

# AirPro<sup>TM</sup> automatique EFX Pistolet de pulvérisation

3A0404N  
FR

*Pistolets automatiques classiques, HVLP, HiTech, et LVMP pour petites applications de finition du composant. Strictement réservé à un usage professionnel.*

*Pression maximum de service du fluide de 100 psi (0,7 MPa, 7 bars)*

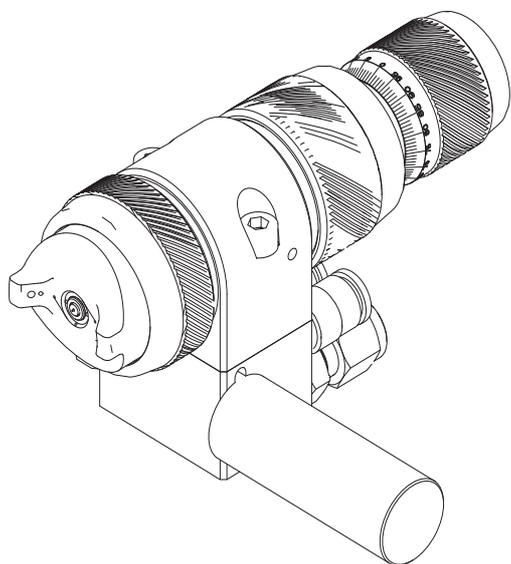
*Pression pneumatique de service maximum de 100 psi (0,7 MPa, 7 bars)*



## Importantes instructions de sécurité

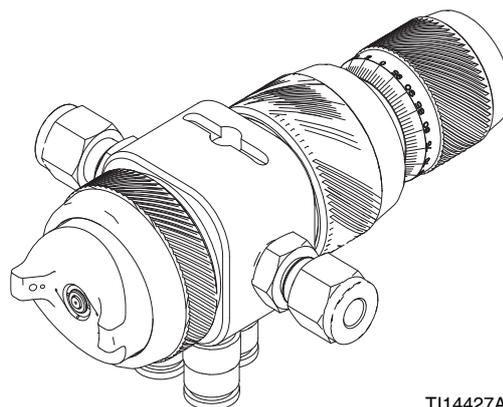
Lisez tous les avertissements et instructions de ce manuel. Sauvegardez ces instructions.

Consultez les informations sur le modèle à la page 3.



**Pistolets avec collecteur**

T114428A



**Pistolets sans collecteur**

T114427A

# Table des matières

<b>Modèles</b> .....	<b>3</b>	<b>Fonctionnement</b> .....	<b>20</b>
<b>Mises en garde</b> .....	<b>4</b>	Procédure de décompression .....	20
<b>Tableaux de sélection</b> .....	<b>8</b>	Appliquez le fluide .....	20
Sélection des pistolets .....	8	Entretien quotidien du pistolet .....	21
Sélectionner le bon pointeau/buse .....	8	Maintenance générale du système .....	22
Modèles avec collecteurs .....	9	Nettoyez et rincez le pistolet .....	22
Modèles sans collecteurs .....	10	<b>Dépannage</b> .....	<b>24</b>
Capuchons d'entrée d'air .....	11	<b>Entretien</b> .....	<b>26</b>
Tailles et formes du modèle de l'échantillon ...	11	Démontage .....	26
Identification de l'assemblage du pointeau ...	11	Remontage .....	27
<b>Installation</b> .....	<b>12</b>	<b>Pièces</b> .....	<b>28</b>
Aérez la cabine de vaporisation .....	12	<b>Kits de réparation</b> .....	<b>30</b>
Configuration du pistolet et du collecteur .....	12	<b>Accessoires</b> .....	<b>31</b>
Système de mise à la terre .....	13	<b>Dimensions</b> .....	<b>32</b>
Montage du pistolet .....	14	<b>Disposition des trous de fixation</b> .....	<b>33</b>
<b>Installation</b> .....	<b>15</b>	<b>Caractéristiques techniques</b> .....	<b>35</b>
Branchez les conduites d'air .....	15	<b>Débit d'air</b> .....	<b>37</b>
Branchez le flexible de fluide .....	17	Rapport de test du cône de vaporisation .....	38
Rinçage du pistolet de vaporisation .....	18	<b>Garantie standard de Graco</b> .....	<b>40</b>
Positionnez le capuchon d'entrée de l'air .....	18	<b>Informations sur Graco</b> .....	<b>40</b>
Réglage du cône de vaporisation .....	18		

# Modèles

Type de pulvérisation	Diamètre de l'orifice pouce (mm)	Modèles avec collecteur**		Modèles sans collecteur	
		Numéro de pièce du pistolet	Série	Numéro de pièce du pistolet	Série
Conventionnel	0,028 (0,7)	24B857	C	24B877	C
Conventionnel	0,035 (0,9)	24B858	C	24B878	C
Conventionnel	0,039 (1,0)	24M390*	A	24M392*	A
Conventionnel	0,043 (1,1)	24B859	C	24B879	C
Conventionnel	0,051 (1,3)	24B860	C	24B880	C
Conventionnel	0,059 (1,5)	24B861*	C	-----	C
HVLP	0,020 (0,5)	24B862	C	-----	C
HVLP	0,028 (0,7)	24B863	C	24B881	C
HVLP	0,043 (1,1)	24B864	C	24B882	C
HVLP	0,051 (1,3)	24B865	C	24B883	C
HiTEch	0,028 (0,7)	24B866	C	24B884	C
HiTEch	0,039 (1,0)	24B867*	C	24B885*	C
HiTEch	0,059 (1,5)	24B868*	C	24B886*	C
LVMP	0,020 (0,5)	24B869	C	24B887	C
LVMP	0,028 (0,7)	24B870	C	24B888	C
LVMP	0,035 (0,9)	24B871	C	24B889	C
LVMP	0,039 (1,0)	24M391*	A	24M393*	A
LVMP	0.039 (1.0)	24P993	A	24P995	A
LVMP	0,043 (1,1)	24B872	C	24B890	C
LVMP	0,051 (1,3)	24B873	C	24B891	C
LVMP	0.051 (1.3)	24P994	A	24P996	A
LVMP	0,059 (1,5)	24B874*	C	-----	C
Aérographe	0,028 (0,7)	24B875	C	24B892	C
Pistolet sans pointeau, tuyère ou capuchon d'entrée d'air	N/A	24B876	C	24B893	C

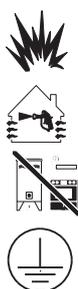
\* Buse du pointeau et sortie de la tuyère construites à partir de carbure de tungstène.

\*\* Les modèles avec collecteur ont des conduits de fluide entièrement en acier inoxydable.

## Mises en garde

Les avertissements suivants concernent la configuration, l'utilisation, la mise à la terre, la maintenance et la réparation de cet équipement. Le point d'exclamation vous renvoie à un avertissement général et les symboles de danger font référence à des risques associés aux procédures. Lorsque ces symboles apparaissent dans le texte du présent manuel, veuillez vous référer à ces avertissements. Les symboles de danger et avertissements spécifiques au produit auxquels il n'est pas fait référence dans cette section pourront, le cas échéant, apparaître dans le texte du présent manuel.

### AVERTISSEMENT



#### RISQUES D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Les vapeurs inflammables, vapeurs de solvant et de peinture par exemple, sur le **lieu de travail** peuvent s'enflammer ou exploser. Pour empêcher tout incendie et explosion:

- N'utilisez l'équipement que dans des locaux bien ventilés.
- Supprimez toutes les sources d'ignition, telles que les veilleuses, cigarettes, lampes de poche et couvertures de protection en matière plastique (arc électrique statique).
- Veillez à débarrasser la zone de travail de tout résidu, comme les solvants, les chiffons et l'essence.
- Ne branchez ni ne débranchez pas de cordons d'alimentation électrique ni n'actionnez pas de commutateur marche-arrêt ou de lumière en présence de vapeurs inflammables.
- Mettez tous les appareils de la zone de travail à la terre. Consultez les instructions **de mise à la terre**.
- N'utilisez que des flexibles mis à la terre.
- Maintenez le pistolet fermement contre la paroi d'un seau mis à la terre lorsque vous pulvérisez dans le seau.
- Si vous remarquez la moindre étincelle d'électricité statique ou si vous ressentez une décharge électrique, **arrêtez le travail immédiatement**. N'utilisez pas le matériel tant que le problème n'ait pas été identifié et résolu.
- La présence d'un extincteur opérationnel est obligatoire dans la zone de travail.

## ⚠ AVERTISSEMENT



### DANGER EN CAS DE MAUVAISE UTILISATION DE L'ÉQUIPEMENT

Toute mauvaise utilisation peut provoquer des blessures graves ou mortelles.

- N'utilisez pas l'appareil si vous vous sentez fatigué ou si vous êtes sous l'influence de drogue ou d'alcool.
- Ne dépassez pas la pression de service maximum ou la température spécifiée de l'élément le plus faible du système. Consultez **les caractéristiques techniques** dans les manuels de tous les équipements.
- Utilisez des fluides et solvants compatibles avec les pièces humidifiées. Consultez **les caractéristiques techniques** dans les manuels de tous les équipements. Lisez les avertissements du fabricant de fluides et de solvants. Pour plus d'informations sur votre matériau, demandez la fiche de sécurité relative aux fluides à votre distributeur ou revendeur.
- Ne pas quitter la zone de travail tant l'équipement est en marche ou sous pression. Éteignez tous les équipements et suivez **la Procédure de Décompression** de ce manuel quand ces équipements ne sont pas utilisés.
- Vérifiez l'équipement tous les jours. Réparez ou remplacez immédiatement toutes les pièces usées ou endommagées uniquement par des pièces d'origine du fabricant.
- Ne modifiez pas cet équipement.
- Utilisez le matériel uniquement aux fins auxquelles il est destiné. Pour plus d'informations, appelez votre distributeur.
- Écartez les flexibles et câbles électriques des zones de circulation, des bords coupants, des pièces en mouvement et des surfaces chaudes.
- Ne pliez ni cintrez pas trop les flexibles ni ne les utilisez pas pour tirer l'appareil.
- Gardez les enfants et animaux loin du site de travail.
- Conformez-vous à toutes les règles de sécurité en vigueur.



### RISQUES LIÉS AU MATÉRIEL SOUS PRESSION

Tout jet de liquide provenant du pistolet/de la vanne de distribution, de fuites ou de composants défectueux risque d'atteindre les yeux ou la peau et peut causer des blessures graves.

- Observez la **Procédure de décompression**, à chaque arrêt de la pulvérisation et avant tout nettoyage, contrôle, entretien ou réparation du matériel.
- Serrez tous les raccords du fluide avant d'utiliser l'équipement.
- Vérifiez les tuyaux, tubes et raccords quotidiennement. Remplacez immédiatement les pièces usagées ou endommagées.

 **AVERTISSEMENT**



**RISQUES LIÉS AUX PIÈCES EN ALUMINIUM SOUS PRESSION**

L'utilisation de fluides incompatibles avec l'aluminium dans l'équipement sous pression peut provoquer une grave réaction chimique et entraîner la cassure de l'équipement. Le non-respect de cet avertissement peut entraîner la mort, des blessures graves ou des dommages matériels.

- N'utilisez pas de 1,1,1-trichloroéthane, de chlorure de méthylène, d'autres solvants hydrocarbonés halogénés ou des fluides contenant de tels solvants.
- De nombreux autres fluides peuvent contenir des produits chimiques qui peuvent réagir avec l'aluminium. Contrôlez la compatibilité avec le fournisseur de l'équipement.



**DANGERS PRÉSENTES PAR LES FLUIDES OU VAPEURS TOXIQUES**

Les fluides ou vapeurs toxiques peuvent causer des accidents corporels graves ou même mortels en cas de projection dans les yeux ou sur la peau, ou en cas d'inhalation ou d'ingestion.

- Lisez les MSDS pour savoir les dangers spécifiques aux fluides utilisés.
- Stockez les fluides dangereux dans des récipients agréés et ne vous en débarrassez que conformément à la réglementation en vigueur.



**ÉQUIPEMENT DE PROTECTION PERSONNEL**

Il est impératif que le personnel porte un équipement de protection approprié quand il travaille ou se trouve dans la zone de fonctionnement de l'équipement pour éviter des blessures graves telles que des lésions oculaires, inhalation de fumées toxiques, brûlures et perte de l'ouïe notamment. Cet équipement comprend ce qui suit, cette liste n'étant pas exhaustive:

- Lunettes protectrices et protection de l'audition.
- Respirateurs, des vêtements de protection et des gants comme recommandé par le fabricant du liquide et de solvant.



# Tableaux de sélection

## TERMES

**Fluide léger** : Jusqu'à 18 secondes avec coupe Zahn No. 2 (20 centipoise)

**Fluide moyennement visqueux** : 19 à 28 secondes avec coupe Zahn No. 2 (20–64 centipoise)

**Fluide lourd** : Plus de 28 secondes sur coupe Zahn N° 2 (supérieur à 64 centipoise) - Composés organiques volatiles 2,8, polyuréthane à haute teneur en matières solides, émaux hydrosolubles de haute viscosité

## Sélection des pistolets

### Pistolets HVLP

Un pistolet HVLP est un pistolet à haute efficacité de transfert qui limite la pression d'air à 10 psi (0,07 Mpa, 0,7 bas). Dans certaines zones, l'utilisation d'un pistolet HVLP est nécessaire pour répondre aux normes environnementales. Voir le tableau de capuchons d'entrée d'air, page 11, pour une pression maximum à l'orifice d'entrée.

### Pistolets LVMP

Un pistolet LVMP est un pistolet à haute efficacité de transfert dont l'efficacité de transfert, démontrée par essais, est supérieure ou égale à celle du pistolet HVLP. De plus, le capuchon d'entrée d'air consomme nettement moins d'air que le capuchon d'entrée d'air du HVLP. Les pistolets LVMP de Graco n'ont pas de restrictions sur les pressions du capuchon d'entrée d'air.

### Pistolets conventionnels

Un pistolet pneumatique a une excellente atomisation et de grands rendements avec une efficacité de transfert quelque peu réduite.

## Pistolets HiTEch

Un pistolet HiTEch est un pistolet à haute efficacité de transfert avec une excellente atomisation. Les pistolets HiTEch e Graco n'ont pas de restrictions sur les pressions du capuchon d'entrée d'air.

