M55070387 est requis.

### Aperçu des rallonges

Rallonge	Forme de jet	Forme du jet d'injection
NP		Rond vers l'avant
NS		Rond, divergeant de 20° par rapport à l'axe de rallonge
LPS		Rond vers l'avant
		Jet rond de 360 degrés

Désignation	Longueur*	Diamètre externe	Poids	Diamètre de buse	N° de produit
Rallonge NP 250-10	250 mm	10 mm	320 g	1,2 mm	M19140016
Rallonge NS 250-10					M19140017
Rallonge LPS 300	300 mm	18 mm	230 g	2,2 mm	M19140010
Rallonge LPS 600	600 mm		380 g		M19140011
Rallonge LPS 1000	1000 mm		565 g		M19140012
Rallonge LPS 1500	1500 mm		815 g		M19140013

\* - D'autres longueurs sont disponibles sur demande,  « Support technique et contact ».

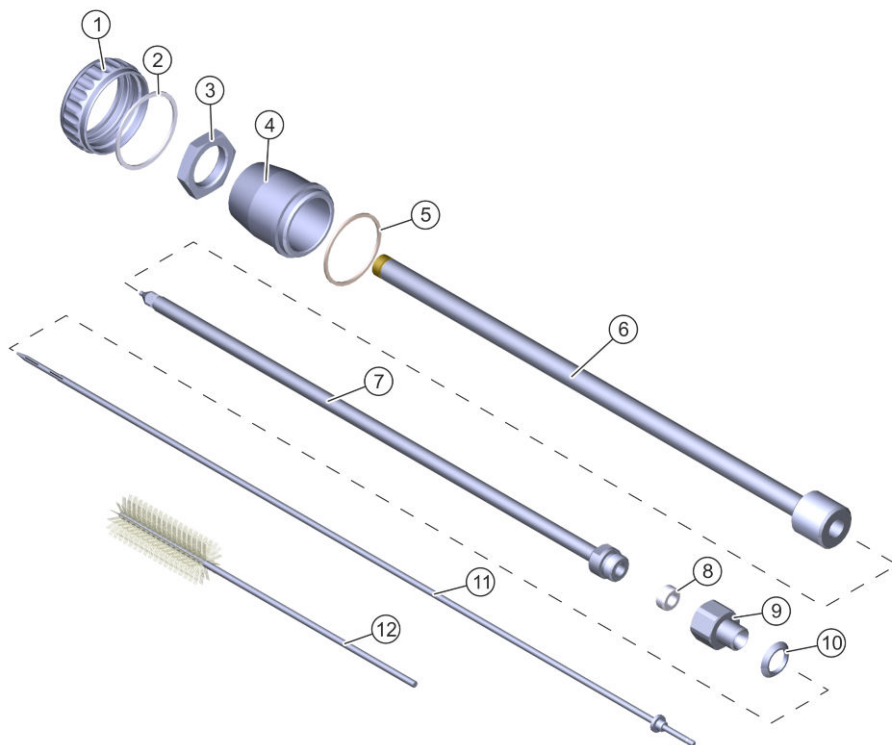
**Rallonge NP 250-10 (M19140016) et NS 250-10 (M19140017)**


Fig. 26 : Rallonge NP/NS

Pos.	Désignation	N° de produit
1	Écrou-raccord	M30010334
2	Bague d'étanchéité Ø 36,5xØ 32,7x1	voir les kits
3	Contre-écrou	M30030113
4	Boîtier	M19140032
5	Joint Ø 33,7xØ 30,6x1	voir les kits
6	Rallonge de tuyau NP 10-250	M19140035

Pos.	Désignation	N° de produit
	Rallonge de tuyau NS 10-250	M19140038
7	Tube intérieur avec buse	voir les kits
8	Joint	
9	Insert de vissage	M58170027
10	Joint conique	voir les kits
11	Aiguille	
12	Brosse de nettoyage	🔧 12.2 « Outils »



### Instructions de montage

- Démontez le chapeau d'air, la buse et l'aiguille 🔧 9.3.1 « Remplacer l'aiguille et la buse ».
- Enfiler le joint conique (10).
- Introduire l'insert de vissage (9) avec joint (8) prémonté et tube intérieur prémonté avec buse (7) dans le pistolet et le serrer à fond.
- Pousser le boîtier (4) avec joint (5), tube extérieur (6) prémonté et contre-écrou (3) sur le tube intérieur (7).
- Mettre l'écrou-raccord (1) avec bague d'étanchéité (2) en place et le serrer à fond.
- Régler le tube extérieur (6).
  - Le tube extérieur (6) est réglable et permet diverses positions de réglage du chapeau d'air par rapport à la buse. Plus la buse dépasse de la partie avant du chapeau d'air, plus le jet est large. La buse doit toujours dépasser légèrement du chapeau d'air.
- Serrer le contre-écrou (3) à fond.
- Insérer l'aiguille (11) avec précaution dans le boîtier du pistolet, à partir de l'arrière.
- Remettre le ressort d'aiguille, le palier et la vis de butée en place 🔧 9.3.1 « Remplacer l'aiguille et la buse ».
- Rincer le pistolet avec du solvant 🔧 6.7 « Rinçage ».
- Régler le débit de produit 🔧 5 « Mise en service ».

