



ATTENTION!

READ BEFORE ATTACHING THE AIR HOSE

HVLP AIR SUPPLY REQUIREMENTS

FULL SIZE GUN: 30 PSI inlet pressure provides 10 PSI at the air cap. Consumes 13 CFM.

TOUCHUP GUN: 30 PSI inlet pressure provides 10 PSI at the air cap. Consumes 8 CFM.

NOTE: USE 5/16" OR LARGER I.D. AIR HOSES

¡ATENCIÓN!

LEA ANTES DE FIJAR LA MANGUERA DE AIRE

REQUISITOS DE SUMINISTRO DE AIRE DE ALTO VOLUMEN BAJA PRESIÓN (HVLP)

PISTOLA HVLP: Una presión de entrada de 30 PSI (libras por pulgada cuadrada) proporciona 10 PSI en la boquilla. Consume 13 CFM (pies cúbicos por minuto).

PISTOLA RE-TOQUE: Una presión de entrada de 30 PSI (libras por pulgada cuadrada) proporciona 10 PSI en la boquilla. Consume 8 CFM (pies cúbicos por minuto).

NOTA: UTILICE MANGUERAS CON DIÁMETRO INTERNO DE 7.94 MM (5/16 DE PULG.) O MÁS GRANDE

ATTENTION !

LIRE AVANT DE FIXER LE TUYAU D'ARRIVÉE D'AIR

HVLP AIR SUPPLY REQUIREMENTS

EXIGENCES HVLP CONCERNANT L'ALIMENTATION EN AIR

PISTOLET Á PEINTURE: Une pression à l'admission de 2,07 BAR (30 PSI) donne une pression de 0,69 BAR (10 PSI) à l'anneau déflecteur. Utilise 0,37 m³ (13 pi³) à la minute.

PISTOLET DE RETOUCHE: Une pression à l'admission de 2,07 BAR (30 PSI) donne une pression de 0,69 BAR (10 PSI) à l'anneau déflecteur. Utilise 0,23 m³ (8 pi³) à la minute.

REMARQUE : UTILISER UN TUYAU D'UN DIAMÈTRE INTÉRIEUR DE 7,94 MM (5/16 PO) AU MINIMUM.

ATTENTION!

READ BEFORE ATTACHING THE AIR HOSE


HVLP AIR SUPPLY REQUIREMENTS

FULL SIZE GUN: 30 PSI inlet pressure provides 10 PSI at the air cap. Consumes 13 CFM.

TOUCHUP GUN: 30 PSI inlet pressure provides 10 PSI at the air cap. Consumes 8 CFM.

NOTE: USE 5/16" OR LARGER I.D. AIR HOSES

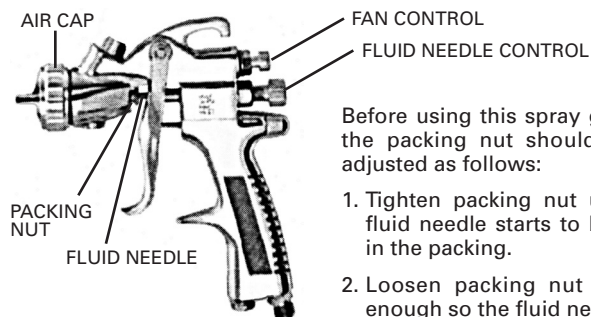
SET-UP AND ADJUSTMENT INSTRUCTIONS

1. Attach cup to gun and flush solvent through gun to remove oils.
2. Tighten packing nut—see instructions.
3. Fully open fan and fluid needle controls (turn counter-clockwise). 
4. If desired, attach air adjusting valve with gauge and/or quick disconnect to air inlet, then attach hose.
5. Spray test and adjust air pressure, fan size, and fluid flow as required. Recommended spray distance is 6-8 inches.

WARNING

A failure resulting in injury or damage may be caused by pressure beyond top of scale, excessive vibration or pressure pulsation, excessive instrument temperature, corrosion of the pressure containing parts or other misuse of the air adjusting valve with gauge.

PACKING ADJUSTMENT INSTRUCTIONS



Before using this spray gun, the packing nut should be adjusted as follows:

1. Tighten packing nut until fluid needle starts to bind in the packing.
2. Loosen packing nut just enough so the fluid needle moves freely.

The packing nut is intentionally left loose so the PTFE packing does not take a "set" before the spray gun is used. This allows full utilization of the packing.

Spray a test area. Turn the fluid needle adjusting knob counterclockwise until a full coat is obtained.

If the finish is too sandy and dry, the material flow may be too low for the atomization air pressure being used. Turn the fluid needle adjusting knob counterclockwise to increase fluid flow.

If the finish sags, there is too much material flowing for the atomization air pressure being used. Turn the fluid needle adjusting knob clockwise to decrease fluid flow.

Pattern width can be altered by turning spreader adjustment valve, either clockwise to decrease the width or counterclockwise to increase the width.

Adjust inlet air pressure to provide a uniform dispersion of atomized paint throughout the pattern. Keep air pressure as low as possible to minimize bounce-back and overspray. Excessive pressure will result in split spray patterns. Inadequate pressures will cause heavy centered patterns and poor atomization.

| Fluid Tip Size (mm) | Applications |
|---------------------|--|
| 1.0 | General purpose, light to medium viscosity material. |
| 1.3 | Top coats. |
| 1.5 | Top coats and primer sealers. |
| 1.8 | Primers. |

CLEANING

For routine cleaning, it is not necessary to remove cup from gun. Remove lid and properly dispose of any excess paint. Pour in a small amount of clean solvent. The amount will vary with different coatings and solvents. Reinstall lid. Shake cup to wash down the inside surfaces. Pull trigger to allow some solvent to be flushed through gun. Remove lid and pour out dirty solvent. Add a small amount of clean solvent and repeat procedure. Wipe exterior of lid with a clean cloth and clean solvent.