## Sélectionner le bon pointeau/buse

Les kits de tuyère/pointeau du pistolet sont classés par taille pour fournir différents débits de fluide. En règle générale, utilisez la tuyère de fluide qui fournira le débit requis avec le pointeau complètement déclenché et à une pression de fluide de 5–20 psi (0,035–0,14 Mpa, 0,35–1,4 bar).

- Pour un faible débit ou un fluide peu visqueux, choisissez une tuyère de plus petite taille.
- Pour les débits les plus élevés ou les fluides très visqueux, choisissez les tailles de tuyères les plus grandes.
- Pour les fluides abrasifs, les modèles de pistolet avec la buse du pointeau et la tuyère en carbure de tungstène sont recommandés.

Diamètre de l'orifice		Viscosité	Débit	
pouce	mm		oz./min	cc/mn
0,020	0,5	faible	0,2-1,7	5-50
0,028	0,7	faible	0,3-3,4	10-100
0,035	0,9	faible-moyenne	0,5-5,1	15-150
0,039	1,0	faible-moyenne	0,7-6,8	20-200
0,043	1,1	faible-moyenne	0,8-8,5	25-250
0,051	1,3	moyen	1,2-11,8	35-350
0,059	1,5	moyen	1,5-15,2	45-450

## Modèles avec collecteurs

Assemblage du pistolet Pièce No.	Type	Comprend :		Diamètre de l'orifice		Construction de la buse du poinneau/ Sortie de la tuyère	Bouton de réglage du fluide	Construction du raccord du fluide
		Poinneau/ Kits de tuyères Pièce No.	Capuchon d'entrée d'air avec goujon Pièce No.	pouce	mm			
24B857	Conventionnel	24D177	24C182	0,028	0,7	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B858	Conventionnel	24C198	24C182	0,035	0,9	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24M390	Conventionnel	24C221	24C182	0.039	1.0	Carbure	Indexation	Plastic
24B859	Conventionnel	24C199	24C182	0,043	1,1	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B860	Conventionnel	24C200	24C182	0,051	1,3	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B861	Conventionnel	24D178	24C182	0,059	1,5	Carbure	Indexation	Plastic
24B862	HVLP	24D302	24C183	0,020	0,5	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B863	HVLP	24D179	24C183	0,028	0,7	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B864	HVLP	24D305	24C183	0,043	1,1	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B865	HVLP	24D306	24C183	0,051	1,3	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B866	HiTEch	24D303	24D703	0,028	0,7	Acier inoxydable	Ultra précision	Acier inoxydable
24B867	HiTEch	24C221	24D703	0,039	1,0	Carbure	Ultra précision	Acier inoxydable
24B868	HiTEch	24C201	24D704	0,059	1,5	Carbure	Ultra précision	Acier inoxydable
24B869	LVMP	24D277	24C184	0,020	0,5	Acier inoxydable	Ultra précision	Plastic
24B870	LVMP	24D278	24C184	0,028	0,7	Acier inoxydable	Ultra précision	Plastic
24B871	LVMP	24D279	24C184	0,035	0,9	Acier inoxydable	Ultra précision	Plastic
24M391	LVMP	24C221	24C184	0.039	1.0	Carbure	Ultra précision	Plastic
24P993	LVMP	24R001	24C184	0.039	1.0	Acier inoxydable	Ultra précision	Plastic
24B872	LVMP	24D280	24C184	0,043	1,1	Acier inoxydable	Ultra précision	Plastic
24B873	LVMP	24D281	24C184	0,051	1,3	Acier inoxydable	Ultra précision	Plastic
24P994	LVMP	24R002	24C184	0.051	1.3	Acier inoxydable	Ultra précision	Plastic
24B874	LVMP	24D284	24C184	0,059	1,5	Carbure	Ultra précision	Plastic
24B875	Aérographe	24C197	24D705	0,028	0,7	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B876	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	Indexation	Plastic

## Modèles sans collecteurs

Assemblage du pistolet Pièce No.	Type	Comprend :		Diamètre de l'orifice		Construction de la buse du pointeau/ Sortie de la tuyère	Bouton de réglage du fluide	Construction du raccord du fluide
		Pointeau/ Kits de tuyères Pièce No.	Capuchon d'entrée d'air avec goujon Pièce No.	pouce	mm			
24B877	Conventionnel	24D177	24C182	0,028	0,7	Acier inoxydable	Bague de verrouillage	Plastic
24B878	Conventionnel	24C198	24C182	0,035	0,9	Acier inoxydable	Bague de verrouillage	Plastic
24M392	Conventionnel	24C221	24C182	0.039	1.0	Carbure	Bague de verrouillage	Plastic
24B879	Conventionnel	24C199	24C182	0,043	1,1	Acier inoxydable	Bague de verrouillage	Plastic
24B880	Conventionnel	24C200	24C182	0,051	1,3	Acier inoxydable	Bague de verrouillage	Plastic
24B881	HVLP	24D179	24C183	0,028	0,7	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B882	HVLP	24D305	24C183	0,043	1,1	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B883	HVLP	24D306	24C183	0,051	1,3	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B884	HiTEch	24D303	24D703	0,028	0,7	Acier inoxydable	Ultra précision	Acier inoxydable
24B885	HiTEch	24C221	24D703	0,039	1,0	Carbure	Ultra précision	Acier inoxydable
24B886	HiTEch	24C201	24D704	0,059	1,5	Carbure	Ultra précision	Acier inoxydable
24B887	LVMP	24D277	24C184	0,020	0,5	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B888	LVMP	24D278	24C184	0,028	0,7	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B889	LVMP	24D279	24C184	0,035	0,9	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24M393	LVMP	24C221	24C184	0.039	1.0	Carbure	Indexation	Plastic
24P995	LVMP	24R001	24C184	0.039	1.0	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B890	LVMP	24D280	24C184	0,043	1,1	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B891	LVMP	24D281	24C184	0,051	1,3	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24P996	LVMP	24R002	24C184	0.051	1.3	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B892	Aérographe	24C197	24D705	0,028	0,7	Acier inoxydable	Indexation	Plastic
24B893	N/A	N/A	N/A	N/A	N/A	NA	Indexation	Plastic

## Capuchons d'entrée d'air

No. de pièce du capuchon d'entrée d'air.	Type	Orifice de la tuyère		Pistolet/collecteur recommandés Pression de l'orifice d'entrée psi (MPa, bar)	Couleur de capuchon d'entrée d'air
		pouce	mm.		
24C182	Conventionnel	0,028-0,059	0,7-1,5	43 (0,3, 3,0)	Bleu-gris
24C183	HVLP	0,020-0,051	0,5-1,3	15 (0,1, 1,0)*	Étain
24D703	HiTEch	0,028-0,039	0,7-1,0	29 (0,2, 2,0)	Noir
24D704	HiTEch	0,059	1,5	29 (0,2, 2,0)	Noir
24C184	LVMP	0,020-0,059	0,5-1,5	43 (0,3, 3,0)	Brun
24D705	Aérographe	0,028	0,7	29 (0,2, 2,0)	Transparent

\* Pression maximale de l'orifice d'entrée conforme au HVLP.

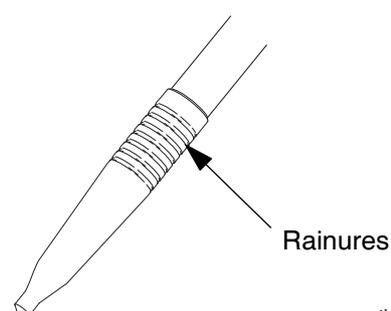
## Tailles et formes du modèle de l'échantillon

No. de pièce du capuchon d'entrée d'air.	Type	Orifice de la tuyère pouce (mm)	Pistolet/collecteur recommandés Pression de l'orifice d'entrée psi (MPa, bar)	Débit du fluide* oz/min (cc/min)	Distance de vaporisation pouce (cm)	Forme du cône	Taille du cône* pouce (mm)
24C182	Conventionnel	0,028 (0,7)	43 (0,3, 3,0)	2,7 (80)	6 (15)	Pente	1,0-6,0 (25-152)
24C183	HVLP	0,028 (0,7)	15 (0,1, 1,0)	2,7 (80)	6 (15)	Droit	1,0-6,5 (25-165)
24D703	HiTEch	0,028 (0,7)	29 (0,2, 2,0)	2,7 (80)	6 (15)	Droit	1,0-6,5 (25-165)
24D704	HiTEch	0,059 (1,5)	29 (0,2, 2,0)	2,7 (80)	6 (15)	Droit	1,0-6,5 (25-165)
24C184	LVMP	0,028 (0,7)	43 (0,3, 3,0)	2,7 (80)	6 (15)	Droit	1,0-6,5 (25-165)
24D705	Aérographe	0,028 (0,7)	29 (0,2, 2,0)	1,0 (30)	2 (5)	Rond	0,5 (13)
					4 (10)		0,6 (15)
					6 (15)		0,7 (19)

\* La viscosité du fluide de ces échantillons était de 30 centipoises.

## Identification de l'assemblage du pointeau

Pièce	Taille de l'assemblage du pointeau	# de rainures
24C190	0,5 mm	1
24C191	0,7 mm	2
24C192	0,9 mm	3
24C193	1,1 mm	4
24C194	1,3 mm	5



ti14043a

## Installation

Ce pistolet peut pulvériser la plupart des revêtements et finitions utilisés couramment les petits composants en matière plastique, les applications de finition métalliques et en bois pendant qu'il fonctionne facilement à partir de systèmes de livraison de peinture, comme les pots pressurisés ou les pompes à distance pour le fonctionnement de la conduite de production.

Le régulateur d'air doit avoir une capacité minimum de débit d'air de 30 scfm à une pression d'air de 100 psi (0,7 Mpa, 7,0 bar).

### Aérez la cabine de vaporisation



Pour éviter les concentrations dangereuses de vapeurs toxiques et/ou inflammables, pulvériser uniquement dans une cabine correctement ventilée. N'utilisez jamais le pistolet de pulvérisation tant que les appareils de ventilation ne sont pas en marche.

- Consultez et respectez les réglementations fédérale, nationale et locale en matière de vitesse d'échappement d'air.
- Consultez et respectez la réglementation locale en matière de sécurité et d'incendie.

## Configuration du pistolet et du collecteur

### Pistolets avec collecteur

Voir FIG. 1. Le pistolet est expédié avec le bouchon mâle du fluide (25). Pour utiliser le pistolet dans un système à circulation, n'installez pas le bouchon mâle. Dans un système sans circulation, installez le bouchon mâle pour réduire le temps de rinçage.

1. Branchez la conduite d'alimentation en fluide à un raccord du port de fluide et la conduite du fluide de retour à l'autre. Les ports de fluide du collecteur sont réversibles.
2. Montez le pistolet sur le collecteur en utilisant deux vis. Établissez le moment de torsion des vis uniformément à 50 pouces-lb (5,6 N·m).

 Ne les installez pas lorsque vous utilisez des systèmes de circulation.

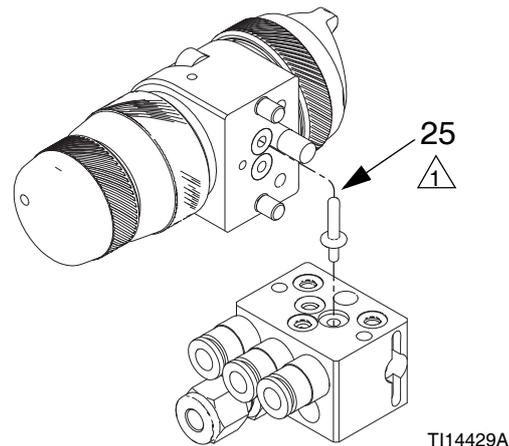


FIG. 1 : Pistolets avec collecteur

## Pistolets sans collecteur

Le pistolet est livré prêt à être utilisé dans un système de circulation, avec un raccord installé dans chaque port de fluide. Branchez la conduite d'alimentation en fluide à un raccord de l'orifice d'entrée (15) et la conduite du fluide de retour à l'autre.

Pour utiliser l'arme dans un système sans circulation, enlevez un raccord et remplacez-le par un bouchon mâle (33, expédié comme pièce détachée). Utilisez une clé Allen de 3/16 fournie pour serrer le bouchon mâle.

⚠ installez-la pour l'utiliser dans un système sans circulation.

⚠ Utilisez le raccord (15) pour utilisation dans un système de circulation.

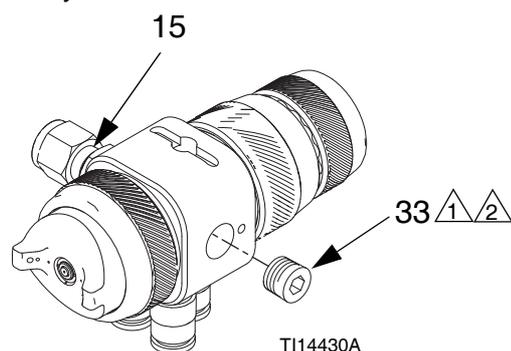


FIG. 2 : Pistolets sans collecteur

## Système de mise à la terre



Les instructions suivantes de mise à la terre constituent les exigences minimales pour un système. Le système peut inclure d'autres équipements ou objets qui doivent être mis à la terre. Consultez les règlements locaux pour les instructions détaillées concernant la mise à la terre de votre type d'équipement. Le système doit être connecté à une véritable prise de terre.

## Pompe/Alimentation en fluide

Reliez la pompe à la terre en branchant un fil et une pince de terre entre l'alimentation en fluide et une véritable prise de terre, comme indiqué dans le manuel d'instructions de la pompe fourni séparément.

## Compresseurs d'air et sources d'alimentation hydraulique

Reliez à la terre les compresseurs d'air et les alimentations les sources d'alimentation hydrauliques conformément aux instructions du fabricant.

## Pistolet de pulvérisation

Reliez à la terre le pistolet de pulvérisation en montant le collecteur à un appareil à mouvement alternatif, un robot ou un montage fixe convenablement mis à la terre. Vérifiez la résistance électrique entre le collecteur et la mise à la terre. La résistance ne doit pas dépasser 1 mégohm.