### Jeu de buses NP/NS 250-10 (M09800434)

Désignation	Pos. n°	Nombre
Tube intérieur avec buse	7	1
Joint	8	1
Aiguille	11	1

**Kit d'étanchéité pour rallonge NP/NS (N36960181)**

Désignation	Pos. n°	Nombre
Bague d'étanchéité Ø 36,5xØ 32,7x1	2	1
Joint Ø 33,7xØ 30,6x1	5	1
Joint	8	1
Joint conique	10	1

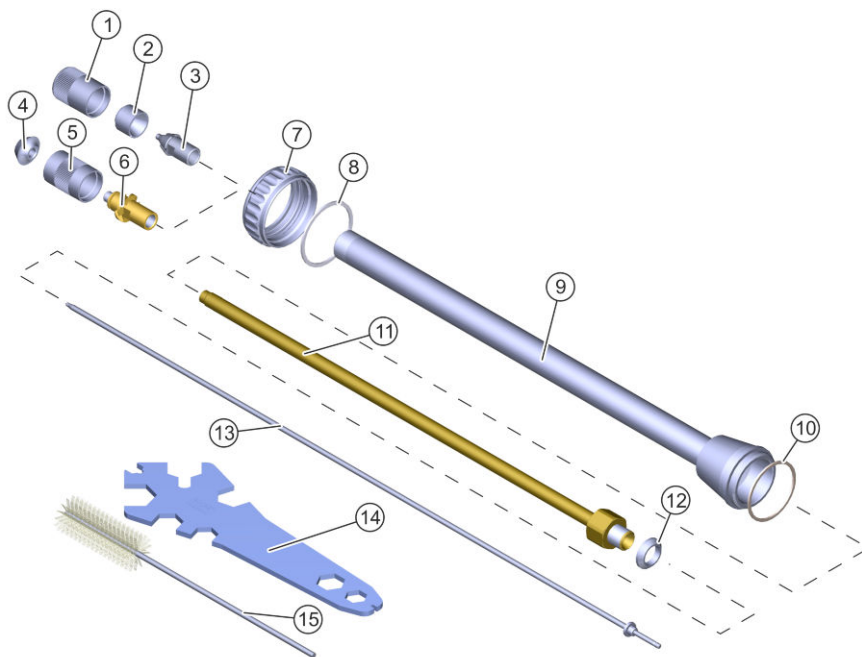
**Rallonge LPS 300/600/1000/1500 (M19140010/M19140011/M19140012/M19140013)**


Fig. 27 : Rallonge LPS

Pos.	Désignation	N° de produit
1	Écrou-raccord	voir les kits
2	Chapeau d'air	

Pos.	Désignation	N° de produit
3	Buse Ø 2,2 mm	
4	Plaque de rebondissement	
5	Chapeau d'air	
6	Utilisation	
7	Écrou-raccord	M30010334
8	Bague d'étanchéité Ø 36,5xØ 32,7x1	voir les kits
9	Tube extérieur 300 mm	M19140044
	Tube extérieur 600 mm	M19140045
	Tube extérieur 1000 mm	M19140046
	Tube extérieur 1500 mm	M19140047
10	Joint Ø 33,7xØ 30,6x1	voir les kits
11	Tube intérieur 300 mm	M34010602
	Tube intérieur 600 mm	M34010603
	Tube intérieur 1000 mm	M34010604
	Tube intérieur 1500 mm	M34010605
12	Joint conique	voir les kits
13	Aiguille	
14	Clé universelle	☞ 12.2 « Outils »
15	Brosse de nettoyage	



### Instructions de montage

- Démonter le chapeau d'air, la buse et l'aiguille ☞ 9.3.1 « Remplacer l'aiguille et la buse ».
- Enfiler le joint conique (12). Le serrer à fond sur le pistolet avec le tube intérieur (11).
- Enfiler le tube extérieur (9) avec le joint (10).
- Enfiler l'écrou-raccord (7) avec la bague d'étanchéité (8) en place et le serrer à fond.
- Remettre la buse (3) en place et la serrer à fond.
- Insérer le chapeau d'air (2). Le serrer avec l'écrou-raccord (1).
- Insérer l'aiguille (13) avec précaution dans le boîtier du pistolet, à partir de l'arrière.
- Remettre le ressort d'aiguille, le palier et la vis de butée en place ☞ 9.3.1 « Remplacer l'aiguille et la buse ».
- Rincer le pistolet avec du solvant ☞ 6.7 « Rinçage ».
- Régler le débit de produit ☞ 5 « Mise en service ».


**Remarque au sujet du « jet rond de 360 degrés » :**

Le « jet rond de 360 degrés » (pos. 4- 6) n'a pas d'effet d'injection. La pression d'air et de produit doivent se trouver dans un rapport défini l'une par rapport à l'autre, pour que l'air ne presse pas complètement le produit. Ce rapport dépend de la viscosité du produit à appliquer et de la taille de la surface circulaire entre l'insert et la buse d'air.

Le rapport correct doit être testé. La pression du produit ne doit cependant pas être sensiblement inférieure à celle de l'air.

**Jeux de buses**

Désignation	Pos. n°	N° de produit
Jeu de buses C pour LPS 300	4, 5, 6, 13	M09800444
Jeu de buses R pour LPS 300	1, 2, 3, 13	M09800438
Jeu de buses C pour LPS 600	4, 5, 6, 13	M09800447
Jeu de buses R pour LPS 600	1, 2, 3, 13	M09800441
Jeu de buses C pour LPS 1000	4, 5, 6, 13	M09800448
Jeu de buses R pour LPS 1000	1, 2, 3, 13	M09800442
Jeu de buses C pour LPS 1500	4, 5, 6, 13	M09800449
Jeu de buses R pour LPS 1500	1, 2, 3, 13	M09800443

**Kit d'étanchéité pour rallonge LPS (N36960183)**

Désignation	Pos. n°	Nombre
Bague d'étanchéité Ø 36,5xØ 32,7x1	8	1
Joint Ø 33,7xØ 30,6x1	10	1
Joint conique	12	1

### 12.4 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](http://www.durr.com)

Traduction du manuel d'utilisation d'origine  
MSG00018FR, V03

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 2017