If a paint filter was used in the bottom of the cup outlet, it should be removed and cleaned at this time.

To clean air cap and fluid tip, brush exterior with a stiff bristle brush. If necessary to clean cap holes, use a broom straw or toothpick if possible. If a wire or hard instrument is used, extreme care must be used to prevent scratching or burring of the holes which will cause a distorted spray pattern.

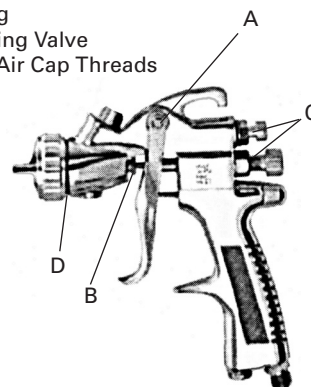
To clean fluid passages, remove excess material at source, then flush with a suitable solvent. Wipe gun exterior with a solvent dampened cloth. Never completely immerse in solvent as this is detrimental to the lubricants and packings.

PREVENTIVE MAINTENANCE

Spray Gun Lubrication





Apply a drop of spray gun lube at trigger bearing stud and the stem of the air valve. The shank of the fluid needle where it enters the packing nut should also be oiled. The fluid needle packing should be kept soft and pliable by periodic lubrication. Make sure the baffle and retaining ring threads are clean and free of foreign matter. Before assembling retaining ring to baffle, clean the threads thoroughly, then add two drops of spray gun lube to threads. The fluid needle spring and air valve spring should be coated with a very light grease, making sure that any excess grease will not clog the air passages. For best results, lubricate the points indicated, daily.

- A. Trigger Points
- B. Packing
- C. Adjusting Valve
- D. Baffle/Air Cap Threads



WARNING

**The following hazards may occur during the normal use of this equipment.
Please read the following chart before using this equipment.**

| HAZARD | CAUSE | SAFEGUARDS |
|--|---|--|
| Fire  | Solvent and coatings can be highly flammable or combustible especially when sprayed. | <p>Adequate exhaust must be provided to keep air free of accumulations of flammable vapors.</p> <p>Smoking must never be allowed in the spray area.</p> <p>Fire extinguishing equipment must be present in the spray area.</p> |
| Solvent Spray  | During use and while cleaning and flushing, solvents can be forcefully expelled from fluid and air passages. Some solvents can cause eye injury. | Wear eye protection. |
| Inhaling Toxic Substances  | Certain materials may be harmful if inhaled, or if there is contact with the skin. | <p>Follow the requirements of the Safety Data Sheet (SDS) supplied by your coating material manufacturer.</p> <p>Adequate exhaust must be provided to keep the air free of accumulations of toxic materials.</p> <p>Use a mask or respirator whenever there is a chance of inhaling sprayed materials. The mask must be compatible with the material being sprayed and its concentration. Equipment must be as prescribed by an industrial hygienist or safety expert, and be NIOSH approved.</p> |
| Explosion Hazard - Incompatible Materials  | Halogenated hydrocarbon solvents - for example; methylene chloride and 1,1,1, - Trichloroethane are not chemically compatible with the aluminum that might be used in many system components. The chemical reaction caused by these solvents reacting with aluminum can become violent and lead to an equipment explosion. | Guns with stainless steel internal passageways may be used with these solvents. However, aluminum is widely used in other spray application equipment - such as material pumps, regulators, valves, and this gun and cup. Check all equipment items before use and make sure they can also be used safely with these solvents. Read the label or data sheet for the material you intend to spray. If in doubt as to whether or not a coating or cleaning material is compatible, contact your material supplier. |
| General Safety | Improper operation or maintenance of equipment. | Operators should be given adequate training in the safe use and maintenance of the equipment (in accordance with the requirements of NFPA-33, Chapter 15). Users must comply with all local and national codes of practice and insurance company requirements governing ventilation, fire precautions, operation, maintenance, and housekeeping. These are OSHA Sections 1910.94 and 1910.107 and NFPA-33. |
| Cumulative Trauma Disorders ("CTD's") CTD's, or musculoskeletal disorders, involve damage to the hands, wrists, elbows, shoulders, neck, and back. Carpal tunnel syndrome and tendonitis (such as tennis elbow or rotator cuff syndrome) are examples of CTD's. | <p>Use of hand tools may cause cumulative trauma disorders ("CTD's").</p> <p>CTD's, when using hand tools, tend to affect the upper extremities. Factors which may increase the risk of developing a CTD include:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. High frequency of the activity. 2. Excessive force, such as gripping, pinching, or pressing with the hands and fingers. 3. Extreme or awkward finger, wrist, or arm positions. 4. Excessive duration of the activity. 5. Tool vibration. 6. Repeated pressure on a body part. 7. Working in cold temperatures. <p>CTD's can also be caused by such activities as sewing, golf, tennis, and bowling, to name a few.</p> | <p>Pain, tingling, or numbness in the shoulder, forearm, wrist, hands, or fingers, especially during the night, may be early symptoms of a CTD. Do not ignore them. Should you experience any such symptoms, see a physician immediately. Other early symptoms may include vague discomfort in the hand, loss of manual dexterity, and nonspecific pain in the arm. Ignoring early symptoms and continued repetitive use of the arm, wrist, and hand can lead to serious disability. Risk is reduced by avoiding or lessening factors 1-7.</p> |

¡ATENCIÓN!