## Conteneurs d'alimentation en fluide

Reliez à la terre le réservoir du fluide conformément à la réglementation locale.

## Objet qui est vaporisé

Mettez l'objet cible de la pulvérisation à la terre selon la réglementation locale.

## Seaux de solvant

Reliez à la terre tous les seaux de solvants utilisés pour le rinçage conformément à la réglementation locale. Utilisez uniquement des seaux métalliques conducteurs posés sur une surface mise à la terre. Ne posez jamais un seau sur une surface non conductrice telle que du papier ou du carton car elle interromprait la continuité de la mise à la terre.

## Montage du pistolet

### Montage de la tige du bras à mouvement alternatif

Pour monter le pistolet sur un bras à mouvement alternatif de [0,75 pouce (19 mm) de diamètre maximum], introduisez la barre (A) dans le trou du collecteur comme indiqué à la FIG. 3.

**REMARQUE :** Utilisez une fente d'alignement de 1/8 pouce (P) pour vous aider à orienter le pistolet.

Fixer le pistolet sur la barre en serrant la vis de montage (B).

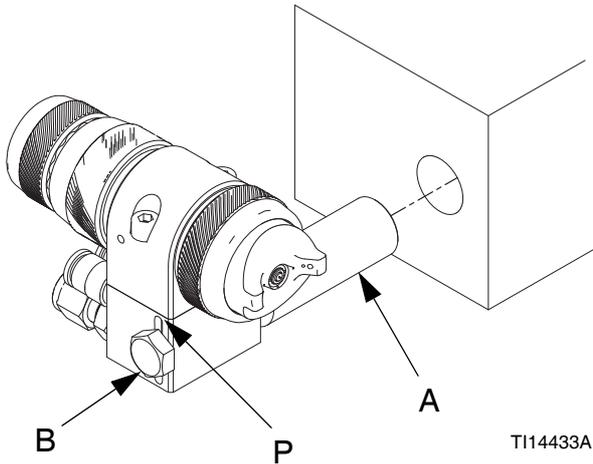
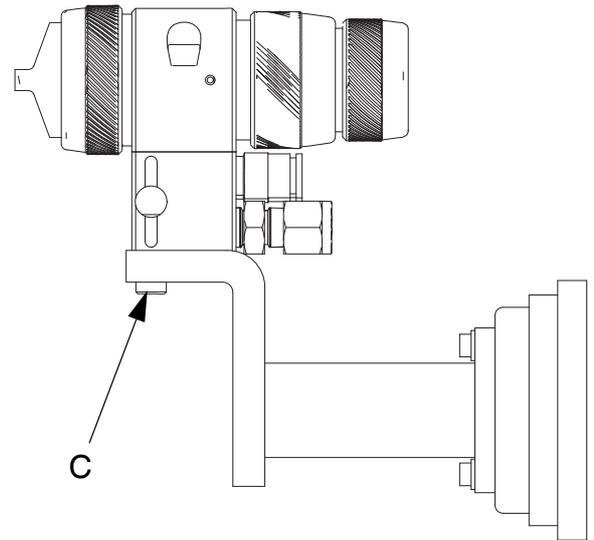


FIG. 3 : Montage du bras à mouvement alternatif

### Support fixe

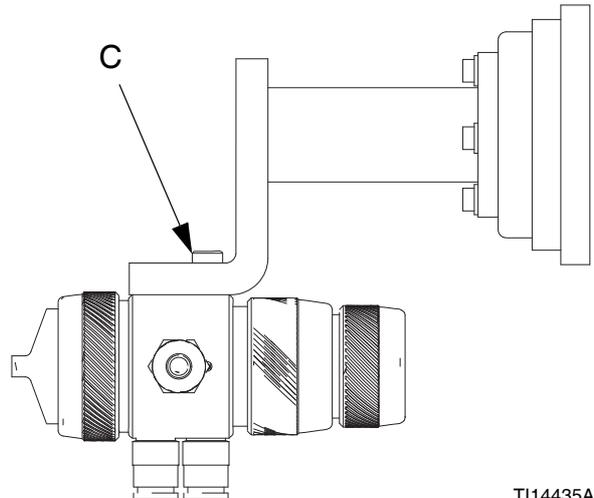
Pour monter le pistolet sur un support fixe, référez-vous à la FIG. 4 et à l'agencement correct des trous de montage pour votre pistolet, page 33 - 34.

1. Alignez le pistolet ou le collecteur avec les chevilles de positionnement. Localisez la fente d'alignement et les trous selon l'agencement du trou de montage.
2. Fixez le pistolet au support à l'aide de deux vis à tête hexagonale M5 x 1,25 (C). Les vis doivent être suffisamment longues pour s'engager dans trous filetés à une profondeur de 1/4 de pouce (6 mm).



Pistolets avec collecteur

T114434A



Pistolets sans collecteur

T114435A

FIG. 4 : Montage du support fixe

# Installation

## Branchez les conduites d'air

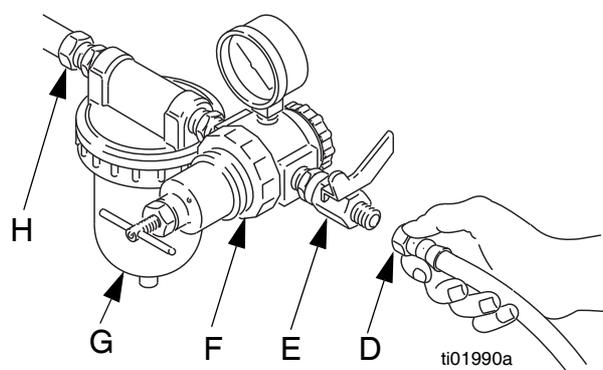
### REMARQUE :

- Si votre source d'air régulé n'est pas équipée d'un filtre, montez un filtre à air (G) sur chaque conduite d'air pour assurer une alimentation du pistolet en air sec et propre. Les saletés et l'humidité peuvent ruiner l'apparence de votre pièce finie. Voir FIG. 5.
- Vous devez installer un régulateur de pression d'air (F) sur les conduites d'air CYL, FAN et ATOM pour contrôler la pression d'air du pistolet. Voir FIG. 6 et FIG. 7.
- Montez une vanne d'arrêt de type purgeur (E) sur chaque conduite d'air alimentant le pistolet en aval du régulateur d'air du pistolet, pour fermer l'arrivée d'air au pistolet.

1. L'air du cylindre, l'air de l'appareil de ventilation et l'air d'atomisation doivent être fournis et réglés séparément. Pour réguler l'air à distance, utilisez les solénoïdes (voir FIG. 6 et FIG. 7).

**REMARQUE :** Les trois raccords de l'orifice d'entrée de l'air acceptent un tube de 6mm de diamètre extérieur.

2. Brancher l'extrémité de chaque flexible d'air (D) sur une conduite d'alimentation d'air régulée (H).



**FIG. 5 : Branchez les tuyauteries d'air**

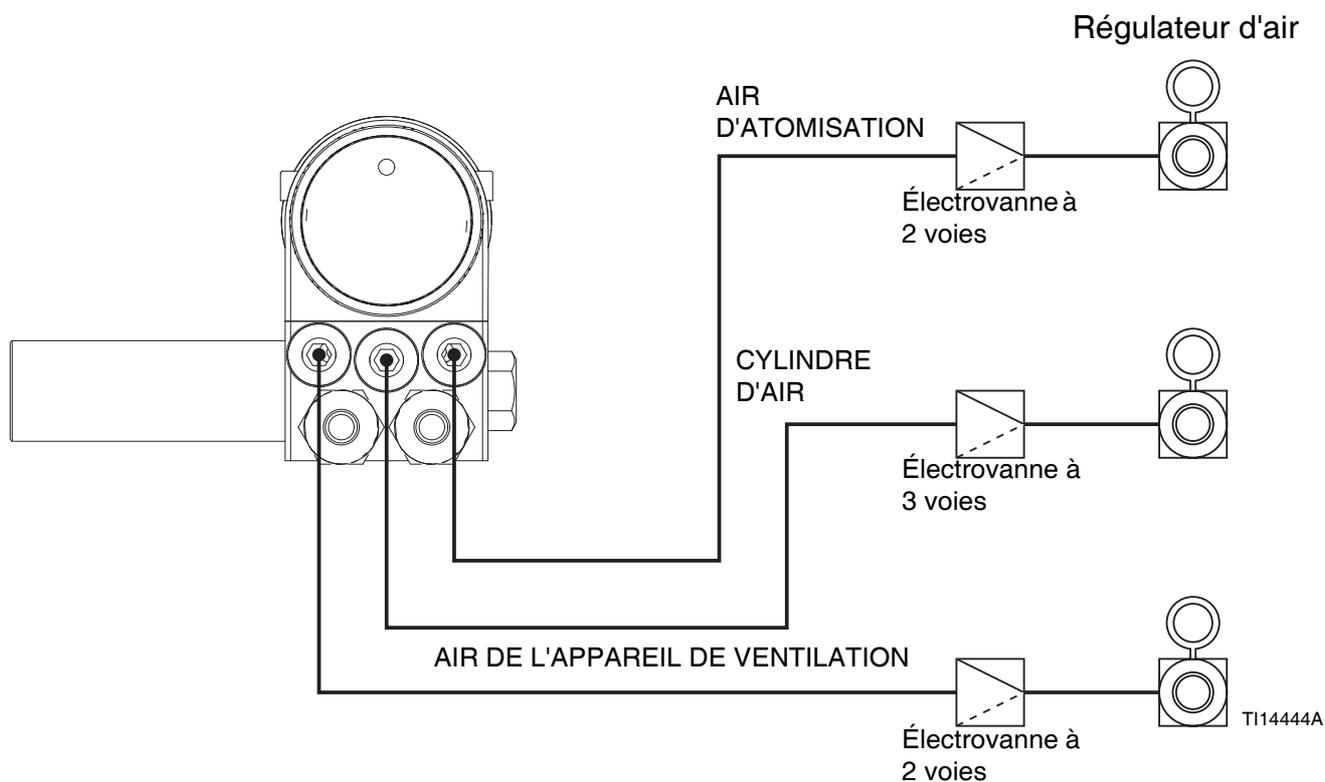


FIG. 6 : Réglage de l'air à distance en utilisant le solénoïde (Pistolets avec collecteur)

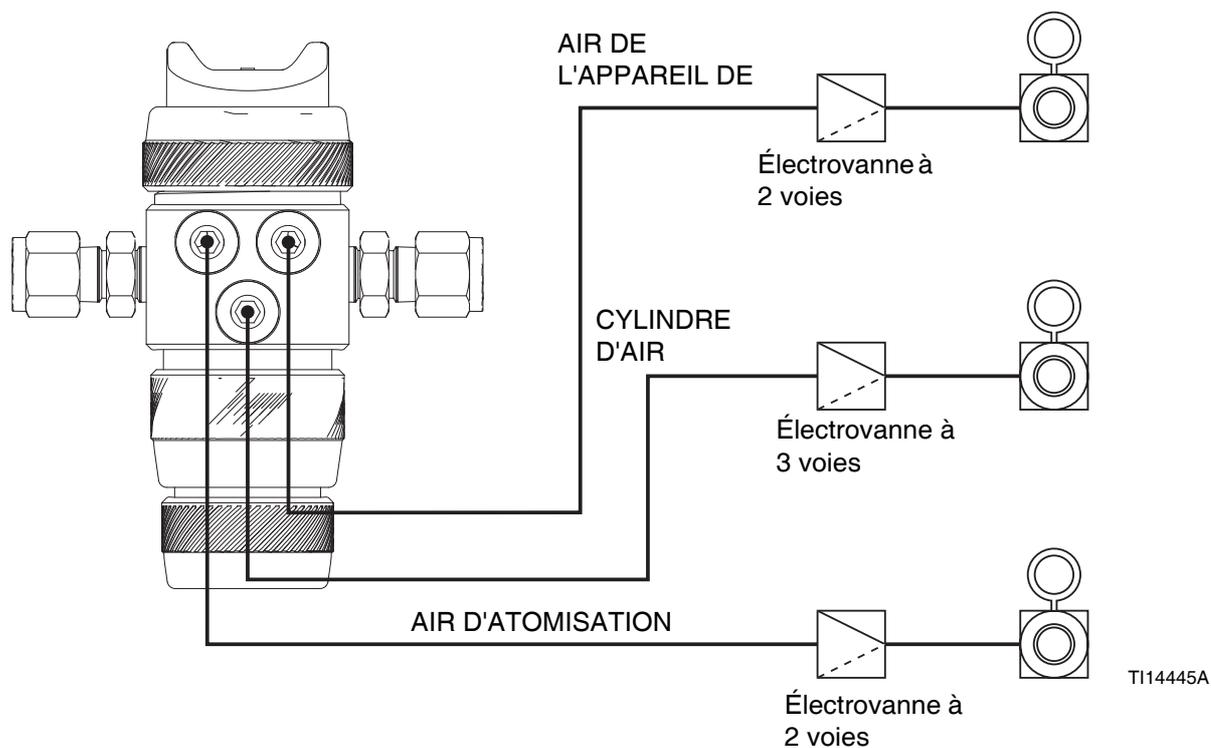


FIG. 7 : Réglage de l'air à distance en utilisant le solénoïde (Pistolets sans collecteur)

## Branchez le flexible de fluide

### REMARQUE :

- Avant de connecter la conduite de fluide, insufflez de l'air à l'intérieur et rincez-le avec du solvant. Utilisez un solvant compatible avec le fluide à pulvériser.
- Installez un régulateur de fluide (L) sur la conduite de fluide pour réguler la pression du fluide au pistolet. Voir FIG. 8.
- Installez un robinet d'arrêt du fluide (M) pour fermer l'alimentation du fluide au pistolet.
- Filtrez le fluide pour éliminer les grosses particules et les sédiments pour éviter qu'ils ne colmatent la tuyère et n'engendrent des défauts de finition. Le filtre de fluide 24B707 est disponible en ligne.

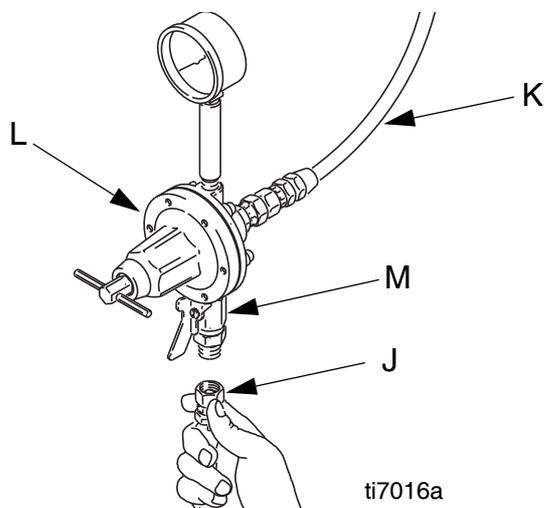


FIG. 8 : Branchez le flexible du fluide.

1. Branchez le flexible (J) d'alimentation à l'orifice d'entrée du fluide (S) du pistolet, le raccord du tube est de 6mm de diamètre extérieur. Voir FIG. 9.
2. Branchez l'autre extrémité du flexible du fluide (J) à un orifice de sortie (M) d'alimentation régulée du fluide.
3. **Dans un système à circulation**, branchez le flexible du fluide mis à la terre à l'orifice

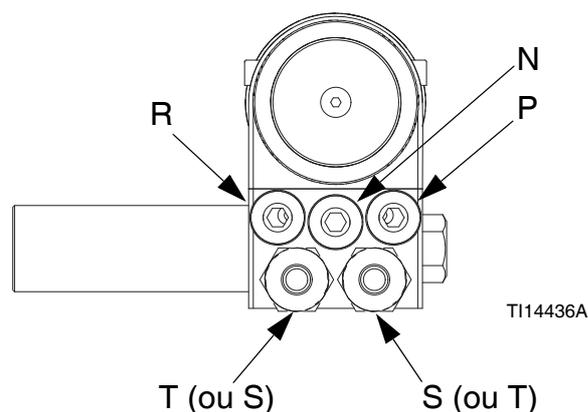
de sortie du fluide du pistolet (T). Voir FIG. 9.

**Dans un système sans circulation**, enlevez le raccord de l'orifice de sortie du fluide du pistolet (T) et branchez le port de l'orifice de sortie avec la prise (33) du tuyau fournie pour les pistolets sans collecteur. Les pistolets sans collecteur utilisent la prise 24C211 (25, voir page 12).

### LÉGENDE

- N Orifice d'entrée d'air du cylindre: accepte un tube de 6 mm de diamètre extérieur  
 P Orifice d'entrée d'air d'atomisation: tube de 6 mm de diamètre extérieur  
 R Orifice d'entrée d'air de l'appareil de ventilation: tube de 6 mm de diamètre extérieur  
 S Orifice d'entrée du fluide: tube de 6 mm de diamètre extérieur  
 T Orifice de sortie du fluide (pistolet à circulation uniquement): tube de 6 mm de diamètre extérieur

### Avec collecteur



### Sans collecteur

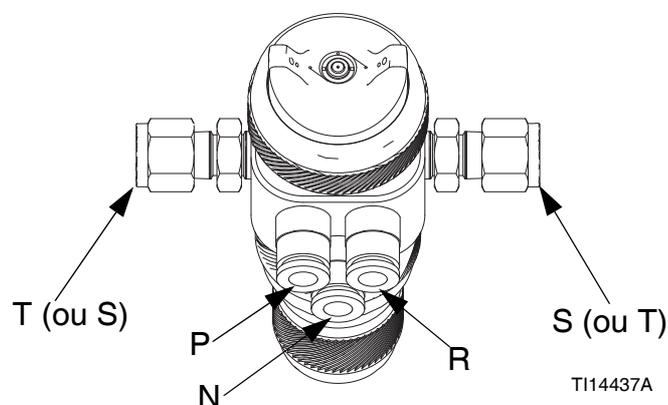


FIG. 9: Ports d'air et de fluide

## Rinçage du pistolet de vaporisation



Avant de faire circuler de la peinture dans le pistolet :

1. Rincez le pistolet avec un solvant compatible avec le fluide à pulvériser en choisissant la pression du fluide la plus faible possible et un récipient métallique mis à la terre. Voir **Nettoyez et rincez le pistolet**, à la page 22.
2. Appliquez la **Procédure de décompression**, à la page 20.

## Positionnez le capuchon d'entrée de l'air

Les capuchons d'entrée de d'air sont réglés en usine avec une cheville de positionnement (A) réglé au cône de vaporisation vertical. Pour changer le capuchon d'entrée d'air en un jet horizontal, utilisez une clé hexagonale de 1/16 pour dévisser la cheville de positionnement (A) et replacez-le dans l'orifice du cône de vaporisation horizontal. Lors du remplacement de la cheville, utilisez un frein-filet de faible puissance. Établissez le moment de torsion à 1,5-2,5 pouce-lb (0,2-0,3 N·m). **Ne serrez pas excessivement**. Référez-vous à la FIG. 10.

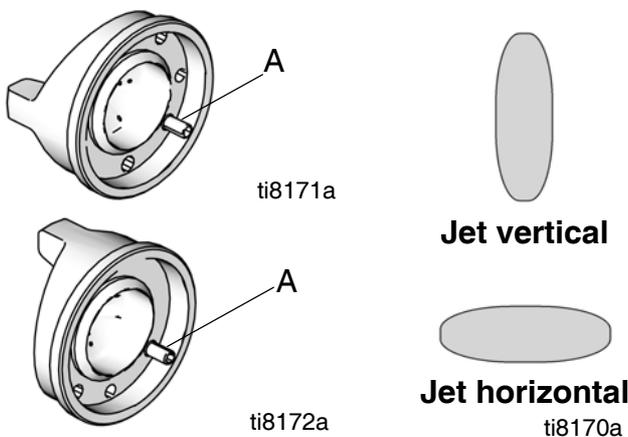


FIG. 10 : Positionnez le capuchon d'entrée de l'air

## Réglage du cône de vaporisation



Ne dépassez pas 100 psi (0,7 MPa, 7 bars) pour la pression maximum du fluide et de l'air. Des pressions plus élevées risqueraient de détériorer certaines pièces et de provoquer de graves blessures.

Utilisez le régulateur de pression de fluide pour régler le débit du fluide du pistolet de vaporisation. Tous les modèles sont équipés d'un bouton de contrôle de fluide pour faire des réglages précis du débit du fluide.

Suivez ces étapes pour obtenir les débits de fluide et d'air corrects:

1. Pour obtenir le débit désiré, réglez le débit de fluide en utilisant le régulateur de pression du fluide (L) installé dans le conduit du fluide du pistolet. Les débits industriels types varient en fonction des pressions du régulateur utilisées à partir de 5 à 30 psi (34 à 210 kPa, 0,3 à 2,1 bars). Si la pression de fluide est trop basse à la vitesse d'écoulement désirée, monter une tuyère plus petite. Si la pression est trop élevée, monter une tuyère plus grosse.

Pour les pistolets équipés du bouton de réglage du fluide, vous pouvez modifier la vitesse du débit au pistolet de vaporisation. Tournez le bouton de réglage du fluide dans le sens des aiguilles d'une montre pour réduire le débit.

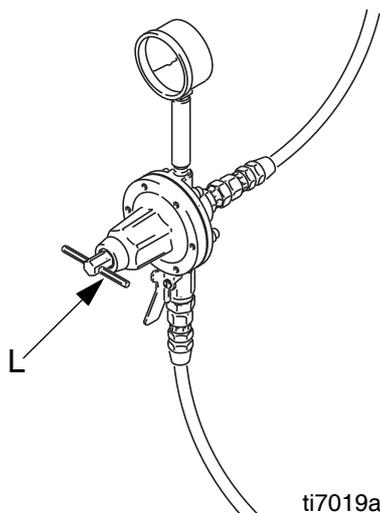


Fig. 11 : Régulateur de pression du fluide

**REMARQUE :** Une tuyère de fluide de plus grande et une pression de fluide moins élevée maintiendra le même débit mais ralentira l'écoulement du fluide (vitesse). Quand on utilise de l'air, la vitesse la plus petite permet à l'air d'agir sur le fluide plus longtemps, ce qui améliore l'atomisation.

2. En utilisant le régulateur de pression d'air (F), régler la pression de l'alimentation en air de la ventilation et de l'atomisation selon le Tableau 1. Utiliser ces réglages suggérés comme point de départ.

Tableau 1 : Réglages de départ suggérés

Type de pulvérisation	Air de l'appareil de ventilation psi (MPa, bar)	Air d'atomisation psi (Mpa, bar)
Conventionnel	43 (0,3, 3,0)	43 (0,3, 3,0)
HVLP	15 (0,1, 1,0)	15 (0,1, 1,0)
HiTEch	29 (0,2, 2,0)	29 (0,2, 2,0)
LVMP	43 (0,3, 3,0)	43 (0,3, 3,0)
Aérographe	NA	29 (0,2, 2,0)

**REMARQUE :** Limites du pistolet HVLP *Pistolets HVLP*: les lois locales peuvent limiter la pression maximum à 10 psi (70 kPa, 0,7 bar) au capuchon d'entrée de l'air pour la conformité. Voir le tableau de la page 11 pour les pressions maximales à l'orifice d'entrée du collecteur HVLP. Pour mesurer la pression au niveau du capuchon d'entrée d'air, utilisez le kut de vérification appropriée due HVLP.

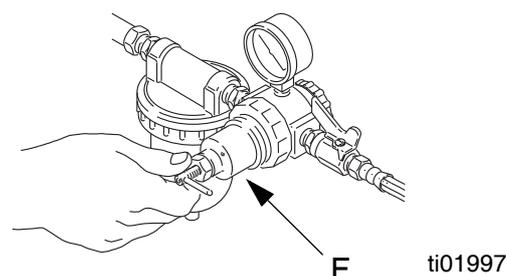


Fig. 12 : Régulateur de pression d'air

3. Testez l'atomisation du cône de vaporisation tout en maintenant le pistolet à une distance constante, environ 6 à 8 pouces (150 à 200 mm), de l'objet de test.

Contrôlez la qualité d'atomisation. Augmentez la pression d'alimentation d'air d'atomisation à l'aide du régulateur de pression d'air par incréments de 5 psi (34 kPa, 0,3 bar) jusqu'à obtenir l'atomisation désirée.

**REMARQUE :** Pour la meilleure efficacité de transfert, utilisez le réglage nécessaire le plus faible pour obtenir la qualité de finition désirée.

4. Si le cône de vaporisation est trop large, réduisez la pression d'air du jet de l'appareil de ventilation.

**REMARQUE :** En réduisant la pression d'air du jet à 0 psi (ou en fermant complètement la vanne de réglage du jet), on obtiendra un jet rond.

Pour mieux contrôler le cône de vaporisation, utilisez un bouchon d'entrée d'air alternatif. Se reporter à la liste des chapeaux disponibles à , page 11.

# Fonctionnement

## Procédure de décompression



1. Fermez toutes les vannes d'arrêt de type purgeur et toutes les autres sources d'arrivée d'air et de fluide au pistolet.
2. Déclenchez le pistolet dans un réservoir métallique de récupération mis à la terre pour libérer la pression du fluide.

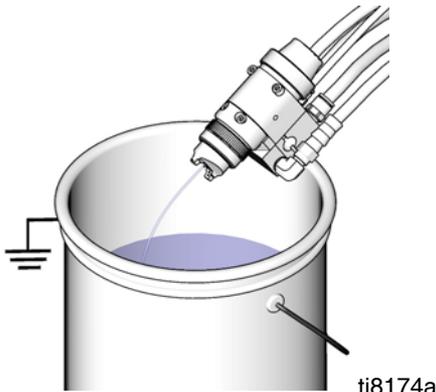
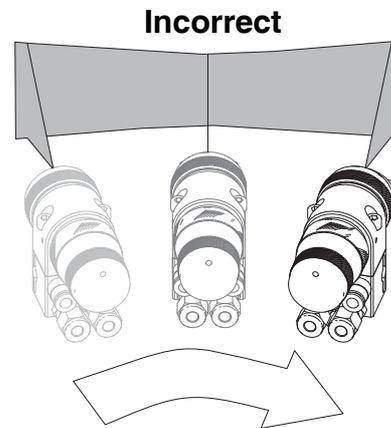


FIG. 13 : Décompression

Pour obtenir de bons résultats pendant l'application du fluide:

- Gardez le pistolet perpendiculaire et de 6 à 8 pouces. (150 à 200 mm) de l'objet à vaporiser.
- Utilisez des mouvements parallèles et lisses sur toute la surface à vaporiser avec 50 % de chevauchement.

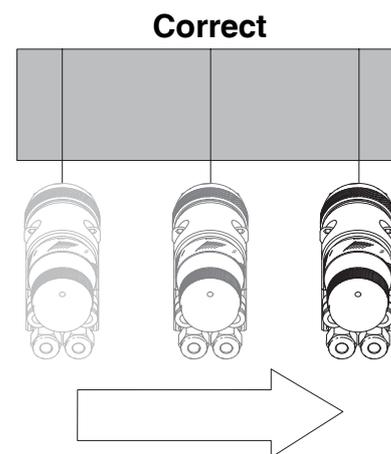


TI14439A

## Appliquez le fluide

Le pistolet n'est pas doté d'un arrêt d'air. L'air doit être activé avant le fluide pour assurer l'atomisation complète du fluide et de prévenir une accumulation sur le capuchon d'entrée d'air.

Réglez le dispositif de commande du système, s'il est automatique, de sorte que le pistolet commence la vaporisation juste avant de rencontrer la pièce et s'arrête dès qu'elle est passée.



TI14438A

Fig. 14 : Méthode de pulvérisation correcte

## Entretien quotidien du pistolet



### AVIS

Le chlorure de méthylène avec de l'acide formique ou de l'acide propionique n'est pas recommandée comme un rinçage ou un solvant de nettoyage avec ce pistolet, car il endommage les composants en aluminium ou de nylon.

### AVIS

Le solvant résiduel dans les circuits d'air du pistolet pourrait produire une finition de peinture de mauvaise qualité. N'adoptez aucune méthode de nettoyage qui ferait pénétrer du solvant dans les conduits d'air.