LEA ANTES DE FIJAR LA MANGUERA DE AIRE

REQUISITOS DE SUMINISTRO DE AIRE DE ALTO VOLUMEN BAJA PRESIÓN (HVLP)

PISTOLA de REACABADO: Una presión de entrada de 30 PSI (libras por pulgada cuadrada) proporciona 10 PSI en la boquilla. Consume 13 CFM (pies cúbicos por minuto).

PISTOLA RE-TOQUE: Una presión de entrada de 30 PSI (libras por pulgada cuadrada) proporciona 10 PSI en la boquilla. Consume 8 CFM (pies cúbicos por minuto).

NOTA: UTILICE MANGUERAS CON DIÁMETRO INTERNO DE 7.94 MM (5/16 DE PULG.) O MÁS GRANDE

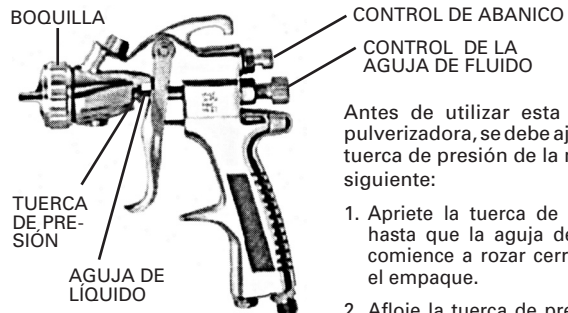
INSTRUCCIONES DE INSTALACIÓN Y AJUSTE

1. Fije el depósito a la pistola y descargue el disolvente a través de la pistola para eliminar el aceite.
2. Apriete la tuerca de presión—ver instrucciones.
3. Abra completamente los controles de abanico y de la aguja de fluido (haciéndolos girar en el sentido contrario al de las agujas del reloj).
4. Si lo desea, fije una válvula de ajuste de aire con un manómetro y/o dispositivo de desconexión rápida en la entrada de aire, luego conecte la manguera.
5. Pruebe la pulverización y ajuste la presión del aire, al tamaño del abanico y la cantidad de material, según sea necesario. La distancia de pulverización recomendada es de 15-20 cm (6-8 pulg.).

ADVERTENCIA

Una falla que produzca lesión o daño puede ser causada por una presión por encima del tope de la balanza, vibración excesiva o pulsación de presión, temperatura excesiva del instrumento, corrosión de las piezas que contienen presión u otro uso indebido de la válvula de ajuste de aire con manómetro.

INSTRUCCIONES DE AJUSTE DE LA EMPAQUETADURA



Antes de utilizar esta pistola pulverizadora, se debe ajustar la tuerca de presión de la manera siguiente:

1. Apriete la tuerca de presión hasta que la aguja de fluido comience a rozar cerrarse en el empaque.
2. Afloje la tuerca de presión lo suficiente para que la aguja de fluido se mueva libremente.

La tuerca de presión se deja floja intencionalmente para que la empaquetadura de PTFE no se quede "fija" antes de que la pistola pulverizadora sea usada. Esto permite la plena utilización de la empaquetadura.

Pulverice un área de prueba. Gire el botón de ajuste de la aguja de fluido (14) en el sentido contrario a las agujas del reloj hasta que se obtenga una capa completa.

Si el acabado es demasiado arenoso y seco, el flujo del material puede que sea demasiado bajo para la presión de aire de atomización que se está usando. Gire el botón de ajuste de la aguja de fluido en el sentido contrario a las agujas del reloj para aumentar el flujo de fluido.

Si el acabado tiende a chorrear, es que fluye demasiado material para la presión de aire de atomización que se está usando. Gire el botón de ajuste de la aguja de fluido (14) en el sentido de las agujas del reloj para disminuir el flujo de fluido.

La anchura del patrón puede alterarse girando la válvula de ajuste del esparcidor (8), o en el sentido de las agujas del reloj para disminuir la anchura o en el sentido contrario a las agujas del reloj para aumentar la misma.

Ajuste la presión del aire de entrada para proporcionar una dispersión uniforme de pintura atomizada por todo el patrón. Mantenga la presión de aire tan baja como sea posible para minimizar el retroceso y la sobre pulverización. Una presión excesiva resultará en patrones de pulverización no uniformes. Presiones inadecuadas causarán patrones densos en el centro y una pobre atomización.

| Tamaño de la boquilla de fluido (mm) | Aplicaciones |
|--------------------------------------|--|
| 1.0 | Usos generales, material de viscosidad ligera a mediana. |
| 1.3 | Capas superiores. |
| 1.5 | Capas superiores y selladores de imprimación. |
| 1.8 | Imprimadores. |

Para limpieza rutinaria, no es necesario retirar la taza de la pistola. Retire la tapa y elimine debidamente cualquier exceso de pintura. Vierta dentro una pequeña cantidad de disolvente limpio. La cantidad variará con diferentes recubrimientos y disolventes. Vuelva a instalar la tapa. Agite la taza para lavar las superficies interiores. Apriete al gatillo para permitir que algo de disolvente circule por la pistola. Quite la tapa y saque el disolvente sucio. Añada una pequeña cantidad de disolvente limpio y repita el procedimiento. Frote el exterior de la tapa con un paño y disolvente limpios.