Ne dirigez pas le pistolet vers le haut pendant le nettoyage.



ti8100a

N'essuyez pas le pistolet avec un chiffon imbibé de solvant. Essorez l'excédent.



ti4827a

N'immergez pas le pistolet dans du solvant.



ti8101a

N'utilisez pas d'outils métalliques pour déboucher les trous du capuchon d'entrée d'air car cela risquerait de les rayer, les rayures pouvant déformer le cône de vaporisation.



ti8175a

## Maintenance générale du système

- Suivez la **Procédure de décompression**, à la page 20.
- Nettoyez quotidiennement les filtres de la conduite de fluide et d'air.
- Vérifiez qu'il n'y a aucune fuite sur le pistolet et sur les flexibles du fluide. Serrez les raccords ou remplacez l'équipement si nécessaire.
- Rincez le pistolet avant de changer de couleur et à chaque fin d'utilisation du pistolet.

## Nettoyez et rincez le pistolet

1. Suivez la **Procédure de décompression**, à la page 20.
2. Fermez l'air de de l'appareil de ventilation et d'atomisation.
3. Envoyez du solvant compatible dans l'orifice d'entrée du fluide du pistolet.
4. Pointez le pistolet vers l'intérieur d'un conteneur métallique mis à la terre et rincez-le avec du solvant jusqu'à ce que toute trace de peinture ait disparu des conduits du pistolet.
5. Suivez la **Procédure de décompression**, à la page 20.
6. Débranchez l'alimentation en solvant.
7. Enlevez le capuchon d'entrée d'air retenant la bague de serrage et le capuchon d'entrée d'air.

### AVIS

Appuyez sur la gâchette à chaque fois que vous serrez ou retirez la buse. Cela éloigne l'embase du pointeau de la surface d'appui de la tuyère empêchant ainsi que l'embase ne soit endommagé.

8. Nettoyez la bague de fixation du capuchon d'entrée d'air, le capuchon d'entrée d'air et tuyère du fluide avec du solvant.
9. Trempez le bout d'un pinceau souple dans un solvant compatible. Ne laissez pas tremper le pinceau en permanence dans le solvant et n'utilisez pas une brosse métallique.



FIG. 15 : Utilisez une brosse à poils doux trempée dans du solvant

10. Avec le pistolet pointé vers le bas, nettoyez la partie avant du pistolet à l'aide d'un pinceau souple et du solvant.
11. Frottez la bague de serrage du capuchon d'entrée d'air, le capuchon et la tuyère de fluide avec le pinceau souple (voir FIG. 16). Pour nettoyer les trous du capuchon d'entrée d'air, utilisez un outil souple, comme un cure-dent afin de ne pas endommager les surfaces sensibles. Nettoyez le capuchon d'entrée d'air et la tuyère de pulvérisation au moins une fois par jour. Dans certains cas, augmentez la fréquence des nettoyages.

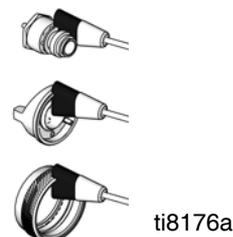


FIG. 16 : Nettoyage du capuchon d'entrée d'air et de la tuyère

12. Remontez la bague de fixation du capuchon d'entrée d'air et le capuchon lui-même.
13. Imbibez un chiffon doux avec du solvant et essorez-le. Orientez le pistolet vers le bas et essuyez l'extérieur de celui-ci.



# Dépannage



Problème	Cause	Solution
Cône de vaporisation  <b>Bon</b>	Profil du jet normal.	Aucune action nécessaire.
Cône de vaporisation  <b>Mauvais</b> <b>Couvercle supérieur</b> <b>ou inférieur</b>	Capuchon d'entrée d'air ou tuyère du fluide encrassé ou endommagé.	Faites pivoter le capuchon d'entrée d'air de (5) 180°.  <i>Si le profil du jet suit le capuchon d'entrée d'air, le problème se situe dans le capuchon d'entrée d'air. Nettoyez-le et inspectez-le. Si le jet n'est pas corrigé, remplacez le capuchon d'entrée d'air.</i>  <i>Si le jet ne suit pas le capuchon d'entrée d'air, le problème se situe au niveau de la tuyère du fluide (4). Nettoyez et inspectez la tuyère. Si le jet n'est pas rectifié, remplacez la tuyère.</i>
Cône de vaporisation  <b>Mauvais</b> Double jet	La pression du dispositif de ventilation est trop élevée pour la viscosité du fluide pulvérisé.	Réduisez la pression d'air et augmentez la viscosité du fluide.
Cône de vaporisation  <b>Mauvais</b>	Orifices du capuchon d'entrée d'air encrassés ou déformés.	Nettoyez et inspectez le capuchon d'entrée d'air (5). Si le jet n'est pas corrigé, remplacez le capuchon d'entrée d'air.

Problème	Cause	Solution
Crachotements du pistolet.	Présence d'air dans le jet de peinture.	Vérifier si la source du fluide est vide et remplissez-la.  Serrez la tuyère du fluide (4).  Vérifiez le joint torique (3) de la tuyère pour voir s'il est endommagé.  Vérifiez la tuyère (4) de fluide pour voir si elle est endommagée.
Pas de pulvérisation.	Vanne de réglage du fluide (11) tournée trop loin dans le sens des aiguilles d'une montre.	Ajustez la vanne de réglage du fluide (11) dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.
	La source de fluide est vide.	Refaire le plein en fluide.
Insufflation d'air de retour excessive.	Tuyère du fluide desserrée (4).	Serrez la tuyère du fluide (4).
	Joint d'étanchéité de la tuyère du fluide endommagé (3).	Remplacez le joint d'étanchéité (3).
La pression du fluide du pistolet est trop élevée quand la gâchette est pressée (impossible d'atteindre le débit désiré).	Utilisation du kit tuyère/pointeau avec un trop petit orifice.	Utilisez un kit tuyère/pointeau avec un orifice plus grand.
Par l'utilisation de paramètres de basse pression du fluide, le débit du fluide est trop grand, ce qui oblige à diminuer la course du pointeau pour réduire le débit du fluide.	Utilisation du kit tuyère/pointeau avec un trop grand orifice.	Utilisez un kit tuyère/pointeau avec un orifice plus petit.
Le système de fluide ne fonctionne pas à une pression suffisamment basse [en dessous de 10 psi (70 kPa, 0,7 bar)].	Absence de régulateur de fluide ou le régulateur d'air n'est pas assez sensible à basse pression.	Installez un régulateur de fluide de basse pression ou ajoutez un régulateur d'air de basse pression plus sensible.
La pulvérisation est saccadée pendant la pulvérisation.	La source de fluide est vide.	Refaire le plein en fluide.

# Entretien



**REMARQUE :** Les chiffres entre parenthèses dans le texte font référence aux chiffres dans les figures et aux numéros sur la liste des pièces.

## Démontage

1. Suivez la **Procédure de décompression**, à la page 20.
2. Démontez le pistolet pour entretien:
  - a. **Avec collecteur :** Utilisez la clé Allen

de 4 mm fournie pour dévisser les deux vis (16) et enlever le pistolet du collecteur.

- b. **Sans collecteur :** Déconnectez les flexibles d'air et de fluide. Enlevez le pistolet du bras de montage.

3. Enlevez la bague de serrage du capuchon d'entrée d'air (21) et le capuchon (5).
4. Enlevez le bouton de réglage du fluide (11) et le ressort (10).
5. Tirez le piston (7) et le pointeau de fluide (6) de l'arrière du pistolet.

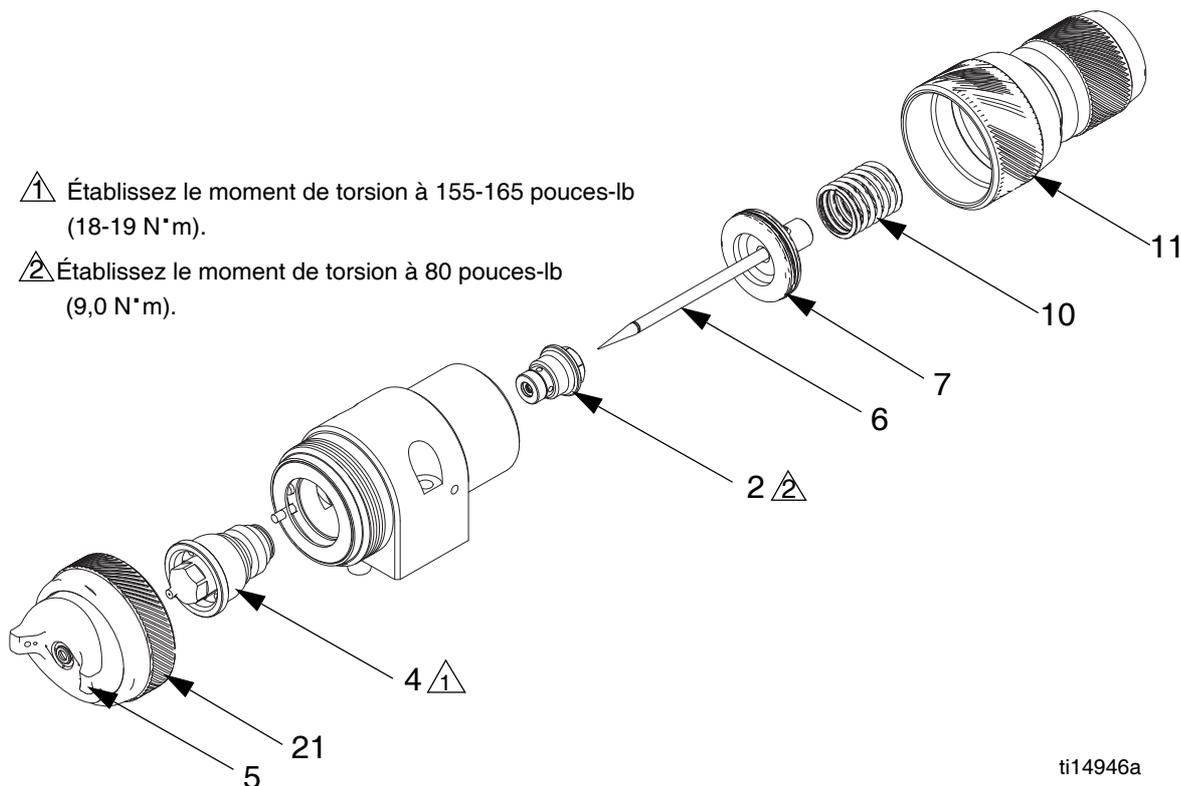


FIG. 17

ti14946a

6. Utilisez une clé hexagonale 1/16 pour desserrer la vis de réglage du pointeau (7a). Enlevez le pointeau (6) du piston (7).
7. Vérifiez le pointeau de fluide (6) pour dommage ou usure excessive. Remplacez le pointeau si nécessaire.

**AVIS**

Le pointeau et la buse sont liés de façon permanente. Pour éviter d'endommager le pointeau, n'essayez pas de les séparer.

8. Utilisez un tournevis à douille hexagonal de 10 mm pour enlever l'écrou presse-étoupe de fluide (2).
9. Utilisez la clé de 10 mm pour enlever la tuyère (4).

**Remontage**

1. Graissez légèrement la nouvelle tuyère (4), qui inclut le joint torique (3). Utilisez la clé de 10 mm pour installer la tuyère. Établissez le moment de torsion à 155-165 pouces-lb (18-19 N·m).
2. Installez le nouvel assemblage de capuchon d'entrée d'air (5, comprend le capuchon d'entrée d'air, le joint torique, la rondelle, et la cheville de positionnement) et la bague de retenue (21).

**REMARQUE :** Assurez-vous de déplacer la cheville de positionnement si vous voulez un cône de vaporisation horizontal. Voir **Positionnez le capuchon d'entrée de l'air**, à la page 18.

3. Utilisez le tournevis hexagonal de 10 mm pour installer le nouvel écrou presse-étoupe de fluide (2, inclut le joint torique). Établissez le moment de torsion à 80 pouces-lb (9,0 N·m).
4. Insérez le nouveau pointeau (6) dans le piston (7). Appliquez une pâte d'étanchéité pour raccords filetés à résistance moyenne à la vis de réglage (7a). Utilisez une clé hexagonale pour établir le moment de

torsion de 4,5 à 5,5 pouces-lb (0,5 à 0,6 N·m).

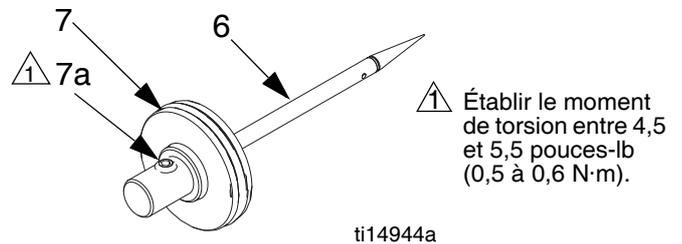


FIG. 18

**AVIS**

Pour éviter les dommages, la tuyère (4) doit être installée avant le pointeau (6).

Pour ne pas endommager le pointeau (6) lorsque vous retirez la buse (4) sans que le pistolet soit entièrement démonté, tournez le bouton de réglage du produit (11) à fond, dans le sens inverse des aiguilles d'une montre, afin d'éliminer la pression du pointeau avant le réassemblage de la buse.

5. Graissez l'axe du pointeau et le joint torique du piston. Poussez l'assemblage pointeau/piston dans le pistolet aussi profondément que possible. Insérez le ressort (10).
6. Tournez en sens inverse des aiguilles d'une montre pour ouvrir complètement le bouton de réglage du fluide (11). Installez le bouton bien serré à la main.

**REMARQUE :** Si vous avez un bouton de réglage de fluide de haute précision, desserrez la vis de réglage pour ajuster la position des marques numériques pour une lecture commode.

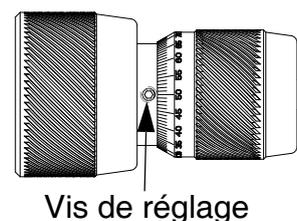
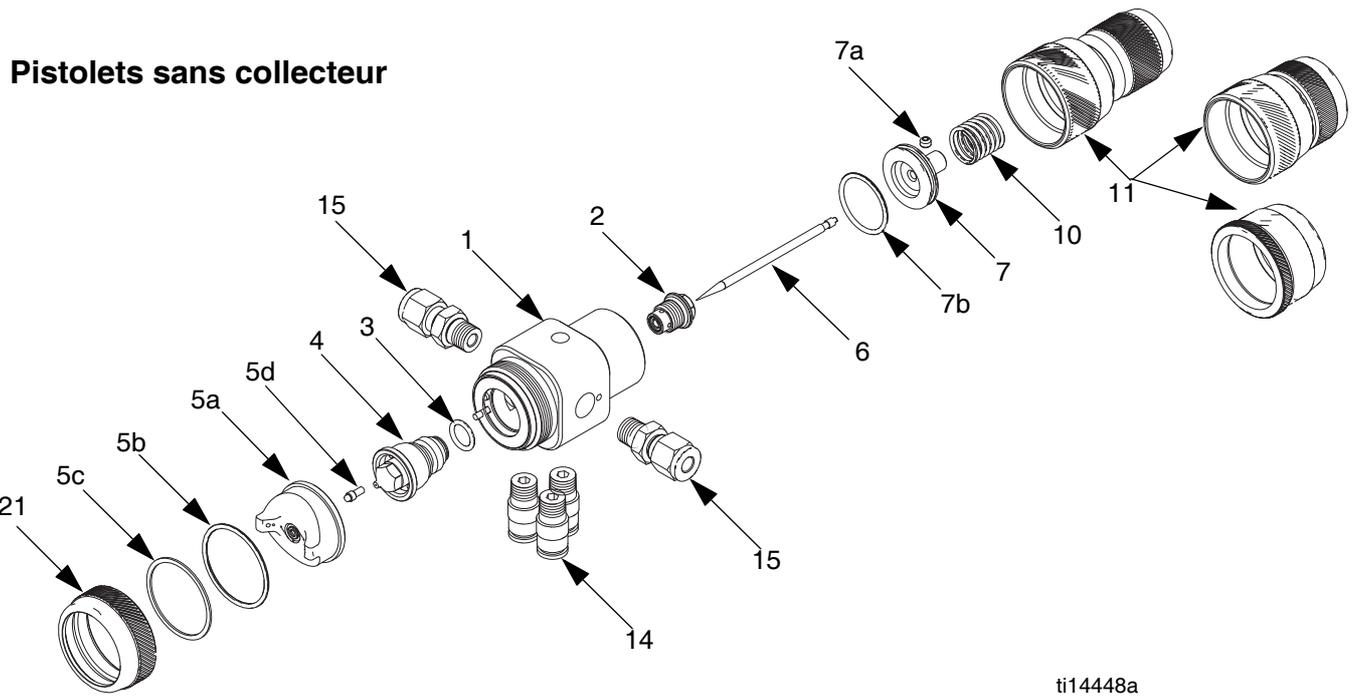
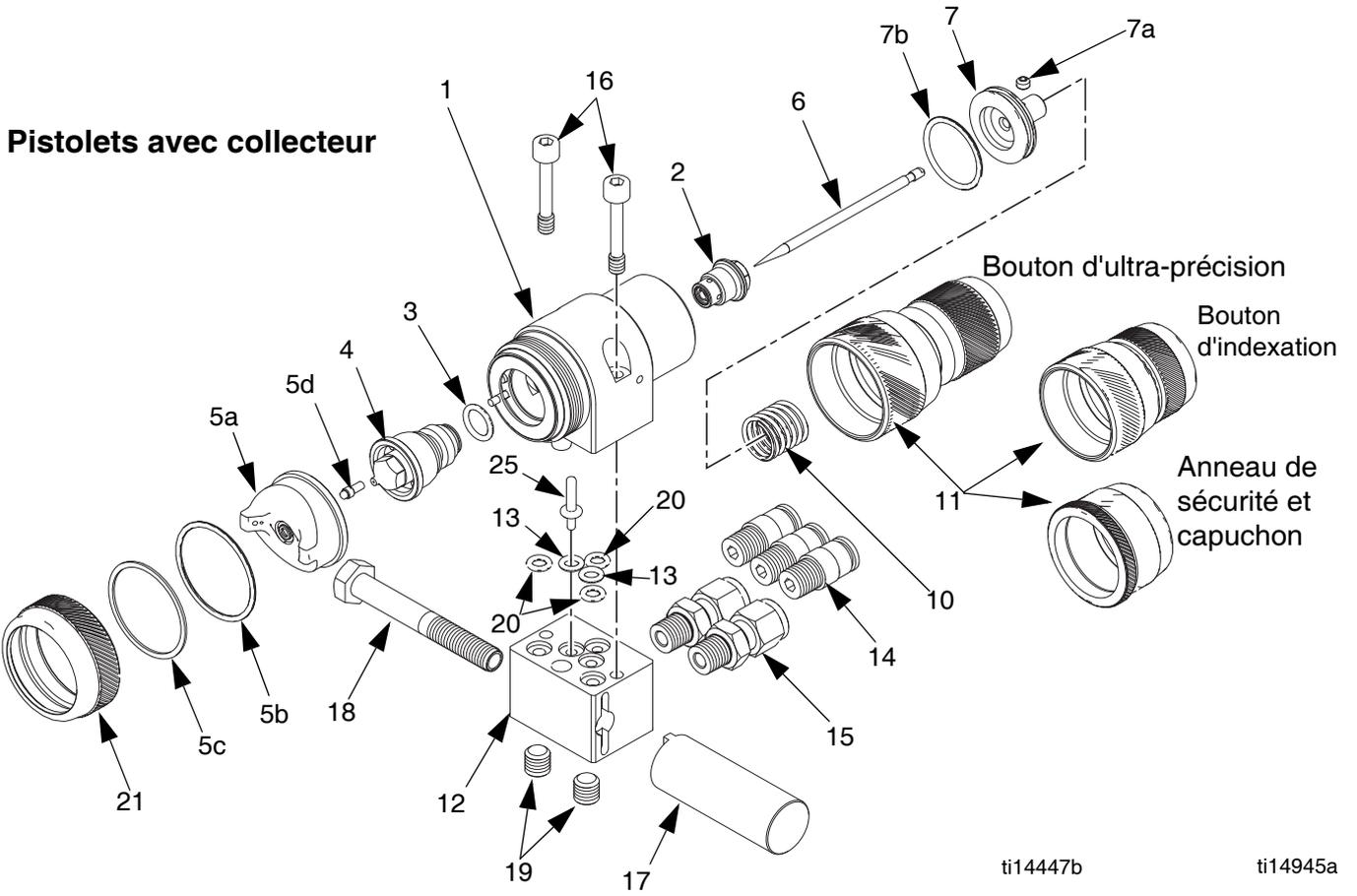


FIG. 19

# Pièces



## Pièces communes

Réf.	Pièce	Description	Qté.
1	-----	CORPS	1
2	24C205	PRESSE-GARNITURE DE FLUIDE	1
3	119348	JOINT TORIQUE (inclus avec la pièce 4)	1
4	Voir Tableau	TUYERE, fluide (inclus la pièce 3)	1
5	Voir Tableau	ASSEMBLAGE DE CAPUCHON D'ENTRÉE D'AIR (y compris les pièces 5a-5d)	
5a	-----	CAPUCHON D'ENTRÉE D'AIR	1
5b✓	-----	JOINT TORIQUE	1
5c✓	-----	RONDELLE, UMHWPE	1
5d	-----	CHEVILLE, positionnement	1
6	Voir Tableau	Assemblage du POINTEAU	1
7	24C202	PISTON, arrêt du pointeau (inclut les pièces 7a et 7b)	1
7a	-----	VIS, réglage, 6-32 UNC x 1/6 de pouce	1
7b	117559	JOINT TORIQUE	1
10	24C207	RESSORT, compression	1
11	24D065 24R133 24C204 24R134 24C203	BOUTON, réglage du fluide Ultra-précision Ultra-précision (pour 24P993 et 24P994 uniquement) Indexation Indexation (pour 24P995 et 24P996 uniquement) Anneau de sécurité et capuchon	1
14	120538	RACCORD, tube, conduite d'air, 1/8 npt x 6mm	3
15	24C213 24D046	RACCORD, tube, conduite de fluide, 1/8 npt x 6mm Nylon Acier inoxydable	2
21	289079	BAGUE DE RETENUE, assemblage (inclut 5b et 5c)	1
23	114141	OUTIL, clé, hexagonale, 1/16, non illustré	1

Réf.	Pièce	Description	Qté.
24	107157	OUTIL, clé, Allen, 4 mm, non illustré	1
26	101821	OUTIL, clé, Allen, 3/16, non illustré (Modèles sans collecteur)	1
31	24C210	OUTIL, clé, métrique, non illustré	1
32	24C209	OUTIL, tournevis, hexagonal, 10 mm, non illustré	1
33	100139	BOUCHON MALE, tuyau, non illustré, expédié détaché (modèles sans collecteur)	1

## Pièces supplémentaires pour modèles sans collecteur

Réf.	Pièce	Description	Qté.
12	24C215	COLLECTEUR, pistolet (inclut les pièces 13, 14, 14, 19 et 20)	1
13	106456†	JOINT TORIQUE, PTFE, blanc	2
16	24C206	VIS, montage	2
17	24C208	TIGE, montage (inclut pièce 18)	1
18	-----	VIS, capuchon, tête hexagonale	1
19	24C212	VIS, douille de réglage, M8	2
20	112319†	JOINT TORIQUE, FX75, noir	3
25	24C211	BOUCHON MALE, collecteur, expédié détaché	1

----- Non vendu séparément.

✓ Inclus dans le Kit du capuchon d'entrée d'air 289791.  
Voir **Kits de réparation**, à la page 28.

† Inclus dans le kit du joint torique du collecteur 24D827. Voir **Kits de réparation**, à la page 30.

# Kits de réparation

Type de pulvérisation	Numéro de pièce du pistolet		Orifice de la tuyère Taille pouce (mm)	Pointeau/tuyère Kit (Inclut Articles 4 et 6)	Article 4 Tuyère (inclut le joint torique)	Article 6 Pointeau Assemblage (inclut la buse)	Article 5 Capuchon d'entrée d'air  (Inclut les joints d'étanchéité et la cheville de positionnement)
	Avec collecteur	Sans collecteur					
Conventionnel	24B857	24B877	0,028 (0,7)	24D177	24D174	24C191	24C182
Conventionnel	24B858	24B878	0,035 (0,9)	24C198	24C187	24C192	
Conventionnel	24B859	24B879	0,043 (1,1)	24C199	24C188	24C193	
Conventionnel	24B860	24B880	0,051 (1,3)	24C200	24C189	24C194	
Conventionnel	24B861*	-----	0,059 (1,5)	24D178	24D175	24C195	
Conventionnel	24M390*	24M392*	0,039 (1,0)	24C221	24C219	24C220	
HVLP	24B862	-----	0,020 (0,5)	24D302	24D296	24C190	24C183
HVLP	24B863	24B881	0,028 (0,7)	24D179	24D176	24C191	
HVLP	24B864	24B882	0,043 (1,1)	24D305	24D299	24C193	
HVLP	24B865	24B883	0,051 (1,3)	24D306	24D300	24C194	
HiTEch	24B866	24B884	0,028 (0,7)	24D303	24D297	24C191	24D703
HiTEch	24B867*	24B885*	0,039 (1,0)	24C221	24C219	24C220	
HiTEch	24B868*	24B886*	0,059 (1,5)	24C201	24D275	24C195	24D704
LVMP	24B869	24B887	0,020 (0,5)	24D277	24D259	24C190	24C184
LVMP	24B870	24B888	0,028 (0,7)	24D278	24D260	24C191	
LVMP	24B871	24B889	0,035 (0,9)	24D279	24D261	24C192	
LVMP	24M391*	24M393*	0,039 (1,0)	24C221	24C219	24C220	
LVMP	24P993	24P995	0,039 (1,0)	24R001	24P999	24C220	
LVMP	24B872	24B890	0,043 (1,1)	24D280	24D262	24C193	
LVMP	24B873	24B891	0,051 (1,3)	24D281	24D263	24C194	
LVMP	24P994	24P996	0,051 (1,3)	24R002	24R000	24P998	
LVMP	24B874*	-----	0,059 (1,5)	24D284	24D276	24C195	
Air Brush	24B875	24B892	0,028 (0,7)	24C197	24C186	24C191	24D705

\* Buse du pointeau et sortie de la tuyère construites à partir de carbure de tungstène.

## Accessoires

### Kit 24C216, Raccords (1/4 de pouce)

Pièce	Description	Qté.
120388	RACCORD, tube, conduite d'air, 1/8 npt x 1/4 T	3
111157	RACCORD, tube, conduite de fluide, 1/8 npt x 1/4 T	2

### Kit 24D143, Kit de l'adaptateur robot Fanuc Paint Mate 200

Compatible avec et sans collecteur.

### Kit 24D008, Vanne du pointeau d'air de l'orifice d'entrée

Inclut la canne du pointeau et les raccords du tube de 6 mm.

### Kit 24D827, joints toriques du collecteur

Pièce	Description	Qté.
106456	JOINT TORIQUE, PTFE, blanc	2
112319	JOINT TORIQUE, FX75, noir	3

### Numéro de pièce 111265, lubrifiant pour pistolet

Un 4 oz. (113g) tube de lubrifiant sanitaire (sans silicone) pour les joints d'étanchéité et les zones d'usure.

### Kit 24C214 de vérification de la pression HVLP

À utiliser pour vérifier de la pression d'air d'atomisation du capuchon d'entrée d'air et de la ventilation à des pressions d'alimentation en air différentes. À ne pas utiliser pour la pulvérisation proprement dite.

Montez le capuchon d'entrée d'air du kit sur le pistolet. Ouvrez l'air au pistolet, puis lisez la pression d'air sur le manomètre.

**REMARQUE** : Pour être conforme à HVLP, la pression d'atomisation et de ventilation ne doit pas excéder 10 psi (70 kPa, 0,7 bar).