Si se usó un filtro de pintura al fondo de la salida de la taza, debería retirarse y limpiarse en este momento.

Para limpiar la tapa del aire y punta de fluido, cepille el exterior con un cepillo de cerdas rígidas. Si es necesario limpiar los agujeros de la tapa, use una escobilla fina o un palillo si es posible. Si se usa un alambre o un instrumento duro, debe emplearse un cuidado extremo para evitar el rayado o rebabas de los agujeros que producirían un patrón distorsionado de pulverización.

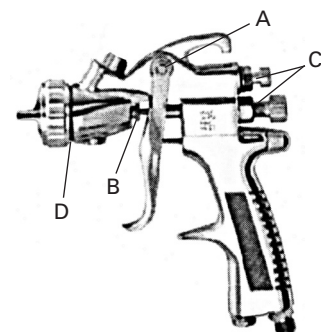
Para limpiar los conductos de fluido, retire el exceso de material en la fuente y luego enjuague con un disolvente adecuado. Frote el exterior de la pistola con un paño humedecido en disolvente. Nunca sumerja completamente en disolvente ya que esto es contraproducente para los lubricantes y empaquetaduras.

MANTENIMIENTO PREVENTIVO

Lubricación de la pistola pulverizadora





Aplique una gota de lubricante a la pistola en el espárrago del cojinete del gatillo (22) y el vástago de la válvula de aire (15). También debiera engrasarse el mango de la aguja de fluido (12) que entra en la tuerca (25). El empaque de la aguja de fluido (24) debiera mantenerse suave y flexible con lubricaciones periódicas. Asegúrese que las roscas del deflector (6) y el anillo de retención (1) están limpios y desprovistos de materias extrañas. Antes de ensamblar el anillo de retención al deflector, limpie las roscas a fondo, luego añada dos gotas del lubricante a las roscas. El muelle de la aguja de fluido (13) y el muelle de la válvula de aire (16) debieran estar recubiertos con una grasa muy ligera, asegurándose que cualquier exceso de grasa no taponará los conductos de aire. Para mejores resultados, lubrique los puntos indicados diariamente.

- A. Puntos del gatillo
- B. Empaquetadura
- C. Válvula de ajuste
- D. Roscas del deflector/Tapa del aire



ADVERTENCIA

**Los siguientes peligros pueden ocurrir durante el uso normal de este equipo.
Por favor, lea la siguiente tabla antes de usar este equipo.**

| PELIGRO | CAUSA | SALVAGUARDIA |
|---|--|---|
| Fuego  | Los disolventes y recubrimientos pueden ser altamente inflamables o combustibles especialmente cuando se pulverizan. | <p>Debe proporcionarse una extracción adecuada para mantener el aire libre de acumulaciones de vapores inflamables.</p> <p>Nunca debe permitirse fumar en el área de pulverización.</p> <p>Equipo de extinción de incendio debe estar presente en el área de pulverización.</p> |
| Pulverización de disolvente  | Durante la limpieza y operación, los disolventes pueden ser arrojados con fuerza de los pasajes de fluido y aire. Algunos disolventes pueden causar lesiones en los ojos. | Use protección para los ojos. |
| Inhalación de sustancias tóxicas  | Ciertos materiales pueden ser dañinos si se inhalan, o si se ponen en contacto con la piel. | <p>Siga los requisitos de la Hoja de Datos de Seguridad (SDS) suministrada por el fabricante de su material de recubrimiento.</p> <p>Debe proporcionarse una extracción adecuada para mantener el aire libre de acumulaciones de materiales tóxicos.</p> <p>Use una máscara o respirador siempre que exista la posibilidad de inhalar materiales pulverizados. La máscara debe ser compatible con el material que se está pulverizando y su concentración. El equipo debe ser como lo prescriba un higienista industrial o experto de seguridad y estar aprobado por NIOSH.</p> |
| Peligro de explosión – Materiales incompatibles  | Disolventes de hidrocarburos halogenados – por ejemplo; cloruro de metileno y 1, 1, 1 – tricloroetano no son compatibles químicamente con el aluminio que pudiera usarse en muchos componentes del sistema. La reacción química causada por estos disolventes reaccionando con el aluminio puede resultar violenta y conducir a una explosión en el equipo. | Pistolas con pasadizos internos de acero inoxidable pueden utilizarse con estos disolventes. Sin embargo, el aluminio es ampliamente usado en otros equipos de aplicación – tales como bombas para material, reguladores, válvulas y esta pistola y taza. Compruebe todos los artículos del equipo antes de su uso y asegúrese que pueden usarse con seguridad con estos disolventes. Lea la etiqueta u hoja de datos para el material que intenta pulverizar. En caso de duda de si un recubrimiento o material de limpieza es compatible, contacte al proveedor de su material. |
| Seguridad General | Operación o mantenimiento indebido del equipo. | Debiera darse a los operarios un entrenamiento adecuado en el uso y mantenimiento seguro del equipo (de acuerdo con los requisitos de NFPA-33, Capítulo 15). Los usuarios deben cumplir con todos los códigos de práctica locales y nacionales y con los requisitos de la compañía de seguros que gobiernan ventilación, precauciones contra incendios, operación, mantenimiento y limpieza. Estas son OSHA Secciones 1910.94 y 1910.107 y NFPA-33. |
| Problemas traumáticos acumulativos (“CTD’s”) CTD’s, o problemas músculo-esqueléticos, implican daño a las manos, muñecas, codos, hombros, cuello, y espalda. El síndrome del túnel carpiano y tendinitis (tal como el codo de tenista o el síndrome del rotatorio del hombro) son ejemplos de CTD’s. | <p>El uso de herramientas manuales puede causar problemas traumáticos acumulativos (“CTD’s”).</p> <p>CTD’s, cuando se usan herramientas manuales, tienden a afectar las extremidades superiores. Los factores que pudieran aumentar el riesgo de desarrollar un CTD incluyen:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Alta frecuencia de la actividad. 2. Excesiva fuerza, tal como agarrar, apretar o presionar con las manos y dedos. 3. Posiciones extremas o incómodas de dedos, muñeca o brazo. 4. Duración excesiva de la actividad. 5. Vibración de la herramienta. 6. Presión repetida sobre una parte del cuerpo. 7. Trabajar a temperaturas bajas. <p>Los CTD’s también pueden causarse por actividades tales como coser, jugar al golf, tenis y a los bolos, para nombrar algunas.</p> | Dolor, cosquilleo, o adormecimiento del hombro, antebrazo, muñeca, manos o dedos, especialmente durante la noche, pueden ser síntomas tempranos de un CTD. No los ignore. Si experimenta cualquiera de estos síntomas, vea a un médico inmediatamente. Otros síntomas tempranos pueden incluir una vaga incomodidad en la mano, pérdida de la destreza manual, y un dolor no específico en el brazo. El ignorar síntomas tempranos y el uso repetitivo y continuado del brazo, muñeca y mano pueden conducir a una incapacidad grave. El riesgo se reduce evitando o disminuyendo los factores 1-7. |

ATTENTION !

LIRE AVANT DE FIXER LE TUYAU D'ARRIVÉE D'AIR

EXIGENCES HVLP CONCERNANT L'ALIMENTATION EN AIR

PISTOLET À PEINTURE: Une pression à l'admission de 2,07 BAR (30 PSI) donne une pression de 0,69 BAR (10 PSI) à l'anneau déflecteur. Utilise 0,37 m³ (13 pi³) à la minute.

PISTOLET DE RETOUCHE: Une pression à l'admission de 2,07 BAR (30 PSI) donne une pression de 0,69 BAR (10 PSI) à l'anneau déflecteur. Utilise 0,23 m³ (8 pi³) à la minute.

REMARQUE : UTILISER UN TUYAU D'UN DIAMÈTRE INTÉRIEUR DE 7,94 MM (5/16 PO) AU MINIMUM.

INSTRUCTIONS D'INSTALLATION ET DE RÉGLAGE

1. Fixer le réservoir au pistolet et rincer le pistolet à l'aide d'un solvant pour retirer toute trace d'huile.
2. Resserrer la bague d'étanchéité — voir les instructions.
3. Ouvrir entièrement les commandes du ventilateur et du pointeau (tourner en sens antihoraire).
4. Si désiré, fixer le volet de débit d'air à l'orifice au manomètre et/ou au dispositif de raccord rapide, puis fixer le tuyau.
5. Effectuer un essai de vaporisation et régler la pression de l'air, la taille du ventilateur et le débit du liquide tel que nécessaire. La distance de vaporisation recommandée est de 15 à 20 cm (6 à 8 pouces).

MISE EN GARDE

Une panne pouvant occasionner des blessures ou des dommages peut être causée par une pression dépassant la limite prévue, des vibrations excessives, une pulsation de pression, une température excessive des instruments, la corrosion des pièces qui contiennent la pression ou toute mauvaise utilisation du volet de débit d'air avec manomètre.

Refermez le bouton de réglage du pointeau (14) en le tournant en sens horaire.

Allumez la source d'alimentation en air et l'orifice d'admission à une pression de 23 psi. Certains produits peuvent se vaporiser à plus basse pression, ce qui améliore l'efficacité d'application.

Vaporisez une petite surface pour faire un essai. Tournez le bouton de réglage du pointeau (14) en sens antihoraire jusqu'à l'obtention d'une couche uniforme.

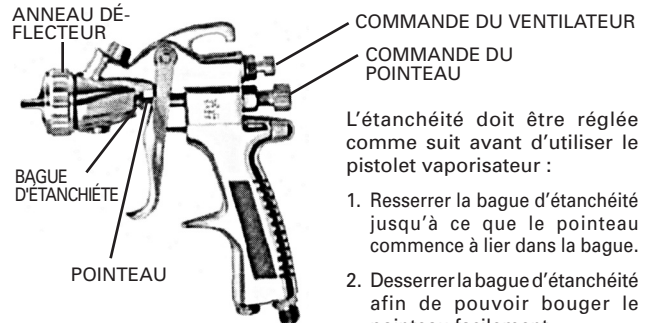
Si le fini a une texture trop granuleuse et sèche, le débit du produit est peut-être trop faible pour la pression d'air d'alimentation utilisée. Tournez le bouton de réglage du pointeau (14) en sens antihoraire pour augmenter le débit du liquide.

Si le produit appliqué coule, c'est que le débit du liquide est trop important pour la pression d'air d'alimentation utilisée. Tournez le bouton de réglage du pointeau (14) en sens horaire pour diminuer le débit du liquide.