# Dimensions

## Pistolets avec collecteur

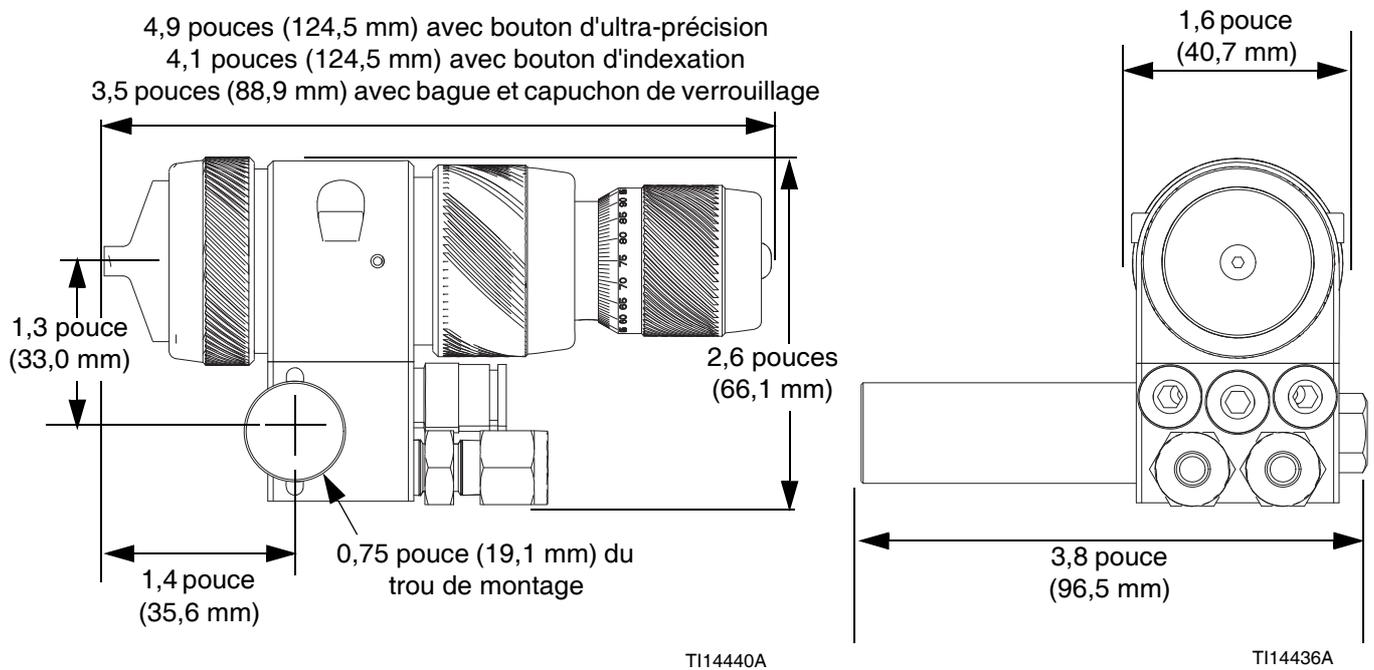


FIG. 20

## Pistolets sans collecteur

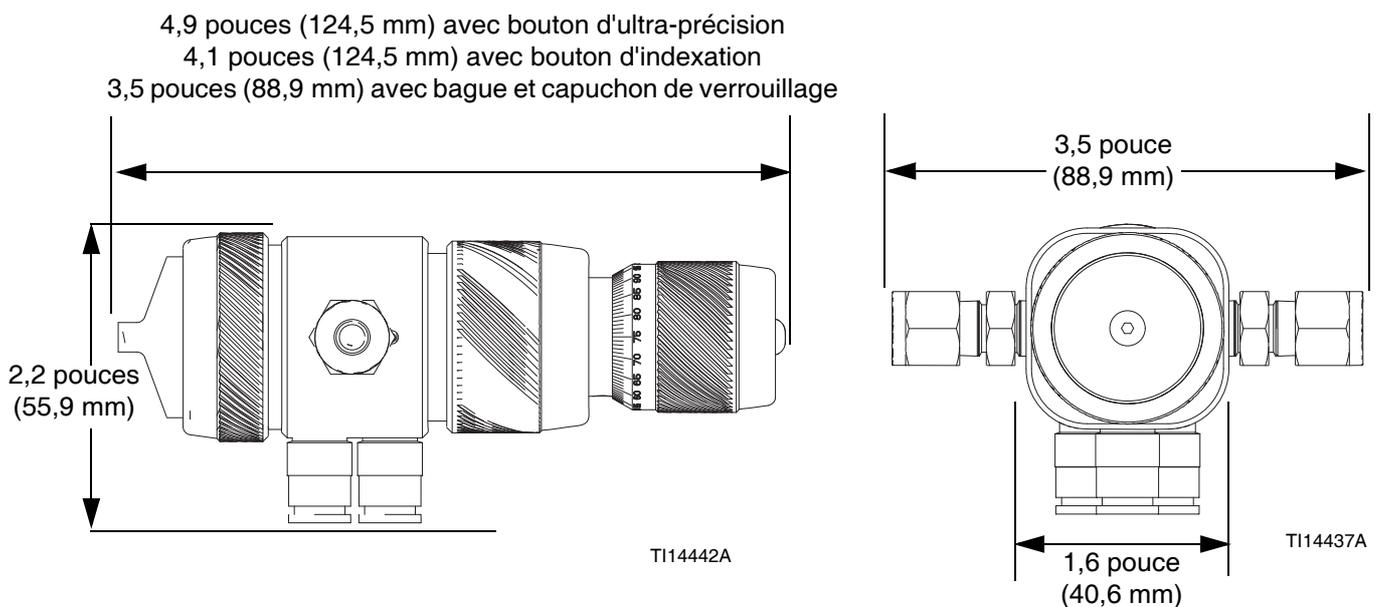


FIG. 21

# Disposition des trous de fixation

## Pistolets avec collecteur

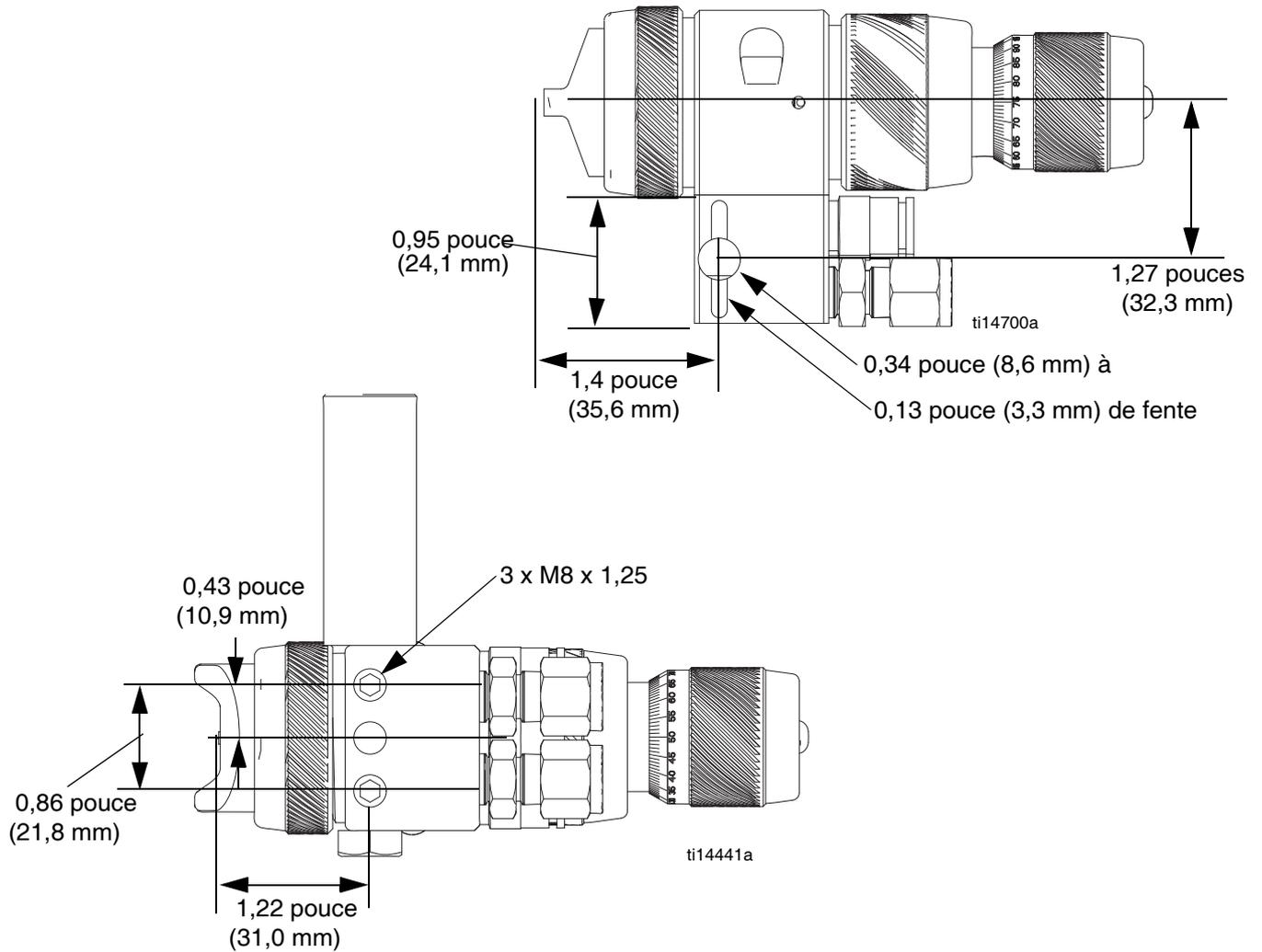


FIG. 22

## Pistolets sans collecteur

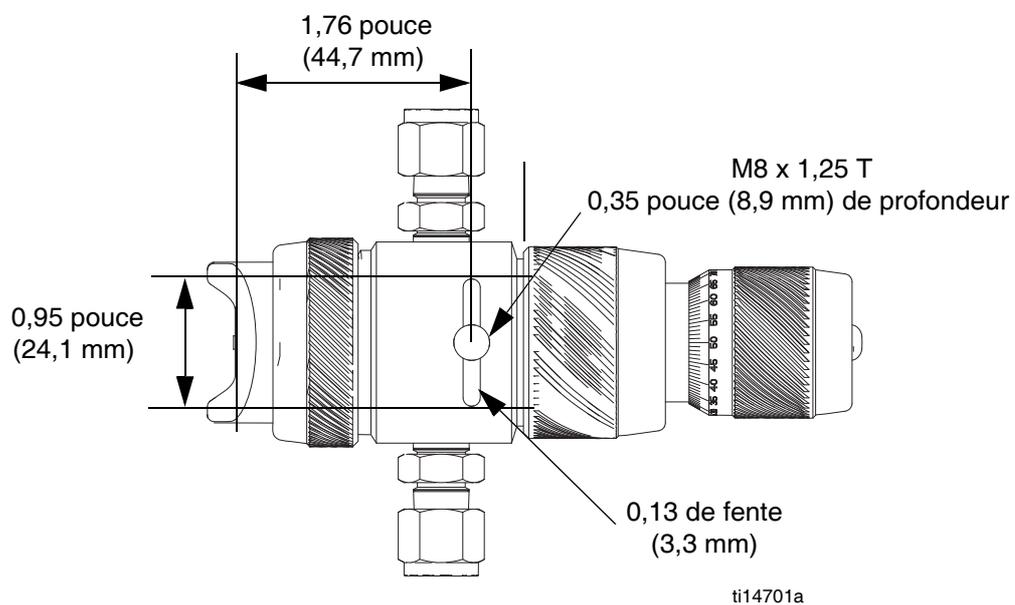


FIG. 23

## Caractéristiques techniques

Pression de fluide maximum de service . . . . .	100 psi (0,7 MPa, 7 bars)
Pression d'air maximum de service . . . . .	100 psi (0,7 MPa, 7 bars)
Pression maximum de l'air d'arrivée HVLP . . . . .	Voir tableau à la page 11.
Température maximum de service du fluide . . . . .	120°F (49° C)
Pression minimum d'actionnement du cylindre à air comprimé	50 psi (0,34 MPa, 3,4 bars)
Poids	
Avec collecteur . . . . .	1,3 lb (575 g)
Sans collecteur . . . . .	0,6 lb (275 g)
Pièces humidifiées	
Modèles 24B857-24B860, 24B862-24B865, 24B869-24B873, 24B875, 24P993, 24P994 . . . . .	Nylon, PTFE, acier inoxydable, polyéthylène de masse moléculaire ultra élevée, perfluoroélastomère
Modèle 24B866 . . . . .	PTFE, acier inoxydable, polyéthylène de masse moléculaire ultra élevée, perfluoroélastomère
Modèles 24B867 et 24B868 . . . . .	PTFE, acier inoxydable, polyéthylène de masse moléculaire ultra élevée, carbure de tungstène, perfluoroélastomère
Modèles 24B861, 24B874, 24M390, et 24M391 . . . . .	Nylon, PTFE, acier inoxydable, polyéthylène de masse moléculaire ultra élevée, carbure de tungstène, perfluoroélastomère
Modèles 24B877-24B883, 24B887-24B892, 24P995, 24P996 . . . . .	Aluminium anodisé, nylon, acier inoxydable, polyéthylène de masse moléculaire ultra élevée, perfluoroélastomère
Modèles 24B885 et 24B886 . . . . .	Aluminium anodisé, acier inoxydable, carbure de tungstène, polyéthylène de masse moléculaire ultra élevée, perfluoroélastomère
Modèle 24B884 . . . . .	Aluminium anodisé, acier inoxydable, polyéthylène de masse moléculaire ultra élevée, perfluoroélastomère
Modèles 24M392 et 24M393 . . . . .	Nylon, aluminium anodisé, carbure de tungstène, polyéthylène de masse molé- culaire ultra élevée, perfluoroélastomère

## Vitesse de déclenchement

Ces valeurs s'appliquent à un nouveau pistolet dont la conduite du cylindre à air comprimé est de 12 pieds (3,6 m), 1/4 pouce (6,3 mm) de diamètre extérieur et la tuyère est de 0,043 pouce. Ces valeurs varient légèrement selon l'usage et avec les variations dans l'équipement.

Pression d'air du cylindre psi (kPa, bar)	Pression du fluide psi (kPa, bar)	Pression d'air psi (kPa, bar)	m/s jusqu'à ouverture complète	m/s jusqu'à fermeture complète
50 (0,35, 3,5)	50 (0,35, 3,5)	100 (0,7, 7,0)	48	84

## Données sonores

### Conventionnel

Mesuré à 43 psi (0,30 MPa, 3,0 bar) d'air d'atomisation et de pression d'air de ventilation

Puissance sonore . . . . . 87,76 dBA  
Pression sonore . . . . . 81,11 dBA

### HVLP

Mesuré à 15 psi (0,10 MPa, 1,0 bar) d'air d'atomisation et de pression d'air de ventilation

Puissance sonore . . . . . 78,46 dBA  
Pression sonore . . . . . 71,82 dBA

### HiTEch

Mesuré à 29 psi (0,20 MPa, 2,0 bar) d'air d'atomisation et de pression d'air de ventilation

Puissance sonore . . . . . 85,61 dBA  
Pression sonore . . . . . 79,23 dBA

### LVMP

Mesuré à 43 psi (0,30 MPa, 3,0 bar) d'air d'atomisation et de pression d'air de ventilation

Puissance sonore . . . . . 86,59 dBA  
Pression sonore . . . . . 79,92 dBA

### Aérographe

Mesuré à 29 psi (0,20 MPa, 2,0 bar) d'air d'atomisation et de pression d'air de ventilation

Puissance sonore . . . . . 73,03 dBA  
Pression sonore . . . . . 66,28 dBA

*Puissance sonore mesurée selon la norme ISO 9614-2.*

## Débit d'air

Voir le tableau pour déterminer la consommation d'air. Ajoutez les valeurs de la consommation d'air indiquées pour l'air d'atomisation et d'air de ventilation pour obtenir la consommation totale d'air. Par exemple, le capuchon d'entrée d'air 24C182 de pression à l'orifice d'entrée de 35 PSI utilise la pression d'entrée 3,9 scfm d'air d'atomisation et de 5,4 scfm d'air de ventilation pour un total de 9,3 scfm en consommation d'air.

Capuchon d'entrée d'air	Pistolet/ Collecteur Pression de l'orifice d'entrée psi (MPa, bar)	Atomisation Débit d'air SCFM (m <sup>3</sup> /min)	Cône de vaporisation du ventilateur Débit d'air SCFM (m <sup>3</sup> /min)
24C182 (Conventionnel)	10 (0,07, 0,7)	1,5 (0,04)	2,0 (0,06)
	15 (0,10, 1,0)	2,0 (0,06)	2,7 (0,08)
	20 (0,14, 1,4)	2,5 (0,07)	3,3 (0,09)
	25 (0,17, 1,7)	3,0 (0,08)	4,0 (0,11)
	30 (0,21, 2,1)	3,5 (0,10)	4,7 (0,13)
	35 (0,24, 2,4)	3,9 (0,11)	5,4 (0,15)
	40 (0,28, 2,8)	4,4 (0,12)	6,0 (0,17)
	45 (0,31, 3,1)	4,9 (0,14)	6,7 (0,19)
	50 (0,34, 3,4)	5,4 (0,15)	7,4 (0,21)
24C183 (HVLP)	10 (0,07, 0,7)	2,2 (0,06)	1,9 (0,05)
	15 (0,10, 1,0)	3,0 (0,08)	2,5 (0,07)
	20 (0,14, 1,4)	3,8 (0,11)	3,1 (0,09)
	25 (0,17, 1,7)	4,6 (0,13)	3,8 (0,11)
	30 (0,21, 2,1)	5,4 (0,15)	4,4 (0,12)
	35 (0,24, 2,4)	6,2 (0,18)	5,0 (0,14)
	40 (0,28, 2,8)	7,0 (0,20)	5,6 (0,16)
	45 (0,31, 3,1)	7,8 (0,22)	6,3 (0,18)
	50 (0,34, 3,4)	8,6 (0,24)	6,9 (0,19)
24D703 24D704 (HiTEch)	10 (0,07, 0,7)	2,2 (0,06)	1,9 (0,05)
	15 (0,10, 1,0)	3,0 (0,08)	2,5 (0,07)
	20 (0,14, 1,4)	3,8 (0,11)	3,1 (0,09)
	25 (0,17, 1,7)	4,6 (0,13)	3,8 (0,11)
	30 (0,21, 2,1)	5,4 (0,15)	4,4 (0,12)
	35 (0,24, 2,4)	6,2 (0,18)	5,0 (0,14)
	40 (0,28, 2,8)	7,0 (0,20)	5,6 (0,16)
	45 (0,31, 3,1)	7,8 (0,22)	6,3 (0,18)
	50 (0,34, 3,4)	8,6 (0,24)	6,9 (0,20)

Capuchon d'entrée d'air	Pistolet/ Collecteur Pression de l'orifice d'entrée psi (MPa, bar)	Atomisation Débit d'air SCFM (m <sup>3</sup> /min)	Cône de vaporisation du ventilateur Débit d'air SCFM (m <sup>3</sup> /min)
24C184 (LVMP)	10 (0,07, 0,7)	1,3 (0,04)	1,9 (0,05)
	15 (0,10, 1,0)	1,7 (0,05)	2,5 (0,07)
	20 (0,14, 1,4)	2,2 (0,06)	3,2 (0,09)
	25 (0,17, 1,7)	2,6 (0,07)	3,9 (0,11)
	30 (0,21, 2,1)	3,1 (0,09)	4,6 (0,13)
	35 (0,24, 2,4)	3,5 (0,10)	5,2 (0,15)
	40 (0,28, 2,8)	4,0 (0,11)	5,9 (0,17)
	45 (0,31, 3,1)	4,5 (0,13)	6,6 (0,19)
	50 (0,34, 3,4)	4,9 (0,14)	7,2 (0,20)
24D705 Aérographe	10 (0,07, 0,7)	1,5 (0,04)	N/A
	15 (0,10, 1,0)	2,0 (0,06)	N/A
	20 (0,14, 1,4)	2,5 (0,07)	N/A
	25 (0,17, 1,7)	3,0 (0,08)	N/A
	30 (0,21, 2,1)	3,5 (0,10)	N/A
	35 (0,24, 2,4)	3,9 (0,11)	N/A
	40 (0,28, 2,8)	4,4 (0,12)	N/A
	45 (0,31, 3,1)	4,9 (0,14)	N/A
	50 (0,34, 3,4)	5,4 (0,15)	N/A

# Rapport de test du cône de vaporisation

Chaque pistolet AirPro EFX doit passer un test de cône de vaporisation. Le rapport de test est imprimé et expédié dans la boîte avec le pistolet. Un échantillon est reproduit ici, avec des notes explicatives.



## AirPro EFX Spray Pattern Test Report

**Test Number:** 1234 Utilisez ce numéro à titre de référence dans les communications avec Graco.

**Operator:** JI Nom du technicien qui certifie votre pistolet.

**Date:** 6/17/2009 Date à laquelle le test de vaporisation a été réalisé.

**Part Number:** 24B857 Numéro de pièce de votre pistolet.

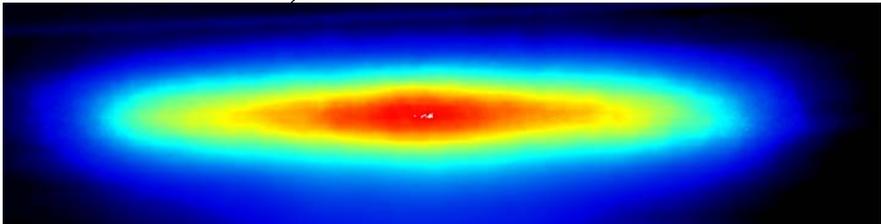
**Date Code:** F09A Code de date à l'usage de Graco uniquement.

**Spray Pattern Test Parameters**

Width:	Passed
Height:	Passed
Consistency:	Passed
Position:	Passed
Curvature:	Passed
Tilt:	Passed

Certifie que le pistolet se situe dans les limites acceptables par tous les paramètres.

Les couleurs (si elles sont visibles) représentent la densité de la peinture, avec le rouge signifiant le nombre le plus élevé de particules de peinture et le bleu signifiant le nombre le moins élevé.



**Image réelle de configuration de pulvérisation**

**Remarques :**

- Les descriptions détaillées des paramètres de configuration de test de pulvérisation peuvent être trouvées dans le manuel d'instructions 313869.
- Le modèle de pulvérisation dépend du type de matériau, le taux de débit de matériaux et de la pression pneumatique.

Largueur : la distance à partir de l'extrémité d'un cône à l'autre le long de l'axe principal du cône de vaporisation.

Hauteur : la distance à partir de l'extrémité d'un cône à l'autre le long de l'axe secondaire du cône de vaporisation.

Consistance : La variation calculée dans la concentration le long de l'axe principal du cône de vaporisation.

Position : La distance entre l'emplacement cible prévu du centre du pistolet de vaporisation et l'emplacement actuel du centre du cône de vaporisation actuel.

Courbure : La distance verticale entre l'emplacement du cône de vaporisation et une ligne formée par les intersections des points de l'extrémité du cône de vaporisation sur l'axe principal.

Inclinaison : L'angle entre une ligne horizontale et une ligne formée par l'axe principal du cône de vaporisation.

# California Proposition 65

RÉSIDENTS DE CALIFORNIE

 **AVERTISSEMENT:** Cancer et effet nocif sur la reproduction – [www.P65warnings.ca.gov](http://www.P65warnings.ca.gov).

# Garantie standard de Graco

Graco garantit que l'équipement mentionné dans ce document et fabriqué par Graco et portant son nom est exempt de défaut matériel et de fabrication à la date de la vente à l'acheteur et utilisateur initial. Sauf garantie spéciale, élargie ou limitée, publiée par Graco, Graco réparera ou remplacera, pendant une période de douze mois à compter de la date de vente, toute pièce de l'équipement jugée défectueuse par Graco. Cette garantie s'applique uniquement lorsque l'équipement est installé, utilisé et entretenu conformément aux recommandations écrites de Graco.

La présente garantie ne couvre pas - et Graco ne sera pas tenu responsable - de l'usure normale, ni des défaillances, dommages et autres cas d'usure causés par une mauvaise installation, un usage impropre, une usure par frottement, un problème de corrosion, un entretien insuffisant ou inadéquat, une négligence, un accident, une falsification ou la substitution de pièces autres que des pièces Graco. Graco ne devra pas être tenu responsable en cas de dysfonctionnement, dommage ou usure dus à l'incompatibilité du matériel de Graco avec des structures, accessoires, équipements ou matériaux non fournis par Graco ou encore dus à un défaut de conception, de fabrication, d'installation, de fonctionnement ou d'entretien de structures, d'accessoires, d'équipements ou de matériaux non fournis par Graco.

Cette garantie s'applique à condition que le matériel objet de la réclamation soit retourné en port payé à un distributeur Graco agréé pour vérification du défaut signalé. Si le défaut est reconnu, Graco réparera ou remplacera gratuitement toutes les pièces défectueuses. Le matériel sera retourné à l'acheteur d'origine en port payé. Si l'examen du matériel ne révèle aucun défaut matériel ou de fabrication, les réparations seront effectuées à un coût raisonnable pouvant inclure le coût des pièces, de la main d'œuvre et du transport.

**CETTE GARANTIE EST UNE GARANTIE EXCLUSIVE QUI REMPLACE TOUTE AUTRE GARANTIE, EXPRESSE OU IMPLICITE, COMPRENANT, MAIS SANS S'Y LIMITER, UNE GARANTIE MARCHANDE OU UNE GARANTIE DE FINALITÉ PARTICULIÈRE.**

La seule obligation de Graco et le seul recours de l'acheteur pour tout défaut relevant de la garantie sont définis ci-dessus. L'acheteur convient qu'aucun autre recours (y compris, mais sans s'y limiter, aux dommages indirects ou consécutifs pour pertes et profits, ventes à perte, dommages corporels ou matériels ou tout autre dommage indirect ou consécutif) ne sera possible. Toute action pour défaut d'exécution de la garantie doit être introduite dans un délai de deux (2) ans après la date de vente.

**GRACO NE GARANTIT PAS ET RÉCUSE TOUTE GARANTIE RELATIVE À LA QUALITÉ MARCHANDE ET À UNE FINALITÉ PARTICULIÈRE EN RAPPORT AVEC LES ACCESSOIRES, ÉQUIPEMENTS, MATÉRIAUX OU COMPOSANTS VENDUS MAIS NON FABRIQUÉS PAR GRACO.** Ces articles vendus, mais non fabriqués par Graco (tels que les moteurs électriques, commutateurs, flexibles, etc.) sont couverts par la garantie, le cas échéant, de leur fabricant. Graco fournira à l'acheteur une assistance raisonnable pour toute réclamation faisant appel à ces garanties.

Graco ne pourra en aucun cas être tenu responsable de dommages indirects, fortuits ou particuliers résultant de la livraison par Graco d'équipements dans les conditions ici décrites, ni de la fourniture, de l'exploitation ou de l'utilisation de produits ou autres marchandises vendus dans ce cadre, qu'il s'agisse d'une violation du contrat, d'une violation de la garantie, d'une négligence de Graco ou autrement.

## Informations sur Graco

Pour en savoir plus sur les plus récents produits de Graco, visitez le site [www.graco.com](http://www.graco.com).  
Pour avoir toutes les informations concernant les brevets, consultez la page [www.graco.com/patents](http://www.graco.com/patents).

**POUR PLACER UNE COMMANDE, contactez votre distributeur Graco ou appelez pour identifier votre distributeur le plus proche.**

**Téléphone: +1 612-623-6921 ou sans frais: 1-800-328-0211 Télécopie: 612-378-3505**

*Tous les textes et illustrations contenus dans ce document reflètent les dernières informations disponibles concernant le produit au moment de la publication.*

*Graco se réserve le droit de procéder à tout moment, sans préavis, à des modifications.*

Traduction des instructions originales. This manual contains French. MM 313869

**Siège social de Graco:** Minneapolis  
**Bureaux à l'étranger:** Belgique, Chine, Japon, Corée

**GRACO INC. AND SUBSIDIARIES • P.O. BOX 1441 • MINNEAPOLIS MN 55440-1441 • USA**  
**Copyright 2009, Graco Inc. Tous les sites de fabrication de Graco sont certifiés ISO 9001.**

[www.graco.com](http://www.graco.com)  
Révision N- mai 2020