La largeur de la surface couverte peut être modifiée en tournant la soupape de réglage de diffusion (8) soit en sens horaire pour la diminuer ou antihoraire pour l'augmenter.

| Tamaño de la boquilla de fluido (mm) | Aplicaciones |
|--------------------------------------|---|
| 1,0 | Usage général, produit de viscosité légère à moyenne. |
| 1,3 | Couches protectrices. |
| 1,5 | Couches protectrices et scellants de couche de fond. |
| 1,8 | Couches de fond. |

INSTRUCTIONS DE RÉGLAGE DE L'ÉTANCHÉITÉ



L'étanchéité doit être réglée comme suit avant d'utiliser le pistolet vaporisateur :

1. Resserrer la bague d'étanchéité jusqu'à ce que le pointeau commence à lier dans la bague.
2. Desserrer la bague d'étanchéité afin de pouvoir bouger le pointeau facilement.

La bague d'étanchéité est réglée intentionnellement de manière lâche afin que le joint de PTFE ne se tasse pas trop avant que le pistolet vaporisateur ne soit utilisé. Cela permet un usage optimal du joint.

Réglez la pression à l'orifice d'admission de l'air afin d'assurer une diffusion uniforme de la peinture vaporisée à travers toute la largeur couverte. Conservez la pression de l'air aussi faible que possible pour minimiser les risques d'éclaboussures et de perte de peinture à la pulvérisation. Une pression excessive occasionnera une division du jet. Une pression trop faible causera une accumulation de peinture au centre et une mauvaise vaporisation.

NETTOYAGE

Pour un nettoyage de routine, il n'est pas nécessaire de retirer le réservoir du pistolet. Le couvercle du réservoir est conçu pour être jetable, mais il peut être nettoyé et réutilisé s'il est légèrement souillé par les pertes de peinture à la pulvérisation. **Si le couvercle devient trop serré ou mal ajusté, c'est parce qu'il a trempé trop longtemps dans le solvant. Laissez-le sécher pendant la nuit et il devrait reprendre sa forme originale.**

Retirez le couvercle et disposez adéquatement de tout reste de peinture. Versez une petite quantité de solvant à l'intérieur. La quantité variera en fonction du type de revêtement et de solvant. Remplacez le couvercle. Agitez le réservoir afin de bien laver les surfaces intérieures. Tirez sur la gâchette afin de permettre au solvant de circuler dans le pistolet. Retirez le couvercle et jetez le solvant usé. Ajoutez une petite quantité de solvant propre et répétez la procédure. Essayez l'extérieur du couvercle avec un linge propre et du solvant propre.

Si un filtre à peinture a été utilisé à la sortie du réservoir, il doit être retiré et nettoyé.

Brossez l'extérieur de l'anneau déflecteur et de la buse avec une brosse à poils durs pour les nettoyer. S'il est nécessaire de nettoyer les orifices de l'anneau déflecteur, utilisez de la paille à balai ou un cure-dent, si possible. Si vous devez recourir à du fil de fer ou à un instrument dur, prenez grand soin de ne pas égratigner ni agrandir les orifices, ce qui risque de déformer la répartition de la dispersion du jet.

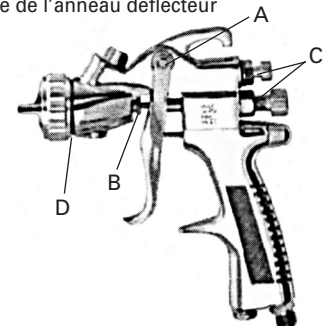
Pour nettoyer les conduites de liquides, retirez le surplus de produit à la source et rincez avec un solvant approprié. Essayez l'extérieur à l'aide d'un linge imbibé de solvant. Ne jamais complètement immerger dans le solvant, car cela endommagerait les lubrifiants et les garnitures.

ENTRETIEN PRÉVENTIF

Lubrification du pistolet-vaporisateur





Mettez une goutte de lubrifiant à pistolet-vaporisateur au coussinet de pivot et à la tige de soupape de diffusion. La tige du pointeau doit également être lubrifiée au point d'entrée dans l'écrou d'étanchéité. La garniture d'étanchéité du aiguille doit être maintenue malléable et souple au moyen d'une lubrification adéquate. Assurez-vous que le filetage du déflecteur et de la bague d'arrêt sont propres et libres de tout dépôt. Avant de fixer la bague d'arrêt au déflecteur, nettoyez le filetage à fond, puis déposez deux gouttes de lubrifiant à pistolet-vaporisateur sur les filets. Les ressorts du pointeau et de la soupape de diffusion doivent être recouverts d'une très légère couche de graisse, afin d'éviter qu'un excès ne vienne obstruer les conduites d'air. Pour obtenir de meilleurs résultats, lubrifiez les endroits indiqués à tous les jours.

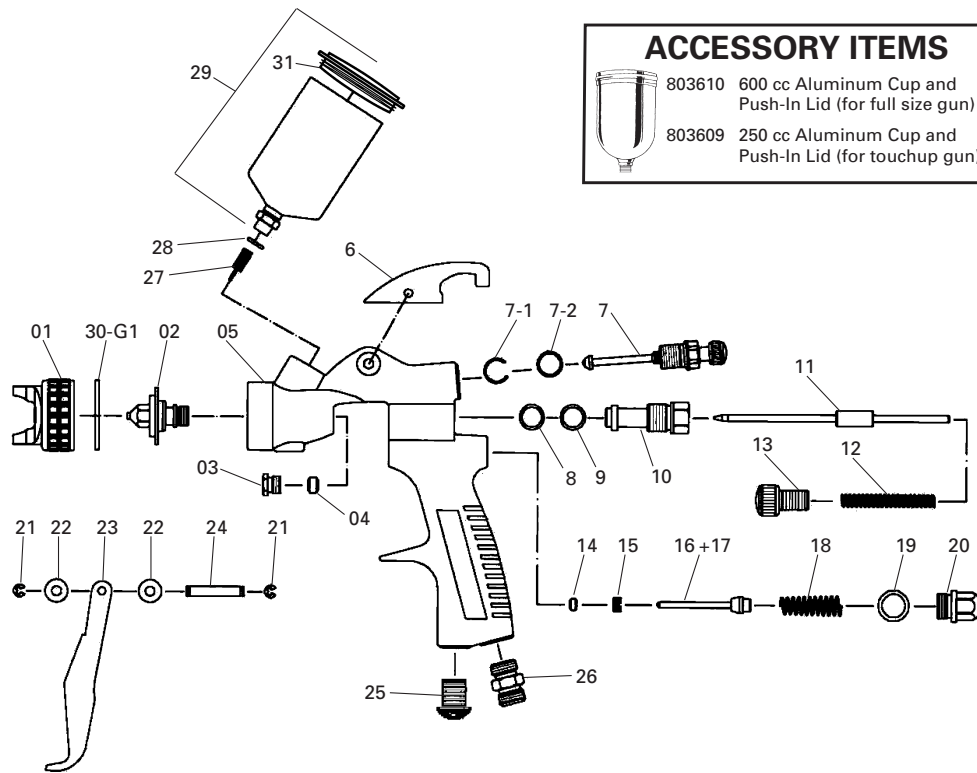
- A. Pointes de détente
- B. Garniture d'étanchéité
- C. Soupape de réglage
- D. Filetage de l'anneau déflecteur




MISE EN GARDE

**Les dangers suivants peuvent se produire durant l'usage normal de cet appareil.
Veuillez lire le tableau suivant avant d'utiliser cet appareil.**

| DANGER | CAUSE | MESURES DE PROTECTION |
|---|--|--|
| Feu  | Les solvants et les revêtements peuvent être hautement inflammables ou combustibles, surtout lorsqu'ils sont vaporisés. | <p>Un système d'évacuation adéquat doit être prévu afin d'éviter l'accumulation de vapeurs inflammables.</p> <p>Il ne devrait jamais être permis de fumer près de l'endroit où se fait la pulvérisation.</p> <p>Du matériel d'extinction d'incendies doit se trouver près de l'endroit où se fait la pulvérisation.</p> |
| Pulvérisation de solvants  | Durant le nettoyage et le rinçage du matériel, des solvants peuvent être évacués sous pression des conduites d'air et de liquide. Certains solvants peuvent occasionner des blessures aux yeux. | Portez des lunettes de protection. |
| Inhalation de substances toxiques  | Certains produits peuvent être nocifs lorsqu'inhalés, ou s'ils entrent en contact avec la peau. | <p>Suivez les recommandations de sécurité de la fiche technique (SDS) fournie par le fabricant du produit de revêtement à pulvériser.</p> <p>Un système d'évacuation adéquat doit être prévu afin d'éviter l'accumulation de vapeurs toxiques.</p> <p>Utilisez un masque ou un respirateur lorsqu'il existe un risque d'inhaler les produits pulvérisés. Le masque doit être compatible avec le produit utilisé et sa concentration. Le matériel de protection doit être recommandé par un expert en santé et sécurité au travail et approuvé par NIOSH.</p> |
| Risque d'explosion - Matériaux incompatibles  | Les solvants de type hydrocarbure halogéné, par exemple : dichlorométhane et trichloroéthane 1-1-1, ne sont pas chimiquement compatibles avec l'aluminium pouvant être contenu dans plusieurs composants du système. La réaction chimique causée par ces solvants, lorsqu'ils entrent en contact avec l'aluminium, peut être violente et occasionner l'explosion du matériel. Opération ou entretien inadéquats du matériel. | Les pistolets dont les conduits intérieurs sont en acier inoxydable peuvent être utilisés avec ces solvants. Cependant, l'aluminium est largement utilisé dans la fabrication d'autres composants du matériel de pulvérisation, tels que les pompes, régulateurs, soupapes ainsi que ce pistolet et son réservoir. Vérifiez tous les éléments composant le matériel avant de les utiliser et assurez-vous qu'ils peuvent être utilisés en toute sécurité avec ces solvants. Lisez l'étiquette ou la fiche technique du produit que vous avez l'intention de pulvériser. En cas de doute à savoir si un produit de revêtement ou de nettoyage est compatible avec votre matériel, contactez le fournisseur du matériel. |
| Sécurité générale | L'usage d'outils à main peut occasionner des troubles consécutifs aux traumatismes cumulatifs (« TCTC »). | Les opérateurs doivent recevoir une formation adéquate concernant l'opération et l'entretien du matériel (dans le respect des normes NFPA-33, chapitre 15). Les utilisateurs doivent se conformer à tous les codes de bonnes pratiques locaux et nationaux et aux exigences des assureurs concernant la ventilation, la prévention des incendies, l'opération, l'entretien et la propreté. Ces recommandations sont celles de OSHA, paragraphes 1910.94 et 1910.107, ainsi que de NFPA-33. |
| Troubles consécutifs aux traumatismes cumulatifs (« TCTC ») Les TCTC, également appelés troubles musculo-squelettiques, sont causés par des dommages aux mains, poignets, coudes, épaules, cou et dos. Le syndrome du tunnel carpien et la tendinite (telles que l'épicondylite latérale ou le syndrome du sus-épineux) sont des exemples de TCTC. | <p>Les TCTC causés par l'utilisation d'outils à main tendent à affecter les extrémités des membres supérieurs. Les facteurs qui peuvent augmenter le risque de développer un TCTC incluent :</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Fréquence répétée de l'activité. 2. Utilisation de force excessive pour, par exemple, agripper, pincer, ou appuyer avec les mains et les doigts. 3. Positions extrêmes ou étranges des doigts, poignets ou bras. 4. Durée excessive de l'activité. 5. Vibration de l'outil 6. Pression répétée sur une partie du corps. 7. Travail à des températures froides. <p>Les TCTC peuvent également être causés par des activités telles que la couture, le golf, le tennis et les quilles, entre autres.</p> | La douleur, le picotement et l'engourdissement de l'épaule, de l'avant-bras, du poignet de la main ou des doigts, particulièrement durant la nuit, peuvent être des symptômes annonciateurs d'un TCTC. Ne les ignorez pas. Si vous ressentez de tels symptômes, consultez immédiatement un médecin. Un vague inconfort dans la main, la perte de dextérité manuelle et une douleur imprécise dans la main représentent d'autres symptômes précoces de TCTC. Le fait d'ignorer ces symptômes précoces et de continuer à utiliser le bras, le poignet et la main de manière répétitive peut entraîner un handicap important. Le risque est réduit en évitant ou en réduisant les facteurs énumérés de 1 à 7. |



| ACCESSORY ITEMS | |
|---|--|
|  | 803610 600 cc Aluminum Cup and Push-In Lid (for full size gun) |
| | 803609 250 cc Aluminum Cup and Push-In Lid (for touchup gun) |

| Ref. | Part No. | Description | Ref. | Part No. | Description |
|---------|----------|---------------------|---------|----------|----------------------------------|
| 01 | — | AIR CAP w/Ring | ● 19 | — | O-RING |
| 02 | — | FLUID NOZZLE | 20 | — | AIR VALVE NUT |
| ● 03 | — | NUT | ● 21 | — | E-RING (2 pcs.) |
| ● 04 | — | GASKET | 22 | — | WASHER (2 pcs.) |
| 05 | — | GUN BODY | 23 | — | TRIGGER |
| 06 | — | HOOK | ● 24 | — | TRIGGER STUD |
| 07 | — | FAN CONTROL | 25 | — | PLUG |
| ● 7-1 | — | C-CLIP (2 pcs.) | 26 | — | AIR INLET FITTING |
| ● 7-2 | — | O-RING (2 pcs.) | 27 | — | FILTER |
| ● 08 | — | GASKET | ▲ 28 | — | GASKET for Fitting (2 pcs.) |
| ● 09 | — | O-RING | 29 | 803610 | 600cc ALUM. CUP & LID |
| 10 | — | HOUSING | | 803609 | 250cc ALUM. CUP & LID |
| 11 | — | PAINT NEEDLE | ● 30-G1 | — | GASKET for Air Cap |
| ● 12 | — | SPRING | 31 | 803591 | 600cc PUSH-IN LID (Kit of 2 ea.) |
| ● 13 | — | KNOB, FLUID CONTROL | | 803590 | 250cc PUSH-IN LID (Kit of 2 ea.) |
| ● 14 | — | GASKET | | | |
| ● 15 | — | SCREW | | | |
| ● 16+17 | — | VALVE STEM COMPLETE | | | |
| ● 18 | — | SPRING | | | |

- Gun Repair Kit: Full Size (802425) Touchup (802426)
- ▲ Cup Fitting Gasket Kit: Full Size and Touchup (803615)

| Order No. | Tip & Needle (Full Size) |
|-----------|------------------------------------|
| 803013 | StartingLine Tip & Needle (1.3 mm) |
| 803015 | StartingLine Tip & Needle (1.5 mm) |
| 803018 | StartingLine Tip & Needle (1.8 mm) |

WARRANTY POLICY

This product is covered by Carlisle Fluid Technologies' materials and workmanship limited warranty. The use of any parts or accessories, from a source other than Carlisle Fluid Technologies, will void all warranties. Failure to reasonably follow any maintenance guidance provided may invalidate any warranty.

For specific warranty information please contact Carlisle Fluid Technologies.

Carlisle Fluid Technologies is a global leader in innovative finishing technologies.

Carlisle Fluid Technologies reserves the right to modify equipment specifications without prior notice. DeVilbiss®, Ransburg®, ms®, BGK®, and Binks® are registered trademarks of Carlisle Fluid Technologies, Inc. ©2018 Carlisle Fluid Technologies, Inc. All rights reserved.

For technical assistance or to locate an authorized distributor, contact our sales and customer support location.

Region Automotive Refinishing

Americas Tel: 1-800-445-3988
Fax: 1-800-445-6643

For the latest information about our products, visit www.carlisleleft.com



SOLUTIONS FOR YOUR WORLD